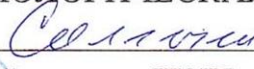


МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования «Саратовский государственный технический
университет имени Гагарина Ю.А.»

Энгельсский технологический институт (филиал)

СОГЛАСОВАНО
Директор ООО «ИНЖИНИРИНГОВАЯ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ СВ»

 В. Н. Сопляченко
« 23 » июня 2023 г.



УТВЕРЖДАЮ
Директор ЭТИ (филиал) СГТУ
имени Гагарина Ю.А.
В.В. Мелентьев
« 28 » июня 2023 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИКИ

**ПП.03.02 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ
(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ) ПРАКТИКА**

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

МДК. 03. 02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации

специальности

15.02.08 Технология машиностроения

Рабочая программа
рассмотрена на заседании
предметной (цикловой) методической комиссии
специальности 15.02.08
« 23 » июня 2023 года, протокол № 11

Председатель ПЦМК  О. В. Мингалиева

Рабочая программа «ПП.03.02 Производственной (по профилю специальности) практики ПМ.03 «Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля», разработана в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по специальности 15.02.08 «Технология машиностроения», утвержденного приказом Минобрнауки России от 18.04.2014 N 350 (Зарегистрировано в Минюсте России 22.07.2014 N 33204)

РАССМОТРЕНО

на заседании П(Ц)МК
15.02.08

Председатель П(Ц)МК

 /О.В. Мингалиева
Подпись Ф.И.О.

Протокол № 11
от «23» июня 2023 г.

РЕКОМЕНДОВАНО

Ученым советом ЭТИ(филиал) СГТУ
им. Гагарина Ю. А.
к использованию в учебном процессе

Протокол № 9
от «28» июня 2023 г.

ОРГАНИЗАЦИЯ - РАЗРАБОТЧИК:

Энгельсский технологический институт (филиал) федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Саратовский государственный технический университет имени Гагарина Ю.А.»

РАЗРАБОТЧИК ПРОГРАММЫ: - Мингалиева Ольга Вениаминовна, преподаватель специальных дисциплин ОСПДО.

РЕЦЕНЗЕНТЫ:

Внутренний – Левченко И.А., методист ОСПДО, преподаватель высшей квалификационной категории

Согласовано от организации (предприятия) – Сопляченко Вячеслав Николаевич, директор ООО "Инжиниринговая технологическая компания СВ"

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

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной (по профилю специальности) практики является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.08 Технология машиностроения.

1.2. Цели, задачи производственной практики (по профилю специальности) и требования к результатам прохождения практики:

Производственная (по профилю специальности) практика направлена на формирование у обучающихся общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта и реализуется в рамках профессионального модуля ПМ 03 «Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля».

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

иметь практический опыт:

- участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей;
- проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации;

уметь:

- проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации;
- устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента;
- определять (выявлять) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации;
 - выбирать средства измерения;
 - определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей деталей;
 - анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый;
 - рассчитывать нормы времени.

1.3. Количество часов на освоение рабочей программы производственной (по профилю специальности) практики:

Всего – 180 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ) ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы производственной (по профилю специальности) практики профессионального модуля является овладение обучающимися видом деятельности (ВД) Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля, в том числе профессиональными (ПК) и общими компетенциями (ОК):

Код	Наименование результата обучения
ПК 3.1.	Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.
ПК 3.2.	Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы 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 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 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

3.1 Тематический план практики

Коды профессиональных компетенций	Код и наименование профессионального модуля	Количество часов	Наименование разделов практики	Количество часов по разделам
ПК 3.1	ПМ 03. Реализация технологических процессов изготовления деталей	108	Инструктажи ознакомление с предприятием	6
			МДК 03.01. Реализация технологических процессов изготовления деталей.	90
			Оформление отчета	6
			Дифференцированный зачет	6

3.2 Содержание практики

Наименование тем практики	Виды работ	Объем часов	Формируемые компетенции
1	2	3	4
Введение. Инструктаж	Общая характеристика предприятия. Вводный инструктаж, инструктаж по технике безопасности. Безопасность труда промышленная санитария, противопожарные мероприятия в цехе и на рабочем месте.	6	
МДК 03.02. Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.			
Тема 2.1. Качество продукции.	Основные понятия и определения в области качества продукции. Термины и определения. Показатели качества продукции. Оптимальный уровень качества. Общие понятия управления качеством продукции. Научные основы и принципы управления качеством продукции. Основы и методы управления. Принципы управления качеством. Методы управления качеством продукции. Классификация факторов оказывающих влияние на качество.	18	ПК 3.1 ПК 3.2 ОК1 - ОК9

Наименование тем практики	Виды работ	Объем часов	Формируемые компетенции
1	2	3	4
Тема 2.2. Оценка технического уровня и качества продукции.	Классификация и номенклатура показателей качества продукции Показатели качества продукции: назначения, надёжности, эргономические, эстетические, технологические, транспортабельности, стандартизации и унификации, патентно-правовые, экологические, безопасности. Оценка уровня качества продукции. Общие положения оценки. Последовательность проведения оценки уровня качества. Методы определения значений показателей качества продукции. Выбор базовых образцов. Методы оценки уровня качества продукции. Оценка качества разнородной продукции. Карта технического уровня и качества продукции, её назначение и содержание. Аттестация продукции, технологических процессов и рабочих мест. Цели и задачи. Общие положения. Подготовка и проведение аттестации.	18	ПК 3.1 ПК 3.2 ОК1 - ОК9
Тема 2.3. Системы управления качеством продукции.	Развитие систем управления качеством. Саратовская система бездефектного изготовления продукции. Система НОРМ, система бездефектного труда, система КАНАРСПИ. Комплексная система управления качеством продукции.	12	ПК 3.1 ПК 3.2 ОК1 - ОК9
Тема 2.4. Организация контроля качества продукции.	Классификация видов контроля качества продукции. Определение понятия «контроль качества продукции». Классификация видов технического контроля по стадиям жизненного цикла изделия. Контроль, методы сплошного и выборочного контроля, разрушающие и неразрушающие методы контроля. Структура и основные функции ОТК и его подразделений. Обзор становления и развития технического контроля. Основные задачи ОТК машиностроительного предприятия. Типовая структура ОТК. Организация контроля качества продукции в цехах. Особенности организации контроля качества в условиях рынка промышленной продукции. Функции в организации работы ОТК в комплексной системе управления качеством продукции. Стандарты предприятий на организацию и проведение контроля качества продукции. Функции и организация работы БТК цеха. Контроль качества в условиях	18	ПК 3.1 ПК 3.2 ОК1 - ОК9

Наименование тем практики	Виды работ	Объем часов	Формируемые компетенции
1	2	3	4
	рыночной системы. Процедура выявления причин и виновников брака.		
Тема 2.5. Группы и кружки качества.	Группы качества на предприятиях и организациях. Группы качества как форма активизации человеческого фактора в трудовом коллективе. Цели, задачи и направления деятельности групп качества. Порядок организации работы групп качества. Принципы организации групп качества. Организационная структура органов управления групп качества. Порядок организации работы групп качества. Социально-психологические вопросы организации групп качества. Решение производственных проблем группами качества. Производственные проблемы и ситуации. Подготовка предложений решения проблемы. Реализация предложений решения проблемы. Анализ результатов решения проблемы. Методы сбора и анализа производственной информации. Производственная информация, её значения и средства сбора. Методы сбора и анализа информации. Диаграммы Парето. Причинно-следственная диаграмма. Гистограммы. Контрольные карты. Графики наблюдения «временного ряда». Матрицы (таблицы) оценок факторов. Методы активизации творческой деятельности членов групп качества. Метод генерирования идей. Метод синектики. Метод контрольных списков вопросов. Морфологический анализ. Кружки качества за рубежом. Основные условия обеспечения высокого качества продукции за рубежом. Кружки качества, их становление и развитие.	12	ПК 3.1 ПК 3.2 ОК1 - ОК9
Тема 2.6. Методы и средства неразрушающего контроля.	Дефекты, причины их появления, влияние на работоспособность изделия. Определение понятия «дефект». Виды дефектов. Классификация дефектов. Конструктивные дефекты. Производственные дефекты. Эксплуатационные дефекты. Классификация методов и средств неразрушающего контроля. Общая характеристика методов контроля. Классификация методов и средств в	12	ПК 3.1 ПК 3.2 ОК1 - ОК9

Наименование тем практики	Виды работ	Объем часов	Формируемые компетенции
1	2	3	4
	соответствии с ГОСТ 18353-79 «Контроль неразрушающий». Оптические методы неразрушающего контроля. Назначение и область применения оптических методов контроля. Визуально-оптический метод контроля. Голографический метод. Капиллярный метод контроля. Возможности и область применения капиллярных методов контроля. Физические основы методов. Классификация капиллярных методов. Технология контроля. Анализ индикаторных рисунков. Материалы и оборудование капиллярных методов контроля. Магнитные методы контроля. Возможности и области применения магнитных методов контроля. Физические основы магнитных методов контроля. Способы намагничивания. Магнитопорошковый метод контроля. Материалы метода. Технология метода. Оборудование метода. Магнитографический метод контроля. Феррозондовый метод контроля. Элетромагнитный метод контроля. Возможности и область применения. Физические основы метода. Аппаратура проведения контроля. Физические основы акустических методов контроля. Область применения акустических методов. Источники ультразвуковых колебаний. Распределение ультразвуковых колебаний. Устройство искательных головок. Основные методы ультразвукового контроля. Методика контроля. Эталонирование чувствительности. Мёртвые зоны и способы их уменьшения. Аппаратура для ультразвукового контроля. Физические основы радиационных методов контроля. Область применения. Источники рентгеновских лучей. Радиационные методы контроля. Сущность радиационных методов. Методика контроля. Средства радиационного контроля. Электрические методы и средства контроля. Электростатический метод. Параметрический метод. Другие методы неразрушающего контроля. Тепловой метод контроля. Термoeлектрический метод контроля. Радиоволновый метод контроля. Спектральный метод контроля.		

Наименование тем практики	Виды работ	Объем часов	Формируемые компетенции
1	2	3	4
Тема 2.7. Статистические методы контроля качества продукции.	Статистический анализ точности и стабильности технологического процесса. Понятие точности и стабильности технологического процесса. Задачи статистического анализа точности и стабильности. Основные показатели точности и стабильности технологических операций. Общие сведения о системах регулирования технологических процессов. Основные понятия и термины по регулированию технологических процессов. Задачи статистического регулирования и условия его внедрения. Методы статистического регулирования технологического процесса. Классификация методов статистического регулирования. Контрольные карты по количественному признаку. Контрольные карты для альтернативного признака. Построение и анализ контрольных карт. Статистический приемочный контроль. Основные понятия и термины. План контроля и методика его расчёта. Оперативная характеристика плана контроля. Статистический приемочный контроль по альтернативному признаку Статистический приёмочный контроль по количественному признаку.	18	ПК 3.1 ПК 3.2 ОК1 - ОК9
Тема 2.8. Метрологическое обеспечение управления качеством.	Метрологическое обеспечение. Роль и место метрологического обеспечения в управлении качеством продукции машиностроения. Метрологическая служба, экспертиза и контроль технической документации. Методы и средства измерения. Методы измерений. Метод непосредственной оценки, разностный или дифференциальный метод, нулевой метод, метод совпадения. Средства измерений. Меры, общее понятие об эталонах и их классификация, измерительные приборы и измерительные установки. Автоматизация метрологического обеспечения управления качеством. Автоматизация метрологического обеспечения. Структура автоматизированной системы метрологического обеспечения..	18	ПК 3.1 ПК 3.2 ОК1 - ОК9
Тема 2.9. Автоматизированная система управления качеством, испытание продукции.	Общие сведения. Место систем автоматизации управления в промышленности. Требования к автоматизированной системе управления качеством. Нормативно-правовые документы. Нормативно-правовые документы и информационное обеспечение центра управления качеством. Структура	18	ПК 3.1 ПК 3.2 ОК1 - ОК9

Наименование тем практики	Виды работ	Объем часов	Формируемые компетенции
1	2	3	4
	центра управления качеством. Этапы и операции подготовки и проведения испытаний. Основные сведения. Этапы и операции подготовки и проведение испытаний. Классификация испытаний. Испытание продукции на воздействие внешних факторов. Классификация внешних воздействующих факторов. Механические внешние воздействующие факторы. Климатические и другие природные внешние воздействующие факторы. Оборудование для механических и климатических испытаний. Классификация оборудования для механических испытаний, требования к нему. Оборудование для вибрационных испытаний. Оборудование для испытаний на удар.		
Тема 2.10. Технико-экономическая эффективность систем управления качеством продукции.	Основные сведения. Оценка экономической эффективности от применения систем качества. Перспективы создания эффективных систем управления качеством в машиностроении. Методология подбора кадров и оценка качества работы персонала. Технико-экономическая эффективность в автоматизации испытаний и контроля. Экономическая эффективность повышения качества продукции. Условия расчёта экономической эффективности продукции при повышении её качества. Цели оценки уровня качества продукции, последовательность работ по оценке качества продукции. Методы оценки уровня качества продукции, назначение и содержание карты технического уровня и качества продукции. Работы по аттестации продукции, основные положения по сертификации продукции.	18	ПК 3.1 ПК 3.2 ОК1 - ОК9

Наименование тем практики	Виды работ	Объем часов	Формируемые компетенции
1	2	3	4
Оформление отчета	Задание. Личная карточка инструктажа. Руководители практики. Дневник практики. План работы в период практики. Основная часть, включающая все пункты тематик МДК 01.01. Аттестационный лист по практике Характеристика с предприятия. Приложения.	6	ПК 3.1 ОК1 - ОК9
Промежуточная аттестация	В форме дифференцированного зачета.	6	
Итого		180	

4. Условия реализации программы практики

4.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы практики предполагает прохождение ее на профильных предприятиях в соответствии с договорами.

Для проведения производственной (по профилю специальности) практики организации, участвующие в практической подготовке обучающихся:

- заключают договоры на организацию и проведение практического обучения;
- согласовывают программу практики, планируемые результаты практики, задание на практику;
- предоставляют рабочие места практикантам, назначают руководителей практики от организаций, определяют наставников;
- участвуют в определении процедуры оценки результатов освоения общих и профессиональных компетенций обучающихся, освоенных ими в ходе практики.

Технические средства обучения:

- компьютер с лицензионным программным обеспечением и мультимедийный проектор;
- комплект наглядных пособий.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест.

Реализация программы производственной (по профилю специальности) практики профессионального модуля предполагает наличие в производственной организации следующего оборудования:

- комплект деталей, инструментов, приспособлений;
- комплект бланков технологической документации;
- комплект учебно-методической документации;
- технологическая оснастка;
- заготовки.

•

Электронно-библиотечная система:

Доступ авторизованных пользователей через Интернет

- ЭБС «IPRbooks»
- ЭБС «Электронная библиотека технического ВУЗа»

4.2 Учебно-методическое обеспечение обучения по рабочей программе практики

Основные источники:

1. Аверченков В.И. и др. Технология машиностроения: Сборник задач и упражнений. М.: ИНФРА-М, 2018-288 с.
2. Ермолаев В.В. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин. 2018-303 с.
3. Ильяков А.И. Технология машиностроения: Практикум и курсовое проектирование (3-е изд., стер.) 2018-222 с.
4. Ильянков А.И. Основные термины, понятия и определения в технологии машиностроения [Текст] / А.И. Ильянков, - М.: Издательский центр АСАДЕМА, 2018-224 с.
5. Пахомов, Д. С. Технология машиностроения. Изготовление деталей машин : учебное пособие / Д. С. Пахомов, Е. А. Куликова, А. Б. Чуваков. — Саратов : Ай Пи Ар Медиа, 2020. — 412 с. — ISBN 978-5-4497-0170-1. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/89502.html> — Режим доступа: для авторизир. Пользователей
6. Меньшенин, С. Е. Детали машин. Проектирование механических передач : учебное пособие для СПО / С. Е. Меньшенин. — Саратов : Профобразование, Ай Пи

АрМедиа, 2018. — 308 с. — ISBN 978-5-4488-0744-2, 978-5-4497-0437-5. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/92318.html>

7. Чуваков А.Б. Современные тенденции развития и основы эффективной эксплуатации обрабатывающих станков с ЧПУ [Текст] / А.Б. Чуваков. – Нижний Новгород: НГТУ, 2017 – 222 с.

8. Технология машиностроения: в 2 ч. - Ч. 1: учебник для студ. учреждений сред.проф. образования / В.Ю. Новиков, А.И. Ильянков. - 3-е изд., стер. - М.: Издательский центр «Академия», 2014. - 432 с.

9. Технология машиностроения. Моделирование и специализированные пакеты программ : учебное пособие для СПО / Г. В. Алексеев, Б. А. Вороненко, М. В. Гончаров, Е. С. Сергачева. — Саратов : Профобразование, Ай Пи Эр Медиа, 2019. — 305 с. — ISBN 978-5-4486-0695-3, 978-5-4488-0246-1. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/80781.html> — Режим доступа: для авторизир. Пользователей

Дополнительные источники:

1. Баранчиков В.И. «Справочник Конструктора-инструментальщика» М, «Машиностроение» 2016. - 541 с.

2. Виноградов В.М. «Технолог машиностроения», 2016. - 175 с.

3. Кожевников Д.В., Кирсанов СВ. «Резание материалов» под общей редакцией профессора доктора технических наук СВ. Кирсанова Москва, «Машиностроение» 2017. - 303 с.

4. Кожевников Д.В. «Режущий инструмент» М «Машиностроение» 2017.-526 с.

5. Косиловой А. Г., Мещерякова Р. К., Суслова А.Г. — М.: Машиностроение-1, 2018. – 944 с.

6. Холодкова А.Г. Общая технология машиностроения: Учебное пособие. – М. «Академия», 2016. –224 с.

7. Справочник технолога-машиностроителя: В 2 т. — Т. 2 / Под ред. А.М. Дальского, А.Г. Косиловой, Р.К. Мещерякова, А.Г. Суслова. — М.: Машиностроение-1, 2016. – 944 с.

Интернет – ресурсы:

1. <http://www.i-mash.ru/> Специализированный информационно – аналитический Интернет ресурс, посвященный машиностроению.

2. <http://www.lib-bkm.ru/> «Библиотека машиностроения». Для ознакомительного использования доступны ссылки на техническую, учебную и справочную литературу.

4.3 Общие требования к организации образовательного процесса

Производственная (по профилю специальности) практика проводится в сроки, установленные графиком учебного процесса на данный учебный год, и организуются на основе договоров с предприятиями машиностроительной отрасли, в соответствии с которыми студентам предоставляются места для прохождения практики на предприятиях.

Допускается самостоятельный выбор места прохождения практики студентом, если оно соответствует программе практики.

Распределение студентов на предприятия производится при участии руководителей практики.

При наличии вакантных штатных должностей на предприятии студенты могут приниматься на работу на период практики в штат при условии, что выполняемая ими работа соответствует требованиям программы практики. Продолжительность производственной (по профилю специальности) практики для обучающихся в возрасте от 16 до 18 лет не более 36 часов в неделю (ст. 92 ТК РФ), в возрасте 18 лет и старше - не более 40 часов в неделю (ст.

91 ТК РФ).

Институт организует подготовку студентов и выдает требуемые документы для прохождения практики, устанавливает форму отчетности студентов.

По прибытии на предприятие студенты должны пройти инструктаж по технике безопасности, а также изучить правила внутреннего распорядка. Представитель предприятия знакомит студентов с производственными цехами, с технологическим процессом производства, с основным и вспомогательным оборудованием.

На предприятии назначается руководитель практики-представитель из профессиональной организации.

Во время прохождения практики каждый студент должен вести Дневник практической подготовки и составлять отчет в соответствии с программой практики и заполняемый сразу же по выполнению того или иного пункта программы.

В случае зачисления на вакантную штатную должность на предприятии во время производственной практики, студент независимо от складывающихся производственных обстоятельств должен полностью выполнять программу практики и составлять требуемые отчеты, используя для этого при необходимости свободное от работы время.

Отчетными документами по практике являются:

- договор с организацией;
- аттестационный лист по практике включающий общие компетенции (ОК) и профессиональные (ПК);
- дневник производственной практики;
- индивидуальное задание на практику;
- отчет по производственной практике;
- индивидуальное задание на практику.

Практика завершается дифференцированным зачетом при условии положительного аттестационного листа по практике руководителей практики от института и от организации об уровне освоения ПК; наличия положительной характеристики организации на обучающегося по освоению ОК в период прохождения практики; полноты и своевременности представления дневника практики и отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

4.4 Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, осуществляющих руководство практикой.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой:

инженерно-педагогический состав: дипломированные специалисты – преподаватели междисциплинарных курсов;

мастера: наличие 5–6 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ) ПРАКТИКИ

5.1. Показатели оценки результатов, формы и методы контроля

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.	- участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей;	Дневник практической подготовки и отчет по практике. Сдача отчета и дневника по окончании практики. Дифференцированный зачет по производственной практике Характеристика за период практики, заверенная печатью. Экспертная оценка деятельности обучающегося в процессе освоения программы практики.
ПК 3.2 Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	Дневник практической подготовки и отчет по практике. Сдача отчета и дневника по окончании практики. Дифференцированный зачет по производственной практике Характеристика за период практики, заверенная печатью. Экспертная оценка деятельности обучающегося в процессе освоения программы практики.

5.2. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по программе практики

Предметом оценки по производственной (по профилю специальности) практике является приобретение практического опыта, а также освоения общих и профессиональных компетенций.

Контроль и оценка по производственной (по профилю специальности) практике проводится на основе утвержденного документационного обеспечения практики: приказ, договор с предприятием, содержание производственной (по профилю специальности) практики, сопроводительная и отчетная документация по практике, характеристика обучающегося с места прохождения практики. В характеристике отражаются виды работ, выполненные студентами во время практики, их объем, качество выполнения в соответствии с технологией и требованиями организации, на базе которой проходила практика.

Производственная (по профилю специальности) практика оценивается дифференцированным зачетом, который выставляется на основании данных аттестационного листа (характеристики профессиональной деятельности студента на практике) с указанием видов работ, выполненных обучающимся во время практики, их объема, качества выполнения в соответствии с технологией и требованиями организации, в которой проходила практика и собеседования с руководителем практики.