

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«Вятский государственный университет»
(ВятГУ)

Колледж ВятГУ

УТВЕРЖДАЮ

Директор колледжа

Вахрушева Л.В.

31.08. 2017 г.

рег. №3-15.02.08.52_2017_0053

Программа производственной практики (по профилю специальности)

**ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих,
должностям служащих (19149 Токарь)**

для специальности

15.02.08 Технология машиностроения

уровень подготовки – базовый

Форма обучения

очная

2017 г.

Программа производной практики (по профилю специальности) разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта по специальности 15.02.08 Технология машиностроения

Разработчик: Вылегжанин А.Ю., преподаватель ФГБОУ ВО «Вятский государственный университет»

Рассмотрено и рекомендовано ЦК технических дисциплин протокол №1 от 31.08.2017 г.

Председатель ЦК _____ / Харина О.С.
подпись ФИО

© Вятский государственный университет (ВятГУ), 2017

© Вылегжанин А.Ю., 2017

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы практик

Программа производной практики (по профилю специальности) является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности СПО 15.02.08 Технология машиностроения.

1.2. Цель и задачи практик

Практика имеет целью комплексное освоение обучающимися вида профессиональной деятельности «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (19149 Токарь)», формирование общих и профессиональных компетенций, приобретение необходимых умений и опыта практической работы по специальности.

Производственная практика (по профилю специальности) направлена на формирование у обучающегося общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта.

1.3. Планируемые результаты практики.

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен:

приобрести практический опыт:

– обработки заготовок, деталей на универсальных токарных (различного типа), сверлильных станках, фрезерных станках; опыт токарной обработки деталей различной конфигурации, сверлении отверстий под смазку, развертывание поверхностей, проверки качества обработки деталей

Формируемые компетенции

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

ПК 4.1. Выполнять работы, предусмотренные квалификационной характеристикой станочника широкого профиля, технологическими условиями и нормами, установленными на предприятии.

ПК 4.2. Проверять качество выполненных работ

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

2.1. Объем времени

<i>Вид практики</i>	<i>Объем часов по очной форме обучения</i>	<i>Объем часов по заочной форме обучения</i>	<i>Объем часов по заочной форме обучения с использованием ДОТ</i>	<i>Курс/ семестр</i>	<i>Кол-во недель/часов</i>
Производственная практика (по профилю специальности)	144	-	-	3/6	4/144

2.2. Содержание работ по производственной практике (по профилю специальности)

Виды работ	Кол-во времени на выполнение (час)	Формирование умений, приобретение практического опыта	Формируемые компетенции	Вид профессиональной деятельности
Знакомство с предприятием Чтение чертежа, выбор способа обработки поверхностей и назначение технологических баз	6	– обработки заготовок, деталей на универсальных токарных (различного типа), сверлильных станках, фрезерных станках; опыт токарной обработки деталей различной конфигурации, сверлении отверстий под смазку, развертывание поверхностей, проверки качества обработки деталей	ПК 4.1. ПК 4.2. ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 5. ОК 6. ОК 7. ОК 8. ОК 9.	Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (19149 Токарь)
Изучение групп и типов станков, их обозначения	6			
Основные приспособления для установки, фиксации деталей на станке	6			
Организация рабочего места. Установка и снятие деталей. Шероховатость, точность обработки	4	– выполнять работы по обработке деталей на сверлильных, токарных, фрезерных, шлифовальных станках с применением охлаждающей жидкости с применением режущего		
Выбор режущих инструментов и технологической оснастки	4			
Токарная обработка деталей несложной формы: наружных цилиндрических	8			

поверхностей		инструмента и универсальных приспособлений и соблюдением		
Размерный контроль деталей		последовательности обработки и режимов резания в соответствии с технологической картой или указаниями мастера;		
Затачивание режущего инструмента.	6	– выполнять сверление.		
Токарная обработка конических поверхностей, Размерный контроль деталей	8	Расверливание. Зенкование сквозных и гладких отверстий в деталях, расположенных в одной плоскости, по кондукторам, шаблонам, упорам и разметке на сверлильных станках;		
Токарная обработка внутренних поверхностей, Размерный контроль деталей	8	– нарезание резьбы диаметром свыше 2 мм. и до 24 мм. на проход и в упор на сверлильных станках;		
Нарезание резьбы, Размерный контроль деталей	8	– нарезать наружную и внутреннюю однозаходную треугольную, прямоугольную и трапецеидальную резьбы резцом, многолезцовыми головками;		
Токарная обработка фасонных поверхностей, Размерный контроль деталей	8	– нарезать наружную, внутреннюю треугольную резьбы метчиком или плашкой на токарных станках;		
Токарная обработка нежестких деталей, Размерный контроль деталей	8	– нарезать резьбы диаметром до 42 мм. на проход и в упор на сверлильных станках;		
Токарная обработка деталей: вал-шестерня, втулка, валик крана, крышка подшипника, гайка, шайба, кольцо и др. с точностью по 9-11 качеству на налаженных станках.	8			
Токарная обработка корпусных деталей, Размерный контроль деталей	6			
Обрабатывать детали по 12-14 качеству на универсальных токарных станках с применением нормального режущего инструмента и универсальных	6			

приспособлений		станках;		
Обработка детали по 10-11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций	6	– выполнять обработку деталей на фрезерных станках, фрезеровать плоские поверхности, пазов, прорезей шипов, цилиндрических поверхностей фрезами;		
Обработка детали по 8-9 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей средней сложности деталей или выполнения отдельных операций	6	– выполнять установку и выверку деталей на столе станка и в приспособлениях; – фрезеровать прямоугольные и радиусные наружные и внутренние поверхности, уступов, пазов, канавок, однозаходных резьб, спиралей. Зубьев шестерен и зубчатых реек;		
Обработка отдельных операций Фрезерная обработка деталей несложной формы: плоскостей, Фрезерная обработка деталей несложной формы: пазов, Фрезерная обработка деталей несложной формы: фасонных поверхностей.	8	– выполнять установку сложных деталей на угольниках, призмах, домкратах, прокладках, тисках различных конструкций, на круглых поворотных столах, универсальных делительных головках с выверкой по индикатору;		
Нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбу метчиком и плашкой.	8	– выполнять установку крупных деталей сложной конфигурации, требующих комбинированного крепления и точной выверки в различных плоскостях;		
Управлять станками (токарноцентровыми) с высотой центров 650-2000 мм Управление подъемно-транспортным оборудованием с пола.	8	– выполнять наладку		
Контроль выполненных токарных работ на рабочих местах	8			

предприятий		обслуживаемых станков; – выполнять подналадку сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных станков		
-------------	--	--	--	--

2.3. Методические рекомендации для студента по прохождению практики

До начала практики обучающийся:

1. Знакомится с содержанием программы практики.
2. Выбирает базу практики и заключает договор. Обучающийся может пройти практику на базе:
 - организаций, заключивших коллективные договоры об организации и проведении практики с университетом;
 - профильной организации, выбранной обучающимся самостоятельно, по согласованию с руководителем практики от университета, заключив с ней индивидуальный договор.
3. В случае заключения договора предоставляет его руководителю практики от ВятГУ.
4. Получает задания на практику, в том числе индивидуальное задание, у руководителя практики от ВятГУ.
5. Участвует в установочной конференции.

В период прохождения практики:

Обучающийся руководствуется «Положением об организации и проведении практик обучающихся, осваивающих образовательные программы среднего профессионального образования». Своевременно выполняет задания, предусмотренные данной программой. Ежедневно заполняет дневник практики.

После прохождения практики обучающийся:

1. Предоставляет документы (формы отчетности) в колледж:
 - аттестационный лист (приложение 2);
 - характеристику (приложение 3);
 - дневник (приложение 4);
 - отчет о практике в соответствии с заданием на практику (приложение 5, 6).
2. Проходит промежуточную аттестацию по итогам практики на основании результатов ее прохождения, подтверждаемых документами соответствующих организаций.
3. Участвует в итоговой конференции.

Требования к написанию отчета обучающегося:

Отчет по практике составляется студентом в виде единого документа. К отчету прикладываются дневник практики, характеристика, аттестационный лист, заверенные руководителями практики от организации и ВятГУ

В отчете должны быть отражены все результаты выполнения заданий за период практики.

- введение (цели, задачи практики, место, сроки прохождения практики и др.);
- характеристика базы прохождения практики;
- основная часть;
- результаты выполнения индивидуального задания;
- заключение (описание основных выводов и предложений обучающегося по результатам практики);

- список литературы и информационных ресурсов;
- приложения.

Требования к тексту отчёта. Работа выполняется на стандартных листах белой бумаги формата А4, расположенных вертикально; поля: справа – 1 см, слева – 3 см, сверху – 2 см, снизу – 2 см. Текст набирается на компьютере в редакторе Microsoft Word, шрифт – Times New Roman, размер – 14, межстрочный интервал – полуторный, на одной стороне листа, выравнивание текста работы делается по ширине листа. Работа должна быть написана грамотно в научном стиле. Работа предоставляется руководителю в печатном и электронном виде (CD/DVD диск).

Сроки предоставления студентами отчетных документов по практике – последний день практики.

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению производственной практики.

Производственная практика (по профилю специальности) проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Организация (база практики) должна соответствовать следующим требованиям:

- наличие возможности реализовать программу практики;
- наличие квалифицированного персонала, необходимого для руководства практикой и проведения контроля;
- близкое, по возможности, территориальное расположения организации для прохождения практики.

Места прохождения практики для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья определяются с учетом требований их доступности для данных обучающихся, рекомендаций медико-социальной экспертизы, отраженных в индивидуальной программе реабилитации инвалида.

3.2. Информационное обеспечение практики

Перечень рекомендуемых учебных изданий, дополнительной литературы, Интернет-ресурсов.

Основная литература:

1. Дулькевич А. О. Токарная и фрезерная обработка Программирование системы ЧПУ НААС в примерах [Электронный ресурс]: пособие – Минск: РИПО, 2016 - 71 с.
2. Завистовский, С. Э. Металлорежущие станки [Электронный ресурс]: пособие / С.Э. Завистовский. - Минск: РИПО, 2015.

Дополнительная литература:

1. Мычко, В. С. Слесарное дело [Электронный ресурс]: учебное пособие / В.С. Мычко. - Минск: РИПО, 2015. - 217 с.
2. Савицкий, Е. Е. Обработка металла на станках с программным управлением [Электронный ресурс]: практикум и средства контроля / Е.Е. Савицкий. - Минск: РИПО, 2015. - 104 с.

Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины

1. Раздел официального сайта ВятГУ, содержащий описание образовательной программы [Электронный ресурс] /-Режим доступа: <https://www.vyatsu.ru/nash-universitet/obrazovatel'naya-deyatel-nost/kolledzh/15-02-08-tehnologiya-mashinostroeniya.html>

Перечень электронно-библиотечных систем (ресурсов) и баз данных для самостоятельной работы

Используемые сторонние электронные библиотечные системы (ЭБС):

1. ЭБС «Научная электронная библиотека eLIBRARY» (<http://elibrary.ru/defaultx.asp>)
2. ЭБС «Издательства Лань» (<http://e.lanbook.com/>)
3. ЭБС «Университетская библиотека online» (www.biblioclub.ru)
4. ЭБС «ЮРАЙТ» (<http://biblio-online.ru>)
5. Свободный каталог периодики библиотек России (<http://ucpr.arbicon.ru/>)

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ В ХОДЕ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

Результаты обучения	Формы и методы контроля для оценки результатов обучения
<p>Практический опыт: - обработки заготовок, деталей на универсальных токарных (различного типа), сверлильных станках, фрезерных станках; опыт токарной обработки деталей различной конфигурации, сверлении отверстий под смазку, разворачивание поверхностей, проверки качества обработки деталей</p> <p>Общие и профессиональные компетенции: ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество. ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность. ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития. ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями. ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий. ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации. ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности. ПК 4.1 Выполнять работы, предусмотренные квалификационной характеристикой станочника широкого профиля, технологическими условиями и нормами, установленными на предприятии. ПК 4.2. Проверять качество выполненных работ.</p>	<p>Наличие положительного аттестационного листа по практике от организации и образовательной организации об уровне освоения профессиональных компетенций; Наличие положительной характеристики организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период практики; Полнота и своевременность представления дневника практики и отчета о практике в соответствии с заданием на практику.</p>

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ (ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ) ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

1. Общие положения

Промежуточная аттестация по всем видам практик проводится в форме зачета.

Зачет по итогам практики проводится на основании результатов ее прохождения, подтверждаемых документами¹:

1. Положительного аттестационного листа по практике от организации и образовательной организации об уровне освоения профессиональных компетенций.

2. Наличия положительной характеристики организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период практики.

3. Полноты и своевременности представления дневника практики и отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

2. Контроль и оценка образовательных результатов

Предметом оценки практики производственной (по профилю специальности) приобретенный практический опыт.

2.1. Показатели оценки образовательных результатов

Образовательные результаты (практический опыт)	Показатели оценки результата
– обработки заготовок, деталей на универсальных токарных (различного типа), сверлильных станках, фрезерных станках; опыт токарной обработки деталей различной конфигурации, сверлении отверстий под смазку, развертывание поверхностей, проверки качества обработки деталей	- выполнение обработки заготовок, деталей на универсальных токарных (различного типа), сверлильных станках, фрезерных станках; опыт токарной обработки деталей различной конфигурации, сверлении отверстий под смазку, развертывание поверхностей, проверки качества обработки деталей

2.2. Перечень заданий для оценки производственной практики (по профилю специальности)

Практический опыт	Примерные задания
	Задания, проверяющие практический опыт
	Комплексные задания
обработки заготовок, деталей на универсальных токарных (различного типа), сверлильных	<p>Задание 1 На токарно-винторезном станке 16К20 производится черновое обтачивание наружной поверхности А и сверление поверхности Г. Заготовка – прокат из стали 40Х с $\sigma_{\text{в}} = 700$ МПа</p> <p>Необходимо:</p> <p style="padding-left: 40px;">1. Выбрать технологическое оборудование и оснастку для изготовления детали</p>

¹ В соответствии с Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 18 апреля 2013 г. N 291 «Об утверждении Положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования»

станках, фрезерных станках; опыт токарной обработки деталей различной конфигурации, сверлении отверстий под смазку, развертывание поверхностей, проверки качества обработки деталей	2. Выбрать режущий инструмент для выполнения обработки поверхностей А.Г.Е. 3. Рассчитать режимы резания для обработки поверхности А. 4. Обосновать выбор мерительного инструмента для замера поверхности А,Г,Е. 5. Рассчитать предельные, номинальные размеры на поверхность А, Г и занести данные в таблицу.		
	Контрольные вопросы	Данные чертежа детали (по вариантам)	
	Номинальный размер, мм	Наибольший наружный диаметр А	Наибольший внутренний диаметр Г
	Верхнее предельное отклонение, мм		
	Нижнее предельное отклонение, мм		
	Наибольший предельный размер, мм		
	Наименьший предельный размер, мм		
	Допуск размера		
	Вид посадки		
	Вид измерительного средства		

Показатели детали	Вариант										
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Ø А, мм	98с9	100с9	110с9	90с9	100с9	90с9	110с9	100с9	95с9	110с9	100с9
Ø Б, мм	78js9	80js9	82js9	60js9	80js9	70js9	90js9	80js9	75js9	90js9	80js9
Ø В, мм	50	52	54	45	50	48	55	50	48	50	50
Ø Г, мм	40Н9	42Н9	44Н9	35Н9	40Н9	38Н9	45Н9	40Н9	38Н9	40Н9	40Н9
Ø Д, мм	60d9	62d9	64d9	55d9	60d9	58d9	65d9	60d9	58d9	60d9	60d9
Ø М, мм	10Н9	12Н9	14Н9	10Н9	10Н9	8Н9	12Н9	10Н9	8Н9	12Н9	10Н9
Е, мм	55	70	53	55	65	57	73	46	55	63	49
Ж, мм	70	90	70	70	90	80	90	70	80	90	70
Л, мм	10	15	12	10	20	18	22	19	20	22	16
К, шт.	5	4	3	6	8	4	3	6	8	6	4

Задание 2

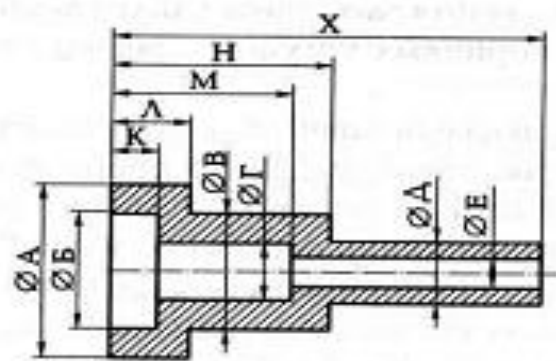
На токарно-винторезном станке 16К20 производится черновое обтачивание наружной поверхности А и сверление поверхности Г. Заготовка – серый чугун СЧ 20 твердостью 210 НВ

Необходимо:

1. Выбрать технологическое оборудование и оснастку для изготовления детали
2. Выбрать режущий инструмент для выполнения обработки поверхностей Д,Е,Н.
3. Рассчитать режимы резания для обработки поверхности Е.
4. Обосновать выбор мерительного инструмента для замера поверхности Д,Е,Н.
5. Рассчитать предельные, номинальные размеры на поверхность Д, Е и занести данные в таблицу.

Контрольные вопросы	Данные чертежа детали (по вариантам)	
Номинальный размер, мм	Наибольший наружный диаметр Д	Наибольший внутренний диаметр
Верхнее предельное отклонение, мм		

Нижнее предельное отклонение, мм			
Наибольший предельный размер, мм			
Наименьший предельный размер, мм			
Допуск размера			
Вид посадки			
Вид измерительного средства			



Показатели детали и заготовки			Вариант										
			0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Деталь	∅ E	Номинальное значение, мм	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
		Точность	H13	H13	H13	H13	H13	H13	H13	H13	H13	H13	H13
		Ra, мкм	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
	K	Номинальное значение, мм	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12
	L	Номинальное значение, мм	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24
	M	Номинальное значение, мм	110	130	150	120	200	160	150	210	100	110	180
	H	Номинальное значение, мм	120	180	200	130	220	170	160	230	110	120	190
		Точность	h12	h12	h12	h12	h12	h12	h12	h12	h12	h12	h12
	X	Номинальное значение, мм	220	240	260	230	320	280	250	340	200	220	270
		Точность	a11	a11	a11	a11	a11	a11	a11	a11	a11	a11	a11
Заготовка	∅ A ₃	Номинальное значение, мм	86	97	88	107	86	88	97	87	128	87	88
	∅ B ₃	Номинальное значение, мм	46	55	47	68	45	46	47	48	88	45	46
	∅ A ₀	Номинальное значение, мм	25	25	26	25	28	25	25	27	25	26	25
	L ₃	Номинальное значение, мм	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	H ₃	Номинальное значение, мм	128	188	207	137	228	176	166	239	116	128	197
	X ₃	Номинальное значение, мм	230	250	270	240	330	290	260	350	210	230	280

Примечание. На внутренних отверстиях допускаются технологические фаски 3×45°.

Показатели детали и заготовки			Вариант										
			0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Деталь	∅ A	Номинальное значение, мм	80	90	80	100	80	80	90	80	120	80	80
		Точность	f9	h9	d9	f9	d9	f9	h9	d9	h9	f9	d9
		Ra, мкм	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25
	∅ B	Номинальное значение, мм	60	70	60	90	60	60	750	60	115	60	60
		Точность	H9	H9	H9	H9	H9	H9	H9	H9	H9	H9	H9
		Ra, мкм	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
	∅ B	Номинальное значение, мм	40	50	40	60	40	40	40	40	80	40	40
		Точность	f9	h9	d9	f9	d9	f9	h9	d9	h9	f9	d9
		Ra, мкм	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25
	∅ Г	Номинальное значение, мм	30	40	30	50	30	30	30	30	60	30	30
Точность		H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	
Ra, мкм		2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	
∅ Д	Номинальное значение, мм	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	
	Точность	f9	h9	d9	f9	d9	f9	h9	d9	h9	f9	d9	
	Ra, мкм	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	

2.3. Критерии оценки заданий по производственной практике

Критерии	Качественная оценка образовательных результатов
Задание на практику выполнено верно, в полном объеме, с соблюдением необходимой последовательности; проведен правильный анализ и сделаны аргументированные выводы; проявлен творческий подход и демонстрация реальных способов решения конкретных задач	Зачтено
Задание на практику выполнено не верно или не в полном объеме, с нарушением необходимой последовательности; объем выполненной части не позволяет сделать полных выводов	Не зачтено

2.4. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания результатов обучения

Цель процедуры:

Целью промежуточной аттестации по производственной практике является оценка сформированности у обучающегося практического опыта, общих и профессиональных компетенций, комплексного освоения вида профессиональной деятельности, в ходе прохождения производственной практики на основании результатов ее прохождения, подтверждаемых документами соответствующих организаций.

Субъекты, на которые направлена процедура:

Процедура оценивания должна охватывать всех без исключения обучающихся, проходивших практику. В случае, если обучающийся не прошел процедуру без уважительных причин, то он считается имеющим академическую задолженность.

Период проведения процедуры:

Процедура оценивания проводится по окончании прохождения практики, как правило, в последний день практики.

Требования к помещениям материально-техническим средствам для проведения процедуры:

Требования к мастерской для проведения процедуры и необходимости специализированных материально-технических средств определяются руководителем практики.

Требования к кадровому обеспечению проведения процедуры:

Процедуру проводит руководитель практики.

Требования к фонду оценочных средств:

Проведение процедуры не предусматривает применения специально разработанных оценочных средств в виде перечня вопросов, заданий и т.п. Результаты процедуры определяются руководителем практики на основании результатов ее прохождения, подтверждаемых документами соответствующих организаций: положительного аттестационного листа по практике от организации или образовательной организации, наличия положительной характеристики на обучающегося, полноты и своевременности представления дневника практики и отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

Описание проведения процедуры:

Каждый обучающийся в течение практики обязан выполнить установленный программой практики объем работ, составить отчет по практике в соответствии с заданием на практику, заполнить дневник практики, предоставить положительный аттестационный лист и характеристику. Успешность, своевременность выполнения указанных работ являются условием прохождения процедуры.

Шкалы оценки результатов проведения процедуры:

Результаты проведения зачета оцениваются с применением двухбалльной шкалы с оценками «зачтено» или «не зачтено» в соответствии с критериями.

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО _____ ПРАКТИКЕ

(ФИО студента)

студент _____ курса колледжа ВятГУ, _____ форма обучения,
специальности _____

(шифр и наименование специальности)

успешно прошел (ла) _____ практику по профессиональному модулю

(наименование профессионального модуля)

с «__» _____ по «__» _____ 20__ г. в организации

наименование организации, юридический адрес

**Сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций
(оценка руководителями практики от организации)**

Профессиональные компетенции	Уровень освоения компетенций*			Не освоена
	<input type="checkbox"/> ознакомительный	<input type="checkbox"/> репродуктивный	<input type="checkbox"/> продуктивный	
	<input type="checkbox"/> ознакомительный	<input type="checkbox"/> репродуктивный	<input type="checkbox"/> продуктивный	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/> ознакомительный	<input type="checkbox"/> репродуктивный	<input type="checkbox"/> продуктивный	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/> ознакомительный	<input type="checkbox"/> репродуктивный	<input type="checkbox"/> продуктивный	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/> ознакомительный	<input type="checkbox"/> репродуктивный	<input type="checkbox"/> продуктивный	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/> ознакомительный	<input type="checkbox"/> репродуктивный	<input type="checkbox"/> продуктивный	<input type="checkbox"/>

Руководитель практики от организации

_____/_____
Подпись / ФИО

МП

(должность)

Дата «__» _____ 20__ год

**Сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций
(оценка руководителем практики от колледжа ВятГУ)**

Профессиональные компетенции	Уровень освоения компетенций*			Не освоена
	<input type="checkbox"/> ознакомительный	<input type="checkbox"/> репродуктивный	<input type="checkbox"/> продуктивный	
	<input type="checkbox"/> ознакомительный	<input type="checkbox"/> репродуктивный	<input type="checkbox"/> продуктивный	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/> ознакомительный	<input type="checkbox"/> репродуктивный	<input type="checkbox"/> продуктивный	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/> ознакомительный	<input type="checkbox"/> репродуктивный	<input type="checkbox"/> продуктивный	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/> ознакомительный	<input type="checkbox"/> репродуктивный	<input type="checkbox"/> продуктивный	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/> ознакомительный	<input type="checkbox"/> репродуктивный	<input type="checkbox"/> продуктивный	<input type="checkbox"/>

*Ознакомительный - узнавание ранее изученных объектов, свойств, Репродуктивный - выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством, Продуктивный - планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач.

Руководитель практики от колледжа ВятГУ

_____/_____
Подпись / ФИО

(должность)

Дата «__» _____ 20__ год

Приложение 3

Форма характеристики на обучающегося по освоению общих и профессиональных компетенций в период прохождения практики

ХАРАКТЕРИСТИКА
на обучающегося по освоению общих и профессиональных компетенций
в период прохождения практики

_____ (ФИО обучающегося)

специальности _____ (код и наименование специальности)

проходившего (шей) практику с _____ по _____ 20__ г.
на базе: _____ (название и юридический адрес организации)

по _____ (вид практики)

ВИДЫ И КАЧЕСТВО ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ

Вид работ	Критерий выполнения работ		
	Выполнены полностью самостоятельно	Выполнены с незначительной помощью наставника	Выполнены с помощью наставника

Во время прохождения _____ практики обучающимся освоены следующие профессиональные и общие компетенции:

Наименование компетенции	Показатели оценки	Оценка	
		Освоена	Не освоена

**Оценка компетенции «освоена» предполагает, что обучающийся приобрел практический опыт в рамках соответствующих компетенций. Оценка «не освоена» предполагает, что за время практики обучающийся не продемонстрировал необходимый уровень умений и опыта практической работы. Производственная практика считается успешно пройденной в случае освоения всех (без исключения) компетенций, предусмотренных ОПОП в рамках профессионального модуля.*

Руководитель практики от организации

_____/_____
Подпись / ФИО

МП _____
(должность)

Дата « ____ » _____ 20__ год

Руководитель практики от колледжа ВятГУ

_____/_____
Подпись / ФИО

(должность)

Дата « ____ » _____ 20__ год

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего
образования
«Вятский государственный университет»
(ВятГУ)

Колледж ВятГУ

ДНЕВНИК ПРАКТИКИ
(является обязательным приложением к отчету)

Вид практики: _____
ПМ.00 _____
код и наименование профессионального модуля

ФИО обучающегося _____

Специальность _____
(шифр, наименование)

форма обучения _____ группа _____
очная/заочная

Киров 20__ г.

**Сведения о работе, выполненной
в период прохождения _____ практики**

Сроки практики: с _____ г. по _____ г.

База практики: _____
(полное наименование организации в соответствии с договором)

Руководитель практики от ВятГУ _____
(Ф.И.О.)

Руководитель практики от организации _____
(Ф.И.О.)

Дата	Краткое содержание выполненных работ	Отметка о выполнении и подпись руководителя практики

(Продолжение таблицы может быть перенесено на следующую страницу)

Содержание объемов выполненных работ подтверждаю

Руководитель практики от предприятия: _____ / _____ /
(подпись) (Ф.И.О.)

МП

Отзыв обучающегося о прохождении практики

Подпись

« ____ » _____ 20__ г.

Отзыв руководителя практики от ВятГУ о работе обучающегося в период прохождения практики

(с указанием выполнения программы практики, уровня самоорганизации, своевременности выполнения заданий, информативности и качества отчета, рекомендаций, пожеланий и недостатков)

Руководитель практики от ВятГУ

подпись

« ____ » _____ 20__ г.

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего
образования
«Вятский государственный университет»
(ВятГУ)

Колледж ВятГУ

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель практики от организации

_____ (должность, ФИО)

МП _____

_____ (Подпись)

_____ 20__ г.

ОТЧЕТ
О _____ ПРАКТИКЕ
по ПМ.00 _____
код и наименование профессионального модуля

_____ (фамилия, имя, отчество обучающегося)

Специальность _____
(шифр и полное наименование специальности)

Учебной группы _____ очной/заочной (нужное оставить) формы обучения

Место практики _____
(Полное наименование организации в соответствии с договором)

Итоговая оценка _____ 20__ г.

Руководитель практики от колледжа ВятГУ _____ / _____
Подпись (ФИО)

Киров, 20__ г.

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего
образования
«Вятский государственный университет»
(ВятГУ)

Колледж ВятГУ

ЗАДАНИЕ

по _____ практике
(наименование практики)

по ПМ.00 _____
код и наименование профессионального модуля

(наименование практики)

Специальность _____
(шифр и наименование специальности)

Группа _____ Ф.И.О. студента _____

Дата выдачи задания: «_____» _____ 20__ г.

Отчёт с заданием на практику должен быть сдан не позднее «_____» _____ 20__ г.

Задание, выполняемое обучающимся во время практики:

Виды работ	Кол-во времени на выполнение (час/нед)	Формируемые компетенции

Руководитель практики от колледжа _____
(подпись) (ФИО, полностью)

Согласую программу практики, содержание, планируемые результаты практик, задание на практику
Руководитель практики от организации _____
(подпись) (ФИО, полностью)

Приложение 7
 Форма отчета руководителя практики от колледжа


УТВЕРЖДАЮ
 Директор колледжа ВятГУ
 _____ И.О. Фамилия

Отчет руководителя практики по результатам _____ практики ВятГУ
 (Наименование практики)

Специальность		
Форма обучения, курс		
Сроки прохождения практики	Должна пройти по графику учебного процесса с _____ по _____	Состоялась с _____ по _____ Причины изменения сроков, № приказа:
Количество студентов	Должны пройти: _____ чел.	Прошли практику: _____ чел. Причины отсутствия студентов:
Базы практики (количество)	- в Кирове - - в Кировской области - - за пределами Кировской области -	
Дата проведения установочной конференции		
Наличие отметки в журнале инструктажа по технике безопасности		
Посещение баз практики руководителем практикой от ВятГУ	- запланировано - - посетил -	
Дата проведения итоговой конференции		
Представление отчетных документов в ООП	- наличие Программы практики - приказа ректора/проректора - договоров	
Результат:	- «зачтено» - _____ чел. - «не зачтено» - _____ чел. (причины)	
Замечания, предложения по совершенствованию организации и проведения практики студентов:		
- от работодателя		
- от студентов		
- от руководителя практикой		
Дополнительная информация		

Руководитель практики от колледжа ВятГУ: _____
 (Дата, подпись, расшифровка)

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«Вятский государственный университет»
(ВятГУ)
Колледж ВятГУ

УТВЕРЖДАЮ
Директор колледжа
 Вахрушева Л.В.
31.08.2019 г.

**Лист изменений и дополнений
на 2019-2020 учебный год
в рабочую программу производственной практики (по профилю специальности)
ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих,
должностям служащих (19149 Токарь)
для специальности
15.02.08. Технология машиностроения
регистрационный номер 3-15.02.08.52_2017_0053 от 31 августа 2017 г.**

В рабочую программу вносятся следующие изменения:

1. В разделе «Условия реализации учебной дисциплины» часть «Информационное обеспечение обучения» список литературы дополнить:

Дополнительная литература:

1. Апатов, Юрий Леонидович. Технологическая подготовка обработки деталей на станках с ЧПУ токарного типа [Электронный ресурс]: практикум для студентов направлений 15.04.01 "Машиностроение" и 15.04.05 "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств / Ю. Л. Апатов, К. Ю. Апатов; ВятГУ, КирПИ, ФТИД, каф. ТМ. - Киров: [б. и.], 2017. - 41 с.

Рассмотрено и рекомендовано ЦК естественнонаучных и технических дисциплин протокол № 1 от 31.08.2019 г.

председатель ЦК  / Метелева Е.Е.
подпись ФИО

Дополнения и изменения размещены на официальном сайте ВятГУ

Методист Колледжа ВятГУ  Труфакина Т.В. 31.08.2019 г.
личная подпись расшифровка подписи дата