

Министерство образования, науки и молодежной политики Республики Коми
Государственное профессиональное образовательное учреждение
«Сосногорский технологический техникум»



Утверждаю
Директор ГПОУ «СТТ»
Ушакова И.В.
«30.12» августа 2020 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПМ.03 ВЫПОЛНЕНИЕ СЛЕСАРНО-МОНТАЖНЫХ И РЕМОНТНЫХ РАБОТ**

образовательной программы среднего профессионального образования по
программам подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии

08.01.22 Мастер путевых машин

Квалификация: Слесарь по ремонту железнодорожно-
строительных машин и механизмов

Форма обучения: очная

Срок обучения: 2 года 10 месяцев

Сосногорск, 2020 г.

Рабочая программа профессионального модуля ПМ.03 Выполнение слесарно-монтажных и ремонтных работ разработана на основе требований:

- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 08.01.22 Мастер путевых машин, утвержденного Приказом Министерства образования и науки РФ от 02 августа 2013 г. № 742 (в редакции Приказа Министерства образования и науки России от 09.04.2015 г. № 390);
- рабочей программой ПМ.03 Выполнение слесарно-монтажных и ремонтных работ.

Рабочая программа рассмотрена на заседании методической комиссии профессионального цикла ГПОУ «Сосногорского технологического техникума». Протокол № 1 от 30 августа 2020 г.

Организация-разработчик:

Государственное профессиональное образовательное учреждение «Сосногорский технологический техникум».

Разработчик:

Резина Елена Петро, преподаватель специальных дисциплин.

Эксперт от работодателя:

Сосногорская механизированная дистанция
инфраструктуры филиала ОАО «ГЖД»
(место работы)



М.П.
(занимаемая должность)

(Иванов ИС)
(подпись/инициалы, фамилия)

СОДЕРЖАНИЕ

1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
1.1 Область применения программы.....	4
1.2 Цели и задачи производственной практики.....	4
1.3 Количество часов на освоение программы производственной практики...	5
2 РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
3 ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7
3.1 Тематический план производственной практики.....	7
3.2 Содержание производственной практики.....	8
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	12
4.1 Требования к условиям проведения производственной практики.....	12
4.2 Информационное обеспечение обучения.....	12
4.3 Организация образовательного процесса.....	14
4.4 Кадровое обеспечение образовательного процесса.....	14
5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	15
ПРИЛОЖЕНИЕ А (Аттестационный лист).....	18

1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью основной образовательной программы среднего профессионального образования по подготовке квалифицированных рабочих и служащих по профессии 08.01.22 Мастер путевых машин в части освоения квалификации: Слесарь по ремонту железнодорожно-строительных машин и механизмов и основных видов профессиональной деятельности (ВПД): Выполнение слесарно-монтажных и ремонтных работ и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

- ПК 3.1. Определять неисправности железнодорожно-строительных машин и механизмов;
- ПК 3.2. Производить слесарные работы при ремонте узлов и агрегатов железнодорожно-строительных машин и механизмов, станков, инструмента;
- ПК 3.3. Производить дефектацию деталей узлов машин и механизмов.

1.2. Цели и задачи производственной практики

Задачей производственной практики является освоение видов профессиональной деятельности: по профессии 08.01.22 Мастер путевых машин предусмотренных ФГОС.

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- выполнение слесарно-монтажных и ремонтных работ узлов и агрегатов путевых машин и механизмов;

уметь:

- выполнять слесарные работы по 7-10 квалитетам точности;
- выполнять разборку, подготовку к ремонту узлов и агрегатов путевых машин и механизмов;
- выполнять ремонт узлов и агрегатов путевых машин и механизмов средней сложности;
- выполнять регулировку и стендовые испытания узлов, агрегатов и систем путевых машин и механизмов;
- производить замену неисправных деталей узлов;
- применять контрольно-измерительные инструменты, приборы и специальный инструмент, для выполнения слесарно-монтажных работ, ремонта, наладки и регулировки путевых машин и механизмов;
- читать кинематические, гидравлические, пневматические и электрические схемы;

- соблюдать правила техники безопасности и производственной санитарии;

знать:

- устройство, назначение и взаимодействие основных узлов ремонтируемых путевых машин и механизмов;
- технологический процесс выполнения слесарно-монтажных работ;
- методы выявления и устранения дефектов в работе машин;
- виды, устройство и способы применения универсальных приспособлений и инструмента, для выполнения слесарно-монтажных работ, наладки и регулировки путевых машин и механизмов;
- назначение и устройство применяемого контрольно-измерительного инструмента;
- технические условия ремонта путевых машин и механизмов;
- правила проведения технического обслуживания и планово-предупредительного ремонта.

1.3. Количество часов на освоение программы производственной практики

Всего 324 часа.

2 РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения рабочей программы производственной практики является овладение обучающимися видами профессиональной деятельности (ВПД): Выполнение слесарно-монтажных и ремонтных работ, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 3.1.	Определять неисправности железнодорожно-строительных машин и механизмов.
ПК 3.2.	Производить слесарные работы при ремонте узлов и агрегатов железнодорожно-строительных машин и механизмов, станков, инструмента.
ПК 3.3.	Производить дефектацию деталей узлов машин и механизмов.
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, клиентами
ОК 7.	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний.

3 ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план производственной практики

Коды ПК	Код и наименование профессиональных модулей	Количество часов производственной практики по ПМ	Наименование тем	Количество часов по темам
ПК 3.1. ПК 3.2. ПК 3.3.	ПМ.03 Выполнение слесарно-монтажных и ремонтных работ	324	1. Ознакомление с предприятием и инструктаж по охране труда и пожарной безопасности на предприятии.	6
			2. Разборка простейшего узла машины.	48
			3. Разбраковка деталей и работа с дефектной ведомостью	12
			4. Сборка и регулировка узла машины.	54
			5. Ремонт типовых деталей и механизмов железнодорожно-строительных машин.	132
			6. Испытание и проверка узлов машин на точность.	24
			7. Ремонт простых узлов с механизмами вращательного движения и передачи движения.	42
			Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.	6
	Всего часов:	324		324

3.2. Содержание производственной практики

Код и наименование профессиональных модулей и тем производственной практики	Содержание тем	Количество часов по темам	Уровень освоения
ПМ.03 Выполнение слесарно-монтажных и ремонтных работ		324	
Тема 1. Ознакомление с предприятием и инструктаж по охране труда и пожарной безопасности	Содержание	6	3
	Вводный инструктаж по охране труда и пожарной безопасности на предприятии путевого хозяйства. Ознакомление с технической документацией, применяемой на предприятии. Ознакомление со структурой предприятия. Ознакомление с рабочими местами, требованиями к внешнему виду. Распределение по рабочим местам. Ознакомление с организацией планирования труда. Инструктаж по безопасности труда на рабочем месте.	6	
Тема 2. Разборка простейшего узла машины	Содержание	48	3
	Подготовка к разборке узла механизма МПИ, машины - ознакомление с назначением и устройством машины, ее отдельных узлов и их взаимодействием (предварительное внешнее обследование машины, изучение схем, инструкций чертежей на ремонтируемую машину), изучение разделов технического паспорта и установление организации разборочных работ по узлу, подготовка емкости для разбираемых узлов и деталей. При подготовке рабочего места продумывание вопросов проведения подъемно-транспортных работ. Подготовка необходимых инструментов и приспособлений, наметка последовательности разборки узла. Ознакомление с технологической картой или схемой разборки; Разборка типовых узлов и механизмов – установка общего порядка разборки, проведение разборки на узлы и на отдельные механизмы и группы деталей, а затем на отдельные детали. Ознакомление со схемой (чертежом) технологической карты проведения последовательности разборки. Проведение разборки: резьбовых шпоночных и клиновых соединений; соединений штифтами и шплинтами; механизмов и деталей ременной, цепной и зубчатой передач; винтовых механизмов(ходовых винтов и гаек; деталей с направляющими и другими сопрягаемыми плоскостями; демонтаж подшипников качения . Выполнение работы извлечения сломанных винтов, болтов,	48	

	<p>шпилек.;</p> <p>Осуществление промывки деталей в керосине или баках со специальными растворами. Выполнение протирания (сушка) деталей.</p> <p>Осуществление клеймения деталей при разборке в особых случаях.</p>		
<p>Тема 3. Разбраковка деталей и работа с дефектной ведомостью</p>	<p>Содержание</p>	12	
	<p>Распознавание основных дефектов и перечень работ, выполняемых при ремонте отдельных деталей и узлов; определение потребности в материалах и заготовках; потребность в оборудовании, приспособлениях и инструментах, необходимых для выполнения ремонта; трудоемкость ремонтных работ.</p> <p>Определение внешним осмотром качества детали по чистоте и качеству рабочих поверхностей, выявление трещин, задиров, выбоин и искажение форм (большой выработки, изгиба). Дефектация деталей на группы: годные, годные с восстановлением, не годные.</p> <p>Определение способов ремонта и восстановления деталей для основных деталей разобранных узлов простых механизмов.</p>	12	3
<p>Тема 4. Сборка и регулировка узла машины</p>	<p>Содержание</p>	54	
	<p>Подготовка к сборке агрегатов машины - ознакомление с технической документацией, техническими требованиями на сборку, подготовка необходимых приспособлений и инструментов, установление порядка сборки узлов, выполнение предварительной работы по подгонке деталей;</p> <p>Сборка типовых узлов, и механизмов, регулирование агрегатов машин- определение методов сборки и передач, осуществление строгой последовательности сборки, обеспечивая точное положение отдельных деталей и механизмов, а также их правильное взаимодействие в соответствии с техническими условиями и схемой сборки.</p> <p>Регулирование простейших типичных механизмов- подшипниковых узлов с подшипниками скольжения и качения, устранение «мертвого хода» у винтовых механизмов с регулируемыми конструкциями гаек, подтяжка прижимных планок и клиньев в деталях с направляющими и др. сопрягаемыми плоскими поверхностями, регулирование резьбовых соединений.</p>	54	3
<p>Тема 5. Ремонт типовых деталей и механизмов железнодорожно-строительных машин</p>	<p>Содержание</p>	132	
	<p>Ремонт неподвижных соединений – осуществление очистки проверяемого соединения, проведение визуального осмотра и простукивание в случае если это необходимо, выявление дефекта (неплотности, ослабления и т.п.), определение метода ремонта неподвижного соединения, подготовка к ремонту и ремонт соединения.</p> <p>Устранение дефектов в деталях вращательного движения - выполнение ремонтных</p>	90	3

	<p>операций по разборке, разбраковке, сборке регулировке узла (агрегара) машины: проведение ремонта неподвижных соединений, правка валов и зачистка шеек; центровка и выверка валов; проверка параллельности, горизонтальности и перпендикулярности валов; изготовление смазочных канавок и карманов во вкладышах подшипников скольжения, обработка вкладышей после заливки; постановка уплотнителей подшипников и набивка сальников; замена подшипников качения на валах и в корпусах; установка и прокладок; припиливание зубьев зубчатых муфт; смена упругих элементов в муфтах; выпрессовка втулок, пальцев, муфт и их запрессовка.</p> <p>Устранение дефектов в деталях передач движения - выполнение ремонтных операций по деталям передач движения: ремонт зубьев не точных тихоходных зубчатых колес; припиливание зубчатых колес в неответственных передачах; соединение ремней сшиванием и металлическими соединителями; выверка шкифов.</p>		
	<p>Инструктаж по безопасности труда на рабочем месте.</p> <p>Устранение дефектов в деталях поступательного движения - осуществление удаления забоин, вмятин и других дефектов на сопрягаемых поверхностях, шабрение и шлифование рабочих поверхностей, направляющих станин, кареток, суппортов, ползунов, траверс, ремонт и установка средств защиты направляющих в выверке плоскостей и отдельных направляющих.</p> <p>Ремонт простых смазочных и вспомогательных устройств- осуществление слива масла из емкостей и очистка маслопроводов; фильтрование и заливка масла; ремонт и прокладка маслопровода и воздухопроводов; развальцовывание труб и ремонт масленок.</p>	42	
<p>Тема 6. Испытание и проверка узлов машин на точность</p>	<p>Содержание</p>	24	3
	<p>Испытание узлов механизмов МПИ, машин на холостом ходу и под нагрузкой. Испытание гидравлических насосов. Проверка МПИ и машины на точность выполняемой работы.</p>	24	
<p>Тема 7. Ремонт простых узлов с механизмами вращательного движения и передачи движения</p>	<p>Содержание</p>	42	3
	<p>Разборка узлов, промывка и маркировка деталей; выявление дефектов и установление способов ремонта деталей; ремонт, сборка и регулировка узлов; контроль и проверка отремонтированных узлов.</p> <p>При производстве ремонта простых узлов типа коробки скоростей и регуляторов осуществление операций: разборки, разбраковки, сборки и регулировке коробки скоростей и редукторов; ремонт валов, осей шпинделей; ремонт подшипников скольжения; ремонт узлов качения; ремонт сцепных муфт; ремонт зубчатых колес.</p> <p>Ремонт простых узлов типа коробки передач.</p>	42	

	Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.	6	3
--	--	---	---

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

2 - репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);

3 – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач).

4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к условиям проведения производственной практики

Реализация рабочей программы производственной практики предполагает проведение производственной практики на предприятиях/организациях на основе договоров, заключаемых между образовательным учреждением и этими предприятиями/организациями, куда направляются обучающиеся.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы.

Основные источники:

1. Сухих Р.Д. Путевые механизмы и инструменты./Р.Д. Сухих, В.М. Бугаенко, Ю.С. Огарь, В.Д. Ермаков и др.; Под ред. Р.Д. Сухих-Москва: УМК МПС, 2002, - 428 с.
2. Гуленко Н.Н. Ремонт путевых машин и механизмов./Н.Н. Гуленко—Москва: Высшая школа, 1970.-249 с.
3. Соломонов С.А. Путевые машины: Учебник для вузов ж.д. транс./С.А.Соломонов, М.В. Попович, В.М. Бугаенкои др. Под ред. С.А. Соломонов- Москва: Желдориздат, 2000.- 756 с.
4. Ровках С.Е. Эксплуатация техническое обслуживание и ремонт машин и механизмов транспортного строительства: Учебник для техникумов транспортного строительства/ С.Е. Ровках, Н.М. Сорин, Л.А. Фейгин-Москва: Транспорт, 2000. - 366 с.
5. Моргунов Ю.Н. Техническая эксплуатация путевых и строительных машин: Учебное пособие/Ю.Н. Моргунов- Москва: ГОУ «Учебно-методический центр по образованию на железнодорожном транспорте», 2009. — 701 с.

Дополнительные источники:

1. Бугаенко В.М.Путевой механизированный инструмент: Справочник./ В.М.Бугаенко, Р.Д.Сухих, И.М. Пиковский и др.; Под ред. В.М.Бугаенко, Р.Д.Сухих - Москва: Транспорт, 2000. - 367 с.
2. Ушаков С.М. Ремонт путевых машин: Справочник./С.М. Ушаков, М.Г.Амийгут, Д.Л. Журавский-Скалов - Москва: Транспорт, 1988. - 225 с.

Нормативные документы:

1. СТР1.00.000 ДРУ. Машина рельсосверлильная СТР1 [Текст]: Технические указания по ремонту в условиях эксплуатации.- Москва: Транспорт, 2006.- 35 с.
2. СТР2.00.000 ДРУ. Станок рельсосверлильный универсальный СТР2 [Текст]: Технические указания по ремонту в условиях эксплуатации.- Москва: Транспорт, 2006.-39 с.
3. СТР3.00.000 ДРУ. Станок рельсосверлильная упрочняющая СТР3 [Текст]: Технические указания по ремонту в условиях эксплуатации.- Москва: Транспорт, 2006.-31 с.
4. РМК.00.000 ДРУ. Станок рельсорезный РМК [Текст]: Технические указания по ремонту в условиях эксплуатации.- Москва: Транспорт, 2006.- 31 с.
5. РМК.00.000 ДРУ. Станок рельсорезный РМК [Текст]: Технические указания по ремонту в условиях эксплуатации.- Москва: Транспорт, 2006.- 32 с.
6. КШГ1.00.000. ДРУ. Ключ шурупогаечный КШГ1 [Текст]: Технические указания по ремонту в условиях эксплуатации.- Москва: Транспорт, 2006.- 43 с.
7. КПУ-00.000. ДРУ. Ключ путевой универсальный КПУ[Текст]: Технические указания по ремонту в условиях эксплуатации.- Москва: Транспорт, 2006.-39 с.
8. УНГ75А. 00.000. ДРУ. Устройство натяжное гидравлическое УНГ75А [Текст]: Технические указания по ремонту в условиях эксплуатации.- Москва: Транспорт, 2006.-33 с.
9. УНГ75В. 00.000. ДРУ. Устройство натяжное гидравлическое УНГ75В [Текст]: Технические указания по ремонту в условиях эксплуатации.- Москва: Транспорт, 2006.-33 с.
- 10.СЧРА.00.000 ДРУ. Машина чистой обработки рельсов СЧРА [Текст]: Технические указания по ремонту в условиях эксплуатации.- Москва: Транспорт, 2006.-32 с.
- 11.Р25-2.00.000 ДРУ. Разгонщик Р25-2 [Текст]: Технические указания по ремонту в условиях эксплуатации.- Москва: Транспорт, 2006.-27 с.
- 12.КР2.00.000 ДРУ. Кран ручной козловой КР2 [Текст]: Технические указания по ремонту в условиях эксплуатации.- Москва: Транспорт, 2006.- 31 с.
- 13.Макиенко Н.И. Слесарное дело с основами материаловедения: Учебник для подготовки рабочих на производстве/ И.Н. Макиенко; под ред. А.М. Мокрецова - Москва: Высшая школа, 1971. - 479 с.
- 14.Стандарт СТО РЖД 1.09.009-2008 Специальный подвижной состав. Порядок продления назначенного срока службы ОАО «РЖД», 2009.- 14с.

Интернет ресурсы:

1. www.rzd.ru – официальный сайт ОАО «РЖД».

4.3. Организация образовательного процесса

В рамках освоения профессионального модуля проводится производственная практика с целью комплексного освоения обучающимися вида профессиональной деятельности, а так же приобретения опыта практической работы.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Руководство производственной практикой осуществляют мастера производственного обучения, а также квалифицированные специалисты базовых предприятий/организаций, закрепленные за обучающимися.

5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется в форме дифференцированного зачета.

Оценка по производственной практике выставляется на основании данных аттестационного листа (характеристики профессиональной деятельности обучающегося на практике) с указанием видов работ, выполненных обучающимся во время практики, их объема, качества выполнения в соответствии с технологией и дневника по производственной практике.

Код профессиональных компетенций	Результаты обучения (освоенный практический опыт)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ПК 3.1. Определять неисправности железнодорожно-строительных машин и механизмов	<ul style="list-style-type: none"> – организация подготовки к ремонту, ремонт и стендовые испытания узлов, агрегатов и систем путевых машин и механизмов; – чтение кинематических, гидравлических, пневматических и электрических схем; – соблюдение правил техники безопасности и производственной санитарии. 	<ul style="list-style-type: none"> - оценка выполнения работ во время производственной практики; - аттестационный лист; - дифференцированный зачёт
ПК 3.2. Производить слесарные работы при ремонте узлов и агрегатов железнодорожно-строительных машин и механизмов, станков, инструмента	<ul style="list-style-type: none"> – выполнение слесарно-монтажных и ремонтных работ узлов и агрегатов путевых машин и механизмов; – выполнение слесарных работ по 7 - 10 уровням точности; – выполнение разборки, ремонта средней сложности, сборки, регулировки узлов, агрегатов и систем путевых машин и механизмов; – выполнение замены неисправных деталей, узлов; – применение универсальных приспособлений и специального инструмента для выполнения слесарно-монтажных работ, ремонта, наладки и регулировки путевых машин и механизмов. 	
ПК 3.3. Производить дефектацию деталей узлов машин и механизмов	<ul style="list-style-type: none"> – применение контрольно-измерительных инструментов и приборов на практике. 	

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели результатов подготовки	Формы и методы контроля
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	Демонстрация интереса к выбранной профессии.	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы при прохождении производственной практики
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем	– обоснование выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач в области разработки технологических процессов; – демонстрация эффективности и качества выполнения профессиональных задач.	
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы	Способность принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	Нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития при осуществлении определенных видов работ, работа со справочной литературой.	Наблюдение и оценка деятельности обучающегося в процессе поиска информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Использование информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности.	Наблюдение и оценка деятельности обучающегося в процессе освоения образовательной программы на практических занятиях, при использовании информационно – коммуникационных технологий в процессе

		производственной практики
ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами	Взаимодействие с обучающимися, преподавателями в ходе обучения.	Наблюдение и оценка коммуникативной деятельности обучающегося в процессе освоения образовательной программы на практических занятиях, при выполнении работ на производственной практике
ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний	Демонстрация готовности к исполнению воинской обязанности.	

ПРИЛОЖЕНИЕ А
АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ
производственной практики

ПМ.03 Выполнение слесарно-монтажных и ремонтных работ

(Фамилия, имя, отчество обучающегося)

Группа № _____ Курс _____

по специальности – 08.01.22 Мастер путевых машин

Место проведения практики (организация), наименование, юридический адрес:

Сроки проведения практики с « ____ » _____ 20__ г. по « ____ » _____ 20__ г.

Виды и объем работ, выполненные обучающимся во время практики:

№	Вид работ	Количество час.	Качество выполнения
1.	Ознакомление с предприятием. Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности на предприятии.	6	
2.	Разборка простейшего узла механизма.	48	
3.	Разбраковка деталей и работа с дефектной ведомостью.	12	
4.	Сборка и регулировка узла механизма.	54	
5.	Ремонт типовых деталей и механизмов железнодорожно-строительных машин.	132	
6.	Испытание и проверка механизма на точность.	24	
7.	Ремонт простых узлов с механизмами вращательного движения и передачи движения.	42	
	Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.	6	
	ВСЕГО	324	

Качество выполнения работ в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика.

За прохождение производственной практики заслуживает оценку « _____ »
« ____ » _____ 20__ г.

_____/_____/_____
(подпись руководителя практики от техникума) (Ф. И. О.)

_____/_____/_____
(подпись руководителя практики на предприятии) (Ф. И. О.)

М.П.