



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:

очная

Срок получения СПО по ППССЗ:

3 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.	<ul style="list-style-type: none"> – 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.	<ul style="list-style-type: none"> – 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, участия в заседании творческой лаборатории	
Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	<ul style="list-style-type: none"> – 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)

[illegible]

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)