

*Приложение 1.п к ОПОП по специальности
00.00.00 Наименование специальности*

22.02.11 Обработка металлов давлением в металлургическом производстве

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

«Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова»
Многопрофильный колледж

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

**программы подготовки специалистов среднего звена
по специальности 22.02.11 Обработка металлов давлением в металлургическом
производстве**

Квалификация: техник

Форма обучения
очная на базе основного общего образования

Рабочая программа учебной практики разработана на основе ФГОС по специальности среднего профессионального образования 22.02.11 Обработка металлов давлением в металлургическом производстве утверждённого Министерством просвещения Российской Федерации) от « 10 » 07 2025 г. № 528 ; СМК-К-О-РЕ-3/4-13-26 Порядок организации и проведения практической подготовки обучающихся, осваивающих образовательные программы среднего профессионального образования; рабочих программ профессиональных модулей программы подготовки специалистов среднего звена по специальности.

Организация-разработчик: Многопрофильный колледж ФГБОУ ВО «Магнитогорский государственный технический университет им. Г. И. Носова»

Разработчик (и):

преподаватель образовательно-производственного центра (кластера)

Многопрофильного колледжа ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И. Носова»

Оксана Александровна Миронова

ОДОБРЕНО

Предметно-цикловой комиссией

«Металлургического производства»

Председатель Шелковникова О.В

Протокол № 5.1 от «11» февраля 2026 г.

Методической комиссией МпК

Протокол № 4 от «18» февраля 2026 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	4
1.1 Область применения программы	Ошибка! Закладка не определена.
1.2 Цель и планируемые результаты освоения рабочей программы учебной практики....	Ошибка! Закладка не определена.
1.3. Обоснование часов учебной практики в рамках вариативной части	Ошибка! Закладка не определена.
2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	1
2.1 Объем и структура рабочей программы учебной практики.....	1
2.2 Содержание рабочей программы учебной практики	Ошибка! Закладка не определена.
3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	7
3.1 Материально-техническое обеспечение учебной практики.....	7
3.2 Учебно-методическое и информационное обеспечение реализации рабочей программы учебной практики	7
3.3 Общие требования к организации учебной практики	8
4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	9

1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Цель и место учебной практики в структуре образовательной программы

Рабочая программа учебной практики является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по специальности 22.02.11 Обработка металлов давлением в металлургическом производстве и реализуется в профессиональном цикле после прохождения междисциплинарных курсов (МДК) в рамках профессиональных модулей в соответствии с учебным планом (п. 5.1. ОПОП).

Цель учебной практики: формирование первоначальных практических профессиональных умений в рамках профессиональных модулей данной ОПОП-П по видам деятельности.

Учебная практика направлена на формирование практических навыков в пределах профессиональных компетенций (ПК), на формирование и развитие общих компетенций (ОК) в процессе выполнения определённых видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью по видам деятельности (ВД):

Индекс и наименование ПК/ОК	Результаты освоения
	владеет навыками
ВД. 1 Обеспечение работоспособности технологического оборудования	
ПК 1.1 Определять готовность к работе основного и вспомогательного оборудования.	Н 1.1.1 Оценки состояния оборудования. Н 1.1.2 Выявления неисправностей в работе основного и вспомогательного оборудования
ПК 1.2 Подготавливать оборудование к выводу в ремонт.	Н 1.2.1 Выполнения комплекса регламентных работ по техническому обслуживанию оборудования.
ПК 1.3 Контролировать подачу энергоносителей на основное и вспомогательное оборудование.	Н 1.2.2 Подготовки к ремонту и приёмке обслуживаемого оборудования.
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Н 1.3.1 Эксплуатации энергетического оборудования
ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	
ВД.2 Ведение технологического процесса производства обработки металлов давлением (по выбору)	
ПК 2.1 Выполнять расчёты параметров технологических процессов обработки металлов давлением, работы оборудования, характеристик исходных заготовок и металлопродукции.	Н 2.1.1 выполнения расчётов параметров и показателей процессов обработки металлов давлением, работы оборудования, характеристик исходных заготовок и металлопродукции Н 2.2.1 работы с технологическими инструкциями, нормативной документацией
ПК 2.2 Выбирать режим обработки металлов давлением в соответствии с технологической инструкцией	Н 2.3.1 выполнения технологических операций в соответствии с требованиями нормативной и технологической документации
ПК 2.3 Выполнять технологические операции при обработке металлов давлением	Н 2.4.1 эксплуатации оборудования и приборов для контроля качества выпускаемой продукции

ПК 2.4 Производить оценку качества выпускаемой продукции.	
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	
ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	
ВД.3 Освоение профессий рабочих, должностей служащих	
ПК 3.1. Вести технологический процесс производства листового проката на станах горячей прокатки.	Н 3.1.1 выполнения вспомогательных операций на станах горячей прокатки; Н 3.1.2 управления технологическим процессом горячей прокатки;
ПК 3.2. Вести технологический процесс производства листового проката в рулоне на непрерывных станах холодной прокатки.	Н 3.2.1 выполнения вспомогательных операций на непрерывных станах холодной прокатки листового проката в рулоне; Н 3.2.2 правления технологическим процессом холодной прокатки на непрерывных станах листового проката в рулоне;
ПК 3.3. Управлять с пульта отдельными агрегатами и механизмами прокатного стана.	Н 3.3.1 обслуживания пультов на постах управления средней сложности;
ПК 3.4. Осуществлять работы по строповке грузов.	Н 3.3.2 управления с пульта рольгангами и шлеперами
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	холодильников, сталкивателями, подающими и отводящими рольгангами роликотправительной машины на листовых, крупносортовых, рельсобалочных и универсальных станах, сортоукладчиками, роликотправительной машиной горячей
ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	правки листов, моталками, разматывателями разделочного агрегата роспуска рулонов, инспекторскими столами и кантователями листов, ножницами поперечной резки листов
ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.	с передвижными упорами и другими механизмами; Н 3.4.1 проведения работ, связанных с применением грузоподъемных механизмов при монтаже и ремонте промышленного оборудования.
ВД. 4 Освоение профессий рабочих, должностей служащих под запрос работодателя	
ПК 4.1 Вести технологический процесс резки проката в горячем состоянии	Н 4.1.1.Выполнения подготовительных операций резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах после прокатки на сортовых и листовых станах
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Н 4.1.2 Управления технологическим процессом резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах на сортовых и

ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	листовых станах Н 4.1.3 Выполнения финишных операций резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах после прокатки на сортовых и листовых станах.
ВД. 4 Освоение профессий рабочих, должностей служащих под запрос работодателя	
ПК 4.2.Вести технологический процесс резки проката в холодном состоянии	Н 4.2.1 Вспомогательных операций процесса резки в холодном состоянии листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах Н 4.2.2 Управления технологическими процессами резки листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах Н 4.1.3 Выполнения финишных операций резки в холодном состоянии проката резки листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	
ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	

2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

2.1 Объем учебной практики

Вид практики		Курс	Место проведения практики	Кол-во часов			Обоснование вариативной части	Вид аттестации и контроля
				Всего	базовая часть	вариативная часть		
ВД.1 Обеспечение работоспособности технологического оборудования	УП.01	2	МГТУ им. Г.И. Носова МпК	36	36			Комплексный зачёт
ВД.2 Ведение технологического процесса обработки металлов давлением	УП.02	4	МГТУ им. Г.И. Носова МпК	36	36			зачет
ВД.3 Освоение профессий рабочих, должностей служащих	УП.03.01	2	МГТУ им. Г.И. Носова МпК	18	18			Комплексный зачёт
ВД.3 Освоение профессий рабочих, должностей служащих	УП.03.02	2	МГТУ им. Г.И. Носова МпК	18	18			Комплексный зачёт
ВД.3 Освоение профессий рабочих, должностей служащих	УП.03.03	3	МГТУ им. Г.И. Носова МпК	18	18			Комплексный зачёт
ВД.3 Освоение профессий рабочих, должностей служащих	УП.03.04	3	МГТУ им. Г.И. Носова МпК	18	18			Комплексный зачёт
ВД.4 Освоение профессий рабочих,	УП.04.01	3	МГТУ им. Г.И. Носова	18	18	18		Комплексный зачёт

должностей служащих под запрос работодателя			МпК					
ВД.4 Освоение профессий рабочих, должностей служащих под запрос работодателя	УП.04.02	3	МГТУ им. Г.И. Носова МпК	18	18	18		Комплексный зачёт
Итого				216				

Фактические сроки проведения учебной практики определяются в соответствии с календарным учебным графиком, утверждаемым ежегодно приказом ректора.

2.2 Структура и содержание учебной практики

Код ПК/ОК	Навык	Виды работ	Наименование тем учебной практики	Объём часов	Семестр
ВД.1 Обеспечение работоспособности технологического оборудования					
ПК 1.1 ОК 01 ОК 02	Н 1.1.1 Оценивания состояния оборудования. Н 1.1.2 Выявления неисправностей в работе основного и вспомогательного оборудования	1.Найти визуально/ выявить по признакам дефекты инструмента, деталей и крепежных изделий. 2.Предполагаемые дефекты и поломки/ инструмента основного оборудования ОМД: Прокатные станы -износ валков (выкрашивание поверхности, термическое растрескивание, отслаивание материала);разрушение центральной части вала, дна канавки в рифлёных валках, шеек валков; -износ вкладышей и валковых муфт; -повреждения зубчатых передач редукторов (износ зубьев); -проблемы с подшипниками качения (разрушение); -буксование валков по металлу. 3. Предложить способ ремонта оборудования/ восстановления инструмента. 4.Выполнить ремонтный эскиз инструмента/детали с использованием компьютерной программы САПР и вывести на печать на принтер.	Тема 2.1 Организационно-технологическое обеспечение технического обслуживания, эксплуатации промышленного (технологического) оборудования	18	4
ПК 1.2 ОК 01 ОК 02	Н 1.2.1Выполнения комплекса регламентных работ по техническому обслуживанию оборудования. Н 1.2.2 Подготовки к ремонту и приёмке обслуживаемого оборудования.		Тема 2.2 Организационно-техническое обеспечение ремонта промышленного (технологического) оборудования	18	4
ПК 1.3 ОК 01 ОК 02	Н 1.3.1 Эксплуатации энергетического оборудования				

ВСЕГО				36	
ВД.2 Ведение технологического процесса обработки металлов давлением					
ПК 2.1 ОК 01 ОК 02 ПК 2.2 ОК 01 ОК 02 ПК 2.3 ОК 01 ОК 02 ПК 2.4 ОК 01 ОК 02	Н 2.1.1 Выполнения расчетов параметров и показателей процессов обработки металлов давлением, работы оборудования, характеристик исходных заготовок и металлопродукции Н 2.2.1 Работы с технологическими инструкциями, нормативной документацией Н 2.3.1 Выполнения технологических операций в соответствии с требованиями нормативной и технологической документации Н 2.4.1 Эксплуатации оборудования и приборов для контроля качества выпускаемой продукции	1. Приборы контроля и регулирования технологических процессов. 2. Использование современных приборов для контроля качества продукции. 3. Анализ качества продукции. 4. Мероприятия по предупреждению, обнаружению и устранению дефектов выпускаемой продукции.	Тема 2.1 Сущность стандартизации	2	7
			Тема 2.2 Организация работ по стандартизации в РФ	4	7
			Тема 2.3 Сущность сертификации	2	7
			Тема 2.4 Основные понятие и определения в области качества продукции	4	7
			Тема 2.5 Основные понятия и определения метрологии	4	7
			Тема 2.6 Погрешности измерений	4	7
			Тема 2.7 Организация метрологического обеспечения	4	7
			Тема 2.8 Деятельность метрологических служб предприятия	4	7
			Тема 2.9 Средства измерений, используемые при контроле геометрических параметров	4	7
			Тема 2.10 Средства измерений, используемые при лабораторных испытаниях	4	7
ВСЕГО:				36	
ВД.3 Освоение профессий рабочих, должностей служащих					
ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3	Н 3.1.1 выполнения вспомогательных операций на станах	1. Проведение профилактических осмотров, диагностики	Тема 1.1 Производство горячекатаных	6	4

ПК 3.4 ОК 01 ОК 04 ОК 07	горячей прокатки; Н 3.1.2 управления технологическим процессом горячей прокатки;	основного и вспомогательного оборудования, узлов, машин и механизмов станов горячей прокатки 2. Разборка и сборка обслуживаемых клетей 3. Замена вышедших из строя арматуры и подшипников 4. Применение мерительных инструментов при приемке комплектов прокатных валков, клетей для перевалки на станах горячей прокатки	листов на одно-двухклетевых толстолистовых станах Тема 1.2 Производство горячекатаных листов на полунепрерывных и непрерывных широкополосных станах 2500 и 2000 ПАО «ММК»	4	
				4	
				4	
	Н 3.2.1 выполнения вспомогательных операций на непрерывных станах холодной прокатки листового проката в рулоне; Н 3.2.2 правления технологическим процессом холодной прокатки на непрерывных станах листового проката в рулоне;	1. Проведение профилактических осмотров, диагностики основного и вспомогательного оборудования, узлов, машин и механизмов станов холодной прокатки 2. Разборка и сборка обслуживаемых клетей, 3. Замена вышедших из строя арматуры и подшипников 4. Применение мерительных инструментов при приемке комплектов прокатных валков, клетей для перевалки на станах горячей прокатки 5. Выполнение замеров микрометром толщины прокатываемого листа	Тема 2.1 Производство холоднокатаного металла на стане 2000, 2500 и 630 ПАО ММК	4	4
			Тема 2.2 Производство холоднокатаного металла с покрытием	4	
				4	
				2	

	Н 3.3.1 обслуживания пультов на постах управления средней сложности; Н 3.3.2 управления с пульта рольгангами и шлепперами холодильников, сталкивателями, подающими и отводящими рольгангами роликотправительной машины на листовых, крупносортовых, рельсобалочных и универсальных станах, сортоукладчиками, роликотправительной машиной горячей правки листов, моталками, разматывателями разделочного агрегата роспуска рулонов, инспекторскими столами и кантователями листов, ножницами поперечной резки листов с передвижными упорами и другими механизмами;	1. Выполнение вспомогательных работ при перевалках валков, клетей, наладке и ремонте стана 2. Выявление неисправностей оборудования, устранение неисправностей, замена прокатного инструмента, арматуры своими силами или с привлечением ремонтных служб 3. Выявление отклонений контролируемых качественных характеристик прокатного инструмента (валков, клетей) от нормы, замена прокатного инструмента в пределах зоны ответственности или с привлечением ремонтных служб 4. Выполнение комплекса регламентных работ по техническому обслуживанию оборудования станов горячей прокатки 5. Управление перевалочными механизмами и устройствами при ведении работ по перевалке рабочих и опорных валков (листовой прокат) и клетей (сортовой прокат) на станах горячей прокатки.	Тема 3.1 Характеристика стана 450 ПАО «ММК»	4	4
			Тема 3.2 Характеристика стана 170 ПАО «ММК»	4	
				2	
				4	
				4	

	Н 3.4.1 проведения работ, связанных с применением грузоподъемных механизмов при монтаже и ремонте промышленного оборудования.	1. Подготовка рабочего места 2. Подготовка груза к перемещению 3. Получение (сменного) задания 4. Проведение работ по строповке грузов 5. Совместная работа с машинистом (оператором) подъемного сооружения при перемещении груза с подачей соответствующих сигналов (использованием радиосвязи)	Тема 4.1 Грузоподъемные машины и оборудование Устройство съёмных грузозахватных приспособлений и тары Тема 4.2 Производство работ	2 2 2 6 6	
ВСЕГО				72	
ВД. 4 Освоение профессий рабочих, должностей служащих под запрос работодателя					
ПК 4.1 ОК 01 ОК 02	Н 4.1.1 Выполнения подготовительных операций резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах после прокатки на сортовых и листовых станах. Н 4.1.2 Управления технологическим процессом резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах на сортовых и	1. Работа по эксплуатации основных узлов АПР-2 ЛПЦ-4 ПАО «ММК». 2. Работа на ПУ АПР-2 в технологическом режиме (участок барабанных ножниц). 3. Работа на ПУ АПР-2 в технологическом режиме (входная секция). 4. Работа на ПУ АПР-2 в технологическом режиме (выходная секция). 5. Работа на ПУ АПР-2 в технологическом режиме (участок правильных машин).	Тема 1.1 Агрегаты резки станов холодной прокатки	4 2 4 4 2	6

	листовых станах Н 4.1.3 Выполнения финишных операций резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах после прокатки на сортовых и листовых станах.	6. Работа на ПУ АПР-2 по предотвращению аварийных ситуаций		2	
ПК 4.2 ОК 01 ОК 02	Н 4.2.1 Вспомогательных операций процесса резки в холодном состоянии листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах Н 4.2.2 Управления технологическими процессами резки листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах Н 4.1.3 Выполнения финишных операций резки в холодном состоянии проката резки листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах	1.Работа на ПУ секции кромкообрезателя на АНГЦ-1 ПАО «ММК» 2. Работа по разборке элементов ножей поперечной резки в ЛПЦ-11 ПАО «ММК» 3.Работа с элементами управления вспомогательных устройств на агрегате резки и правки полосы в ЛПЦ-11 ПАО «ММК» 4.Работа на входной секции ПУ-1 с элементами управления правильными машинами ЛПЦ-11 ПАО «ММК» 5.Работа с основными узлами поста управления АПР-1 ЛПЦ-5 ПАО «ММК» 6.Работа с основными узлами АПР-2 ЛПЦ- 5 ПАО «ММК»		4	6
				2	
				4	
				4	
				2	
				2	
ВСЕГО				36	
ИТОГО:				216	

3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Материально-техническое обеспечение учебной практики

Для реализации рабочей программы учебной практики предусмотрены следующие специальные помещения и оснащение:

Мастерская - Зона под вид работ «Мастерская Технологии листового сортового и метизного производства им. В.Л. Колмогорова» оснащённая в соответствии с приложением 3 образовательной программы.

Зона под вид работ Лаборатория-мастерская «Производства листового, сортового проката и проволоки им. Г.С. Гуна».

Зона под вид работ «Лаборатория обработки металлов давлением» им. М. А. Павлова

Зона под вид работ «Лаборатория дефектоскопии и неразрушающего контроля металлов и изделий им. П.П. Аносова»

Зона под вид работ «Учебно-производственная мастерская по ремонту металлургического оборудования» им. И. П. Кулибина»

Помещение для воспитательной работы, оснащённое в соответствии с приложением 3 образовательной программы.

Компьютерный класс, оснащённый в соответствии с приложением 3 образовательной программы.

3.2 Учебно-методическое и информационное обеспечение реализации рабочей программы учебной практики

1.Технология конструкционных материалов : учебник для среднего профессионального образования / под редакцией М. С. Корытова. — 2-е изд., перераб. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2025. — 234 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-06680-7. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/563909>

2.Технология обработки материалов : учебное пособие для вузов / ответственный редактор В. Б. Лившиц. — Москва : Издательство Юрайт, 2025. — 446 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-04858-2. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/556109>

3. Черепяхин, А. А. Моделирование технологических процессов (с практикумом) : учебник / А. А. Черепяхин, Р. А. Латыпов, Е. В. Агеев. — Москва : КноРус, 2026. — 277 с. — ISBN 978-5-406-15358-1. — URL: <https://book.ru/book/959523> — Текст : электронный.

4. Обработка металлов давлением: учебник для среднего профессионального образования — 8-е изд., перераб. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2026. — 77 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-19447-0. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/590537>

5. Горячая и холодная листовая прокатка : учебное пособие / М. Дегнер, Х. Палковски, Ф. Гречников, Я. Ерисов. - Москва ; Вологда : Инфра-Инженерия, 2023. - 156 с. - ISBN 978-5-9729-1317-6. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/2093401> (дата обращения: 19.04.2025). – Режим доступа: по подписке.

Дополнительные источники:

1.Обработка металлов давлением : учебник для среднего профессионального образования — 8-е изд., перераб. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2025. — 77 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-19447-0. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/569138>

2.Материаловедение и технология материалов : учебник для вузов / под редакцией Г. П. Фетисова. — 8-е изд., перераб. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2025. — 808 с. —

(Высшее образование). — ISBN 978-5-534-18111-1. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/568795>

3.3 Общие требования к организации учебной практики

Учебная практика проводится в форме практической подготовки в условиях выполнения обучающимися видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью и направленных на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций по профилю образовательной программы в соответствии с локальными актами образовательной организации.

4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Оценка учебной практики осуществляется на основе анализа предусмотренных форм отчётности и экспертного оценивания запланированных результатов обучения: практических навыков и соответствующих общих и профессиональных компетенций, в том числе с учётом и (или) на основании результатов:

- текущего контроля видов работ, осуществляемого руководителями практики в процессе проведения практики;
- прохождения практики обучающимся, подтверждённых документами организаций/предприятий проведения практики.

Код ПК/ОК	Навык	Оценочные средства для промежуточной аттестации
ВД.1 Обеспечение работоспособности технологического оборудования		
ПК 1.1 ОК 01 ОК 02	Н 1.1.1 Оценивания состояния оборудования; Н 1.1.2 Выявления неисправностей в работе основного и вспомогательного оборудования	Отчёт по практике.
ПК 1.2 ОК 01 ОК 02	Н 1.2.1 Выполнения комплекса регламентных работ по техническому обслуживанию оборудования Н 1.2.2 Подготовки к ремонту и приёмке обслуживаемого оборудования	Отчёт по практике
ПК 1.3 ОК 01 ОК 02	Н 1.3.1 Эксплуатации энергетического оборудования	Отчёт по практике
ВД.2 Введение технологического процесса производства обработки металлов давлением (по выбору)		
ПК 2.1 ОК 01 ОК 02	Н 2.1.1 выполнения расчетов параметров и показателей процессов обработки металлов давлением, работы оборудования, характеристик исходных заготовок и металлопродукции	Отчет по практике.
ПК 2.2 ОК 01 ОК 02	Н 2.2.1 работы с технологическими инструкциями, нормативной документацией	Отчет по практике.
ПК 2.3 ОК 01 ОК 02	Н 2.3.1 выполнения технологических операций в соответствии с требованиями нормативной и технологической документации	Отчет по практике.
ПК 2.4 ОК 01 ОК 02	Н 2.4.1 эксплуатации оборудования и приборов для контроля качества выпускаемой продукции	Отчет по практике.
ВД.3 Освоение профессий рабочих, должностей служащих		
ПК 3.1 ОК 01 ОК 04 ОК 07	Н 3.1.1 выполнения вспомогательных операций на станах горячей прокатки; Н 3.1.2 управления технологическим процессом горячей прокатки.	Отчёт по практике

ПК 3.2 ОК 01 ОК 04 ОК 07	Н 3.2.1 выполнения вспомогательных операций на непрерывных станах холодной прокатки листового проката в рулоне; Н 3.2.2 правления технологическим процессом холодной прокатки на непрерывных станах листового проката в рулоне.	Отчёт по практике
ПК 3.3 ОК 01 ОК 04 ОК 07	Н 3.3.1 обслуживания пультов на постах управления средней сложности; Н 3.3.2 управления с пульта рольгангами и шлепперами холодильников, сталкивателями, подающими и отводящими рольгангами роликотправительной машины на листовых, крупносортовых, рельсобалочных и универсальных станах, сортоукладчиками, роликотправительной машиной горячей правки листов, моталками, разматывателями разделочного агрегата роспуска рулонов, инспекторскими столами и кантователями листов, ножницами поперечной резки листов с передвижными упорами и другими механизмами.	Отчёт по практике
ПК 3.4 ОК 01 ОК 04 ОК 07	Н 3.4.1 проведения работ, связанных с применением грузоподъемных механизмов при монтаже и ремонте промышленного оборудования	Отчёт по практике
ВД. 4 Освоение профессий рабочих, должностей служащих под запрос работодателя		
ПК 4.1 ОК 01 ОК 02	Н 4.1.1 Выполнения подготовительных операций резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах после прокатки на сортовых и листовых станах Н 4.1.2 Управления технологическим процессом резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах на сортовых и листовых станах Н 4.1.3 Выполнения финишных операций резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах после прокатки на сортовых и листовых станах.	Отчёт по практике
ПК 4.2	Н 4.2.1 Вспомогательных операций процесса резки в холодном	Отчёт по практике

ОК 01 ОК 02	состоянии листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах	
	Н 4.2.2 Управления технологическими процессами резки листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах	
	Н 4.1.3 Выполнения финишных операций резки в холодном состоянии проката резки листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах	

Формой промежуточной аттестации по учебной практике является зачет. Зачет выставляется при условии положительного аттестационного листа по практике об уровне освоения ОК и ПК, заполненного руководителями практики от организации и колледжа, отчета по практике в соответствии с заданием на практику.

Отчет по практике представляет собой комплект материалов, включающий документы для прохождения практики; подготовленные обучающимся материалы, подтверждающие выполнение заданий по практике. Содержание отчета определяется целями и задачами соответствующего ПМ, вида и программы практики.

Отчет предоставляется в течение трех дней по окончании практики руководителю практики от МпК. Отчет о выполнении заданий по практике выполняется индивидуально. Отчет является ответом на каждый пункт задания и сопровождается ссылками на приложения.

Все необходимые материалы отчета по практике комплектуются обучающимся согласно внутренней описи документов, находящейся в отчете.

Приложения представляют собой материал, подтверждающий выполнение заданий на практике (графические, аудио-, фото-, видеоматериалы, наглядные образцы изделий, копии созданных документов, фрагменты программ, чертежей и др.). Приложения имеют сквозную нумерацию. Номера страниц приложений допускается ставить вручную.

Обучающийся может приложить благодарственное письмо в адрес образовательной организации и/или лично практиканту.

Требования к оформлению отчета по практике представлены в методических указаниях по учебной практике.

Критерии оценки отчета по учебной практике:

- соответствие содержания отчета программе прохождения практики;
- отчет собран в полном объеме;
- структурированность (четкость, нумерация страниц, подробное оглавление отчета);
- оформление отчета;
- индивидуальное задание раскрыто полностью;
- не нарушены сроки сдачи отчета.