

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ**  
**Выполнение под руководством машиниста автоматической линии по изготовлению книг работ на механизированных и автоматических поточных линиях по изготовлению книг, машинах и агрегатах, выполняющих переплетные операции. Подкладывание и накладывание со сталкиванием и проверкой качества полуфабрикатов на транспортер или в секцию оборудования, а также приемка с проверкой качества полуфабрикатов и готовых изделий, наблюдение за работой обслуживаемого оборудования. Выполнение отдельных переплетных операций по изготовлению книг, папок, беловых и бланочных изделий. Выполнение комплекса операций по изготовлению простых по оформлению бланочных и беловых изделий. Заклейка и окантовка корешка блока, наклейка обложки**

## **1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

### **1.1. Общая характеристика**

Рабочая программа производственной практики основной программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессии ОКПР 16519 Переплетчик разработана на основе Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, выпуск 55, раздел " Раздел "Брошюровочно-переплетные и отделочные процессы»" - Переплетчик 2-го разряда и предполагает формирование способности выполнять вид профессиональной деятельности *выполнение под руководством машиниста автоматической линии по изготовлению книг работ на механизированных и автоматических поточных линиях по изготовлению книг, машинах и агрегатах, выполняющих переплетные операции. Подкладывание и накладывание со сталкиванием и проверкой качества полуфабрикатов на транспортер или в секцию оборудования, а также приемка с проверкой качества полуфабрикатов и готовых изделий, наблюдение за работой обслуживаемого оборудования. Выполнение отдельных переплетных операций по изготовлению книг, папок, беловых и бланочных изделий. Выполнение комплекса операций по изготовлению простых по оформлению бланочных и беловых изделий. Заклейка и окантовка корешка блока, наклейка обложки*

### **1.2. Цели и задачи программы производственной практики**

С целью соответствия требованиям тарифно-квалификационных характеристик, предъявляемых к Переплетчику 2-го разряда, обучающийся в ходе освоения программы производственной практики должен:

#### **Иметь практический опыт:**

- участия в изготовлении брошюр, журналов, книг на автоматических, механизированных поточных линиях, машинах и агрегатах, выполняющих переплетные операции;

- заклейки, разъединения после заклейки, раскладки и подборки головки, обжима и кругления корешка блоков;
- закраски обрезов блоков;
- наклейки каптала и полоски бумаги на корешок блока;
- приклейки ленточки-закладки (ляссе) на блок;
- поправки блоков, вставленных на переплетной машине;
- закрепления подрамника для картин в рамке;
- изготовления клапанов, карманов, игровых полей;
- штриховки книг на переплетном автомате и станке;
- покрытия технической тканью книжек записных, общих тетрадей в обрезном переплете;
- покрытия корешком и обложкой крышек переплетных;
- спуска фаски и обрезки углов сторон картонных;
- скрепления спиралью вручную блоков книг, брошюр, беловых изделий.
- полного изготовления
  - ◆ блоков (запасных) к блокнотам;
  - ◆ книжек зачетных, пропусков и удостоверений в твердом переплете без фаски с прямым углом
  - ◆ книжек квитанционных в обложке с окантовкой
  - ◆ крышек (составных переплетных)
  - ◆ шестидневок (открытых)

### 1.3. Количество часов на освоение программы производственной практики:

всего – 90 часов, в том числе:

промежуточная аттестация (в форме дифференцированного зачета) – 6 часов.

## 2. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

№ п/п	Виды работ	Объем часов
1	Скрепление спиралью вручную блоков книг, брошюр, беловых изделий. Поправка блоков, вставленных на переплетной машине	6
2	Покрытие технической тканью книжек записных, общих тетрадей в обрезном переплете. Покрытие корешком и обложкой крышек переплетных	6
3	Изготовление блоков к блокнотам (запасных). Закраска обрезов блоков	6
4	Изготовление книжек квитанционных, шестидневок в обложке с окантовкой	6
5	Заклейка, разъединение после заклейки, раскладка и подборка головки, обжим и кругление корешка книжного блока, приклейка ляссе, каптала, бумажной полоски	6
6	Изготовление переплетных крышек № 7 вручную. Спуск фаски и обрезка углов сторон картонных	6
7	Изготовление переплетных крышек № 5 вручную. Спуск фаски и обрезка углов сторон картонных	6
8	Изготовление переплетных крышек на крышкоделательной машине	6
9	Выполнение переплетных операций на автоматических линиях, машинах и агрегатах при изготовлении брошюр, журналов	6
10	Выполнение переплетных операций на автоматических линиях, машинах и агрегатах при изготовлении книг. Штриховка книг на переплетном автомате и станке	6
11	Изготовление зачетной книжки в жестком переплете	6
12	Изготовление пропуска, удостоверения в жестком переплете без фаски с прямым	6

	углом	
13	Изготовление клапанов, карманов, игровых полей	6
14	Закрепление подрамника для картин в рамке	6
15	<b>Дифференцированный зачет</b>	<b>6</b>
	<b>Всего</b>	<b>90</b>

### 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

**3.1. Реализация программы производственной практики обеспечивается специальным оборудованием.**

**Необходимое оборудование:**

Папшир, обжимной пресс

Двухволковое клеевое устройство HEROLD 650-SCH-6930-250

Крышкоделательный станок (ножной привод) PRADEK HHS 13 SCH-9030-001

Машина для штриховки книг Zechini-CIMATICO4

Переплетно-обжимной пресс для обжима готовой продукции Zechini SPECIAL 85

Станок для кругления корешка переплетных крышек PRARUND HHS 17/60-SCH-9060-005

Устройство для сушки корешков блоков (ИК нагрев) PRASECO HHS3320-SCH-9030 -001

Автоматический станок для кругления прошитого корешка книжного блока Zechini Satumo

Механическая одноножевая резальная машина типа «папшер» Novus Dahie GmbH

**3.2. Информационное обеспечение обучения**

3.2.1. Основные источники

1. Абдул С.Н. Технология послепечатных процессов: Учебное пособие. - М.: МИПК, 2016.

2. Васенков Г.В. Картонажно-переплетное дело: учеб. для 8-9 и проф. кл. образоват. учреждений. - М.: Владос, 2016.

3.2.2. Дополнительные источники

1. Дитер Либау, Инесс Хайнце. Промышленное брошюровочно-переплетное производство книг/ часть 2. – М.: МГУП, 2007.

2. Малколм Дж. Кейф. Послепечатные технологии. - М.: ПРИНТ-МЕДИА центр, 2005.

3. Воробьев Д.В. Технология послепечатных процессов. - М.: МГУП, 2000.

4. Воробьев Д.В., Дубасов А.И., Лебедев Ю.М. Технология брошюровочно-переплетных процессов. - М.: Книга, 1989.

5. Кулак М.И., Ничипорович С.А., Трусевич Н.А. Технология полиграфического производства. - Минск: Беларуская навука, 2011.

### 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты (практический опыт)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
Выполнение под руководством машиниста автоматической линии по изготовлению книг работ на механизированных и автоматических	- соответствие выбора приемов выполнения технологических операций требованиям техпроцесса,	Наблюдение за выполнением работ в процессе практики

<p>поточных линиях по изготовлению книг, машинах и агрегатах, выполняющих переплетные операции.</p> <p>Подкладывание и накладывание со сталкиванием и проверкой качества полуфабрикатов на транспортер или в секцию оборудования, а также приемка с проверкой качества полуфабрикатов и готовых изделий, наблюдение за работой обслуживаемого оборудования.</p> <p>Выполнение отдельных переплетных операций по изготовлению книг, папок, беловых и бланочных изделий.</p> <p>Выполнение комплекса операций по изготовлению простых по оформлению бланочных и беловых изделий.</p> <p>Заклейка и окантовка корешка блока, наклейка обложки</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- соответствие формата изделия заданным параметрам,</li> <li>- своевременность и точность выполнения указаний машиниста автоматической линии,</li> <li>- соответствие выполнения всех видов работ требуемой скорости и требованиям качества,</li> <li>- соответствие изготовленной печатной продукции требованиям качества,</li> <li>- рациональность выбора приемов выполнения, технологических операций,</li> <li>- соответствие процесса изготовления продукции требованиям техники безопасности</li> <li>- результативность процесса контроля качества полуфабрикатов и готовых изделий.</li> </ul>	<p>Экспертная оценка продукта</p> <p>Экспертная оценка процесса</p> <p>Дифференцированный зачет по практике</p>
--	--	---