

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Калтанское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»
(Калтанское СУВУ)

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель по учебно-производственной работе

С.Б. Гордеев

«30» августа 2022 г.



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ
ПМ.01 СЛЕСАРНАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ, ИЗГОТОВЛЕНИЕ,
СБОРКА И РЕМОНТ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ, РЕЖУЩЕГО И
ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА**

адаптированной основной программы профессионального обучения
по программам профессиональной подготовки по профессии рабочих
18466 Слесарь механосборочных работ

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7
3. СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	12
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	15

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью адаптированной основной программы профессионального обучения по программам профессиональной подготовки по профессиям рабочих 18466 Слесарь механосборочных работ, разработана в соответствии с профессиональным стандартом, утверждённым приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 4 марта 2014 г. №122н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь-сборщик», ФГОС СПО (утверждённого приказом министерства образования и науки Российской Федерации от 2 августа 2013г. №817)151903.02 СЛЕСАРЬ в части освоения квалификации: Слесарь механосборочных работ II разряда и основных видов профессиональной деятельности (ВПД): Слесарная обработка деталей, сборка узлов и механизмов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения.

Производственная практика проводится на завершающем этапе обучения, на рабочих местах в организациях и предприятиях различных организационно-правовых форм на основе прямых договоров, заключаемых между организациями, предприятиями и Калтанским СУВУ. Во время производственной практики, обучающиеся самостоятельно выполняют работы, характерные для соответствующей профессии и уровня квалификации.

Программа производственной практики может быть использована:

- в среднем профессиональном образовании по профессии ОКПР 151903.02 Слесарь. Опыт работы не требуется;
- в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки на базе родственной профессии).

1.2. Цели и задачи производственной практики:

Формирование у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей по основным видам профессиональной деятельности для освоения рабочей профессии, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии.

Требования к результатам освоения производственной практики.

В результате прохождения производственной практики по видам профессиональной деятельности обучающийся должен:
освоить трудовые действия:

- получение карт технологического процесса и планирование работы в соответствии с данными картами;
- подготовка типового измерительного инструмента, типовых приспособлений, оснастки и оборудования;
- проверка наличия, исправности и правильности применения средств индивидуальной защиты, соответствия рабочего места требованиям охраны труда и промышленной безопасности;
- подготовка необходимых материалов (заготовок) для выполнения сменного задания;
- пространственная и плоскостная разметка заготовки;
- размерная обработка и пригонка деталей с 11-17 качеством при помощи типовых приспособлений, оснастки и оборудования;
- замеры геометрических параметров обработанной детали;

приобрести необходимые умения:

- оценивать безопасность организации рабочего места согласно правилам охраны труда и промышленной безопасности;
- оценивать соответствие рабочего места правилам и требованиям производственной санитарии;
- определять способы и средства индивидуальной защиты в зависимости от вредных и опасных производственных факторов;
- визуально оценивать наличие ограждений, заземления, блокировок, знаков безопасности;
- читать конструкторскую и технологическую документацию (чертежи, карты технологического процесса, схемы, спецификации);
- оценивать исправность типовых инструментов, оснастки, приспособлений и оборудования;
- оценивать качество и количество деталей, необходимых для осуществления сборки узлов и механизмов механической части оборудования;
- определять степень заточки режущего и исправность измерительного инструмента;
- определять места и последовательность нанесения разметочных линий (рисок), точек при кернении;
- выбирать способ (вид) слесарной обработки деталей в соответствии с требованиями к параметрам готового изделия;
- выбирать инструменты, оборудование, оснастку и материалы для слесарной обработки деталей;
- оценивать параметры обработанной детали на соответствие нормам и требованиям технической документации, используя типовой измерительный инструмент соответствующего класса точности;

получить необходимые знания:

- требования правил охраны труда и промышленной безопасности, электробезопасности при выполнении слесарных работ;

- требования к организации рабочего места при выполнении слесарных работ;
- опасные и вредные производственные факторы при выполнении слесарных работ;
- правила производственной санитарии;
- виды и правила использования средств индивидуальной защиты, применяемых для безопасного проведения слесарных работ;
- устройство и правила безопасного использования ручного слесарного инструмента, электроинструмента и пневмоинструмента;
- устройство и принципы работы мерительных и разметочных инструментов, контрольно-измерительных приборов;
- признаки неисправности инструментов и оборудования;
- правила и способы заточки слесарного инструмента;
- способы разметки и обработки простых деталей;
- правила, последовательность ведения слесарной обработки простых деталей;
- наименования, устройство и правила применения разметочного инструмента;
- система допусков и посадок и их обозначение на чертежах; качества и параметры шероховатости, значения твердости металлов и сплавов;
- правила чтения конструкторской и технологической документации;
- правила, приемы и техники выполнения: разметки поверхностей заготовок; резки заготовок из прутка и листа ручным или механизированным инструментом; снятия фасок, сверления и обработки отверстий (зенкерования, зенкования, развертывания) отверстий по разметке; установки цилиндрических и конических штифтов; запрессовки и выпрессовки подшипников и валов с натягом; установки уплотнительных элементов (манжет, колец, сальниковой набивки); нарезания резьбы метчиками, плашками; разделки внутренних пазов, шлицевых соединений; рубки, резки металлов; гибки листового металла, полосовой стали и труб; опиления и зачистки кромок металлических деталей; шабрения металлических поверхностей; шлифования металлических поверхностей; притирки и полирования металлических поверхностей; затягивания резьбовых соединений на момент, стопорения крепежных деталей, соединений методом клепки;
- виды, причины и меры предупреждения брака при слесарной обработке;
- показатели качества слесарной обработки детали.

1.3. Количество часов на освоение рабочей программы производственной практики:

Всего - 180 часов, в том числе:

В рамках освоения ПМ 01. – 108 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения рабочей программы производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

ВПД	Код ПК, ОК	Наименование результата обучения
Слесарная обработка деталей, сборка узлов и механизмов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения	ПК 1.1	Выполнять слесарную обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента.
	ПК 1.2	Выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента.
	ПК 1.3	Выполнять ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента.
	ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей 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. СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Код профессиональных компетенций	Наименование профессиональных модулей	Виды работ	Кол-во часов производственной практики по ПМ
ПП 01.01.			
ПМ 01.	ПМ.01. Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента		108
ПМ 1.1., ОК 3 – 5.	Введение в профессию. Экскурсия на предприятии.	<ul style="list-style-type: none"> - Ознакомление с учебной мастерской и её оборудованием. - Правила и нормы безопасного выполнения слесарных работ. - Ознакомление с производственными участками (заготовительным, сборочным, ремонтным) промышленного предприятия. 	6

ПК 1.2., ОК 1 – 3.	Разметка металла. Приёмы разметки .	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка поверхности заготовки под разметку. - Разметка плоских поверхностей. - Разметка по шаблону. 	6
ПК 1.1., ПК 1.2., ОК 2.	Резка металла. Приёмы резки.	<ul style="list-style-type: none"> - Резка металла ножовкой. - Резка металла ручными ножницами. 	6
ПК 1.1., ОК 3.	Рубка металла. Приёмы рубки металла.	<ul style="list-style-type: none"> - Рубка листового металла по уровню губок тисков. - Разрубание листового, полосового металла на плите. - Вырубание заготовок из листового материала. - Прорубание канавок на плоской поверхности крейцмейселем. 	6
ПК 1.2., ОК 6.	Правка металла. Приёмы правки металла.	<ul style="list-style-type: none"> - Правка полосового металла, изогнутого по плоскости. - Правка полосового металла, изогнутого по ребру. - Правка листового металла молотком или киянкой. 	6

ПК 1.1., ОК 7.	Гибка металла. Приёмы гибки металла.	<ul style="list-style-type: none"> - Гибка кромок листового металла. - Гибка полосы в тисках. - Гибка заготовок типа «хомутик» из полосы. - Навивка пружин. 	6
ПК 1.1., ОК 5.	Сверление отверстий.	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка станка к работе. - Сверление сквозных отверстий по разметке. - Сверление глухих отверстий по разметке. - Рассверливание отверстий. 	6
ПК 1.1., ПК 1.2., ОК 1 – 2.	Опиливание металла. Приёмы опилования металла	<ul style="list-style-type: none"> - Опиливание плоских поверхностей. - Опиливание тонких пластин. - Опиливание концов круглого стержня на квадрат. - Опиливание вогнутых поверхностей 	6
ПК 1.1., ОК 1.	Опиливание отверстий	<ul style="list-style-type: none"> - Опиливание прямоугольных отверстий - Опиливание круглых отверстий 	6

ПК 1.1., ОК 1.	Изготовление слесарного молотка	- Опиливание заготовки слесарного молотка	6
ПК 1.1., ОК 3.	Нарезание резьбы	- Нарезание наружной резьбы - Нарезание внутренней резьбы	6
ПК 1.1., ПК 1.3., ОК 4.	Распиливание и притирка металла	- Распиливание металла по разметке - Притирка плоских поверхностей - Притирка резьбовых деталей	6
ПК 1.1., ОК 6.	Пайка металла	- Пайка мягкими припоями - Пайка твердыми припоями	6
ПК 1.1., ПК 1.3., ОК 5.	Клепка металла	- Способы выполнения ручной клепки - Способы выполнения механизированной клепки	6
ПК 1.1., ПК 3.1., ОК 4 – 6.	Методы выполнения заклепочного соединения заклепками с различными типами головок	- Выполнение заклепочного соединения заклепками с различными типами головок. - Выполнение различных видов заклепочных соединений.	6

ПК 1.1., ОК 2.	Склеивание металла	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка поверхности к склеиванию - Выполнение различных видов клеевых соединений 	6
ПК 1.2., ОК 7.	Сварка металла	<ul style="list-style-type: none"> - Разделка кромок под стыковые сварочные швы - Разделка кромок под нахлесточные и тавровые сварочные швы. 	6
ПК 1.1. – ПК 1.3., ОК 1 – 7.	Дифференцированный зачёт	<p>Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и безопасности труда.</p> <p>Выполнение учащимися в составе комплексных бригад под руководством квалифицированных рабочих слесарно - сборочных работ, предусмотренных квалификационной характеристикой, техническими условиями и нормами на производство работ.</p> <p>Работы выполняются с применением новейших технологий, материалов, инструментов, приспособлений,</p>	6

		высокопроизводительных методов труда и на основе технической документации, применяемой на производстве.	
	Всего		108

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к условиям проведения производственной практики.

Производственную практику обучающиеся проходят на предприятиях на основе прямых договоров, заключаемых между образовательным учреждением и каждым предприятием/организацией, куда направляются обучающиеся.

Во время прохождения производственной практики на предприятии учащиеся выполняют учебные и производственные задания, выдаваемые руководителями практики, ведут дневник и собирают практический материал для отчета.

Предприятие, предоставляющее место практики, назначает руководителя практики из числа своих работников, обладающих необходимой квалификацией. Руководитель практики от предприятия должен осуществлять технический контроль, прием и учет выполненных работ, периодически проводить проверку знаний учащихся по правилам техники безопасности (ТБ) и эксплуатации оборудования и технических средств, не допускать использования учащихся на работах, не предусмотренных программой, консультировать по возникающим вопросам и предоставлять информацию для составления отчета по практике.

Контроль прохождения производственной практики ведется мастером ПО или руководителем практики. По окончании практики ими проверяется дневник, отчет по практике, выполнение индивидуального задания и оценивается работа учащегося.

Проверка знаний, умений и навыков по окончании производственной практики проводится в виде дифференцированного зачета, после производственной практики проверяется дневник практики, письменный отчет и осуществляется защита индивидуального задания.

4.2. Общие требования к организации образовательного процесса

Производственная практика проводится в сроки, указанные в учебном плане по профессии 18466 «Слесарь механосборочных работ».

Производственная практика проводится (концентрированно), в рамках каждого профессионального модуля. Условием допуска обучающихся к производственной практике является освоение учебной практики.

Базами проведения производственной практики являются организации, учреждения и предприятия имеющие структурные подразделения, соответствующие профилю профессиональной деятельности обучающихся-практикантов, с которыми учреждение заключило двусторонние договоры, возможно прохождение практики обучающимися в структурных подразделениях учебного заведения.

Направление обучающихся на практику производится на основе приказа по учебному заведению.

Перед началом практики руководитель практики проводит организационное собрание, на котором обучающиеся получают разъяснения по прохождению практики, выполнению индивидуальных заданий, а также необходимых документы (дневник практики, программу практики, индивидуальное задание и др.).

Организацию практики осуществляет руководитель по УПР, в обязанности которого входит:

- определение баз проведения практики;
- распределение обучающихся по местам проведения практики и осуществление постоянного контроля за качеством выполнения практики.

Руководство производственной практикой обучающихся осуществляется с двух сторон:

– со стороны Калтанского СУВУ руководство практикой осуществляют мастера производственного обучения или руководители практик,

– со стороны принимающей организации – квалифицированными специалистами, назначенными руководителем организации приказом.

В обязанности руководителя практики от учебного заведения входят:

– обеспечение проведение всех организационных мероприятий перед выходом обучающихся на практику, в том числе подготовку и проведение организационного собрания, инструктаж по технике безопасности;

– осуществление контроля за обеспечением в подразделениях нормативных условий труда и отдыха обучающихся, ответственность за соблюдение правил техники безопасности;

– принятие участия в работе комиссии по приему зачета по практике, оценивание результатов выполнения обучающегося программы практики;

– разработка тематики индивидуальных заданий;

– обеспечение высокого качества прохождения практики обучающегося и строгого соответствия ее учебным планам и программам;

- принятие участия в распределении обучающихся по рабочим местам или перемещении их по видам работ;
- оказание методической помощи обучающегося при выполнении индивидуальных заданий, утверждение индивидуальных планов работы;
- осуществление постоянного контроля посещаемости обучающегося учебной практики, правильность и систематичность заполнения, обучающегося отчетов по производственной практике, дневников и выполнения индивидуальных заданий.

Мастер производственного обучения или руководитель практики на организационном собрании обеспечивает обучающихся необходимыми документами и учебно-методическими материалами, а также рекомендует учебно-методическую литературу.

Обучающийся при прохождении практики обязан:

- руководствоваться программой практики, полностью и своевременно выполнять задания, предусмотренные программой практики;
- в полном объеме выполнять задания и рекомендации руководителя практики;
- строго выполнять действующие в подразделениях правила внутреннего трудового распорядка;
- изучать и строго соблюдать правила охраны труда и техники безопасности в подразделении;
- нести ответственность за выполняемую работу и ее результаты наравне со штатными работниками, а также материальную ответственность за сохранность приборов и оборудования;
- поддерживать имидж предприятия;
- сохранять коммерческую тайну предприятия;
- регулярно (не реже раза в две недели) информировать руководителя практики от учебного заведения о проделанной работе.

С момента зачисления обучающихся на работу на них распространяются правила охраны труда и правила внутреннего распорядка, действующие в организации.

Продолжительность рабочего дня обучающихся:

- при прохождении производственной практики для обучающихся в возрасте от 16 до 18 лет – не более 36 часов в неделю (ст.43 КЗОТ РФ).

В период производственной практики обучающиеся наряду со сбором материалов для отчета и выполнения индивидуального задания должны по

возможности участвовать в решении текущих производственных задач организации – базы практики.

Обучающемуся, не выполнившему программу практики, продлевается срок ее прохождения. Если программа не выполнена по вине принимающей стороны, студент направляется в другую организацию до выполнения программы. В случае невыполнения программы практики, непредставления отчета о практике по вине обучающегося, либо получения отрицательного отзыва руководителя практики от организации, где практиковался обучающийся, и неудовлетворительной оценки при защите отчета обучающийся не допускается к итоговой аттестации.

Руководитель практики со стороны принимающей организации осуществляет повседневное руководство и контроль за ее ходом; знакомит обучающегося с правилами внутреннего распорядка, действующего в организации, его должностными обязанностями; предусматривающий выполнение всей программы в условиях работы данного предприятия характеристику практиканту.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

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

Руководители практики, осуществляющие непосредственное руководство производственной практикой обучающихся, должны иметь квалификационный разряд по профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ФГОС, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется мастером в форме дифференцированного зачета. По завершению практики обучающийся проходит квалификационные испытания (экзамен), которые входят в экзамен по профессиональному модулю. Квалификационные испытания проводятся в форме выполнения практической квалификационной работы, содержание работы должно соответствовать

определенному виду профессиональной деятельности, сложность работы должна соответствовать уровню получаемой квалификации.

Результаты обучения (освоенные профессиональные компетенции)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ПК 1.1. Выполнять слесарную обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента.	Оценка выполнения практических работ. Наблюдение и оценка при выполнении работ на производственной практике.
ПК 1.2. Выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента.	Оценка выполнения практических работ. Наблюдение и оценка при выполнении работ на производственной практике.
ПК 1.3. Выполнять ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента.	Оценка выполнения практических работ. Наблюдение и оценка при выполнении работ на производственной 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 обучения (освоенные общие компетенции)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Наблюдение и оценка результатов выполнения практических работ. Наблюдение и оценка при выполнении работ на производственной практике.
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Оценка решения ситуационных профессиональных задач. Наблюдение и оценка результатов выполнения практических работ.
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Наблюдение за поведением и ролью обучающегося в процессе практики. Наблюдение и оценка результатов выполнения практических работ.
ОК 4. Осуществлять поиск информации,	Наблюдение и оценка результатов

необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	выполнения практических работ. Наблюдение и оценка при выполнении работ на производственной практике. Оценка содержания рефератов.
ОК 5. Использовать информационно – коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Наблюдение за навыками работы в глобальных информационных сетях. Оценка содержания рефератов.
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	Наблюдение за поведением и ролью обучающегося в группе. Наблюдение за поведением и ролью обучающегося в процессе производственной практики.
ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	Наблюдение за поведением обучающегося в процессе участия в мероприятиях патриотического направления. Наблюдение за поведением, выполнением команд обучающегося на занятиях строевой подготовкой.

Оценка индивидуальных образовательных достижений по результатам текущего контроля и промежуточной аттестации производится в соответствии с универсальной шкалой (таблица).

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений	
	балл (отметка)	вербальный аналог
85 ÷ 100	5	Отлично
75 ÷ 85	4	Хорошо
60 ÷ 75	3	Удовлетворительно
менее 60	2	Неудовлетворительно

Разработчик:

Эксперт:

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы.

Основные источники:

1. Адаскин А.М., Зуев В.М. Материаловедение (металлообработка): Учеб. пособие. – М.: ОИЦ «Академия», 2016. – 288 с. – Серия: Начальное профессиональное образование.
2. Макиенко Н.И. Практические работы по слесарному делу: Учеб. пособие для проф. техн. училищ. – М.: 2016. – 208 с.
3. Покровский Б.С. Общий курс слесарного дела: Учеб. пособие. – М.: ОИЦ «Академия», 2016 – 80 с.
4. Покровский Б.С. Основы слесарного дела. Рабочая тетрадь. – М.: ОИЦ «Академия», 2016.
5. Покровский Б.С. Основы слесарного дела: Учебник для нач. проф. образования. – М.: ОИЦ «Академия», 2017. – 272 с.
6. Рогов В.А., Позняк Г.Г. Современные машиностроительные материалы и заготовки: Учеб. пособие. – ОИЦ «Академия», 2016. – 336 с.

Дополнительные источники:

1. Покровский Б.С., Скакун В.А. Слесарное дело: Альбом плакатов. – М.: ОИЦ «Академия», 2016. – 30 шт.
2. Электронные ресурс «Слесарные работы». Форма доступа: <http://metalhandling.ru>

Форма аттестационного листа по практике (заполняется на каждого обучающегося)

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРАКТИКЕ		
_____ , <i>ФИО</i>		
обучающийся на _____ курсе по профессии НПО _____		
<i>код и наименование</i>		
прошел учебную / производственную практику по профессиональному модулю _____		
<i>наименование профессионального модуля</i>		
в объеме _____ часов с «__» _____ 20__ г. по «__» _____ 20__ г.		
в организации _____		
<i>наименование организации, юридический адрес</i>		
КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ		
ПМ	ПК	Освоено/не освоено
Характеристика учебной и профессиональной деятельности обучающегося во время учебной / производственной практики <i>(дополнительная характеристика дается в произвольной форме)</i> _____		
Дата «__» _____ 20__	Подпись руководителя практики	
	_____ / ФИО, должность	
	Подпись ответственного лица организации (базы практики)	
	_____ / ФИО, должность	