

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.

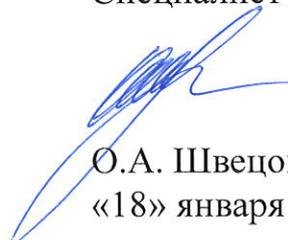
СОГЛАСОВАНО:

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 | Практический опыт: <ul style="list-style-type: none">– 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;– проверки состояния ограждений и работоспособности основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования, средств индивидуальной защиты, связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования;– подготовки к работе кузнечно-штамповочного оборудования;– подготовки заготовки к обработке |
| | Умения: <ul style="list-style-type: none">– устанавливать оснастку на кузнечно-штамповочное оборудование;– визуально определять наличие дефектов на поверхности металла штамповкой |
| | Знания: <ul style="list-style-type: none">– устройства, принципа работы, правил эксплуатации основного и вспомогательного оборудования;– правила приемки металла, предназначенного для обработки; |

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

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 | 252 | | | | 6 |

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

| | | |
|--|--|---|
| | | 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. Текущий контроль: наблюдение и оценка в процессе выполнения учебно-производственных работ. Промежуточная аттестация: – 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.