

**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
«ЖЕЛЕЗНЫЕ ДОРОГИ НОВОРОССИИ»
(ФГУП «ЖДН»)**

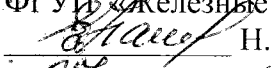
**ДОНЕЦКИЙ ФИЛИАЛ
Учебный центр профессиональных квалификаций**

УТВЕРЖДАЮ

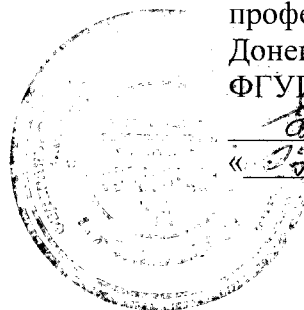
Заместитель начальника Учебного центра
профессиональных квалификаций

Донецкого филиала

ФГУП «Железные дороги Новороссии»

 Н.Н. Енина

« 27 » мая 2025 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

ПП.00 ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

по профессии: **18540 Слесарь по ремонту подвижного состава**

Вид обучения: профессиональная подготовка

Рабочая программа производственной практики по профессии 18540 «Слесарь по ремонту подвижного состава» 2-го разряда разработана на основе требований приказа от 26.08.2020 № 438 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»; приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 14.07.2023 № 534 «Об утверждении перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение», требований профессионального стандарта «Слесарь по осмотру, ремонту и техническому обслуживанию железнодорожного подвижного состава и перегрузочных машин», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 09.08.2022 № 475н.

Рабочая программа используется для профессиональной подготовки квалифицированных рабочих по профессии 18540 «Слесарь по ремонту подвижного состава» 2-го разряда.

Организация-разработчик: Учебный центр профессиональных квалификаций ФГУП «Железные дороги Новороссии».

Разработчики:

Карпеев С.П., машинист-инструктор локомотивного депо Ясиноватая Учебного центра профессиональных квалификаций Донецкого филиала ФГУП «Железные дороги Новороссии».

Захаров П.П., мастер производственного обучения Учебного центра профессиональных квалификаций Донецкого филиала ФГУП «Железные дороги Новороссии».

Одобрено протоколом Педагогического совета УЦПК от 06.05.2025 № 2.

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	10

ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Место программы в структуре основной образовательной программы:

Рабочая программа производственной практики является обязательной частью ОППО – профессиональной подготовки в соответствии с требованиями профессионального стандарта по профессии 18540 «Слесарь по ремонту подвижного состава» 2-го разряда и реализуется в профессиональном цикле после прохождения профессионального модуля «Устройство, техническое обслуживание и ремонт подвижного состава» и учебной практики.

Производственная практика направлена на развитие общих и профессиональных компетенций (ПК):

Код	Наименование результата обучения
ПК 1	Подготовка к техническому обслуживанию и ремонту железнодорожного подвижного состава
ПК 2	Ремонт несложных деталей железнодорожного подвижного состава

1.2. Цели и планируемые результаты освоения рабочей программы:

Целью производственной практики выступает освоение работ по профессии «Слесарь по ремонту подвижного состава» 2-го разряда.

В результате освоения рабочей программы обучающиеся **должны уметь:**

- определять исправность слесарного инструмента;
- пользоваться приспособлениями и инструментом при выполнении работ по ремонту неисправных поручней, внутренних и наружных лестниц, подножек, кронштейнов, скоб и хомутов крепления тормозного оборудования, труб воздушной магистрали;
- пользоваться приспособлениями и инструментом при выполнении работ по установке поручней, лестниц, подножек, кронштейнов, скоб и хомутов для крепления деталей тормозного оборудования, труб воздушной магистрали;
- пользоваться ручным и механизированным инструментом при выполнении работ по рассверливанию отверстий в деталях запорных механизмов подвижного состава (закидках, секторах), рамы кузова (поручнях, подножках, лестницах, кронштейнах), автосцепного устройства (расцепных рычагах, поддерживающих планках), тележек (болтах крепления коробки скользуна, валиках подвески), тормозного оборудования (вертикальных и горизонтальных рычагах, ручках концевых кранов и режимных переключателей) после наплавки изношенных отверстий;

- пользоваться инструментом при выполнении работ по нарезанию резьбы на подводящих трубах воздушной магистрали при утечках воздуха в тормозной магистрали;

- пользоваться инструментом, оборудованием и приспособлениями при выполнении работ по изготовлению скоб и хомутов для крепления труб воздушной тормозной магистрали;

- применять средства индивидуальной защиты.

В результате освоения рабочей программы обучающиеся **должны иметь практический опыт:**

- определения объема и последовательности выполнения ремонта несложных деталей железнодорожного подвижного состава;

- выполнения регламентных работ по восстановлению работоспособного (исправного) состояния несложных деталей железнодорожного подвижного состава;

- замены неисправных несложных деталей железнодорожного подвижного состава изготовление несложных деталей железнодорожного подвижного состава;

- установки (сборки) несложных узлов, деталей, механизмов, агрегатов и оборудования железнодорожного подвижного состава.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Структура производственной практики

Код ПК	Профессиональная компетенция	Объем часов
	Инструктажи и ознакомление с требованиями к работе по профессии	8
ПК 1	Подготовка к техническому обслуживанию и ремонту железнодорожного подвижного состава	48
ПК 2	Ремонт несложных деталей железнодорожного подвижного состава	128
	Самостоятельная работа в качестве слесаря по ремонту подвижного состава под руководством инструктора производственного обучения или под руководством квалифицированного рабочего, назначенного инструктором производственного обучения	40
	Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета	8
	Всего:	232

2.2. Содержание производственной практики

№п /п	Виды работ	Объем часов
	Инструктажи и ознакомление с требованиями к работе по профессии	8
1.	– Инструктажи по охране труда, пожарной безопасности и электробезопасности. – Ознакомление с требованиями к работе по профессии «Слесарь по ремонту подвижного состава» в подразделении ФГУП «ЖДН», приказами и инструкциями по безопасности движения поездов, правилами внутреннего трудового распорядка, санитарными нормами и трудовыми обязанностями. – Ознакомление с требованиями безопасности при передвижении по территории предприятия, маршрутом служебного прохода на рабочее место.	8
	ПК 1. Подготовка к техническому обслуживанию и ремонту железнодорожного подвижного состава	48
2.	– Очистка механических частей подвижного состава от грязи – Определение технического состояния простых узлов и деталей железнодорожного подвижного состава	8
3.	– Очистка деталей зубчатой передачи подвижного состава моющими средствами – Восстановление резьбы метчиком в корпусе привода реостатного контроллер – Восстановление резьбы метчиком в корпусе буксы – Центрирование автосцепки СА-3 по высоте относительно головки рельса	24
4.	– Очистка от грязи главных воздушных резервуаров. – Очистка от грязи трубопроводов напорной магистрали. – Очистка от грязи тормозных цилиндров локомотива	16
	ПК 2. Ремонт несложных деталей железнодорожного подвижного состава	128
5.	Использование приспособлений и инструмента при выполнении работ	24

	по ремонту неисправных поручней, внутренних и наружных лестниц, подножек, кронштейнов, скоб и хомутов крепления тормозного оборудования, труб воздушной магистрали	
6.	Использование приспособлений и инструмента при выполнении работ по установке поручней, лестниц, подножек, кронштейнов, скоб и хомутов для крепления деталей тормозного оборудования, труб воздушной магистрали	24
7.	Использование ручного и механизированного инструмента при выполнении работ по рассверливанию отверстий в деталях запорных механизмов подвижного состава (закидках, секторах), рамы кузова (поручнях, подножках, лестницах, кронштейнах), автосцепного устройства (расцепных рычагах, поддерживающих планках), тележек (болтах крепления коробки скользуна, валиках подвески), тормозного оборудования (вертикальных и горизонтальных рычагах, ручках концевых кранов и режимных переключателей) после наплавки изношенных отверстий	32
8.	Пользование инструмента при выполнении работ по нарезанию резьбы на подводящих трубах воздушной магистрали при утечках воздуха в тормозной магистрали	24
9.	Использование инструмента, оборудования и приспособлений при выполнении работ по изготовлению скоб и хомутов для крепления труб воздушной тормозной магистрали	24
Самостоятельная работа в качестве слесаря по ремонту подвижного состава		40
10	Дифференцированный зачет по результатам производственной практики	8
Всего:		232

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Материально-техническое обеспечение

Реализация рабочей программы производственной практики предполагает её проведение на рабочем месте обучающегося в подразделениях ФГУП «ЖДН», откуда работник был направлен на обучение.

Рабочее место производственной практики укомплектовано оборудованием, инструментами в объеме, позволяющем выполнять определенные виды работ, связанные с профессиональной деятельностью слесаря по ремонту подвижного состава 2-го разряда.

Структурное подразделение ФГУП «ЖДН» обеспечивает безопасные условия труда для обучающихся.

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

3.2.1. Основные печатные и электронные издания

1. Новиков С.А. Методическое пособие по проведению практических занятий МДК 01.01 Конструкция, техническое обслуживание и ремонт подвижного состава (по видам подвижного состава) (электроподвижной состав). Тема 1.1. Общие принципы работы и система ремонта электроподвижного состава: методическое пособие / С.А. Новиков. – Москва: УМЦ ЖДТ, 2025. – 144 с. // УМЦ ЖДТ: электронная библиотека. – Режим доступа: <https://umczdt.ru/books/1233/296535/>;

2. Кузнецов, К.В. Неисправности тормозного оборудования тягового подвижного состава: справочное издание / К.В. Кузнецов. – Москва: УМЦ ЖДТ, 2023. – 136 с. // УМЦ ЖДТ: электронная библиотека. – Режим доступа: <https://umczdt.ru/books/972/280586/>.

3.2.2. Дополнительные источники

1. Кузнецов, К.В. Техническая эксплуатация тягового подвижного состава железных дорог. Тепловозы: учебное пособие / К.В. Кузнецов, С.А. Пильник. – Москва: УМЦ ЖДТ, 2022. – 208 с. // УМЦ ЖДТ: электронная библиотека. – URL: <https://umczdt.ru/books/1200/260716/>. – Режим доступа: по подписке;

2. Осинцев, И.А. Механическое оборудование для электровозов: учебное пособие / И.А. Осинцев. – Москва: УМЦ ЖДТ, 2023. – 352 с. // УМЦ ЖДТ: электронная библиотека. – URL: <https://umczdt.ru/books/1206/280417/>. – Режим доступа: по подписке;

3. Понкратов, Ю.И. Методическое пособие Организация и проведение производственной практики ПМ 01 Эксплуатация и техническое обслуживание подвижного состава: методическое пособие / М.А. Постникова, Ю.И. Понкратов. – Москва: УМЦ ЖДТ, 2025. – 68 с. // УМЦ ЖДТ: электронная библиотека. – URL: <https://umczdt.ru/books/1233/296527/>. – Режим доступа: по подписке.

3.2.3. Электронные ресурсы

1. Федеральное Агентство железнодорожного транспорта (электронные ресурсы) /www.roszeldor.ru.- Режим доступа: // www.roszeldor.ru.
2. ОАО «РЖД» (электронные ресурсы) /<http://rzd.ru>.-Режим доступа:// <http://rzd.ru>.
3. Газета «Гудок» (электронные ресурсы)/ www.gudok.ru.- Режим доступа:// www.gudok.ru.
4. Журнал «РЖД» - партнер (электронные ресурсы)/ [www.rzd - partner.ru](http://www.rzd-partner.ru) - Режим доступа:// [www.rzd - partner.ru](http://www.rzd-partner.ru).

3.3. Кадровое обеспечение процесса учебной практики

Производственная практика проводится под руководством инструктора производственного обучения рабочих массовых профессий или индивидуально под руководством квалифицированного рабочего, назначенного инструктором производственного обучения в подразделении ФГУП «ЖДН», откуда работник был направлен на обучение.

3.4. Общие требования к организации учебной практики

Продолжительность рабочего дня обучающегося при прохождении производственной практики составляет 8 часов.

Обучающиеся оформляют ежедневные записи выполнения программы практики в дневнике по производственной практике.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПК	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1. Подготовка к техническому обслуживанию и ремонту железнодорожного подвижного состава	Умения: – выполнять работы при подготовке к ремонту несложных деталей железнодорожного подвижного состава – определять исправность слесарного инструмента; – определять исправность простых узлов и деталей железнодорожного подвижного состава; – пользоваться слесарным инструментом при выполнении работ по техническому обслуживанию простых узлов и деталей железнодорожного подвижного состава	– экспертная оценка деятельности на практике; – выполнение практического задания под наблюдением инструктором производственного обучения; – дневник по практике; – характеристика обучающегося с места проведения практики
ПК 2. Ремонт несложных деталей железнодорожного подвижного состава	– Умения: – определять исправность слесарного инструмента; – пользоваться приспособлениями и инструментом при выполнении работ по ремонту неисправных поручней, внутренних и наружных лестниц, подножек, кронштейнов, скоб и хомутов крепления тормозного оборудования, труб воздушной магистрали; – пользоваться приспособлениями и инструментом при выполнении работ по установке поручней, лестниц, подножек, кронштейнов, скоб и хомутов для крепления деталей тормозного оборудования, труб воздушной магистрали; – пользоваться ручным и механизированным инструментом при выполнении работ по рассверливанию отверстий в деталях запорных механизмов подвижного состава (закидках, секторах), рамы кузова (поручнях, подножках, лестницах, кронштейнах), автосцепного	– экспертная оценка деятельности на практике; – выполнение практического задания под наблюдением инструктором производственного обучения; – дневник по практике; – характеристика обучающегося с места проведения практики

	устройства (расцепных рычагах, поддерживающих планках), тележек (болтах крепления коробки скользуна, валиках подвески), тормозного оборудования (вертикальных и горизонтальных рычагах, ручках концевых кранов и режимных переключателей) после наплавки изношенных отверстий; – пользоваться инструментом при выполнении работ по нарезанию резьбы на подводящих трубах воздушной магистрали при утечках воздуха в тормозной магистрали; – пользоваться инструментом, оборудованием и приспособлениями при выполнении работ по изготовлению скоб и хомутов для крепления труб воздушной тормозной магистрали; - выполнять разборку, сборку и ремонт несложных деталей железнодорожного подвижного состава	
--	--	--

По завершению производственной практики обучающийся проходит квалификационные испытания, которые входят в комплексный экзамен по профессиональному модулю. Квалификационные испытания проводятся в форме выполнения практической квалификационной работы.

Формой аттестации по производственной практике является дифференцированный зачет, проводимый в последний день производственной практики на рабочем месте обучающегося в подразделениях ФГУП «ЖДН», откуда работник был направлен на обучение.