

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Комсомольский-на-Амуре государственный университет»

Факультет довузовской подготовки



УТВЕРЖДАЮ  
Первый проректор ФГБОУ ВО «КНАГУ»  
И.В. Магурин

08

2018 года

**ПРОГРАММА  
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ  
(по профилю специальности)**

по специальности среднего профессионального образования  
«15.02.08 Технология машиностроения»  
(базовая подготовка)

на базе среднего общего образования

Форма обучения

очная

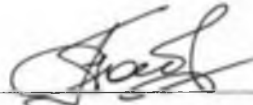
Комсомольск-на-Амуре, 2018

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального 15.02.08 Технология машиностроения утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2014 г. № 350.

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры  
«Технология машиностроения»

Протокол № 18  
от « 29 » мая 2017 г.

Заведующий кафедрой «Технология  
машиностроения»

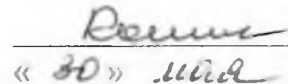
 П.А. Саблин

Автор рабочей программы:

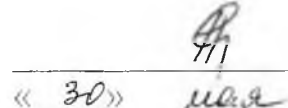
 Н.В. Воронина.  
« 25 » мая 2017 г.

СОГЛАСОВАНО

Декан факультета довузовской  
подготовки

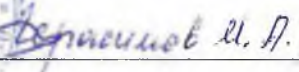
 И.В. Коннырева  
« 30 » мая 2017 г.

Начальник учебно-методического  
управления

 Е.Е. Поздеева  
« 30 » мая 2017 г.



\_\_\_\_\_ (должность, место работы/ от работодателей)

 Васильев М.А., ведущий специалист ЦАДКС Ф.И.О. /

« 26 » мая 2017 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"><li>-использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;</li><li>-выбора метода получения заготовок и схем их базирования;</li><li>-составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;</li><li>-разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;</li><li>-разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием прикладных программ.</li></ul>
Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения	<ul style="list-style-type: none"><li>-участия в планировании и организации работы структурного подразделения;</li><li>-участия в руководстве работой структурного подразделения;</li><li>-участия в анализе процесса и результатов деятельности и подразделения</li></ul>
Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля	<ul style="list-style-type: none"><li>-участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей;</li><li>- проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации</li></ul>
Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих	<ul style="list-style-type: none"><li>-выполнения работ на станках с программным управлением;</li><li>-выбора метода получения заготовок и схем их базирования;</li><li>-использования режущих инструментов и их сплавов при обработке различных материалов</li><li>-составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;</li><li>-выполнения методов наладки станков на выполнение различных работ;</li><li>- разработка и внедрение управляющих программ.</li></ul>

#### **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:

<b>Код</b>	<b>Наименование результата обучения</b>
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 деловое 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"> <li>- чтение чертежей</li> <li>- производство замеров параметров деталей</li> <li>- оценка качества поверхности детали</li> <li>- оценка погрешностей обработки, выявление причин и предложения по их устранению.</li> </ul>
<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"> <li>– чтение чертежей;</li> <li>– анализ конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения;</li> <li>– качество рекомендаций по повышению технологичности детали;</li> <li>- оформление технологической документации согласно ЕСТД;</li> </ul>
<p>ПК1.2 Составлять маршруты изготовления деталей ОК.05-ОК.09</p>			<ul style="list-style-type: none"> <li>– выбор технологического оборудования и технологической оснастки, приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента для обработки детали;</li> <li>– расчет режимов резания по нормативам;</li> <li>– расчет штучного времени;</li> <li>– оформление технологической документации.</li> <li>- проектирование технологических операций;</li> <li>- разработка технологического процесса изготовления детали;</li> </ul>
<p>ПК1.3 Выбирать методы получения заготовок и схем их базирования ОК.04-ОК.09</p>			<ul style="list-style-type: none"> <li>– выбор и обоснование видов и способов получения заготовок;</li> <li>– расчёт величины припусков и размеров заготовки;</li> <li>– расчет коэффициентов использования материала для детали;</li> <li>– анализ и выбор схем базирования для технологического процесса обработки детали.</li> </ul>

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

<b>Результаты (освоенные профессиональные компетенции)</b>	<b>Основные показатели оценки результата</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки</b>
Проектировать технологические операции изготовления деталей на основе конструкторской документации	<ul style="list-style-type: none"> <li>– умения чтения чертежей;</li> <li>– умения анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения;</li> <li>– качество рекомендаций по повышению технологичности детали;</li> <li>– умение выбора технологического оборудования и технологической оснастки, приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента;</li> <li>– умения расчета режимов резания по нормативам;</li> <li>– определения расчета штучного времени;</li> <li>– точность и грамотность оформления технологической документации.</li> <li>- проектирования технологических операций;</li> <li>- грамотности разработки технологического процесса изготовления детали;</li> <li>-оформления технологической документации согласно ЕСТД;</li> </ul>	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"> <li>– определение типа производства.</li> <li>– точность и скорость чтения чертежей;</li> <li>– качество анализа конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения;</li> <li>– качество рекомендаций по повышению технологичности изготовления детали;</li> <li>- проведение технологического контроля конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали;</li> <li>- умение анализировать и выбирать схемы базирования;</li> <li>- выбора способа обработки поверхностей и назначения технологических баз</li> <li>-умения составлять технологический маршрут изготовления детали</li> <li>-оформления технологической документации согласно ЕСТД;</li> </ul>	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-

<b>Результаты (освоенные профессиональные компетенции)</b>	<b>Основные показатели оценки результата</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки</b>
схем их базирования	<ul style="list-style-type: none"> <li>– умение рассчитывать величины припусков и размеров заготовок;</li> <li>– умение рассчитывать коэффициент использования материала;</li> <li>– умение проводить анализ и выбор схем базирования;</li> </ul>	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"> <li>– составление управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании,</li> <li>- использование пакетов прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов;</li> </ul>	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"> <li>- обоснованное планирование текущей и перспективной деятельности подразделения;</li> <li>- грамотное определение структуры предприятия, цеха, участка;</li> <li>- четкое соблюдение технологической дисциплины, качества работ</li> <li>-использование основных принципов делового общения и психологических аспектов профессиональной деятельности</li> </ul>	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"> <li>– грамотное принятие управленческого решения;</li> <li>– организация эффективного использования основного и вспомогательного оборудования;</li> <li>– использование нормативных документов правового характера в профессиональной деятельности</li> </ul>	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"> <li>– грамотный анализ работы структурного подразделения;</li> <li>– правильный расчет технико-экономических показателей деятельности предприятия и подразделения.</li> <li>– определение характеристик эффективной работы производственного подразделения</li> </ul>	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"> <li>- Умело проверяет соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации.</li> <li>- оперативно и грамотно устраняет нарушения, связанные с наладкой технологической системы.</li> <li>- хорошо знает причины возникновения погрешностей при обработке.</li> <li>- демонстрирует умелые квалифицированные действия в процессе наладки станка.</li> <li>- хорошо умеет анализировать причины отклонения размеров, формы и расположения поверхностей детали.</li> <li>- оперативно принимает решение по устранению погрешностей обработки.</li> </ul>	оценка деятельности студентов в ходе прохождения практики на рабочих местах, при выполнении отчета по практике и индивидуального задания. Комплексный экзамен по профессиональному модулю

<b>Результаты (освоенные профессиональные компетенции)</b>	<b>Основные показатели оценки результата</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки</b>
Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- осознанно выбирает и правильно использует измерительные инструменты;</li> <li>- хорошо умеет измерять и анализировать полученные размеры;</li> <li>- хорошо знает приемы измерения и контроля;</li> <li>- демонстрирует уверенные умелые действия при измерении и контроля;</li> <li>- правильно делает выводы о годности детали.</li> </ul>	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.

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

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы 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

<b>Результаты (освоенные общие компетенции)</b>	<b>Основные показатели оценки результа- та</b>	<b>Формы и мето- ды контроля и оценки</b>
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.

35

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 \_\_\_\_\_