

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Солоненко Анна Александровна
Должность: Директор
Дата подписания: 2025.05.02 09:14:18
Уникальный программный ключ:
d9ba9a2cd160a404f6476e4037f8b3050e51



Федеральное агентство по рыболовству
Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
«Астраханский государственный технический университет»
Дмитровский рыбохозяйственный технологический институт (филиал)
федерального государственного бюджетного образовательного
учреждения высшего образования
«Астраханский государственный технический университет»
Система менеджмента качества в области образования, воспитания, науки и инноваций сертифицирована
ООО «ДКС РУС» по ISO 9001 / ГОСТ Р ИСО 9001

Отделение среднего профессионального образования

ПП.01.01 Производственная практика по ведению процессов по технической эксплуатации, обслуживанию и ремонту холодильного оборудования

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ СТУДЕНТОВ ПО СПЕЦИАЛЬНОСТИ
15.02.06 МОНТАЖ, ТЕХНИЧЕСКАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ И РЕМОНТ
ХОЛОДИЛЬНО-КОМПРЕССОРНЫХ И ТЕПЛОНАСОСНЫХ МАШИН И
УСТАНОВОК (ПО ОТРАСЛЯМ)**

Куряшкина А.О., Дроздов М.М. Производственная практика. Методические указания для студентов по специальности 15.02.06 Монтаж, техническая эксплуатация и ремонт холодильно-компрессорных и теплонасосных машин и установок (по отраслям).- [Электронный ресурс] – Рыбное, 2026. - Режим доступа: <http://www.портал.дрти.рф>

Автор: Куряшкина– преподаватель высшей квалификационной категории отделения СПО ДРТИ ФГБОУ ВО «АГТУ».

Дроздов М.М. – преподаватель высшей квалификационной категории отделения СПО ДРТИ ФГБОУ ВО «АГТУ».

Оглавление

Цели и задачи практики	4
Виды работ практики	5
Требования к документации, необходимой для проведения учебной практики	12
Правило оформление отчета по практике	13
Документы на практику	13
ПРИЛОЖЕНИЕ 1	14
ПРИЛОЖЕНИЕ 2	16
ПРИЛОЖЕНИЕ 3	18
ПРИЛОЖЕНИЕ 4	21

Цели и задачи практики

Основной целью производственной практики является закрепление теоретических знаний и практических навыков, полученных обучающимися при изучении профессиональных дисциплин и модулей специальности, приобретение знаний, умений и навыков для дальнейшей работы.

Вид профессиональной деятельности: Ведение процессов по технической эксплуатации, обслуживанию и ремонту холодильного оборудования

В ходе прохождения учебной практики, обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- осуществлять обслуживание и эксплуатацию холодильного оборудования;
- обнаруживать неисправную работу холодильного оборудования и принимать меры для устранения и предупреждения отказов и аварий;
- анализировать и оценивать режимы работы холодильного оборудования;
- проводить работы по настройке и регулированию работы систем автоматизации холодильного оборудования;

уметь:

- эксплуатировать холодильное оборудование;
- выполнять схемы монтажных узлов;
- осуществлять операции по монтажу холодильного оборудования;
- осуществлять операции по технической эксплуатации холодильного оборудования;
- осуществлять операции по обслуживанию холодильного оборудования;
- выбирать температурный режим работы холодильной установки;
- выбирать технологический режим переработки и хранения продукции;
- регулировать параметры работы холодильной установки;
- производить настройку контрольно-измерительных приборов;
- обеспечивать безопасную работу холодильной установки;

знать:

- устройство холодно-компрессорных машин и установок;
- принцип действия холодно-компрессорных машин и установок;
- свойства хладагентов и хладоносителей;
- технологические процессы организации холодильной обработки продуктов;
- технологию монтажа холодильного оборудования;
- виды инструктажей по безопасности труда и противопожарным мероприятиям;
- задачи и цели технической эксплуатации и обслуживания холодильной установки;
- решения производственно-ситуационных задач по обслуживанию и технической эксплуатации холодильной установки;
- конструкцию и принцип действия приборов автоматики.

Количество недель (часов) на освоение программы учебной практики

Продолжительность производственной практики:

- по профессиональному модулю ПМ.01 Ведение процессов по технической эксплуатации, обслуживанию и ремонту холодильного оборудования – 144 часов (4 недели).

Виды работ практики

- Взаимосвязь производственной практики в общей системе образовательного процесса с теоретическим обучением.
- Приобретение обучающимися профессиональных навыков по изучаемой специальности. Ознакомление обучающихся с программой практики и порядком ее прохождения.
- Требования безопасности труда в учебных мастерских и на рабочих местах. Инструкции по безопасности труда. Их выполнение.
- Пожарная безопасность. Причины возникновения пожаров в учебных мастерских. Меры по предупреждению пожаров. Правила пользования электронагревательными приборами, электроинструментом, при проведении сварочных работ и газосварке. Правила поведения обучающихся при возникновении пожара. Порядок вызова пожарной команды. Устройство и применение огнетушителей, внутренней противопожарной системы. Типы огнетушителей, места их расположения.
- Порядок оформления инструктажа по технике безопасности и пожарной безопасности.
- Основные сведения о слесарных работах. Слесарная мастерская и ее оборудование. Оборудование рабочего места. Выбор слесарных инструментов, назначение каждого из них. Правила обращения с ними.
- Организация труда слесаря. Механизация технологических процессов в слесарных работах. Совершенствование труда слесаря.
- Ознакомление с режимом работы и правилами внутреннего распорядка в учебных слесарных мастерских.
- Техническая документация при проведении слесарных работ. Выполнение работ по карте технологического процесса. Использование таблиц.
- Классы точности и чистоты обработки деталей. Обозначения на чертежах. Нахождение узлов и деталей в чертежах и спецификациях. Использование сборочных чертежей.

- Назначение, классификация, устройство рабочего и контрольно-измерительного инструмента. Приемы пользования проверочным инструментом.

- Подбор инструментов в зависимости от точности обработки изделий.

- Возможные ошибки при измерении, их предупреждение и исправление. Допуски. Техника измерения изделий.

- Правила хранения контрольно-измерительных инструментов и ухода за ними.

- Назначение разметки металла. Инструменты, приспособления и материалы, применяемые при разметке. Подготовка деталей к разметке. Организация рабочего места.

- Нанесение произвольно расположенных, взаимно параллельных и взаимно перпендикулярных, прямолинейных рисок под заданными углами.

- Построение замкнутых контуров, образованных отрезками прямых линий, окружностей, радиусных и лекальных кривых. Разметка осевых линий. Кернение.

- Разметка контуров деталей с отсчетом размеров от кромки и от осевых линий. Разметка по шаблонам. Безопасность труда при разметке и организация рабочего места.

- Правка и гибка металла. Назначение правки. Приемы правки металла: отработка приемов точности нанесения ударов; правка полосового металла, изогнутого по ребру; со спиральной кривизной (скрученного); выпуклости листового металла молотком; очень тонких листов; рихтовка закаленных деталей; прутковых материалов и валов.

- Назначение гибки металла. Гибка полосового металла в слесарных тисках под прямым углом и под углом, не равным 90° . Гибка металла в гибочных приспособлениях. Гибка полосового материала "на ребро". Особенности гибки труб. Техника безопасности при гибке труб и другого металла.

- Назначение, организация работ при рубке, резке и опиливании металла. Установка высоты тисков по росту работающего. Способы выполнения работ по рубке, резке и опиливании металла.

- Выбор инструмента для выполнения работ: по рубке (молотки, зубила, крейцмейсели и пр.), по резке (ножовки по металлу, труборезы, ножовочные полотна, ручные ножницы и пр.).

- Рубка, разрубание металла, вырубание канавок. Приемы и способы. Резка пруткового, полосового и квадратного, тонкого листового металла. Резка труб ножовкой и труборезом. Подготовка ножовочного полотна. Резка металла ручными ножницами и "гильотиной". Рычажные ножницы, их применение. Электрические ножницы.

- Наждачно-заточный станок. Его назначение, устройство, применение. Механизация работ при резке и рубке металла.

- Назначение опиливания металла в машиностроении. Организация работы слесаря при опиливании металла. Типы и классы напильников, их назначение, порядок применения. Спиливание широких поверхностей, параллельных поверхностей, деталей с проверкой штангенциркулем, граней по разметке и по заданным размерам. Опиливание криволинейных поверхностей металла.
- Механизация опилочных работ. Безопасность работ при рубке, резке и опиливании металла.
- Основные виды брака при рубке и резке металла. Контроль обработанных поверхностей деталей.
- Сущность процесса сверления. Классы точности и шероховатости поверхности, достигаемые при сверлении. Оборудование, инструменты и приспособления, применяемые при сверлении. Приемы управления сверлильным станком и его наладка. Заточка сверл и их геометрия. Сверление сквозных отверстий по разметке, по накладным шаблонам, в кондукторе. Сверление глухих отверстий с применением упоров, линейек, лимбов и пр.
- Рассверливание отверстий. Сверление ручными дрелями и с применением механизированных ручных машин. Основные виды брака при сверлении.
- Назначение зенкерования и развертывания в машиностроении. Классы точности и шероховатости, достигаемые при зенкеровании и развертывании. Оборудование, инструменты и приспособления, применяемые при зенкерование и развертывании.
- Геометрия зенкера и развертки. Подбор зенкеров в зависимости от назначения отверстия и точности его обработки. Зенкование винтов и заклепок. Подбор разверток в зависимости от назначения и точности обрабатываемого отверстия. Выбор припусков при развертывании отверстий вручную или на сверлильном станке. Основные виды брака.
- Понятие о резьбе и ее элементах. Виды резьбы и способы ее нарезания. Инструменты и приспособления для нарезания резьбы. Ознакомление с резьбонарезными и резьбонакатными инструментами.
- Выбор диаметра отверстия и стержня под нарезаемую резьбу. Показ приемов нарезания наружных правой и левой резьбы на болтах, шпильках и трубах.
- Смазочно-охлаждающие жидкости и применение их на практике при нарезании резьбы.

- Нарезание резьбы в сквозных и глухих отверстиях. Подготовка поверхностей и нарезание резьбы на сопрягаемых деталях.
- Механизация резьбонарезных работ. Методы проверки профиля резьбы калибром и резьбомером. Основные виды брака при обработке резьбовых поверхностей.
- Правила техники безопасности при выполнении работ по нарезанию и обработке резьбовых поверхностей.
- Шабрение поверхностей, его назначение и область применения. Точность обработки, достигаемая при шабрении. Припиливание поверхностей при краске. Подготовка поверхностей для шабрения.
- Заточка и заправка шабера. Подготовка проверочной плиты для шабрения. Шабрение: плоской поверхности; плоских деталей способом "на себя". Контроль качества шабрения.
- Шабрение параллельных поверхностей (плоскостей); плоских поверхностей, расположенных под острым углом; криволинейных поверхностей.
- Шабрение поверхностей механическими шаберами.
- Притирка и доводка поверхностей, их назначение и область применения. Способы подготовки деталей к притирке и доводке.
- Шаржирование притиров и притирочных плит. Притирка узких и широких поверхностей. Способы определения размеров деталей и качества притираемых поверхностей. Приемы притирки и доводки. Притирка конических поверхностей. Механическая притирка. Виды брака при притирке и меры по его предупреждению.
- Правила техники безопасности при шабрении, притирке и доводке.
- Назначение пайки, лужения и склеивания. Инструменты, применяемые при пайке, лужении и склеивании.
- Приготовление флюсов и припоев. Подготовка шва к пайке. Лужение поверхностей спая. Пайка мягкими припоями при помощи паяльника. Правила приготовления кислот при паянии и лужении.
- Подготовка деталей из пластмасс, резины и металла под склеивание. Подбор клея. Склеивание деталей и выдержка в заданных режимах. Контроль качества соединений.
- Правила техники безопасности при проведении работ по пайке, лужению и склеиванию.
- Последовательность выполнения комплексной работы. Чтение чертежей и ознакомление с эскизами деталей.

- Выбор необходимого инструмента, приспособлений, оборудования и материалов для выполнения комплексной работы.
 - Подготовка рабочего места. Подготовка рабочего места и уход за ним.
 - Выполнение слесарных работ по комплексной работе и контроль качества выполненных работ.
 - Правила охраны труда, техники безопасности и пожарной безопасности.
 - Требования безопасности труда в учебных мастерских и на рабочих местах.
- Виды травм и их причины. Мероприятия по предупреждению травматизма. Основные правила и инструкции по безопасности труда и их выполнение.
- Основные правила электробезопасности. Требования безопасности, предъявляемые к электрооборудованию. Защитные средства, применяемые при эксплуатации электрических устройств. Оказание помощи пострадавшим при поражении электрическим током.
 - Пожарная безопасность в учебных мастерских и на отдельных рабочих местах. Правила пользования электронагревательными приборами и инструментами. Правила отключения электросети.
 - Меры предосторожности при пользовании пожароопасными жидкостями и газами. Правила поведения обучающихся при пожаре. Вызов пожарной команды. Пользование первичными средствами пожаротушения. Устройство, применение огнетушителей, внутренних пожарных рукавов, кранов.
 - Ознакомление с механическим участком учебно-производственной мастерской (УПМ), оборудованием и рабочими местами, графиком перемещения по рабочим местам.
 - Ознакомление с режущим и контрольно-измерительным инструментом, его назначением, правилами хранения и обращения с ним.
 - Металлорежущие станки и их назначение. Виды работ, выполняемых на металлорежущих станках. Демонстрация лучших работ, выполненных обучающимися образовательного учреждения.
 - Организация рабочего места. Порядок получения, сдачи инструмента и приспособлений. Освещение вопросов экономии и бережного отношения к инструменту, материалам и расходу электроэнергии.
 - Ознакомление с режимом работы и правилами внутреннего распорядка в учебных мастерских.

- Черновое обтачивание цилиндрических деталей. Способы обработки цилиндрических и торцевых поверхностей. Резцы для чернового обтачивания, их геометрия, припуски на черновое обтачивание. Режимы резания при черновом обтачивании. Показ приемов заточки и установки резца.
- Способы установки и закрепления заготовок в патронах. Центровка заготовок на станках. Установка рукояток станка на соответствующую частоту вращения шпинделя и подачу суппорта станка. Показ приемов чернового обтачивания. Основные виды брака при обработке цилиндрических поверхностей.
- Инструктаж по безопасности труда при обработке наружных цилиндрических поверхностей. Чистовое обтачивание цилиндрических деталей. Резцы для чистового обтачивания, их геометрия. Режим резания. Показ приемов заточки и установки резца. Способы установки и закрепления заготовок на оправке и в центрах. Припуски на чистовое обтачивание.
- Приемы измерения диаметров деталей линейкой, штангенциркулем, микрометром, калибрами-скобами и шаблонами. Точность обработки. Обработка торцевых поверхностей и отрезание.
- Резцы подрезные и отрезные, их геометрические параметры. Показ приемов заточки и установки резцов. Торцевое точение и отрезка заготовки. Режимы резания при торцевании и отрезке. Основные виды брака при обработке торцевых поверхностей и отрезании.
- Инструктаж по безопасности труда на токарных станках при обработке торцевых поверхностей и отрезании.
- Фрезерные станки, их назначение, классификация. Ознакомление с устройством фрезерного станка и его основными узлами.
- Приспособления, применяемые при выполнении фрезерных работ (пневматические и гидравлические тиски, делительная головка и т.д.). Режущий и измерительный инструмент. Понятие об организации рабочего места и его обслуживании.
- Движения при резании: главное движение и движение подачи. Понятие о скорости резания, подачах, глубине и ширине фрезерования. Ознакомление с паспортными данными фрезерного станка. Схема смазки и правила ухода за станком.
- Демонстрация правильной рабочей позы фрезеровщика, установка и закрепление фрезы, заготовки, пуска и остановка электродвигателя и станка.

- Показ подготовки станка к работе, проверка закрепления и выполнения простейших работ на горизонтально-фрезерных и вертикально-фрезерных станках. Показ правильной организации рабочего места, приемы ухода за оборудованием.
- Инструктаж по технике безопасности при работе на фрезерных станках.
- Сверлильные станки: их назначение, классификация, устройство. Виды слесарного инструмента (сверла, развертки, комбинированные инструменты) и виды работ, выполняемых на сверлильных станках.
- Приспособления (кондукторы) и измерительный инструмент, применяемые при работе на сверлильных станках.
- Организация рабочего места и техника безопасности. Показ приемов управления сверлильными станками, установки и съема сверлильного инструмента и заготовки. Показ приемов контроля обработанных деталей.
- Порядок сверления отверстий по разметке и в кондукторе. Сверление и рассверливание. Показ приемов заточки инструмента, установки инструмента и детали, а также приемов сверления и рассверливания. Контроль качества работ.
- Инструктаж по технике безопасности при работе на сверлильных станках.
- Назначение и применение операции «шлифование». Классификация шлифовальных станков. Основные сборочные единицы плоскошлифовальных станков.
- Инструменты и приспособления, применяемые при шлифовании. Способы установки и крепления обрабатываемых деталей и инструментов.
- Контроль качества обработки. Правила ухода за станком. Правила техники безопасности при выполнении шлифовальных работ.
- Основные элементы и принцип работы станков и их оснастки.
- Назначение и правила применения режущего инструмента.
- Проектирование технологии обработки заготовок. Оформление чертежей, операционных и маршрутных карт.
- Изготовление детали, включающей все ранее пройденные операции. Проверка качества выполненной работы.
- Правила техники безопасности при работе на металлорежущих станках.
- Обработка деталей, содержащих плоскость, пазы, шпоночные соединения и т.д. - по заданию мастера. Клепка. Ее назначение. Элементы заклепки. Виды заклепочных соединений. Подготовительные работы и правила организации рабочего места. Инструменты и приспособления, применяемые при клепке. Склепывание металла

заклепками с полукруглыми и круглыми головками. Клепка пневматическим клепальным и электровибрационным молотком. Проверка качества клепки. Виды брака при клепке.

- Охрана труда и правила техники безопасности при сверлении, зенковании и развертывании. Безопасность работ при клепке.
- Назначение и способы выполнения пространственной разметки. Принцип разметки объемных деталей. Инструменты и приспособления, применяемые для пространственной разметки.
- Правила подготовки заготовки к разметке и выбора разметочных баз. Установка и выверка заготовок на разметочной плите.
- Разметка несложных деталей по чертежу. Обеспечение безопасности работы при разметке.
- Сущность операции распиливания и припасовки. Способы распиливания и припасовки. Распиливание квадратного и трехгранного отверстий. Распиливание отверстий, образованных прямыми линиями. Припасовка полукруглых наружных и внутренних контуров.
- Правила организации рабочего места и правила техники безопасности при распиливании и припасовке.

Требования к документации, необходимой для проведения учебной практики

- приказ о производственной практике;
- задание на практику;
- отчет по практике;
- аттестационный лист по практике;
- дневник практики;
- отзыв руководителя практики.

Структура отчёта:

титульный лист;

задание;

введение;

основная часть;

заключение;

список использованных источников.

Правило оформление отчета по практике

Отчет выполняют в соответствии с ГОСТ 2.105-95 «ЕСКД. Общие требования к текстовым документам».

Работа выполняется на одной стороне белой бумаги формата А4 (размер 21×30 см). Работа набирается на компьютере в текстовом редакторе Microsoft Word.

Текст набирается нежирным шрифтом Times New Roman, размером 14 пт, с межстрочным интервалом 1,5. Интервалы для отступов между абзацами «перед» и «после» должны быть выставлены на 0 пт.

В начале каждого абзаца должен быть выполнен абзацный отступ 1,25 см.

Основной текст должен выравниваться по ширине.

Параметры страницы должны быть установлены следующие: верхнее поле – 1,2 см, нижнее – 1,2 см, левое – 2,5 см, правое – 1,2 см. Колонтитул верхний – 0 см, нижний – 1 см. Во избежание трудностей последующего форматирования параметры страниц необходимо задавать до начала набора текста.

Нумерация страниц работы выполняется внизу страницы по центру листа. Обязательно выставляется функция «особый колонтитул для первой страницы», т. к. на титульном листе номер страницы не проставляется.

Нумерация страниц должна быть сквозной по всей пояснительной записке. Первой страницей (не нумерованной) считается титульный лист.

Иллюстрации и таблицы, выполненные на отдельных листах, включают в общую нумерацию страниц.

При выполнении работы необходимо соблюдать равномерную плотность, контрастность и четкость изображения по всему отчету. Настройки шрифта: масштаб – 100%, интервал между буквами – обычный. Цвет шрифта – строго черный.

Опечатки, описки и графические неточности допускается исправлять после подчистки или закрашивания белой краской (корректором) не более двух на одной странице. Повреждения листов текстовых документов, помарки и следы полностью удаленного прежнего текста (графики) не допускаются.

https://disk.yandex.ru/i/k4eGl_q1Ip9S8Q - правила оформления рисунков в работе;

<https://disk.yandex.ru/i/RYijsZNBH777jw> - правила оформления таблиц в работе.

Документы на практику

Документы на практику представлены в приложениях 1, 2, 3, 4



Федеральное агентство по рыболовству
Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
«Астраханский государственный технический университет»
Дмитровский рыбохозяйственный технологический институт (филиал)
федерального государственного бюджетного образовательного
учреждения высшего образования
«Астраханский государственный технический университет»
Система менеджмента качества в области образования, воспитания, науки и инноваций сертифицирована
 ООО «ДКС РУС» по ISO 9001 / ГОСТ Р ИСО 9001

РАССМОТРЕНО
 цикловой комиссией
 общепрофессиональных технических
 дисциплин и профессиональных модулей
 _____/Куряшкина А.О.
 протокол № ____ от «__» _____ 20__ г.

УТВЕРЖДАЮ
 Ответственный за практическую
 подготовку
 _____/
 «__» _____ 202__ года

Задание на практику

Студенту _____
 группы _____ специальности Монтаж, техническая эксплуатация и ремонт
холодильно-компрессорных и теплонасосных машин и установок (по отраслям)
 Наименование практики учебная в рамках освоения профессионального модуля ПМ.01
Ведение процессов по технической эксплуатации, обслуживанию и ремонту
холодильного оборудования
 Период практики с «__» _____ 202__ г. по «__» _____ 202__ г.
 Место прохождения практики _____

1. Цели практики

закрепление теоретических знаний и практических навыков, полученных обучающимися при изучении профессиональных дисциплин и модулей специальности, приобретение знаний, умений и навыков для дальнейшей работы.

2. Требования к навыкам по итогам прохождения практики (виды профессиональной деятельности, профессиональных компетенций), подлежащих освоению:

ВПД: Ведение процессов по технической эксплуатации, обслуживанию и ремонту
холодильного оборудования

ПК 1.1 Организовывать и осуществлять техническую эксплуатацию и обслуживание
 холодильного оборудования.

ПК 1.2 Проводить диагностику, обнаруживать неисправную работу холодильного
 оборудования, принимать меры для устранения и предупреждения отказов и аварий.

ПК 1.3 Выполнять контроль, анализ и оптимизацию режимов работы холодильного
 оборудования.

ПК 1.4 Организовывать и осуществлять работы по ремонту холодильного
 оборудования.

3. Виды работ (процессов), осваиваемых в соответствии с рабочей программой практики
 Производственная практика по ведению процессов по технической эксплуатации,
 обслуживанию и ремонту холодильного оборудования
 Применение приспособлений и инструментов для выполнения работ.
 Составление и оформление отчета по практике.
4. Перечень нормативной документации, подлежащей изучению в период практики
 (нормативно-правовые акты, стандарты, рецептура).

ГОСТ 26678-85 Холодильники и морозильники бытовые электрические компрессионные
 параметрического ряда.

СП 109.13330.2012 Холодильники. Актуализированная редакция СНиП 2.11.02-87.

ГОСТ 12.0.004-2015 Система стандартов безопасности труда.

Иные нормативные документы, инструкции и т.п.

5. Выполнение задания по графической, расчетной, аналитической части. Наличие
 иллюстраций, рисунков, схем, таблиц и их значимость для отчета.

5.1 Принципиальная схема холодильной установки

6. Структура отчета

Введение

Основная часть

Выполнение слесарно-ремонтных работ по восстановлению работоспособности
 холодильного оборудования в составе ремонтных бригад.

Сборку и разборку холодильного оборудования.

Техническое обслуживание оборудования в составе ремонтных бригад.

Ремонт компрессоров, аппаратов, запорной арматуры.

Дефекты механизмов и отдельных деталей.

Проверка основных видов оборудования после ремонта.

Графики планово-предупредительного ремонта на основное и вспомогательное
 оборудование.

Диагностировании холодильного оборудования и дефектации его элементов.

Испытания холодильной установки.

Проверка контрольно-измерительных приборов и средств автоматики.

Выполнение наладочных и регулировочных работ в соответствии с производственным
 заданием.

Заключение

Список использованных источников

Приложения

Дата выдачи « ____ » _____ 202__

г.

Дата представления отчета « ____ » _____ 202__ г.

Руководитель практики _____ / _____



Федеральное агентство по рыболовству
Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
«Астраханский государственный технический университет»
Дмитровский рыбохозяйственный технологический институт (филиал)
федерального государственного бюджетного образовательного
учреждения высшего образования
«Астраханский государственный технический университет»
Система менеджмента качества в области образования, воспитания, науки и инноваций сертифицирована
ООО «ДКС РУС» по ISO 9001 / ГОСТ Р ИСО 9001

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРАКТИКЕ

Ф.И.О.

обучающийся на 3 курсе по специальности 15.02.06 «Монтаж, техническая эксплуатация и ремонт холодильно-компрессорных и теплонасосных машин и установок (по отраслям)» прошел учебную практику в рамках освоения профессионального модуля ПМ.01 Ведение процессов по технической эксплуатации, обслуживанию и ремонту холодильного оборудования в объёме 144 часов с 202 г. по 202 г. в организации

Виды и качество выполнения работ

Общие и профессиональные компетенции (код и наименование)	Вид работ, выполненных обучающимся во время практики	Оценка выполнения работ
ПК 1.1 Организовывать и осуществлять техническую эксплуатацию и обслуживание холодильного оборудования.	Организовывать и осуществлять техническую эксплуатацию и обслуживание холодильного оборудования;	
ПК 1.2 Проводить диагностику, обнаруживать неисправную работу холодильного оборудования, принимать меры для устранения и предупреждения отказов и аварий.	Проводить диагностику, обнаруживать неисправную работу холодильного оборудования, принимать меры для устранения и предупреждения отказов и аварий	
ПК 1.3 Выполнять контроль, анализ и оптимизацию	Выполнять контроль, анализ и оптимизацию режимов работы холодильного оборудования	

режимов работы холодильного оборудования.		
ПК 1.4 Организовывать и осуществлять работы по ремонту холодильного оборудования.	Организовывать и осуществлять работы по ремонту холодильного оборудования	

Заключение: аттестуемый(ая) продемонстрировал(а)/не продемонстрировал(а) владение профессиональными и общими компетенциями: _____

Дата «____» _____ 202__ г.

Подпись руководителя практики

подпись преподаватель ОСПО



Федеральное агентство по рыболовству
Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
«Астраханский государственный технический университет»
Дмитровский рыбохозяйственный технологический институт (филиал)
федерального государственного бюджетного образовательного
учреждения высшего образования
«Астраханский государственный технический университет»
Система менеджмента качества в области образования, воспитания, науки и инноваций сертифицирована
 ООО «ДКС РУС» по ISO 9001 / ГОСТ Р ИСО 9001

Отделение среднего профессионального образования

ДНЕВНИК ПРАКТИКИ

Вид практики	<i>Производственная практика (ПП.01)</i>		
Ф.И.О. обучающегося	<i>Иванов Иван Иванович</i>		
Отделение	<i>Очное(заочное)</i>		
Курс	<i>3</i>	Группа	<i>(3)ОМХ(9)-31</i>
Специальность	<i>15.02.06 «Монтаж, техническая эксплуатация и ремонт холодильно-компрессорных и теплонасосных машин и установок (по отраслям)»</i>		

Период практики

с « » 202 г. по « » 202 г.

Город прохождения практики

Порядок заполнения дневника

1. Заполнить информационную часть (титульный лист дневника).
2. Получить индивидуальное задание по практике. Совместно с преподавателем – руководителем практики составить план работы.
3. В период прохождения практики регулярно записывать все выполняемые работы **по дням (с понедельника по субботу включительно)**. Дни государственных праздников, выпадающие на период прохождения практики, рабочими не являются, запись о них в дневник не вносится.
4. По окончании оформления заверить дневник подписями руководителей практики.
5. В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, наглядные образцы изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

План работы на ПП.01 «Производственная практика по ведению процессов по технической эксплуатации, обслуживанию и ремонту холодильного оборудования»:

1. Выполнение слесарно-ремонтных работ по восстановлению работоспособности холодильного оборудования в составе ремонтных бригад.
2. Производить сборку и разборку холодильного оборудования.
3. Выполнение работ по техническому обслуживанию оборудования в составе ремонтных бригад.
4. Производить ремонт компрессоров, аппаратов, запорной арматуры.
5. Выявлять дефекты механизмов и отдельных деталей.
6. Проверять основные виды оборудования после ремонта.
7. Составление графика планово-предупредительного ремонта на основное и вспомогательное оборудование.
8. Участие в диагностировании холодильного оборудования и дефектации его элементов.
9. Проводить испытания холодильной установки.
10. Проверка контрольно-измерительных приборов и средств автоматики.
11. Выполнение наладочных и регулировочных работ в соответствии с производственным заданием.

Ход выполнения практики

Дата	Описание выполненной работы

ТАБЛИЦУ НЕОБХОДИМО ПРОДОЛЖИТЬ И ЗАПОЛНЯТЬ КАЖДЫЙ ДЕНЬ ПРАКТИКИ!!!

Практикант _____ (*подпись* _____) (*Ф.И.О.* _____)

« ____ » _____ 202__ г.

Руководитель практики:

преподаватель _____ (*подпись* _____) (*Ф.И.О.* _____)

« ____ » _____ 202__ г.

Характеристика

*по итогам прохождения производственной практики в рамках изучения
профессионального модуля*

ПМ.01 «Ведение процессов по технической эксплуатации, обслуживанию и ремонту
холодильного оборудования»

обучающегося 3 курса по специальности

15.02.06 «Монтаж, техническая эксплуатация и ремонт холодильно-компрессорных и
теплонасосных машин и установок (по отраслям)»

Иванова Ивана Ивановича

проходившего практику в _____

Начало практики _____ 202__ года.

Окончание практики _____ 202__ года.

1. Дисциплинированность _____

2. Отношение к работе _____

3. Морально-психологические качества _____

4. Оценка профессиональной подготовки _____

Оценка по итогам практики _____ (_____)

Ответственное лицо по практической подготовке

_____/_____