

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Вишневский Дмитрий Александрович
Должность: Ректор
Дата подписания: 30.04.2025 11:55:50
Уникальный программный ключ:
03474917c4d012383e5ad996a48a5e70bf8da057

**ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ
ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ДОНБАССКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ»**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИКИ
ПП.06 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА**

профессионального модуля

**ПМ.06 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ
ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ**

22.02.05 ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ

Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе
Федерального государственного образовательного стандарта среднего
профессионального образования по специальности 22.02.05 Обработка
металлов давлением.

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании методической
комиссии металлургических дисциплин

Протокол от 15 мая 2023 года №5

Председатель методической комиссии  И.О. Гончарова

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель директора по УМР

 Л.Л. Кузьмина

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРАКТИКИ	7
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ	10
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ	14
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРАКТИКИ	17

1. 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПП.06 ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

профессионального модуля ПМ.06 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ

1.1 Место производственной практики в структуре образовательной программы

Программа производственной практики является частью основной образовательной программы подготовки специалистов среднего звена (далее – ППССЗ) специальности 22.02.05 Обработка металлов давлением в части освоения основных видов профессиональной деятельности: в части освоения квалификации: техник (базовая) и основных видов профессиональной деятельности (ВПД): выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.

1.2 Цели и задачи производственной практики

Цель проведения производственной практики – закрепление и совершенствование приобретенных в процессе обучения профессиональных умений обучающихся по изучаемой специальности.

Основные задачи производственной практики:

формирование у студентов знаний, умений и навыков, профессиональных компетенций, профессионально значимых личностных качеств;

развитие профессионального интереса, формирование мотивационно-целостного отношения к профессиональной деятельности, готовности к выполнению профессиональных задач в соответствии с нормами морали, профессиональной этики и служебного этикета;

адаптация студентов к профессиональной деятельности.

С целью овладения указанными видами деятельности обучающийся в ходе данного вида практики должен:

Вид профессиональной деятельности: Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.

иметь практический опыт:

ознакомление с правилами технической эксплуатации оборудования и применяемыми схемами прокатки на стане;

освоение операций по подаче заготовок в рабочую клетку стана, уборка недокатов;

участие в перевалке валков. Практическое ознакомление с устройствами для перевалки валков или замены клетки, а также с отдельными видами операции, связанных с уборкой и перевалкой рабочих клеток;

ознакомление с порядком выполнения подкрановых работ при перевалке валков и ремонтах крана. Подготовка и подача в рабочих клетях прокатных валков. Укладка отработанных валков в пирамиды;

выполнение работ по установке и снятию муфт, шпинделей и др. деталей рабочих клеток;

освоение операций, выполняемых при горячем испытании рабочих клеток. Устранение различных неполадок, возникающих при испытании клеток после перевалок;

порядок ухода за основным и вспомогательным оборудованием. Участие в ремонтных работах. Подготовка рабочего инструмента к ремонтным работам, проверка их исправности. Освоение операций по ремонту рабочих клеток, подушек, шпинделей, рольгангов, манипуляторов и другого вспомогательного оборудования;

обучение способам разборки оборудования;

участие в работах по ревизии оборудования;

приемка и сдача смены. Освоение порядка приема смены. Проверка чистоты на рабочем месте, наличие и исправность необходимого инструмента и приспособлений;

ведение учетной документации;

уметь:

различать основные виды металлов;

соблюдать требования охраны труда и промышленной безопасности;

выбирать средства индивидуальной защиты;

пользоваться средствами индивидуальной защиты;

выполнять санитарно-технологические требования на рабочем месте и в производственной зоне;

анализировать показания контрольно-измерительных приборов;

делать обоснованный выбор оборудования, средств механизации и автоматизации в профессиональной деятельности;

применять типовые методики определения параметров обработки металлов давлением;

регулировать ход технологического процесса с применением АСУТП;

подготавливать оборудование к работе;

осуществлять пуск и остановку технологического оборудования;

обслуживать основное и вспомогательное оборудование в плановом и аварийном режимах;

применять требования нормативных документов сертификации к качеству продукции;

предупреждать появление, обнаруживать и устранять возможные дефекты выпускаемой продукции;

знать:

физические и химические свойства чёрных металлов;

основные физические и химические процессы в производстве чёрных металлов.

особенности обеспечения безопасных условий труда на рабочем месте и производстве;

назначение средств индивидуальной защиты;

требования гигиены труда;

назначение, классификацию, устройство и принцип действия средств автоматики на производстве;

элементы организации автоматического построения производства и управления им;

общий состав и структуру ЭВМ, технические и программные средства реализации

информационных процессов, технологию автоматизированной обработки информации, локальные и глобальные сети.

технологическую схему прокатного производства;

технологические процессы производства проката.

методику настройки оборудования и контроля за его работой;

правила безопасной работы с подъемно-транспортным оборудованием во время перевалки валков;

основные правила и документы системы сертификации;

методику обнаружения различных дефектов продукции, возникающих при отклонении от технологии производства, и меры по их предупреждению и устранению;

техническую, технологическую и нормативную документацию

1.3 Количество часов на производственную практику:

Всего 5 недель, 180 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРАКТИКИ

Результатом производственной практики является

освоение общих компетенций (ОК):

Код	Наименование результатов практики
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

профессиональных компетенций (ПК):

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Планировать производство и организацию технологического процесса в цехе обработки металлов давлением.
ПК 1.2.	Планировать грузопотоки продукции по участкам цеха.
ПК 2.2.	Проверять исправность и оформлять техническую документацию на технологическое оборудование.
ПК 2.3.	Производить настройку и профилактику технологического оборудования.
ПК 2.5.	Эксплуатировать технологическое оборудование в плановом и аварийном режимах.

Код	Наименование результата обучения
ПК 3.2.	Осуществлять технологические процессы в плановом и аварийном режимах.
ПК 3.7.	Осуществлять технологический процесс в плановом режиме, в том числе используя программное обеспечение, компьютерные и телекоммуникационные средства.
ПК 5.3.	Создавать условия для безопасной работы.

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1 ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

Коды професси- ональных компетенций	Наименование тем программы практики	Объем	Срок проведения
ПК 1.1-1.2	Тема 1. Организация труда и ознакомление с рабочим местом.	1-неделя 36 часов	39 неделя
ПК 2.2-2.3, ПК 2.5	Тема 2. Обучение операциям, приемам работ вальцовщика стана горячей прокатки.	2-недели 72 часа	40-41 недели
ПК 3.2, ПК 3.7, ПК 5.3	Тема 3. Выполнение работы вальцовщика стана горячей прокатки.	2-недели 72 часа	42-43 недели
	Всего:	5 недель 180 часов	5 недель

3.2 Содержание практики

Наименование разделов и тем	Наименование ПК	Виды работ		Объем часов
1	2	3		4
Тема 1. Организация труда и ознакомление с рабочим местом	ПК 1.1	Практические занятия		
		1	Ознакомление с производством, обучение правилам техники безопасности.	6
	ПК 1.2	2	Ознакомление со структурой цеха, взаимосвязь его основных и вспомогательных участков.	6
		3	Ознакомление с расположением и характеристикой оборудования. Ознакомление с направлением грузопотоков в цехе.	6
		4	Подробное ознакомление с производственным процессом данного цеха, оборудованием сортопрокатных и листопрокатных станов	6
		5	Ознакомление с рабочим местом и характером работы подручного вальцовщика стана горячей прокатки, а также с набором необходимого инструмента. Инструктаж по охране труда на рабочем месте	6
		Самостоятельная работа		
		1	Изучение сортамента выпускаемой продукции.	6
Тема 2. Обучение операциям, приемам работ вальцовщика стана горячей прокатки.	ПК 2.2	Практические занятия		
		1	Практическое ознакомление с устройством, назначением и работой основного и вспомогательного оборудования станов, отдельных его узлов и механизмов.	12
	ПК 2.3	2	Ознакомление с правилами технической эксплуатации оборудования и применяемыми схемами прокатки на стане	6
		3	Освоение операций по подачи заготовок в рабочую клеть стана, уборка недокатов.	6
		4	Участие в перевалке валков.	6
		5	Практическое ознакомление с устройствами для перевалки валков или замены клетки, а также с отдельными видами операции, связанных с уборкой и перевалкой рабочих клеток	12

1	2	3		4
		6	Ознакомление с порядком выполнения подкрановых работ при перевалке валков и ремонтах крана.	6
	ПК 2.5	7	Выполнение работ по установке и снятию муфт, шпинделей и др. деталей рабочих клетей.	6
		9	Устранение различных неполадок, возникающих при испытании клетей после перевалок.	6
		Самостоятельная работа		
		1	Подготовка и подача в рабочих клетей прокатных валков. Укладка отработанных валков в пирамиды.	6
		2	Освоение операций, выполняемых при горячем испытании рабочих клетей.	6
		Практические занятия		
Тема 3. Выполнение работы вальцовщика стана горячей прокатки.	ПК 3.2	1	Осуществление ухода за основным и вспомогательным оборудованием.	6
		2	Освоение операций по ремонту рабочих клетей, подушек, шпинделей, рольгангов, манипуляторов и другого вспомогательного оборудования.	12
		3	Обучение способам разборки оборудования.	6
		4	Участие в работах по ревизии оборудования. Освоение приемки и сдачи смены.	6
	ПК 3.7	5	Осуществление технологического процесса в плановом режиме, в том числе используя программное обеспечение, компьютерные и телекоммуникационные средства.	6
		6	Прием смены. Самостоятельное выполнение всех видов работ под руководством инструктора производственного обучения	12
	ПК 5.3	7	Освоение установленных норм выработки при строгом соблюдении инструкции по технологическому режиму прокатки, правил охраны труда, производственной санитарии и гигиены труда.	12
		Самостоятельная работа		
		1	Освоение передовых методов труда вальцовщика стана горячей прокатки	6

1	2	3		4
		2	Освоение сдачи смены в соответствии с требованиями производственно-технических инструкций	6
			Всего	180 часов

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к документации, необходимой для проведения практики:

комплект учебно-методической документации;

темы для индивидуальной работы студентов по всем разделам программы производственной практики.

В период прохождения практики студенты выполняют работы, согласно тематического плана производственной практики;

задания во время прохождения практики студентами выполняются индивидуально;

инструктаж по технике безопасности на каждом рабочем месте проводится непосредственно перед выполнением практических заданий и самостоятельной работы руководителем практики;

студенты-практиканты обязаны соблюдать планы-графики прохождения практики, выполнять все указания руководителя практики, подчиняться правилам внутреннего трудового распорядка;

после завершения всех видов работ студентами представляется отчёт по практике, соответствующие разделы которого определяются тематическим планом;

полностью оформленный отчет сдается практикантом руководителю практики в установленные сроки;

по завершению практики студентам выставляется оценка;

при оценке работы студента на практике во внимание принимаются все аспекты его деятельности: отношение к работе, качество её выполнения, оформление материалов, соблюдение правил охраны труда, бережное отношение к оборудованию, умение выбрать рациональные способы выполнения работ.

4.2 Требования к материально-техническому обеспечению

Программа производственной (по профилю специальности) практики предусматривает выполнение студентами всех видов работ в конкретных организациях в соответствии с договорами.

4.3 Перечень учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Целиков А.И. Машины и агрегаты металлургических заводов, М. Металлургия, 1988, с.431

2. Королев А.А. «Конструкция и расчет машин и механизмов прокатного цеха», М., Металлургия, 1985. Смирнов А.И. Калибровка прокатных валков. М., Металлургия, 1989г.

3. Полухин П. И. Прокатное производство. М., Металлургия, 1983г.

4. Сафьян М. М. Технология процессов прокатки и волочения. К., Высшая школа, 1998г.

5. Будакова А.А. Профилирование прокатных валков. К., Высшая школа, 1986г.

6. Челноков Н.М. Технология горячей обработки материалов. М., Металлургия, 1981г.

Дополнительные источники:

1. Полухин П.И. и др. Технология процессов обработки металлов давлением.- М: Металлургия, 1988. 408 с.

2. Диомидов Б.Б., Литовченко Н.В. Калибровка прокатных валков: Учебное пособие.- М.: Металлургия, 1970. 311с.

3. Литовченко Н.В. Калибровка профилей и прокатных валков. – М.: Металлургия, 1990г. 432с.

4. Королев А.А. «Механическое оборудование прокатных и трубных цехов», М., Металлургия, 1987.

5. Калашникова М.И. «Смазка металлургического оборудования», М., Машино-строение, 1988.

4.4 Требования к руководителям практики от образовательной организации (учреждения) и организации.

Требования к руководителям практики от образовательной организации (учреждения):

руководителями практики являются преподаватели техникума и высококвалифицированные специалисты, имеющие стаж практической работы по специальности. Они несут ответственность за выполнение программы и качество прохождения практики студентами.

4.5 Требования к соблюдению техники безопасности и пожарной безопасности.

До направления студентов на производственную практику с ними проводится вводная беседа (инструктаж), на которой:

студентам сообщаются место и время прохождения практики, назначение руководителя;

разъясняются объем работы, принципы составления отчета, ее

примерный план; разъясняются порядок оформления отчета и других документов по практике;

разъясняются порядок формирования индивидуального задания, и доводится тематический план;

знакомятся с требованиями трудовой дисциплины;

знакомятся с указаниями по соблюдению правил техники безопасности.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий и приёма отчетов, а также сдачи обучающимися дифференцированного зачета.

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1. Планировать производство и организацию технологического процесса в цехе обработки металлов давлением: располагает оборудованием в цехах обработки металлов давлением в соответствии с технологией производства; рационально планирует и организует технологический процесс обработки металлов давлением; знает основные объекты и процессы цехов обработки металлов давлением; знает особенности технологического производства продукции различного сортамента; знает методы обеспечения экономичности работы оборудования и процессов обработки металлов давлением	Текущий контроль в форме: наблюдения за работой во время практики, оценка отчетов по практике, аттестационных листов, производственных характеристик
ПК 1.2. Планировать грузопотоки продукции по участкам цеха: рационально планирует грузопотоки продукции по участкам цеха	Текущий контроль в форме: наблюдения за работой во время практики, оценка отчетов по практике, аттестационных листов, производственных характеристик
ПК 2.2. Проверять исправность и оформлять техническую документацию на технологическое оборудование: демонстрация навыков ведения технологических операций производства прокатной продукции в соответствии с НТД производства данного вида продукции; соблюдение последовательности действий при ведении технологического процесса в плановом и аварийном режимах согласно НТД; обоснованное решение производственных ситуаций с учетом технологии производства различного сортамента продукции	Текущий контроль в форме: наблюдения за работой во время практики, оценка отчетов по практике, аттестационных листов, производственных характеристик
ПК 2.3. Производить настройку и профилактику технологического оборудования: настройка технологического оборудования цеха обработки металлов;	Текущий контроль в форме: наблюдения за работой во время практики, оценка отчетов по практике,

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Формы и методы контроля и оценки
применение мер по предотвращению и исправлению брака при обработке металлов давлением в соответствии с НТД; решение производственных ситуаций с учетом технологии производства различного сортамента изделий; проверка технологического оборудования цеха обработки металлов давлением перед началом работ	аттестационных листов, производственных характеристик
ПК 2.5. Эксплуатировать технологическое оборудование в плановом и аварийном режимах: грамотное использование инструкций по эксплуатации технологического оборудования цеха обработки металлов давлением; решение производственных ситуаций с учетом технологии производства различного сортамента изделий	Текущий контроль в форме: наблюдения за работой во время практики, оценка отчетов по практике, аттестационных листов, производственных характеристик
ПК 3.2. Осуществлять технологические процессы в плановом и аварийном режимах: соблюдение последовательности действий при ведении технологического процесса в плановом и аварийном режимах согласно НТД; принятие мер по предупреждению, обнаружению и устранению дефектов выпускаемой продукции согласно НТД; обоснованное решение производственных ситуаций с учетом технологии производства различного сортамента продукции	Текущий контроль в форме: наблюдения за работой во время практики, оценка отчетов по практике, аттестационных листов, производственных характеристик
ПК 3.7. Осуществлять технологический процесс в плановом режиме, в том числе используя программное обеспечение, компьютерные и телекоммуникационные средства: соблюдение правил эксплуатации технологического оборудования; демонстрация навыков ведения технологических процессов с использованием программного обеспечения, компьютерных и телекоммуникационных средств согласно НТД	Текущий контроль в форме: наблюдения за работой во время практики, оценка отчетов по практике, аттестационных листов, производственных характеристик
ПК 5.3. Создавать условия для безопасной работы: создать условия для обеспечения безопасной работы	Текущий контроль в форме: наблюдения за работой во время практики, оценка отчетов по практике, аттестационных листов, производственных характеристик
Дифференцированный зачет по производственной практике	