

**ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ РОСТОВСКОЙ ОБЛАСТИ
«МИЛЛЕРОВСКИЙ КАЗАЧИЙ КАДЕТСКИЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ
ТЕХНИКУМ»**

СОГЛАСОВАНО:
Руководитель:

«29» августа 2025 г.

Утверждаю
Директор ГБПОУ РО «МККПТ
_____ С.И. Шарченко
«29» августа 2025 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
по профессии
23.01.08 Слесарь по ремонту строительных машин**

2025 г.

Одобрена и рекомендована
на заседании методической комиссии
профессиональных дисциплин
Протокол № 1 от « 29» августа 2025 г.
Председатель МК

_____ /Гончарова Е.Е./
подпись

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по профессии среднего профессионального образования (далее – СПО) **23.01.08 Слесарь по ремонту строительных машин** (утвержденного Приказом Министерства образования и науки РФ от 26 августа 2022 года № 774 в ред. Приказа Минпросвещения РФ от 03.07.2024 № 464), Положения о практической подготовке обучающихся, осваивающих программу подготовки квалифицированных рабочих и служащих (ППКРС) среднего профессионального образования, утвержденного приказом министерством образования и науки № 885, Минпросвещения России № 390 от 05.08.2020 с изменениями на 18 ноября 2020 года), Положения о практической подготовке обучающихся ГБПОУ РО «МККПТ», утвержденного приказом директора от 11.01 2021года.

Организация – разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Ростовской области «Миллеровский казачий кадетский профессиональный техникум» (далее – ГБПОУ РО «МККПТ»).

Разработчики:

Е.Е. Гончарова – заместитель директора государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Ростовской области «Миллеровский казачий кадетский профессиональный техникум».

А.Н. Чекунков - мастер производственного обучения государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Ростовской области «Миллеровский казачий кадетский профессиональный техникум».

Программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 23.01.08 **Слесарь по ремонту строительных машин** (утвержденного Приказом Министерства образования и науки РФ от 2 августа 2013 года № 699 в соответствии с Приказом Минобрнауки России N 885, Минпросвещения России N 390 от 05.08.2020 "О практической подготовке обучающихся", Положением о практической подготовке обучающихся ГБПОУ «МККПТ», утв. приказом директора № 2 от 11 января 2021 года

Содержание.

1. Паспорт программы производственной практики
2. Результаты освоения программы производственной практики
3. Тематический план и содержание производственной практики
4. Условия реализации программы производственной практики
5. Контроль и оценка результатов освоения производственной практики

1. Паспорт рабочей программы производственной практики

1.1 Область применения рабочей программы

Рабочая программа производственной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих (ППКРС) в соответствии с ФГОС по профессии 23.01.08 **Слесарь по ремонту строительных машин**, в части освоения квалификаций: Слесарь по ремонту строительных машин 3-4 разряда и основных видов профессиональной деятельности (ВПД):

1. **Техническое обслуживание и ремонт систем, узлов, приборов автомобилей.**
2. **Техническое обслуживание и ремонт систем, узлов, приборов автомобилей и строительных машин при проведении подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистки и контроля сварных швов после сварки.**
3. **Техническое обслуживание и ремонт систем, узлов, приборов автомобилей и строительных машин при выполнении ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.**

Рабочая программа производственной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в рамках повышения квалификаций и переподготовки) и профессиональной образовательной подготовке по профессии 23.01.08 Слесарь по ремонту строительных машин.

1.2 Цели и задачи производственной практики:

Закрепление и совершенствование приобретенных в процессе обучения профессиональных умений обучающихся по изучаемой профессии, развитие общих и профессиональных компетенций, освоение современных производственных процессов, адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности организаций различных организационно-правовых форм.

Требования к результатам освоения производственной практики.

В результате прохождения производственной практики в рамках каждого профессионального модуля обучающийся должен **приобрести практический опыт работы:**

- демонтажа систем, агрегатов и узлов автомобилей, выполнении комплекса работ по устранению неисправностей;
- сборки, регулировки и испытания систем, агрегатов и узлов автомобилей, выполнения комплекса работ по устранению неисправностей;
- ознакомления с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке;
- проверки работоспособности и исправности сварочного оборудования перед выполнением сварочных работ;
- зачистки ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку;
- выбора метода, способа и приёма пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей);
- сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;

- сборки элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках;
- оценки технического состояния систем, агрегатов и узлов строительных машин, автомобилей;
- применения методов, способов и приёмов сохранения работоспособности автомобилей и строительных машин, предупреждения отказов и неисправностей
- проверки работоспособности и исправности сварочного оборудования;
- выбора метода, способа и приёма пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) перед выполнением сварочных работ;
- сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;
- сборки элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках;
- выбора сварочного оборудования, приспособлений и инструмента для выполнения сварочных работ, с сохранением заданных свойств элементов конструкции автомобилей и строительных машин
- использования сварочного оборудования, инструментов и приспособлений при выполнении процесса сварки;
- хранения сварочной аппаратуры в ходе производственного процесса
- нахождения и устранения причин появления дефектов в процессе выполнения сварочных работ по соединению конструкций автомобилей и строительных машин при выполнении ремонтных работ;
- контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;
- контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;
- зачистки механизированным инструментом сварных швов после сварки;
- удаления ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.);
- проверки оснащённости сварочного поста для выполнения ручной дуговой резки деталей и конструкций автомобилей и строительных машин;
- проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой резки;
- проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой резки;
- подготовки и проверки сварочных материалов для ручной резки деталей и конструкций автомобилей и строительных машин;
- настройки оборудования ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом для выполнения резки, деталей и элементов конструкции автомобилей и строительных машин;
- выполнения ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций автомобилей и строительных машин;

- организации безопасного выполнения работ по ручной дуговой резке на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.

1.3 Количество часов на освоение программы производственной практики:

Всего – 378 часов, в том числе:

В рамках освоения ПМ. 01 – 120 часов;

В рамках освоения ПМ. 02 – 144 часа.

В рамках освоения ПМ. 03 – 114 часов.

2. Результаты освоения программы освоения производственной практики

Результатом освоения программы освоения производственной практики является освоение обучающимися профессиональных и общих компетенций в рамках модулей ППКРС СПО по основным видам профессиональной деятельности (ВПД):

ВПД	Требования к умениям
техническое обслуживание и ремонт систем, узлов, приборов автомобилей	<p>ПК 1.1. Определять техническое состояние систем, агрегатов, узлов, приборов автомобилей для сохранения работоспособности, предупреждения отказов и неисправностей.</p> <p>ПК 1.2. Осуществлять комплекс мероприятий по демонтажу и ремонту систем, агрегатов и узлов автомобилей для устранения обнаруженных неисправностей.</p> <p>ПК 1.3. Выполнять комплекс мероприятий по сборке, регулировке и испытанию систем, агрегатов и узлов автомобилей, для оценки качества выполненных работ.</p>
техническое обслуживание и ремонт систем, узлов, приборов автомобилей и строительных машин при проведении подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистки и контроля сварных швов после сварки	<p>ПК 2.1. Определять техническое состояние систем, агрегатов, узлов, приборов автомобилей и строительных машин, для сохранения работоспособности, предупреждения отказов и неисправностей.</p> <p>ПК 2.2. Применять различные методы, способы и приемы сборки перед сваркой и сварки элементов конструкции автомобилей и строительных машин, с сохранением эксплуатационных свойств.</p> <p>ПК 2.3. Выполнять техническую подготовку сварочного производства перед сваркой элементов конструкции автомобилей и строительных машин при ремонте, для качественного выполнения сварочных работ.</p> <p>ПК 2.4. Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами, сохраняя работоспособное состояние автомобилей и строительных машин.</p> <p>ПК 2.5. Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса.</p> <p>ПК 2.6. Определять причины, приводящие к дефектам в сварных соединениях конструкции автомобилей и строительных машин при ремонте.</p> <p>ПК 2.7. Предупреждать дефекты сварных соединений элементов конструкции автомобилей и строительных машин, для получения качественной продукции.</p> <p>ПК 2.8. Оформлять документацию по контролю качества сварных швов после сварки элементов конструкции автомобилей и строительных машин.</p>
техническое обслуживание и ремонт систем, узлов, приборов автомобилей	<p>ПК 3.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 3.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из</p>

и строительных машин при выполнении ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	сплавов металлов во всех пространственных положениях сварного шва. ПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытым электродом различных деталей. ПК 3.4. Выполнять ручную дуговую резку металла плавящимся покрытым электродом.
--	--

1.3.Количество часов на освоение рабочей программы профессионального модуля:

Всего - 198 часа, в том числе:

В рамках освоения ПМ 01 – 90 часов

В рамках освоения ПМ 02 – 72 часов

В рамках освоения ПМ 03 - 36 часов

1. Результаты освоения рабочей программы учебной практики

Результатом освоения рабочей программы учебной практики является сформированность у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей ППКРС СПО по основным видам профессиональной деятельности (ВПД):

Код	Наименование результатов освоения практики
ПК 1.1	Определять техническое состояние систем, агрегатов, узлов, приборов автомобилей для сохранения работоспособности, предупреждения отказов и неисправностей.
ПК 1.2	Осуществлять комплекс мероприятий по демонтажу и ремонту систем, агрегатов и узлов автомобилей для устранения обнаруженных неисправностей.
ПК 1.3	Выполнять комплекс мероприятий по сборке, регулировке и испытанию систем, агрегатов и узлов автомобилей, для оценки качества выполненных работ.
ПК 2.1	Определять техническое состояние систем, агрегатов, узлов, приборов автомобилей и строительных машин, для сохранения работоспособности, предупреждения отказов и неисправностей.
ПК 2.2	Применять различные методы, способы и приемы сборки перед сваркой и сварки элементов конструкции автомобилей и строительных машин, с сохранением эксплуатационных свойств.
ПК 2.3	Выполнять техническую подготовку сварочного производства перед сваркой элементов конструкции автомобилей и строительных машин при ремонте, для качественного выполнения сварочных работ.
ПК 2.4	Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами, сохраняя работоспособное состояние автомобилей и строительных машин.
ПК 2.5	Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса.
ПК 2.6	Определять причины, приводящие к дефектам в сварных соединениях конструкции автомобилей и строительных машин при ремонте
ПК 2.7	Предупреждать дефекты сварных соединений элементов конструкции автомобилей и строительных машин, для получения качественной продукции.
ПК 2.8	Оформлять документацию по контролю качества сварных швов после сварки элементов конструкции автомобилей и строительных машин
ПК 3.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного

	шва.
ПК 3.2	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из сплавов металлов во всех пространственных положениях сварного шва
ПК 3.3	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытым электродом различных деталей.
ПК 3.4	Выполнять ручную дуговую резку металла плавящимся покрытым электродом.

3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

Наименование тем учебной практики Содержание учебных занятий	Объём часов	Уровень освоения
ПМ.01 Техническое обслуживание и ремонт систем, узлов, приборов автомобилей	90	
Ознакомление с оборудованием предприятия; -Разборка кривошипно - шатунного механизма двигателя. Сборка кривошипно - шатунного механизма двигателя.	5	2
Разборка газораспределительного механизма двигателя. Сборка газораспределительного механизма двигателя.	5	2
Разборка приборов и агрегатов систем охлаждения и смазки Сборка приборов и агрегатов систем охлаждения и смазки.	5	2
Разборка агрегатов и приборов системы питания карбюраторного двигателя. Сборка агрегатов и приборов системы питания карбюраторного двигателя.	5	2
Разборка агрегатов и приборов системы питания дизельного двигателя. Сборка агрегатов и приборов системы питания дизельного двигателя.	5	2
Разборка агрегатов и приборов системы питания газобаллонного оборудования. Сборка агрегатов и приборов системы питания газобаллонного оборудования.	5	2
Разборка агрегатов и приборов электрооборудования автомобиля. Сборка агрегатов и приборов электрооборудования автомобиля.	6	2
Разборка агрегатов и приборов системы зажигания двигателя. Сборка агрегатов и приборов системы зажигания двигателя.	5	2
Разборка сцепления автомобиля. Сборка сцепления автомобиля.	5	2
Разборка коробки передач автомобиля. Сборка коробки передач автомобиля.	5	2
Разборка карданной передачи автомобиля. Сборка карданной передачи автомобиля	5	2
Разборка редуктора ведущего моста автомобиля. Сборка редуктора ведущего моста автомобиля.	5	2
Разборка ходовой части автомобиля. Сборка ходовой части автомобиля.	6	2
Разборка рулевого управления автомобиля. Сборка рулевого управления автомобиля	6	2
Разборка тормозных систем автомобиля. Сборка тормозных систем автомобиля	6	2
Разборка элементов кузова и кабины автомобиля. Сборка элементов кузова и кабины автомобиля.	6	2
Разборка дополнительного оборудования автомобиля. Сборка дополнительного оборудования автомобиля.	5	2
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета		
ПМ.02 Техническое обслуживание и ремонт систем, узлов, приборов автомобилей и строительных машин при проведении подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистки и контроля сварных швов после сварки	72	

Подготовка, сборка и прихватка сварных соединений во всех пространственных положениях Выполнение однослойной сварки листового металла стыковыми и нахлесточными соединениями в нижнем, наклонном и вертикальном положениях шва. Выполнение однослойной сварки стыковых и нахлесточных соединений на вертикальной и горизонтальной плоскости.	12	2
Сварка угловых и тавровых соединений из листового металла, труб, уголка во всех пространственных положениях. Сварка угловых и тавровых соединений из листового металла, труб, уголка во всех пространственных положениях.	12	2
Сборка и сварка решетчатых конструкций. Сварка балок двутаврового сечения	12	2
Холодная сварка чугуна комбинированными электродами. Выполнение ручной дуговой сварки алюминия и его сплавов	12	2
Выполнение газовой сваркой пластин встык без разделки кромок, с отбортовкой кромок при нижнем, наклонном и вертикальном положениях швов. Газовая сварка обечаек из листовой стали. Газовая сварка поворотных кольцевых швов в нижнем положении. Газовая сварка стыковых трубных соединений с применением операционных швов.	12	2
Заварка отверстий и приварка заплат, заглушек на трубе разного диаметра. Наплавка цилиндрических поверхностей ручной дуговой сваркой. Выполнение газовой наплавки твердыми сплавами простых деталей. Ручная дуговая и машинная резка листового металла по чертёжным размерам	12	2
ПМ.03 Техническое обслуживание и ремонт систем, узлов, приборов автомобилей и строительных машин при выполнении ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	36	
Ручная дуговая сварка различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	9	3
Ручная дуговая сварка различных деталей из сплавов металлов во всех пространственных положениях сварного шва	9	3
Ручная дуговая наплавка покрытым электродом различных деталей.	9	3
Ручная дуговая резка металла плавящимся покрытым электродом.	9	3
Всего часов на производственную практику	198	
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета		

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1 Требования к условиям проведения производственной практики.

Реализация рабочей программы производственной практики предполагает проведение производственной практики на предприятиях / организациях на основе прямых договоров, заключаемых между образовательным учреждением и каждым предприятием / организацией, куда направляется обучающийся.

4.2 Общие требования к организации образовательного процесса.

Производственная практика проводится концентрированно в рамках каждого профессионального модуля. Условием допуска обучающихся к производственной практике является освоение учебной практики.

4.3 Кадровое обеспечение образовательного процесса.

Руководство производственной практикой осуществляет мастер производственного обеспечения, а также работники предприятий / организаций, закрепленные за обучающимися.

Мастер производственного обучения, осуществляющий непосредственное руководство производственной практикой обучающихся, должен иметь квалификационный разряд по профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает Федеральный государственный образовательный стандарт, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии.

Проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляются мастером производственного обучения в форме оценки успеваемости по учебной и производственной практике на основании текущих оценок знаний, умений, навыков и результатов проверочных работ, которые заносятся в аттестационный лист. По завершению производственной практики обучающийся проходит квалификационные испытания (экзамен), которые входят в комплексный экзамен по профессиональному модулю.

Квалификационные испытания проводятся в форме выполнения практической квалификационной работы, содержание работы должно соответствовать определенному виду профессиональной деятельности, сложность работы должна соответствовать уровню получаемой квалификации. Для проведения квалификационного экзамена формируется комиссия, в составе которой включаются представители образовательного учреждения и предприятия, результаты экзамена оформляются протоколом.

Результаты освоения общих и профессиональных компетенций по каждому профессиональному модулю фиксируются в документации, которая разрабатывается образовательным учреждением самостоятельно.

Результатам освоения каждого вида профессиональной деятельности в рамках профессионального модуля по ПК, которые включают в себя проведение практики, обучающиеся получают свидетельство о профессии рабочего.

Результаты обучения (освоенные профессиональные компетенции)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
Определять техническое состояние систем, агрегатов, узлов, приборов автомобилей для сохранения работоспособности, предупреждения отказов и неисправностей.	Наблюдение за деятельностью обучающегося во время практической работы.
Осуществлять комплекс мероприятий по демонтажу и ремонту систем, агрегатов и узлов автомобилей для устранения обнаруженных неисправностей.	Оценка результатов деятельности обучающихся при выполнении работ на различных этапах производственной практики.
Выполнять комплекс мероприятий по сборке, регулировке и испытанию систем, агрегатов и узлов автомобилей, для оценки качества выполненных работ.	Данные аттестационного листа (характеристики профессиональной деятельности обучающихся) с указанием видов работ, выполненных во время практики, их объема, качества выполнения в соответствии с технологией и требованиями организации, в которой проходила практика.
Определять техническое состояние систем, агрегатов, узлов, приборов автомобилей и строительных машин, для сохранения работоспособности, предупреждения отказов и неисправностей.	Отзывы с мест прохождения производственной практики.
Применять различные методы, способы и приемы сборки перед сваркой и сварки элементов конструкции автомобилей и строительных машин, с сохранением эксплуатационных свойств.	Контроль своевременности сдачи отчетов по практике
Выполнять техническую подготовку сварочного производства перед сваркой элементов конструкции автомобилей и строительных машин при ремонте, для качественного выполнения сварочных работ.	
Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами, сохраняя работоспособное состояние автомобилей и строительных машин.	
Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса.	
Определять причины, приводящие к дефектам в сварных соединениях конструкции автомобилей и строительных машин при ремонте	
Предупреждать дефекты сварных соединений элементов конструкции автомобилей и строительных машин, для получения качественной продукции.	
Оформлять документацию по контролю качества сварных швов после сварки элементов конструкции автомобилей и строительных машин	
Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	

Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из сплавов металлов во всех пространственных положениях сварного шва	
Выполнять ручную дуговую наплавку покрытым электродом различных деталей.	Дифференцированный зачет по производственной практике.
Выполнять ручную дуговую резку металла плавящимся покрытым электродом.	