

ПРИДНЕСТРОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ им. Т.Г. ШЕВЧЕНКО
БЕНДЕРСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ ФИЛИАЛ

Кафедра «Промышленность и информационные технологии»



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПМ.02 «ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ»

Специальность 15.02.10-1 Мехатроника в легкой промышленности
(для группы 2021 года набора)

Бендеры 2023г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ.....	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ.....	5
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ.....	6
4. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ.....	8
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ	10

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Место производственной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы (далее - ОПОП).

Программа производственной практики является частью ОПОП по специальности 2.15.02.10-1 Мехатроника (по отраслям: легкая промышленность) в части освоения основного вида профессиональной деятельности «Эксплуатация оборудования».

1.2. Цели и задачи производственной практики

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности обучающийся в ходе данного вида практики должен:

иметь практический опыт:

- применении различных методов при работе мехатронных систем; управлении работой оборудования;
- управлении работой оборудования.

уметь:

- читать техническую документацию; контролировать параметры работы оборудования

знать:

- требования охраны труда при эксплуатации оборудования;
- эксплуатационные характеристики оборудования;
- методы и способы контроля качества выполненной работы;
- контролировать параметры работы оборудования.
-

1.3. Количество недель (часов) на освоение программы учебной практики:

Всего: 5 недель, 180 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом производственной практики является освоение общих компетенций (ОК):

Код	Наименование результата обучения
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам;
ОК 02	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие
ОК 04	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на одном из государственных языков с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей.
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, 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	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 10	Пользоваться профессиональной документацией на одном из государственных и иностранных языках

Профессиональных компетенций (ПК):

Вид профессиональной деятельности	Код	Наименование компетенций
Эксплуатация оборудования	ПК 2.1	Выбирать оптимальные параметры работы мехатронных систем
	ПК 2.2.	Управлять работой мехатронных систем

3.1. Тематический план

Код ПК	Код и наименование профессионального модуля	Количество часов	Виды работ	Наименование тем практики
ПК 2.1. ПК 2.2.	ПМ.02«Эксплуатация оборудования»	180	1. Участие в организации работ по производственной эксплуатации систем автоматического управления. 2. Участие в организации работ по наладке систем автоматического управления. 3. Участие в проведении настройки и регулировки средств автоматизации контроля. 4.Участие в определении причин отказов и неисправностей в работе средств автоматизации контроля. 5. Участие в поиске и устранении неисправностей и отказов в работе средств автоматизации контроля.	Тема 1.1. Изучение организации работ по производственной эксплуатации систем автоматического управления. Тема 1.2. Изучение организации работ по наладке систем автоматического управления. Тема 1.3. Изучение организации работ в проведении настройки и регулировки средств автоматизации контроля. Тема 1.4. Изучениеорганизации работ в определении причин отказов и неисправностей в работе средств автоматизации контроля. Тема 1.5. Изучениеорганизации работ в поиске и устранении неисправностей и отказов в работе средств автоматизации контроля.

3.2. Содержание практики

Код и наименования профессиональных модулей, разделов и тем практики	Содержание практики	Количество часов
ПМ.02 «Эксплуатация оборудования»	Виды работ: – Участие в организации работ по производственной эксплуатации систем автоматического управления. – Участие в организации работ по наладке систем автоматического управления. – Участие в проведении настройки и регулировки средств автоматизации контроля. – Участие в определении причин отказов и неисправностей в работе средств автоматизации контроля. – Участие в поиске и устранении неисправностей и отказов в работе средств автоматизации контроля	180
Тема 1.1. Изучение организации работ по производственной эксплуатации систем автоматического управления	Изучение организации работ по эксплуатации автоматизированного технологического оборудования легкой промышленности. Типовые механизмы, узлы и их назначение. Принципы работы Изучение организации работ по основным типам оборудования отрасли. Технологические основы работы на автоматизированном оборудовании Изучение параметров режимов работы для выполнения различных технологических процессов. Изучение нормативных требований по эксплуатации мехатронных устройств, средств измерений и автоматизации. Изучение нормативной документации по порядку эксплуатации автоматизированного оборудования. Правила технической эксплуатации. Изучение спецификации автоматизированного оборудования для выполнения определенных технологических процессов	36
Тема 1.2. Изучение организации работ по наладке систем автоматического управления	Изучение организации работ по наладке обрабатывающей мехатронной системы. Изучение организации работ по наладке и эксплуатации лазерных раскройных комплексов с ЧПУ. Изучение организации работ по наладке и эксплуатации раскройных комплексов ЧПУ с самозатачивающимися ножами. Изучение организации работ по наладке и эксплуатации автоматических линий в легкой промышленности. Изучение организации работ по наладке вертолетов и пристреливания. Изучение организации работ по наладке роботов манипуляторов для погрузки-	36

	разгрузки продукции. Изучение организации работ по наладке роботов манипуляторов для сортировки. Изучение организации работ по наладке роботов швей. Изучение организации работ манипуляторов для обслуживания автоматических линий в обувном производстве. Изучение организации работ современной мехатронной системы швейной промышленности. Изучение организации работ современной мехатронной системы обувной промышленности	
Тема 1.3. Изучение организации работ в проведении настройки и регулировки средств автоматизации контроля	Изучение организации работ по разработке последовательности настройки и поднастройки манипулятора для установки детали типа вал в базовое отверстие корпуса. Изучение организации работ по разработке последовательности настройки и поднастройки манипулятора для установки детали типа вал в базовое отверстие корпуса. Изучение организации работ по разработке последовательности настройки и поднастройки промышленного робота для установки детали типа вал в базовое отверстие корпуса. Изучение организации работ по разработке последовательности настройки и поднастройки промышленного робота для установки детали типа вал в базовое отверстие корпуса. Изучение организации работ по разработке последовательности настройки и поднастройки промышленного робота для установки детали типа втулка в базовое отверстие корпуса. Изучение организации работ по разработке последовательности настройки и поднастройки промышленного робота для режима автоматической замены исполнительного органа (схвата).	36
Тема 1.4. Изучение организации работ в определении причин отказов и неисправностей в работе средств автоматизации контроля	Изучение организации работ в определении причин отказов и неисправностей в работераскройных комплексах ЧПУ с самозатачивающимися ножами. Изучение организации работ в определении причин отказов и неисправностей в работе автоматических линий в легкой промышленности. Изучение организации работ в определении причин отказов и неисправностей в работе промышленных машин легкой промышленности. Изучение организации работ в определении причин отказов и неисправностей в работе роботов манипуляторов. Изучение организации работ в определении причин отказов и неисправностей в работе роботов швей. Изучение организации работ в определении причин отказов и неисправностей в работе автоматических линий в обувном производстве. Изучение организации работ в определении причин отказов и неисправностей в	36

	работеавтоматических линий со станками ЧПУ.Изучение организации работ в определении причин отказов и неисправностей в работесовременноймехатронной системы швейной промышленности.Изучение организации работ в определении причин отказов и неисправностей в работесовременноймехатронной системы обувной промышленности	
Тема 1.5. Изучение организации работ в поиске и устранении неисправностей и отказов в работе средств автоматизации контроля	Изучение организации работ в поиске и устранении неисправностей и отказов в работераскройных комплексов ЧПУ с самозатачивающимися ножами. Изучение организации работ в поиске и устранении неисправностей и отказов в работеавтоматических линий в легкой промышленности. Изучение организации работ в поиске и устранении неисправностей и отказов в работепромышленных машин легкой промышленности. Изучение организации работ в поиске и устранении неисправностей и отказов в работероботов манипуляторов. Изучение организации работ в поиске и устранении неисправностей и отказов в работероботов швей. Изучение организации работ в поиске и устранении неисправностей и отказов в работеавтоматических линий в обувном производстве. Изучение организации работ в поиске и устранении неисправностей и отказов в работеавтоматических линий со станками ЧПУ. Изучение организации работ в поиске и устранении неисправностей и отказов в работесовременной мехатронной системы швейной промышленности. Изучение организации работ в поиске и устранении неисправностей и отказов в работесовременной мехатронной системы обувной промышленности	30
Подготовка отчета по практике	Обобщение собранного материала, оформление отчета по практике.	4
Итоговое занятие. Дифференцированный зачет		2
Итого		180

4. Условия организации и проведения производственной практики

4.1. Требования к материально-техническому обеспечению:

4.1.1. Требования к учебно-методическому обеспечению практики.

Учебная практика проводится на предприятии, по окончании практики обучающиеся выполняют компетентностно-ориентированные задания, которые включены в комплекты контрольно – оценочных средств.

1. Закрытое акционерное общество «Одема» им. В. Соловьевой - швейное предприятие (Договор № 02 от 16.02.2021 г.)
2. Общество с ограниченной ответственностью «Виттек Т-М» - швейное предприятие (Договор № 20 от 30.01.2023 г.)
3. Открытое акционерное общество «Флоаре» - обувная фабрика (Договор № 18 от 29.01.2023 г.)
4. Общество с ограниченной ответственностью «СОФТШУЗ» обувная фабрика (Договор № 19 от 30.01.2023 г.)

4.2. Требования к материально-техническому обеспечению:

Оборудование предприятий-партнеров:

I. Закрытое акционерное общество «Одема» им. В. Соловьевой - швейное предприятие (Договор № 02 от 16.02.2021 г.)

1. Универсальные швейные машины фирм Typical, Jack.
2. Машины обметочные и стачечно-обметочные фирм Juki, Jack.
3. Петельные полуавтоматы фирм Jack
4. Пуговичные полуавтоматы фирмы Jack
5. Машины потайного стежка Jack
6. Плоскошовные швейные машины фирмы Jack
7. Электрораскройная машина с вертикальным ножом фирмы Jack
8. Автоматизированный раскройный комплекс
9. Оборудование для ВТО Прессы, пароманекены и парогенераторы
10. Пневматические или гидравлические, или электрические приводы.
11. Программируемые логические контроллеры (ПЛК)
12. Конвейерные линии
13. Промышленные роботы (манипуляторы)
14. Контрольно-измерительные приборы
15. НМІ панели (панели оператора)

II. Общество с ограниченной ответственностью «Виттек Т-М» - швейное предприятие (Договор № 20 от 30.01.2023 г.)

1. Оборудование экспериментального цеха:

— краеобметочная машина 51 кл. (Подольский машинный завод) для сшивания изделий с одновременным обметыванием края, для обметки края и бортовки различных трикотажных изделий;

— стачивающе-обметочная трикотажная машина AZ8020H усиленного краеобметывания трикотажных, сыпучих, вязаных тканей;

2. Оборудование швейного цеха:

— [прямострочная автоматическая швейная машина «Britex BR-2121»](#) предназначена для выполнения ряда операций на трикотажных материалах;

— специальная петельная машинка ф. «JUKI-LBH 1796» для окантовки петли различных видов тканей.

3. Оборудование в подготовительно-раскройном цехе:

— рассечка настила производится передвижной режущей машиной с вертикальным ножом «CSEPEL» «WEST-MAN-829»;

— раскрой деталей вчистую на ленточных стационарных машинах РЛ-4(9 машин) РЛ-100 (1 машина);

— для дублирования деталей применяется пресс ленточный «Джуки»-«Япония»; пресс карета – «CFLKO» - Германия; паровой пресс CS-311.

4. Пресса:

— фирмы HoffmanGl-2 мод 16-190-8;16-291-8 для ВТО обработки плечевой области под проймой слева и справа;

— пресс OSKARWIENHVKHNERFSRI-31K для ВТО горловины;

5. Закрепочные машины:

— закрепочная швейная машина с автоматикой ф. «JUKILK- 1900ASS» (Япония) для средних и тяжелых материалов;

— закрепочная машина ф. «AURORA A-1900» (Япония) для выполнения зигзагообразной закрепки.

6. Швейные машины:

— прямострочная швейная машина ф. JUKIDDL-8700-7 (Япония) предназначена для легких и средних материалов с автоматическими функциями обрезки нити, закрепки, позиционером иглы и подъемом лапки;

— -одноигольная прямострочная промышленная швейная машина «JACK JK-F5» (Китай) предназначена для легких и средних материалов.

7. Универсальные машины:

— универсальная одноигольная швейная машина ф. «JUKI-DLN-9010A» (Япония) с числовым программным управлением для пошива воротников;

— универсальная швейная компьютеризированная машина ф. «JUKILK-1900B» предназначена для выполнения различных видов закрепок.

8. Специальные машины:

— специальная петельная машинка ф. «JUKI-LBH 1796» (Япония) для окантовки петли различных видов тканей;

— петельный полуавтомат «LS-T783NV MAQI» (Китай) предназначена для изготовления прямых петель с каркасной нитью с двумя закрепками на концах и прорубания петли после ее обметки на изделиях из трикотажа и других эластичных материалов.

III. Открытое акционерное общество «Флоаре» - обувная фабрика (Договор № 18 от 29.01.2023 г.)

1. Гидравлический пресс с подвижной кареткой G888 фирмы «Atom» производство Германия – предназначен для вырубания деталей верха обуви из многослойных настилов тканей и искусственных материалов.

2. Гидравлический вырубочный пресс с поворотным ударником 8 LES фирмы «Schön» производство Германия – предназначен для раскрой деталей верха обуви из кожи.

3. Пневматическая машина тип 103R фирмы «Schön» производство Германия - предназначена для клеймения деталей верха обуви.

4. Трехсрезная машина 3 SER Z фирмы «Fortuna» производство Германия - предназначена для спуска краёв деталей кожи.

5. Машина фирмы «Fortuna» AN 400E производство Германия, применяется для выравнивания и двояния деталей верха обуви.

6. Машина АСГ – 13 производство – Россия, предназначена для срезания краев деталей верха обуви из натуральной и искусственной кож.

7. Машина типа В 135 фирмы «Vima» производство Италия предназначена для дублирования деталей верха обуви.

8. Машина 50/2 R фирмы «Matik» предназначена для формования пяточной части обуви, производство Италия.

9. Швейная машина кл. 418 фирмы «Pffaf» производство Германия - высокопроизводительная скоростная промышленная швейная машина зигзаг.

10. Швейная машина кл. 335 фирмы «Minerva» производство Чехия. Машина предназначена для стачивания средних и толстых тканей зигзагообразной строчкой двухниточным челночным стежком.

11. Швейная машина кл. 441 фирмы «Pffaf» производство Германия – одноигольная, предназначена для общих швейных работ на плоских заготовках из кожи средней тяжести.

12. Швейная машина кл. 491 фирмы «Pffaf» производство Германия - одноигольная колонковая швейная машина, предназначена для скрепления деталей заготовок верха обуви объемной формы.

13. Швейная машина кл. 1243 фирмы «Pffaf» производство Германия - машина швейная одноигольная челночного стежка с плоской платформой тяжелого типа, предназначена для общих швейных работ на плоских заготовках из тяжелой кожи и для прокладывания декоративных строчек толстыми нитями.

14. Швейная машина кл. 141-23 фирмы «Strobel» производство – Германия, для однострочного цепного стежка, которая используется для вшивания стельки к верху обуви.

15. Машина В 5-4 фирмы «Battistira» производство Германия, предназначена для горячего околачивания швов.

16. Двухпозиционная машина типа 1005/2 13 фирмы «Bombeli» производство Германия, предназначена для формования пяточной части в женской, мужской и детской обуви с размера 180 мм, а также в рабочей обуви.

17. Машина фирмы «Gefek» производство Германия предназначена для формования носочной части в женской, мужской и детской обуви с размера 180 мм, а также в рабочей обуви.

18. Машина прямого литья полиуретана фирмы «Desma» 581, 583 производство Германия – 581 – одноцветное исполнение на 12, 18 и 24 станции; 583 – двухцветное исполнение на 24 станции.

19. Установка фирмы RIF – 100 – производство Германия, предназначена для тонирования и аппретирования верха обуви.

20. Сушилка COB – 1 производство – Россия, предназначена для подсушки обуви и деталей после намазки клеем и окраски.

21. Машина 122 CP фирмы «Schön». Производство Германия предназначена для разглаживания точных швов с одновременным приклеиванием липкой ленты.

22. Двухпозиционная машина фирмы «TSM 927-1», предназначена для прикрепления подноски к деталям верха обуви. Производство Германия

23. Робот кл. «Sidacat» фирмы «Lorensin». Производство Италия предназначен для взъерошивания следа и бокового контура заготовок обуви.

24. Машина кл. SP 75 AP. Производство Германия, предназначена для холодного полирования поверхности, с прикреплёнными двумя щётками.

25. Машина GP-7 фирмы «Colli», предназначена для обрезки облоев. Производство Италия.

26. Литьевой автомат 701/12 фирмы «Desma». Производство Германия, предназначен для литья низа обуви путём жидкого формования подошвы.

27. Машина модель RP 67TE, фирмы «Sagitta», производство Италия предназначена для загибки краев деталей верха обуви.

28. Машина типа 129/1 фирмы «Elettrotecnica» производство Италия - предназначена для дублирования задника и подноски.

29. Установка фирмы «Usmc» производство Англия, предназначена для термофиксации обуви – скоростной сушки и термофиксации верха затянутой на колодку обуви.

30. Холодильная камера типа ElViPolar 800 производство Россия – предназначена для выполнения стабилизации обуви после разглаживания.

31. Пневматическая машина тип FNT 326 производство Турция – предназначена для активации клеевой пленки, с лампами накаливания ударного действия.

32. Машина ЗПК-3-О производство Россия - предназначена для клеевой затяжки и формования пяточной части заготовки обуви клеевого, горячей вулканизации и рантового методов крепления низа.

33. Машина MBK-1-0 производство Украина - предназначена для выравнивания следа затянутой обуви путем срезания излишков и неровностей затяжной кромки заготовки верха, взъерошивания затяжной кромки и удаления пыли с обработанной поверхности.

34. Машина ЗНК-3-О производство Россия - предназначена для обтяжки и затяжки, носочно-пучковой части заготовки верха обуви с одновременным нанесением термопластического клея на стельку.

35. Пневматическая машина модели 341BF фирмы «Sicomex» производство Италия, предназначена для горячего и холодного цифрового клеймения на подкладке и других деталях.

36. Машина фирмы «Comelz» SS 20 производство Италия предназначена для спуска краёв деталей обуви.

37. Фен TSM N 924/1; BP производство Италия – линия для термоглажения обуви состоящая из двух машин.

38. Станок IR 21 фирмы «Irleh» производство Польша, для разметки линий перед нанесением клея.

39. Машина CF 78 N фирмы «Cosmopol» производство Италия, предназначена для удаления верхнего слоя кожи и придания ему шероховатости, перед нанесением клея.

40. Мембранный электрогидравлический пресс «West» производство Турция предназначен для сборки верха обуви клеевым методом крепления подошвы.

41. Машина типа 153/2 фирмы «Hesperia» производство Италия предназначена для чистки и полировки верха обуви.

42. Термоактиватор марки ТА-О производство Чехия, предназначен для активации клеевой плёнки на подошвах, каблуках и затянутом следе обуви.

43. Машина СА 69 машина производство Италия, предназначена для взъерошивания затяжной кромки.

IV. Общество с ограниченной ответственностью «СОФТШУЗ» обувная фабрика (Договор № 19 от 30.01.2023 г.)

1. Одноигольная швейная колонковая машина ф. «RedShark» кл. 68910 (Япония) для средних и тяжелых материалов.

2. Швейная колонковая машина ф. «RedShark» кл. 68910.

3. Одноигольная швейная колонковая машина ф. «RedShark» кл. 69910 (Япония) для средних материалов.

4. Швейная колонковая машина ф. «RedShark» кл. 69910.

5. Одноигольная швейная колонковая машина ф. «RedShark» кл. 68365-44 (Япония) для средних и тяжелых материалов.

6. Швейная колонковая машина ф. «RedShark» кл. 68365-44.

7. Одноигольная швейная колонковая машина ф. «Jack» кл. 6591С (Япония) для средних и тяжелых материалов.

8. Швейная колонковая машина ф. «Jack» кл. 6591С.

9. Одноигольная швейная колонковая машина ф. «Jack» кл. S7-91 (Япония) для средних и тяжелых материалов.

10. Швейная колонковая машина ф. «Jack» кл. S7-91.

4.3. Перечень учебных изданий, Интернет ресурсов, дополнительной литературы.

4.3.1. Печатные издания

1. Феофанов А.Н., Гришина Г.Н. Разработка моделирование и оптимизация мехатронных систем / Учебник. Москва. – Издательский центр «Академия», 2018. – 192 с.
2. Феофанов А.Н., Гришина Г.Н. Техническое обслуживание, ремонт и испытание мехатронных систем / Учебник. Москва. – Издательский центр «Академия», 2018. – 304 с.
3. Феофанов А.Н., Схиртладзе А.Г. Организация и выполнение работ по эксплуатации промышленного оборудования / Учебник. Москва. – Издательский центр «Академия», 2019. – 446 с.

4.3.2. Электронные издания (электронные ресурсы)

1. Готлиб Б.М. Проектирование мехатронных систем [Электронный ресурс]. – Екатеринбург: УрГУПС, – Режим доступа: http://gendocs.ru/docs/6/5481/conv_1/file1.pdf

4.3.3. Дополнительные источники

1. Автоматизация производственных процессов в машиностроении: учеб.пособие / Е.Э. Фельдштейн, М.А. Корниевич. — Минск: Новое знание; М.: ИНФРА-М, 2019. — 264 с.

4.3.4. Документация предприятия-партнера:

1. Положение о подразделении П-во 0100-2020.
2. Положение о подразделении служба управления персоналом ПО 4007-2020.
3. Положение о подразделении отдел технического контроля ПО 4201-2020.
4. Положение о подразделении отдела главного энергетика ПО 4008-2020.
5. Положение о внутреннем трудовом распорядке для работников.
6. Инструкция по охране труда для рабочих всех профессий.
7. Должностная инструкция начальника участка ДИ 0200-08 2020.
8. Рабочая инструкция РИ 2400-01 2020.
9. Рабочая инструкция формовщик деталей РИ 020015-2020.
10. Должностная инструкция ведущий инженер – технолог ДИ 4014-06- 2020.
11. Схема пресса ПВГ -18 -2-0 (вид спереди).
12. Схема гидравлического привода пресса ПВГ -18 -2-0.
13. Схема пресса ПОТГ – 40.
14. Схема рабочих органов машины ЗНК-2-О.
15. Схема рабочих органов машины ЗПК -4-0.
16. Инструкция по техническому обслуживанию; инструкция по монтажу, пуску, регулированию и обкатке изделия на месте его применения – ИМ.
17. Формуляр – ФО.
18. Паспорт – ПС.
19. Этикетка - ЭТ;.
20. Ведомость ЗИП - ЗИ;.
21. Ведомость эксплуатационных документов – ЭД.
22. Общее руководство по ремонту – КО.
23. Руководство по капитальному ремонту – РК.
24. Общие технические условия для капитального ремонта – ОК.
25. Технические условия на капитальный ремонт – УК.
26. Чертежи ремонтные; каталог деталей и сборочных единиц – КД.
27. Нормы расхода запасных частей для капитального ремонта – ЗК.
28. Ведомости документов для ремонта - ВР; документы прочие - РД).
29. Наглядные пособия (плакаты, комплект деталей, имеющих резьбовые поверхности, модели геометрических тел, модели деталей, комплект бланков технологической документации).

Государственные стандарты Единой системы конструкторской документации (ЕСКД), Единой системы технологической документации:

1. Общие положения ГОСТ 2.001-70... ГОСТ 2.002-72.
2. Основные положения ГОСТ ..2.101-68... ГОСТ 2.121-73.
3. Классификация и обозначения изделий в конструкторских документах ГОСТ 2.201-80.
4. Общие правила выполнения чертежей ГОСТ 2.301-68, ГОСТ 2.317-69.

5. Правила выполнения чертежей изделий машиностроения и приборостроения ГОСТ 2.401-68... ГОСТ 2.426-74.
6. Правила обращения с конструкторскими документами (учет, хранение дублирование, внесение изменений) ГОСТ 2.501-68... ГОСТ 2.503-74.
7. Правила выполнения эксплуатационной и ремонтной документации ГОСТ 2.601-68... ГОСТ 2.607-72.
8. Правила выполнения схем ГОСТ 2.701-68... ГОСТ 2.792-74.
9. Положение о подразделении П-во 0100-2020.
10. Положение о подразделении служба управления персоналом ПО 4007-2020.
11. Положение о подразделении отдел технического контроля ПО 4201-2020.
12. Положение о подразделении отдела главного энергетика ПО 4008-2020.
13. Положение о внутреннем трудовом распорядке для работников.
14. Инструкция по охране труда для рабочих всех профессий.
15. Должностная инструкция начальника участка ДИ 0200-08 2020.
16. Рабочая инструкция РИ 2400-01 2020.
17. Рабочая инструкция формовщик деталей РИ 020015-2020.
18. Должностная инструкция ведущий инженер – технолог ДИ 4014-06- 2020.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Код и наименования профессиональных модулей	Вид практики	Сроки защиты	
		семестр	курс
ПМ.02 «ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ»	ПП	VII	IV

Форма отчетности:

Перечень документов, предоставляемых обучающимся по окончании производственной практики:

- аттестационный лист;
- характеристика на обучающегося;
- отчет по производственной практике.

Форма аттестации:

Аттестация проводится на предприятии, обучающиеся выполняют компетентностно - ориентированные задания, которые включены в комплект фонда оценочных средств.

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 2.1 Выбирать оптимальные параметры работы мехатронных систем	– верно выбирает и применяет различные методы при работе мехатронных систем; – грамотно управляет работой оборудования; – демонстрирует умение читать техническую документацию; – анализирует и проводит контроль	Наблюдение и экспертная оценка в процессе производственной практики

	параметров работы оборудования; – соблюдает требования охраны труда при эксплуатации оборудования; – определяет эксплуатационные характеристики оборудования; – ориентируется в методах и способах контроля качества выполненной работы	
ПК 2.2 Управлять работой мехатронных систем	– грамотно управляет работой оборудования; – демонстрирует умение читать техническую документацию; – анализирует и проводит контроль параметров работы оборудования; – соблюдает требования охраны труда при эксплуатации оборудования; – определяет эксплуатационные характеристики оборудования; – ориентируется в методах и способах контроля качества выполненной работы	Оценка в результате наблюдения за действиями обучающегося во время производственной практики.
Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	– распознает сложные проблемные задачи/ситуации в различных контекстах; – проводит анализ сложных задач/ситуаций при решении задач профессиональной деятельности; – определяет этапы решения задачи; – определяет потребности в информации; – осуществляет эффективного поиска; – выделяет все возможные источники нужных ресурсов, в том числе неочевидных; – разрабатывает детальный план действий; – оценивает риски на каждом шагу; – оценивает плюсы и минусы полученного результата, своего плана и его реализации, предлагает критерии оценки и рекомендации по улучшению плана	Экспертное наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы, на практических занятиях
ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	– планирует информационный поиск из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач; – проводит анализа полученной информации, выделяет в ней главные аспекты; – структурирует отобранную информацию в соответствии с параметрами поиска; – интерпретирует полученную информацию в контексте профессиональной деятельности	Экспертное наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы, на практических занятиях
ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и	– использует актуальную нормативно-правовую документацию по профессии (специальности); – применяет современную научную	Экспертное наблюдение за деятельностью обучающегося в

личностное развитие	профессиональную терминологию; — определяет траекторию профессионального развития и самообразования	процессе освоения образовательной программы, на практических занятиях
ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами	— участвует в деловом общении для эффективного решения деловых задач; — планирует профессиональную деятельность	Экспертное наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы, на практических занятиях
ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на одном из государственных языков с учетом особенностей социального и культурного контекста	— грамотно излагает свои мысли и оформляет документы по профессиональной тематике на одном из государственных языков ПМР, проявляет толерантность в рабочем коллективе	Экспертное наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы, на практических занятиях
ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения	— осознает конституционные права и обязанности; — соблюдает законы и правопорядок; — осуществляет свою деятельности на основе соблюдения этических норм и общечеловеческих ценностей; — применяет стандарты антикоррупционного поведения	Экспертное наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы, на практических занятиях
ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	— соблюдает правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; — обеспечивает ресурсосбережение на рабочем месте	Экспертное наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы, на практических занятиях
ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной	— использует физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; — применяет рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности;	Экспертное наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы, на

деятельности и поддержание необходимого уровня физической подготовленности	— пользуется средствами профилактики перенапряжения, характерными для данной специальности	практических занятиях
ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности	— применяет средства информатизации и информационных технологий для реализации профессиональной деятельности	Экспертное наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы, на практических занятиях
ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на одном из государственных языков и иностранном языке	— применяет в профессиональной деятельности инструкции на одном из государственных языков и иностранном языке. — ведет общения на профессиональные темы	Экспертное наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы, на практических занятиях