



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РФ
ФГБОУ ВО «Брянский государственный технический университет»
(БГТУ)

Политехнический колледж (ПК БГТУ)

СОГЛАСОВАНО

Начальник управления развития
персонала АО «УК «БМЗ»- начальник
учебного центра им. Н.К.Тенишевой

« 30 » 08 2019 г.

УТВЕРЖДАЮ

директора ПК БГТУ

В.М.Малашенко

« 30 » 08 2019 г.

ПРОГРАММА

производственной практики

**ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов
изготовления деталей машин и осуществление технического
контроля**

Специальность:

15.02.08 Технология машиностроения

Уровень образования выпускника:

среднее профессиональное образование
(СПО)

Программа подготовки
специалиста среднего звена
(ППССЗ):

базовая

Присваиваемая квалификация:

Техник

Форма обучения:

заочная

Срок получения СПО по ППССЗ:

4 года 10 месяцев

Уровень образования,
необходимый для приема на
обучение по ППССЗ:

основное общее образование

Год приема на обучение на 1-й
курс:

2019

2019

ПРОГРАММА
производственной практики
ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов
изготовления деталей машин и осуществление технического
контроля (далее — ППП)

Программа разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по специальности среднего профессионального образования (далее - СПО) **15.02.08 Технология машиностроения**

Разработал (и):

- преподаватель ПК БГТУ

П.П. Антропов

- преподаватель ПК БГТУ

В.В. Солдатенкова

ППП рассмотрены и одобрены на заседании предметно-цикловой комиссии «Технология машиностроения» ПК БГТУ (далее — ПЦК)

от « 30 » 08 2019 г., протокол №1

Председатель ПЦК

И.А.Тарусова

Согласовано:

Зам. директора ПК БГТУ
по учебно-методической работе

_____ Т.Е. Балашова

© Антропов П.П., Солдатенкова В.В..

© ФГБОУ ВО «Брянский государственный
технический университет

Содержание

1	Требования ФГОС	4
2	Цель и задачи практики	4
3	Перечень формируемых компетенций	5
4	Сроки практики	6
5	Место проведения практики и количество студентов	6
6	Рекомендуемое количество часов на освоение программы практики	6
7	Структура и содержание практики	6
8	Рекомендации по организации самостоятельной работы	8
9	Контроль деятельности студентов	8
10	Учебно-методическое и информационное обеспечение практики	17
11	Материально-техническое обеспечение практики	19

1 Требования ФГОС

Область профессиональной деятельности; область профессиональной деятельности выпускников; разработка и внедрение технологических процессов производства продукции машиностроения; организация работы структурного подразделения.

Объекты профессиональной деятельности:

- объектами профессиональной деятельности выпускников являются;
- материалы, технологические процессы,
- средства технологического оснащения (технологическое оборудование, инструменты, технологическая оснастка);
- конструкторская и технологическая документация; первичные трудовые коллективы;

Виды профессиональной деятельности:

Техник готовится к следующим видам 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.

2 Цели и задачи практики

Производственная практика является разделом основной профессиональной образовательной программы (ОПОП). Она представляет собой вид учебных занятий обеспечивающих практико-ориентированную подготовку обучающихся.

Производственная практика имеет своей целью приобретение профессиональных умений студентов по специальности, закрепление, расширение и систематизацию знаний, полученных при изучении специальных дисциплин, на основе изучения деятельности конкретного предприятия, учреждения, организации, приобретение практического опыта, развитие профессионального мышления, развитие умений организации деятельности в условиях трудового коллектива.

Задачей практики является формирование у студентов практических умений и навыков в рамках профессионального модуля ОПОП СПО ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной специальности.

3 Перечень формируемых компетенций

Результатом освоения профессионального модуля является овладение обучающимися видов профессиональной деятельности (ВПД). Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля, в том числе *профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями*:

Код	Наименование результата обучения
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 ее 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 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 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

4 Сроки практики

Производственная практика проводится в рамках профессионального модуля ПМ.03 и реализуется концентрировано на 4 курсе, в 7 семестре.

Календарные сроки устанавливаются в соответствии с графиком учебного процесса колледжа на учебный год.

5 Место проведения практики и количество студентов

Местом проведения производственной практики должна быть организация или предприятие, которое в своей организационной структуре имеет службу Главного технолога, а в производствах или цехах имеют отделы (бюро) подготовки производства, а так же современное и

прогрессивное оборудование, поэтому базовым предприятием для проведения такой практики является АО «УК «БМЗ».

Закрепление базы практики студентов осуществляется администрацией колледжа на основе прямых связей с производством.

Распределение студентов на рабочие места должно производиться в зависимости от потребностей, возможностей того или иного цеха или производства. Концентрированно направленная на производственную практику группа студентов позволит провести практику на более качественном уровне.

6 Рекомендуемое количество часов на освоение программы производственной практики:

Всего: - 180 часов

В том числе:

в рамках освоения ПМ.03

- МДК.03.01 Реализация технологических процессов изготовления деталей - 120 часов;

- МДК.03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации - 60 часов.

7 Структура и содержание практики

В процессе прохождения производственной практики обучающиеся приобретают практические навыки по своей специальности Технология машиностроения.

Структура и содержание практики представлены в следующем виде:

№ п/п	Структура	Содержание	Объем (часов)
1	2	3	4
1	Подготовительный этап МДК03.01 МДК03.02	- Общее собрание. Постановка задач практики; - Инструктаж по ТБ; - Распределение по рабочим местам.	6+6
2	Основной этап		160

	МДК03.01 Реализация технологических процессов изготовления деталей	-изучение производственной структуры предприятия (организации);	10
		-проверка соответствия оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технической документации;	20
		-участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин;	60
		- устранение нарушений, связанных с настройкой оборудования, приспособлений и режущего инструмента;	14
		- участие в контроле соблюдения технологической дисциплины	6
	МДК03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	- выбор средств контроля и контроль наружных и внутренних поверхностей;	6
		- выбор средств контроля и контроль резьбовых поверхностей;	6
		- выбор средств контроля и контроль углов, конусов;	6
		- выбор средств контроля шероховатости поверхностей;	6
		- выбор средств контроля отклонений поверхностей валов, зубчатых колес, деталей сложной формы	26
3	Заключительный этап МДК03.01 МДК03.02	-обработка и анализ полученной информации, подготовка и оформление отчета по практике в соответствии с полученным заданием; - получение отзыва руководителя практики от предприятия.	4+4

8 Рекомендации по организации самостоятельной работы

Самоподготовку студентов, возможно, организовывать по следующим темам с использованием учебно-методических материалов, перечисленных в разделе 10 настоящей программы:

- порядок организации и проведения практики студентов ПК БГТУ, подготовка и защита отчетной документации;
- точность металлообрабатывающих станков;
- погрешность режима интерполяции;
- погрешность аппроксимации;
- погрешности обработки, связанные с неточностью позиционирования;
- погрешность установки, базирования и закрепления заготовки;
- погрешность обработки, вызванные неточностью настройки инструментов на размер;
- погрешность обработки, вызванные неточностью инструмента и его износом;
- средства автоматизации и механизации измерений и контроля;
- системы управления процессом обработки по измерительной информации.

9 Контроль деятельности студентов

Контролем деятельности студентов по производственной практике является оценка:

- профессиональных и общих компетенций;
- практического опыта и умений.

Оценка осуществляется на основании данных аттестационного листа с характеристикой профессиональной деятельности студента в ходе практики, с указанием видов работ, выполненных студентом во время практики, их объема и качества выполнения, приобретенных ОК в соответствии с программой практики и требованиями ФГОС.

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
1	2	3
ПК3.1 Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей	-определение соответствия оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации - демонстрация наладки технологического оборудования и технологической оснастки:	

	<p>приспособлений, режущего, измерительного и вспомогательного инструмента;</p> <ul style="list-style-type: none"> - демонстрация пробной обработки детали; - демонстрация корректирования управляющей программы; - демонстрация управления технологическим оборудованием (в т.ч. с ЧПУ); - определение неисправностей технологического оборудования - определение нарушений связанных с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента; - демонстрация устранения нарушений, связанных с настройкой оборудования, приспособлений и режущего инструмента; - расчет норм времени, анализировать эффективность использования рабочего времени 	<p>Текущий контроль в форме;</p> <ul style="list-style-type: none"> - защиты лабораторных и практических занятий; - контроль работ по темам МДК. <p>Дифференцированный зачет по производственной практике и по каждому из разделов профессионального модуля.</p> <p>Квалификационный экзамен по профессиональному модулю.</p>
ПК3.2 Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	<ul style="list-style-type: none"> - умение определять несоответствие геометрических параметров требованиям технологической документации; - умение выбирать средства измерения; - умение определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей деталей; - умение анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый 	

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

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	– понимание назначения профессии, основных решаемых профессиональных задач; – знание о профессиональных важных качествах, а также потребности общества в данной профессии; – демонстрация интереса к будущей профессии; – применение творческого подхода при решении поставленных учебных задач.	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы
Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	– выбор и применение методов и способов проведения анализа среды организации; – выбор и применение методов и способов принятия управленческих решений; – оценка эффективности и качества принятых решений и их выполнения.	
Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	– решение стандартных и нестандартных профессиональных задач при выполнении практических работ и творческих заданий, участии в заседании творческой лаборатории	
Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	– эффективный поиск необходимой информации при выполнении творческих и иных работ; – использование различных источников информации, включая электронные средства.	
Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	– взаимодействие с обучающимися, преподавателями в ходе обучения.	
Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	– самоанализ и коррекция результатов собственной работы при выполнении практических заданий в группе, при подготовке к внеклассным мероприятиям и др.	
Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	– применять современные, научно-технические приемы и методы составления и обработки информации, необходимой для принятия эффективного управленческого решения	

Фонд оценочных средств

9.1.1 Требования к результатам освоения программы производственной практики

Студент, освоивший программу производственной практики по ПМ 03 должен обладать следующими профессиональными компетенциями:

ПК.3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей

ПК.3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации

В том числе, студент должен:

иметь практический опыт:

-участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей;

-проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации;

уметь:

-проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации;

- устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента;

- определять (выявлять) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации;

- выбирать средства измерения;

-определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей деталей;

- анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый;

- рассчитывать нормы времени;

знать:

- основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента;

- основные признаки объектов контроля технологической дисциплины;

- основные методы контроля качества детали;

- виды брака и способы его предупреждения.

9.1.2.Билеты к дифференцированному зачету по производственной практике

Билет-1

1. Задачи контроля соблюдения технологической дисциплины.
2. Что понимается под наладкой и настройкой технологического оборудования?
3. Назовите требования, предъявляемые к контролю качества продукции деталей на производстве.

Билет-2

1. Составляющие объекта проверки «Состояния технологической и конструкторской документации».
2. Как правильно выбирать средство контроля для детали сложной формы?
3. Перечислите этапы настройки ПР.

Билет-3

1. Составляющие объекта проверки «Состояния технологического процесса»?
2. Какие работы включают настройку ГПМ?
3. Перечислите средства контроля внутренних и внешних поверхностей.

Билет-4

1. Составляющая объекта проверки состояния рабочих мест.
2. Назовите область применения средств измерения с оптическим и оптико-механическим преобразованием.
3. Основные этапы наладки токарного станка с ЧПУ.

Билет-5

1. Перечислите виды контроля соблюдения технологической дисциплины и дайте им краткую характеристику.
2. Приведите примеры групп показателей качества.
3. Основные этапы наладки фрезерного станка с ЧПУ?

Билет-6

1. Составляющие объекта проверки «Наличие и соблюдение входного контроля материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий».
2. Перечислите: какие задачи решает коррекция положения инструмента.
3. Как контролируются углы и конуса?

Билет-7

1. Как выполнить редактирование УП?
2. Как производится учет и анализ брака?
3. Основные этапы пробной обработки детали?

Билет-8

1. Основные этапы наладки круглошлифовального станка.
2. Перечислите приборы для измерения шероховатости и волнистости.
3. В чем заключается наладка УСП?

Билет-9

1. Задачи контроля соблюдения технологической дисциплины?
2. Основные этапы наладки зубофрезерного станка.
3. Дайте понятие «вид контроля», «метод контроля», «средство контроля».

Билет-10

1. Что такое координатная система станка? Приведите примеры.
2. Основные этапы наладки сверлильного станка с ЧПУ.
3. Назовите методы и средства измерения зубчатых колес.

Билет-11

1. Составляющие объекта проверки «Состояния технологического процесса»?
2. Поясните, как оценить на основе пробной обработки оптимальность УП?
3. Как осуществляется контроль и измерение резьбы?

Билет -12

1. Составляющая объекта проверки состояния рабочих мест.
2. В чем заключается организация контроля качества?
3. Какие требования предъявляются к приспособлениям?

Билет-13

1. Перечислите виды контроля соблюдения технологической дисциплины и дайте им краткую характеристику.
2. В чем заключается выявление ошибок при оценке новой УП?
3. Как классифицируется контроль по определяющим признакам?

Билет -14

1. Составляющие объекта проверки «Наличие и соблюдение входного контроля материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий».
2. В чем заключается выявление ошибок при оценке новой УП?
3. Перечислите классификацию погрешностей.

Билет-15

1. Как выполнить редактирование УП?
2. В чем заключается оптимизация схемы обработки?
3. Что применяют для контроля отклонений поверхностей?

Билет-16

1. Каким образом обозначаются координатные оси станка с ЧПУ?
2. Основные этапы наладки фрезерного станка с ЧПУ.

3. Опишите приемочный контроль деталей.

Билет-17

1. Правила ТБ при работе на металлообрабатывающих станках .
2. Перечислите способы обнаружения брака.
3. В чем заключается наладка УСП?

Билет-18

1. По какой формуле производится оценка состояния технологической дисциплины?
2. Назовите классы точности средств измерения.
3. Какие вы знаете схемы проверок токарного станка на геометрическую точность?

Билет-19

1. Какие вы знаете схемы проверок сверлильного станка с ЧПУ на геометрическую точность?
2. Перечислите метрологические характеристики средств измерения.
3. Приведите примеры систем координат токарных станков с ЧПУ.

Билет-20

1. Какие вы знаете схемы проверок зубофрезерного станка на геометрическую точность?
2. Система координат станка, детали.
3. Перечислите способы применения контролирующих инструментов.

Билет-21

1. Поясните, как оценить на основе пробной обработки оптимальность УП.
2. Назовите классификацию брака при контроле механической обработки?
3. Перечислите режимы работы УЧПУ № С-201М.

Билет-22

1. Дайте определение «технический контроль».
2. Какие приспособления наиболее широко применяются на токарных станках с ЧПУ?
3. Перечислите основные этапы пробной обработки детали?

Билет-23

1. Что называют техническими измерениями?
2. Объясните, из каких соображений исходят при выборе нуля программы?
3. Перечислите виды контроля соблюдения технологической дисциплины и дайте им краткую характеристику.

Билет-24

1. Организация рабочего места оператора токарного станка с ЧПУ.
2. Настройка режущего инструмента вне станка.
3. Перечислите средства измерения и контроля, применяемые в машиностроении?

Билет-25

1. Какие приспособления применяют наиболее часто на станках с ЧПУ?
2. Как классифицируется контроль по определяющим признакам?
3. Входы контроля соблюдения технологической дисциплины.

9.1.3 Виды работ и критерии оценки

Вид работы	Критерии оценивания	Баллы 0-1
Участие в реализации технологического процесса по изготовлению деталей	<ul style="list-style-type: none"> -определение соответствия оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации - демонстрация наладки технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; - демонстрация пробной обработки детали; - демонстрация корректирования управляющей программы; - демонстрация управления технологическим оборудованием (в т.ч. с ЧПУ); - определение неисправностей технологического оборудования - определение нарушений связанных с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента; - демонстрация устранения нарушений, связанных с настройкой оборудования, приспособлений и режущего инструмента; - расчет норм времени, анализировать эффективность использования рабочего времени 	
Проведение контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации	<ul style="list-style-type: none"> - умение определять несоответствие геометрических параметров требованиям технологической документации; - умение выбирать средства измерения; - умение определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей деталей; - умение анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый 	

По каждому показателю оценки результата выставляются 1 балл (соответствия эталону) и 0 баллов (несоответствие эталону).
Максимальный балл работы составляет 9.

9.1.4 Шкала образовательных достижений

Процент результативности (правильных ответов)	Оценка уровня подготовки		
	Количество набранных баллов	балл (отметка)	вербальный аналог
91÷100	9	5	отлично
71÷90	7-8	4	хорошо
70÷57	5-6	3	удовлетворительно
Менее 57	4	2	неудовлетворительно

9.1.5 Требования к дифференцированному зачету по производственной практике

Дифференцированный зачет по производственной практике выставляют на основании данных аттестационного листа с указанием видов работ, выполненных студентом во время практики, их объёма, качества выполнения работ.

10 Учебно-методическое и информационное обеспечение практики

1 Основные источники:

1. Безъязычный, В.Ф. Основы технологии машиностроения: учебник для вузов [Электронный ресурс]: учеб. — Электрон. дан. — Москва: Машиностроение, 2013. — 598 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/37005>. — Загл. с экрана.

2. Лабораторные и практические работы по технологии машиностроения [Электронный ресурс]: учеб. пособие / В.Ф. Безъязычный [и др.]. — Электрон. дан. — Москва: Машиностроение, 2013. — 600 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/37006>. — Загл. с экрана.

3. Технология машиностроения. Практикум [Электронный ресурс]: учебное пособие / А.А. Жолобов [и др.]. — Электрон. текстовые данные. — Минск: Высшая школа, 2015. — 336 с. — 978-985-06-2410-9. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/48020.html>

2 Дополнительная литература

Современное металлообрабатывающее оборудование: справочник [Электронный ресурс]: справ. / М.Ю. Сибикин [и др.]. — Электрон. дан. — Москва: Машиностроение, 2013. — 308 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/37007>. — Загл. с экрана.

Интернет-ресурсы:

1. Единое окно доступа к информационным ресурсам <http://window.edu.ru/>.
2. Научная электронная библиотека <http://www.elibrary.ru/>.
3. Федеральное хранилище «Единая коллекция цифровых образовательных ресурсов» <http://school-collection.edu.ru/>.
4. Федеральный Интернет-портал «Российское образование» <http://www.edu.ru/>.
5. Электронная библиотека ЮРАЙТ <https://biblio-online.ru>

Руководящие и методические материалы:

- Положение о практике студентов, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования в ПК БГТУ 2016г.
- Методические рекомендации по документальному оформлению практики студентов, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования в ПК БГТУ 2016г.

11 Материально-техническое обеспечение практики

В соответствии с ФГОС студенты, проходящие производственную практику (по профилю специальности) на предприятиях (организациях) машиностроительного профиля, должны быть обеспечены рабочими местами для выполнения комплекса работ, позволяющих получить практические умения и навыки по специальности 15.02.08 Технология машиностроения.

Местом проведения производственной практики должна быть организация или предприятие, которое в своей организационной структуре имеет службу Главного технолога, а в производствах или цехах имеют отделы (бюро) подготовки производства, а так же современное и прогрессивное технологическое оборудование.

Студенты-практиканты могут работать дублерами техников-технологов в отделах (бюро) подготовки производства или в технологических отделах, оборудованных в соответствии с действующими санитарными и противопожарными нормами, отвечающих требованиям техники безопасности при проведении учебных и научно-производственных работ.

ОТЧЕТ

по производственной практике студента (ки) Политехнического
колледжа ФГБОУ ВО «БГТУ»

Выполнял

Студент группы _____
(№ группы) (ФИО)

Заключение и оценка
руководителя практики от организации:

(отлично, хорошо, удовлетворительно)

Руководитель практики
от организации
(должность)

(фамилия, инициалы)

Место
печати

_____ « ____ » _____ 20 г.
(подпись) (дата)

Оценка руководителя практики от колледжа:

(отлично, хорошо, удовлетворительно)

Руководитель практики от колледжа _____
(подпись) (фамилия, инициалы)

« ____ » _____ 20 г.

20 ____ г.

«Утверждаю»
Заместитель директора ПК БГТУ
по учебно-производственной работе

(подпись)

(ФИО)

«__» _____ 20__ г.

Индивидуальное задание

на _____
(наименование этапа практики)

Студенту(ке) _____,
группы _____ Политехнического колледжа ФГБОУ ВО «Брянский
государственный технический университет», по специальности:

Место
практики _____
(Предприятие: цех, участок и т.д.)

Начало практики «__» _____ 20__ г.

Конец практики «__» _____ 20__ г.

Тема
задания: _____

Содержание и объем задания:

№п.п	Содержание задания	Объем (час.), сроки

и т.д.

Руководитель практики от ПК БГТУ _____
(подпись) (ФИО)

«Согласовано»

Руководитель практики
от предприятия

(подпись)

(ФИО)

Аттестационный лист

по производственной практике (по профилю специальности)

студент (ка) _____,
(ФИО)

обучающийся (аяся) в ПК БГТУ на _____ курсе по специальности 15.02.01
Монтаж и техническая эксплуатация промышленного оборудования (по
отраслям)

прошел (ла) производственную практику по профессиональному модулю
ПМ 01 Организация и проведение монтажа и ремонта промышленного
оборудования

в объеме _____ часов с «___» _____ 20__ г. по «___» _____ 20__ г.

в организации _____

(наименование организации, юридический адрес)

Виды и объем работ, выполненные студентом (кой) во время практики:

Виды работ, перечень осваиваемых профессиональных компетенций	Объем работ (час)	Уровень освоения компетенций (ПК) (оценка)

(В произвольной форме составляется характеристика на обучающегося по освоению профессиональных компетенций в период прохождения практики)

This image shows a blank sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

Дата « ____ » _____ 20__ г.

ФНО

ДНЕВНИК

ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Место прохождения практики:

Ф. И. О.

Группа:

Руководитель от предприятия:

Руководитель от ПК БГТУ:

Дата работы	Место работы	Содержание работы	Подпись руководителя

Подпись практиканта _____

Руководитель практики
от предприятия

(подпись)

(ФИО)