

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  
(очное обучение)

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 ГБПОУ «СПК»

Евдокимов И.И., преподаватель 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

<b>Код и наименование ПК</b>	<b>Задания на практику</b>
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

<b>Наименование разделов, тем</b>	<b>Содержание работ производственной практики</b>	<b>Объем часов</b>
<b>Раздел 1. Выполнять наладку и подналадку автоматических линий и агрегатных станков</b>		<b>24</b>
<b>Тема 1.1. Наладка автоматических линий.</b>	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
<b>Тема 1.2. Наладка агрегатных станков</b>	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
<b>Раздел 2. Участие в ремонте автоматизированных линий и агрегатных станков.</b>		<b>24</b>
<b>Тема 2.1. Участие в ремонте автоматизированных линий.</b>	1. Участие в текущем ремонте оборудования и механизмов автоматической линии.	6
	2. Участие в текущем ремонте оборудования и механизмов автоматической линии.	6
<b>Тема 2.2. Участие в ремонте агрегатных станков.</b>	1. Участие в текущем ремонте агрегатных станков.	6
	2. Участие в текущем ремонте агрегатных станков..	6
<b>Раздел 3. Осуществлять техническое обслуживание автоматических линий и агрегатных станков</b>		<b>24</b>
<b>Тема 3.1. Техническое обслуживание</b>	1.Участие в выполнении планово- предупредительных мероприятий по техническому обслуживанию автоматических линий.	6

<b>автоматизированных линий</b>	2.Выявление причин отказа оборудования автоматических линий и способы восстановления их работоспособности.	6
<b>Тема 3.2. Техническое обслуживание агрегатных станков</b>	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
<b>Дифференцированный зачет</b>		<b>6</b>
<b>Всего</b>		<b>72</b>



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

## ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

<b>Дата актуализации</b>	<b>Результаты актуализации</b>	<b>Фамилия И.О. и подпись лица, ответственного за актуализацию</b>