

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ «ГУБЕРНСКИЙ КОЛЛЕДЖ Г. СЫЗРАНИ»

УТВЕРЖДЕНО

Приказ ГБПОУ «ГК г. Сызрани»
от «31» марта 2026 г. № 78-о

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПМ.04 ОРГАНИЗАЦИЯ КОНТРОЛЯ, НАЛАДКИ И ТЕХНИЧЕСКОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО
ПРОИЗВОДСТВА

программа подготовки специалистов среднего звена
по специальности 15.02.16 Технология машиностроения

(ФП «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ»)

Сызрань, 2026

СОГЛАСОВАНО

Предметной (цикловой) комиссией
Общепрофессиональный и профессиональный
циклы по специальности 15.02.16 Технология
машиностроения
Председатель: Овсянникова М.А.

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер
ООО «Сельмаш»
А.М.Патрикеев

Составитель: Власова А.А., преподаватель ГБПОУ «ГК г. Сызрани»,
Папунина Л.А., методист ГБПОУ «ГК г. Сызрани»

Экспертиза:

Внутренняя экспертиза (техническая и содержательная): Папунина Л.А., методист
ГБПОУ «ГК г. Сызрани»

Рабочая программа по учебной и производственной практике разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.16 Технология машиностроения, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 14.06.2022 № 444, а также рабочей программой профессионального модуля ПМ.04 «Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства», утвержденной приказом директора колледжа ГБПОУ «ГК г. Сызрани».

Рабочая программа по практике – нормативный документ, входящий в состав программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Рабочая программа определяет цели, задачи, содержание практики, особенности организации, прохождения.

Рабочая программа по учебной и производственной практике разработана в рамках сетевого взаимодействия ФП «Профессионалитет».

Рабочая программа разработана в соответствии с методическими рекомендациями и шаблоном, утвержденном в ГБПОУ «ГК г. Сызрани».

СОДЕРЖАНИЕ

№ п/п	Наименование разделов	стр.
1	Паспорт рабочей программы учебной и производственной практики	4
1.1	Область применения	4
1.2	Цели и задачи, требования к результатам освоения учебной и производственной практики	5
1.3	Место проведения учебной и производственной практики	9
1.4	Количество часов на освоение программы учебной и производственной практики	9
2	Результаты освоения рабочей программы учебной и производственной практики	10
3	Содержание учебной и производственной практики	12
3.1	Тематический план учебной практики	12
3.2	Тематический план производственной практики	14
4	Условия реализации программы учебной и производственной практики	17
4.1	Требования к минимальному материально-техническому обеспечению учебной и производственной практики	17
4.2	Информационное обеспечение обучения	17
4.3	Общие требования к организации производственной практики	19
4.4	ПРИЛОЖЕНИЕ А. Содержание производственной практики в соответствии с ПК	22
4.5	Лист актуализации рабочей программы	24

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.04 «ОРГАНИЗАЦИЯ КОНТРОЛЯ, НАЛАДКИ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА»

1.1 Область применения программы.

Рабочая программа учебной и производственной практики является частью программы подготовки специалистов среднего звена ГБПОУ «ГК г. Сызрани» по специальности 15.02.16 «Технология машиностроения», разработанной в соответствии с ФГОС СПО в рамках ФП «Профессионалитет» по наиболее востребованным, новым и перспективным профессиям/специальностям.

Содержание рабочей программы учебной и производственной практики направлено на освоение вида профессиональной деятельности: *Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства*. Требования к содержанию практики регламентированы:

- федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по наиболее востребованной, новой и перспективной специальности 15.02.16 «Технология машиностроения»;
- учебным планом специальности 15.02.16 «Технология машиностроения»;
- рабочей программой ПМ.04 «Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства».

Учебная практика направлена на формирование у обучающихся умений, приобретение первоначального практического опыта для последующего освоения общих (ОК) и профессиональных компетенций (ПК)

по виду профессиональной деятельности *Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства.*

Учебная практика организуется и проводится в лаборатории «Технологическое оборудование и оснастка», в мастерских «Механическая» и «Участок станков с ЧПУ». Оценка по учебной практике выставляется по факту выполнения заданий под руководством преподавателя и итогового самостоятельного выполнения задания (пробной работы).

Производственная практика по профилю специальности направлена на развитие общих и профессиональных компетенций, углубление первоначального практического опыта обучающегося по виду профессиональной деятельности *Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства.* В рамках производственной практики обучающийся получает возможность освоить правила и этические нормы поведения работников промышленных предприятий в области металлообработки.

Прохождение практики повышает качество профессиональной подготовки обучающихся, позволяет закрепить приобретаемые теоретические знания, способствует социально-психологической адаптации на местах будущей работы.

1.2 Цели и задачи практики, требования к результатам освоения.

Практика обучающихся является составной частью учебного процесса и основным компонентом образовательной программы по специальности 15.02.16 «Технология машиностроения» ФГОС СПО предусмотрены следующие виды практик:

1. *Учебная практика (1 неделя)*
2. *Производственная практика (2 недели).*

Цель учебной практики - формирование у обучающихся умений, приобретение Вами первоначального практического опыта для

последующего освоения общих (ОК) и профессиональных компетенций (ПК).

Цель производственной практики - формирование у обучающихся профессиональных компетенций по виду профессиональной деятельности: *Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства.*

Задачи практики:

1. Получение практического опыта:

- диагностирования технического состояния эксплуатируемого сборочного оборудования
- организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков
- планирования работ по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно технической документации и нормативным требованиям
- оформления технической документации на проведение контроля, наладки, подналадки и технического обслуживания оборуду
- организации работ по ресурсному обеспечению
- технического обслуживания сборочного металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с производственными задачами
- в обеспечении безопасного ведения работ по наладке и подналадке сборочного оборудования
- Проектирование станочного приспособления

2. Формирование необходимых умений:

- осуществлять оценку работоспособности и степени износа узлов и элементов сборочного оборудования;
- определять причины неисправностей и отказов систем сборочного оборудования
- выбирать методы и способы их устранения;

- Проводить организационное обеспечение работ по наладке и подналадке сборочного оборудования
- организовывать регулировку механических и электромеханических устройств сборочного оборудования
- планировать работы по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно требованиям технологической документации;
- выполнять работы по наладке и подналадке сборочного оборудования в соответствии с нормативными требованиями
- выполнять расчеты, связанные с наладкой работы сборочного оборудования;
- проводить расчёты наладки работ сборочного оборудования и определение требуемых ресурсов для осуществления наладки
- обеспечивать безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию сборочного оборудования;
- оценивать точность функционирования сборочного оборудования на технологических позициях производственных участков;
- осуществлять рациональный выбор станочных приспособлений для обеспечения требуемой точности обработки
- составлять технические задания на проектирование технологической оснастки

3. Формирование профессиональных компетенций (ПК):

- ПК 4.1. Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования
- ПК 4.2. Организовывать работы по устранению неполадок, отказов
- ПК 4.3. Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования
- ПК 4.4. Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке
- ПК 4.5. Контролировать качество работ по наладке и ТО
- ПК.в.4.6 Проектирование станочных приспособлений

4. Формирование общих компетенций (ОК):

- ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
- ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
- ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
- ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
- ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
- ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
- ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
- ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
- ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

1.3 Место проведения учебной и производственной практики

Учебная практика организуется и проводится в лаборатории «Технологическое оборудование и оснастка», в мастерских «Механическая» и «Участок станков с ЧПУ».

Производственная практика проводится на предприятиях города, направление деятельности которых относится к машиностроительной отрасли. На территории г. Сызрани это:

- АО «ТЯЖМАШ»
- АО «КАРДАН»
- ООО «МОБИЛЬ»
- ООО «СЕЛЬМАШ»
- ООО «ТПВ РУС»

1.4 Количество часов на освоение программы учебной и производственной практики.

Вид учебной деятельности	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего), в том числе	108
Учебная практика	36
Производственная практика	72
Итоговая аттестация в форме (указать)	Дифференцированный зачет

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности *Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства*, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 4.1.	Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования
ПК 4.2.	Организовывать работы по устранению неполадок, отказов
ПК 4.3.	Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования
ПК 4.4.	Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке
ПК 4.5.	Контролировать качество работ по наладке и ТО
ПК.в.4.6	Проектирование станочных приспособлений

В процессе освоения ПМ обучающиеся должны овладеть общими компетенциями (ОК):

Код	Наименование результата обучения
ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
ОК 02.	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 03.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 04.	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК 05.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 06.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 07.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению,

Код	Наименование результата обучения
	применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 08.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 09.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

3. СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Тематический план учебной практики

Коды формируемых ПК	Наименование образовательных результатов практики (опыта, умений)	Содержание (виды работ)	Объем часов
ПК 4.1. Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования ПК 4.2. Организовывать работы по устранению неполадок, отказов ПК 4.3. Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования ПК 4.4. Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке ПК 4.5. Контролировать качество работ по наладке и ТО ПК.в.4.6 Проектирование станочных приспособлений	Практический опыт: - диагностирования технического состояния эксплуатируемого сборочного оборудования - организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков - планирования работ по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно технической документации и нормативным требованиям - оформления технической документации на проведение контроля, наладки, подналадки и технического обслуживания обору - организации работ по ресурсному обеспечению - технического обслуживания сборочного металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с производственными задачами - в обеспечении безопасного ведения работ по наладке и подналадке сборочного оборудования Уметь: - осуществлять оценку работоспособности и степени износа узлов и элементов сборочного оборудования; - определять причины неисправностей и отказов систем сборочного оборудования - выбирать методы и способы их устранения; - Проводить организационное обеспечение работ по наладке и подналадке сборочного оборудования - организовывать регулировку механических и электромеханических устройств сборочного оборудования - планировать работы по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно требованиям технологической документации; - выполнять работы по наладке и подналадке сборочного оборудования в соответствии с нормативными требованиями - выполнять расчеты, связанные с наладкой работы сборочного оборудования; - проводить расчёты наладки работ сборочногооборудования и определение требуемых ресурсов для осуществления наладкибеспечивать безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию сборочного оборудования; - оценивать точность функционирования сборочного оборудования на технологических позициях производственных участков;	- Выбор методов наладки и подналадки сборочного оборудования. - Изучение порядка организации ресурсного обеспечения работ при наладке сборочного оборудования с применением SCADA систем. - Выбор методов и способов устранения неисправностей и отказов сборочного оборудования. - Изучение и ознакомление с методами ремонта сборочного оборудования (пайка, наплавка, ручная сварка и т.д.).	36

3.2 Тематический план производственной практики

Коды формируемых ПК	Наименование образовательных результатов практики (опыта, умений)	Содержание (виды работ)	Объем часов
ПК 4.1. Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования ПК 4.2. Организовывать работы по устранению неполадок, отказов ПК 4.3. Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования ПК 4.4. Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке ПК 4.5. Контролировать качество работ по наладке и ТО ПК.в.4.6. Проектирование станочных приспособлений	Практический опыт: - диагностирования технического состояния эксплуатируемого сборочного оборудования - организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков - планирования работ по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно технической документации и нормативным требованиям - оформления технической документации на проведение контроля, наладки, подналадки и технического обслуживания обору - организации работ по ресурсному обеспечению - технического обслуживания сборочного металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с производственными задачами - в обеспечении безопасного ведения работ по наладке и подналадке сборочного оборудования Уметь: - осуществлять оценку работоспособности и степени износа узлов и элементов сборочного оборудования; - определять причины неисправностей и отказов систем сборочного оборудования - выбирать методы и способы их устранения; - Проводить организационное обеспечение работ по наладке и подналадке сборочного оборудования - организовывать регулировку механических и электромеханических устройств сборочного оборудования - планировать работы по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно требованиям технологической документации; - выполнять работы по наладке и подналадке сборочного оборудования в соответствии с нормативными требованиями - выполнять расчеты, связанные с наладкой работы сборочного оборудования; - проводить расчёты наладки работ сборочногооборудования и определение требуемых ресурсов для осуществления наладкиобеспечивать безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию сборочного оборудования; - оценивать точность функционирования сборочного оборудования на технологических позициях производственных участков;	- Выполнение диагностики сборочного оборудования. - Выполнение наладки сборочного оборудования и станочной системы. - Выполнение подналадки в процессе работы и технического обслуживания сборочного оборудования.	72

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению:

Оборудование лаборатории «Технологическое оборудование и оснастка», «Участок станков с ЧПУ».::

- Штангенциркуль Шц -1
- Штангенциркуль Шц -2
- Набор микрометров от 0-125
- Набор микрометров цифровых от 0-125
- Штангенциркуль цифровой
- Штангенрейсмас цифровой
- Штангенглубиномер цифровой
- Набор микрометров цифровых
- Набор микрометров нониусных дисковых
- Набор микрометров нониусных для измерения пазов
- Набор нутромеров микрометрических нониусных трехточечных
- Микрометр цифровой для измерения резьбы
- Набор стальных концевых мер длины
- Профилометр безопрного типа
- Глубиномер микрометрический
- Набор удлинённых производственных
- шестигранников
- Г-образный шестигранник длинный
- Набор шаберов
- Молоток с нейлоновым наконечником
- Прецизионный циферблатный индикатор
- часового типа
- Магнитный штатив для цифрового индикатора
- Калибр-пробка

– Калибр-кольцо проходное
Детали: валы, шпильки, гайки, болты, сборочные детали

- комплект учебно-методической документации по количеству обучающихся;
- набор чертежей.

Оборудование в мастерской «Механическая»:

- Токарно-винторезный станок;
- Сверлильный станок;
- Верстаки слесарные одноместные с подъемными тисками (не менее 1-го на человека);
- Инструмент для слесарно-сборочных работ: тиски ручные, ключи гаечные, отвертки;
- монтажно-сборочный стол.

Оборудование в мастерской «Участок станков с ЧПУ»:

- рабочие места по количеству обучающихся: токарный станок с ЧПУ;
- компьютерные симуляторы станков с ЧПУ;
- программное обеспечение интегрированной CAD/CAM системы общего и профессионального назначения по количеству обучающихся;
- измерительный инструмент и оснастка: штангенциркуль ШЦ-1; прибор для проверки деталей на биение в центрах; призма поверочная и разметочная; набор микрометров; набор концевых плоскопараллельных мер длины КМД № 2 кл. 2; набор эталонов шероховатости (точение, фрезерование); угломер с нониусом ГОСТ 5378, угломер гироскопический, нутромер микрометрический; штангенрейсмас; штангенглубиномер; гладкие калибры – пробки; резьбовые калибр-пробки; набор резьбомеров и радиусомеров, профилометр;
- оснастка: 3х кулачковый пневматический (гидравлический) патрон, патрон для крепления сверл, кондуктор, контрольное приспособление для проверки радиального биения; тиски станочные, патрон для крепления фрез;
- наборы режущего инструмента для токарного станка ЧПУ станка с ЧПУ;
- набор заготовок;
- комплект противопожарных средств;
- инструкции и плакаты по технике безопасности.

4.2. Информационное обеспечение обучения (перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы)

Основные печатные издания

1. Безъязычный В.Ф. [Основы технологии машиностроения: учебное пособие/ Безъязычный В.Ф., М.: Инновационное машиностроение: 2020-568 с.- ISBN 978-5-907104-27-3.](#)

2. Ермолаев В.В. «Технологическая оснастка»: учебное пособие, Ермолаев В.В.- М Издательский центр «Академия», 2015.-225с. - ISBN978-5-4468-2637-7.
3. Зубарев Ю.М. Технологическое обеспечение надежности эксплуатации машин: учебное пособие/ Зубарев Ю.М., Изд. 1-е. СПб: Лань, 2016.- 320с. –ISBN 978-8114-2100-8.
4. Тотая А.В. Технология машиностроения : учебник и практикум для СПО / под общ. ред. А. В. Тотая. — М. : Издательство Юрайт, 2016 — 239 с. — Серия : Профессиональное Образование - ISBN 978-5-9916-5434-0.
5. Черпаков Б.И. «Технологическая оснастка»: учебное пособие/ Б.И. Черпаков. – 6е изд., стер. - М. Издательский центр «Академия», 2018.- 288 с. - ISBN 978-5-7695-8872-3.

Основные электронные издания

1. Библиотека машиностроителя". Для ознакомительного использования доступны ссылки на техническую, учебную и справочную литературу Официальный сайт. - <http://www.lib-bkm.ru/>(дата обращения: 05.05.2025).
2. Издательский центр "Технология машиностроения", доступны журналы "Технология машиностроения. Официальный сайт. - " <http://www.ic-tm.ru/>(дата обращения: 05.05.2025).
3. Специализированный информационно-аналитический интернет ресурс, посвященный машиностроению. Доступны для скачивания ГОСТы. Официальный сайт. - <http://www.i-mash.ru/> (дата обращения: 05.05.2025).

Дополнительные источники

1. ГОСТ 2.001-2013 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Основные требования к чертежам
2. ГОСТ 2.105-95 Единая система конструкторской документации. Общие требования к текстовым документам
3. ГОСТ 21495–76 Базирование и базы в машиностроении. Термины и определения
4. ГОСТ 3.1102-2011Единая система технологической документации

4.3 Общие требования к организации производственной практики

Прохождение учебной и производственной практики осуществляется в соответствии с учебном планом по специальности 15.02.16 «Технология

машиностроения» и графиком чередования теоретическим и практическим обучением, утвержденным директором колледжа.

Прохождению учебной и производственной практики предшествует обязательное изучение учебных дисциплин:

- инженерная графика;
- метрология, стандартизация и сертификация;
- материаловедение;
- процессы формообразования и инструменты;
- технология машиностроения;
- МДК 04.01 Диагностика, наладка, подналадка и ремонт металлообрабатывающего и аддитивного оборудования;
- МДК 04.02 Контроль, наладка, подналадка и техническое обслуживание сборочного оборудования.

Общее руководство практикой осуществляет методист (старший методист или иное должностное лицо). Ответственный за организацию учебной и производственной практики утверждает график чередования теоретического и профессионального обучения, обеспечивает контроль проведения проверочных работ со стороны мастеров производственного обучения, организует и проводит инструктивное совещание с руководителями практики, обобщает информацию по итогам практики и аттестации обучающихся.

С целью оказания помощи обучающимся в выполнении проверочных работ по практике разрабатываются технологические и инструкционные карты.

Во время прохождения производственной практики обучающиеся обеспечиваются соответствующей технологической документацией, оборудованием и инструментами. Ответственность за наличие технологической документации, оборудования и инструмента производственной практике возлагается на методиста и мастера производственного обучения.

При выполнении заданий учебной и производственной практики проводятся как групповые, так и индивидуальные дополнительные занятия.

Основные обязанности обучающегося в период прохождения учебной и производственной практики:

- своевременно прибыть на место практики;
- соблюдать внутренний распорядок, соответствующий действующим нормам трудового законодательства;
- выполнять требования охраны труда и режима рабочего дня, действующие на предприятиях города;

- подчиняться действующим в учреждении правилам;
- нести ответственность за выполняемую работу и ее результаты;
- полностью выполнять виды работ, предусмотренные заданиями по практике;
- выполнить проверочную работу в установленные сроки.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

обязательное

Содержание учебной практики в соответствии с ПК

Для разработки содержания практики, направленного на формирование ПК, рекомендуется сначала конкретизировать задания в рамках прохождения практики по каждой ПК, с тем, чтобы качественно разработать содержание практики и методические рекомендации для обучающихся по прохождению практики.

ПК	Задания обучающимся на практику (виды работ)
ПК 4.1.	- Выбор методов наладки и подналадки сборочного оборудования. - Изучение порядка организации ресурсного обеспечения работ при наладке сборочного оборудования с применением SCADA систем. - Выбор методов и способов устранения неисправностей и отказов сборочного оборудования. - Изучение и ознакомление с методами ремонта сборочного оборудования (пайка, наплавка, ручная сварка и т.д.).
ПК 4.2.	
ПК 4.3.	
ПК 4.4.	
ПК 4.5.	
ПК.в.4.6	

Содержание производственной практики в соответствии с ПК

Для разработки содержания практики, направленного на формирование ПК, рекомендуется сначала конкретизировать задания в рамках прохождения практики по каждой ПК, с тем, чтобы качественно разработать содержание практики и методические рекомендации для обучающихся по прохождению практики.

ПК	Задания обучающимся на практику (виды работ)
ПК 4.1.	- Выполнение диагностики сборочного оборудования. - Выполнение наладки сборочного оборудования и станочной системы. - Выполнение подналадки в процессе работы и технического обслуживания сборочного оборудования
ПК 4.2.	
ПК 4.3.	
ПК 4.4.	
ПК 4.5.	
ПК.в.4.6	

ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

**ПМ.04 ОРГАНИЗАЦИЯ КОНТРОЛЯ, НАЛАДКИ И ТЕХНИЧЕСКОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО
ПРОИЗВОДСТВА**

код и наименование УД/ПМ

для специальности 15.02.16 Технология машиностроения

Дата	Предмет актуализации	Подпись лица, ответственного за актуализацию