



МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ
«ТОЛЬЯТТИНСКИЙ ХИМИКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»

«УТВЕРЖДЕНО»
приказом директора Т.А. Михайленко
от «01» сентября 2023 г. №79-од

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПМ.05 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО 11076
АППАРАТЧИК ХЕМОСОРБЦИИ

программы подготовки специалистов
среднего звена по специальности:

18.02.06. Химическая технология органических веществ

г.о.Тольятти

ОДОБРЕНО
предметной (цикловой) комиссией

СОГЛАСОВАНО
заместителем директора по УР

Разработчик: Кашина О.Ю., преподаватель ГБПОУ СО «Тольяттинский химико-технологический колледж»

Рабочая программа производственной практики разработана в соответствии с требованиями ФГОС СПО по специальности 18.02.06 Химическая технология органических веществ, утверждённого приказом Министерства образования и науки РФ от 07 мая 2014 г. № 436.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	стр. 4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	15
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	17

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы:

Рабочая программа производственной практики профессионального модуля ПМ.05 Выполнение работ по профессии рабочего 11076 Аппаратчик хемосорбции является частью программы подготовки специалистов среднего звена (далее - ППССЗ) в соответствии с ФГОС СПО по специальности 18.02.06. Химическая технология органических веществ в части освоения основного вида профессиональной деятельности: выполнение работ по профессии рабочего 11076 Аппаратчик хемосорбции - и соответствующих общих (далее ОК) и профессиональных компетенций (далее ПК).

1.2. Цели и задачи производственной практики

Цель производственной практики – приобретение обучающимися практического опыта, формирование компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения ПМ должен:

иметь практический опыт:

- выполнения подготовительных операций по пуску и обслуживанию насосного оборудования;
- выполнения пуска и остановки насосного оборудования;
- выполнения остановки оборудования и подготовительных операций по освобождению трубопроводов и аппаратов по продукту;
- проведения подготовительных операций по продувке, пропарке и промывке трубопроводов и аппаратов от продукта;
- выполнения подготовительных операций по заполнению трубопроводов и аппаратов охлаждающей водой, паром;
- выполнения приема на установку и подачи сырья, реагентов, топлива, пара, воды, воздуха в аппараты;
- проведения учета сырья, получаемых продуктов, реагентов и топливно-энергетических ресурсов;
- регулирования параметров процесса по воздействию на технологический режим со стороны оператора.

- ведения технологического режима по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов;
- выдерживания параметров режима в соответствии с нормами технологического регламента.

уметь:

- применять знания теоретических основ химико-технологических процессов;
- выполнять чтение чертежей оборудования и технической документации;
- выполнять смазку, пополнение и замену смазки;
- контролировать качество и количество масла в картерах подшипников;
- выполнять подготовительные операции по заполнению трубопроводов и аппаратов охлаждающей водой, паром;
- выполнять остановку оборудования при работе в нормальном и аварийном режимах;
- проводить проверку технологической схемы отключения обслуживаемого оборудования при сдаче в ремонт;
- производить прием на установку сырья, реагентов, топлива, пара, воды и воздуха и регулировать их подачу в оборудование;
- читать и расшифровывать показания контрольно-измерительных приборов;
- производить пуск и остановку насосного оборудования в штатном и аварийном режиме;
- выявлять неисправности или отклонения от нормы в работе оборудования;
- производить эксплуатацию и обслуживание оборудования;
- своевременно и рационально подготавливать к работе и убирать рабочее место, принимать и сдавать смену;
- соблюдать правила безопасности труда и внутреннего распорядка;
- пользоваться средствами индивидуальной защиты, предупреждения и тушения пожаров.

1.3. Количество часов на освоение рабочей программы производственной практики:

Всего – 144 часа (4 недели)

Итоговая аттестация проводится за счет времени, отведенного на производственную практику.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения рабочей программы производственной практики являются сформированные умения, первоначальный практический опыт в ПМ.05 Выполнение работ по профессии рабочего 11076 Аппаратчик хемосорбции в соответствии с указанным видом профессиональной деятельности, общими (далее - ОК) и профессиональными (далее - ПК) компетенциями:

Код	Наименование результата освоения практики
ПК 5.1	Выполнять прием и передачу смены отдельных стадий технологического процесса
ПК 5.2	Обслуживать и диагностировать работу технологического оборудования, средств контроля и регулирования
ПК 5.3	Контролировать и регулировать технологический режим с использованием средств автоматизации и результатов анализов
ПК 5.4	Производить подготовку технологического оборудования к ремонту и пуску после ремонта
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;
ОК 03.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Наименование разделов профессиональных модулей тем	Содержание учебных занятий	Объем часов
1	2	3
Раздел 1. Промышленная безопасность химического производства		48
Тема 1.1: Ознакомление с рабочим местом аппаратчика.	<p>Содержание:</p> <p>1. Вводный инструктаж по промышленной безопасности и охране труда на предприятии. Первичный инструктаж по промышленной безопасности, по пожарной безопасности и охране труда в цехе.</p> <p>2. Знакомство со структурой подразделений цеха, производства. Ознакомление с рабочим местом аппаратчика. Знакомство с графиком работы сменного персонала. Инструкция по охране труда аппаратчика. Должностная инструкция аппаратчика.</p> <p>3. Права и обязанности аппаратчика. Ответственность аппаратчика. Перечень инструкций на рабочем месте аппаратчика. Знакомство с ведением журналов на рабочем месте аппаратчика. Знакомство с ведением ведомостей на рабочем месте оператора.</p>	14
Тема 1.2: Общая характеристика производства	<p>Содержание:</p> <p>1. Общая характеристика производства. Основные технологические подразделения производства. Описание основных технологических подразделений производства.</p> <p>2. Вспомогательные технологические подразделения производства. Описание вспомогательных технологических подразделений производства. Блок-схема технологических подразделений производства. Знакомство с технической документацией управления производством. Знакомство с технологическим регламентом (ТР).</p>	8
Тема 1.3: Опасные и вредные факторы на данном производстве	<p>Содержание:</p> <p>1. Опасные и вредные факторы на данном производстве. Предельно-допустимые концентрации вредных веществ на рабочем месте аппаратчика.</p> <p>2. Охрана труда и средства индивидуальной защиты (СИЗ) аппаратчика. Правила применения и проверки СИЗ.</p>	6

Тема 1.4: Прием и сдача смены	Содержание:	4
	1.Порядок и условия приема и сдачи смены.	
	2.Взаимосвязь со смежными рабочими местами.	
	3.Подчиненность аппаратчика	
Тема 1.5: Характеристика сырья и продуктов производства.	Содержание:	10
	1.Характеристика сырья и продуктов производства. Качественная характеристика применяемого сырья, используемых материалов, полупродуктов, основной продукции.	
	2.Аналитический контроль, периодичность и способы контроля сырья, вспомогательных материалов, продуктов стадии (блока). Правила отбора проб.	
Тема 1.6: Действия аппаратчика в аварийных ситуациях.	Содержание:	6
	1.Перечень возможных аварийных ситуаций на производстве и на рабочем месте аппаратчика.	
	2.Инструкция по пожарной безопасности в цехе, основные разделы. Порядок оповещения о пожаре, загорании на производстве. Средства пожаротушения на производстве. Правила пользования первичными средствами пожаротушения.	
	3.Средства коллективной защиты от загазованности на производстве. Действия аппаратчика в аварийных ситуациях.	
Раздел 2: Правила эксплуатации запорной, регулирующей арматуры и технологического оборудования.		30
Тема 2.1: Правила эксплуатации запорной, регулирующей арматуры.	Содержание:	12
	1.Виды запорной арматуры, регуляторов и предохранительных клапанов. Устройство запорной арматуры. Принцип действия запорной арматуры. Устройство регуляторов. Принцип действия регуляторов.	
	2.Устройство предохранительных клапанов. Принцип действия предохранительных клапанов. Виды неисправностей запорной арматуры, регуляторов и предохранительных клапанов.	
	Содержание:	10

Тема 2.2: Правила эксплуатации насосного оборудования	1.Обслуживание оборудования во время производственного процесса. Виды установленного динамического оборудования на блоке. Технические характеристики динамического оборудования на блоке. 2.Пуск насоса из резерва. Остановка насоса в резерв. Аварийные режимы в работе насоса. Останов насоса при аварийных режимах. Основные приемы слесарных работ при обслуживании насосов.	
Тема 2.3: Правила эксплуатации теплообменного оборудования	Содержание: 1.Правила эксплуатации теплообменного оборудования. Устройство и принцип действия конденсатора-холодильника, испарителя.	4
Тема 2.4: Правила эксплуатации емкостного оборудования	Содержание: 1.Правила эксплуатации емкостного оборудования Устройство и принцип действия емкостного оборудования	2
Тема 2.5: Правила эксплуатации ректификационного оборудования	Содержание: 1.Правила эксплуатации ректификационного оборудования Устройство и принцип работы ректификационного оборудования.	2
Раздел 3: Контроль и регулирование технологического режима		42
Тема 3.1: Основные параметры технологического режима.	Содержание: 1.Основные параметры технологического режима. Методы контроля основных параметров технологического режима. Дополнительные параметры технологического режима. Методы контроля дополнительных параметров технологического режима. 2.Автоматическое регулирование параметров процесса. Обоснование автоматического регулирования параметров процесса. Параметры, управление которыми запрещается в ручном режиме. Перечень технологических параметров, непосредственно влияющих на безопасность процесса.	8
Тема 3.2: Системы сигнализации на рабочем месте	Содержание: 1.Системы сигнализации на рабочем месте. Системы противоаварийной защиты (ПАЗ) на рабочем месте. Предназначение системы противоаварийной защиты (ПАЗ). Содержание системы противоаварийной защиты (ПАЗ). Параметры, включенные в системы противоаварийной защиты (ПАЗ). Пределы параметров, включенные в системы	16

	<p>противоаварийной защиты (ПАЗ). Действия при срабатывании систем сигнализации по параметрам процесса.</p> <p>2. Мероприятия при срабатывании блокировки по параметрам процесса. Действия при срабатывании систем сигнализации и блокировки. Перечень основных предохранительных устройств в границах рабочего места. Перечень вспомогательных предохранительных устройств в границах рабочего места. Характеристики предохранительных устройств. Требования к основным предохранительным устройствам. Требования к вспомогательным предохранительным устройствам.</p>	
Тема 3.3: Технологическая схема процесса	<p>Содержание</p> <p>1. Изучение технологической схемы процесса. Описание технологической схемы стадии (блока) по заданию. Составление блок-схемы стадии (блока) по заданию.</p> <p>2. Ознакомление с планом размещения оборудования блока по месту. Составление плана размещения оборудования на технологической схеме. Расположение оборудования и коммуникаций по рабочему месту.</p>	6
Тема 3.4: Методы контроля автоматического регулирования параметров процесса	<p>Содержание:</p> <p>1. Контроль автоматического регулирования параметров процесса. Описание приборов контроля процесса. Характеристика приборов контроля параметров процесса. Метрологические характеристики приборов контроля процесса.</p> <p>2. Методы контроля автоматического регулирования параметров процесса. Чертеж обозначений приборов контроля на материальных потоках. Расположение приборов на оборудовании. Расположение приборов в операторной.</p> <p>3. Отклонения от норм технологического режима. Меры по устранению отклонения от норм технологического режима.</p>	6
Тема 3.5: Техническая документация на рабочем месте	<p>Содержание</p> <p>1. Ведение технической документации управления производством (ТР). Ведение оперативной документации на рабочем месте.</p> <p>2. Техническая документация по подготовке основного оборудования к остановке на ремонт. Программа по подготовке основного технологического оборудования к остановке на ремонт.</p>	6

	3.Техническая документация по подготовке вспомогательного оборудования к остановке на ремонт. Программа по подготовке по подготовке вспомогательного оборудования к остановке на ремонт. Оформление документации по остановке на ремонт технологического оборудования.	
Раздел 4: Подготовка оборудования к ремонту и прием его из ремонта		24
Тема 4.1: Подготовка оборудования к ремонту	Содержание:	14
	1.Контроль остановки на ремонт технологического оборудования. Порядок подготовки аппаратов для выполнения ремонтных работ. Отключение оборудования от действующих коммуникаций, освобождение от продукта. Порядок освобождения теплообменных аппаратов по продукту. Правила выполнения установки снятия заглушек на аппаратах и трубопроводах.	
	2.Проведение подготовительных операций по продувке, по промывке и по пропарке трубопроводов и аппаратов от продукта. Контроль состояния воздушной среды для выполнения ремонтных работ.	
	3.Допуск персонала внутрь аппаратов для выполнения ремонтных работ. Контроль допуска персонала внутрь аппаратов для выполнения ремонтных работ.	
Тема 4.2: Порядок приема оборудования из ремонта	Содержание	10
	1.Порядок приема оборудования из ремонта. Мероприятия по приему оборудования из ремонта. Контроль приема оборудования из ремонта. Документация по приему оборудования из ремонта.	
	2.Контроль подключения КИПиА к оборудованию после ремонта. Проведение подготовительных операций по продувке трубопроводов и аппаратов перед пуском.	
	3.Контроль герметичности трубопроводов и аппаратов перед пуском. Порядок пуска оборудования в работу после ремонта.	
Виды работ по производственной практике:		
1. Изучение технологической схемы процесса. Расположение оборудования и коммуникаций по рабочему месту.		
2.Устройство и принцип действия запорной арматуры, регуляторов и предохранительных клапанов.		
3. Устройство и принцип работы оборудования на обслуживаемом участке (стадии процесса).		

4. Контроль состояния работающего и резервного оборудования во время эксплуатации:
 - контроль герметичности насосного оборудования и фланцевых соединений трубопроводов, запорной и регулирующей арматуры;
 - контроль за работой приточной и вытяжной вентиляции;
 - контроль исправного состояния предохранительных клапанов.
5. Осуществление остановки аппаратов и оборудования, освобождения от продукта, отключения от действующих коммуникаций, пропарки, промывки, продувки инертным газом.
6. Осуществление установки/снятия заглушек на оборудовании и трубопроводах.
7. Проведение наружного и внутреннего осмотра аппаратов.
8. Порядок пуска и остановки динамического оборудования. Пуск и останов центробежного (поршневого) насоса, переключение с работающего насоса на резервный.
9. Пуск и вывод оборудования на нормальный технологический режим.
10. Параметры, управление которыми запрещается в ручном режиме. Перечень технологических параметров, непосредственно влияющих на безопасность процесса.
11. Обслуживание автоматических приборов и контроль показаний. Расположение приборов на оборудовании и в операторной.
12. Ведение оперативной документации на рабочем месте.
13. Действия аппаратчика в аварийных ситуациях. Правила пользования первичными средствами пожаротушения.
14. Расположение системы противоаварийной защиты (ПАЗ) и сигнализации на рабочем месте. Действия при срабатывании систем сигнализации и блокировки.
15. Перечень предохранительных устройств в границах рабочего места.
16. Изучение физико-химических свойств сырья и продуктов процесса.
17. Аналитический контроль сырья и продуктов процесса, периодичность и способы контроля.
18. Контроль учета сырья, реагентов, топливно-энергетических ресурсов и вспомогательных материалов в оперативной документации.
19. Контроль приема сырья, реагентов, топлива, пара, воды, воздуха на установку.
20. Контроль подачи сырья, реагентов, топлива, пара, воды, воздуха в аппараты.
21. Контроль норм технологического режима процесса.
22. Контроль исправности контрольно-измерительных приборов (далее - КИП).
23. Воздействие на технологический процесс для регулирования параметров процесса.
24. Ведение технологического режима в соответствии с нормами технологического регламента, по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов.

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1 Организация производственной практики

Производственная практика проводится на предприятиях на основе договоров, заключаемых между образовательной организацией (далее ОО) и предприятиями.

Сроки проведения практики устанавливаются образовательной организацией в соответствии с ООП СПО.

Производственная практика проводится под непосредственным руководством и контролем руководителей производственной практики от предприятий и ОО.

ОО осуществляет руководство практикой, контролирует реализацию программы практики и условия проведения практики на предприятиях, в том числе требования охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми, формируют группы в случае применения групповых форм проведения практики.

Направление на практику оформляется распорядительным актом директора или иного уполномоченного им лица ОО с указанием закрепления каждого обучающегося за организацией, а также с указанием вида и сроков прохождения практики.

Продолжительность рабочего дня обучающихся должна соответствовать времени, установленному трудовым законодательством Российской Федерации для соответствующих категорий работников, но не более 36 академических часов в неделю.

На период производственной практики обучающиеся приказом по предприятию могут зачисляться на вакантные места, если работа соответствует требованиям программы производственной практики, и включаться в списочный состав предприятия, но не учитываться в их среднесписочной численности.

С момента зачисления обучающихся на рабочие места на них распространяются требования стандартов, инструкций, правил и норм охраны труда, правил внутреннего трудового распорядка и других норм и правил, действующих на предприятии по соответствующей специальности.

За время производственной практики обучающиеся должны выполнить задания на практику в соответствии с рабочей программой.

4.2. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Производственная практика проводится на предприятиях, оснащенных современным оборудованием, использующих современные информационные технологии, имеющих лицензию.

4.3. Информационное обеспечение обучения.

Основные источники:

1. Профессиональным стандартом 26.018 «Аппаратчик ведения технологических процессов на производстве основных неорганических веществ и азотных соединений» (зарегистрирован в Министерстве юстиции Российской Федерации 22 ноября 2018 года, регистрационный N 52755)
2. Федеральный закон от 10 января 2002 г. № 7-ФЗ (Редакция от 30.12.2021) "Об охране окружающей среды";
3. Федеральный закон от 21 июля 1997г. №116-ФЗ (Редакция от 11.06.2021) "О промышленной безопасности опасных производственных объектов";
4. Приказ министерства труда и социального развития российской федерации от 29 октября 2021 г. N 771н "Об утверждении примерного перечня ежегодно реализуемых работодателем мероприятий по улучшению условий и охраны труда, ликвидации или снижению уровней профессиональных рисков либо недопущению повышения их уровней";
5. Красина И. В., Вознесенский Э.Ф. Общая химическая технология, 2014.
6. Левенец Т.В., Горбунов А.В., Ткачев Т.д. Основы химических производств: Учебное пособие/ОГУ, 2015.
8. Теория химико-технологических процессов органического синтеза - В. И.Гаврилов/2012
11. Общезаводские, должностные и производственные инструкции ПАО «КуйбышевАзот».
12. Общезаводские, должностные и производственные инструкции ООО «Тольяттикаучук».
13. Общезаводские, должностные и производственные инструкции АО «ТольяттиАзот».

Интернет-ресурсы:

- 1 it-spb.ru/.../avtomatizirovannaya-sistema-upravleniya-tekhnologicheskim-protsessom-.. (АСУ ТП насосной станцией)
- 2 <http://www.rakurs.com> (АСУ ТП ХВО) и <http://neftegaz.ru> (НПЗ)
- 3 <https://www.toaz.ru/>
4. <https://togliatti.tatneft.ru/>

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Производственная практика проводится преподавателями дисциплин профессионального цикла.

Требования к квалификации педагогических кадров - в соответствии с требованиями действующего федерального государственного образовательного стандарта

4.5. Требования к организации аттестации и оценке результатов производственной практики

По результатам производственной практики обучающимся составляется отчет.

В качестве приложения к отчёту обучающийся оформляет документы в виде приложений, скриншоты выполняемой работы с использованием ПК, подтверждающие практический опыт, полученный на практике (на усмотрение руководителя практики).

По итогам практики руководителем практики формируется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций, характеристика на обучающегося по освоению профессиональных компетенций в период прохождения практики.

Аттестация по итогам производственной практики проводится в форме дифференцированного зачета в последний день практики в образовательной организации. В процессе аттестации проводится защита отчета.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты обучения (освоенные умения в рамках ВПД)	Основные показатели оценки результатов обучения	Методы оценки
ПК 5.1 Выполнять прием и передачу смены отдельных стадий технологического процесса	Оценивание выполнения приема и передачи смены отдельных стадий технологического процесса	Выполнение работы на рабочем месте, Собеседование
ПК 5.2 Обслуживать и диагностировать работу технологического оборудования, средств контроля и регулирования	Оценивание процесса безопасной эксплуатации технологического оборудования, средств контроля и регулирования	Выполнение работы на рабочем месте, заполнение отчета Собеседование
ПК 5.3 Контролировать и регулировать технологический режим с использованием средств автоматизации и результатов анализов	Оценивание процесса контроля и регулирования технологическим режимом с использованием средств автоматизации и результатов анализов	Выполнение работы на рабочем месте, заполнение отчета Собеседование
ПК 5.4 Производить подготовку технологического оборудования к ремонту и пуску после ремонта	Оценивание процесса производить подготовку технологического оборудования к ремонту и пуску после ремонта	Выполнение работы на рабочем месте, заполнение отчета Собеседование Оценка руководителя практики от предприятия Экспертиза отчета

