

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
«РЯЗАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РАДИОТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИМЕНИ В.Ф. УТКИНА»
Рязанский станкостроительный колледж РГРТУ

ФОНД
ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
ПО УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ
профессионального модуля

ПМ.02 РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ДЛЯ СБОРКИ УЗЛОВ И ИЗДЕЛИЙ
В МЕХАНОСБОРОЧНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ, В ТОМ ЧИСЛЕ АВТОМАТИЗИРОВАННОМ

для специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего
производства

Рязань 2024

Рассмотрено и рекомендовано к утверждению на заседании цикловой комиссии технологии машиностроения и металлообрабатывающего производства.

Протокол №12 от 07.05.2024

Председатель комиссии Клейменова Н. В.

Разработчик: Клейменова Н.В., преподаватель РССК «РГРТУ»

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1 ПАСПОРТ ФОНДА ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПО ПРАКТИКЕ	4
2 ОЦЕНКА ПО УЧЕБНОЙ И (ИЛИ) ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ	6
3 ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДОСТАВЛЕНИЮ МАТЕРИАЛОВ О РЕЗУЛЬТАТАХ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ	7

1 ПАСПОРТ ФОНДА ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПО ПРАКТИКЕ

1.1 Область применения

Фонды оценочных средств предназначены для контроля и оценки результатов прохождения учебной и производственной практики по ПМ.02 Разработка технологических процессов для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве, в том числе автоматизированном, профессиональной образовательной программы по специальности СПО 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства.

1.2 Объекты оценивания – результаты освоения ПМ

В результате промежуточной аттестации по учебной практике осуществляется комплексная оценка практического опыта и умений.

ФОС позволяет оценить приобретенные на практике **практический опыт:**

- выбора способов базирования соединяемых деталей;
- разработки технических заданий на проектирование специальных технологических приспособлений;
- составления технологических маршрутов сборки узлов и изделий и проектирование сборочных технологических операций;
- использования шаблонов типовых схем сборки изделий;
- использования автоматизированного рабочего места технолога-программиста для разработки и внедрении управляющих программ к сборочному автоматизированному оборудованию и промышленным роботам;
- оформления маршрутных и операционных технологических карт для сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств;
- выбора технологических маршрутов для соединений из базы разработанных ранее;
- подбора конструктивного исполнения сборочного инструмента, материалов, исполнительных элементов инструмента, приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением;
- организации эксплуатации технологических сборочных приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса

умения (только для учебной практики):

- обеспечивать безопасность при проведении работ на технологическом оборудовании механосборочных участков;
- оформлять технологическую документацию;
- использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов механосборочного производства;
- применять сборочный инструмент, материалы в соответствии с технологическим решением;
- выбирать способы базирования соединяемых деталей;
- оформлять маршрутные и операционные технологические карты для сборки узлов или изделий на сборочных участках производств;

В результате промежуточной аттестации по производственной практике осуществляется оценка овладения профессиональными и общими компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
-----	----------------------------------

ПК 2.1	Планировать процесс выполнения своей работы в соответствии с производственными задачами по сборке узлов или изделий.
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.
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.
ПК 2.4	Осуществлять выполнение расчетов параметров процесса сборки узлов или изделий в соответствии с принятым технологическим процессом согласно нормативным требованиям, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
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.
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.
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.
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.
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.
ПК 2.10	Разрабатывать планировки участков сборочных цехов машиностроительных производств в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.
ОК 02	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.
ОК 04	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.
ОК 09	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 10	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.
ОК 11	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать

	предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.
--	--

2 ОЦЕНКА ПО УЧЕБНОЙ И (ИЛИ) ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

2.1 Формы контроля и оценки результатов прохождения практики

В соответствии с учебным планом, рабочей программой ПМ.02 Разработка технологических процессов для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве, в том числе автоматизированном и рабочей программой учебной и производственной практики формой промежуточной аттестации является дифференцированный зачет.

Обучающийся допускается к сдаче дифференцированного зачета при условии выполнения всех видов работ на практике, предусмотренных рабочей программой и календарно-тематическим планом, своевременным предоставлением следующих документов:

- положительного аттестационного листа по практике
- положительной характеристики организации прохождения практики на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики;
- дневника практики;
- отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

Дифференцированный зачет проходит в форме ответов на контрольные вопросы, защиты отчета по практике.

2.2 Контрольные вопросы по прохождению учебной и производственной практики

Контрольные вопросы необходимы для систематизации и закрепления собранного материала на практике. Грамотные ответы на контрольные вопросы подтверждают освоение обучающимся ПК и ОК и приобретение практического опыта по ПМ.02 Разработка технологических процессов для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве, в том числе автоматизированном.

Перечень контрольных вопросов:

1. Классификация соединений деталей при сборке.
2. Технология сборки соединений.
3. Поиск, анализ и интерпретация информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.
4. Сборка типовых сборочных единиц.
5. Балансировка деталей и узлов.
6. Последовательность разработки процесса сборки.
7. Основные этапы сборочного процесса.
8. Исходная информация для разработки процесса сборки.
9. Выбор сборочного оборудования для осуществления сборочного процесса.
10. Характеристика сборочного оборудования с программным управлением.
11. Подбор инструмента и приспособлений, применяемых при сборке изделий.
12. Универсальные и специальные приспособления, применяемые в сборочном процессе.
13. Технологическая документация по сборке изделий.
14. Сборочный чертеж.
15. Разработка коммерчески привлекательных технологических решений по сборке изделий.
16. Технологическая схема сборки.
17. Правила оформления маршрутной карты сборки.

18. Правила оформления операционной карты сборки
19. Карта оснастки.
20. Формы технологических документов по сборочному процессу.
21. САПР в сборочном машиностроительном производстве.
22. Особенности устройства и конструкции сборочного оборудования с программным управлением
23. Принцип работы оборудования с программным управлением при сборке изделия
24. Этапы подготовки управляющей программы
25. Создание управляющей программы для сборки изделия в CAD/CAM системах
26. Обзор технологии сборки с применением САМ-систем
27. Инструменты сборочного процесса в САМ-системе
28. Управление режимами сборки узлов или изделий
29. Передача управляющей программы на оборудование с программным управлением
30. Проверка управляющей программы на оборудовании с программным управлением
31. Реализация управляющей программы сборочного процесса на оборудовании с программным управлением
32. Средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в профессиональной деятельности
33. Правила работы в коллективе и команде
34. Техника безопасности при эксплуатации станков с программным управлением
35. Сборочные цеха мелкосерийного и крупносерийного производства.
36. Компоновка и планировка площадей сборочного цеха.
37. Планировка сборочного цеха
38. Определение состава и количества сборочного оборудования.
39. Взаимосвязь механообрабатывающего и сборочного цехов.

2.3 Система оценивания качества прохождения практики при промежуточной аттестации

Оценка по учебной практике выставляется с учетом данных журнала консультаций, дневника практики, аттестационного листа с указанием видов работ, выполненных обучающимся во время практики, характеристики профессиональной деятельности обучающегося на практике.

Оценка качества прохождения практики происходит по следующим показателям:

- соответствие содержания отчета по практике заданию на практику;
- оформление отчета по практике;
- наличие презентационного материала, в полной степени иллюстрирующего отчет по практике (если требуется);
- оформления дневника практики (вместе с приложениями);
- оценка в аттестационном листе освоения профессиональных компетенций при выполнении работ на практике;
- запись в характеристике об освоении общих компетенций при выполнении работ на практике;
- количество и полнота правильных устных ответов на контрольные вопросы во время промежуточной аттестации.

Оценка за дифференцированный зачет (зачет) по практике определяется как средний балл за представленные материалы с практики и ответы на контрольные вопросы. Оценка выставляется по 5-ти балльной шкале

3 ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДОСТАВЛЕНИЮ МАТЕРИАЛОВ О РЕЗУЛЬТАТАХ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ

Структурными элементами отчета о прохождении практики являются:

- 1 Задание по практике
- 2 Характеристика студента
- 3 Аттестационный лист
- 4 Содержание отчёта по практике
- 5 Дневник студента

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
«РЯЗАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РАДИОТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИМЕНИ В.Ф. УТКИНА»

Рязанский станкостроительный колледж РГРТУ

ОТЧЁТ
О ПРОХОЖДЕНИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Студент: _____

Специальность: _____

Модуль: _____

Группа: _____

Место практики: _____

Начало практики: _____ г.

Окончание практики: _____ г.

Подпись студента _____

Руководитель практики от образовательной организации

подпись

расшифровка подписи

«__» _____ 20__ г.

СОГЛАСОВАНО

Председатель цикловой комиссии

_____/_____/

«__» _____ 20__ г.

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель учебно-производственной
практики и службы трудоустройства

_____/_____/

«__» _____ 20__ г.

СОГЛАСОВАНО¹

должность

_____/_____/

подпись Ф.И.О.

«__» _____ 20__ г.
М.П.

ЗАДАНИЕ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

Студент: _____

Специальность: _____

Курс __, группа _____

Модуль: _____

Период прохождения с _____ 20__ г. по _____ 20__ г.

Место прохождения практики: _____

Виды работ (из программы практики, модуля)	Содержание задания по виду работ
Разработка технологического процесса по сборке узлов или изделий.	Разработать технологический процесс по сборке узлов или изделий.
Разработка и оформление технологической документации: маршрутной/операционной технологической карты сборки.	Разработать и оформление технологической документации: маршрутной/операционной технологической карты сборки.
Разработка управляющих программ для сборочного станка по сборке узлов и изделий различного назначения.	Разработка управляющих программ для сборочного станка по сборке узлов и изделий различного назначения.
Реализация разработанных управляющих программ на сборочном станке для сборки узлов и изделий различного назначения.	Реализация разработанных управляющих программ на сборочном станке для сборки узлов и изделий различного назначения.

¹ При прохождении практики в профильной организации

КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ ПРАКТИКИ

- 1 Титульный лист
- 2 Задание по практике
- 3 Характеристика студента²
- 4 Аттестационный лист
- 5 Содержание отчета студента
- 6 Дневник студента

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

Дата выдачи задания «__»_____20__г.

Дата сдачи отчета «__»_____20__г.

Студент _____ / _____ /
(подпись) (Ф.И.О.)

² При прохождении практики в профильной организации

ХАРАКТЕРИСТИКА
НА СТУДЕНТА РССК «РГРТУ»

Студент: _____

Группа: _____

Специальность: _____, проходивший(ая)
учебную практику

с _____ 20__ г. по _____ 20__ г.

по модулю: _____

За время прохождения практики зарекомендовал (а) себя

(производственная дисциплина, прилежание, внешний вид, проявление интереса к специальности, регулярность ведения дневника, индивидуальные особенности морально - волевые качества, честность, инициатива, уравновешенность, выдержка, и др.)

Приобрел (а) практический опыт:

Приобрёл умения:

Руководитель практики от профильной организации: _____

должность

_____/_____/ «__» _____ 20__ г.
подпись Ф.И.О.

МП

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

Студент: _____,

обучающийся на _____ курсе по специальности:

_____ прошел(ла) _____ учебную _____ практику _____ по _____ профессиональному _____ модулю

в объеме: _____ часов с _____ 20____ г. по _____ 20____ г.

Место прохождения практики: _____

Виды и качество выполнения работ

Умения, первоначальный практический опыт	Виды работ, выполненных студентами во время практики	Оценка выполнено/не выполнено ³
составления технологических маршрутов сборки узлов и изделий и проектирование сборочных технологических операций;	Разработать технологический процесс по сборке узлов или изделий.	
оформлять технологическую документацию;	Разработать и оформление технологической документации: маршрутной/операционной технологической карты сборки.	
использования автоматизированного рабочего места технолога-программиста для разработки и внедрении управляющих программ к сборочному автоматизированному оборудованию и промышленным роботам;	Разработка управляющих программ для сборочного станка по сборке узлов и изделий различного назначения.	
использования автоматизированного рабочего места технолога-программиста для разработки и	Реализация разработанных управляющих программ на сборочном станке для сборки узлов и изделий различного назначения.	

³ Оценка выполненных работ оформляется руководителем от профильной организации/колледжа.

внедрении управляющих программ к сборочному автоматизированному оборудованию и промышленным роботам;		
--	--	--

Руководитель практики от профильной организации: _____
должность

_____/_____/ «__»____20__г.
подпись Ф.И.О.

МП

Итоговая оценка по практике⁴ _____

Руководитель практики от образовательной организации:

_____/_____/
подпись Ф.И.О.

«__»____20__ г.

⁴ Итоговая оценка по практике оформляется: отлично, хорошо, удовлетворительно, неудовлетворительно руководителем практики от колледжа.

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
«РЯЗАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РАДИОТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИМЕНИ В.Ф. УТКИНА»

Рязанский станкостроительный колледж РГРТУ

ОТЧЁТ
О ПРОХОЖДЕНИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

Студент: _____

Специальность _____

Модуль: _____

Группа: _____

Место практики _____

Начало практики: _____ г.

Окончание практики: _____ г.

Подпись студента _____

Руководитель практики от образовательной организации

_____ *подпись* _____ *расшифровка подписи*

«__» _____ 20__ г.

СОГЛАСОВАНО

Председатель цикловой комиссии

_____/_____

«__» _____ 20__ г.

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель учебно-производственной
практики и службы трудоустройства

_____/_____

«__» _____ 20__ г.

СОГЛАСОВАНО⁵

должность

_____/_____

подпись

Ф.И.О.

«__» _____ 20__ г.

М.П.

**ЗАДАНИЕ
ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ
(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

Студент: _____

Специальность: _____

Курс __, группа _____

Модуль: _____

Период прохождения практики: с _____ 20__ г. по _____ 20__ г.

Место прохождения практики: _____

Виды работ (из программы практики, модуля)	Содержание задания по виду работ
1. Разработка технологического процесса сборки узла или изделия машиностроительного цеха и оформление технологической документации сборки.	Разрабатывает технологическую документацию по сборке узлов или изделий.
2. Разработка управляющих программ на сборочных станках с применением CAD/CAM систем для сборки изделий.	Разрабатывает управляющие программы для автоматизированного сборочного оборудования.
3. Ознакомление с автоматизированным рабочим местом оператора сборочного станка. Реализация управляющей программы по сборке узлов или изделий	Реализует управляющие программы для автоматизированной сборки узлов или изделий на автоматизированном сборочном оборудовании.

⁵ При прохождении практики в профильной организации

КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ ПРАКТИКИ

1. Титульный лист
2. Задание по практике
3. Характеристика студента
4. Аттестационный лист
5. Содержание отчета студента
6. Дневник студента

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

Дата выдачи задания «__»_____20__г.

Дата сдачи отчета «__»_____20__г.

Студент _____ / _____ /
(подпись) (Ф.И.О.)

ХАРАКТЕРИСТИКА
НА СТУДЕНТА РССК «РГРТУ»

Студент: _____

Группа: _____

Специальность: _____,

проходивший(ая) производственную практику (по профилю специальности)

с _____ 20__ г. по _____ 20__ г.

Место прохождения практики: _____

Модуль: _____

За время прохождения практики зарекомендовал (а) себя

(производственная дисциплина, прилежание, внешний вид, проявление интереса к специальности, регулярность ведения дневника, индивидуальные особенности морально - волевые качества, честность, инициатива, уравновешенность, выдержка, и др.)

Освоил (а) профессиональные компетенции:

ПК 2.1 Планировать процесс выполнения своей работы в соответствии с производственными задачами по сборке узлов или изделий.

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.

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.

ПК 2.4 Осуществлять выполнение расчетов параметров процесса сборки узлов или изделий в соответствии с принятым технологическим процессом согласно нормативным требованиям, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.

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.

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.

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.

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.

ПК 2.9 Организовывать эксплуатацию технологических сборочных приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса сборки узлов или изделий согласно с требованиями технологической документации и реальными условиями технологического процесса.

ПК 2.10 Разрабатывать планировки участков сборочных цехов машиностроительных производств в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.

Освоил (а) общие компетенции:

ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.

ОК 02 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.

ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.

ОК 04 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.

ОК 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.

ОК 06 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.

ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.

ОК 08 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.

ОК 09 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 10 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

ОК 11 Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

(если не освоил ОК, указать, какие)

Выводы, рекомендации:

Руководитель практики от профильной организации: _____

должность

_____/_____/ «__» _____ 20__ г.
подпись Ф.И.О.

МП

**АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ
ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ
(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

Студент: _____,

обучающийся на ____ курсе по специальности:

прошел(ла) производственную практику по профессиональному модулю:

в объеме: _____ часов с _____ 20____ г. по _____
20____ г.

Место прохождения практики: _____

Виды и качество работ

Коды и наименования, формируемых ПК	Виды работ, выполненных студентами во время практики	Оценка выполнено/не выполнено ⁶
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.	Разрабатывает технологическую документацию 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	Разрабатывает управляющие программы 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	Реализует управляющие программы для автоматизированной сборки узлов или изделий на автоматизированном сборочном	_____

⁶ Оценка выполненных работ оформляется руководителем от профильной организации.

машиностроительных производств в соответствии с разработанной технологической документацией	оборудовании.	
---	---------------	--

Руководитель практики от профильной организации: _____
должность

_____/_____/ «__»____20__г.
подпись *Ф.И.О.*

МП

Итоговая оценка по практике⁷ _____

Руководитель практики от образовательной организации:

_____/_____/_____
подпись *Ф.И.О.*

«__»____20__ г.

⁷ Итоговая оценка по практике оформляется: отлично, хорошо, удовлетворительно, неудовлетворительно руководителем практики от колледжа.

(Титульный лист)

Рязанский станкостроительный колледж РГРТУ

**ДНЕВНИК ОБУЧАЮЩЕГОСЯ
ПРИ ПРОХОЖДЕНИИ ПРАКТИКИ**

Модуль: _____

Студент: _____

Специальность: _____

Курс _____, группа _____

Период прохождения практики с _____ 20__ г. по _____ 20__ г.

Место прохождения практики: _____

Руководитель практики от образовательной организации:

Руководитель практики от профильной организации:

УКАЗАНИЯ ПО ВЕДЕНИЮ ДНЕВНИКА

1 Дневник является документом, подтверждающим прохождение обучающимся учебной или производственной практики.

2 Дневник заполняется ежедневно со дня начала практики и подписывается руководителем практики от профильной организации.

3 Все записи в дневнике должны вестись чётко и аккуратно.

4 По окончании учебной или производственной практики обучающийся должен сдать дневник руководителю практики от образовательной организации.

5 Руководитель учебной или производственной практики от организации контролирует правильность ведения записей в дневнике.

6 Обучающиеся, не выполнившие без уважительной причины требования программы практики или получившие отрицательную оценку, до квалификационного экзамена по профессиональному модулю не допускаются.

Дневник студента

Дата	Содержание выполненных работ	Подпись руководителя от профильной организации

подпись

Ф.И.О. студента

Лист регистрации изменений

[illegible]

Оператор ЭДО ООО "Компания "Тензор"

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

ПОДПИСАНО

ФГБОУ ВО "РГРТУ", РГРТУ, Качковский Юрий Валентинович,
Заведующий методическим кабинетом

18.10.24 09:35
(MSK)

Простая подпись

ФГБОУ ВО "РГТУ", РГТУ, Савельева Ольга Викторовна,
Зам. директора РССК «РГТУ» по УР

18.10.24 11:11
(MSK)

Простая подпись

УТВЕРЖДЕНО

**ФГБОУ ВО "РГРТУ", РГРТУ, Цинарева Тамара Алтыбаевна,
Директор РССК «РГРТУ»**

18.10.24 11:13
(MSK)

Простая подпись