

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации  
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования  
«ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ  
(национальный исследовательский университет)»

УТВЕРЖДАЮ:

директор  
Многопрофильного колледжа

 О.Б. Прохорова

19 января 2024

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ  
ПО ПМ.03 ПО ПОЛУЧЕНИЮ РАБОЧЕЙ ПРОФЕССИИ  
КУЗНЕЦ-ШТАМПОВЩИК**

**Основной профессиональной образовательной программы  
22.02.08 МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО (по видам производства)**

Челябинск, 2024

Рабочая программа ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПО ПМ.03 ПО ПОЛУЧЕНИЮ РАБОЧЕЙ ПРОФЕССИИ КУЗНЕЦ-ШТАМПОВЩИК основной профессиональной образовательной программы специальности среднего профессионального образования (далее СПО) 22.02.08 Metallургическое производство (по видам производства) рассмотрена и одобрена на заседании Педагогического совета № 4, протокол №4 от «18» января 2024 г.

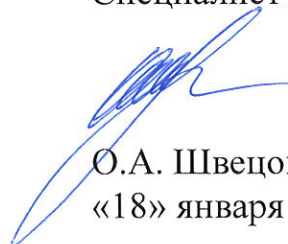
СОГЛАСОВАНО:

Зам. директора по УПР



Л.П. Попкова  
«18» января 2024 г.

Специалист по УМР



О.А. Швецова  
«18» января 2024 г.

Разработчик: М.А. Соседкова, старший преподаватель кафедры «Процессы и машины обработки металлов давлением» ЮУрГУ

Рабочая программа ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПО ПМ.03 ПО ПОЛУЧЕНИЮ РАБОЧЕЙ ПРОФЕССИИ КУЗНЕЦ-ШТАМПОВЩИК разработана в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 22.02.08 Metallургическое производство (по видам производства).

## СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ .....	4
1.1 Область применения рабочей программы .....	4
1.2 Место учебной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы .....	4
1.3 Цели и планируемые результаты освоения учебной практики .....	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ .....	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРАКТИКИ .....	7
3.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению .....	7
3.2 Информационное обеспечение обучения .....	8
Основная литература.....	8
3.3 Общие требования к организации практики .....	8
3.4 Особенности обучения лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов .....	8
3.5 Формы отчётности по практике .....	9
3.6 Кадровое обеспечение практики.....	9
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ.....	9

# 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

## 1.1 Область применения рабочей программы

Рабочая программа ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПО ПМ.03 ПО ПОЛУЧЕНИЮ РАБОЧЕЙ ПРОФЕССИИ КУЗНЕЦ-ШТАМПОВЩИК является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 22.02.08 Metallургическое производство (по видам производства).

## 1.2 Место учебной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы

Производственная практика относится к профессиональному циклу и входит в состав профессионального модуля ПМ.03.

## 1.3 Цели и планируемые результаты освоения учебной практики

В результате освоения программы производственной практики профессионального модуля студент должен освоить должен освоить вид деятельности по получению рабочей профессии кузнец-штамповщик и соответствующие ему профессиональные компетенции (таблица 1) в соответствии с ФГОС СПО по специальности 22.02.08 Metallургическое производство (по видам производства).

Таблица 1 – Профессиональные компетенции

Код и наименование профессиональной компетенции	Показатели освоения профессиональной компетенции
ПК 3.1 Вести технологический процесс на кузнечно-штамповочном оборудовании	<b>Практический опыт:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>– получения информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании, о состоянии рабочего места кузнеца-штамповщика, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению;</li><li>– проверки состояния ограждений и работоспособности основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования, средств индивидуальной защиты, связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования;</li><li>– подготовки к работе кузнечно-штамповочного оборудования;</li><li>– подготовки заготовки к обработке</li></ul>
	<b>Умения:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>– устанавливать оснастку на кузнечно-штамповочное оборудование;</li><li>– визуально определять наличие дефектов на поверхности металла штамповкой</li></ul>
	<b>Знания:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>– устройства, принципа работы, правил эксплуатации основного и вспомогательного оборудования;</li><li>– правила приемки металла, предназначенного для обработки;</li></ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>– виды дефектов металла, направляемого на штамповку;</li> <li>– требований охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке</li> </ul>
<p>ПК 3.2. Выполнять наладку кузнечно-штамповочного оборудования</p>	<p><b>Практический опыт:</b> наладки кузнечно-штамповочных машин, автоматов и прессов</p>
	<p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– визуально контролировать образование износа, задиров, забоин, вмятин и трещин на штамповой оснастке;</li> <li>– выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке штамповой оснастки;</li> <li>– выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) оборудования и штамповой оснастки в соответствии с эксплуатационной документацией;</li> <li>– использовать инструменты и приспособления для сборки, разборки и регулирования параметров работы штамповой оснастки;</li> <li>– контролировать правильность наладки штамповой оснастки;</li> <li>– определять возможные причины неисправностей в работе основного, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки</li> </ul>
	<p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– видов, конструкции и назначения инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки;</li> <li>– видов, конструкции и назначение кузнечно-штамповочного оборудования, механизмирующих и автоматизирующих устройств;</li> <li>– групп и марок материалов, используемых в штамповой оснастке и штамповом инструменте;</li> <li>– групп и марок материалов, обрабатываемых штамповкой;</li> <li>– основные параметры кузнечно-штамповочного оборудования;</li> <li>– системы допусков и посадок, качества и параметры шероховатости;</li> <li>– сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой</li> </ul>

#### 1.4 Количество часов на освоение программы практики

Рабочая программа рассчитана на прохождение студентами производственной практики в объеме 252 часов.

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

Виды и содержание работ	Обязательная нагрузка				
	Всего часов	Практическая подготовка	в том числе		
			теоретических занятий (час)	практических занятий (час)	промежуточная аттестация в форме диф. зачёта/ зачёта (час)
1	3	4	5	6	78
Тема 1.1 Ознакомление с основным и вспомогательным оборудованием цеха.	20	20			
Тема 1.2 Выполнение подготовки исходного материала к работе	30	30			
Тема 1.3 Выполнение подготовки инструмента и оборудования к штамповке	30	30			
Тема 2.1 Ведение технологического процесса горячей штамповки	80	80			
Тема 3.1 Способы обнаружения и устранения возможных дефектов штамповок	50	50			
Тема 4.1 Контроль качества поковок	42	42			
дифференцированный зачёт	6	6			6
Всего	<b>252</b>				<b>6</b>

### 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРАКТИКИ

#### 3.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Вид занятий	№ ауд.	Перечень основного оборудования и технических средств обучения
Практическая подготовка, текущий контроль, промежуточная аттестация	110-111	<p><b>Нежилое здание (Учебно-лабораторный корпус №1)</b> <b>Учебная лаборатория инновационных технологий обработки металлов давлением "Исследование биметаллов и обработка металлов давлением на специальных станках", ауд. 110-111</b></p> <p><b>Оборудование и технические средства обучения:</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Непрерывный двух-клетевой стан ДУО-200, комплекс оборудования - 1 шт.</li><li>2. Волоочильный стан для опытного производства и исследования специальных металлов и сплавов - 1 шт.</li><li>3. Универсальный стан для плакирования и холодной прокатки лент - 1 шт.</li><li>4. Пресс - 1 шт.</li><li>5. Исследовательский лабораторный стенд "Обработка металлов давлением" - 1 шт.</li><li>6. Стан поперечно-винтовой прокатки - 1 шт.</li><li>7. Клеть многовалковая - 1 шт.</li><li>8. Станок оптико-шлифовальный - 2 шт.</li><li>9. Модель прокатного стана - 1 шт.</li><li>10. Нагревательная печь - 1 шт.</li></ol> <p><b>Имущество:</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Стол - 7 шт.</li><li>2. Стул - 14 шт.</li><li>3. Шкаф металлический - 5 шт.</li><li>4. Стеллаж металлический - 8 шт.</li></ol>
Практическая подготовка	107	<p><b>Нежилое здание (Учебно-лабораторный корпус №1)</b> <b>Учебная лаборатория инновационных технологий обработки металлов давлением "Пластометрия и непрерывная прокатка", ауд. 107</b></p> <p><b>Оборудование и технические средства обучения:</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Автоматизированный цифровой комплекс проведения испытания материалов ЧПИ-2 - 1 шт.</li><li>2. Комплекс оборудования для пластической деформации металлов и сплавов ДУО-180 - 1 шт.</li><li>3. Конвертор - 1 шт.</li><li>4. Дробилка щековая - 1 шт.</li><li>5. Программно-аппаратный комплекс ОМД ПАК 1-9 - 1 шт.</li><li>6. Механизм наклона печи - 1 шт.</li><li>7. Распределитель шихты - 1 шт.</li></ol> <p><b>Имущество:</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Стол письменный - 5 шт.</li></ol>

		2. Стул - 10 шт. 3. Шкаф металлический - 1 шт.
--	--	---

### **3.2 Информационное обеспечение обучения**

#### **Основная литература**

1. Шухов Ю.В., Еленев С.А. Холодная штамповка. – М.: Высшая школа, 2018. – 196 с.
2. Гусев А.Н., Линц В.П. Холодноштамповочное оборудование и его наладка. – М.: Высшая школа, 2018. – 286с.

#### **Дополнительная литература**

1. Малов А.Н. Технология холодной штамповки. – М.: Машиностроение, 2015
2. Романовский В.П. Справочник по холодной штамповке. – М.: Машиностроение, 2016.

#### **Перечень используемого программного обеспечения:**

–не используется

#### **Перечень используемых профессиональных баз данных и информационных справочных систем:**

- ЭБС Электронного издания ЮРАЙТ
- ЭБС «ЛАНЬ»

### **3.3 Общие требования к организации практики**

Производственная практика проводится при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессионального модуля концентрированно после освоения теоретического курса. По результатам практики обучающимся составляется отчет, заполняется дневник практики, который утверждается организацией, оформляется аттестационный лист и характеристика.

Аттестация по итогам производственной практики проводится в форме дифференцированного зачета на основании представленных отчетов.

### **3.4 Особенности обучения лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов**

Освоение программы производственной практики обучающимися с ограниченными возможностями здоровья осуществляется с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких обучающихся.

Содержание образования и условия организации обучения обучающихся с ограниченными возможностями здоровья определяются адаптированной образовательной программой, а для инвалидов также в соответствии с индивидуальной программой реабилитации инвалида.

Освоение программы производственной практики обучающимися с ограниченными возможностями здоровья может быть организовано как совместно с другими обучающимися, так и в отдельных группах.



Предполагаются специальные условия для получения образования обучающимися с ограниченными возможностями здоровья. Медицинские ограничения регламентированы Перечнем медицинских противопоказаний Министерства здравоохранения Российской Федерации.

Подбор и разработка учебных материалов производится с учетом предоставления материала в различных формах: аудиальной, визуальной, с использованием специальных технических средств и информационных систем.

Форма проведения аттестации для студентов-инвалидов устанавливается с учетом индивидуальных психофизических особенностей. Для студентов с ОВЗ предусматривается доступная форма заданий оценочных средств. Студентам с инвалидностью увеличивается время на подготовку ответов на контрольные вопросы. Для таких студентов предусматривается доступная форма ответов на задания.

### **3.5 Формы отчётности по практике**

В период прохождения практики обучающимся ведется дневник практики. По результатам практики обучающимся составляется отчет, который утверждается образовательной организацией.

В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, наглядные образцы изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

По окончании практики студент предоставляет пакет документов, который включает в себя:

- дневник прохождения практики, включая индивидуальное задание и характеристику работы практиканта;
- отчет о прохождении практики.

### **3.6 Кадровое обеспечение практики**

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой: дипломированные специалисты – преподаватели междисциплинарных курсов, а также общепрофессиональных дисциплин, профессиональных модулей. Наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю профессиональных модулей. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

## **4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ**

Аттестация по итогам ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПО ПМ.03 ПО ПОЛУЧЕНИЮ РАБОЧЕЙ ПРОФЕССИИ КУЗНЕЦ-ШТАМПОВЩИК проводится с учетом результатов:

- отчет по ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ ПО ПМ.03 ПО ПОЛУЧЕНИЮ РАБОЧЕЙ ПРОФЕССИИ КУЗНЕЦ-ШТАМПОВЩИК;
- дневник практики.

Руководитель практики оценивает итоги практики на основе представленного отчета и устного отчета студента. Защита итогов практики проходит в форме собеседования. В результате освоения практики в рамках профессионального модуля обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета

Результаты освоения программы практики	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
Осуществлять подготовку инструмента и оборудования к работе	Экспертная оценка выполнения учебно-производственных работ. <b>Текущий контроль:</b> наблюдение и оценка в процессе выполнения учебно-производственных работ. <b>Промежуточная аттестация:</b> – наблюдение и оценка выполнения практических заданий дифференцированного зачета с оценкой; – анализ документов: дневник и отчет по учебной практике; аттестационный лист
Осуществлять смену инструмента, установку и снятие штампа	
Осуществлять штамповку простых и средней сложности деталей	
Осуществлять осадку, протяжку, прошивку, передачу, гибку с применением сложных комбинированных штампов	
Проверять изготовленные детали измерительным инструментом	
Оценивать качество выпускаемой продукции	

Примерные вопросы:

- Как было организовано Ваше рабочее место?
- Предоставлялась ли Вам возможность выбора направления, методов и средств выполнения работы?
- Каким образом руководитель практики проверял и корректировал Вашу работу?
- Какие дисциплины были наиболее Вам полезны при прохождении практики?
- Каким образом Вы бы изменили учебный процесс (указать дисциплины и их разделы) с учетом опыта, полученного на практике, в т.ч. недостатка исходных знаний, умений и навыков и т.д.?
- Ваше общее впечатление от выполненной работы.