

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

«АЛТАЙСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ ИМ. И.И. ПОЛЗУНОВА» (АлтГТУ)

Университетский технологический колледж

ПРОГРАММА

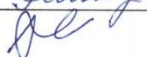



производственной практики (преддипломной)

Для специальности СПО

15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства

Квалификация выпускника

техник-технолог

Статус	Должность	И.О. Фамилия	Подпись
Разработчик	доцент	М.И. Маркова	
Одобрена на заседании кафедры 10.04.2019, протокол № 8	зав. кафедрой	А.В. Балашов	
Согласовал	руководитель ППССЗ СПО	А.В. Балашов	
	директор УТК	О.Л. Бякина	
	директор УМЦ	С.Г. Андреев	

Барнаул 2019

1 ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Производственная практика (преддипломная) (далее – преддипломная практика) направлена на углубление первоначального практического опыта обучающегося, развитие общих и профессиональных компетенций, проверку его готовности к самостоятельной трудовой деятельности, а так же подготовку к выполнению выпускной квалификационной работы в организациях различных организационно-правовых форм. Преддипломная практика реализуется в форме практической подготовки.

Задачи преддипломной практики соотносятся с видом профессиональной деятельности: «Осуществлять разработку технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных», «Разрабатывать технологические процессы для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве, в том числе автоматизированном», «Организовывать контроль, наладку и подналадку в процессе работы и техническое обслуживание металлорежущего и аддитивного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве», «Организовывать контроль, наладку и подналадку в процессе работы и техническое обслуживание сборочного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве», «Организовывать деятельность подчиненного персонала» и освоение профессии рабочего: оператор станков с программным управлением.

2 МЕСТО ПРАКТИКИ В СТРУКТУРЕ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Согласно учебному плану специальности СПО 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства для студентов очной формы обучения преддипломная практика проводится концентрированно в 8 семестре длительностью 4 недели.

3 КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ

Требования к результатам освоения преддипломной практики определяются согласно освоенным в процессе обучения компетенциям:

Индекс компетенции по ФГОС СПО	Содержание компетенции	В результате прохождения преддипломной практики обучающиеся должны:		
		знать	уметь	иметь практический опыт
ОК01.	Выбирать способы решения задач профессиональной	основные источники информации и ресурсы для решения	анализировать задачу и выделять её составные части;	выбора предпочтительного технологического

	деятельности, применительно к различным контекстам	задач профессиональной области; методы работы в профессиональной сфере; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности.	определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи; определить необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной сфере; оценивать результат и последствия своих действий.	решения из возможных.
OK02.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	номенклатура информационных источников применяемых в профессиональной деятельности; способы оформления результатов поиска информации.	определять задачи для поиска информации; структурировать получаемую информацию; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска.	поиска и анализа информации для профессиональной деятельности.
OK03.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие	содержание нормативно-правовой документации; возможные траектории профессионального развития и самообразования.	определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; выстраивать траектории профессионального развития.	планирования работ в профессиональной области.
OK04.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами	основные принципы работы в коллективе.	организовывать работу коллектива; взаимодействовать с коллегами, руководством в ходе профессиональной деятельности.	работы в коллективе и в команде при реализации производственных задач.
OK05.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста	правила оформления документов.	оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке; проявлять толерантность в рабочем коллективе.	оформления производственно-технологических документов на государственном языке.
OK06.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей	сущность общечеловеческих ценностей; значимость профессиональной деятельности.	проявлять гражданско-патриотическую позицию.	осознанного поведения на основе традиционных общечеловеческих ценностей.

OK07.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности.	соблюдать нормы экологической безопасности; определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности.	выбора ресурсосберегающих технологических решений.
OK08.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержание необходимого уровня физической подготовленности.	условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для профессии.	использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; пользоваться средствами профилактики перенапряжения характерными для данной профессии.	применения средств физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в профессиональной деятельности.
OK09.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности	современные средства и устройства информатизации.	применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение.	применения информационных технологий в профессиональной деятельности.
OK 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке	правила чтения текстов профессиональной направленности.	понимать тексты на базовые профессиональные темы; участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы.	чтения текстов профессиональной направленности.
OK 11.	Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере	основы предпринимательской деятельности.	определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности.	разработки коммерчески привлекательных решений в профессиональной деятельности.
ПК 1.1.	Планировать процесс выполнения своей работы на основе задания технолога цеха или участка в соответствии с производственными задачами по изготовлению деталей.	структуру технологического процесса по изготовлению деталей в машиностроительном производстве; назначение и область применения технологического	определять этапы выполнения работы на основании выданного задания; определять технологические задачи, необходимые для осуществления производственного процесса	изучения рабочих заданий в соответствии с требованиями технологической документации; планирования процесса выполнения своей работы на основе

		оборудования; правила по охране труда.	изготовления деталей.	производственного задания.
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.	типовые технологические процессы изготовления деталей машин; виды оптимизации технологических процессов в машиностроении; стандарты, методики и инструкции, требуемые для выбора технологических решений.	осуществлять поиск, систематизацию и анализ информации для выполнения своей работы; выбирать наиболее подходящее технологическое решение на основе проанализированной информации.	осуществления выбора предпочтительного технологического решения в процессе изготовления детали; осуществления выбора альтернативных технологических решений.
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.	технологическую документацию по обработке заготовок; методику разработки операционной и маршрутной технологии механической обработки изделий; системы автоматизированного проектирования технологических процессов.	выполнять разработку технологической документации: маршрутных и операционных карт изготовления деталей; применять системы автоматизированного проектирования при разработке технологических документов; применять конструкторскую документацию и нормативные требования в рамках своей профессиональной деятельности при разработке технологической документации.	применения конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей; требованиям по разработке наиболее экономичной технологии производства.
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.	методику расчёта параметров механической обработки; системы автоматизированного проектирования для выполнения расчётов механической обработки.	рассчитывать параметры резания при механической обработке; рассчитывать параметры работы аддитивного оборудования; производить расчёт параметров механической обработки с применением систем автоматизированного проектирования.	выполнения расчётов с помощью систем автоматизированного проектирования.
ПК 1.5.	Осуществлять подбор конструктивного исполнения инструмента, материалов режущей части	правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка; классификацию,	выбирать инструмент, технологические приспособления, оборудование,	подбор конструктивного исполнения инструмента, материалов режущей

	инструмента, технологических приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	назначение и область применения режущих инструментов; способы формообразования при обработке деталей резанием и с применением аддитивных методов; системы автоматизированного проектирования.	материал режущей части для реализации технологического процесса; применять системы автоматизированного проектирования для подбора инструмента, технологических приспособлений и оборудования.	части инструмента, технологических приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением.
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.	назначение и виды технологических документов общего назначения; правила и порядок оформления технологической документации; системы автоматизированного проектирования технологических процессов.	оформлять маршрутные, операционные и маршрутно-операционные технологические карты по изготовлению деталей; использовать системы автоматизированного проектирования для оформления технологических карт по обработке заготовок.	составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций.
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.	методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки изготавливаемых деталей на металлообрабатывающем и аддитивном оборудовании, в том числе с применением CAD/CAM/CAE; CAD/CAM/CAE системы.	разрабатывать управляющие программы для металлорежущих станков при изготовлении деталей; разрабатывать управляющие программы для аддитивного оборудования; применять управляющие программы на станках для обработки заготовок; использовать CAD/CAM системы при разработке управляющих программ.	разработки и внедрения управляющих программ для обработки деталей на металлообрабатывающем или аддитивном оборудовании.
ПК 1.8.	Осуществлять реализацию управляющих программ для обработки заготовок на металлорежущем оборудовании или изготовлении на аддитивном оборудовании в целях реализации принятой технологии изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств в	основы автоматизации технологических процессов и интерфейс станка с ЧПУ.	реализовывать управляющие программы на металлообрабатывающих станках с программным управлением; реализовывать управляющие программы для аддитивного оборудования; применять технологическую документацию для	реализации управляющих программ для обработки заготовок на металлорежущем оборудовании или изготовлении на аддитивном оборудовании.

	соответствии с разработанной технологической документацией.		реализации управляющих программ.	
ПК 1.9.	Организовывать эксплуатацию технологических приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса механической обработки заготовок и/или аддитивного производства согласно требованиям технологической документации и реальными условиями технологического процесса.	технологическую оснастку, ее классификацию, применение.	организовывать применение технологических приспособлений на основании технологической документации для реализации технологического процесса; применять на практике требования технологической документации к ведению технологического процесса по изготовлению деталей.	эксплуатации технологических приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса механической обработки заготовок или аддитивного производства.
ПК 1.10.	Разрабатывать планировки участков механических цехов машиностроительных производств в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	виды участков и цехов машиностроительных производств; принципы построения планировок участков и цехов; CAD системы.	разрабатывать планировки участков механических цехов машиностроительных производств; использовать CAD системы для планировки участков механических цехов машиностроительных производств.	разработки планов участков механических цехов в соответствии с производственными задачами; разработки планов участков цехов с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 2.1.	Планировать процесс выполнения своей работы в соответствии с производственными задачами по сборке узлов или изделий.	принципы организации и виды сборочного производства; этапы проектирования процесса сборки; последовательность выполнения процесса сборки.	определять последовательность выполнения работы по сборке узлов или изделий; планировать процесс выполнения работы.	планирования процесса выполнения своей работы на основе производственного задания.
ПК 2.2.	Осуществлять сбор, систематизацию и анализ информации для выбора оптимальных технологических решений, в том числе альтернативных в соответствии с принятым процессом выполнения своей работы по сборке узлов или изделий.	процессы сборки, применяемые в машиностроении; технологические методы сборки, обеспечивающие качество сборки узлов; методы контроля качества выполнения сборки узлов; стандарты, методики и инструкции, требуемые для выбора технологических решений.	определять требуемую информацию для выбора технологических решений. собирать и анализировать необходимую информацию.	поиска и анализа необходимой информации для выбора наиболее подходящих технологических решений.

ПК 2.3.	Разрабатывать технологическую документацию по сборке узлов или изделий на основе конструкторской документации в рамках своей компетенции в соответствии с нормативными требованиями, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	технологическую документацию по сборке; системы автоматизированного проектирования сборочных процессов.	разрабатывать технологическую документацию по сборке узлов или изделий; анализировать конструкторскую документацию; применять системы автоматизированного проектирования.	применения конструкторской документации для разработки технологической документации, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 2.4.	Осуществлять выполнение расчётов параметров процесса сборки узлов или изделий в соответствии с принятым технологическим процессом согласно нормативным требованиям, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	параметров сборочного процесса узлов или изделий; нормативные документы при выполнении расчётов; системы автоматизированного проектирования сборочных процессов.	выполнять расчёт параметров сборочного процесса узлов или изделий; применять нормативную документацию при выполнении расчётов; использовать системы автоматизированного проектирования для осуществления расчётов.	проведения расчётов параметров сборочных процессов узлов и изделий; применения систем автоматизированного проектирования при проведении расчётов сборочных процессов узлов и деталей.
ПК 2.5.	Осуществлять подбор конструктивного исполнения сборочного инструмента, материалов исполнительных элементов инструмента, приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	назначение и конструктивно-технологические признаки собираемых узлов и изделий; технологический процесс сборки узлов или деталей согласно выбранному решению; системы автоматизированного проектирования для подбора конструктивного исполнения сборочного инструмента и приспособлений.	выбирать конструктивное исполнение сборочного инструмента, материал исполнительных элементов инструмента, приспособлений и оборудования; применять системы автоматизированного проектирования при выборе инструментов, технологических приспособлений и оборудования.	подбора конструктивного исполнения сборочного инструмента, материалов, исполнительных элементов инструмента, приспособлений и оборудования; применения систем автоматизированного проектирования для выбора конструктивного исполнения сборочного инструмента, приспособлений и оборудования.
ПК 2.6.	Оформлять маршрутные и операционные технологические карты для сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	требования единой системы технологической документации к составлению и оформлению маршрутной операционной и технологических карт для сборки узлов или изделий; системы автоматизированного проектирования для оформления	оформлять технологическую документацию; оформлять маршрутные и операционные технологические карты для сборки узлов или изделий; применять системы автоматизированного проектирования для оформления карт технологического процесса сборки.	составления и оформления маршрутных и операционных технологических карт для сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств; использования систем автоматизированного проектирования в приложении к

		технологических карт процесса сборки.		оформлению технологической документации по сборке узлов или изделий.
ПК 2.7.	Осуществлять разработку управляющих программ для автоматизированного сборочного оборудования в целях реализации принятой технологии сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	методику разработки управляющих программ для автоматизированного сборочного оборудования; системы автоматизированного проектирования.	разрабатывать управляющие программы для автоматизированного сборочного оборудования; применять системы автоматизированного проектирования для разработки управляющих программ.	разработки управляющих программ для автоматизированного сборочного оборудования.
ПК 2.8.	Осуществлять реализацию управляющих программ для автоматизированной сборки узлов или изделий на автоматизированном сборочном оборудовании в целях реализации принятой технологии сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств в соответствии с разработанной технологической документацией.	основы автоматизации сборочных процессов; последовательность реализации автоматизированных программ.	реализовывать управляющие программы для автоматизированной сборки узлов или изделий; применять разработанную технологическую документацию при реализации управляющих программ на авторизированных сборочных станках.	реализации управляющих программ для автоматизированной сборки изделий на оборудовании с программным управлением; применения технологической документации для реализации технологии сборки с помощью управляющих программ.
ПК 2.9.	Организовывать эксплуатацию технологических сборочных приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса сборки узлов или изделий сообразно с требованиями технологической документации и реальными условиями технологического процесса.	требования технологической документации к сборке узлов и изделий; применение сборочных приспособлений в реальных условиях технологического процесса и согласно техническим требованиям; виды, порядок проведения и последовательность технологического процесса сборки в машиностроительном цехе.	организовывать эксплуатацию технологических сборочных приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса; применять требования технологическую документацию при организации эксплуатации.	организации при эксплуатации технологических сборочных приспособлений в соответствии с задачами и условиями процесса сборки; сопоставления требований технологической документации и реальных условий технологического процесса.
ПК 2.10.	Разрабатывать планировки участков сборочных цехов машиностроительных	правила и нормы размещения сборочного оборудования;	составлять планировки участков сборочных цехов машиностроительных	разработки и составления планировок участков сборочных цехов;

	производств в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	типовые виды планировок участков сборочных цехов; требования технологической документации к планировкам участков и цехов; системы автоматизированного проектирования для разработки планировок участков сборочных цехов машиностроительных производств.	производств; применять системы автоматизированного проектирования при разработке планировок сборочных цехов.	применения систем автоматизированного проектирования для разработки планировок.
ПК 3.1.	Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения.	основные параметры металлорежущего оборудования; задачи технической диагностики; методы технической диагностики.	проводить диагностику неисправностей и отказов металлорежущего и аддитивного оборудования; выбирать методы устранения неисправностей; выбирать и применять современные приборы для безразборной диагностики.	диагностирования технического состояния эксплуатируемого металлорежущего и аддитивного оборудования.
ПК 3.2.	Организовывать работы по устранению неполадок, отказов металлорежущего и аддитивного оборудования и ремонту станочных систем и технологических приспособлений из числа оборудования механического участка в рамках своей компетенции.	виды работ по устранению неполадок и отказов металлорежущего и аддитивного оборудования; виды и правила организации работ по устранению неполадок.	организовывать работы по устранению неполадок и отказов металлорежущего и аддитивного оборудования; организовывать работы по ремонту технологических приспособлений.	организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования; по ремонту станочных систем и технологических приспособлений; постановки производственных задач персоналу, осуществляющему наладку оборудования.
ПК 3.3.	Планировать работы по наладке, подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами.	виды работ по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования; периодичность проведения работ наладочных работ металлорежущего и аддитивного оборудования; порядок и правила оформления технической документации при проведении контроля,	планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования; применять технологическую документацию при планировании работ.	планирования работ по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования согласно технической документации и нормативным требованиям; оформления технической документации на проведение контроля, наладки,

		наладки и подналадки и технического обслуживания.		подналадки и технического обслуживания оборудования.
ПК 3.4.	Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием SCADA систем.	ресурсное обеспечение работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования; SCADA-системы для выполнения работ по наладке и подналадке оборудования.	организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования; применять SCADA-системы для обеспечения работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования.	организации ресурсного обеспечения для проведения работ по наладке металлорежущего или аддитивного оборудования, в том числе с применением SCADA систем.
ПК 3.5.	Контролировать качество работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования и соблюдение норм охраны труда и бережливого производства, в том числе с использованием SCADA систем.	виды контроля работы металлорежущего и аддитивного оборудования; нормы охраны труда; правила проверки станков на точность, на работоспособность и точность позиционирования.	контролировать качество работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования; обеспечивать безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования.	определения отклонений от технических параметров работы металлорежущего и аддитивного оборудования.
ПК 4.1.	Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем сборочного производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения.	виды неисправностей, поломок и отказов систем сборочного оборудования; методы и способы диагностики и ремонта сборочного оборудования.	проводить диагностику неисправностей и отказов сборочного оборудования. выбирать методы устранения неисправностей.	диагностирования технического состояния эксплуатируемого сборочного оборудования; определения отклонений от технических параметров работы оборудования сборочных производств.
ПК 4.2.	Организовывать работы по устранению неполадок, отказов сборочного оборудования и ремонту станочных систем и технологических приспособлений из числа оборудования сборочного участка в рамках своей компетенции.	виды работ по устранению неполадок и отказов сборочного оборудования; виды и правила организации работ по устранению неполадок сборочного оборудования; правила взаимодействия с подчинённым и руководящим составом.	организовывать работы по устранению неполадок, отказов сборочного оборудования; организовывать ремонт станочных систем и технологических приспособлений сборочного участка.	постановки производственных задач персоналу, осуществляющему наладку станков и оборудования в металлообработке; организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков.

ПК 4.3.	Планировать работы по наладке, подналадке сборочного оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами согласно нормативным требованиям.	виды работ по наладке и подналадке сборочного оборудования; порядок и правила оформления технической документации при проведении контроля, наладки и подналадки и технического обслуживания.	планировать работы по наладке и подналадке сборочного оборудования; применять технологическую документацию при планировании работ.	планирования работ по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно технической документации и нормативным требованиям; оформления технической документации на проведение контроля, наладки, подналадки и технического обслуживания оборудования.
ПК 4.4.	Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке сборочного оборудования в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием SCADA систем.	виды требуемых ресурсов для обеспечения работ по наладке сборочного оборудования; порядок и правила организации ресурсного обеспечения работ по наладке сборочного оборудования; применение SCADA систем для ремонта сборочного оборудования.	организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке сборочного оборудования; применять SCADA системы для организации ресурсного обеспечения работ.	организации работ по ресурсному обеспечению технического обслуживания сборочного оборудования в соответствии с производственными задачами.
ПК 4.5.	Контролировать качество работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию сборочного оборудования и соблюдение норм охраны труда и бережливого производства, в том числе с использованием SCADA систем.	нормы охраны труда и бережливого производства; основы контроля качества работ по наладке и подналадке сборочного оборудования; SCADA системы; стандарты качества работ в машиностроительном сборочном производстве.	проводить контроль качества работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию сборочного оборудования; применять SCADA системы для контроля качества работ по наладке и техническому обслуживанию сборочного оборудования; контролировать соблюдение норм и требований охраны труда и бережливого производства.	контроля качества работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию сборочного оборудования; в обеспечении безопасного ведения работ по наладке и подналадке сборочного оборудования
ПК 5.1.	Планировать деятельность структурного подразделения на основании производственных	нормирование труда работников; планирование и организация работы структурного подразделения.	выполнять нормирование труда работников структурного подразделения; организовывать	расчета норм времени работы персонала структурного подразделения; планирования и

	заданий и текущих планов предприятия		работу структурного подразделения.	организации работы структурного подразделения.
ПК 5.2.	Организовывать определение потребностей в материальных ресурсах, формирование и оформление их заказа с целью материально-технического обеспечения деятельности структурного подразделения	материальные ресурсы для ведения деятельности структурного подразделения.	определять потребности материальных ресурсов; формировать и оформлять заказ материальных ресурсов; организовывать деятельность структурного подразделения.	формирования и оформления заказа материальных ресурсов; организации деятельности структурного подразделения.
ПК 5.3.	Организовывать рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда и бережливого производства в соответствии с производственными задачами	требования по охране труда; производственные задачи структурного подразделения; основы бережливого производства.	организовывать рабочие места соответственно требованиям охраны труда, производственными задачами и технологиями бережливого производства.	организации рабочих мест в соответствии с производственными задачами, требованиям охраны труда и бережливого производства.
ПК 5.4.	Контролировать соблюдение персоналом основных требований охраны труда при реализации технологического процесса, в соответствии с производственными задачами	требования по охране труда в производственных подразделениях.	контролировать соблюдение персоналом основных требований охраны труда при реализации технологического процесса в соответствии с производственными задачами; проводить инструктаж по выполнению заданий и соблюдению правил техники безопасности и охраны труда.	проведения инструктажа по выполнению производственных заданий и соблюдению правил техники безопасности и охраны труда.
ПК 5.5.	Принимать оперативные меры при выявлении отклонений от заданных параметров планового задания при его выполнении персоналом структурного подразделения	виды проблемных задач, связанных с нарушением в работе подчинённого состава, и различные подходы к их решению.	контролировать деятельность подчиненного персонала в рамках выполнения производственного задания на технологических участках металлообрабатывающих производств; решать проблемы, связанные с нарушением в работе подчиненного персонала.	решения проблемных задач, связанных с нарушением в работе подчиненного персонала.
ПК 5.6.	Разрабатывать предложения на основании анализа организации передовых производств по	виды организации труда на передовых производствах; подходы по оптимизации	управлять конфликтными ситуациями, стрессами и рисками; разрабатывать	разработки предложений по оптимизации деятельности структурного

	оптимизации деятельности структурного подразделения.	деятельности структурных подразделений; принципы управления конфликтными ситуациями и стрессами.	предложения на основании анализа организации передовых производств по оптимизации деятельности структурного подразделения; определять потребность в развитии профессиональных компетенций подчиненного персонала для решения производственных задач.	подразделения; участия в анализе процесса и результатов деятельности подразделения.
ДПК 01.	Осуществлять процесс обработки на станках с программным управлением.	структуру управляющей программы для обработки деталей на станках с программным управлением.	проводить работы на станках с программным управлением.	создания управляющей программы для обработки на станках с программным управлением.
ДПК 02.	Осуществлять контроль обработки поверхностей деталей контрольно-измерительными приборами и инструментами.	способы контроля обработанных поверхностей деталей контрольно-измерительными приборами и инструментами.	осуществлять контроль обработанных поверхностей деталей контрольно-измерительными приборами и инструментами.	проведения контроля обработанных поверхностей деталей контрольно-измерительными приборами и инструментами.
ДПК 03.	Осуществлять подналадку узлов и механизмов в процессе работы оборудования с программным управлением.	способы подналадки оборудования с программным управлением.	осуществлять подналадку оборудования с программным управлением.	проведения подналадки узлов и механизмов в процессе работы оборудования с программным управлением.
ДПК 04.	Осуществлять привязку инструмента к системе координат станка.	способы привязки инструмента к системе координат станка.	осуществлять привязку инструмента к системе координат станка.	привязывать инструмент к системе координат станка.
ДПК 05.	Обеспечивать многостаночное обслуживание оборудования с программным управлением.	методику многостаночного обслуживания оборудования с программным управлением.	осуществлять многостаночное обслуживание оборудования с программным управлением.	навыками многостаночного обслуживания оборудования с программным управлением.

4 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРЕДДИПЛОМНОЙ ПРАКТИКИ

В ходе преддипломной практики студенты должны пройти следующие этапы:

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Виды преддипломной работы на практике	Формы текущего контроля/промежуточной аттестации
1	Безопасность жизнедеятельности при работе в цехах машиностроительных предприятий.	инструктаж	журнал инструктажа по т/б
2	Планирование процесса выполнения работы участка механического цеха в соответствии с производственными задачами по изготовлению деталей;	знакомство с производственными задачами	контроль ведения дневника практики
3	Планирование процесса выполнения работы участка сборочного цеха в соответствии с производственными задачами по сборке узлов и изделий.	знакомство с производственными задачами	контроль ведения дневника практики
4	Планирование работ по диагностике, наладке, подналадке и ремонту металлорежущего оборудования в соответствии с производственными задачами.	знакомство с производственными задачами	контроль ведения дневника практики
5	Планирование работ по диагностике, наладке, подналадке и ремонту сборочного оборудования в соответствии с производственными задачами.	знакомство с производственными задачами	контроль ведения дневника практики
6	Планирование деятельности структурного подразделения.	знакомство с производственными задачами	контроль ведения дневника практики
7	Освоение профессии рабочего: оператор станков с программным управлением.	знакомство с производственными задачами	контроль ведения дневника практики
8	Ведение журнала по практике.		
9	Подготовка отчета.		
10	Защита отчета.		оценка

5 ФОРМЫ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

Преддипломную практику студенты проходят на промышленных предприятиях. Сроки проведения преддипломной практики определяются кафедрой согласно графика учебного процесса и закрепляются приказом ректора АлтГТУ не позднее, чем за неделю до начала практики.

Не позднее, чем за неделю до начала преддипломной практики выпускающая кафедра назначает студенту руководителя практики от кафедры. Студент получает у руководителя задание на практику (Приложение В). К заданию прилагается календарный план выполнения работ.

Руководитель преддипломной практики от кафедры назначает студенту консультации и обеспечивает научно-методическое руководство. Предприятие, куда направлен студент на практику, назначает руководителя практики от предприятия. Руководитель преддипломной практики от предприятия организует выполнение студентом, полученного на практику задания, знакомит с актуальными проблемами предприятия, с перспективами и текущим состоянием дел в их решении, обеспечивает доступ к материально-техническому оснащению базы практики.

В ходе прохождения преддипломной практики студент ведет дневник (Приложение Ж) ежедневно фиксируя мероприятия по прохождению преддипломной практики.

Еженедельно в течение прохождения практики студент обязан показывать дневник руководителю практики от кафедры, который оценит ход работы студента и полноту выполнения полученного задания.

По результатам практики выполняется отчет, который содержит следующие разделы:

а) Титульный лист (Приложение Б).

б) *Введение* (общие сведения о практике, краткая характеристика базы практики).

в) *Планирование процесса выполнения работы участка механического цеха в соответствии с производственными задачами по изготовлению деталей.*

Описание сменного задания по изготовлению деталей:

– номенклатура изделий, подлежащих изготовлению в данный отрезок времени согласно календарного графика;

– заказы для смены;

– трудоемкость различных видов работ (токарные, фрезерные и т.д.);

– объем различных видов работ в соответствии с производственными возможностями технологического оборудования;

– материальная обеспеченность задания (заготовками, инструментом, технологической оснасткой, комплектующими и т.д.);

– распределение выполнения работ между технологическим оборудованием с максимальной загрузкой оборудования и работающих.

г) *Планирование процесса выполнения работы участка сборочного*

цеха в соответствии с производственными задачами по сборке узлов и изделий.

Описание производственного задания по сборке узлов:

- формирование номенклатуры деталей, находящихся в производстве;
- определение мощностных и материальных ресурсов цеха;
- необходимая оснастка для выполнения задания по сборке узлов;
- определение очередности выполнения сборочных работ.

д) Планирование работ по диагностике, наладке, подналадке и ремонту металлорежущего оборудования в соответствии с производственными задачами:

- методы диагностирования при наладке, эксплуатации и ремонте металлорежущего оборудования;
- наладка и подналадка металлорежущего оборудования;
- объём и порядок выполнения работ при капитальном ремонте станков.

ж) Планирование работ по диагностике, наладке, подналадке и ремонту сборочного оборудования в соответствии с производственными задачами:

- методы диагностирования сборочного оборудования;
- наладка и подналадка сборочного оборудования;
- технологический процесс ремонта сборочного оборудования.

з) Планирование деятельности структурного подразделения:

- структура производственного процесса;
- принципы формирования участков и цехов;
- организация технологической подготовки производства.

и) Освоение профессии рабочего: оператор станков с программным управлением:

- работы на станках с программным управлением;
- методика многостаночного обслуживания оборудования с программным управлением.

К отчету прилагаются следующие документы в соответствии с СК ОПД 09-05-2019:

- Аттестационный лист (Приложение Г).
- Характеристика (Приложение Д).
- Дневник (Приложение Ж).

В течение следующей недели после окончания преддипломной практики студент обязан предоставить руководителю отчёт и защитить его.

Преддипломная практика завершается промежуточной аттестацией в форме зачета с оценкой.

Оценка по практике (отлично, хорошо, удовлетворительно, неудовлетворительно) приравнивается к оценкам по теоретическому обучению и учитывается при подведении итогов общей успеваемости студентов.

Студенты, не выполнившие программу преддипломной практики по уважительной причине, направляются на практику вторично.

Невыполнение программы практики по неуважительной причине или получение отрицательной оценки является академической задолженностью.

Фонд оценочных материалов для промежуточной аттестации по практике приведен в Приложении А.

6 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРЕДДИПЛОМНОЙ ПРАКТИКИ

Основная литература

1. Мартыновская, С. Н. Технология машиностроения. Ч.1 : учебное пособие / С. Н. Мартыновская, В. И. Садовников. — Красноярск : Сибирский государственный университет науки и технологий имени академика М. Ф. Решетнева, 2020. — 148 с. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/107227.html>. — Режим доступа: для авторизир. пользователей.

2. Сибикин, М.Ю. Устройство, наладка и обслуживание станков : учебное пособие / М.Ю. Сибикин. - Москва ; Берлин : Директ-Медиа, 2019. - 367 с. : ил., схем., табл. - ISBN 978-5-4475-9914-0; - URL: <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=497678>.

3. Зубарев, Ю.М. Технологическое обеспечение надежности эксплуатации машин [Электронный ресурс] : учебное пособие / Ю.М. Зубарев. — Электрон.дан. — Санкт-Петербург : Лань, 2018. — 320 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/107932>.

4. Экономика и управление на предприятии : учебник / А. П. Агарков, Р. С. Голов, В. Ю. Теплышев, Е. А. Ерохина ; под общ. ред. А. П. Агаркова. — Москва : Дашков и К°, 2020. — 400 с. : ил. — (Учебные издания для бакалавров). — Режим доступа: по подписке. — URL: <https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=573188>. — Библиогр. в кн. — ISBN 978-5-394-03492-3. — Текст : электронный.

Дополнительная литература

5. Петухов, С. В. Справочник мастера машиностроительного производства : учебное пособие : [16+] / С. В. Петухов. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва ; Вологда : Инфра-Инженерия, 2019. — 353 с. : ил., табл., схем. — Режим доступа: по подписке. — URL: <https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=564321>. — ISBN 978-5-9729-0278-1.

6. Бакунина, Т. А. Основы автоматизации производственных процессов в машиностроении : учебное пособие : [16+] / Т. А. Бакунина. — Москва ; Вологда : Инфра-Инженерия, 2019. — 193 с. : ил., табл., схем. — Режим доступа: по подписке. — URL: <https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=564218>. — Библиогр.: с. 190. —

ISBN 978-5-9729-0373-3.

Интернет ресурсы

7. Дронова, О.Б. Организация и планирование машиностроительного производства: учебное пособие для студентов технических направлений и специальностей /О. Б. Дронова.- Барнаул. Режим доступа: http://new.elib.altstu.ru/eum/download/mt/dronova_opmp.pdf.

8. Рахимьянов, Х.М. Технология сборки и монтажа : учебник / Х.М. Рахимьянов, Б.А. Красильников, Э.З. Мартынов. – Новосибирск.Режим доступа: <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=436046>.

9. Р.В. Боярская, Б.Д. Максимович, Холодкова А.Г. Проектирование технологических процессов сборки. Режим доступа: <http://spir.bmstu.ru/Sborka.pdf>.

10. Методика и последовательность проектирования технологических процессов сборки. Режим доступа: https://studme.org/97106/tehnika/metodika_posledovatelnost_proektirovaniya_tehnologicheskikh_protseessov_sborki.

11. Справочник технолога-машиностроителя. Том 1. Под редакцией Косиловой А.Г., Мещерякова Р.П. Режим доступа: <https://docplayer.ru/40180433-Kosilova-a-g-spravochnik-tehnologa-mashinostroitelya-tom-1.html>.

12. Справочник технолога-машиностроителя. Том 2. Под редакцией Косиловой А.Г., Мещерякова Р.П. Режим доступа: <http://www.metalstanki.com.ua/-spravochniki/spravochnik-tehnologa-mashinostroitelya-kosilova-tom-2>.

7 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного профиля, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности и выполнение всех видов деятельности.

Базами производственной и преддипломной практик являются машиностроительные предприятия города и края:

- АО АПЗ «Ротор»;
- ООО «Завод механических прессов»;
- АО ХК «Барнаульский станкостроительный завод»;
- АО «Барнаульский патронный завод»;
- ООО «ЗИАС МАШИНЕРИ».

Оборудование рабочих мест проведения практики обеспечивается предприятиями и соответствует содержанию будущей профессиональной деятельности.

Приложение А (обязательное)

Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
«Алтайский государственный технический университет им. И. И.
Ползунова»

Университетский технологический колледж

**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ
ПО ПРЕДИПЛОМНОЙ ПРАКТИКЕ**

Для специальности: 15.02.15 Технология металлообрабатывающего
производства

Уровень подготовки: специалист среднего звена

Форма обучения: очная

Барнаул 2019

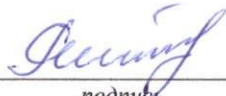
Разработчик ФОМ по преддипломной практике:

Маркова М.И., к.т.н, доцен кафедры Технология машиностроения
ФИО, учёное звание, должность

наименование кафедры

08.04.2019

дата



подпись

Эксперт

Осипов Ю.К., к.т.н., главный технолог

ФИО, учёное звание, должность

АО «Барнаултрансмаш»

наименование подразделения

09.04.2019

дата



подпись

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

Защита отчета о практике проводится в форме собеседования. Список теоретических вопросов для собеседования на защите отчета о практике:

Раздел 1. Планирование процесса выполнения работы участка механического цеха в соответствии с производственными задачами по изготовлению деталей.

1. Планирование работы механического участка цеха в соответствии с производственными задачами по изготовлению деталей. (ОК 03, ПК 1.1)
2. Планирование и организация работы структурного подразделения. (ОК 11)
3. Сбор информации по номенклатуре изделий, подлежащих изготовлению в данный отрезок времени согласно календарного графика. (ОК 02, ОК 04, ПК 1.2)
3. Разработка технологической документации по составлению сменного задания на изготовление деталей согласно календарного графика. (ОК 01, ОК 10, ПК 1.3)
4. Расчёт трудоемкости различных видов работ механической обработки. (ОК 01, ПК 1.4)
5. Подбор материальной обеспеченности задания (заготовками, инструментом, технологической оснасткой, комплектующими и т.д.) (ОК 01, ОК 07, ПК 1.5)
6. Объем различных видов работ в соответствии с маршрутными и операционными технологиями по изготовлению деталей на механизированных участках машиностроительных производств. (ПК 1.6)
7. Организация рабочего места в соответствии с производственными задачами. (ПК 1.9)
8. Планировка участка механического цеха в соответствии с производственными задачами. Схема расположение оборудования на участке. (ПК 1.10)
9. Разработка и применение управляющих программ для реализации сменного задания механического участка. (ОК 09, ПК 1.7)
10. Реализация управляющих программ согласно принятой технологии изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств. (ПК 1.8)

Раздел 2. Планирование процесса выполнения работы участка сборочного цеха в соответствии с производственными задачами по сборке узлов и изделий.

1. Планирование работы сборочного участка цеха в соответствии с производственными задачами по сборке узлов и изделий. (ОК 03, ПК 2.1)
2. Потребность в персонале для организации производственных процессов. (ОК 04, ОК 05, ПК 2.2)
3. Формирование номенклатуры деталей, находящихся в производстве. (ОК 02, ПК 2.2)
4. Оформление производственного задания по сборке узлов. (ОК 10, ПК 2.3)
5. Определение мощностных и материальных ресурсов цеха. (ОК 07, ПК 2.4)
6. Необходимая оснастка для выполнения задания по сборке узлов. (ПК 2.5)
7. Назначение и виды технологических документов общего назначения. (ПК 2.6)
8. Порядок учёта материально-технических ресурсов. (ОК 06, ПК 2.5)
9. Определение последовательности выполнения работ по изготовлению изделий в соответствии с производственным заданием. (ПК 2.6)
10. Карта организации рабочего места. (ОК 05, ОК 10, ПК 2.9)
11. Виды участков и цехов машиностроительных производств. (ПК 2.10)
12. Разработка и применение управляющих программ для реализации сборочного процесса. (ОК 09, ПК 2.7)
13. Реализация управляющих программ согласно принятой технологии по сборке узлов и изделий. (ОК 08, ПК 2.8)

Раздел 3. Планирование работ по диагностике, наладке, подналадке и ремонту металлорежущего оборудования в соответствии с производственными задачами.

1. Диагностика неисправностей и отказов систем металлорежущего оборудования. Методы диагностирования. (ОК 01, ОК 03, ПК 3.1)
2. Работы по устранению неполадок и отказов металлорежущего оборудования и ремонту станочных систем. (ОК 08, ПК 3.2)
3. Порядок выполнения работ при капитальном ремонте станков. (ОК 01, ПК 3.2)
4. Работы по наладке и подналадке металлорежущего оборудования. (ПК 3.3)
5. Ресурсное обеспечение работ по наладке металлорежущего оборудования. (ПК 3.4)
6. Методы контроля качества выполненных работ по наладке и подналадке металлорежущего оборудования. (ПК 3.5)

Раздел 4. Планирование работ по диагностике, наладке, подналадке и ремонту сборочного оборудования в соответствии с производственными задачами.

1. Диагностика неисправностей и отказов систем сборочного производственного оборудования. (ОК 01, ОК 03, ПК 4.1)
2. Работы по устранению неполадок и отказов сборочного оборудования. (ОК 08, ПК 4.2)
3. Работы по наладке и подналадке сборочного оборудования. (ПК 4.3)
4. Ресурсное обеспечение работ по наладке сборочного оборудования в соответствии с производственными задачами. (ПК 4.4)
5. Методы контроля качества выполненных работ по наладке и подналадке сборочного оборудования. (ПК 4.5)
6. Нормы охраны труда и бережливого производства. (ПК 4.5)

Раздел 5. Планирование деятельности структурного подразделения.

1. Планирование деятельности цеха на основании производственного задания. (ПК 5.1)
2. Определение потребностей материальных ресурсов. (ПК 5.2)
3. Потребность в персонале для организации производственных процессов. (ПК 5.2)
4. Организация рабочего места в соответствии с производственными задачами. (ПК 5.3)
5. Техника безопасности при работе в машиностроительных цехах. (ПК 5.3, ПК 5.4)
6. Выявление отклонений, связанные с работой структурного подразделения, от заданных параметров. (ПК 5.5)
7. Мероприятия по оптимизации деятельности структурного подразделения. (ПК 5.6)

Раздел 6. Освоение профессии рабочего: оператор станков с программным управлением.

1. Работы на станках с программным управлением. (ДПК 01)
2. Современные способы контроля обработанных поверхностей деталей контрольно-измерительными приборами и инструментами. (ДПК 02)
3. Способы подналадки узлов и механизмов в процессе работы оборудования с программным управлением. (ДПК 03)
4. Способы привязки инструмента к системе координат станка. (ДПК 04)
5. Методика многостаночного обслуживания оборудования с программным управлением. (ДПК 05)

Критерии оценки

Оценка «отлично» (75 - 100 баллов) подразумевает самостоятельность разработки, наличие глубокого теоретического основания, детальную проработку выдвинутой цели, стройность и логичность изложения, аргументированность доводов студента, демонстрацию необходимого уровня освоения компетенций.

Оценка «хорошо» (50 - 74 балла) подразумевает самостоятельность разработки, наличие достаточного теоретического основания, достаточную проработку выдвинутой цели, связность и логичность изложения, аргументированность доводов студента, демонстрацию достаточного уровня освоения компетенций.

Оценка «удовлетворительно» (25 - 49 баллов) подразумевает самостоятельность разработки, недостаточность теоретического основания, недостаточную проработанность выдвинутой цели, небрежность в изложении и оформлении, недостаточную обоснованность содержащихся в работе решений, недостаточную аргументированность доводов студента, демонстрацию достаточного уровня освоения компетенций.

Оценка «неудовлетворительно» (0 - 24 балла) подразумевает недостаточную самостоятельность разработки, шаткость либо отсутствие теоретического основания, несвязность изложения, недостоверность предложенных решений или их несоответствие целям и задачам исследования, слабую аргументированность доводов студента, демонстрацию недостаточного уровня освоения компетенций.

Пример титульного листа

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение

высшего образования

«АЛТАЙСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ

УНИВЕРСИТЕТ ИМ. И.И. ПОЛЗУНОВА» (АлтГТУ)

Университетский технологический колледж

ОТЧЕТ

ПО _____ практике
(вид практики)

В _____
(наименование организации)

(код и наименование специальности) _____
(индекс практики по УП) _____
(№ студента по списку)

Студент гр. _____
(подпись) _____
(Ф.И.О. студента)

Руководитель практики от университета

(должность) _____
(подпись) _____
(расшифровка подписи)

Руководитель практики от организации

(должность) _____
(подпись) _____
(расшифровка подписи)

Итоговая оценка по практике _____

Барнаул 20__

ФГБОУ ВО «Алтайский государственный технический университет
им. И.И. Ползунова»

Кафедра Технология машиностроения

ИНДИВИДУАЛЬНОЕ ЗАДАНИЕ

на _____
(вид и тип практики по УП)

студенту _____ группы _____
(Ф.И.О)

Профильная организация _____
(наименование)

График проведения практики:

№ п/п	Содержание работ, выполняемых на практике	Сроки выполнения
1	Планирование процесса выполнения работы участка механического цеха в соответствии с производственными задачами по изготовлению деталей;	
2	Планирование процесса выполнения работы участка сборочного цеха в соответствии с производственными задачами по сборке узлов и изделий;	
3	Планирование работ по диагностике, наладке, подналадке и ремонту металлорежущего оборудования в соответствии с производственными задачами.	
4	Планирование работ по диагностике, наладке, подналадке и ремонту сборочного оборудования в соответствии с производственными задачами.	
5	Планирование деятельности структурного подразделения.	
6	Освоение профессии рабочего: оператор станков с программным управлением.	

Руководитель практики от университета _____ (подпись) _____ (Ф.И.О, должность)

Руководитель практики от
профильной организации _____ (подпись) _____ (Ф.И.О, должность)

Задание принял к исполнению

(подпись)

(Ф.И.О, должность)

Инструктаж по ОТ, ТБ, ПБ, ПВТР

Инструктаж обучающегося по ознакомлению с требованиями охраны труда, техники безопасности, пожарной безопасности, а также правилами внутреннего трудового распорядка проведен «_____» _____ 20__ г.

Руководитель практики от

профильной организации

(подпись)

(Ф.И.О, должность)

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ,

содержащий сведения об уровне освоения студентом

профессиональных компетенций

По _____ практике
(вид практики)

Студента _____ курса группы № _____ по специальности СПО

_____ (код и наименование)

_____ (Ф.И.О. студента)

Сроки прохождения практики с «__» _____ 20__ г. по «__» _____
20__ г. в объеме ____ ч.

Место проведения практики _____

_____ (наименование организации, юридический адрес)

Виды, объем и качество выполнения работ во время практики

№	Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Качество выполнения работ
	<i>Перечисляются профессиональные компетенции по модулю в соответствии с ФГОС</i>	<i>Перечисляются виды работ, которые необходимо провести для освоения профессиональной компетенции</i>	<i>Оценка качества выполнения работ в соответствии с технологией и (или) требованиями организации</i>

Рекомендуемая оценка _____
(выводится на основе оценок за каждый вид работ)

Руководитель практики от университета

(должность)

(подпись)

(расшифровка подписи)

Руководитель практики от организации

(должность)

(подпись)

(расшифровка подписи)

(печать организации)

« ____ » _____ 20__ г.

ХАРАКТЕРИСТИКА

на студента по освоению общих и профессиональных компетенций

в период прохождения практики

ФИО студента	
№ группы	
Специальность	
Место проведения практики (организация), наименование, юридический адрес	
Время проведения практики	
Преддипломная практика	

Показатели выполнения производственных заданий:

уровень теоретической подготовки

качество выполненных работ

трудовая дисциплина и соблюдение техники безопасности

Студент приобрел практический опыт:

Студент освоил профессиональные компетенции:

Студент освоил общие компетенции:

Выводы и предложения:

Руководитель практики от организации

(должность) *(подпись)* *(расшифровка подписи)*

(печать организации)

« ____ » _____ 20__ г.



Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

«АЛТАЙСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ ИМ. И.И. ПОЛЗУНОВА» (АлтГТУ)

Университетский технологический колледж

ДНЕВНИК

прохождения преддипломной практики

Студент _____

(Ф.И.О. студента)

Специальность СПО _____

(код, наименование специальности)

Группа № _____

Место прохождения практики _____

(наименование организации, юридический адрес)

Сроки прохождения практики с «___» ___ 20___ г. по «___» ___ 20___ г.
в объеме ___ ч.

Оценка за практику _____

Руководитель практики от университета

_____ (должность)

_____ (подпись)

_____ (расшифровка подписи)

Руководитель практики от организации

_____ (должность)

_____ (подпись)

_____ (расшифровка подписи)

«___» _____ 20___ г.

