

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Челябинский государственный промышленно-гуманитарный
техникум имени А.В. Яковлева»

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат: 29862F3955A81934C1E4F5B198B315B0
Владелец: Валахов Евгений Борисович
Действителен: с 02.08.2023 до 25.10.2024

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

для специальности среднего профессионального образования

по программе подготовки специалистов среднего звена

22.02.08 Металлургическое производство (по видам производства)

Челябинск, 2024 г

РАССМОТРЕНО и ОДОБРЕНО
на заседании ЦК
Протокол № _____
от « ____ » _____ 20 ____ г

Рабочая программа производственной практики
разработана на основе Федерального
государственного образовательного стандарта
(далее ФГОС) в соответствии с требованиями к
минимуму содержания и уровню подготовки
выпускников для специальности среднего
профессионального образования, по программе
подготовки специалистов среднего звена (далее
ППССЗ) 22.02.08 Металлургическое
производство (по видам производства)

СОГЛАСОВАНО

(должность)

(наименование

предприятия)

Подпись И.О.Фамилия

« ____ » _____ 2024

УТВЕРЖДАЮ

Зам.директора по УПР

(должность)

Г. Н. Любченко

Подпись И.О.Фамилия

« ____ » _____ 2024

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	15
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	24
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	26

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Рабочая программа производственной практики (далее – практики) является частью основной профессиональной образовательной программы подготовки специалистов среднего звена базовой подготовки в очной форме обучения на базе основного общего образования с получением среднего общего образования со сроком обучения 3г.7 м. по специальности среднего профессионального образования(далее –ППССЗ) 22.02.08 Металлургическое производство (по видам производства), реализуемой в ГБПОУ «ЧППГТ им. А.В.Яковлева»в партнерстве с АО «ЧТПЗ».

Указанная ППССЗ технического профиля, является дуальной, модульной, учитывает требований работодателя, предназначена для набора студентов 2023 и 2024 годов.

1.2 Место практики в структуре основной образовательной программы

Практика является практикой по профилю специальности, реализуется в рамках профессиональных модулей:

ПМ.01 Организация работы коллектива исполнителей и обеспечение безопасности труда при выполнении производственного задания» которая в соответствии с учебным планом проводится концентрированно в шестом семестре третьего курса обучения в течение 1 недели после освоения соответствующих междисциплинарных курсов (далее – МДК).

ПМ.02.Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением, которая в соответствии с учебным планом проводится концентрированно в седьмом и восьмом семестре четвертого курса обучения в течение 18 недель после освоения соответствующих междисциплинарных курсов (далее – МДК).

ПМ. 03. Освоение профессии рабочего 11344 Вальцовщик стана горячей прокатки, которая в соответствии с учебным планом проводится концентрированно в шестом семестре третьего курса обучения в течение 6 недель после освоения соответствующих междисциплинарных курсов (далее – МДК).

ПМ.04 Освоение профессии рабочих 11349 Вальцовщик стана холодной прокатки, которая в соответствии с учебным планом проводится концентрированно в шестом и седьмом семестре третьего и четвертого курса обучения в течение 9 недель после освоения соответствующих междисциплинарных курсов (далее – МДК).

1.3 Цели и задачи производственной практики

Практика направлена

- на формирование закрепление, развитие у обучающегося практических навыков и компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью;
- ознакомление со спецификой работы предприятия, его структурой, основными функциями подразделений;
- изучение и применение в профессиональной деятельности внутренних нормативно-правовых документов, регламентирующих деятельность предприятия.

Результатом реализации программы практики является освоение обучающимися общих и профессиональных компетенций в рамках основного вида деятельности Выполнение работ по

профессии рабочих 11344 Вальцовщик стана горячей прокатки/ 11349 Вальцовщик стана холодной прокатки

Профессиональный модуль ПМ.01 ПМ.01 Организация работы коллектива исполнителей и обеспечение безопасности труда при выполнении производственного задания»

Код ОК, ПК	Уметь	Знать	Владеть навыками
ОК.01	Уо 01.01 распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части;	Зо 01.01 актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить;	-
	Уо 01.02 определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы;	Зо 01.02 структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях;	-
	Уо 01.03 выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы;	Зо 01.03 основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте;	-
	Уо 01.04 владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах;	Зо 01.04 методы работы в профессиональной и смежных сферах;	-
	Уо 01.05 оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)	Зо 01.05 порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности	-
ОК.03	Уо 03.01 определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности	Зо 03.01 содержание актуальной нормативно-правовой документации	-

	Уо 03.03 определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования	Зо 03.03 возможные траектории профессионального развития и самообразования	-
	Уо 03.04 выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи	Зо 03.01 содержание актуальной нормативно-правовой документации	-
	Уо 03.05 определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности, выявлять источники финансирования	Зо 03.02 современная научная и профессиональная терминология	-
	Уо 03.06 презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности	Зо 03.03 возможные траектории профессионального развития и самообразования	-
	Уо 03.07 определять источники достоверной правовой информации	Зо 03.02 современная научная и профессиональная терминология	-
	Уо 03.08 составлять различные правовые документы	Зо 03.01 содержание актуальной нормативно-правовой документации	-
ОК.04	Уо 04.01 организовывать работу коллектива и команды	Зо 04.01 психологические основы деятельности коллектива	-
	Уо 04.02 взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности	Зо 04.02 психологические особенности личности	-
ОК. 05	Уо 05.01 проявлять толерантность в рабочем коллективе	Зо 05.02 правила построения устных сообщений	-

ОК.06	Уо 06.02 демонстрировать осознанное поведение	Зо 06.02 традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений	-
	Уо 06.03 описывать значимость своей специальности	Зо 06.03 значимость профессиональной деятельности по специальности	-
	Уо 06.04 применять стандарты антикоррупционного поведения	Зо 06.04 стандарты антикоррупционного поведения и последствия его нарушения	-
ОК.07	Уо 07.05 эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Зо 07.06 правила поведения в чрезвычайных ситуациях	-
ПК 1.1.	З 1.1.01 трудовой Кодекс Российской Федерации законодательные и нормативно-правовые акты в области данного вида производства; З 1.1.01 систему планирования в организации;	У 1.1.01 формировать бригады, самоанализировать профессиональную деятельность и заниматься профессиональным самосовершенствованием	Н 1.1.01 организации работы коллектива исполнителей по соблюдению технологических регламентов процесса производства.
	должностные инструкции персонала; материально-технические, трудовые и финансовые ресурсы подразделения; показатели их эффективного использования; формы оплаты труда		
ПК 1.2.	З 1.2.01 виды нормативной документации; нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы качества продукции; требования стандартов и технических условий	У 1.2.01 обеспечивать выполнение производственных заданий; планировать задания для персонала; планировать и определять оптимальные решения в условиях нестандартной ситуации	Н 1.2.01 обеспечения выполнения производственных заданий и требований нормативной документации к качеству работ и продукции.

ПК 1.4.	У 1.4.01 рассчитывать по принятой методологии основные технико-экономические показатели работы коллектива	З 1.4.01 показатели производственной программы; методика определения основных технико-экономических показателей нормы расхода материалов; нормы выработки; производственные мощности оборудования, его пропускную способность	Н 1.4.01 выполнения основных расчетов экономических показателей работы производственного участка;
ПК 1.5.	У 1.5.01 анализировать и оценивать состояние техники безопасности, промышленной санитарии и противопожарной защиты на производственном участке; У 1.5.02 выбирать методы и мероприятия по защите от негативных факторов производства; У 1.5.03 выполнять требования охраны труда при выполнении лабораторных испытаний; применять безопасные приемы труда на территории организации и в производственных помещениях применять средства индивидуальной и коллективной защиты	З 1.5.01 опасные и вредные факторы, воздействующие на работающих в цехах доменного производства; виды инструктажей по безопасности труда и противопожарным мероприятиям; безопасные приемы при выполнении производственных работ; бирочную систему; методы и средства обеспечения безопасности производства; виды работ повышенной опасности на производственном участке	Н 1.5.1.01 обеспечения и контроля соблюдения работниками требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Количество часов на освоение программы практики по ПМ 01:

Всего - 36 часов (1 неделя), в том числе в 6-ом семестре 36 часов

Профессиональный модуль ПМ 02 Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением

Код ОК, ПК	Уметь	Знать	Владеть навыками
ОК.01	Уо 01.01 распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части	Зо 01.01 актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить	-
ОК.01	Уо 01.02 определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы	Зо 01.02 структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях	-
ОК.01	Уо 01.03 выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы	Зо 01.03 основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте	-
ОК.01 ОК.01	Уо 01.04 владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах	Зо 01.04 методы работы в профессиональной и смежных сферах	-
	Уо 01.05 оценивать результат и последствия	Зо 01.05 порядок оценки результатов решения задач	-
	своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)	профессиональной деятельности	
ОК.02	Уо 02.01 определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации	Зо 02.01 номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности	-
ОК.03	Уо 03.02 применять современную научную профессиональную терминологию	Зо 03.02 современная научная и профессиональная терминология	-

ПК 2.1.	У 2.1.01 рассчитывать по принятой методологии основные параметры технологического процессов обработки металлов давлением, показатели работы оборудования; использовать программное обеспечение в профессиональной деятельности, применять компьютерные технологии; рассчитывать абсолютные, относительные и полные показатели и коэффициенты деформации	З 2.1.01 физические и технологические свойства металлов и сплавов, закономерности процессов формирования структуры и свойств заготовок; методы расчета оптимальных параметров технологического процессов обработки металлов давлением; этапы и условия протекания технологических процессов обработки металлов давлением	Н 2.1.01 выполнения расчетов параметров технологических процессов обработки металлов давлением, работы оборудования, характеристик исходных заготовок и металлопродукции
ПК 2.2.	У 2.2.01 выбирать вид термической обработки для обеспечения требуемых характеристик металлургической продукции	З 2.2.01 исходный материал и подготовка его к процессу; фазовые превращения в металлах при термообработке; классификацию видов термической обработки, условия их проведения и влияния на свойства металлов	Н 2.2.01 Осуществления мероприятий по подготовке заготовок к процессу обработки металлов давлением.
ПК 2.3.	У 2.3.01 работать с технологической, конструкторской, организационно-распорядительной документацией, справочниками и другими информационными источниками;	З 2.3.01 особенности технологического производства продукции различного сортамента;	Н 2.3.01 ведения технологического процесса обработки металлов давлением в соответствии с требованиями нормативной, технологической документации
ПК 2.3.	У 2.3.02 использовать программное обеспечение в управлении технологическим процессом	З 2.3.02 методы обеспечения процессов обработки металлов давлением	
ПК 2.3.		З 2.3.03 основные свойства перерабатываемых материалов	

ПК 2.4.	У 2.4.01 контролировать качество исходных заготовок; осуществлять контроль за выполнением технологического процесса обработки металлов давлением;	З 2.4.01 основные методы анализа качества металлопродукции типы и назначение контрольно-измерительных приборов, используемых для контроля и управления процессами обработки металлов давлением	Н 2.4.01 контроля и корректировки текущего отклонения от заданных величин параметров и показателей технологических процессов обработки металлов давлением
ПК 2.4.	У 2.4.02 выявлять причины образования дефектов и разрабатывать мероприятия по их устранению и исправлению в отливках		
ПК 2.4.	У 2.4.03 находить причины нарушений технологии и пути их устранения		
ПК 2.5.	У 2.5.01 применять типовые методики определения параметров обработки металлов давлением; выбирать справочные данные, характеризующие взаимосвязи структуры и свойств обрабатываемых металлов и сплавов, для обеспечения выпуска продукции с заданными свойствами;	З 2.5.01 устройство технологического оборудования и применяемых приспособлений; причины основных неполадок в работе технологического оборудования, меры их предупреждения и устранения; причины возможных аварий, планы их ликвидации; операции по поддержанию заданного температурного и гидравлического режима работы оборудования; требования стандартов и технических условий	Н 2.5.01 осуществления эксплуатации и обслуживание основного и вспомогательного технологического оборудования процессов обработки металлов давлением

Количество часов на освоение программы практики по ПМ 02:

Всего - 648 часа (18 недель), в том числе в 7 – ом семестре 504 часа (14 недель), в 8- ом семестре 144 часов (4 недели).

Профессиональный модуль ПМ.03 Освоение профессии рабочего 11344 Вальцовщик стана горячего проката труб

<i>Код ОК, ПК</i>	Уметь	Знать	Владеть навыками
------------------------------	--------------	--------------	-------------------------

ОК.01	Уо 01.01 распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части	Зо 01.01 актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить	-
ОК.01	Уо 01.02 определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы	Зо 01.02 структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях	-
ОК.01	Уо 01.03 выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы	Зо 01.03 основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте	-
ОК.01	Уо 01.04 владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах	Зо 01.04 методы работы в профессиональной и смежных сферах	-
ОК.01	Уо 01.05 оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)	Зо 01.05 порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности	-
ОК.02	Уо 02.01 определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации	Зо 02.01 номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности	-
ОК.03	Уо 03.02 применять современную научную профессиональную терминологию	Зо 03.02 современная научная и профессиональная терминология	-

ПК 5.1.	У 5.1.01 Проверять работоспособность и исправность поста управления станов горячей прокатки, контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок, производственной сигнализации, средств связи между постами, контроллеров, заземляющих устройств станов горячей прокатки	З 5.1.01 технологию обработки металлов давлением;	Н 5.1.01Выполнения подготовительных работ на станах и техническое обслуживание оборудования станов горячей
ПК 5.1.	У 5.1.02 Пользоваться способами проверки исправности и работоспособности устройств и приборов поста управления станов горячей прокатки, контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализации, средств связи между постами на станах горячей прокатки	З 5.1.02 закономерности процессов формирования структуры и свойств обрабатываемых металлов и сплавов;	Н 5.1.02Ведения технологического процесса производства листового проката на станах горячей и холодной прокатки
ПК 5.1.	У 5.1.03Выявлять неисправности при работе на холостом ходу основного и	З 5.1.03 технические характеристики, конструктивные особенности, назначение,	
	вспомогательного оборудования станов горячей прокатки и принимать меры по их устранению	принципы работы и правила эксплуатации используемого оборудования	
ПК 5.1.		З 5.1.04 основные методы выполнения работ	
ПК 5.1.		З 5.1.05 причины образования дефектов в изделиях и методы их устранения	

ПК 5.1.		3 5.1.06 методы расчета оптимальных параметров технологического процесса обработки металлов давлением;	
ПК 5.1.		3 5.1.07 системы автоматического управления технологическим оборудованием цехов обработки металлов давлением, конструкции их элементов;	

Количество часов на освоение программы практики по ПМ 03:

Всего - 216 часа (6 недель), в том числе в 6-ом семестре 216 часа.

**Профессиональный модуль ПМ 04 Освоение профессии рабочего 11349
Вальцовщик стана холодного проката труб**

Код ОК, ПК	Уметь	Знать	Владеть навыками
ОК.01	Уо 01.01 распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части	Зо 01.01 актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить	-
ОК.01	Уо 01.02 определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы	Зо 01.02 структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях	-
ОК.01	Уо 01.03 выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы	Зо 01.03 основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте	-

ОК.01	Уо 01.04 владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах	Зо 01.04 методы работы в профессиональной и смежных сферах	-
ОК.01	Уо 01.05 оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)	Зо 01.05 порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности	-
ОК.02	Уо 02.01 определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации	Зо 02.01 номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности	-
ОК.03	Уо 03.02 применять современную научную профессиональную терминологию	Зо 03.02 современная научная и профессиональная терминология	-
ПК 3.1.	У 3.1.01 управления обслуживаемых станов холодной прокатки труб	З 3.1.01 АСУ ТП обслуживаемых станов холодной прокатки труб	Н 3.1.01 выполнения подготовительных работ на станах холодной прокатки труб
ПК 3.2.	У 3.2.01 пользоваться средствами измерения параметров прокатки	З 3.2.01 правил эксплуатации станов холодной прокатки труб	Н 3.2.01 приемки и проверки поступившего металла на соответствие требованиям технических условий (маркировка, размеры, состояние торцов, состояние поверхности, кривизна заготовки)

Количество часов на освоение программы практики по ПМ 04

Всего - 324 часов (9 неделя), в том числе в 216 часов в 6 – ом семестре и 108 часов в 7-ом семестре

1.4. Виды работ по производственной практике

Виды работ	Объем часов 2 курс		Объем часов 3 курс		Объем часов 4 курс	
	3 Сем.	4 Сем	5 Сем	6 Сем	7 Сем	8 Сем
ПМ.01 Организация работы коллектива исполнителей и обеспечение безопасности труда при выполнении производственного задания ПП.01.Производственная практика				36		
– Анализ с производственной структурой цеха, участка; – Анализ бригадной формы организации труда; – Анализ технико-экономических показателей работы цеха, участка; – Анализ технического обслуживания оборудования.						
ПМ.02. Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением ПП.02.Производственная практика					504	144
- Выполнение настройки стана с учётом опережения и отставания; - Выполнение настройки стана с учётом законов постоянства объёмов; - Выполнение настройки стана с учётом распределения давления металла на валки по клетям; - Выполнение настройки стана с учётом уширения при прокатке - Соблюдение требований безопасности при настройке стана. - Выполнение настройки рабочей клетки и прокатного стана; - Выполнение технологических операций по регулированию скорости прокатки и натяжения полосы; - Выполнение технологических операций по регулированию давления металла на валки; - Выполнение контроля технологических параметров процесса прокатки; - Выполнение перестройки рабочих клеток при переходе с одного профиля на другой; - Соблюдение требований безопасности при ведении технологических процессов прокатки. - Выполнение загрузки металла в агрегаты непрерывного отжига; - Выполнение загрузки металла в термические печи; - Выполнение выбора режима термообработки; - Выполнение контроля за режимом термообработки; - Выполнение распаковки печи термической обработки; - Выявление дефектов термообработки и их причин; - Соблюдение требований безопасности при термической обработке. - Контроль за работой электрооборудования цеха обработки металлов давлением; - Настройка технологического оборудования цеха обработки металлов давлением; - Эксплуатация оборудования при ведении технологических процессов обработки металлов давлением;						

- Выбор соответствующего оборудования для ведения технологического процесса; - Чтение чертежей основного и вспомогательного оборудования(при необходимости) при наладке оборудования; - Контроль за работой оборудования цеха обработки металлов давлением. - Участие в работе по надзору и уходу за механическим и электрическим оборудованием; - Контроль за работой технологического оборудования цеха; - Проверка исправности технологического оборудования при профилактических осмотрах; - Определение неисправностей в работе механизмов и их причин; - Участие в разборке и сборке механизмов; - Участие в составлении дефектной ведомости на ремонт оборудования; - Соблюдение правил безопасного труда при выполнении работ по эксплуатации технологического и электрического оборудования цеха - Анализ и ведение технологического процесса обработки металлов давлением с использованием автоматизированной системы управления, компьютерных и телекоммуникационных средств; - Регистрация и анализ показателей автоматической системы управления технологическим процессом; - Выбор методов контроля качества продукции; - Выбор и поверка оборудования, аппаратуры и приборов для контроля качества продукции; - Определение качества(дефектов) выпускаемой продукции; - Предупреждение появления дефектов выпускаемой продукции; - Устранение дефектов выпускаемой продукции; - Оформление технической, технологической и нормативной документации при отделке и контроле выпускаемой продукции						
ПМ.03. Освоение профессии рабочего 11344 Вальцовщик стана горячего проката труб ПП.03.Производственная практика				216		
– приемка и сдача смены; – выполнение профилактических осмотров и текущих ремонтов обслуживаемого оборудования; – подготовка основного и вспомогательного оборудования к работе; – выполнение пуска и остановки технологического оборудования; – обслуживание технологического оборудования в процессе производства проката; – участие в перевалке рабочих валков и наладке агрегатов стана; – установка режимов перевалки валков по заданным параметрам; – ведение технологического процесса с учётом исходных материалов, сортамента и показаний						

– КИП; – регулирование хода технологического процесса с применением АСУТП; – выполнение стропальных работ при обслуживании прокатного стана и постов его управления; – заполнение учетной документации; – соблюдение правил безопасности труда при ведении технологического процесса прокатки, при обслуживании и ремонте оборудования прокатного производства						
ПМ.04 Освоение профессии рабочего 11349 Вальцовщик стана холодного проката труб ПП.04. Производственная практика				216	108	
– приемка и сдача смены; – выполнение профилактических осмотров и текущих ремонтов обслуживаемого оборудования; – подготовка основного и вспомогательного оборудования к работе; – выполнение пуска и остановки технологического оборудования; – обслуживание технологического оборудования в процессе производства проката; – участие в перевалке рабочих валков и наладке агрегатов стана; – установка режимов перевалки валков по заданным параметрам; – ведение технологического процесса с учётом исходных материалов, сортамента и показаний КИП; – заполнение учетной документации; – соблюдение правил безопасности труда при ведении технологического процесса прокатки, при обслуживании и ремонте оборудования прокатного производства.						

2. Содержание практики по профессиональным модулям:

ПМ 01 Организация работы коллектива исполнителей и обеспечение безопасности труда при выполнении производственного задания

Код и наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК		Объем часов
ПК 1.1 Организовывать работу коллектива исполнителей по соблюдению технологических регламентов процесса производства.	1	Анализ с производственной структурой цеха, участка;	6
ПК 1.2 Обеспечивать выполнение производственных заданий и требований нормативной документации к качеству работ и продукции.	1	Анализ бригадной формы организации труда;	6
ПК 1.4 Выполнять основные расчеты экономических показателей работы производственного участка.	1	Анализ технико-экономических показателей работы цеха, участка;	12
ПК 1.5 Обеспечивать и контролировать соблюдение работниками требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.	1	Анализ технического обслуживания оборудования.	12
Итого			36

Содержание практики ПМ 02 Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением

Код и наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК		Объем часов
ПК 2.1 Выполнять расчеты параметров технологических процессов обработки металлов давлением, работы оборудования, характеристик исходных заготовок и металлопродукции.	1	Выполнение технологических операций по регулированию скорости прокатки и натяжения полосы;	18
	2	Выполнение технологических операций по регулированию давления металла на валки;	18
	3	Соблюдение требований безопасности при ведении технологических процессов прокатки.	12
	4	Чтение чертежей основного и вспомогательного оборудования(при необходимости) при наладке оборудования;	18
ПК 2.2 Осуществлять мероприятия по подготовке заготовок к процессу обработки металлов давлением.	1	Настройка технологического оборудования цеха обработки металлов давлением;	18
	2	Выбор соответствующего оборудования для ведения технологического процесса;	18
	3	Выполнение перестройки рабочих клеток при переходе с одного профиля на другой;	18
	4	Выполнение загрузки металла в агрегаты непрерывного отжига;	18
	5	Выполнение загрузки металла в термические печи	18
	6	Участие в разборке и сборке механизмов;	12
ПК 2.3 Вести технологический процесс обработки металлов давлением в соответствии с требованиями нормативной, технологической документации.	1	Выполнение выбора режима термообработки;	18
	2	Выполнение контроля за режимом термообработки;	18
	3	Выполнение распаковки печи термической обработки;	18
	4	Соблюдение требований безопасности при термической обработке.	12
	5	Эксплуатация оборудования при ведении технологических процессов обработки металлов давлением;	18
	6	Анализ и ведение технологического процесса обработки металлов давлением с использованием автоматизированной системы управления, компьютерных и телекоммуникационных средств;	18
	7	Регистрация и анализ показателей автоматической системы управления технологическим процессом;	18

ПК 2.4 Контролировать и корректировать текущие отклонения от заданных величин параметров и показателей технологических процессов обработки металлов давлением.	1	Выполнение контроля технологических параметров процесса прокатки;	18
	2	Выявление дефектов термообработки и их причин;	18
	3	Контроль за работой электрооборудования цеха обработки металлов давлением;	18
	4	Контроль за работой оборудования цеха обработки металлов давлением.	18
	5	Проверка исправности технологического оборудования при профилактических осмотрах;	18
	6	Определение неисправностей в работе механизмов и их причин;	18
	7	Выбор методов контроля качества продукции;	18
	8	Участие в составлении дефектной ведомости на ремонт оборудования;	18
	9	Выбор и поверка оборудования, аппаратуры и приборов для контроля качества продукции;	18
	10	Определение качества(дефектов) выпускаемой продукции;	18
	11	Предупреждение появления дефектов выпускаемой продукции;	18
	12	Устранение дефектов выпускаемой продукции;	18
	13	Оформление технической, технологической и нормативной документации при отделке и контроле выпускаемой продукции.	12
ПК 2.5 Осуществлять эксплуатацию и обслуживание основного и вспомогательного технологического оборудования процессов обработки металлов давлением	1	Выполнение настройки стана с учётом опережения и отставания;	18
	2	Выполнение настройки стана с учётом законов постоянства объёмов;	18
	3	Выполнение настройки стана с учётом распределения давления металла на валки по клетям;	18
	4	Выполнение настройки стана с учётом уширения при прокатке	18
	5	Соблюдение требований безопасности при настройке стана.	12
	6	Выполнение настройки рабочей клетки и прокатного стана; Участие в работе по надзору и уходу за механическим и электрическим оборудованием;	18
	7	Контроль за работой технологического оборудования цеха;	18
	8	Соблюдение правил безопасного труда при выполнении работ по эксплуатации технологического и электрического оборудования цеха	12
Всего			648

Содержание практики ПМ.03. Освоение профессии рабочего 11344 Вальцовщик стана горячего проката труб

Код и наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК		Объем часов
ПК 3.1 Оператор поста управления стана горячей прокатки	1	приемка и сдача смены;	18
	2	выполнение профилактических осмотров и текущих ремонтов обслуживаемого оборудования;	18
	3	подготовка основного и вспомогательного оборудования к работе;	18
	4	выполнение пуска и остановки технологического оборудования;	18
	5	обслуживание технологического оборудования в процессе производства проката;	18
	6	участие в перевалке рабочих валков и наладке агрегатов стана;	18
	7	установка режимов перевалки валков по заданным параметрам;	18
	8	ведение технологического процесса с учётом исходных материалов, сортамента и показаний КИП;	18
	9	регулирование хода технологического процесса с применением АСУТП;	18
	10	выполнение стропальных работ при обслуживании прокатного стана и постов его управления;	18
	11	заполнение учетной документации;	18
	12	соблюдение правил безопасности труда при ведении технологического процесса прокатки, при обслуживании и ремонте оборудования прокатного производства.	18
Всего			216

Содержание практики ПМ.04 Освоение профессии рабочего 11349 Вальцовщик стана холодного проката труб

Код и наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК		Объем часов
ПК 4.1 Выполнение подготовительных работ на станах холодной прокатки труб	1	приемка и сдача смены;	36
	2	подготовка основного и вспомогательного оборудования к работе;	36
	3	заполнение учетной документации;	12
ПК 4.2 Выполнение вспомогательных операций при ведении технологического процесса холодной прокатки труб	1	выполнение профилактических осмотров и текущих ремонтов обслуживаемого оборудования;	36
	2	выполнение пуска и остановки технологического оборудования;	36
	3	обслуживание технологического оборудования в процессе производства проката;	36
	4	участие в перевалке рабочих валков и наладке агрегатов стана;	36
	5	установка режимов перевалки валков по заданным параметрам;	36
	6	ведение технологического процесса с учётом исходных материалов, сортамента и показаний КИП;	36
	7	соблюдение правил безопасности труда при ведении технологического процесса прокатки, при обслуживании и ремонте оборудования прокатного производства.	24
Итого			324

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Особенности реализации производственной практики

Практика проводится концентрированно в рамках профессионального модуля.

Условием допуска обучающихся к производственной практике является освоение междисциплинарных курсов и положительный результат по освоению учебной практики.

Продолжительность рабочего дня обучающихся при прохождении практики составляет для обучающихся в возрасте от 16 до 18 лет - не более 36 часов в неделю, в возрасте от 18 лет и старше - не более 40 часов в неделю (ст. 92 ТК РФ).

Практика проводится на ТМК ЧТПЗ на основе договоров между техникумом и предприятием. В период прохождения практики студенты могут зачисляться на вакантные должности.

В ходе практики студенты ведут дневник (см. приложение 2), а по результатам выполненных работ составляют отчет. Эти документы заверяет руководитель практики от предприятия. По результатам практики руководителями практики от предприятия и техникума формируется аттестационный лист (см. приложение 1), содержащий оценку (по 5-балльной шкале) выполнения видов работ, предусмотренных настоящей программой, а также производственная характеристика студента по освоению профессиональных компетенций в период прохождения практики.

Организация проведения практики в целом возлагается на заместителя директора по учебно-производственной работе, который

- составляет график практики на группу;
- обеспечивает подписание договоров на практику;
- обеспечивает наличие программы практики;
- готовит и согласовывает проект приказа о распределении обучающихся по объектам практики, назначении руководителей практики от техникума из состава преподавателей профессиональных дисциплин соответствующего профиля;
- готовит и согласовывает направления на практику с указанием вида и сроков прохождения практики в случае необходимости.

Организацию и руководство практикой конкретных учебных групп и (или) отдельных студентов осуществляют руководители практики от техникума.

Руководитель практики от техникума обязан:

- установить связь с руководителем практики от предприятия и совместно с ним уточнить рабочую программу практики (в случае необходимости);
- осуществлять контроль выполнения программы практики;
- принимать участие в распределении обучающихся по рабочим местам и перемещении их по видам работ;
- контролировать соблюдение обучающимися правил техники безопасности и внутреннего распорядка предприятия;
- выдавать индивидуальные задания обучающимся;
- консультировать обучающихся по возникающим вопросам;
- проверять ведение обучающимися дневников практики;
- проверять отчеты по практике и организовывать их открытую защиту;

- предоставить, по окончании практики, зачетную ведомость, отчеты, производственные характеристики (отзывы), дневники по практике, аттестационные листы каждого студента.

Обучающиеся, при прохождении практики обязаны:

- пройти медицинский осмотр, оформить личную санитарную книжку и получить допуск к работе;
- выполнить задания, предусмотренные рабочей программой практики;
- подчиняться, действующим на предприятии правилам внутреннего трудового распорядка;
- строго соблюдать правила по охране труда, промышленной санитарии и личной гигиены;
- нести ответственность за выполненную работу;
- по окончании практики представить отчет, производственную характеристику (отзыв), дневник по практике, аттестационный лист.

– 3.2. Характеристика рабочих мест (мест практики)

Наименование отделов, цехов, участков и проч. ЧТПЗ	Оборудование	Применяемые инструменты (приспособления)
прокатные станы горячей прокатки труб	-прошивном, -пилигримовом, -калибровочном станах	
прокатные станы холодной прокатки труб	-ХПТ-160, -ХПТ-250, -ХПТ-450	

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

По итогам практики проводится зачёт. Контроль и оценка результатов освоения программы практики осуществляется руководителем (руководителями) в ходе контроля выполнения программы практики, по результатам оценивания дневника и отчета по практике, с учетом аттестационного листа по практике и производственной характеристики студента на основании следующих критериев:

ПМ 01 Организация работы коллектива исполнителей и обеспечение безопасности труда при выполнении производственного задания

Код и наименование ПК	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 1.1 Организовывать работу коллектива исполнителей по соблюдению технологических регламентов процесса производства.	Принимает участие в организации работы коллектива исполнителей по соблюдению технологических регламентов процесса производства.	экспертная оценка деятельности в ходе практики
ПК 1.2 Обеспечивать выполнение производственных заданий и требований нормативной документации к качеству работ и продукции.	Принимает участие в обеспечении выполнения производственных заданий и требований нормативной документации к качеству работ и продукции	экспертная оценка деятельности в ходе практики
ПК 1.4 Выполнять основные расчеты экономических показателей работы производственного участка.	Принимает участие в выполнении основных расчетов экономических показателей работы производственного участка	экспертная оценка деятельности в ходе практики
ПК 1.5 Обеспечивать и контролировать соблюдение работниками требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.	Принимает участие в обеспечении и контроле соблюдения работниками требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности	экспертная оценка деятельности в ходе практики

ПМ 02 Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением

Код и наименование ПК	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 2.1 Выполнять расчеты параметров технологических процессов обработки металлов давлением, работы оборудования, характеристик исходных заготовок и металлопродукции.	Демонстрирует умение выполнять расчеты параметров технологических процессов обработки металлов давлением, работы оборудования, характеристик исходных заготовок и металлопродукции	экспертная оценка деятельности в ходе практики
ПК 2.2 Осуществлять мероприятия по подготовке заготовок к процессу обработки металлов давлением	Демонстрирует умение подготовки заготовок к процессу обработки металлов давлением	экспертная оценка деятельности в ходе практики
ПК 2.3 Вести технологический процесс обработки металлов давлением в соответствии с требованиями нормативной, технологической документации.	Демонстрирует умение вести технологический процесс обработки металлов давлением в соответствии с требованиями нормативной, технологической документации	экспертная оценка деятельности в ходе практики
ПК 2.4 Контролировать и корректировать текущие отклонения от заданных величин параметров и показателей технологических процессов обработки металлов давлением.	Демонстрирует умения контролировать и корректировать текущие отклонения от заданных величин параметров и показателей технологических процессов обработки металлов давлением	экспертная оценка деятельности в ходе практики
ПК 2.5 Осуществлять эксплуатацию и обслуживание основного и вспомогательного технологического оборудования процессов обработки металлов давлением	Демонстрирует умение осуществлять эксплуатацию и обслуживание основного и вспомогательного технологического оборудования процессов обработки металлов давлением	экспертная оценка деятельности в ходе практики

ПМ.03. Освоение профессии рабочего 11344 Вальцовщик стана горячего проката труб

Код и наименование ПК	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 3.1 Оператор поста управления стана горячей прокатки	Демонстрирует умение оператора поста управления стана горячей прокатки	экспертная оценка деятельности в ходе практики

ПМ.04. Освоение профессии рабочего 11349 Вальцовщик стана холодного проката труб

Код и наименование ПК	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 4.1 Выполнение подготовительных работ на станах холодной прокатки труб	Принимает участие в выполнении подготовительных работ на станах холодной прокатки труб	экспертная оценка деятельности в ходе практики
ПК 4.2 Выполнение вспомогательных операций при ведении технологического процесса холодной прокатки труб	Анализирует и принимает участие в ходе выполнения вспомогательных операций при ведении технологического процесса холодной прокатки труб	экспертная оценка деятельности в ходе практики