

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ
государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Самарской области
«Сызранский политехнический колледж»

СОГЛАСОВАНО
Главный механик АО «ТЯЖМАШ»

И.Г. Сташенко
«27» _____ 2020 г.



УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ «СПК»

О.Н. Шилиева
«29» _____ 2020 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

**ПМ.02 ОРГАНИЗАЦИЯ И ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ**

программы подготовки специалистов среднего звена
15.02.01 Монтаж и техническая эксплуатация промышленного оборудования
(по отраслям)

Сызрань, 2020

ОДОБРЕНА

Цикловой комиссией профессионального цикла специальностей 20.02.04, 23.02.02, 23.02.07, 08.02.09, 15.02.01, 40.02.02

Протокол № 9 от «23» 05 2020 г.

Председатель  С.В. Дронова

Разработчики: Дружинина О.А., преподаватель ГБПОУ «СПК»

Рабочая программа разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.01 Монтаж и техническая эксплуатация промышленного оборудования (по отраслям), утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от «18» апреля 2014 г. № 344.

Рабочая программа разработана с учетом требований профессионального стандарта 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования, 4 уровня квалификации, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «21» декабря 2015 г. № 1074н.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	5
3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	11

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики (далее производственная практика) профессионального модуля ПМ.02 Организация и выполнение работ по эксплуатации промышленного оборудования является частью программы подготовки специалистов среднего звена (далее - ППССЗ) в соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.01 Монтаж и техническая эксплуатация промышленного оборудования (по отраслям) базовой подготовки в части освоения основного вида профессиональной деятельности (далее ВПД) - Организация и выполнение работ по эксплуатации промышленного оборудования и соответствующих профессиональных компетенций (далее ПК).

1.2. Цели и задачи производственной практики

Цель производственной практики – приобретение обучающимися практического опыта, формирование компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими ПК обучающийся в ходе прохождения производственной практики ПМ.02 Организация и выполнение работ по эксплуатации промышленного оборудования должен:

иметь практический опыт:

- выбора эксплуатационно-смазочных материалов при обслуживании оборудования;
- методов регулировки и наладки промышленного оборудования в зависимости от внешних факторов;
- участия в работах по устранению недостатков, выявленных в процессе эксплуатации промышленного оборудования;
- составления документации для проведения работ по эксплуатации промышленного оборудования;

1.3. Количество часов на освоение программы производственной практики

Всего – 108 часов (3 недели).

Итоговая аттестация проводится за счет времени, отведенного на производственную практику.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения обучающимися рабочей программы производственной практики является приобретенный практический опыт, сформированные ПК в рамках ПМ.02 Организация и выполнение работ по эксплуатации промышленного оборудования в соответствии с указанным видом профессиональной деятельности: участие в организации производственной деятельности структурного подразделения

Код	Наименование результата обучения
ПК 2.1.	Выбирать эксплуатационно-смазочные материалы при обслуживании оборудования.
ПК 2.2.	Выбирать методы регулировки и наладки промышленного оборудования в зависимости от внешних факторов.
ПК 2.3.	Участвовать в работах по устранению недостатков, выявленных в процессе эксплуатации промышленного оборудования.
ПК 2.4.	Составлять документацию для проведения работ по эксплуатации промышленного оборудования.

В процессе освоения ПМ обучающиеся овладевают ОК:

Код	Наименование результата обучения
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Задания на практику

Код и наименование ПК	Задания на практику
ПК 2.1 Выбирать эксплуатационно-смазочные материалы при обслуживании оборудования.	<ol style="list-style-type: none">1. Вводный инструктаж по технике безопасности. Работа с рекомендациями по выбору эксплуатационно-смазочных материалов.2. Составление карты смазки фрезерного станка.3. Участие в работах по смазке промышленного оборудования.4. Разработка технологического процесса замены масла в станках.
ПК 2.2 Выбирать методы регулировки и наладки промышленного оборудования в зависимости от внешних факторов.	<ol style="list-style-type: none">1. Участие в работах по оценке работоспособности деталей и узлов оборудования.2. Участие в наладке и регулировке промышленного оборудования.3. Участие в работах по диагностике технического состояния промышленного оборудования.4. Работа с приборами контроля параметров работы оборудования.5. Разборка, сборка и регулировка узлов промышленного оборудования.
ПК 2.3 Участвовать в работах по устранению недостатков, выявленных в процессе эксплуатации промышленного оборудования.	<ol style="list-style-type: none">1. Участие в текущем ремонте технологического оборудования.2. Участие в работах по устранению неисправностей, выявленных в процессе эксплуатации оборудования (путем замены изношенных деталей и узлов).3. Участие в работах по устранению неисправностей, выявленных в процессе эксплуатации оборудования (восстановление размеров деталей механической обработкой).4. Участие в работах по устранению неисправностей, выявленных в процессе эксплуатации оборудования (сваркой и наплавкой).5. Участие в работах по устранению неисправностей, выявленных в процессе эксплуатации оборудования (упрочнение деталей).
ПК 2.4 Составлять документацию для проведения работ по эксплуатации промышленного оборудования.	<ol style="list-style-type: none">1. Составление акта на сдачу оборудования в капитальный ремонт. Заполнение вахтенного журнала.2. Работа с графиками текущего и капитального ремонтов оборудования на предприятии.3. Составление маршрутной карты на ремонт узлов оборудования.

	4. Составление плана-графика на ремонт и обслуживание оборудования предприятия.
--	---

3.2 Содержание производственной практики

Наименование разделов, тем	Содержание работ производственной практики	Объем часов
<p>Раздел 1 Эксплуатация промышленного оборудования</p> <p>Тема 1.1 Эксплуатационно-смазочные материалы при обслуживании оборудования</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вводный инструктаж по технике безопасности. Работа с рекомендациями по выбору эксплуатационно-смазочных материалов. 2. Составление карты смазки фрезерного станка. 3. Участие в работах по смазке промышленного оборудования. 4. Разработка технологического процесса замены масла в станках. 	24
<p>Тема 1.2 Регулировка и наладка промышленного оборудования</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Участие в работах по оценке работоспособности деталей и узлов оборудования. 2. Участие в наладке и регулировке промышленного оборудования. 3. Участие в работах по диагностике технического состояния промышленного оборудования. 4. Работа с приборами контроля параметров работы оборудования. 5. Разборка, сборка и регулировка узлов промышленного оборудования. 	30
<p>Тема 1.3 Техническое обслуживание промышленного оборудования</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Участие в текущем ремонте технологического оборудования. 2. Участие в работах по устранению неисправностей, выявленных в процессе эксплуатации оборудования (путем замены изношенных деталей и узлов). 3. Участие в работах по устранению неисправностей, выявленных в процессе эксплуатации оборудования (восстановление размеров деталей механической обработкой). 4. Участие в работах по устранению неисправностей, выявленных в процессе эксплуатации оборудования (сваркой и наплавкой). 5. Участие в работах по устранению неисправностей, выявленных в 	30

	процессе эксплуатации оборудования (упрочнение деталей).	
Тема 1.4 Документация для проведения работ по эксплуатации промышленного оборудования	<ol style="list-style-type: none"> 1. Составление акта на сдачу оборудования в капитальный ремонт. Заполнение вахтенного журнала. 2. Работа с графиками текущего и капитального ремонтов оборудования на предприятии. 3. Составление маршрутной карты на ремонт узлов оборудования. 4. Составление плана-графика на ремонт и обслуживание оборудования предприятия. 	24

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Организация практики

Производственная практика проводится в организациях на основе договоров, заключаемых между профессиональными образовательными организациями (далее – ПОО) и организациями.

Сроки проведения практики устанавливаются образовательной организацией в соответствии с ОПОП СПО.

Производственная практика ПМ.02 Организация и выполнение работ по эксплуатации промышленного оборудования проводится под непосредственным руководством и контролем руководителей производственной практики от организаций и ПОО.

ПОО осуществляет руководство практикой, контролирует реализацию программы практики и условия проведения практики организациями, в том числе требования охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми, формируют группы в случае применения групповых форм проведения практики.

Направление на практику оформляется распорядительным актом директора или иного уполномоченного им лица ПОО с указанием закрепления каждого обучающегося за организацией, а также с указанием вида и сроков прохождения практики.

Продолжительность рабочего дня обучающихся должна соответствовать времени, установленному трудовым законодательством Российской Федерации для соответствующих категорий работников, но не более 36 академических часов в неделю.

На период производственной практики обучающиеся приказом по предприятию/учреждению/организации могут зачисляться на вакантные места, если работа соответствует требованиям программы производственной практики, и включаться в списочный состав предприятия/учреждения/организации, но не учитываться в их среднесписочной численности.

С момента зачисления обучающихся на рабочие места на них распространяются требования стандартов, инструкций, правил и норм охраны труда, правил внутреннего трудового распорядка и других норм и правил, действующих на предприятии, учреждении, организации по соответствующей специальности и уровню квалификации рабочих.

За время производственной практики обучающиеся должны выполнить задания на практику в соответствии с данной рабочей программой.

4.2. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению производственной практики

Производственная практика проводится в предприятиях, оснащенных современным оборудованием, использующих современные информационные технологии, имеющих лицензию.

4.3. Информационное обеспечение обучения

Основные источники:

1. Гаврилин А.М. Металлорежущие станки. – М.: Академия, 2016.
2. Ефремов В.Д. Металлорежущие станки. – Старый Оскол: ООО «ТНТ», 2015.
3. Схиртладзе А.Г. Технологические процессы в машиностроении. – М.: Академия, 2015.
4. Схиртладзе А.Г. Производство деталей металлорежущих станков - М. Машиностроение , 2015
5. Феофанов А.Н. Организация и выполнение работ по эксплуатации промышленного оборудования. – М.: Академия, 2017.

Дополнительные источники

1. Воронкин Ю.Н. Методы профилактики и ремонта промышленного оборудования. – М.: Академия, 2015.
2. Лебедев В.А. Технология машиностроения: проектирование технологии изготовления изделий. – Ростов-на-Дону: Феникс, 2014.
3. Паничев М.Г. Организация и технология отрасли. – Ростов-на-Дону: Феникс, 2014.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения и (или) преподавателями дисциплин профессионального цикла.

Требования к квалификации педагогических кадров - в соответствии с требованиями действующего федерального государственного образовательного стандарта.

4.5. Требования к организации аттестации и оценке результатов производственной практики

В период прохождения производственной практики обучающимся ведется дневник практики. По результатам практики обучающимся составляется отчет, который утверждается организацией.

В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет материалы, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

По итогам практики руководителями практики от организации и от образовательной организации формируется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций, характеристика организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики.

Аттестация производственной практики проводится в форме дифференцированного зачета в последний день производственной практики в учебно-производственной мастерской.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 2.1 Выбирать эксплуатационно-смазочные материалы при обслуживании оборудования.	<ul style="list-style-type: none"> – параметры выбора эксплуатационно-смазочных материалов; – характеристики оформленных документов по эксплуатационно-смазочным материалам. 	дифференцированный зачет по учебной практике.
ПК 2.2 Выбирать методы регулировки и наладки промышленного оборудования в зависимости от внешних факторов.	<ul style="list-style-type: none"> – параметры определения причины неисправности для выбора метода регулировки и наладки промышленного оборудования; – параметры выбора метода регулировки и наладки промышленного оборудования; – параметры применения контрольно-измерительного инструмента и приборов; – характеристики оформленных документов по выбору метода(ов) регулировки и наладки промышленного оборудования. 	
ПК 2.3 Участвовать в работах по устранению недостатков, выявленных в процессе эксплуатации промышленного оборудования.	<ul style="list-style-type: none"> – параметры процесса устранения недостатков промышленного оборудования, выявленных в процессе эксплуатации промышленного оборудования; – характеристика промышленного оборудования после устранения недостатков. 	
ПК 2.4 Составлять документацию для проведения работ по эксплуатации промышленного оборудования.	<ul style="list-style-type: none"> – характеристики документа по введению в эксплуатацию промышленного оборудования; – характеристики документа по планированию проведения технического обслуживания и ремонта промышленного оборудования; – характеристики документа по результатам проведения технического обслуживания и ремонта промышленного оборудования. 	

ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Дата актуализации	Результаты актуализации	Фамилия И.О. и подпись лица, ответственного за актуализацию