

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Комсомольский-на-Амуре государственный университет»

Колледж

УТВЕРЖДАЮ



Проректор по УВР и ОБ
Т.Е. Наливайко

2021 года

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

дисциплины «**Производственная практика ПМ.3 ПП.03.01**»
по специальности среднего профессионального образования
15.02.08 - «Технология машиностроения»
(базовая подготовка)
на базе основного общего образования
Форма обучения
очная

Комсомольск-на-Амуре, 2021

Рабочая программа дисциплины «Производственная практика ПМ.03 ПП.03.01» составлена на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования 15.02.08 «Технология машиностроения» (базовая подготовка), утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2014 г. № 350.

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры «Общепрофессиональных и специальных дисциплин»

Протокол № 6
от «2» марта 2021 г.

Зав.каф. «Общепрофессиональных и специальных дисциплин» Ломкина Н.С. Ломакина

Автор рабочей программы:

Конченкова И.П. Конченкова
« 02 » 03 2021 г.

СОГЛАСОВАНО

Директор Колледжа

Коньрева И.В. Коньрева
« 04 » 03 2021 г.

Начальник отдела по
развитию производственной
системы ПАО «Амурский
судостроительный завод»

Валеева Н.Е. Валеева
« 10 » 03 2021 г.



СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2 РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
3 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ	8
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	12
5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)	17
ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ	24
ПРИЛОЖЕНИЯ	25

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

(по профилю специальности)

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.08 Технология машиностроения в части освоения квалификации: техник.

В части освоения основных видов деятельности (ВПД):

1. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин;
2. Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения;
3. Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля;
4. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.

Рабочая программа производственной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников при освоении профессий рабочих следующих специальностей:

18809 – Станочник широкого профиля (ОКПДТР).

16045 – Оператор станков с программным управлением(ОКПДТР)..

При наличии среднего (полного) общего образования, без опыта работы для предприятий машиностроительного производства

1.2. Цели и задачи производственной практики (по профилю специальности)

Практика по профилю специальности:

Производственная практика по профилю специальности направлена на формирование у обучающихся практических профессиональных умений в рамках модулей ППССЗ по основным видам профессиональной деятельности для освоения специальности, формирование у обучающихся общих и профессиональных компетенций в условиях реального производства

1.3. Требования к результатам освоения производственной практики

В результате прохождения производственной практики по профилю специальности, реализуемой в рамках модулей ППССЗ СПО по каждому из видов профессиональной деятельности, предусмотренных ФГОС СПО, обучающийся должен **приобрести практический опыт** работы:

ВПД	Практический опыт работы
Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	<ul style="list-style-type: none">-использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;-выбора метода получения заготовок и схем их базирования;-составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;-разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;-разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием прикладных программ.
Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения	<ul style="list-style-type: none">-участия в планировании и организации работы структурного подразделения;-участия в руководстве работой структурного подразделения;-участия в анализе процесса и результатов деятельности и подразделения
Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля	<ul style="list-style-type: none">-участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей;- проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации
Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих	<ul style="list-style-type: none">-выполнения работ на станках с программным управлением;-выбора метода получения заготовок и схем их базирования;-использования режущих инструментов и их сплавов при обработке различных материалов-составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;-выполнения методов наладки станков на выполнение различных работ;- разработка и внедрение управляющих программ.

1.4 Количество часов на освоение программы этапа производственной практики (по профилю специальности):

Всего часов 584, в том числе:

В рамках освоения профессионального модуля: ПМ.01 «Разработка технологических процессов изготовления деталей машин» -182 часа;

В рамках освоения профессионального модуля: ПМ.02 «Участие в организации и руководстве производственной деятельностью в рамках структурного подразделения» – 38 часов;

В рамках освоения профессионального модуля: ПМ.03«Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществления технического контроля» - 182 часа;

В рамках освоения профессионального модуля: ПМ.04«Выполнение работ по профессии рабочего» - 182 часа.

1.5 Формы контроля:

Производственная практика – дифференцированный зачет.

2 РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы производственной практики профессионального модуля является овладение обучающимися видами профессиональной деятельности: разработка технологических процессов изготовления деталей машин; участие в организации производственной деятельности структурного подразделения; участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля; выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1	Проектировать технологические операции изготовления деталей на основе конструкторской документации
ПК 1.2	Составлять маршруты изготовления деталей

ПК 1.3	Выбирать методы получения заготовок и схем их базирования
ПК 1.4	Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей
ПК 1.5	Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей
ПК 2.1	Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения
ПК 2.2	Участвовать в руководстве работой структурного подразделения
ПК 2.3.	Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности подразделения.
ПК3.1	Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.
ПК3.2	Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации
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

3 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Тематический план производственной практики

Код ПК, ОК	Наименование профессиональных модулей	Количество часов по ПМ	Виды работ
ПК 1.1 Проектировать технологические операции изготовления деталей на основе конструкторской документации ОК.01-ОК.04	ПМ.01 «Разработка технологических процессов изготовления деталей машин»	182 часа	– чтение чертежей; – анализ конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения; – качество рекомендаций по повышению технологичности детали; – оформление технологической документации согласно ЕСТД;
ПК1.2 Составлять маршруты изготовления деталей ОК.05-ОК.09			– выбор технологического оборудования и технологической оснастки, приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента для обработки детали; – расчет режимов резания по нормативам; – расчет штучного времени; – оформление технологической документации. – проектирование технологических операций; – разработка технологического процесса изготовления детали;
ПК1.3 Выбирать методы получения заготовок и схем их базирования ОК.04-ОК.08			– выбор и обоснование видов и способов получения заготовок; – расчёт величины припусков и размеров заготовки; – расчет коэффициентов использования материала для детали; – анализ и выбор схем базирования для технологического процесса обработки детали.
ПК1.4 Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки де-			– составление прикладных программ для обработки деталей различной сложности; – использование современных технологий при

талей ОК.01			проектировании технологических процессов; применение знаний при работе на станках с ЧПУ.
ПК1.5 Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей ОК.02-ОК.06			- использование пакетов прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета			
ПК 2.1 Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения ОК.05-ОК.09	ПМ.02 «Участие в организации и руководстве производственной деятельностью в рамках структурного подразделения»	38 часов	- расчеты показателей, характеризующие эффективность организации основного и вспомогательного оборудования ; - работа в коллективе; - взаимодействие с участниками производственных процессов.
ПК 2.2 Участвовать в руководстве работой структурного подразделения ОК.05-Ок.09			- рациональная организация рабочего места, участие в расстановке кадров, обеспечивая их предметами и средствами труда.
ПК 2.3. Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности подразделения ОК.04-ОК.06			- применение рациональных и эффективных форм и методов организации производственного и технологического процессов; - корректное делового общение в коллективе.
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета			
ПК3.1 Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей. ОК.01-ОК.04	ПМ.03 «Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществления технического контроля»	182 часа	- определение погрешностей обработки, вызываемых размерным износом инструмента, - определение погрешностей обработки, вызываемых геометрической погрешностью станка, - определение погрешностей обработки, возникающих под действием сил резания. - выбор методов достижения требуемой точности обработки.

<p>ПК3.2 Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации ОК.05-ОК.09</p>			<ul style="list-style-type: none"> - чтение чертежей - производство замеров параметров деталей - оценка качества поверхности детали - оценка погрешностей обработки, выявление причин и предложения по их устранению.
<p>Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета</p>			
<p>ПК 1.1 Проектировать технологические операции изготовления деталей на основе конструкторской документации ОК.01-ОК.04</p>	<p>ПМ.04«Выполнение работ по профессии рабочего»</p>	<p>182 часа</p>	<ul style="list-style-type: none"> – чтение чертежей; – анализ конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения; – качество рекомендаций по повышению технологичности детали; - оформление технологической документации согласно ЕСТД;
<p>ПК1.2 Составлять маршруты изготовления деталей ОК.05-ОК.09</p>			<ul style="list-style-type: none"> – выбор технологического оборудования и технологической оснастки, приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента для обработки детали; – расчет режимов резания по нормативам; – расчет штучного времени; – оформление технологической документации. - проектирование технологических операций; - разработка технологического процесса изготовления детали;
<p>ПК1.3 Выбирать методы получения заготовок и схем их базирования ОК.04-ОК.09</p>			<ul style="list-style-type: none"> – выбор и обоснование видов и способов получения заготовок; – расчёт величины припусков и размеров заготовки; – расчет коэффициентов использования материала для детали; – анализ и выбор схем базирования для технологического процесса обработки детали.

<p>ПК1.4 Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей ОК.01-ОК.03</p>			<ul style="list-style-type: none"> – составление прикладных программ для обработки деталей различной сложности; – использование современных технологий при проектировании технологических процессов; – применение знаний при работе на станках с ЧПУ.
<p>ПК3.1 Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей ОК.04-ОК.06</p>			<ul style="list-style-type: none"> - определение погрешностей обработки, вызываемых размерным износом инструмента, - определение погрешностей обработки, вызываемых геометрической погрешностью станка, - определение погрешностей обработки, возникающих под действием сил резания. – - выбор методов достижения требуемой точности обработки.
<p>Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета</p>			
<p>Всего часов 648 /584</p>			

4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к условиям проведения производственной практики (по профилю специальности).

Реализация рабочей программы производственной практики (по профилю специальности) осуществляется посредством проведения этапа производственной практики (по профилю специальности) на предприятие/организации ОАО АСЗ на основе прямых договоров, заключаемых между ФГБОУ ВО КНАГУ и предприятием/организацией, куда направляются обучающиеся. Базами практик являются организации, оснащенные современным оборудованием, наличием квалифицированного персонала, близким, по возможности, территориальным расположением.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы.

Основные источники:

Учебники

1 Куклин, Н. Г. Детали машин [Электронный ресурс] : учебник для сред. проф. образования/ Н.Г. Куклин, Г.С. Куклина, В.К. Житков. - 9-е изд., перераб. и доп. - М.: КУРС: НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 512 с..

2 Хруничева, Т. В. Детали машин: типовые расчеты на прочность [Электронный ресурс] : учебное пособие для сред. проф. образования / Т.В. Хруничева. - М.: ИД ФОРУМ: НИЦ ИНФРА-М, 2014. – 224 с.

3 Чернин, И. М. Курсовое проектирование деталей машин : учебное пособие для сред. проф. образования / С.А. Чернавский, К.Н. Боков, И.М. Чернин. - 3-е изд., перераб. и доп. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 414 с.

Справочники:

Фещенко, В.Н. Справочник конструктора. Книга 2. Проектирование машин и их деталей [Электронный ресурс] : учебно-практическое пособие / В.Н. Фещенко. – Электрон. текстовые данные. – М. : Инфра-Инженерия, 2015. – 400 с.

Дополнительные источники:

Учебники и учебные пособия:

1. Федоров, А.Ф. Контроль и регулирование параметров технологического процесса [Электронный ресурс] : учебное пособие для сред. проф. образования / А.Ф. Федоров, Е.А. Кузьменко. – Саратов: Профобразование, 2017. – 223 с.

2. Смирнов, В.Г. Стандартизация и качество продукции [Электронный ресурс] : учебное пособие для сред. проф. образования/ В.Г. Смирнов, М.С. Капица, И.Э. Чиркун. – Минск: Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2016. – 304 с.

Отечественные журналы:

– Машиностроение и инженерное образование: науч. журнал (Договор об использовании ресурсов ЭБС eLIBRARY.RU. Договор № 223/014/29 от 25 апреля 2018г. Действует с 25.04.2018 по 25.04.2027г.), 1 экз. на одного обучающе-гося.

– Проблемы машиностроения и автоматизации : международн. период. науч.-техн. журнал (Договор об использовании ресурсов ЭБС eLIBRARY.RU. Договор № 223/014/29 от 25 апреля 2018г. Действует с 25.04.2018 по 25.04.2027г.), 1 экз. на одного обучающегося.

– Экология и промышленность России : науч. журн. (Договор об использовании ресурсов ЭБС eLIBRARY.RU. Договор № 223/010/13 от 14 марта 2017г. Действует с 14.03.2017 по 14.03.2026г.), 1 экз. на одного обучающегося.

Интернет-ресурсы :

<http://www.stankoinform.ru/> - Станки, современные технологии и инструмент для металлообработки

<http://lib-bkm.ru/index/0-82> - Библиотека машиностроителя

Нормативная документация:

– Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- Приказ Министерства образования и науки РФ от 14.06.2013 № 464 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования»;
- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2013 г. N 291 г. Москва «Об утверждении Положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования»;
- Приказ Минобрнауки России от 14.06.2013 № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Положение о текущем контроле знаний и промежуточной аттестации обучающихся на факультете довузовской подготовки;
- Устав ФГБОУ ВО «Комсомольский-на-Амуре государственный университет»;
- СТО 7.5-15 «Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования. Положение».

4.3 Общие требования к организации образовательного процесса

Производственная практика (по профилю специальности) проводится концентрированно для каждого профессионального модуля. Условием допуска обучающихся к производственной практике (по профилю специальности) является освоённая учебная практика.

Производственная практика (по профилю специальности) проводится в форме:

- практических занятий;
- производственной деятельности, которая отвечает требованиям программы практики. Продолжительность рабочего дня обучающихся при прохождении произ-

родственной

практики составляет для обучающихся в возрасте от 16 до 18 лет - не более 36 часов в неделю, в возрасте от 18 лет и старше - не более 40 часов в неделю (ст. 92 ТК РФ).

Обучающиеся заочной формы обучения самостоятельно обеспечивают себя местом для прохождения всех видов практики. ФГБОУ ВО КнАГУ может оказывать содействие обучающимся в подборе мест практики. Обучающиеся, имеющие договоры на обучение, как правило, проходят практику на предприятиях, заключивших такие договоры с ФГБОУ ВО КнАГУ.

Основанием для направления обучающегося на практику служит официальное письмо предприятия с обязательствами предоставить необходимые условия ее прохождения, сбора технико-экономических данных и подготовки отчета по практике.

Производственная практика (по профилю специальности) реализуются обучающимся самостоятельно с предоставлением и последующей защитой отчета.

ФГБОУ ВО КнАГУ не несет финансовых обязательств перед предприятием, предоставляющим место для прохождения практики обучающимся – заочникам.

Обучающиеся, имеющие стаж работы по профилю специальности (родственной ей) или работающие на должностях, соответствующих получаемой квалификации, освобождаются от прохождения всех видов практики, кроме производственной практики – преддипломной. Для освобождения обучающийся предоставляет в ФГБОУ ВО КнАГУ справку-характеристику с основного места работы.

В период прохождения практики с момента зачисления обучающихся на них распространяются требования охраны труда и правила внутреннего распорядка, действующие в организации, а также трудовое законодательство, в том числе и в части государственного социального страхования.

Предусматривается установленная форма отчетности для обучающихся по итогам прохождения каждого этапа (по каждому модулю) производственной практики:

- дневник;
- отчет;
- аттестационный лист по итогам прохождения производственной практики;

- индивидуальное задание на практику для студента
- характеристика.

Итогом практики является дифференцированный зачет, который выставляется руководителем практики от учреждения на основании:

- наблюдений за работой практиканта;
- выполнения индивидуального задания;
- качества отчета по программе практики;
- предварительной оценки руководителя практики от организации- базы практики;
- характеристики, составленной руководителем практики от организации. Результаты прохождения производственной практики учитываются при итоговой аттестации.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Руководство производственной практикой (по профилю специальности) осуществляют преподаватели или мастера производственного обучения, а также работники предприятий/организаций - баз практики.

Мастера производственного обучения, осуществляющие руководство практикой обучающихся, должны иметь квалификационный разряд по профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ФГОС СПО, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1 -го раза в 3 года.

Реализация программы производственной практики осуществляется преподавателями профессионального цикла, имеющими высшее образование, соответствующее профилю профессионального модуля, опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы. Преподаватели проходят стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Руководители практики и руководители-наставники от организации являются руководителями структурных подразделений и ведущими квалифицированными специалистами по профилю специальности 15.02.08 «Технология машиностроения».

5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

По результатам практики руководителями практики от ФГБОУ ВО КнАГУ и предприятия/организации формируется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимися профессиональных компетенций, а также характеристика на обучающегося по освоению профессиональных компетенций в период прохождения практики.

В период прохождения практики обучающимся ведется дневник практики. По результатам практики обучающимся составляется отчет, который утверждается руководителем практики от ФГБОУ ВО КнАГУ и предприятия/организации.

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

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов ее прохождения, подтверждаемых документами соответствующих предприятий/организаций.

Практика является завершающим этапом освоения профессионального модуля по виду профессиональной деятельности.

Практика завершается дифференцированным зачетом при условии положительного аттестационного листа по практике руководителей практики от ФГБОУ ВО КнАГУ и предприятия/организации об уровне освоения профессиональных компетенций; наличия положительной характеристики руководителя организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики; полноты и своевременности предоставления дневника практики и отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

Результаты прохождения практики представляются обучающимися руководителю практики и учитываются при прохождении государственной итоговой аттестации.

Обучающиеся, не прошедшие практику или получившие отрицательную оценку, не допускаются к прохождению государственной итоговой аттестации.

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
Проектировать технологические операции изготовления деталей на основе конструкторской документации	<ul style="list-style-type: none"> – умения чтения чертежей; – умения анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения; – качество рекомендаций по повышению технологичности детали; – умение выбора технологического оборудования и технологической оснастки, приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; – умения расчета режимов резания по нормативам; – определения расчета штучного времени; – точность и грамотность оформления технологической документации. - проектирования технологических операций; - грамотности разработки технологического процесса изготовления детали; -оформления технологической документации согласно ЕСТД; 	Текущий контроль в форме: наблюдение и оценка деятельности студентов в ходе прохождения практики на рабочих местах. Комплексный экзамен по профессиональному модулю.
Составлять маршруты изготовления деталей	<ul style="list-style-type: none"> – определение типа производства. – точность и скорость чтения чертежей; – качество анализа конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения; – качество рекомендаций по повышению технологичности изготовления детали; - проведение технологического контроля конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали; - умение анализировать и выбирать схемы базирования; - выбора способа обработки поверхностей и назначения технологических баз -умения составлять технологический маршрут изготовления детали -оформления технологической документации согласно ЕСТД; 	Наблюдение и оценка деятельности студентов в ходе прохождения практики на рабочих местах, при выполнении отчета по практике и индивидуального задания. Комплексный экзамен по профессиональному модулю.
Выбирать методы получения заготовок и	– определение видов и способов получения заготовок;	Наблюдение и оценка деятельно-

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
схем их базирования	<ul style="list-style-type: none"> – умение рассчитывать величины припусков и размеров заготовок; – умение рассчитывать коэффициент использования материала; – умение проводить анализ и выбор схем базирования; 	сти студентов в ходе прохождения производственной практики, оформления отчетной документации Дифференцированный зачет по практике.
Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей	<ul style="list-style-type: none"> – составление управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании, - использование пакетов прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов; 	Наблюдение и оценка деятельности студентов в ходе прохождения производственной практики Комплексный экзамен по профессиональному модулю.
Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей	– выбор и использование пакетов прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов	Наблюдение и оценка деятельности студентов в ходе прохождения производственной практики, оценка за дифференцированный зачет, отчет по индивидуальному заданию на практику.
Участвовать в планировании и организации работ структурного подразделения	<ul style="list-style-type: none"> - обоснованное планирование текущей и перспективной деятельности подразделения; - грамотное определение структуры предприятия, цеха, участка; - четкое соблюдение технологической дисциплины, качества работ -использование основных принципов делового общения и психологических аспектов профессиональной деятельности 	Наблюдение и оценка деятельности студентов в ходе прохождения производственной практики, оценка за дифференцированный зачет, отчет по индивидуальному заданию на практику.

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
Участвовать в руководстве работой структурного подразделения	<ul style="list-style-type: none"> – грамотное принятие управленческого решения; – организация эффективного использования основного и вспомогательного оборудования; – использование нормативных документов правового характера в профессиональной деятельности 	Наблюдение и оценка деятельности студентов в ходе прохождения производственной практики, оценка за дифференцированный зачет, отчет по индивидуальному заданию на практику.
Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности подразделения	<ul style="list-style-type: none"> – грамотный анализ работы структурного подразделения; – правильный расчет технико-экономических показателей деятельности предприятия и подразделения. – определение характеристик эффективной работы производственного подразделения 	Наблюдение и оценка деятельности студентов в ходе прохождения практики на рабочих местах, при выполнении отчета по практике и индивидуального задания. Комплексный экзамен по профессиональному модулю
Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.	<ul style="list-style-type: none"> - Умело проверяет соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации. - оперативно и грамотно устраняет нарушения, связанные с наладкой технологической системы. - хорошо знает причины возникновения погрешностей при обработке. - демонстрирует умелые квалифицированные действия в процессе наладки станка. - хорошо умеет анализировать причины отклонения размеров, формы и расположения поверхностей детали. - оперативно принимает решение по устранению погрешностей обработки. 	оценка деятельности студентов в ходе прохождения практики на рабочих местах, при выполнении отчета по практике и индивидуального задания. Комплексный экзамен по профессиональному модулю

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.	<ul style="list-style-type: none"> - осознанно выбирает и правильно использует измерительные инструменты; - хорошо умеет измерять и анализировать полученные размеры; - хорошо знает приемы измерения и контроля; - демонстрирует уверенные умелые действия при измерении и контроля; - правильно делает выводы о годности детали. 	оценка деятельности студентов в ходе прохождения практики на рабочих местах, при выполнении отчета по практике и индивидуального задания. Комплексный экзамен по профессиональному модулю

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	<ul style="list-style-type: none"> – демонстрация интереса к будущей профессии - активное участие в конкурсах профессионального мастерства, олимпиадах по специальности; - посещение занятий кружка технического творчества, – участие в работе студенческого научного общества. 	Экспертное наблюдение и оценка в ходе олимпиад, студенческих научно-практических конференций
Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество	<ul style="list-style-type: none"> – выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в области разработки технологических процессов изготовления деталей машин; – оценка эффективности и качества выполнения; 	Оценка эффективности и качества выполнения заданий в ходе производственной практики

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результа- та	Формы и мето- ды контроля и оценки
Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	– решение стандартных и нестандартных профессиональных задач в области разработки технологических процессов изготовления деталей машин;	Оценка эффективности и качества выполнения заданий в ходе прохождения производственной практики
Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	– эффективный поиск необходимой информации; – использование различных источников, включая электронные	Оценка эффективности и качества выполнения заданий в ходе производственной практики
Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	– составление прикладных программ для обработки деталей различной сложности; – использование современных технологий при проектировании технологических процессов; – применение знаний при работе на станках с ЧПУ.	Оценка эффективности и качества выполнения заданий в ходе производственной практики
Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями	- корректное взаимодействие с обучающимися, педагогами, мастерами производственного обучения в ходе освоения профессионального модуля; -успешное взаимодействие при работе в парах, малых группах; – участие в спортивных и культурно-массовых мероприятиях различного уровня.	Наблюдение и оценка за деятельностью студентов при выполнении работ в процессе освоения профессионального модуля
Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий	– самоанализ и коррекция результатов собственной работы	Наблюдение и оценка за деятельностью студентов при выполнении работ в процессе освоения профессионального модуля
Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного	– организация самостоятельных занятий при изучении профессионального модуля	Оценка эффективности и качества выполнения

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результа- та	Формы и мето- ды контроля и оценки
развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации		заданий в ходе прохождения производственной практики, выполнения индивидуального задания на практику
Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	– анализ инноваций в области разработки технологических процессов изготовления деталей машин;	Экспертное наблюдение и оценка деятельности обучающегося в процессе освоения профессионального модуля.
Обеспечивать безопасные условия труда в профессиональной деятельности	– соблюдение техники безопасности	Экспертное наблюдение и оценка деятельности обучающегося в процессе освоения профессионального модуля.

с оценкой отлично (удовл., хор., отл.)

Руководитель практики
от предприятия

_____ \ _____ \
(Ф.И.О.) (подпись)

Руководитель практики
от учебного заведения

_____ \ _____ \
(Ф.И.О.) (подпись)

Дата _____

ХАРАКТЕРИСТИКА СТУДЕНТА
по итогам производственной практики

Студент _____, обучающийся на ___ курсе университета,
по специальности (профессии) (код и наименование)

Прошел практику на предприятии (наименование предприятия, подразделение, цех)

_____ в срок

с _____ по _____.

Виды выполняемых работ

За время пребывания на практике проявил себя следующим образом:

Отношение к производственной работе

Степень выполнения программы практики

Производственная дисциплина, отношение к труду

Уровень освоения студентом профессиональных компетенций _____

Организаторские способности, участие в общественной жизни предприятия _____

М.П.

Руководитель производственной практики
от предприятия

_____ / _____ /

«__» _____ 201__ г.

Тел. _____

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Комсомольский-на-Амуре государственный университет»

Факультет довузовской подготовки

ДНЕВНИК

ПРАКТИКИ

студента _____

фамилия, имя, отчество студента

курса, группы _____

специальности _____

Наименование профессионального модуля: _____

Наименование предприятия, № цеха _____

Руководитель практики от учреждения _____

(ФИО)

(подпись)

Руководитель практики от организации _____

(ФИО)

(подпись)

2018 г.

1 НАПРАВЛЕНИЕ

Студент группы _____ (фамилия, инициалы)

обучающийся по специальности _____

_____ направляется на _____

_____ (указывается вид практики)

Студент должен освоить одну из предусмотренных учебным планом

профессий (нужно подчеркнуть или дополнить) : _____

Срок практики, включая время необходимое для сдачи зачета

с _____ по _____

2 ОСВОЕНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОФЕССИИ

За время прохождения практики студент освоил профессию

_____ фактически

ки выполнял работу по _____ разряду.

3 ПРИСВОЕНИЕ КВАЛИФИКАЦИИ

Обучился и сдал квалификационный экзамен по профессии

Дата начала и конца обучения с _____ по _____

Оценка комиссии:

- по теоретическому обучению _____ ;

- по производственному обучению _____

Заключение комиссии о присвоении квалификации и разряда:

Протокол № _____ от _____

Председатель квалификационной комиссии _____

Члены квалификационной комиссии _____

МП

Программа _____ практики по профессиональному модулю

выполнена /не выполнена в объеме _____ часов с оценкой _____

Руководитель _____ .практики от учреждения

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Комсомольский-на-Амуре государственный университет»

Факультет довузовской подготовки

ОТЧЕТ РУКОВОДИТЕЛЯ

_____ **ПРАКТИКИ**

ПО СПЕЦИАЛЬНОСТИ

ФИО

2018 г.

Программа рассчитана на прохождение студентами практики в объеме _____ часов.

В ходе прохождения преддипломной практики студентами были сформированы общие и соответствующие профессиональные компетенции (ПК):

ОК 1. ____...

ПК ____ ...

...

В ходе освоения программы _____ практики студенты группы _____:

получили практический опыт:

– ...

– ...

научились:

– ...

– ...

ознакомились:

–

– ...

По окончании практики студенты сдали отчеты в соответствии с содержанием тематического плана практики и по форме, установленной ФГБОУ ВО КнАГУ ФДП.

Итоговая аттестация проводилась в форме дифференцированного зачёта.

Итоги аттестации:

№ п/п	ФИО	Аттестация
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		

Руководитель _____ практики _____
ФИО

Дата _____

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Комсомольский-на-Амуре государственный университет»

Факультет довузовской подготовки

ОТЧЕТ
ПО _____ ПРАКТИКЕ СТУДЕНТА

(код и наименование специальности)

Выполнял
Студент

(Фамилия, имя, отчество)

Факультет
группа

Место практики

(наименование предприятия, подразделение, цех)

Заключение и оценка
руководителя практики
от организации
должность _____

Ф.И.О. _____

« ____ » _____ 201__ г.

Подпись _____

Оценка руководителя
практики от учебного заведения

Ф.И.О. _____

« ____ » _____ 201__ г.

Подпись _____

201__ г.

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Комсомольский-на-Амуре государственный университет»

Факультет довузовской подготовки

ИНДИВИДУАЛЬНОЕ ЗАДАНИЕ

на производственную практику

Студенту _____ группы _____

Специальность (код и наименование) _____

Предприятие (наименование предприятия, подразделение, цех) _____

Цель практики _____

Вопросы, подлежащие изучению:

1. Изучить... Описать... _____

2. Изучить _____

3. Изучить _____

4. Подробно описать..... Дать эскизы, техническую характеристику _____

5. Изучить организацию рабочего места (организация и исполнение правил ТБ и ОТ на предприятии, снабжение деталями, нормами, энергией всех видов, разряд работы и ра-

ботающих) _____

6. Изучить способы контроля качества, виды брака _____

7. Собрать необходимый материал для курсового (дипломного) проектирования _____

8. Дополнительное задание _____

Индивидуальное задание практикант выполняет в период работы на рабочем месте на практике по профилю специальности. В задании предусматривается углубленное изучение отдельных вопросов производства по данной специальности, возможно изготовление какой-либо модели, используемой в дальнейшем в качестве наглядного пособия в учебном заведении.

Содержание специального индивидуального задания определяется исходя из характера работы, выполняемой практикантом на рабочем месте, используемого при этом оборудования, приспособлений и инструмента. В отдельном случае несколько индивидуальных заданий могут складываться в процессе изготовления одного наглядного пособия (сборочного приспособления, спец. инструмента, отдельного узла и т.д.).

ПРИМЕЧАНИЕ. Отчет по индивидуальному заданию (ответы на поставленные вопросы) оформляются в дневнике практики. Чертежи, схемы, эскизы выполняются карандашом или в каком-либо графическом редакторе (в распечатанном виде) и прилагаются к отчету.

Руководитель практики от учебного заведения

_____ / _____ /

Руководитель практики от предприятия

_____ / _____ /

Дата _____