



Государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования  
Московской области

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ**  
имени дважды Героя Советского Союза, летчика-космонавта А.А. Леонова

**Колледж космического машиностроения и технологий**

УТВЕРЖДАЮ  
Проректор по учебно-методической  
работе ГБОУ ВО МО  
«Технологический университет»  
*Удальцова* Н. В. Бабина  
«27» *мая* 20*22*г.



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ  
(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

**ПМ. 01 Разработка технологических процессов и управляющих программ  
для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных  
производствах, в том числе автоматизированных**

15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства

Королев,  
2022

**Авторы:** Смоленцева Л.А. Рабочая программа профессионального модуля «ПМ. 01 Разработка технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных». – Королев МО: «МГОТУ», 2022.

Рабочая программа производственной практики (по профилю специальности) составлена в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее - ФГОС СПО), учебного плана и примерной основной образовательной программой по специальности 15.02.15 Технологии металлообрабатывающего производства, разработанной Государственным автономным профессиональным образовательным учреждением Свердловской области «Уральский политехнический колледж-Межрегиональный центр компетенции»

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании цикловой комиссии «специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства» 10.05. 2022 г., протокол № 04.

Рабочая программа рекомендована к реализации в учебном процессе на заседании учебно-методического совета 18.05. 2022 г., протокол № 05.

## СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
<b>1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)</b>	<b>4</b>
<b>2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)</b>	<b>9</b>
<b>3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)</b>	<b>14</b>
<b>4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)</b>	<b>16</b>
<b>ПРИЛОЖЕНИЕ 1</b>	<b>26</b>
<b>ПРИЛОЖЕНИЕ 2</b>	<b>27</b>
<b>ПРИЛОЖЕНИЕ 3</b>	<b>28</b>
<b>ПРИЛОЖЕНИЕ 4</b>	<b>29</b>
<b>ПРИЛОЖЕНИЕ 5</b>	<b>30</b>

# 1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

ПМ.01 «Разработка технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных»

## 1.1. Область применения программы производственной практики(по профилю специальности)

Программа производственной практики (по профилю специальности) является составной частью программы подготовки специалистов среднего звена, обеспечивающей реализацию ФГОС СПО.

Производственная практика (по профилю специальности) является частью учебного процесса и направлена на формирование у студентов общих и профессиональных компетенций (далее соответственно – ОК, ПК):

### Перечень общих компетенций

<b>Код</b>	<b>Наименование общих компетенций</b>
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам
ОК 2.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 3.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие
ОК 4.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
ОК 5.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 6.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 8.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 9.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке
ОК 11.	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

## Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
<b>ВД 1</b>	<b>Осуществлять разработку технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных</b>
ПК 1.1	Планировать процесс выполнения своей работы на основе задания технолога цеха или участка в соответствии с производственными задачами по изготовлению деталей.
ПК 1.2	Осуществлять сбор, систематизацию и анализ информации для выбора оптимальных технологических решений, в том числе альтернативных в соответствии с принятым процессом выполнения своей работы по изготовлению деталей.
ПК 1.3	Разрабатывать технологическую документацию по обработке заготовок на основе конструкторской документации в рамках своей компетенции в соответствии с нормативными требованиями, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 1.4	Осуществлять выполнение расчётов параметров механической обработки и аддитивного производства в соответствии с принятым технологическим процессом согласно нормативным требованиям, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 1.5	Осуществлять подбор конструктивного исполнения инструмента, материалов режущей части инструмента, технологических приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 1.6	Оформлять маршрутные и операционные технологические карты для изготовления деталей на механизированных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 1.7	Осуществлять разработку и применение управляющих программ для металлорежущего или аддитивного оборудования в целях реализации принятой технологии изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 1.8	Осуществлять реализацию управляющих программ для обработки заготовок на металлорежущем оборудовании или изготовления на аддитивном оборудовании в целях реализации принятой технологии изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств в соответствии с разработанной технологической документацией.
ПК 1.9	Организовывать эксплуатацию технологических приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса механической обработки заготовок и/или аддитивного производства сообразно с требованиями технологической документации и реальными условиями технологического процесса.
ПК 1.10	Разрабатывать планировки участков механических цехов машиностроительных производств в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.

И приобретение практического опыта по виду профессиональной деятельности:  
**Разрабатывать технологические процессы и управляющие программы для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных**

**1.2. Цели и задачи производственной практики (по профилю специальности), требования к результатам освоения практики, формы отчетности**

В ходе освоения программы производственной практики (по профилю специальности) студент должен:

<p><b>иметь практический опыт</b></p>	<p>изучения рабочих заданий в соответствии с требованиями технологической документации;  использования автоматизированного рабочего места для планирования работ по реализации производственного задания;  осуществления выбора предпочтительного технологического решения из возможных в принятом технологическом процессе по изготовлению детали;  применения конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;  осуществления контроля соответствия разрабатываемых конструкций техническим заданиям, стандартам, нормам охраны труда, требованиям наиболее экономичной технологии производства;  выбора технологических операций и переходов обработки;  выполнения расчётов с помощью систем автоматизированного проектирования;  обработки деталей с учетом соблюдения и контроля размеров деталей;  настройки технологической последовательности обработки и режимов резания;  подбора режущего и измерительного инструментов и приспособлений по технологической карте;  отработки разрабатываемых конструкций на технологичность;  составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;  выбора методов получения заготовок и схем их базирования;  разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем или аддитивном оборудовании;  применения шаблонов типовых элементов изготавливаемых деталей для станков с числовым программным управлением;  использования автоматизированного рабочего места технолога-программиста для разработки и внедрения управляющих программ к станкам с ЧПУ;  использования базы программ для металлорежущего оборудования с числовым программным управлением;  изменения параметров стойки ЧПУ станка;  эксплуатации технологических приспособлений и оснастки соответственно требованиям технологического процесса и условиям технологического процесса;  разработки технических заданий на проектирование специальных технологических приспособлений;  разработки планов участков механических цехов;</p>
---------------------------------------	--

<p><b>уметь</b></p>	<p>определять последовательность выполнения работ по изготовлению изделий в соответствии с производственным заданием;  использовать пакеты прикладных программ (CAD/CAM системы) для планирования работ по реализации производственного задания на участке;  определять необходимую для выполнения работы информацию, её состав в соответствии с принятым процессом выполнения работ по изготовлению деталей;  читать и понимать чертежи, и технологическую документацию;  проводить сопоставительное сравнение, систематизацию и анализ конструкторской и технологической документации  анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из её служебного назначения;  разрабатывать технологический процесс изготовления детали;  выполнять эскизы простых конструкций;  выполнять технические чертежи, а также чертежи общего вида в соответствии с Единой системой конструкторской документации (ЕСКД);  особенности работы автоматизированного оборудования и возможности применения его в составе роботизированного технологического комплекса;  проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали;  оформлять технологическую документацию с применением систем автоматизированного проектирования;  оценивать технологичность разрабатываемых конструкций;  рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок;  рассчитывать коэффициент использования материала;  рассчитывать штучное время;  производить расчёт параметров механической обработки и аддитивного производства с применением CAE систем;  выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент;  устанавливать технологическую последовательность и режимы обработки;  устанавливать технологическую последовательность режимов резания;  составлять технологический маршрут изготовления детали;  оформлять технологическую документацию;  определять тип производства;  использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов;  составлять управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем и аддитивном оборудовании, в том числе с использованием системы автоматизированного проектирования;  рассчитывать технологические параметры процесса производства;  использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов;  рационально использовать автоматизированное оборудование в каждом конкретном, отдельно взятом производстве;</p>
---------------------	---

	<p>создавать и редактировать на основе общего описания информационные базы, входные и выходные формы, а также элементы интерфейса;</p> <p>корректировать управляющую программу в соответствии с результатом обработки деталей;</p> <p>обеспечивать безопасность при проведении работ на технологическом оборудовании участков механической обработки и аддитивного изготовления;</p> <p>читать технологическую документацию;</p> <p>разрабатывать технические задания для проектирования специальных технологических приспособлений;</p> <p>разрабатывать планировки участков механических цехов машиностроительных производств;</p> <p>использовать пакеты прикладных программ (CAD/CAM системы) для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов механической обработки и аддитивного изготовления деталей;</p>
<p><b>знать</b></p>	<p>общие сведения о структуре технологического процесса по изготовлению деталей на машиностроительном производстве;</p> <p>карта организации рабочего места;</p> <p>назначение и область применения станков и станочных приспособлений, в том числе станков с числовым программным управлением (ЧПУ) и обрабатывающих центров;</p> <p>виды операций металлообработки;</p> <p>технологическая операция и её элементы;</p> <p>последовательность технологического процесса обрабатывающего центра с ЧПУ;</p> <p>правила по охране труда;</p> <p>основные сведения по метрологии, стандартизации и сертификации;</p> <p>техническое черчение и основы инженерной графики;</p> <p>состав, функции и возможности использования информационных технологий в металлообработке;</p> <p> типовые технологические процессы изготовления деталей машин;</p> <p>виды оптимизации технологических процессов в машиностроении;</p> <p>стандарты, методики и инструкции, требуемые для выбора технологических решений;</p> <p>назначение и виды технологических документов общего назначения;</p> <p>классификацию, назначение, область применения металлорежущего и аддитивного оборудования, назначение и конструктивно-технологические показатели качества изготавливаемых деталей, способы и средства контроля;</p> <p>требования единой системы классификации и кодирования и единой системы технологической документации к оформлению технической документации для металлообрабатывающего и аддитивного производства;</p> <p>методику проектирования маршрутных и операционных металлообрабатывающих, а также аддитивных технологий;</p> <p>структуру и порядок оформления технологического процесса;</p> <p>методику разработки операционной и маршрутной технологии механической обработки изделий;</p> <p>системы автоматизированного проектирования технологических процессов;</p> <p>основы цифрового производства;</p> <p>методику расчета режимов резания и норм времени на операции</p>



металлорежущей обработки;  
методику расчета межпереходных и межоперационных размеров, припусков и допусков;  
основы технической механики;  
основы теории обработки металлов;  
интерфейса, инструментов для ведения расчёта параметров механической обработки, библиотеки для работы с конструкторско-технологическими элементами, баз данных в системах автоматизированного проектирования;  
правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;  
инструменты и инструментальные системы;  
основы материаловедения;  
классификацию, назначение и область применения режущих инструментов;  
способы формообразования при обработке деталей резанием и с применением аддитивных методов;  
системы автоматизированного проектирования для подбора конструктивного инструмента, технологических приспособлений и оборудования;  
назначение и виды технологических документов общего назначения;  
требования единой системы конструкторской и технологической документации к оформлению технической документации;  
правила и порядок оформления технологической документации;  
методику проектирования технологического процесса изготовления детали;  
формы и правила оформления маршрутных карт согласно единой системы технологической документации (ЕСТД);  
системы автоматизированного проектирования технологических процессов;  
системы графического программирования;  
структуру системы управления станка;  
методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки изготавливаемых деталей на автоматизированном металлообрабатывающем и аддитивном оборудовании, в том числе с применением CAD/CAM/CAE систем;  
компоновка, основные узлы и технические характеристики многоцелевых станков и металлообрабатывающих центров;  
элементы проектирования заготовок;  
основные технологические параметры производства и методики их расчёта;  
коды и макрокоманды стоек ЧПУ в соответствии с международными стандартами;  
основы автоматизации технологических процессов и производств;  
приводы с числовым программным управлением и промышленных роботов;  
технология обработки заготовки;  
основные и вспомогательные компоненты станка;  
движения инструмента и стола во всех допустимых направлениях;  
элементы интерфейса, входные и выходные формы и информационные базы;  
технологическую оснастку, ее классификацию, расчет и проектирование;  
классификацию баз, назначение и правила формирования комплектов технологических баз ресурсосбережения и

	<p>безопасности труда на участках механической обработки и аддитивного изготовления;</p> <p>виды и применение технологической документации при обработке заготовок;</p> <p>этапы разработки технологического задания для проектирования;</p> <p>порядок и правила оформления технических заданий для проектирования изделий;</p> <p>принципы построения планировок участков и цехов;</p> <p>принципы работы в прикладных программах автоматизированного проектирования;</p> <p>виды участков и цехов машиностроительных производств;</p> <p>виды машиностроительных производств.</p>
--	--

## Личностные результаты

<b>Личностные результаты реализации программы воспитания (дескрипторы)</b>	<b>Код личностных результатов реализации программы воспитания</b>
Осознающий себя гражданином и защитником великой страны.	<b>ЛР 1</b>
Проявляющий активную гражданскую позицию, демонстрирующий приверженность принципам честности, порядочности, открытости, экономически активный и участвующий в студенческом и территориальном самоуправлении, в том числе на условиях добровольчества, продуктивно взаимодействующий и участвующий в деятельности общественных организаций.	<b>ЛР 2</b>
Соблюдающий нормы правопорядка, следующий идеалам гражданского общества, обеспечения безопасности, прав и свобод граждан России. Лояльный к установкам и проявлениям представителей субкультур, отличающий их от групп с деструктивным и девиантным поведением. Демонстрирующий неприятие и предупреждающий социально опасное поведение окружающих.	<b>ЛР 3</b>
Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионального конструктивного «цифрового следа».	<b>ЛР 4</b>
Демонстрирующий приверженность к родной культуре, исторической памяти на основе любви к Родине, родному народу, малой родине, принятию традиционных ценностей многонационального народа России.	<b>ЛР 5</b>
Проявляющий уважение к людям старшего поколения и готовность к участию в социальной поддержке и волонтерских движениях.	<b>ЛР 6</b>
Осознающий приоритетную ценность личности человека; уважающий собственную и чужую уникальность в различных ситуациях, во всех формах и видах деятельности.	<b>ЛР 7</b>
Проявляющий и демонстрирующий уважение к представителям различных этнокультурных, социальных, конфессиональных и иных групп. Сопричастный к сохранению, преумножению и трансляции культурных традиций и ценностей многонационального российского государства.	<b>ЛР 8</b>
Соблюдающий и пропагандирующий правила здорового и безопасного образа жизни, спорта; предупреждающий либо	<b>ЛР 9</b>

преодолевающий зависимости от алкоголя, табака, психоактивных веществ, азартных игр и т.д. Сохраняющий психологическую устойчивость в ситуативно сложных или стремительно меняющихся ситуациях.	
Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой.	ЛР 10
Проявляющий уважение к эстетическим ценностям, обладающий основами эстетической культуры.	ЛР 11
Принимающий семейные ценности, готовый к созданию семьи и воспитанию детей; демонстрирующий неприятие насилия в семье, ухода от родительской ответственности, отказа от отношений со своими детьми и их финансового содержания.	ЛР 12
<b>Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные отраслевыми требованиями к деловым качествам личности</b>	
Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: активный, проектно-мыслящий, эффективно взаимодействующий и сотрудничающий с коллективом, осознанно выполняющий профессиональные требования, ответственный, пунктуальный, дисциплинированный, трудолюбивый, критически мыслящий, демонстрирующий профессиональную жизнестойкость.	ЛР 13
Готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику.	ЛР 14
Содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации.	ЛР 15
<b>Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные субъектом Российской Федерации</b>	
Принимающий патриотические взгляды и убеждения, уважающий историю и культуру многонациональной России и Московской области, понимающий престиж государственной службы	ЛР 16
Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе технической	ЛР 17
<b>Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные ключевыми работодателями</b>	
Нацеленный на создание социально-экономических, организационных, правовых условий и гарантий для закрепления на авиационных предприятиях молодых работников, их становления и саморазвития, наиболее полной самореализации в интересах авиационной промышленности	ЛР 18
Имеющий навыки сотрудничества с коллегами, участниками образовательного и рабочего процесса, взрослыми в образовательной, общественно полезной, учебно-исследовательской, проектной и других видах деятельности	ЛР 19
Нацеленный на организацию и управление работой структурного подразделения; осуществляющий эксплуатацию и ремонт летательных аппаратов; проверку и освоение объектов новой техники, и технологи	ЛР 20
<b>Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные субъектами образовательного процесса</b>	
Нацеленный на повышение производительности труда	ЛР 21
Ориентирующийся на повышение конкурентоспособности на рынке труда молодых специалистов	ЛР 22

**Планируемые личностные результаты  
в ходе реализации образовательной программы**

<b>Наименование профессионального модуля, учебной дисциплины</b>	<b>Код личностных результатов реализации программы воспитания</b>
ПМ 01 Разработка технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных	<b>ЛР 10 ЛР 13 ЛР 14 ЛР 15 ЛР 18 ЛР 19 ЛР 21 ЛР 22</b>

По окончании практики студент сдаёт отчет (Приложение 1) в соответствии с содержанием тематического плана практики и аттестационный лист (Приложение 2).

Итоговая аттестация проводится в форме дифференцированного зачёта.

### **1.3. Организация практики**

Для проведения производственной практики (по профилю специальности) разработана следующая документация:

- положение о практике;
- рабочая программа производственной практики (по профилю специальности);
- план-график консультаций и контроля за выполнением студентами программы производственной практики (при проведении практики на предприятии);

- договоры с предприятиями по проведению практики;
- приказ о распределении студентов по базам практики;

В основные обязанности руководителя практики от подразделения СПО входят:

- проведение практики в соответствии с содержанием тематического плана и содержания практики;

- установление связи с руководителями практики от организаций;

- разработка и согласование с организациями программы, содержания и планируемых результатов практики;

- осуществление руководства практикой;

- контролирование реализации программы и условий проведения практики организациями, в том числе требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми;

- формирование группы в случае применения групповых форм проведения практики;

- совместно с организациями, участвующими в организации и проведении практики, организация процедуры оценки общих и профессиональных компетенций студента, освоенных им в ходе прохождения практики;

- разработка и согласование с организациями формы отчетности и оценочного материала прохождения практики.

Студенты при прохождении производственной практики (по профилю специальности) обязаны:

- вести дневник прохождения производственной практики (по профилю специальности) (Приложение 3);

- полностью выполнять задания, предусмотренные программой производственной практики;

- соблюдать действующие в организациях правила внутреннего трудового распорядка;

- изучать и строго соблюдать нормы охраны труда и правила пожарной безопасности.

Практическая подготовка при проведении практики организуется путем непосредственного выполнения обучающимися определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

### **1.4. Количество часов на освоение программы производственной практики (по профилю специальности)**

Рабочая программа рассчитана на прохождение студентами практики в объеме 216 ч.

Распределение разделов и тем по часам приведено в тематическом плане.

Базой практики является организации машиностроительного профиля.

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

### 2.1. Объем производственной практики (по профилю специальности) и виды учебной работы

<b>Вид учебных занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку</b>	<b>Объем часов</b>
<b>Всего занятий</b>	<b>216</b>
в том числе:	
вводное занятие	<b>6</b>
виды работ	<b>174</b>
Выполнение обязанностей на рабочих местах в организации	<b>24</b>
Итоговая аттестация	<b>6</b>

## 2.2. Тематический план и содержание производственной практики (по профилю специальности)

Наименование разделов, тем, выполнение обязанностей на рабочих местах в организации	Содержание учебного материала, лабораторные практические работы, экскурсии, состав и выполнение работ	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
Вводное занятие	<b>Содержание материала</b> Инструктаж по технике безопасности, противопожарной безопасности и охране труда	2	1
<b>Раздел 1</b>			
Разработка технологического процесса изготовления изделия и оформление технологических маршрутных карт изготовления деталей на металлообрабатывающем оборудовании			
Тема 1.1 Ознакомление с предприятием	Знакомство со структурой предприятия	2	1
	Организация рабочего места	2	1
	Экскурсии		
	Экскурсия по производственной базе предприятия	2	1
Тема 1.2 Технологичность конструкций изделий	Получение индивидуального задания.	2	2
	Технологичность конструкций изделий	2	1
	Основы проведения технологического анализа	2	2
	Проведение технологического анализа	4	3
Тема 1.3 Выбор заготовок, расчет припусков и основы базирования заготовок	Виды заготовок. Сортамент по ГОСТ	3	1
	Расчет припусков. Определение технологических баз.	3	2
	Выбор сортамента заготовки. Определение конфигурации заготовки	2	3
	Выбор заготовки. Расчет припусков, определение технологических баз	2	3
	Выбор заготовки. Создание чертежа заготовки.	3	3
Тема 1.4 Выбор оборудования, инструмента и технической оснастки, применяемых для	Обзор современного металлообрабатывающего оборудования предприятия	4	2
	Обзор технологической оснастки, применяемой для закрепления и обработки деталей	3	2
	Обзор современного режущего инструмента для механической обработки.	3	2
	Обзор измерительного инструмента. Создание карты контроля	3	2

изготовления деталей	Подбор оборудования и тех. оснастки для обработки детали по индивидуальному заданию	3	3
	Подбор современного режущего инструмента для механической обработки	4	3
	Подбор измерительного инструмента	4	3
Тема 1.5 Основы разработки технологических процессов изготовления деталей	Виды технологической документации, разрабатываемой для механической обработки деталей	2	1
	Правила оформления и согласования технологической документации	2	1
	Текстовая информация в технологической документации на изготовление изделий	2	1
	Графическая информация в технологической документации на изготовление изделий	2	1
	Разработка технологического процесса обработки детали по индивидуальному заданию: текстовая часть	6	3
	Разработка технологического процесса обработки детали по индивидуальному заданию: графическая часть	6	3
Раздел 2 Разработка управляющих программ на станках с ЧПУ с применением CAD/CAM систем			
Тема 2.1 САПР	Основы числового программного управления	2	1
	Знакомство с системой автоматизированного проектирования (САПР), применяемой на предприятии: CAD система	6	2
	Знакомство с системой автоматизированного проектирования (САПР), применяемой на предприятии: САМ система	6	2
	Создание 3Д модели детали в САПР	6	3
	Основы программирования на стойке оборудования с ЧПУ	6	2
Тема 2.2 Программирование оборудования с ЧПУ	Введение в программирование обработки заготовки	6	2
	Станочная система координат	6	2
	Разработка управляющих программ для оборудования с ЧПУ в рамках деятельности подразделения для токарного оборудования простой детали	6	3
	Разработка управляющих программ для оборудования с ЧПУ в рамках деятельности подразделения для фрезерного оборудования простой детали	6	3
	Разработка управляющих программ для оборудования с ЧПУ в рамках деятельности подразделения для электроэрозионного оборудования простой детали	6	3
	Разработка управляющих программ для оборудования с ЧПУ в рамках деятельности подразделения для токарно-фрезерного оборудования простой детали	6	3
Раздел 3 Ознакомление с автоматизированным рабочим местом оператора и реализация управляющей программы на станке с ЧПУ			



Тема 3.1 Рабочее место оператора оборудования с ЧПУ	Рабочее место оператора оборудования с ЧПУ. Общая компоновка.	3	1
	Рабочее место оператора оборудования с ЧПУ. Характеристика.	3	2
	Рабочее место оператора оборудования с ЧПУ. Перечень средств технологического оснащения	3	2
Тема 3.2 Реализация управляющей программы на оборудовании с ЧПУ	Структура управляющей программы	3	1
	Базовые коды программирования обработки	3	2
	Постоянные циклы оборудования с программным управлением	3	2
	Автоматическая коррекция радиуса инструмента	3	2
	Основы эффективного программирования	6	2
	Реализация управляющей программы на станке с ЧПУ	6	3
	Подготовка отчета, корректировка отчета.	2	2
Итоговая аттестация	Сдача отчета в соответствии с формой, установленной ККМТ	6	

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

1 – ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств)

2 – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством)

3 – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач)

6/2(2) - ( 6 - всего, 2 – лабораторные работы, 2 – экскурсии)

### 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

#### 3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного профиля, обеспечивающих деятельности обучающихся в профессиональной области. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности и выполнение всех видов деятельности, определенных содержанием ФГОС СПО.

Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики должно соответствовать содержанию будущей профессиональной деятельности и дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам профессиональной деятельности, предусмотренных программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

#### 3.2. Информационное обеспечение реализации программы

##### 3.2.1 Печатные издания

###### Основная литература

1. **Ермолаев В.В.** Разработка технологических процессов изготовления деталей машин [Текст]: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования / В. В. Ермолаев, А. И. Ильянков ; В.В. Ермолаев, А.И. Ильянков. - 2-е изд., стер. - Москва: Издательский центр "Академия", 2017. - 336 с. - (Профессиональное образование). - ISBN 978-5-4468-4827-0.
2. **Фельдштейн, Евгений Эммануилович.** Автоматизация производственных процессов в машиностроении: Учебное пособие. - 1. - Минск; Москва : ООО "Новое знание" : ООО "Научно-издательский центр ИНФРА-М", 2019. - 264 с. - ISBN 9785160105314.  
URL: <http://znanium.com/go.php?id=937347>
3. **Божко, Аркадий Николаевич.** Основы автоматизированного проектирования: Учебник. - 1. - Москва : ООО "Научно-издательский центр ИНФРА-М", 2019. - 329 с. - среднее профессиональное. - ISBN 9785160144412.  
URL: <http://znanium.com/go.php?id=982458>

###### Дополнительная литература

1. Должиков, В. П. Разработка технологических процессов механообработки в мелкосерийном производстве : учебное пособие / В. П. Должиков. — 3-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2019. — 328 с. — ISBN 978-5-8114-4385-7. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/119289>

###### Электронные издания (электронные ресурсы)

1. Портал «Всё о металлообработке». Режим доступа: <http://met-all.org/>
2. Международный технический информационный журнал «Оборудование и инструмент для профессионалов». Режим доступа: <http://www.informdom.com/>
3. <https://vunivere.ru/work13184>

#### 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики (по профилю специальности) осуществляется преподавателем в процессе проведения лабораторных занятий и приёма отчетов, а также сдачи обучающимися дифференцированного зачета.

Результаты обучения (приобретение практического опыта, освоенные умения, усвоенные знания)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<p><b>Приобретённый практический опыт:</b>  изучения рабочих заданий в соответствии с требованиями технологической документации;  использования автоматизированного рабочего места для планирования работ по реализации производственного задания;  осуществления выбора предпочтительного технологического решения из возможных в принятом технологическом процессе по изготовлению детали;  применения конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;  осуществления контроля соответствия разрабатываемых конструкций техническим заданиям, стандартам, нормам охраны труда, требованиям наиболее экономичной технологии производства;  выбора технологических операций и переходов обработки;  выполнения расчётов с помощью систем автоматизированного проектирования;  обработки деталей с учетом соблюдения и контроля размеров деталей;  настройки технологической последовательности обработки и режимов резания;  подбора режущего и измерительного инструментов и приспособлений по технологической карте;  отработки разрабатываемых конструкций на технологичность;  составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;  выбора методов получения заготовок и схем их базирования;  разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем или аддитивном оборудовании;</p>	<p><b>Формы контроля обучения:</b>  – практические задания по работе с информацией, документами, литературой;  – подготовка и защита индивидуальных и групповых заданий проектного характера.  <b>Формы оценки</b> результативности обучения:  - накопительная система баллов, на основе которой выставляется итоговая отметка;  - традиционная система отметок в баллах за каждую выполненную работу, на основе которых выставляется итоговая отметка.  <b>Методы контроля</b> направлены на проверку умения студентов:  – выполнять условия задания на творческом уровне с представлением собственной позиции;  – делать осознанный выбор способов действий из ранее известных;  – осуществлять коррекцию (исправление) сделанных ошибок на новом уровне предлагаемых заданий;  – работать в группе и представлять как свою, так и позицию группы.  <b>Методы оценки</b> результатов обучения:  – мониторинг роста творческой самостоятельности и навыков получения нового знания каждым обучающимся;  – формирование результата</p>

<p>применения шаблонов типовых элементов изготавливаемых деталей для станков с числовым программным управлением;</p> <p>использования автоматизированного рабочего места технолога-программиста для разработки и внедрения управляющих программ к станкам с ЧПУ;</p> <p>использования базы программ для металлорежущего оборудования с числовым программным управлением;</p> <p>изменения параметров стойки ЧПУ станка;</p> <p>эксплуатации технологических приспособлений и оснастки соответственно требованиям технологического процесса и условиям технологического процесса;</p> <p>разработки технических заданий на проектирование специальных технологических приспособлений;</p> <p>разработки планов участков механических цехов;</p> <p><b>Освоенные умения:</b></p> <p>определять последовательность выполнения работ по изготовлению изделий в соответствии с производственным заданием;</p> <p>использовать пакеты прикладных программ (CAD/CAM системы) для планирования работ по реализации производственного задания на участке;</p> <p>определять необходимую для выполнения работы информацию, её состав в соответствии с принятым процессом выполнения работ по изготовлению деталей;</p> <p>читать и понимать чертежи, и технологическую документацию;</p> <p>проводить сопоставительное сравнение, систематизацию и анализ конструкторской и технологической документации</p> <p>анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из её служебного назначения;</p> <p>разрабатывать технологический процесс изготовления детали;</p> <p>выполнять эскизы простых конструкций;</p> <p>выполнять технические чертежи, а также чертежи общего вида в соответствии с Единой системой конструкторской документации (ЕСКД);</p> <p>особенности работы автоматизированного оборудования и возможности применения его в составе роботизированного технологического комплекса;</p> <p>проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали;</p> <p>оформлять технологическую документацию с</p>	<p>итоговой аттестации по дисциплине на основе суммы результатов текущего контроля.</p>
---	---

применением систем автоматизированного проектирования;  
оценивать технологичность разрабатываемых конструкций;  
рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок;  
рассчитывать коэффициент использования материала;  
рассчитывать штучное время;  
производить расчёт параметров механической обработки и аддитивного производства с применением САЕ систем;  
выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент;  
устанавливать технологическую последовательность и режимы обработки;  
устанавливать технологическую последовательность режимов резания;  
составлять технологический маршрут изготовления детали;  
оформлять технологическую документацию;  
определять тип производства;  
использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов;  
составлять управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем и аддитивном оборудовании, в том числе с использованием системы автоматизированного проектирования;  
рассчитывать технологические параметры процесса производства;  
использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов;  
рационально использовать автоматизированное оборудование в каждом конкретном, отдельно взятом производстве;  
создавать и редактировать на основе общего описания информационные базы, входные и выходные формы, а также элементы интерфейса;  
корректировать управляющую программу в соответствии с результатом обработки деталей;  
обеспечивать безопасность при проведении работ на технологическом оборудовании участков механической обработки и аддитивного изготовления;  
читать технологическую документацию;  
разрабатывать технические задания для проектирования специальных технологических

приспособлений;  
разрабатывать планировки участков механических цехов машиностроительных производств;  
использовать пакеты прикладных программ (CAD/CAM системы) для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов механической обработки и аддитивного изготовления деталей;  
**Усвоенные знания:**  
общие сведения о структуре технологического процесса по изготовлению деталей на машиностроительном производстве;  
карта организации рабочего места;  
назначение и область применения станков и станочных приспособлений, в том числе станков с числовым программным управлением (ЧПУ) и обрабатывающих центров;  
виды операций металлообработки;  
технологическая операция и её элементы;  
последовательность технологического процесса обрабатывающего центра с ЧПУ;  
правила по охране труда;  
основные сведения по метрологии, стандартизации и сертификации;  
техническое черчение и основы инженерной графики;  
состав, функции и возможности использования информационных технологий в металлообработке;  
 типовые технологические процессы изготовления деталей машин;  
виды оптимизации технологических процессов в машиностроении;  
стандарты, методики и инструкции, требуемые для выбора технологических решений;  
назначение и виды технологических документов общего назначения;  
классификацию, назначение, область применения металлорежущего и аддитивного оборудования, назначение и конструктивно-технологические показатели качества изготавливаемых деталей, способы и средства контроля;  
требования единой системы классификации и кодирования и единой системы технологической документации к оформлению технической документации для металлообрабатывающего и аддитивного производства;  
методику проектирования маршрутных и операционных металлообрабатывающих, а также аддитивных технологий;  
структуру и порядок оформления технологического процесса;  
методику разработки операционной и маршрутной

технологии механической обработки изделий;  
системы автоматизированного проектирования технологических процессов;  
основы цифрового производства;  
методику расчета режимов резания и норм времени на операции металлорежущей обработки;  
методику расчета межпереходных и межоперационных размеров, припусков и допусков;  
основы технической механики;  
основы теории обработки металлов;  
интерфейса, инструментов для ведения расчёта параметров механической обработки, библиотеки для работы с конструкторско-технологическими элементами, баз данных в системах автоматизированного проектирования;  
правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;  
инструменты и инструментальные системы;  
основы материаловедения;  
классификацию, назначение и область применения режущих инструментов;  
способы формообразования при обработке деталей резанием и с применением аддитивных методов;  
системы автоматизированного проектирования для подбора конструктивного инструмента, технологических приспособлений и оборудования;  
назначение и виды технологических документов общего назначения;  
требования единой системы конструкторской и технологической документации к оформлению технической документации;  
правила и порядок оформления технологической документации;  
методику проектирования технологического процесса изготовления детали;  
формы и правила оформления маршрутных карт согласно единой системы технологической документации (ЕСТД);  
системы автоматизированного проектирования технологических процессов;  
системы графического программирования;  
структуру системы управления станка;  
методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки изготавливаемых деталей на автоматизированном металлообрабатывающем и аддитивном оборудовании, в том числе с применением CAD/CAM/CAE систем;  
компоновка, основные узлы и технические характеристики многоцелевых станков и металлообрабатывающих центров;  
элементы проектирования заготовок;  
основные технологические параметры производства

<p>и методики их расчёта;          коды и макрокоманды стоек ЧПУ в соответствии с международными стандартами;          основы автоматизации технологических процессов и производств;          приводы с числовым программным управлением и промышленных роботов;          технология обработки заготовки;          основные и вспомогательные компоненты станка;          движения инструмента и стола во всех допустимых направлениях;          элементы интерфейса, входные и выходные формы и информационные базы;          технологическую оснастку, ее классификацию, расчет и проектирование;          классификацию баз, назначение и правила формирования комплектов технологических баз ресурсосбережения и безопасности труда на участках механической обработки и аддитивного изготовления;          виды и применение технологической документации при обработке заготовок;          этапы разработки технологического задания для проектирования;          порядок и правила оформления технических заданий для проектирования изделий;          принципы построения планировок участков и цехов;          принципы работы в прикладных программах автоматизированного проектирования;          виды участков и цехов машиностроительных производств;          виды машиностроительных производств.</p>	
--	--

**4.1. Перечень вопросов, выносимых для получения дифференцированного зачета по производственной практике (по профилю специальности)**

1. Требования нормативно-технической документации к заготовкам деталей машин
2. Виды документов нормативно-технической документации
3. Критерии оценки соответствия детали требованиям ЕСКД
4. Точность механической обработки. Факторы, определяющие точность. Факторы, влияющие на точность обработки.
5. Погрешности и методы их определения.
6. Экономическая и достижимая точность обработки.
7. Условное обозначение точности на чертежах.
8. Качество поверхности. Шероховатость. Волнистость.
9. Влияние качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей машин.
10. Методы и средства оценки шероховатости.
11. Припуски на механическую обработку.
12. Факторы, влияющие на величину припуска.
13. Методы определения припусков.
14. Виды баз.



15. Правила выбора черновых и чистовых фаз.
16. Технологичность конструкции машин.
17. Норма времени и её структура.
  
18. Точность обработки на настроенных станках
19. Технологические команды раздела процедур.
20. Понятие об автоматическом расчёте эквидистанты.
21. Понятие участка процедуры. Правила записи участка процедуры.
22. Смещение участка процедуры. Основные операторы.
23. Поворот участка процедуры. Основные операторы.
24. Понятие технологического цикла. Циклы выборки металла.
25. Понятие технологического цикла. Циклы обработки отверстий.

#### **4.2. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ**

По итогам производственной практики (по профилю специальности) формой промежуточного контроля является составление и защита отчета. Сроки аттестации обучающегося по практике определяются цикловой комиссией. Предельный срок аттестации - не позже срока окончания практики, установленного графиком учебного процесса.

По результатам аттестации выставляется дифференцированная оценка (отлично, хорошо, удовлетворительно, неудовлетворительно). При вынесении оценки учитывается оценка, выставленная руководителем практики от организации.

Студенты, получившие по результатам аттестации по производственной практике (по профилю специальности) оценку "неудовлетворительно", не могут быть допущены к сдаче квалификационного экзамена по профессиональному модулю ПМ.01.

Оценка по производственной практике (по профилю специальности) приравнивается к оценкам по теоретическому обучению, учитывается при подведении итогов общей успеваемости студентов и вносится в Приложение к диплому в общем порядке.



Государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования  
Московской области

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ**  
имени дважды Героя Советского Союза, летчика-космонавта А.А. Леонова

## Колледж космического машиностроения и технологий

«УТВЕРЖДАЮ»

Начальник Центра практической подготовки  
\_\_\_\_\_ Ю.А. Князева  
«\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_ г.

### Задание на производственную практику

III. \_\_\_\_\_  
по профессиональному модулю ПМ.01. \_\_\_\_\_

обучающейся специальности \_\_\_\_\_  
группы \_\_\_\_\_

(ФИО полностью, номер группы)

Приказ о направлении на практику от «\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_ г. № \_\_\_\_\_

Наименование организации \_\_\_\_\_

Срок прохождения практики с \_\_.\_\_.202\_ г. по \_\_.\_\_.202\_ г.

Дата выдачи задания: \_\_.\_\_.202\_ г.

Руководитель практики: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
подпись

Председатель цикловой комиссии \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
подпись

Ознакомлен: \_\_\_\_\_  
Дата подпись ФИО

### Содержание задания на практику:

1. Дать характеристику предприятия, организации
2. Ознакомиться с учетной политикой предприятия, организации
- 3.
- 4.
- 5.
- 6.



Государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования  
Московской области

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ**  
имени дважды Героя Советского Союза, летчика-космонавта А.А. Леонова

---

**Колледж космического машиностроения и технологий/**

**ОТЧЕТ**  
**по производственной практике (по профилю специальности)**

Специальность \_\_\_\_\_

*Код и наименование специальности*

Студента(ки) \_\_\_\_\_ курса \_\_\_\_\_ группы

форма обучения \_\_\_\_\_

*(очная, заочная)*

\_\_\_\_\_

*(Фамилия, имя, отчество)*

Место прохождения практики

\_\_\_\_\_

*(Название организации)*

Срок прохождения практики с «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. по «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**Руководители практики**

от организации \_\_\_\_\_

*должность* \_\_\_\_\_ *подпись* \_\_\_\_\_ *Ф.И.О.* \_\_\_\_\_

от колледжа \_\_\_\_\_

*должность* \_\_\_\_\_ *подпись* \_\_\_\_\_ *Ф.И.О.* \_\_\_\_\_

Итоговая оценка по практике \_\_\_\_\_

### ПРИДОЖЕНИЕ 3

## АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРАКТИКЕ

\_\_\_\_\_,  
ФИО  
обучающийся по специальности \_\_\_\_\_,  
группа \_\_\_\_\_, курс \_\_, форма обучения очная, прошел производственную практику (по  
профилю \_\_\_\_\_ специальности) по \_\_\_\_\_ профессиональному  
модулю \_\_\_\_\_ в объеме \_\_\_\_\_ часов с \_\_\_\_\_ по  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ В

### Виды и качество выполнения работ в период практики

Виды работ, выполненных обучающимся во время практики	Качество выполнения работ		
	высокое	среднее	низкое
Результат практики	<b>Программа практики выполнена в ПОЛНОМ/НЕПОЛНОМ объеме</b> Нужное подчеркнуть		

**Характеристика учебной и профессиональной деятельности обучающегося во время  
прохождения практики**

**Отзыв-характеристика**  
на обучающегося по специальности

15.02.15. \_\_\_\_\_

ФИО \_\_\_\_\_

Для заполнения отзыва ответьте, пожалуйста, на следующие вопросы. Выбранные ответы отметьте в таблице любым доступным способом.

№ п/п	Вопрос	Варианты ответов		
		да	нет	не в полной мере
1	Понимает ли студент-практикант сущность и социальную значимость своей будущей профессии?	да	нет	не в полной мере
2	Проявляет ли студент-практикант к своей профессии устойчивый интерес?	да	нет	особого интереса не проявляет
3	Способен ли студент-практикант организовать собственную деятельность?	да	нет	требуется контроль руководителя (наставника)
4	Выбирает ли студент-практикант типовые методы и способы выполнения профессиональных задач?	да	нет	выбирает с помощью руководителя (наставника)
5	Оценивает ли студент-практикант эффективность и качество решения различных задач?	да	нет	зависит от сложности задач
6	Принимает ли студент-практикант решения в стандартных и нестандартных ситуациях?	да	нет	требуется помощь руководителя (наставника)
7	Можете ли студент-практикант нести ответственность за принятые решения?	да	нет	иногда сомневается в принятом решении
8	Осуществляет ли студент-практикант поиск необходимой информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач?	да	нет	нуждается в помощи руководителя (наставника)
9	Может ли студент-практикант применить необходимую информацию для эффективного выполнения профессиональных задач?	да	нет	применяет под наблюдением наставника
10	Повышает ли студент-практикант свое профессиональное и личностное развитие?	да	нет	стабильного интереса к личностному развитию не проявляет
11	Владеет ли студент-практикант информационной культурой	да		нет
12	Может ли анализировать студент-практикант информацию с использованием информационно-коммуникационных технологий?	да	может, но не всегда	может, но под руководством наставника

13	Может ли оценивать студент-практикант информацию с использованием информационно-коммуникационных технологий?	да	может, но не всегда	может, но под руководством наставника
14	Работал ли успешно студент-практикант в коллективе и в команде?	да	нет	требуются навыки работы в коллективе
15	Как эффективно студент-практикант общался с коллегами, руководством, потребителями?	проявлял интерес настойчиво		нет, интереса не проявлял
16	Берет ли студент-практикант на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных) и за результат выполнения заданий?	да	нет	берёт ответственность неохотно
17	Может ли студент-практикант самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития?	да	нет	нуждается в помощи
18	Может ли студент-практикант заниматься самообразованием?	да	нет	особого интереса к самообразованию не проявляет
19	Может ли студент-практикант осознанно планировать повышение квалификации?	да	нет	требуется убеждать в её необходимости
20	Ориентируется ли студент-практикант в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности?	да	нет	требуется помощь со стороны руководителя

Руководитель практики \_\_\_\_\_  
подпись
ФИО

М.П. \_\_\_\_\_ 202\_г.

**ДНЕВНИК ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ  
(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

Дата	Содержание работ	Отметка о выполнении

Руководитель практики \_\_\_\_\_  
подпись ФИО

**М.П.** \_\_\_\_\_ 2021г.

**Указания к заполнению дневника практики**

1. В колонке "Дата" указывается период выполнения работы, изучения материала.
2. В колонке "Содержание работ" записываются виды выполняемых студентом работ, наименование тем изучаемого материала.
3. Отметку о выполнении работ ставит руководитель практики от предприятия.