

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

УТВЕРЖДЕНО

Приказ директора
ГБПОУ «СПК»
от 26.05.2022 № 125

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
МДК.04.01 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ НАЛАДЧИК
АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ И АГРЕГАТНЫХ СТАНКОВ

программы подготовки специалистов среднего звена
по специальности 15.02.08 Технология машиностроения
(заочное образование)

Сызрань, 2022

РАССМОТРЕНО НА ЗАСЕДАНИИ

Цикловой комиссии
профессионального цикла
специальностей 15.02.07, 15.02.08,
15.02.14, 15.02.15
Протокол заседания цикловой комиссии

от 23.05.2022 № 10
Председатель ЦК Дубинина В.Е.

СОГЛАСОВАНО

Методистом Инчаковым В.А.
Экспертное заключение технической
экспертизы рабочих программ ООП по
специальности 15.02.08 Технология
машиностроения

от 24.05.2022

СОГЛАСОВАНО

с АО «ТЯЖМАШ»
Акт согласования ООП по
специальности 15.02.08 Технология
машиностроения

от 25.05.2022

Разработчик:

Кузнецова Е.Н., преподаватель дисциплин профессионального цикла ГБПОУ
«СПК»

Евдокимов И.И., преподаватель дисциплин профессионального цикла ГБПОУ
«СПК»

Рабочая программа производственной практики профессионального модуля (далее – ПМ) разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от «18» апреля 2014 г. № 354.

Рабочая программа разработана по итогам исследования квалификационных запросов со стороны АО«Тяжмаш»

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	5
3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	9
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	12
6. ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ	13

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики МДК.04.01 Выполнение работ по профессии 14899 наладчик автоматических линий и агрегатных станков является частью программы подготовки специалистов среднего звена (далее – ППССЗ) в соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.08 Технология машиностроения базовой подготовки в части освоения основного вида деятельности - Выполнение работ по профессии 14889 Наладчик автоматических линий и агрегатных станков и соответствующих общих (далее ОК) и 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 МДК.04.01 Выполнение работ по профессии 14899 Наладчик автоматических линий и агрегатных станков должен:

иметь практический опыт:

- выполнения наладки автоматических линий и агрегатных станков;
- проведения работ по ремонту автоматических линий и агрегатных станков;
- проведения технического обслуживания автоматических линий и агрегатных станков.

1.3. Количество часов на освоение программы производственной практики

Всего – 72 часа (2 недели).

Промежуточная 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 МДК.04.01 Выполнение работ по профессии 14899 Наладчик автоматических линий и агрегатных станков т в соответствии с указанным видом профессиональной деятельности:

Код	Наименование результата обучения
ПК 4.1	Выполнять наладку и подналадку автоматических линий и агрегатных станков.
ПК 4.2	Участвовать в ремонте автоматических линий и агрегатных станков.
ПК 4.3	Осуществлять техническое обслуживание автоматических линий и агрегатных станков

Вариативная часть – не предусмотрено.

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 решения 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, людьми, находящимися в зонах пожара.
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 4.1. Выполнять наладку и подналадку автоматических линий и агрегатных станков	1. Ознакомление с автоматическими линиями предприятия, их конструктивными особенностями, технологическими процессами обработки, технической документацией на обработку деталей и наладку оборудования. 2. Подналадка основных механизмов автоматической линии в процессе работы Наблюдение за работой автоматической линии
ПК 4.2. Участвовать в ремонте станков.	1. Участие в ремонте агрегатных станков. 2. Участие в текущем ремонте оборудования и механизмов автоматической линии.
ПК 4.3. Осуществлять техническое обслуживание автоматических линий и агрегатных станков	1. Подготовка автоматических линий и агрегатных станков к эксплуатации. 2. Выполнение испытания и проверки на точность автоматических линий и агрегатных станков

3.2 Содержание производственной практики

Наименование разделов, тем	Содержание работ производственной практики	Объем часов
Раздел 1. Выполнять наладку и подналадку автоматических линий и агрегатных станков		24
Тема 1.1. Наладка автоматических линий.	1. Ознакомление с автоматическими линиями предприятия, их конструктивными особенностями, , технологическими процессами обработки, технической	6

	документацией на обработку деталей и наладку оборудования. Организация рабочего места и безопасности труда	
	2. . Подналадка основных механизмов автоматической линии в процессе работы Наблюдение за работой автоматической линии	6
Тема 1.2. Наладка агрегатных станков	1. Подготовка агрегатного станка к наладке. Наладка и проверка узлов станка на холостом ходу в наладочном и автоматическом режимах .	6
	2. Наладка технологического процесса. Пробная обработка детали; определение погрешностей обработки. Устранение погрешностей.	6
Раздел 2. Участие в ремонте автоматизированных линий и агрегатных станков.		24
Тема 2.1. Участие в ремонте автоматизированных линий.	1. Участие в текущем ремонте оборудования и механизмов автоматической линии.	6
	2. Участие в текущем ремонте оборудования и механизмов автоматической линии.	6
Тема 2.2. Участие в ремонте агрегатных станков.	1. Участие в текущем ремонте агрегатных станков.	6
	2. Участие в текущем ремонте агрегатных станков..	6
Раздел 3. Осуществлять техническое обслуживание автоматических линий и агрегатных станков		24
Тема 3.1. Техническое обслуживание	1.Участие в выполнении планово- предупредительных мероприятий по техническому обслуживанию автоматических линий.	6

автоматизированных линий	2.Выявление причин отказа оборудования автоматических линий и способы восстановления их работоспособности.	6
Тема 3.2. Техническое обслуживание агрегатных станков	1.Участие в выполнении планово- предупредительных мероприятий по техническому обслуживанию агрегатных станков.	6
	2.Выявление причин отказа оборудования агрегатных станков и способы восстановления их работоспособности.	6
Дифференцированный зачет		6
Всего		72

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 ПП.04.01 Выполнение работ по профессии наладчик автоматических линий и агрегатных станков 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 организациях/предприятиях, оснащенных современным оборудованием, использующих современные информационные технологии, имеющих лицензию.

4.3 Информационное обеспечение обучения

Основные источники:

1. Адаскин А.М., Зуев В.М. Материаловедение (металлообработка): Учеб.пособие. – М: ОИЦ «Академия», 2017.
2. Багдасарова Т.А. Основы резания металлов Учебное пособие. – М:ОИЦ «Академия», 2017.
3. Багдасарова Т.А. Токарь: технология обработки Учеб.пособие. – М:ОИЦ «Академия», 2017.
4. Вереина Л.И. Устройство металлорежущих станков: Учеб.пособие. – М: ОИЦ «Академия», 2017.
5. Стерин И.С. Токарь-универсал: Учеб.пособие. – М: ОИЦ «Академия»,2017

Дополнительные источники:

- 1 Серебницкий П. П Краткий справочник станочника - Л.:Лениздат, 2017.
- 2 Гусев А. А. и др. Технология машиностроения. - М.: Машиностроение ,2017.

4.4 Кадровое обеспечение образовательного процесса

Руководство производственной практикой осуществляется преподавателями дисциплин профессионального цикла.

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

Квалификация педагогических работников образовательной организации должна отвечать квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартах.

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 на базах практической подготовки и/или в учебно-производственной мастерской.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты обучения (ПК)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля оценки результатов обучения
ПК 4.1. Выполнять наладку и подналадку автоматических линий и агрегатных станков	<ul style="list-style-type: none"> – выбор технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, вспомогательного инструмента; – правильность выполнения наладки автоматических линий и агрегатных станков -точность и грамотность оформления технологической документации в соответствии с журналом ТО 	<ul style="list-style-type: none"> – текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по производственной практике.
ПК 4.2. Участвовать в ремонте станков.	<ul style="list-style-type: none"> – расчет времени проведения технического обслуживания, согласно плана-графика ТО; – проведение замены отдельных узлов, в соответствии с технической инструкцией изготовителя; точное выполнение установки узлов и агрегатов, и соответствие их выбора паспорту технического средства и оборудования. 	<ul style="list-style-type: none"> – текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по производственной практике.
ПК 4.3. Осуществлять техническое обслуживание автоматических линий и агрегатных станков	<ul style="list-style-type: none"> -правильность осуществления технического обслуживания автоматических линий и агрегатных станков -чтение чертежей принципиальных и кинематических схем станочного оборудования 	<ul style="list-style-type: none"> – текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по производственной практике.

ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

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