МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ «КАМЕНСК-УРАЛЬСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ» (ГАПОУ СО «КУПК»)



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПП.01; ПП.02; ПП.03; ПП.04; ПП.05; ПП06

ПМ.01 ПЛАНИРОВАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ ЦЕХА ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ

ПМ.02 ОБОРУДОВАНИЕ ЦЕХА ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ, НАЛАДКА И КОНТРОЛЬ ЗА ЕГО РАБОТОЙ

ПМ.03 ПОДГОТОВКА И ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ

ПМ.04 КОНТРОЛЬ ЗА СОБЛЮДЕНИЕМ ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВА И КАЧЕСТВОМ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ

ПМ.05 ОБЕСПЕЧЕНИЕ ЭКОЛОГИЧЕСКОЙ И ПРОМЫШЛЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

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

22.02.05 Обработка металлов давлением

Уровень подготовки: базовый

Программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) среднего профессионального образования (далее - СПО) по специальности 22.02.05 «Обработка металлов давлением», утвержденного приказом Минобрнауки России от 21апреля 2014г. №359.

Организация - разработчик: ГАПОУ СО «Каменск-Уральский политехнический колледж».

Разработчики:

Сидорова Анна Владимировна, преподаватель ГАПОУ СО «Каменск-Уральский политехнический колледж»

Сычева Татьяна Владимировна, преподаватель ГАПОУ СО «Каменск-Уральский политехнический колледж»

Череда Ольга Владимировна, преподаватель ГАПОУ СО «Каменск-Уральский политехнический колледж»

Рассмотрено на заседании цикловой комиссии Обработки металлов давлением (протокол №1 от 30.08.2021) и одобрено на заседании методического совета колледжа (протокол № 1 от 31.08.2021г.)

Разработчики	Сидорова А.В
	Сычева Т.В.
	Череда О.В.
Председатель цикловой	
комиссии Обработки металлов давлением	Сидорова А.В.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	3
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	5
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	9
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	17
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОБЩИХ И ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ КОМПЕТЕНЦИЙ В ХОДЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	21
ПРИЛОЖЕНИЯ	25

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения рабочей программы производственной практики:

Рабочая программа производственной практики является составной частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по специальности **22.02.05 Обработка металлов давлением** в части освоения квалификации: техник и основных видов профессиональной деятельности (ВПД):

- Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением;
- Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой;
 - Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением;
- Контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции;
 - Обеспечение экологической и промышленной безопасности.
- Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих

1.2. Место производственной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы (ОПОП):

Производственная практика (по профилю специальности) входит в цикл профессиональных модулей: ПМ 01 - ПМ 06 и проводится на третьем и четвертом курсах по всем перечисленным профессиональным модулям

1.3. Цели и задачи производственной практики

Цель производственной практики:

- формирование общих и профессиональных компетенций;
- комплексное освоение студентами всех видов профессиональной деятельности по профессии рабочих, должностей служащих по направлению специальности 22.02.05 Обработка металлов давлением (11487 Волочильщик цветных металлов, 17054 Прессовщик на гидропрессах, 11349 Вальцовщик стана холодного проката труб)

Задачи производственной практики:

- закрепление и совершенствование приобретенного в процессе обучения опыта практической деятельности обучающихся в сфере изучаемой профессии рабочих, должностей служащих по направлению специальности 22.02.05 Обработка металлов давлением (11487 Волочильщик цветных металлов, 17054 Прессовщик на гидропрессах, 11349 Вальцовщик стана холодного проката труб).
 - развитие общих и профессиональных компетенций;
 - освоение современных производственных процессов, технологий;
- адаптация студентов к конкретным условиям деятельности предприятий различных организационно-правовых форм.

В ходе освоения рабочей программы производственной практики студент должен:

иметь практический опыт:

- выбора технологического процесса изготовления изделий с учетом исходных материалов и сортимента;
- пользования нормативно-справочной литературой;
- выполнения необходимых расчетов эффективности работы участка, цеха;

- настройки технологического оборудования цеха обработки металлов давлением;
 - технологических процессов обработки металлов давлением;
 - осуществления технологического процесса изготовления изделий;
 - пользования нормативно-справочной литературой;
 - контроля и управления качеством выпускаемой продукции;
 - оформления технической, технологической и нормативной документаций;
 - оценки состояния экологии производства и охраны труда;
 - ведения технологического процесса изготовления изделий
 - выполнения необходимых замеров

2.РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

В результате прохождения производственной практики по ВПД студент должен освоить профессиональные и общие компетенции:

	освоить профессиональные и общие компетенции:				
ВПД	Профессиональные компетенции	Общие компетенции			
1. Планирование	ПК 1.1. Планировать производство и	ОК 1. Понимать сущность и			
и организация	организацию технологического	социальную значимость			
работы цеха	процесса в цехе обработки металлов	своей будущей профессии,			
обработки	давлением.	проявлять к ней устойчивый			
металлов	ПК 1.2. Планировать грузопотоки	интерес.			
давлением.	продукции по участкам цеха.	ОК 2. Организовывать			
	ПК 1.3. Координировать	собственную деятельность,			
	производственную деятельность	выбирать типовые методы и			
	участков цеха с использованием	способы выполнения			
	программного обеспечения,	профессиональных задач,			
	компьютерных и коммуникационных	оценивать их эффективность			
	средств.	и качество.			
	ПК 1.4. Организовывать работу	ОК 3. Принимать решения в			
	коллектива исполнителей.	стандартных и			
	ПК 1.5. Использовать программное	нестандартных ситуациях и			
	обеспечение по учету и складированию	нести за них			
	выпускаемой продукции.	ответственность.			
	ПК 1.6. Рассчитывать и анализировать	ОК 4. Осуществлять поиск и			
	показатели эффективности работы	использование информации,			
	участка, цеха.	необходимой для			
	ПК 1.7. Оформлять техническую	эффективного выполнения			
	документацию на выпускаемую	профессиональных задач,			
	продукцию.	профессионального и			
	ПК 1.8. Составлять рекламации на	личностного развития.			
	получаемые исходные материалы.	ОК 5. Использовать			
2. Оборудование	ПК 2.1. Выбирать соответствующее	информационно-			
цеха обработки	оборудование, оснастку и средства	коммуникационные			
металлов	механизации для ведения	технологии в			
давлением,	технологического процесса.				
наладка и					

**************************************	ПК 2.2. Пиоровату можерую от м	1 0
контроль за его	ПК 2.2. Проверять исправность и	профессиональной
работой.	оформлять техническую документацию	деятельности.
	на технологическое оборудование.	ОК 6. Работать в коллективе
	ПК 2.3. Производить настройку и	и команде, эффективно
	профилактику технологического	общаться с коллегами,
	оборудования.	руководством,
	ПК 2.4. Выбирать производственные	потребителями.
	мощности и топливно-энергетические	ОК 7. Брать на себя
	ресурсы для ведения технологического	ответственность за работу
	процесса.	членов команды
	ПК 2.5. Эксплуатировать	
	технологическое оборудование в	(подчиненных), результат
	плановом и аварийном режимах.	выполнения заданий.
	ПК 2.6. Производить расчеты	ОК 8. Самостоятельно
	энергосиловых параметров	определять задачи
•	оборудования.	профессионального и
3. Подготовка и	ПК 3.1. Проверять правильность	личностного развития,
ведение	назначения технологического режима	заниматься
технологического	обработки металлов давлением.	самообразованием,
процесса	ПК 3.2. Осуществлять технологические	осознанно планировать
обработки	процессы в плановом и аварийном	повышение квалификации.
металлов	режимах.	ОК 9. Ориентироваться в
давлением	ПК 3.3. Выбирать виды термической	условиях частой смены
	обработки для улучшения свойств и	технологий в
	качества выпускаемой продукции.	профессиональной
	ПК 3.4. Рассчитывать показатели и	• •
	коэффициенты деформации обработки	деятельности.
	металлов давлением.	
	ПК 3.5. Рассчитывать калибровку	
	рабочего инструмента и	
	формоизменение выпускаемой	
	продукции.	
	ПК 3.6. Производить смену сортимента	
	выпускаемой продукции.	
	ПК 3.7. Осуществлять технологический	
	процесс в плановом режиме, в том	
	числе используя	
	программное	
	обеспечение,	
	компьютерные и	
	телекоммуникационные средства.	
	ПК 3.8. Оформлять техническую	
	документацию технологического	
	процесса.	
	ПК 3.9. Применять типовые методики	
	расчета параметров обработки металлов	
	давлением.	

4. Контроль за	ПК 4.1. Выбирать методы контроля,	
соблюдением	аппаратуру и приборы для контроля	
технологии	качества продукции.	
производства и	ПК 4.2. Регистрировать и анализировать	
качеством	показатели автоматической системы	
выпускаемой		
продукции.	управления технологическим	
	процессом.	
	ПК 4.3. Оценивать качество	
	выпускаемой продукции.	
	ПК 4.4. Предупреждать появление,	
	обнаруживать и устранять возможные	
	дефекты выпускаемой продукции.	
	ПК 4.5. Оформлять техническую	
	документацию при отделке и контроле выпускаемой продукции	
5.Обеспечение		
экологической и	ПК 5.1. Организовывать и проводить	
промышленной	мероприятия по защите работников от	
безопасности	негативного воздействия	
0.00011.00110.0111	производственной среды.	
	ПК 5.2. Проводить анализ	
	травмоопасных и вредных факторов на	
	участках цехов обработки металлов	
	давлением.	
	ПК 5.3. Создавать условия для	
	безопасной работы.	
	ПК 5.4. Оценивать последствия	
	технологических чрезвычайных	
	ситуаций и стихийных явлений на	
	безопасность работающих.	
	ПК 5.5. Оказывать первую	
(D	медицинскую помощь пострадавшим.	
6. Выполнение	ПК 6.1 Вести технологический	
работ по одной	процесс изготовления изделий	
или нескольким	ПК 6.2 Выполнять необходимые	
профессиям	замеры	
рабочих,		
должностям		
служащих (11487		
Волочильщик		
цветных		
металлов, 17054		
Прессовщик на		
•		
гидропрессах,		
11349		
Вальцовщик		
стана холодного		
проката труб)		

Формой промежуточной аттестации по производственной практике является дифференцированный зачет

2.1 Количество часов на освоение рабочей программы производственной практики:

Наименование профессионального	Индекс	Количество
модуля	практики	часов
ПМ.01 Планирование и организация работы цеха	ПП.01	72
обработки металлов давлением.		
ПМ.02 Оборудование цеха обработки металлов	ПП .02	72
давлением, наладка и контроль за его работой.		
ПМ.03 Подготовка и ведение технологического	ПП.03	216
процесса обработки металлов давлением		
ПМ.04 Контроль за соблюдением технологии	ПП.04	36
производства и качеством выпускаемой продукции.		
ПМ.05 Обеспечение экологической и промышленной	ПП.05	72
безопасности		
ПМ.06 Выполнение работ по одной или нескольким	ПП.06	144
профессиям рабочих, должностям служащих (11487		
Волочильщик цветных металлов, 17054 Прессовщик на		
гидропрессах, 11349 Вальцовщик стана холодного		
проката труб)		
Всего часов		612

3.СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Структура, объем производственной практики

Индекс	Профессиональные	Базы практики	Виды работ	Показатели освоения
практики	компетенции			
ПП.01	ПК 1.1. Планировать	Промышленные	Изучить нормативную	Понимает и заполняет
	производство и организацию	предприятия города	документацию для выдачи	нормативную документацию
	технологического процесса в	Каменск –	производственных заданий на	для выдачи производственных
	цехе обработки металлов	Уральского	работу рабочим и бригадам на	заданий на работу рабочим и
	давлением.		смену, декаду и месяц.	бригадам на смену, декаду и
				месяц.
			Изучить грузопотоки в цехе и	
	ПК 1.2. Планировать		правила работы с ГПМ.	Знает порядок перемещения
	грузопотоки продукции по			грузов в цехе и правила работы
	участкам цеха.		Изучить производственную	с ГПМ.
			деятельность участков цеха с	
	ПК 1.3. Координировать		использованием программного	Знает порядок
	производственную деятельность		обеспечения, компьютерных и	документооборота на участках
	участков цеха с использованием		коммуникационных средств.	цеха.
	программного обеспечения,			
	компьютерных и			
	коммуникационных средств.		Изучить правила внутреннего	
			распорядка на предприятии.	
	ПК 1.4. Организовывать работу			
	коллектива исполнителей.			Знает правила внутреннего
				распорядка ан предприятии, в
			Изучить нормативную	цехе и должностные
			документацию на порядок	инструкции работников участка
	ПК 1.5. Использовать		программного обеспечения по	цеха.
			учёту и складированию	
			выпускаемой продукции	

	программное обеспечение по учету и складированию выпускаемой продукции. ПК 1.6. Рассчитывать и анализировать показатели эффективности работы участка, цеха.		Изучить порядок расчета и анализа показателей эффективности работы участка, цеха. Изучить техническую документацию на выпускаемую продукцию.	Знает нормативную документацию на порядок программного обеспечения по учёту и складированию выпускаемой продукции Знает и выполняет порядок расчета и анализа показателей эффективности работы участка,
	ПК 1.7. Оформлять техническую документацию на выпускаемую продукцию. ПК 1.8. Составлять рекламации на получаемые исходные материалы.		Изучить порядок составления рекламации на получаемые исходные материалы	зффективности разоты участка, цеха. Знает и оформляет техническую документацию на выпускаемую продукцию. Знает и понимает порядок составления рекламации на получаемые исходные материалы
ПП.02	ПК 2.1. Выбирать соответствующее оборудование, оснастку и средства механизации для ведения технологического процесса. ПК 2.2. Проверять исправность и оформлять техническую документацию на технологическое оборудование. ПК 2.3. Производить настройку и профилактику технологического	Промышленные предприятия города Каменск — Уральского	Изучить соответствующее оборудование, оснастку и средства механизации для ведения технологического процесса. Изучить порядок определения исправности и оформлять техническую документацию на технологическое оборудование	Знает соответствующее оборудование, оснастку и средства механизации для ведения технологического процесса. Знает и понимает порядок определения исправности и оформляет техническую документацию на технологическое оборудование
	оборудования.		Изучить и освоить настройку и	Знает и освоил настройку и

	ПК 2.4. Выбирать		профилактику	профилактику
	производственные мощности и		технологического	технологического
	топливно-энергетические ресурсы		оборудования.	оборудования.
	для ведения технологического		осорудовины.	Собрудовины
	процесса.		Изучить и освоить порядок	Знает и освоил порядок выбора
			выбора производственных	производственных мощностей
	ПК 2.5. Эксплуатировать		мощностей и топливно-	и топливно-энергетических
	технологическое оборудование в		энергетических ресурсов для	ресурсов для ведения
	плановом и аварийном режимах.		ведения технологического	технологического процесса
	плановом и аваринном режимах.		процесса	1
	ПК 2.6. Производить расчеты		Изучить и освоить порядок	Знает и освоил порядок
	энергосиловых параметров		эксплуатации технологического	эксплуатации технологического
	оборудования.		оборудования в плановом и	оборудования в плановом и аварийном режимах.
			аварийном режимах.	авариином режимах.
			Изучить и освоить порядок	Знает и освоил порядок
			расчета энергосиловых	расчета энергосиловых
			параметров оборудования.	параметров оборудования.
ПП.03	ПК 3.1. Проверять правильность	Промышленные	Изучить и освоить правильность	Знает и освоил правильность
	назначения технологического	предприятия города	назначения технологического	назначения технологического
	режима обработки металлов	Каменск –	режима обработки металлов	режима обработки металлов
	давлением.	Уральского	давлением.	давлением.
			Изучить и освоить порядок	Знает и освоил порядок
	ПК 3.2. Осуществлять		осуществления технологических	осуществления технологических
	технологические процессы в		процессов в плановом и	процессов в плановом и
	плановом и аварийном режимах.		аварийном режимах.	аварийном режимах.
	IIV 2 2 DANGARDAN DANKA		11	
	ПК 3.3. Выбирать виды термической обработки для		Изучить и освоить порядок	Знает и освоил порядок выбора
	улучшения свойств и качества		выбора видов термической обработки для улучшения свойств	видов термической обработки
	1 * *		и качества выпускаемой	для улучшения свойств и
	выпускаемой продукции.		продукции.	
			продукции.	

ПК 3.4. Рассчитывать показатели и коэффициенты деформации обработки металлов давлением.

ПК 3.5. Рассчитывать калибровку рабочего инструмента и формоизменение выпускаемой продукции.

ПК 3.6. Производить смену сортимента выпускаемой продукции.

ПК 3.7. Осуществлять технологический процесс в плановом режиме, в том числе используя программное обеспечение, компьютерные и телекоммуникационные средства.

ПК 3.8. Оформлять техническую документацию технологического процесса.

ПК 3.9. Применять типовые методики расчета параметров обработки металлов давлением.

Производить расчет показателей и коэффициентов деформации обработки металлов давлением.

Изучить и освоить порядок расчета и выбора калибровки рабочего инструмента и формоизменение выпускаемой продукции

Изучить и освоить порядок смены сортамента выпускаемой продукции.

Изучить и освоить порядок проведения технологического процесса в плановом режиме, в том числе используя программноеобеспечение,

компьютерные

И

телекоммуникационные средства.

Изучить и освоить порядок оформления технической документации технологического процесса.

Изучить и освоить порядок применения типовых методик

качества выпускаемой продукции.

Знает и производит расчет показателей и коэффициентов деформации обработки металлов давлением.

Знает и освоил порядок расчета и выбора калибровки рабочего инструмента и формоизменение выпускаемой продукции

Знает и освоил порядок смены сортамента выпускаемой продукции.

Знает и освоил порядок проведения технологического процесса в плановом режиме, в том числе используя программноеобеспечение,

компьютерные

И

телекоммуникационные средства.

Знает и освоил порядок оформления технической

			расчета параметров обработки	документации
			металлов давлением.	технологического процесса.
				Знает и освоил порядок применения типовых методик расчета параметров обработки металлов давлением.
ПП.04	ПК 4.1. Выбирать методы	Промышленные	Изучить и освоить методы	Знает и освоил методы
	контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества	предприятия города Каменск –	контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции.	контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества
	продукции.	Уральского	Изучить и освоить регистрацию и анализ показателей	продукции.
	ПК 4.2. Регистрировать и анализировать показатели		автоматической системы управления технологическим	Знает и освоил регистрацию и анализ показателей
	автоматической системы управления технологическим		процессом.	автоматической системы управления технологическим
	процессом.		Изучить и освоить оценку качества выпускаемой продукции.	процессом.
	ПК 4.3. Оценивать качество выпускаемой продукции.		Изучить и освоить порядок предупреждения появления,	Знает и освоил качества выпускаемой продукции.
	ПК 4.4. Предупреждать появление, обнаруживать и устранять возможные дефекты		обнаружения и устранения возможных дефектов выпускаемой продукции.	Знает и освоил порядок предупреждения появления, обнаружения и устранения
	выпускаемой продукции.		Изучить и освоить порядок оформления технической	возможных дефектов выпускаемой продукции.
	ПК 4.5. Оформлять техническую документацию при отделке и контроле выпускаемой продукции		документации при отделке и контроле выпускаемой продукции.	Знает и освоил порядок оформления технической документации при отделке и контроле выпускаемой продукции.

ПП 07	ПК 5 1 Опис	П	TX	n
ПП.05	ПК 5.1. Организовывать и	Промышленные	Изучить и освоить организацию	Знает и освоил организацию и
	проводить мероприятия по	предприятия города	и проведение мероприятий по	проведение мероприятий по
	защите работников от	Каменск –	защите работников от	защите работников от
	негативного воздействия	Уральского	негативного воздействия	негативного воздействия
	производственной среды.		производственной среды.	производственной среды.
	ПК 5.2. Проводить анализ		Изучить и освоить проведение	Знает и освоил проведение анализа
	травмоопасных и вредных		анализа травмоопасных и вредных	травмоопасных и вредных
	факторов на участках цехов		факторов на участках цехов	факторов на участках цехов
	обработки металлов давлением.		обработки металлов давлением.	обработки металлов давлением.
	ПК 5.3. Создавать условия для		Изучить порядок создания условий для безопасной работы	Знает и освоил создания условий для безопасной работы
	безопасной работы.		условии для оезопасной расоты	условии для оезопасной расоты
	ПК 5.4. Оценивать последствия технологических чрезвычайных ситуаций и стихийных явлений на безопасность работающих.		Изучить порядок оценки последствий технологических чрезвычайных ситуаций и стихийных явлений на безопасность работающих.	Знает и освоил оценки последствий технологических чрезвычайных ситуаций и стихийных явлений на безопасность работающих.
	ПК 5.5. Оказывать первую		Изучить и освоить порядок оказания первой медицинской	Знает и освоил порядок оказания первой медицинской
	медицинскую помощь пострадавшим.		помощи пострадавшим.	помощи пострадавшим.
ПП 06	ПК 6.1 Вести технологический	Промышленные	Ведение технологического	Ведет технологический
	процесс изготовления изделий	предприятия города Каменск –	процесса изготовления изделия	процесс изготовления изделий.
	ПК 6.2 Выполнять		Выполнение необходимых	Выполняет необходимые
		r mbenoro		
	ПК 6.2 Выполнять необходимые замеры	Уральского	Выполнение необходимых замеров	Выполняет необходимые замеры

Примечание.

Производственная практика обучающихся (студентов) проводится в организациях на основе прямых договоров между образовательным учреждением и организацией, куда направляются обучающиеся (студенты). Направление деятельности организаций должно соответствовать профилю подготовки обучающихся (студентов).

3.2. Тематический план и содержание производственной практики

3.2.1 Тематический план и содержание производственной практики для студентов

Наименование тем практики	Содержание производственной практики	Затрата времени
1	2	3
Посещение колледжа	Посещение собрания по практике Получение задания на практику и дневника практики	1 день
Устройство на предприятие для прохождения практики	Встреча с отделом кадров на предприятии Прослушивание вводного инструктажа по ТБ, промсанитарии и противопожарной защите в отделе ТБ предприятия. Прохождение медицинской комиссии на проф.пригодность	1-3 дня
Встреча с руководителями практики на производстве	Встреча с руководителям подразделения Встреча с руководителем практики Знакомство с коллективом и рабочим местом	1 день
Изучение инструкций и сдача экзамена по технике безопасности	Изучение инструкций по охране труда и техники безопасности Изучение рабочих инструкций Сдача экзамена по технике безопасности	2 недели
Прохождение обучения на рабочем месте, сдача на разряд	Обучение выполнения работ на рабочем месте Сдача на разряд Заполнение дневника практики	2 недели
Работа на рабочем месте*	Выполнение работ на рабочем месте Ознакомление с технической документацией Сбор материала для курсового проектирования по ПМ.03 Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением ПМ.01 Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением. Сбор материала для курсового проектирования по ПМ.01 Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением. Заполнение дневника практики Составление отчета по практике	12 недель

Окончание практики	Получение характеристики о прохождения практики Получение характеристики об освоение профессиональных модулей (ПМ.01, ПМ.02,ПМ.03, ПМ.04, ПМ.05, ПМ 06) Подписание дневника практики руководителем практики на предприятии Получение аттестационного листа с оценкой по практики от руководителя практики Увольнение	1 день
Сдача документов руководителю практики от колледжа	Сдача характеристики о прохождения практики Сдача характеристики об освоение профессиональных модулей (ПМ.01, ПМ.02,ПМ.03, ПМ.04, ПМ.05 ПМ.06) Сдача дневника практики Сдача аттестационного листа с оценкой по практики	
итого		612 часов 17 недель

^{*}Одновременно с прохождением практики студент должен посещать консультации руководителя практики от образовательного учреждения, для осуществления контроля практики.

3.2.2. Тематический план и содержание производственной практики для руководителей практики учебного заведения

Мероприятия по практике	Место проведение
Проведение вводного собрания по практике	Учебное заведение
Встреча с руководителем практики	Производственное предприятие
Помощь в сборе материала по курсовому проектированию	Производственное предприятие
Контроль практики на рабочем месте практиканта	Производственное предприятие
Контроль сбора материала для выполнения курсового проекта	Учебное заведение
Проведение консультаций по вопросам билетов сдачи на разряд практикантами	Учебное заведение
Контроль заполнения отчетной документации практикантом	Учебное заведение
Проведение собрания по итогам практики	Учебное заведение

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к проведению практики

Производственная практика является составной частью подготовки высококвалифицированных специалистов, способных адаптироваться и успешно работать в профильных организациях.

Основными задачами практики по специальности 22.02.05 являются:

- закрепление и совершенствование приобретенного в процессе обучения опыта практической деятельности обучающихся в сфере изучаемой профессии рабочих, должностей служащих по направлению специальности 22.02.05 Обработка металлов давлением (11487 Волочильщик цветных металлов, 17054 Прессовщик на гидропрессах, 11349 Вальцовщик стана холодного проката труб)
 - развитие общих и профессиональных компетенций;
 - освоение современных производственных процессов, технологий;
- адаптация студентов к конкретным условиям деятельности предприятий различных организационно-правовых форм.

Практика по профилю специальности должна обеспечивать дидактическую последовательность процесса формирования у студентов системы профессиональных знаний и умений, прививать студентам навыки самостоятельной работы по избранной профессии.

На производственную практику направляются студенты выпускного курса.

Формы практики:

- работа на рабочих должностях по профилю специальности с устройством на рабочее место;
- работа на рабочих должностях по профилю специальности без устройства на рабочее место.

Базы практики:

практика проходит на базе промышленных предприятий

4.2. Требования к организации практики

Образовательное учреждение:

- планирует и утверждает в учебном плане все виды и этапы практики в соответствии с ОПОП СПО с учетом договоров с организациями;
 - заключает договоры на организацию и проведение практики;
- разрабатывает и согласовывает с организациями программу, содержание и планируемые результаты практики;
 - осуществляет руководство практикой;
- контролирует реализацию программы и условия проведения практики организациями, в том числе требования охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми;
- совместно с организациями, участвующими в организации и проведении практики, организовывает процедуру оценки общих и профессиональных компетенций студента, освоенных им в ходе прохождения практики;
- разрабатывает и согласовывает с организациями формы отчетности и оценочный материал прохождения практики.

Организации, участвующие в проведении практики:

- заключают договоры на организацию и проведение практики;
- согласовывают программу практики, планируемые результаты практики, задание на практику;
- предоставляют рабочие места практикантам, назначают руководителей практики от организации, определяют наставников;
- участвуют в организации и оценке результатов освоения общих и профессиональных компетенций, полученных в период прохождения практики;
- участвуют в формировании оценочного материала для оценки общих и профессиональных компетенций, освоенных студентами в период прохождения практики;
- обеспечивают безопасные условия прохождения практики студентами, отвечающие санитарным правилам и требования охраны труда;
- проводят инструктаж студентов по ознакомлению с требованиями охраны труда и техники безопасности в организации.

Организацию и руководство производственной практикой осуществляют руководители практики от образовательного учреждения и от организации.

Обязанности преподавателя – руководителя практики:

- обеспечивать проведение в колледже подготовительных мероприятий, связанных с отбытием студентов на практику;
 - установить связи с руководителями практики от организаций;
- обеспечивать контроль над организацией и проведением практики, соблюдением сроков и содержания работ;
- при необходимости оказывать методическую помощь руководству принимающей организации или руководителям практики от производства;
- контролировать обеспечение предприятием нормальных условий труда студентов, проводить инструктажи по охране труда и технике безопасности;
- осуществлять свою работу в тесном контакте с руководством принимающей организации или руководителями практики от производства;
- контролировать реализацию программы и условий проведения практики организациями, в том числе требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми;
- принимать отчетную документацию по практике и оценивать результаты практики студентов.

Распределение обязанностей руководителей практики:

Мероприятия, подлежащие	Ответственный
выполнению	за выполнение
Организация проверки хода производственной практики	Руководитель практики
	от учебного заведения
Организация обучения студентов правилам техники безопасности	Руководитель практики
	от предприятия
Организация проверки по сбору материалов для курсового	Руководитель практики
проектирования	от учебного заведения
Составление графика сдачи отчетов по практике, приема зачетов	Руководитель практики
по практике	от учебного заведения

Составление отзывов о работе практикантов (характеристики,	Руководитель практики
аттестационные листы, дневники практики).	от предприятия
Прием зачетов по производственной практике и оформление	Руководитель практики
зачетной ведомости	от учебного заведения
Представление заместителю директора по УПР дневников	Руководитель практики
обучающихся	от учебного заведения
Организация и проведение совещания с преподавателями –	Заместитель директора по УПР,
руководителями практик по итогам производственной практики и	председатель предметно –
выполнению студентами задания по сбору материалов для	цикловой комиссии
выполнения курсового проекта	
Сдача на хранение в архив дневников и отчетов по	Руководитель практики
производственной практике	от учебного заведения

Студент при прохождении производственной практики обязан:

- полностью выполнять задания, руководителей производственной практики;
- соблюдать действующие в организациях правила внутреннего трудового распорядка;
- заполнять дневник практики;
- изучать и строго соблюдать нормы охраны труда и правила пожарной безопасности.

По окончании производственной практики студент должен оформить и сдать:

- отчет по практике;
- дневник по практике.

принести и сдать:

- производственную характеристику;
- характеристику по итогам практики;
- аттестационный лист.

Студент должен собрать достаточно полную информацию и документы (чертежи, материалы) необходимые для выполнения курсового проекта (работы). Сбор материалов должен вестись целенаправленно, применительно к теме проекта.

Отчет по практике должен быть оформлен в соответствии с планом практики, с включением необходимых схем, эскизов, графиков и других материалов.

4.3. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основная литература:

- 1. Бочаров Ю.А. Кузнечно-штамповочное оборудование, 2008
- 2. Гулидов И.Н. Оборудование прокатных цехов (эксплуатация, надежность), 2004
- 3. Ильин Л.Н. Технология листовой штамповки, 2009
- 4. Ковалев В.Г. Технология листовой штамповки, 2010
- 5. Колачев Б.А. Металловедение и термическая обработка цветных металлов и сплавов,
- 6. Осадчий В.Я. Технология и оборудование трубного производства, 2007
- 7. Осадчий В.Я. Технология и оборудование трубного производства, 2007
- 8. Шаталов Р.Л. Новые технологии обработки давлением медных и цинковых сплавов, 2006
 - 9. Черепахин А.А. Технология обработки материалов, 2007
 - 10. Шевакин Ю.Ф. Обработка металлов давлением, 2005
 - 11. Шевакин Ю.Ф. Производство труб, 2005

Дополнительная литература:

- 1. Богоявленский К.Н. Обработка цветных металлов и сплавов давлением, 1973
- 2. Грабарник Л.М. Прессование цветных металлов и сплавов, 1991
- 3. Еленев С.А. Холодная штамповка, 1988
- 4. Ерманок М.З. Волочение цветных металлов и сплавов, 1988
- 5. Жолобов В.В. Прессование металлов, 1975
- 6. Залесский В.И. Оборудование кузнечно-прессовых цехов, 1973
- 7. Зиновьев А.В. Технология обработки давлением цветных металлов и сплавов, 1992
- 8. Когос А.М. Механическое оборудование волочильных и лентопрокатных цехов, 1980
- 9. Королев А.А. Механическое оборудование прокатных и трубных цехов, 1987
- 10. Кохан Л.С. Механическое оборудование заводов цветной металлургии Ч.2, 1988
- 11. Мастеров В.А. Теория пластической деформации и обработка металлов давлением, 1989
 - 12. Притыкин Д.П. Механическое оборудование заводов цветной металлургии Ч.1, 1988
 - 13. Шевакин Ю.Ф. Обработка металлов давлением, 1972

Интернет ресурсы

- 1. Система дистанционного обучения «Прометей 4.2
- 2. Энциклопедия «Производство труб»

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОБЩИХ И ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ КОМПЕТЕНЦИЙ В ХОДЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения программы производственной практики осуществляется руководителем практики от предприятия совместно с руководителем практики от учебного заведения (преподавателем специального цикла) в процессе прохождения практики, а также выполнения обучающимися/студентами учебно-производственных заданий, сдачи зачета.

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1. Планировать производство и организацию технологического процесса в цехе обработки металлов давлением. (ОК1, ОК2)	Понимает и заполняет нормативную документацию для выдачи производственных заданий на работу рабочим и бригадам на смену, декаду и месяц.	наблюдение за выполнением работ;дифференцированный зачет
ПК 1.2. Планировать грузопотоки продукции по участкам цеха. (ОК2, ОК8, ОК9)	Знает порядок перемещения грузов в цехе и правила работы с ГПМ.	
ПК 1.3. Координировать производственную деятельность участков цеха с использованием программного обеспечения, компьютерных и коммуникационных средств. (ОК2, ОК4, ОК5)	Знает порядок документооборота на участках цеха.	
ПК 1.4. Организовывать работу коллектива исполнителей. (ОК6, ОК7, ОК3)	Знает правила внутреннего распорядка ан предприятии, в цехе и должностные инструкции работников участка цеха.	
ПК 1.5. Использовать программное обеспечение по учѐту и складированию выпускаемой продукции. (ОК4, ОК8, ОК9)	Знает нормативную документацию на порядок программного обеспечения по учёту и складированию выпускаемой продукции	
ПК 1.6. Рассчитывать и анализировать показатели эффективности работы участка, цеха. (ОК2, ОК8)	Знает и выполняет порядок расчета и анализа показателей эффективности работы участка, цеха.	
ПК 1.7. Оформлять техническую документацию на выпускаемую продукцию. (ОК2, ОК5, ОК8)	Знает и оформляет техническую документацию на выпускаемую продукцию.	
	Знает и понимает порядок составления рекламации на	

ПК 1.8. Составлять рекламации на получаемые исходные материалы. (ОК1, ОК2, ОК7)	получаемые исходные материалы	
ПК 2.1. Выбирать соответствующее оборудование, оснастку и средства механизации для ведения технологического процесса. (ОК1, ОК2, ОК7)	Знает соответствующее оборудование, оснастку и средства механизации для ведения технологического процесса.	наблюдение за выполнением работ;дифференцированный зачет
ПК 2.2. Проверять исправность и оформлять техническую документацию на технологическое оборудование. (ОК2, ОК4, ОК5)	Знает и понимает порядок определения исправности и оформляет техническую документацию на технологическое оборудование	
ПК 2.3. Производить настройку и профилактику технологического оборудования. (ОК2, ОК8)	Знает и освоил настройку и профилактику технологического оборудования.	
ПК 2.4. Выбирать производственные мощности и топливно-энергетические ресурсы для ведения технологического процесса. (ОК4, ОК8, ОК9)	Знает и освоил порядок выбора производственных мощностей и топливно-энергетических ресурсов для ведения технологического процесса	
ПК 2.5. Эксплуатировать технологическое оборудование в плановом и аварийном режимах. (ОК3, ОК6, ОК7)	Знает и освоил порядок эксплуатации технологического оборудования в плановом и аварийном режимах.	
ПК 2.6. Производить расчеты энергосиловых параметров оборудования. (ОК1, ОК3)	Знает и освоил порядок расчета энергосиловых параметров оборудования.	
ПК 3.1. Проверять правильность назначения технологического режима обработки металлов давлением. (ОК1, ОК2, ОК8)	Знает и освоил правильность назначения технологического режима обработки металлов давлением.	наблюдение за выполнением работ;дифференцированный зачет
ПК 3.2. Осуществлять технологические процессы в плановом и аварийном режимах. (ОК3, ОК6, ОК7)	Знает и освоил порядок осуществления технологических процессов в плановом и аварийном режимах.	
ПК 3.3. Выбирать виды термической обработки для улучшения свойств и качества выпускаемой продукции. (ОК4, ОК9)	Знает и освоил порядок выбора видов термической обработки для улучшения свойств и качества выпускаемой продукции.	
ПК 3.4. Рассчитывать показатели и коэффициенты деформации обработки металлов давлением. (ОК1, ОК8)	Знает и производит расчет показателей и коэффициентов деформации обработки металлов давлением.	

ПК 3.5. Рассчитывать калибровку рабочего инструмента и формоизменение выпускаемой продукции. (ОК1, ОК5, ОК8)	Знает и освоил порядок расчета и выбора калибровки рабочего инструмента и формоизменение выпускаемой продукции	
ПК 3.6. Производить смену сортимента выпускаемой продукции. (ОК2, ОК6, ОК9)	Знает и освоил порядок смены сортамента выпускаемой продукции.	
ПК 3.7. Осуществлять технологический процесс в плановом режиме, в том числе используя программное обеспечение, компьютерные и телекоммуникационные средства. (ОК4, ОК5, ОК8)	Знает и освоил порядок проведения технологического процесса в плановом режиме, в том числе используя программное обеспечение, компьютерные и телекоммуникационные средства.	
ПК 3.8. Оформлять техническую документацию технологического процесса. (ОК1, ОК2, ОК8)	Знает и освоил порядок оформления технической документации технологического процесса.	
ПК 3.9. Применять типовые методики расчета параметров обработки металлов давлением. (ОК3, ОК9)	Знает и освоил порядок применения типовых методик расчета параметров обработки металлов давлением.	
ПК 4.1. Выбирать методы контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции. (ОК2, ОК8, ОК9)	Знает и освоил методы контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции.	наблюдение за выполнением работ;дифференцированный зачет
ПК 4.2. Регистрировать и анализировать показатели автоматической системы управления технологическим процессом. (ОК1, ОК5, ОК6)	Знает и освоил регистрацию и анализ показателей автоматической системы управления технологическим процессом.	
ПК 4.3. Оценивать качество выпускаемой продукции. (ОК8, ОК9)	Знает и освоил качества выпускаемой продукции.	
ПК 4.4. Предупреждать появление, обнаруживать и устранять возможные дефекты выпускаемой продукции. (ОК3, ОК6, ОК7)	Знает и освоил порядок предупреждения появления, обнаружения и устранения возможных дефектов выпускаемой продукции.	
ПК 4.5. Оформлять техническую документацию при отделке и контроле выпускаемой продукции (ОК2, ОК8)	Знает и освоил порядок оформления технической документации при отделке и контроле выпускаемой продукции.	
ПК 5.1. Организовывать и проводить мероприятия по защите	Знает и освоил организацию и проведение мероприятий по	наблюдение за выполнением работ;

работников от негативного воздействия производственной среды. (ОК1, ОК6, ОК7)	защите работников от негативного воздействия производственной среды.	– дифференцированный зачет
ПК 5.2. Проводить анализ травмоопасных и вредных факторов на участках цехов обработки металлов давлением. (ОК3, ОК8, ОК9)	Знает и освоил проведение анализа травмоопасных и вредных факторов на участках цехов обработки металлов давлением.	
ПК 5.3. Создавать условия для безопасной работы. (ОК2, ОК4, ОК5)	Знает и освоил создания условий для безопасной работы	
ПК 5.4. Оценивать последствия технологических чрезвычайных ситуаций и стихийных явлений на безопасность работающих. (ОК7, ОК8, ОК9)	Знает и освоил оценки последствий технологических чрезвычайных ситуаций и стихийных явлений на безопасность работающих.	
ПК 5.5. Оказывать первую медицинскую помощь пострадавшим. (ОК3, ОК5, ОК6)	Знает и освоил порядок оказания первой медицинской помощи пострадавшим.	
ПК 6.1 Вести технологический процесс изготовления изделий (ОК1, ОК2, ОК3, ОК4, ОК9)	Ведет технологический процесс изготовления изделий.	наблюдение за выполнением работ;дифференцированный зачет
ПК 6.2 Выполнять необходимые замеры (ОК5, ОК6, ОК7, ОК8)	Выполняет необходимые замеры	Ju 101

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

УТВЕРЖДАЮ

ГАПОУ СО «Каменск – Уральский политехнический колледж»

Председатель цикловой комиссии металлургических дисциплин

			/
		Протокол №	OT
на предприятии	дил пролождении пр	onobogotbonion apartina	
студенту (ки)	четвертого курса	группа	

Специальность 22.02.05 Обработка металлов давлением по освоению профессиональных модулей:

ПМ 01 Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением в объеме 72 часа в период с 01.09.2019 по 14.09.2019г.

ПМ 02 Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой в объеме 72 часа в период с 15.09.2019 по 28.09.2019г.

ПМ 03 Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением в объёме 216 часов с 13.10.2019 по 23.11.2019г.

ПМ 04 Контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции в объёме 36 часов с 24.11.2019 по 30.11.2019г.

ПМ 05 Обеспечение экологической и промышленной безопасности в объёме 72 часов с 01.12.2019 по 14.12.2019 г.

ПМ 06 Выполнение работ по одной из нескольких профессий рабочих (по профилю ОМД) в объеме 72 часа в период с 29.09.2019 по 12.10.2019г.

В результате прохождения практики студент (ка) должен (а):

1. Освоить следующие виды работ:

Ф.И.О.

ПМ.01 Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением

- выбирать технологический процесс изготовления изделий с учетом исходных материалов и сортимента;
- пользоваться нормативно-справочной литературой;
- выполнять необходимые расчеты эффективности работы участка, цеха

ПМ. 02 Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой

настраивать технологического оборудования цеха обработки металлов давлением;

ПМ 03 Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением

- выполнять необходимые расчеты технологических процессов обработки металлов давлением;
- осуществлять технологический процесс изготовления изделий;
- пользоваться нормативно-справочной литературой

ПМ 04 Контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции

- контролировать и управлять качеством выпускаемой продукции;
- оформлять техническую, технологическую и нормативную документацию

ПМ 05 Обеспечение экологической и промышленной безопасности

- оценивать состояние экологии производства и охраны труда;

ПМ 06 Выполнение работ по одной из нескольких профессий рабочих (по профилю ОМД)

- вести технологический процесс изготовления изделий
- выполнять необходимые замеры
- 2.Собрать материал для выполнения курсовых проектов (в соответствии с заданием на КП)
- 3. Составить отчет по производственной технологической практике на предприятии.

	подпись	ФИО, должность		
	М.П.	<u>«</u>	»	<u> 2019г.</u>
			при	пожение 2
	A TT	ЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ	ПРИ	ЛОЖЕНИЕ 2
		естационный лист (ственной практики ПП.01, ПП.02, П	п оз п	П 04 ПП 05 ПП (
\mathcal{C}	по итогам прохождения производ тупент	детвенной практики IIII.01, IIII.02, II	111.05, 11 4 к	тг.оч,ттг.оз, ттг. vnca специально
	лудент		— ,'	уреа специально
C	СПО 22.02.05 «Обработка металло	в давлением» прошел практику по и	професс	иональным моду
С П	Студент СПО 22.02.05 «Обработка металло IM 01 Планирование и организа	в давлением» прошел практику по т ния работы неха обработки метал.	професс: лов дав	иональным моду. лением в объем
П	ІМ 01 Планирование и организа:	ция работы цеха обработки метал.	професс лов дав	иональным моду. лением в объем
П Ча	IM 01 Планирование и организа: аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019	ция работы цеха обработки метал.	лов дав	лением в объем
П ча П в	IM 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 IM 02 Оборудование цеха обрабо объеме 72 часа в период с 15.09.20	ция работы цеха обработки метал. 9г. гки металлов давлением, наладка 119 по 28.09.2019г.	лов дав и конт	лением в объем роль за его рабо
П Ча П В	IM 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 IM 02 Оборудование цеха обрабо объеме 72 часа в период с 15.09.20 IM 03 Подготовка и ведение тех	ция работы цеха обработки метал. 9г. гки металлов давлением, наладка 19 по 28.09.2019г. кнологического процесса обрабо ть	лов дав и конт	лением в объем роль за его рабо
П ча П в П	IM 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 IM 02 Оборудование цеха обрабо объеме 72 часа в период с 15.09.20 IM 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23	ция работы цеха обработки метал. 9г. гки металлов давлением, наладка v19 по 28.09.2019г. к нологического процесса обработ к в.11.2019г.	лов дав и конт _ј ки мета	лением в объем роль за его рабо ллов давлением
П ча П в П о П	IM 01 Планирование и организаласа в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 IM 02 Оборудование цеха обрабогобъеме 72 часа в период с 15.09.20 IM 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 IM 04 Контроль за соблюдени	ция работы цеха обработки метал. 9г. rки металлов давлением, наладка v19 по 28.09.2019г. кнологического процесса обработь в.11.2019г. нем технологии производства и	лов дав и конт _ј ки мета	лением в объем роль за его рабо ллов давлением
П ча П в П о П п п	IM 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 IM 02 Оборудование цеха обрабо объеме 72 часа в период с 15.09.20 IM 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 IM 04 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24	ция работы цеха обработки метал. 9г. гки металлов давлением, наладка 119 по 28.09.2019г. кнологического процесса обработь 3.11.2019г. нем технологии производства и .11.2019 по 30.11.2019г.	лов дав и контј ки мета качест	лением в объем роль за его рабо ллов давлением гвом выпускаем
П ча П п п п п п п п п п п п п п п п п п п	IM 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 IM 02 Оборудование цеха обрабог объеме 72 часа в период с 15.09.20 IM 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 IM 04 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24 IM 05 Обеспечение экологичест	ция работы цеха обработки метал. 9г. rки металлов давлением, наладка v19 по 28.09.2019г. кнологического процесса обработь в.11.2019г. нем технологии производства и	лов дав и контј ки мета качест	лением в объем роль за его рабо ллов давлением гвом выпускаем
П ча П в П о П п П п п п п п п п п п п п п п п п	IM 01 Планирование и организаласа в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 IM 02 Оборудование цеха обрабогобъеме 72 часа в период с 15.09.20 IM 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 IM 04 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24 IM 05 Обеспечение экологичест 1.12.2019 по 14.12.2019 г.	ция работы цеха обработки метал. 9г. гки металлов давлением, наладка 19 по 28.09.2019г. кнологического процесса обработь 3.11.2019г. нем технологии производства и .11.2019 по 30.11.2019г. кой и промышленной безопаснос	лов дав и контр ки мета качест сти в	лением в объем роль за его рабо ллов давлением гвом выпускае объёме 72 часо
П ча П в П о П п П о П п П о П п п п п о П п п п п	IM 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 IM 02 Оборудование цеха обрабогобъеме 72 часа в период с 15.09.20 IM 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 IM 04 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24 IM 05 Обеспечение экологичест 1.12.2019 по 14.12.2019 г. IM 06 Выполнение работ по одно	ция работы цеха обработки метал. 9г. гки металлов давлением, наладка 19 по 28.09.2019г. кнологического процесса обработь 3.11.2019г. нем технологии производства и .11.2019 по 30.11.2019г. кой и промышленной безопаснос	лов дав и контр ки мета качест сти в	лением в объем роль за его рабо ллов давлением гвом выпускае объёме 72 часо
П ча П в П о П п П о П п П о П	IM 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 IM 02 Оборудование цеха обрабог объеме 72 часа в период с 15.09.20 IM 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 IM 04 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24 IM 05 Обеспечение экологичеся 1.12.2019 по 14.12.2019 г. IM 06 Выполнение работ по однобъеме 72 часа в период с 29.09.2019	ция работы цеха обработки метал. 9г. гки металлов давлением, наладка 19 по 28.09.2019г. кнологического процесса обработь 3.11.2019г. нем технологии производства и .11.2019 по 30.11.2019г. кой и промышленной безопаснос	лов дав и контр ки мета качест сти в	лением в объем роль за его рабо ллов давлением гвом выпускаем объёме 72 часо
П ча П о П п П о П о о	IM 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 IM 02 Оборудование цеха обработ объеме 72 часа в период с 15.09.20 IM 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 IM 04 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24 IM 05 Обеспечение экологичеся 1.12.2019 по 14.12.2019 г. IM 06 Выполнение работ по однобъеме 72 часа в период с 29.09.2019	ция работы цеха обработки метал. 9г. гки металлов давлением, наладка 19 по 28.09.2019г. кнологического процесса обработь 3.11.2019г. нем технологии производства и .11.2019 по 30.11.2019г. кой и промышленной безопаснос	лов дав и контр ки мета качест сти в	лением в объем роль за его рабо ллов давлением гвом выпускаем объёме 72 часо
П ча П о П п п п о в	ІМ 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 ІМ 02 Оборудование цеха обрабогобъеме 72 часа в период с 15.09.20 ІМ 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 ІМ 04 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24 ІМ 05 Обеспечение экологичеся 1.12.2019 по 14.12.2019 г. ІМ 06 Выполнение работ по однобъеме 72 часа в период с 29.09.2019 — наименование предприятия	ция работы цеха обработки метал. 9г. гки металлов давлением, наладка 19 по 28.09.2019г. кнологического процесса обработь 3.11.2019г. нем технологии производства и .11.2019 по 30.11.2019г. кой и промышленной безопаснос	лов дав и контр ки мета качест сти в	лением в объем роль за его рабо ллов давлением гвом выпускаем объёме 72 часо профилю ОМД
П ча П в П о П п п п о в	ІМ 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 ІМ 02 Оборудование цеха обрабогобъеме 72 часа в период с 15.09.20 ІМ 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 ІМ 04 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24 ІМ 05 Обеспечение экологичеся 1.12.2019 по 14.12.2019 г. ІМ 06 Выполнение работ по однобъеме 72 часа в период с 29.09.2019 — наименование предприятия	ция работы цеха обработки метал. 9г. гки металлов давлением, наладка 19 по 28.09.2019г. кнологического процесса обработь 3.11.2019г. нем технологии производства и .11.2019 по 30.11.2019г. кой и промышленной безопасносой из нескольких профессий рабо 9 по 12.10.2019г.	лов дав и контр ки мета качест сти в чих (по	лением в объем роль за его рабо ллов давлением гвом выпускаем объёме 72 часо профилю ОМД
П ча П в П о П п п п о в	IM 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 02 Оборудование цеха обрабог объеме 72 часа в период с 15.09.20 ПО 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 ПО 04 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24 ПО 05 Обеспечение экологичеся 1.12.2019 по 14.12.2019 г. ПО 06 Выполнение работ по однобъеме 72 часа в период с 29.09.2019 ПО 14.12.1019 ПО 14.12.1019 ПО 14.10 ПО ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ ПО ОДНОВНЕНИЯ В ПО ОДНОВНЕНИЯ ПО ОДНОВНЕНИЯ РАБОТ В ПО ОДНОВНЕНИ	ция работы цеха обработки метал. 9г. гки металлов давлением, наладка 19 по 28.09.2019г. кнологического процесса обработь 3.11.2019г. нем технологии производства и .11.2019 по 30.11.2019г. кой и промышленной безопасною из нескольких профессий рабо 9 по 12.10.2019г. ———————————————————————————————————	лов дав и контр ки мета качест сти в очих (по	лением в объем роль за его рабо ллов давлением гвом выпускаем объёме 72 часо профилю ОМ дактики:
П ча П о П п п п о в	IM 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 02 Оборудование цеха обрабог объеме 72 часа в период с 15.09.20 ПО 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 ПО 04 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24 ПО 05 Обеспечение экологичеся 1.12.2019 по 14.12.2019 г. ПО 06 Выполнение работ по однобъеме 72 часа в период с 29.09.2019 ПО 14.12.1019 ПО 14.12.1019 ПО 14.10 ПО ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ ПО ОДНОВНЕНИЯ В ПО ОДНОВНЕНИЯ ПО ОДНОВНЕНИЯ РАБОТ В ПО ОДНОВНЕНИ	ция работы цеха обработки метал. 9г. гки металлов давлением, наладка 19 по 28.09.2019г. кнологического процесса обработь 3.11.2019г. нем технологии производства и .11.2019 по 30.11.2019г. кой и промышленной безопасносой из нескольких профессий рабо 9 по 12.10.2019г.	лов дав и контр ки мета качест сти в очих (по	лением в объем роль за его рабо ллов давлением гвом выпускаем объёме 72 часо профилю ОМ дактики:
П ча П в П о П п п п о в	IM 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 02 Оборудование цеха обрабог объеме 72 часа в период с 15.09.20 ПО 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 ПО 04 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24 ПО 05 Обеспечение экологичеся 1.12.2019 по 14.12.2019 г. ПО 06 Выполнение работ по однобъеме 72 часа в период с 29.09.2019 ПО 14.12.1019 ПО 14.12.1019 ПО 14.10 ПО ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ ПО ОДНОВНЕНИЯ В ПО ОДНОВНЕНИЯ ПО ОДНОВНЕНИЯ РАБОТ В ПО ОДНОВНЕНИ	ция работы цеха обработки метал. 9г. гки металлов давлением, наладка 19 по 28.09.2019г. кнологического процесса обработь 3.11.2019г. нем технологии производства и .11.2019 по 30.11.2019г. кой и промышленной безопасною из нескольких профессий рабо 9 по 12.10.2019г. ———————————————————————————————————	лов дав и контр ки мета качест сти в очих (по	лением в объем роль за его рабо ллов давлением гвом выпускаем объёме 72 часо профилю ОМ, актики: Оценка выполне (удовл., хор., отл
П ча П о П п П о в В	IM 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 02 Оборудование цеха обрабог объеме 72 часа в период с 15.09.20 ПО 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 ПО 04 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24 ПО 05 Обеспечение экологичеся 1.12.2019 по 14.12.2019 г. ПО 06 Выполнение работ по однобъеме 72 часа в период с 29.09.2019 ПО 14.12.1019 ПО 14.12.1019 ПО 14.10 ПО ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ ПО ОДНОВНЕНИЯ В ПО ОДНОВНЕНИЯ ПО ОДНОВНЕНИЯ РАБОТ В ПО ОДНОВНЕНИ	ция работы цеха обработки метал. 9г. гки металлов давлением, наладка обработо 28.09.2019г. кнологического процесса обработо 3.11.2019г. нем технологии производства и .11.2019 по 30.11.2019г. кой и промышленной безопасною из нескольких профессий рабо 9 по 12.10.2019г. ы студентом (кой) в период прохожда работы	лов дав и контр ки мета качест сти в очих (по	лением в объем роль за его рабо ллов давлением выпускаем объёме 72 часо профилю ОМД актики: Оценка выполне (удовл., хор., отл Не выполнен
П ча П о П п П о в В В В В В В В В В В В В В В В В В В	IM 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 IM 02 Оборудование цеха обработ объеме 72 часа в период с 15.09.20 IM 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 IM 04 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24 IM 05 Обеспечение экологичеся 1.12.2019 по 14.12.2019 г. IM 06 Выполнение работ по однобъеме 72 часа в период с 29.09.2019 наименование предприятия виды и качество выполнения работы Виды и качество выполнения работы	ция работы цеха обработки метал. 9г. гки металлов давлением, наладка 19 по 28.09.2019г. кнологического процесса обработь 3.11.2019г. нем технологии производства и .11.2019 по 30.11.2019г. кой и промышленной безопасною об из нескольких профессий рабо 9 по 12.10.2019г. ы студентом (кой) в период прохожда работы	лов дав и контр ки мета качест сти в очих (по	лением в объем роль за его рабо плов давлением выпускаем объёме 72 часо профилю ОМ, актики: Оценка выполнее (удовл., хор., отл Не выполнен
П ча П о П п П о в В В В В В В В В В В В В В В В В В В	ІМ 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 02 Оборудование цеха обрабог объеме 72 часа в период с 15.09.20 ПО 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 ПО 04 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24 ПО 05 Обеспечение экологичест 1.12.2019 по 14.12.2019 г. ПО 06 Выполнение работ по однобъеме 72 часа в период с 29.09.2019 Наименование предприятия Виды и качество выполнения работы Виды и качество выполнения работы Виды и качество выполнения работы	ция работы цеха обработки метал. 9г. тки металлов давлением, наладка 19 по 28.09.2019г. кнологического процесса обработь 3.11.2019г. нем технологии производства и .11.2019 по 30.11.2019г. кой и промышленной безопасною об из нескольких профессий рабо 9 по 12.10.2019г. ы студентом (кой) в период прохожден работы продав выдачи производственных вадам на смену, декаду и месяц.	лов дав и контр ки мета качест сти в очих (по	лением в объем роль за его рабо ллов давлением выпускаем объёме 72 часо профилю ОМД актики: Оценка выполне (удовл., хор., отл Не выполнен
П чи п п п п п п п п п п п п п п п п п п	IM 01 Планирование и организана аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 ПМ 02 Оборудование цеха обрабогобъеме 72 часа в период с 15.09.20 ПМ 03 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 ПМ 04 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24 ПМ 05 Обеспечение экологичест 1.12.2019 по 14.12.2019 г. ПМ 06 Выполнение работ по однобъеме 72 часа в период с 29.09.2019 ПМ 14.12.1019 ПМ 15 Выполнения работ по однобъеме 72 часа в период с 29.09.2019 ПМ 15 Видина и качество выполнения работы Виды и качество выполнения работы Виды и качество выполнения работы Видучить нормативную документаци заданий на работу рабочим и брига Изучить грузопотоки в цехе и прави	ция работы цеха обработки метал. 9г. тки металлов давлением, наладка 19 по 28.09.2019г. кнологического процесса обработь 3.11.2019г. нем технологии производства и .11.2019 по 30.11.2019г. кой и промышленной безопасною об из нескольких профессий рабо 9 по 12.10.2019г. ы студентом (кой) в период прохожден работы продав выдачи производственных вадам на смену, декаду и месяц.	лов дав и контр ки мета качест сти в чих (по	лением в объем роль за его рабо плов давлением выпускаем объёме 72 часо профилю ОМД актики: Оценка выполне (удовл., хор., отл Не выполнен
П ча п п п п п п п п п п п п п п п п п п	IM 01 Планирование и организа аса в период с 01.09.2019 по 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 14.09.2019 ПО 20 Объеме 72 часа в период с 15.09.20 ПО 3 Подготовка и ведение тех бъёме 216 часов с 13.10.2019 по 23 ПО 4 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24 ПО 4 Контроль за соблюдени родукции в объёме 36 часов с 24 ПО 45 Обеспечение экологичест 1.12.2019 по 14.12.2019 г. ПО 46 Выполнение работ по однобъеме 72 часа в период с 29.09.2019 ПО 14.12.1019 ПО 14.12.1019 ПО 14.12.1019 ПО 14.12.2019 ПО 1	ция работы цеха обработки метал. 9г. тки металлов давлением, наладка 19 по 28.09.2019г. кнологического процесса обработь 3.11.2019г. нем технологии производства и .11.2019 по 30.11.2019г. кой и промышленной безопасною из нескольких профессий рабо 9 по 12.10.2019г. ы студентом (кой) в период прохожда работы дработы дработы дработы с ГПМ.	лов дав и контр ки мета качест сти в чих (по	лением в объем роль за его рабо ллов давлением гвом выпускаем объёме 72 часо профилю ОМД актики: Оценка выполне (удовл., хор., отл Не выполнен

Руководитель практики от образовательного учреждения

	Изучить нормативную документацию на порядок программного обеспечения по учёту и складированию выпускаемой продукции Изучить порядок расчета и анализа показателей эффективности работы участка, цеха. Изучить техническую документацию на выпускаемую продукцию. Изучить порядок составления рекламации на получаемые исходные материалы	
IIM.02	Изучить соответствующее оборудование, оснастку и средства механизации для ведения технологического процесса. Изучить порядок определения исправности и оформлять техническую документацию на технологическое оборудование Изучить и освоить настройку и профилактику технологического оборудования. Изучить и освоить порядок выбора производственных мощностей и топливно-энергетических ресурсов для ведения технологического процесса Изучить и освоить порядок эксплуатации технологического оборудования в плановом и аварийном режимах. Изучить и освоить порядок расчета энергосиловых параметров оборудования.	
IIM.03	Изучить и освоить правильность назначения технологического режима обработки металлов давлением. Изучить и освоить порядок осуществления технологических процессов в плановом и аварийном режимах. Изучить и освоить порядок выбора видов термической обработки для улучшения свойств и качества выпускаемой продукции. Производить расчет показателей и коэффициентов деформации обработки металлов давлением. Изучить и освоить порядок расчета и выбора калибровки рабочего инструмента и формоизменение выпускаемой продукции Изучить и освоить порядок смены сортамента выпускаемой продукции. Изучить и освоить порядок проведения технологического процесса в плановом режиме, в том числе используя программное обеспечение, компьютерные и телекоммуникационные средства. Изучить и освоить порядок оформления технической документации технологического процесса. Изучить и освоить порядок применения типовых методик расчета параметров обработки металлов давлением.	
ПМ.04	Изучить и освоить методы контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции. Изучить и освоить регистрацию и анализ показателей автоматической системы управления технологическим процессом. Изучить и освоить оценку качества выпускаемой продукции. Изучить и освоить порядок предупреждения появления, обнаружения и устранения возможных дефектов выпускаемой продукции. Изучить и освоить порядок оформления технической документации при отделке и контроле выпускаемой продукции.	
IIM.05	Изучить и освоить организацию и проведение мероприятий по защите работников от негативного воздействия производственной среды. Изучить и освоить проведение анализа травмоопасных и вредных факторов на участках цехов обработки металлов давлением. Изучить порядок создания условий для безопасной работы	

Изучить порялок опен		
	ки последствий технологических чрезвычайных	
	х явлений на безопасность работающих.	
	рядок оказания первой медицинской помощи	
	Luder ersessing nebbon medidinionon nomonin	
пострадавшим.		
	кого процесса изготовления изделия	
Выполнение необходим		
	нения работы в соответствии с технологией и (или) тре	
предприятия (организа	щии), в котором проходила производственная практика	a –
наим	енование предприятия	
	и от предприятия прохождения производственной прак	тики
/		
подпись	ФИО, должность	
	и от образовательного учреждения	
/ I JAOBOANTOND IIPURTING	is of copacitation of the wideling	
подпись	ФИО, должность	
	·	20
М.П.	<u> </u>	20 г.
		РИЛОЖЕНИЕ 3
	ХАРАКТЕРИСТИКА	
по итогам прохождения		
по итогам прохождения Студент	ХАРАКТЕРИСТИКА	
Студент	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, П	П.04,ПП.05, ПП.0
Студент курса специальности	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением»	П.04,ПП.05, ПП.0
Студент курса специальности профессиональным мо,	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 « Обработка металлов давлением » дулям	П.04,ПП.05, ПП.0
Студент курса специальности профессиональным мо, ПМ 01 Планирование	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов да	П.04,ПП.05, ПП.0
Студент курса специальности профессиональным мо, ПМ 01 Планирование часа в период с 01.09.201	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов да 9 по 14.09.2019г.	П.04,ПП.05, ПП.06 прошел практику авлением в объем
Студент курса специальности профессиональным мод ПМ 01 Планирование часа в период с 01.09.201 ПМ 02 Оборудование	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов да 19 по 14.09.2019г. цеха обработки металлов давлением, наладка и кон	П.04,ПП.05, ПП.0 прошел практику авлением в объем
Студент курса специальности профессиональным мо, ПМ 01 Планирование часа в период с 01.09.201 ПМ 02 Оборудование в объеме 72 часа в пери	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов да 9 по 14.09.2019г. цеха обработки металлов данаха обработки металлов данаха обработки металлов давлением, наладка и кониод с 15.09.2019 по 28.09.2019г.	П.04,ПП.05, ПП.06 прошел практику авлением в объем итроль за его рабо
Студент курса специальности профессиональным мод ПМ 01 Планирование часа в период с 01.09.201 ПМ 02 Оборудование в объеме 72 часа в пери ПМ 03 Подготовка и	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов да 9 по 14.09.2019г. цеха обработки металлов давлением, наладка и кониод с 15.09.2019 по 28.09.2019г. ведение технологического процесса обработки металнов давлением.	П.04,ПП.05, ПП.06 прошел практику авлением в объем итроль за его рабо
Студент курса специальности профессиональным мод ПМ 01 Планирование часа в период с 01.09.201 ПМ 02 Оборудование в объеме 72 часа в пери ПМ 03 Подготовка и объёме 216 часов с 13.	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов да 9 по 14.09.2019г. цеха обработки металлов давлением, наладка и кон иод с 15.09.2019 по 28.09.2019г. ведение технологического процесса обработки метал.10.2019 по 23.11.2019г.	П.04,ПП.05, ПП.06 прошел практику авлением в объем итроль за его рабо
Студент курса специальности профессиональным мод ПМ 01 Планирование часа в период с 01.09.201 ПМ 02 Оборудование в объеме 72 часа в пери ПМ 03 Подготовка и объёме 216 часов с 13. ПМ 04 Контроль за	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов да 9 по 14.09.2019г. цеха обработки металлов давлением, наладка и кон иод с 15.09.2019 по 28.09.2019г. ведение технологического процесса обработки метал. 10.2019 по 23.11.2019г. а соблюдением технологии производства и каче	П.04,ПП.05, ПП.06 прошел практику авлением в объем итроль за его рабо
Студент курса специальности профессиональным мод ПМ 01 Планирование часа в период с 01.09.201 ПМ 02 Оборудование в объеме 72 часа в пери ПМ 03 Подготовка и объёме 216 часов с 13. ПМ 04 Контроль за	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов да 9 по 14.09.2019г. цеха обработки металлов давлением, наладка и кон иод с 15.09.2019 по 28.09.2019г. ведение технологического процесса обработки метал.10.2019 по 23.11.2019г.	П.04,ПП.05, ПП.06 прошел практику авлением в объем итроль за его рабо
Студент курса специальности профессиональным мод ПМ 01 Планирование часа в период с 01.09.201 ПМ 02 Оборудование в объеме 72 часа в пери ПМ 03 Подготовка и объёме 216 часов с 13. ПМ 04 Контроль за продукции в объёме 2	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов да 9 по 14.09.2019г. цеха обработки металлов давлением, наладка и кон иод с 15.09.2019 по 28.09.2019г. ведение технологического процесса обработки метал. 10.2019 по 23.11.2019г. а соблюдением технологии производства и каче	П.04,ПП.05, ПП.06 прошел практику авлением в объем итроль за его работаллов давлением ством выпускае
Студент курса специальности профессиональным мод ПМ 01 Планирование часа в период с 01.09.201 ПМ 02 Оборудование в объеме 72 часа в пери ПМ 03 Подготовка и объёме 216 часов с 13. ПМ 04 Контроль за продукции в объёме 2	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов да 9 по 14.09.2019г. цеха обработки металлов давлением, наладка и кон и с 15.09.2019 по 28.09.2019г. ведение технологического процесса обработки металов давление технологического процесса обработки металов давление технологического процесса обработки металогов давлением технологии производства и качеста за часов с 24.11.2019 по 30.11.2019г. экологической и промышленной безопасности	П.04,ПП.05, ПП.06 прошел практику авлением в объем итроль за его работаллов давлением ством выпускае
Студент курса специальности профессиональным мод ПМ 01 Планирование часа в период с 01.09.201 ПМ 02 Оборудование в объеме 72 часа в пери ПМ 03 Подготовка и объёме 216 часов с 13. ПМ 04 Контроль за продукции в объёме Я ПМ 05 Обеспечение 01.12.2019 по 14.12.201	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов да 9 по 14.09.2019г. цеха обработки металлов давлением, наладка и кониод с 15.09.2019 по 28.09.2019г. ведение технологического процесса обработки металлов да соблюдением технологии производства и качеса 36 часов с 24.11.2019 по 30.11.2019г. экологической и промышленной безопасности 19 г.	П.04,ПП.05, ПП.06 прошел практику авлением в объем итроль за его рабо галлов давлением ством выпускае в объёме 72 часо
Студент курса специальности профессиональным мод ПМ 01 Планирование часа в период с 01.09.201 ПМ 02 Оборудование в объеме 72 часа в пери ПМ 03 Подготовка и объёме 216 часов с 13. ПМ 04 Контроль за продукции в объёме 3 ПМ 05 Обеспечение 01.12.2019 по 14.12.201 ПМ 06 Выполнение р	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов давлением, чеха обработки металлов давлением, наладка и конмод с 15.09.2019 по 28.09.2019г. ведение технологического процесса обработки металов давлением металлов давлением, наладка и конмод с 15.09.2019 по 28.09.2019г. ведение технологического процесса обработки металогов по 23.11.2019г. а соблюдением технологии производства и качеста за соблюдением и промышленной безопасности за собот по одной из нескольких профессий рабочих (П.04,ПП.05, ПП.06 прошел практику авлением в объем итроль за его рабо галлов давлением ством выпускае в объёме 72 часо
Студент курса специальности профессиональным мод ПМ 01 Планирование часа в период с 01.09.201 ПМ 02 Оборудование в объеме 72 часа в пери ПМ 03 Подготовка и объёме 216 часов с 13. ПМ 04 Контроль за продукции в объёме 3 ПМ 05 Обеспечение 01.12.2019 по 14.12.201 ПМ 06 Выполнение р объеме 72 часа в перио	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов да 9 по 14.09.2019г. цеха обработки металлов давлением, наладка и кониод с 15.09.2019 по 28.09.2019г. ведение технологического процесса обработки металлов да соблюдением технологии производства и качеса 36 часов с 24.11.2019 по 30.11.2019г. экологической и промышленной безопасности 19 г.	П.04,ПП.05, ПП.06 прошел практику авлением в объем итроль за его рабо галлов давлением ством выпускаем в объёме 72 часо
Курса специальности профессиональным мод ПМ 01 Планирование часа в период с 01.09.201 ПМ 02 Оборудование в объеме 72 часа в пери ПМ 03 Подготовка и объёме 216 часов с 13. ПМ 04 Контроль за продукции в объёме 3 ПМ 05 Обеспечение 01.12.2019 по 14.12.201 ПМ 06 Выполнение р объеме 72 часа в периов	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов давлением, по 14.09.2019г. цеха обработки металлов давлением, наладка и коннод с 15.09.2019 по 28.09.2019г. ведение технологического процесса обработки металов давление технологического процесса обработки металов давлением технологии производства и качена 10.2019 по 23.11.2019г. а соблюдением технологии производства и качена 36 часов с 24.11.2019 по 30.11.2019г. экологической и промышленной безопасности 19 г. набот по одной из нескольких профессий рабочих (проделенной сезопасности) по 12.10.2019г.	П.04,ПП.05, ПП.06 прошел практику авлением в объем итроль за его рабо галлов давлением ством выпускаем в объёме 72 часо
курса специальности профессиональным мод ПМ 01 Планирование часа в период с 01.09.201 ПМ 02 Оборудование в объеме 72 часа в пери ПМ 03 Подготовка и объёме 216 часов с 13. ПМ 04 Контроль за продукции в объёме 112.2019 по 14.12.201 ПМ 06 Выполнение р объеме 72 часа в периов наименование предпр	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов да 9 по 14.09.2019г. цеха обработки металлов давлением, наладка и кониод с 15.09.2019 по 28.09.2019г. ведение технологического процесса обработки металов давление технологического процесса обработки метало. 2019 по 23.11.2019г. а соблюдением технологии производства и качеса 36 часов с 24.11.2019 по 30.11.2019г. экологической и промышленной безопасности 19 г. абот по одной из нескольких профессий рабочих (од с 29.09.2019 по 12.10.2019г	П.04,ПП.05, ПП.06 прошел практику авлением в объем итроль за его рабо галлов давлением ством выпускаем в объёме 72 часо по профилю ОМ,
курса специальности профессиональным мод ПМ 01 Планирование часа в период с 01.09.201 ПМ 02 Оборудование в объеме 72 часа в пери ПМ 03 Подготовка и объёме 216 часов с 13. ПМ 04 Контроль за продукции в объёме 112.2019 по 14.12.201 ПМ 06 Выполнение р объеме 72 часа в периов наименование предпр	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов давлением, по 14.09.2019г. цеха обработки металлов давлением, наладка и коннод с 15.09.2019 по 28.09.2019г. ведение технологического процесса обработки металов давление технологического процесса обработки металов давлением технологии производства и качена 10.2019 по 23.11.2019г. а соблюдением технологии производства и качена 36 часов с 24.11.2019 по 30.11.2019г. экологической и промышленной безопасности 19 г. набот по одной из нескольких профессий рабочих (проделенной сезопасности) по 12.10.2019г.	П.04,ПП.05, ПП.06 прошел практику авлением в объем итроль за его рабо галлов давлением ством выпускае в объёме 72 часо по профилю ОМ,
курса специальности профессиональным мод ПМ 01 Планирование часа в период с 01.09.201 ПМ 02 Оборудование в объеме 72 часа в пери ПМ 03 Подготовка и объёме 216 часов с 13. ПМ 04 Контроль за продукции в объёме 112.2019 по 14.12.2011 ПМ 06 Выполнение р объеме 72 часа в периов наименование предпр	ХАРАКТЕРИСТИКА я производственной практики ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП. СПО 22.02.05 «Обработка металлов давлением» дулям е и организация работы цеха обработки металлов да 9 по 14.09.2019г. цеха обработки металлов давлением, наладка и кониод с 15.09.2019 по 28.09.2019г. ведение технологического процесса обработки металов давление технологического процесса обработки метало. 2019 по 23.11.2019г. а соблюдением технологии производства и качеса 36 часов с 24.11.2019 по 30.11.2019г. экологической и промышленной безопасности 19 г. абот по одной из нескольких профессий рабочих (од с 29.09.2019 по 12.10.2019г	П.04,ПП.05, ПП. прошел практинавлением в объем троль за его работаллов давлени ством выпуска в объёме 72 ча по профилю ОМ

в период прохождения практики оыли освоены следующие оощие компе	стенции:
	Подпись
Наименование ОК	руководителя
	практики
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей	
профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы	
и способы выполнения профессиональных задач, оценивать	
их эффективность и качество.	
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести	
за них ответственность.	

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для	
эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и	
личностного развития.	
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в	
профессиональной деятельности.	
ОК 6. Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться	
с коллегами, руководством, потребителями.	
ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды	
(подчиненных), за результат выполнения заданий.	
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального	
и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно	
планировать повышение квалификации.	
ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий	
в профессиональной деятельности.	
Руководитель практики от предприятия прохождения производственной практик	И
подпись ФИО, должность	
Руководитель практики от образовательного учреждения	
подпись ФИО, должность	20
М.П. «»	20 г. ИЛОЖЕНИЕ 4
III	ЛЛОЖЕПИЕ 4
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловск	кой области
«Каменск-Уральский политехнический колледж»	
дневник	
производственной практики студента	
nponosodersonnon npuntinun erijaentu	
Фамилия Имя и отчество	
I/	
Курс, группа, специальность:	
20 -20 учебный год	
20 -20 учебный год	
Срок практики с « » 20 г. по « » 20 г.	
Полимоморомно продитиля	
Наименование предприятия	
Руководитель практики от колледжа	
Должность	
Фамилия, имя, отчество	
Руководитель практики от предприятия	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
Должность	
Должность	

Без дневника отчет не принимается и практика не засчитывается

Дневник практиканта

	r 1	1	
			Замечание и
Месяц	Рабочее	Наименование	подпись
и число	место	выполненных работ	руководителя
			практики от
			предприятия

Присвоение квалификации	
Какой профессии обучался	
Оценка комиссии: по теоретическому обучению	
по производственному обучению	
Заключение комиссии о присвоении квалификации и разряда	
Удостоверение о сдаче гостехэкзамена №	
Председатель квалификационной комиссии	
Члены комиссии	
$M.\Pi.$	
Оценка работы студента на предприятии	
1.Поощрения и взыскания (№ и дата приказов)	

2.Общее заключение руководителя практики от предприятия

Подпись руководителя практики от предприятия
$M.\Pi.$

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ «КАМЕНСК-УРАЛЬСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»

Специальность 22.02.05 Обработка металлов давлением группа ОМД-41

ОТЧЕТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

(по профилю специальности)

по профессиональным модулям

ПМ 01 Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением ПМ 02 Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой.

ПМ 03 Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением

ПМ 04 Контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции

32

ПМ 05 Обеспечение экологической и промышленной безопасности

ПМ 06 Выполнение работ по одной из нескольких профессий рабочих (по профилю

ОМД)

на	
	Выполнил студент
	Проверил руководитель практики
	Каменск – Уральский