



КОМИТЕТ ПО ОБРАЗОВАНИЮ

Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Многофункциональный региональный центр прикладных квалификаций «Техникум энергомашиностроения и металлообработки»

ПРИНЯТО

Общим собранием
СПб ГБПОУ «МРЦПК «ТЭиМ»
Протокол от 25 февраля 2020 года № 4

УТВЕРЖДЕНО

приказом директора
СПб ГБПОУ «МРЦПК «ТЭиМ»
от 26 февраля 2020 года № 22



Директор
СПб ГБПОУ «МРЦПК «ТЭиМ»

В.А. Пшонко

ЛОКАЛЬНЫЙ АКТ № 48

П О Л О Ж Е Н И Е

об организации учебной и производственной практики обучающихся
Санкт-Петербургского государственного бюджетного
профессионального образовательного учреждения
«Многофункциональный региональный центр прикладных
квалификаций «Техникум энергомашиностроения и
металлообработки»

Санкт-Петербург
2020

1. Общие положения

1.1. Настоящее Положение разработано в соответствии с:

- Федеральным законом от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14.06.2013 № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществлении образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказом Министерства образования и науки РФ от 18.04.2013 г. № 291 «Об утверждении Положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования».

1.2. Положение регламентирует порядок организации учебной и производственной практики обучающихся осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования в Санкт-Петербургском государственном бюджетном профессиональном образовательном учреждении «Многофункциональный региональный центр прикладных квалификаций «Техникум энергомашиностроения и металлообработки», (далее – Техникум).

1.3. Учебная практика и производственная практика (далее – практика) обучающихся Техникума являются важнейшей составной частью профессиональной подготовки квалифицированных кадров рабочих и служащих (далее ППКРС), программы подготовки специалистов среднего звена (далее ППССЗ) и имеет целью комплексное освоение обучающимся всех видов профессиональной деятельности по профессии/специальности среднего профессионального образования (далее СПО), формирование общих и профессиональных компетенций, а также приобретение опыта практической работы обучающимися по профессии/специальности.

1.4. Виды производственной практики обучающихся Техникума зависят от реализуемых образовательных программ.

В Техникуме, реализующем программы среднего профессионального образования, проводятся:

- учебная практика по профессии/специальности;
- производственная практика по профессии/специальности.

При реализации ОПОП СПО по специальности производственная практика включает в себя следующие этапы: практика по профилю специальности и преддипломная практика.

Практика по профилю специальности направлена на формирование у обучающегося общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта и реализуется в рамках профессиональных модулей ОПОП СПО по каждому из видов профессиональной деятельности, предусмотренных ФГОС СПО по специальностям Техникума.

Преддипломная практика направлена на углубление первоначального практического опыта обучающегося, развитие общих и профессиональных компетенций, проверку его готовности

к самостоятельной трудовой деятельности, а также на подготовку к выполнению выпускной квалификационной (дипломной) работы.

1.5. Основной задачей учебной практики по профессии/специальности является закрепление первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей ППКРС и ППССЗ СПО по основным видам профессиональной деятельности для освоения рабочей профессии/специальности, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии/специальности и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии/специальности.

1.6. Практика имеет целью комплексное освоение обучающимися всех видов профессиональной деятельности по профессии/специальности среднего профессионального образования, формирование общих и профессиональных компетенций, а также приобретение необходимых умений и опыта практической работы по профессии/специальности.

2. Содержание и организация учебной и производственной практик

2.1. Содержание практики определяется требованиями к результатам обучения по каждому из модулей ППКРС и ППССЗ СПО в соответствии с ФГОС СПО, рабочими программами практики, разрабатываемыми и утверждаемыми Техникумом, реализующим ППКРС и ППССЗ СПО самостоятельно.

2.2. Учебная практика проводится в учебно-производственных мастерских, лабораториях и других подразделениях Техникума, и (или) в организациях и на предприятиях города на основе договоров (далее организация).

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения и (или) преподавателями дисциплин профессионального цикла (для специальностей).

2.3. Сроки проведения практики устанавливаются Техникумом в соответствии с ФГОС ППКРС и ППССЗ СПО, учебными планами.

2.4. Практика осуществляется путем чередования с теоретическими занятиями по дням при условии обеспечения связи между содержанием практики и результатами обучения в рамках модулей ППКРС и ППССЗ СПО по профессии/специальности.

2.5. Продолжительность рабочего дня обучающегося на учебной и производственной практике, вне зависимости от ее вида, определяется в соответствии с недельной учебной нагрузкой, предусмотренной учебным планом по профессии/специальности.

2.6. Для проведения учебной практики по профессии/специальности СПО в группе назначается руководитель из числа мастеров производственного обучения или преподаватель дисциплин профессионального цикла (для специальности). Руководитель учебной практики на группу назначается приказом директора техникума.

2.7. В период прохождения учебной практики обучающимся ведется дневник учебной практики. Дневник учебной практики заполняется непосредственно на уроке практики. После окончания практики руководитель практики выставляет оценки за урок практики в дневник учебной практики. Старший мастер, не реже 2-х раз в год, проверяет дневники учебной практики.

2.8. По окончании учебной практики мастер производственного обучения совместно с руководителем практики оформляет следующие документы:

- Аттестационный лист по учебной практике по каждому модулю
- Характеристика о прохождении учебной практики по каждому модулю
- Отчет о прохождении учебной практики по каждому модулю

2.9. Учебная практика завершается дифференцированным зачетом при условии положительного аттестационного листа по учебной практике освоения профессиональных и общих компетенций; при наличии положительной характеристики; представления дневника учебной практики и отчета об учебной практике.

2.10. Вне зависимости от вида производственной практики обучающиеся направляются на нее только после изучения ими соответствующих разделов учебных программ теоретического обучения профессии/специальности и усвоения навыков безопасного выполнения основных видов работ, предусмотренных программой учебной практики в учебных мастерских Техникума.

2.11. Содержание и объем работ, выполняемых обучающимися во время производственной практики, определяются в соответствии с учебными программами по профессии/специальности и зависят от конкретных условий, предоставляемых работодателем, которые отражаются в договоре между Техникумом и организациями.

2.12. Направление на производственную практику оформляется приказом директора Техникума с указанием руководителя практики от техникума, закрепление каждого обучающегося за организацией, а также сроков прохождения практики.

2.13. В организации и проведении практики участвуют Техникум и предприятия на основе договора на производственную практику обучающегося.

2.14. Техникум:

- планирует и утверждает в учебном плане все виды практики в соответствии с ППКРС и ППССЗ СПО, с учетом договоров с организациями;
- заключает договоры на организацию и проведение практики;
- разрабатывает и согласовывает с организациями программы практики, содержание и планируемые результаты практики;
- осуществляет руководство практикой;
- контролирует реализацию программы и условия проведения практики организациями, в том числе требования охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми;
- определяет совместно с организациями процедуру оценки общих и профессиональных компетенций, освоенных им, в ходе прохождения практики;
- формирует группы в случае применения групповых форм проведения практики;
- издаёт приказ о прохождении практики обучающимися;
- разрабатывает и согласовывает с организациями формы отчетности и оценочный материал прохождения практики.

2.15. Организации:

- заключают договоры на организацию и проведение практики;

- согласовывают программу практики, планируемые результаты практики, задание на практику;
- участвуют в определении процедуры оценки результатов освоения общих и профессиональных компетенций, полученных в период прохождения практики, а также оценке таких результатов;
- участвуют в формировании оценочного материала для оценки общих и профессиональных компетенций, освоенных обучающимися в период прохождения практики;
- издают приказ о прохождении практики обучающимися;
- предоставляют рабочие места практикантам, назначают руководителей практики, определяют наставников;
- обеспечивают безопасные условия прохождения практики обучающимися; отвечающие санитарным нормам и требованиям охраны труда;
- проводят инструктаж обучающихся по ознакомлению с требованиями охраны труда, техники, пожарной безопасности, а также правилами внутреннего трудового распорядка.

2.16. Обучающиеся, совмещающие обучение с трудовой деятельностью, вправе проходить учебную и производственную практики в организации по месту работы, в случаях если осуществляемая ими профессиональная деятельность соответствует целям и программам практики.

В период прохождения производственной практики обучающиеся могут зачисляться на вакантные должности, если работа соответствует требованиям программы производственной практики.

2.17. Обучающиеся, осваивающие ППКРС и ППССЗ СПО в период прохождения практики в организациях обязаны:

- выполнять задания, предусмотренные программами практики;
- соблюдать действующие в организациях правила внутреннего трудового распорядка;
- строго соблюдают требования охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности.

2.18. Организацию и руководство практикой осуществляют руководители практики от Техникума и от Организации.

Общее руководство и контроль практики от Техникума осуществляет заместитель директора по учебно-производственной работе.

Непосредственное руководство практикой учебной группы осуществляется мастером производственного обучения.

2.19. Результаты практики определяются программами практики, разрабатываемыми Техникумом.

По результатам практики руководителями практики от Техникума и от организации формируется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимися профессиональных и общих компетенций; характеристика на обучающегося; отчет о прохождении производственной практики.

2.20. Аттестация по итогам производственной практики проводится на основании результатов ее прохождения, подтверждаемых документами соответствующих организаций.

2.21 Производственная практика является завершающим этапом освоения профессионального модуля по виду профессиональной деятельности.

Производственная практика завершается дифференцированным зачетом при условии:

- положительного аттестационного листа по практике от Техникума и организации об уровне освоения профессиональных и общих компетенций по каждому модулю;
- при наличии положительной характеристики организации на обучающегося в период прохождения практики;
- представления дневника производственной практики
- предоставления отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

2.22. Оформленные документы по практике, а также дневник учебной и производственной практики формируют папку «Документация по практике».

2.23. Результаты прохождения практики представляются обучающимися в Техникум и учитываются при прохождении Государственной итоговой аттестации.

Обучающиеся, не прошедшие практику или получившие отрицательную оценку, не допускаются к прохождению Государственной итоговой аттестации.

2.24. Оплата труда обучающихся в период производственной практики осуществляется в порядке, предусмотренном законодательством Российской Федерации для организаций соответствующей отрасли, а также в соответствии с договорами, заключаемыми Техникумом и организациями независимо от их форм собственности.

Список приложений:

1. Дневник учебной практики (Приложение 1)
2. Задание нахождение производственной практики (Приложение 2)
3. Производственная характеристика о прохождении производственной практики (Приложение 3)
4. Производственная характеристика о прохождении учебной практики (Приложение 4)
5. Аттестационный лист по учебной практике (Приложение 5)
6. Аттестационный лист по производственной практике (Приложение 6)
7. Отчет о прохождении учебной практики (Приложение 7)
8. Отчет о прохождении производственной практики (Приложение 8)

Приложение 1

Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное общеобразовательное учреждение

«Многофункциональный региональный центр прикладных квалификаций «Техникум энергомашиностроения и металлообработки»

**ДНЕВНИК УЧЕТА
УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

Профессия: 15.01.25 Станочник (металлообработка)

Группа №62

Ахокас Сергей Юрьевич

№	Модуль/ Дата	Наименование содержания темы (уроков)	Кол-во часов	Оцен ка	Подпись мастера ц/о

Приложение 2

САНКТ-ПЕТЕРБУРГСКОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР
ПРИКЛАДНЫХ КВАЛИФИКАЦИЙ
«ТЕХНИКУМ ЭНЕРГОМАШИНОСТРОЕНИЯ И МЕТАЛЛООБРАБОТКИ»

**ЗАДАНИЕ
НА ПРОИЗВОДСТВЕННУЮ ПРАКТИКУ
НА ПРЕДПРИЯТИЯХ И ОРГАНИЗАЦИЯХ ГОРОДА
по профессии
09.01.03 Мастер по обработке цифровой информации**

ПМ.01 Ввод и обработка цифровой информации в объеме

Профессиональные компетенции	Виды работ /умения

ПМ.02 Хранение, передача и публикация цифровой информации

Профессиональные компетенции	Виды работ /умения

Руководитель практики от техникума _____ / _____ /

Подпись ответственного лица организации _____ / _____ /

МП

Приложение 3

СПБ ГБПОУ «Многофункциональный региональный центр прикладных квалификаций
«Техникум энергомашиностроения и металлообработки»

**ХАРАКТЕРИСТИКА
ПО ИТОГАМ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ. 01 Программное управление металлорежущими станками
профессия 15.01.25 Станочник (металлообработка)**

Отраженные в аттестационном листе профессиональные компетенции ПК.1.1, ПК.1.2, ПК.1.3, ПК.1.4 обучающимся _____ освоены.

(ФИО обучающегося)

В ходе прохождения производственной практики по ПМ.01 обучающийся _____ показал(а) следующие результаты по освоению общих компетенций:

(ФИО обучающегося)

ФГОС СПО	Показатель результата	Результат
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Проявлял(а) устойчивый интерес к профессии, своевременно и качественно выполнял(а) порученные задания	освоена <input type="checkbox"/> не освоена <input type="checkbox"/>
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Организовывал(а) собственную деятельность с учётом требований охраны труда и пожарной безопасности, в соответствии с целями поставленными руководителями.	освоена <input type="checkbox"/> не освоена <input type="checkbox"/>
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Планировал(а) свою работу, осуществлял(а) текущий и итоговый контроль, ответственно относился(лась) к своей работе. Выполненные задания соответствуют требованиям предприятия, условиям и рекомендациям по их выполнению.	освоена <input type="checkbox"/> не освоена <input type="checkbox"/>
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения задач.	При необходимости осуществлял(а) поиск информации.	освоена <input type="checkbox"/> не освоена <input type="checkbox"/>
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Использовал(а) информационно-коммуникационные технологии при выполнении рефератов, оформлении схем, отчётов.	освоена <input type="checkbox"/> не освоена <input type="checkbox"/>
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	При работе в команде, общении с коллегами, руководителями, клиентами – соблюдал(а) принципы толерантного отношения, соблюдал(а) правила внутреннего распорядка, трудовой дисциплины действующие в организации.	освоена <input type="checkbox"/> не освоена <input type="checkbox"/>

Дата « _____ » _____ 201__ г.

Руководитель практики от техникума _____ /Ф.И.О./

Подпись ответственного лица организации _____ /

МП

Приложение 4

СПБ ГБПОУ «Многофункциональный региональный центр прикладных квалификаций
«Техникум энергомашиностроения и металлообработки»

**ХАРАКТЕРИСТИКА
ПО ИТОГАМ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ. 01 Программное управление металлорежущими станками
профессия 15.01.25 Станочник (металлообработка)**

Отраженные в аттестационном листе профессиональные компетенции ПК.1.1, ПК.1.2, ПК.1.3, ПК.1.4 обучающимся _____ освоены.

(ФИО обучающегося)

В ходе прохождения учебной практики по ПМ.01 обучающийся _____ показал(а) следующие результаты по освоению общих компетенций:

ФГОС СПО	Показатель результата	Результат
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Проявлял(а) устойчивый интерес к профессии, своевременно и качественно выполнял(а) порученные задания	освоена <input type="checkbox"/> не освоена <input type="checkbox"/>
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Организовывал(а) собственную деятельность с учётом требований охраны труда и пожарной безопасности, в соответствии с целями поставленными руководителями.	освоена <input type="checkbox"/> не освоена <input type="checkbox"/>
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Планировал(а) свою работу, осуществлял(а) текущий и итоговый контроль, ответственно относился(лась) к своей работе. Выполненные задания соответствуют требованиям предприятия, условиям и рекомендациям по их выполнению.	освоена <input type="checkbox"/> не освоена <input type="checkbox"/>
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения задач.	При необходимости осуществлял(а) поиск информации.	освоена <input type="checkbox"/> не освоена <input type="checkbox"/>
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Использовал(а) информационно-коммуникационные технологии при выполнении рефератов, оформлении схем, отчётов.	освоена <input type="checkbox"/> не освоена <input type="checkbox"/>
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	При работе в команде, общении с коллегами, руководителями, клиентами – соблюдал(а) принципы толерантного отношения, соблюдал(а) правила внутреннего распорядка, трудовой дисциплины действующие в организации.	освоена <input type="checkbox"/> не освоена <input type="checkbox"/>

Заместитель директора по УПР _____ /Ф.И.О/

Старший мастер _____ /Ф.И.О/

Мастер производственного обучения _____ /Ф.И.О/

Мастер производственного обучения _____ /Ф.И.О/

Дата « _____ » _____ 201__ г.

Приложение 5

**СПб ГБПОУ «Многофункциональный региональный центр прикладных квалификаций
«Техникум энергомашиностроения и металлообработки»**

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

обучающийся группы ____ по профессии 15.01.25 Станочник (металлообработка) прошел учебную практику по профессиональному модулю ПМ.01 Программное управление металлорежущими станками в объеме ____ часов с «__» ____ 20__ г. по «__» ____ 20__ г. в мастерских образовательного учреждения **СПб ГБПОУ «МРЦПК «Техникум энергомашиностроения и металлообработки»**

Умения и первоначальный практический опыт	Уровень освоения умений и первоначального практического опыта. Высокий уровень – 5 (отлично) Выше среднего уровня - 4 (хорошо) Средний уровень- 3 (удовлетвор.) «+» или «v»
<u>Умение:</u> определять режим резания по справочнику и паспорту станка	Высокий уровень <input type="checkbox"/> Выше среднего уровня <input type="checkbox"/> Средний уровень <input type="checkbox"/>
<u>Умение:</u> оформлять техническую документацию	Высокий уровень <input type="checkbox"/> Выше среднего уровня <input type="checkbox"/> Средний уровень <input type="checkbox"/>
<u>Умение:</u> рассчитывать режимы резания по формулам, находить требования к режимам по справочникам при разных видах обработки	Высокий уровень <input type="checkbox"/> Выше среднего уровня <input type="checkbox"/> Средний уровень <input type="checkbox"/>
<u>Умение:</u> составлять технологический процесс обработки деталей, изделий на металлорежущих станках	Высокий уровень <input type="checkbox"/> Выше среднего уровня <input type="checkbox"/> Средний уровень <input type="checkbox"/>
<u>Умение:</u> выполнять процесс обработки с пульта управления деталей по квалитетам на станках с программным управлением	Высокий уровень <input type="checkbox"/> Выше среднего уровня <input type="checkbox"/> Средний уровень <input type="checkbox"/>
<u>Умение:</u> устанавливать и выполнять съем деталей после обработки	Высокий уровень <input type="checkbox"/> Выше среднего уровня <input type="checkbox"/> Средний уровень <input type="checkbox"/>
<u>Умение:</u> выполнять контроль выхода инструмента в исходную точку и его корректировку	Высокий уровень <input type="checkbox"/> Выше среднего уровня <input type="checkbox"/> Средний уровень <input type="checkbox"/>

<u>Умение:</u> выполнять замену блоков с инструментом	Высокий уровень <input type="checkbox"/>
	Выше среднего уровня <input type="checkbox"/>
	Средний уровень <input type="checkbox"/>
<u>Умение:</u> выполнять установку инструмента в инструментальные блоки	Высокий уровень <input type="checkbox"/>
	Выше среднего уровня <input type="checkbox"/>
	Средний уровень <input type="checkbox"/>
<u>Умение:</u> выполнять наблюдение за работой систем обслуживаемых станков по показаниям цифровых табло и сигнальных ламп	Высокий уровень <input type="checkbox"/>
	Выше среднего уровня <input type="checkbox"/>
	Средний уровень <input type="checkbox"/>
<u>Умение:</u> выполнять обслуживание многоцелевых станков с числовым программным управлением (ЧПУ) и манипуляторов (роботов) для механической подачи заготовок на рабочее место	Высокий уровень <input type="checkbox"/>
	Выше среднего уровня <input type="checkbox"/>
	Средний уровень <input type="checkbox"/>
<u>Умение:</u> управлять группой станков с программным управлением	Высокий уровень <input type="checkbox"/>
	Выше среднего уровня <input type="checkbox"/>
	Средний уровень <input type="checkbox"/>
<u>Умение:</u> устранять мелкие неполадки в работе инструмента и приспособлений	Высокий уровень <input type="checkbox"/>
	Выше среднего уровня <input type="checkbox"/>
	Средний уровень <input type="checkbox"/>
<u>Первоначальный практический опыт:</u> обработки деталей на металлорежущих станках с программным управлением (по обработке наружного контура на двухкоординатных токарных станках)	Высокий уровень <input type="checkbox"/>
	Выше среднего уровня <input type="checkbox"/>
	Средний уровень <input type="checkbox"/>
<u>Первоначальный практический опыт:</u> токарной обработки винтов, втулок цилиндрических, гаек, упоров, фланцев, колец, ручек	Высокий уровень <input type="checkbox"/>
	Выше среднего уровня <input type="checkbox"/>
	Средний уровень <input type="checkbox"/>
<u>Первоначальный практический опыт:</u> фрезерования наружного и внутреннего контура, ребер по торцу на трех координатных станках кронштейнов, фитингов, коробок, крышек, кожухов, муфт, фланцев фасонных деталей со стыковыми и опорными плоскостями, расположенными под разными углами, с ребрами и отверстиями для крепления, фасонного контура растачивания	Высокий уровень <input type="checkbox"/>
	Выше среднего уровня <input type="checkbox"/>
	Средний уровень <input type="checkbox"/>
<u>Первоначальный практический опыт:</u> сверления, цекования, зенкования, нарезания резьбы в отверстиях сквозных и глухих	Высокий уровень <input type="checkbox"/>
	Выше среднего уровня <input type="checkbox"/>
	Средний уровень <input type="checkbox"/>
<u>Первоначальный практический опыт:</u> вырубки прямоугольных и круглых окон в трубах	Высокий уровень <input type="checkbox"/>
	Выше среднего уровня <input type="checkbox"/>
	Средний уровень <input type="checkbox"/>

Первоначальный практический опыт: сверления, растачивания, цекования, зенкования сквозных и глухих отверстий, имеющих координаты в деталях средних и крупных габаритов из пресованных профилей, горячештампованных заготовок незамкнутого или кольцевого контура из различных металлов	Высокий уровень <input type="checkbox"/> Выше среднего уровня <input type="checkbox"/> Средний уровень <input type="checkbox"/>
Первоначальный практический опыт: обработки торцовых поверхностей, гладких и ступенчатых отверстий и плоскостей	Высокий уровень <input type="checkbox"/> Выше среднего уровня <input type="checkbox"/> Средний уровень <input type="checkbox"/>
Первоначальный практический опыт: обработки наружных и внутренних контуров на трехкоординатных токарных станках сложно пространственных деталей	Высокий уровень <input type="checkbox"/> Выше среднего уровня <input type="checkbox"/> Средний уровень <input type="checkbox"/>
Первоначальный практический опыт: обработки наружного и внутреннего контура на токарно-револьверных станках	Высокий уровень <input type="checkbox"/> Выше среднего уровня <input type="checkbox"/> Средний уровень <input type="checkbox"/>
Первоначальный практический опыт: обработки с двух сторон за две операции дисков компрессоров и турбин, обработки на карусельных станках, обработки на расточных станках	Высокий уровень <input type="checkbox"/> Выше среднего уровня <input type="checkbox"/> Средний уровень <input type="checkbox"/>
Первоначальный практический опыт: подналадки отдельных узлов и механизмов в процессе работы	Высокий уровень <input type="checkbox"/> Выше среднего уровня <input type="checkbox"/> Средний уровень <input type="checkbox"/>
Первоначальный практический опыт: технического обслуживания станков с числовым программным управлением и манипуляторов (роботов)	Высокий уровень <input type="checkbox"/> Выше среднего уровня <input type="checkbox"/> Средний уровень <input type="checkbox"/>
Первоначальный практический опыт: проверки качества обработки поверхности деталей	Высокий уровень <input type="checkbox"/> Выше среднего уровня <input type="checkbox"/> Средний уровень <input type="checkbox"/>

Заместитель директора по УПР _____ /Ф.И.О/

Старший мастер _____ /Ф.И.О/

Мастер производственного обучения _____ /Ф.И.О/

Дата « ____ » _____ 20 ____ г.

Приложение 6

**СПБ ГБПОУ «Многофункциональный региональный центр прикладных квалификаций
«Техникум энергомашиностроения и металлообработки»**

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

обучающийся группы _____ по профессии **15.01.25 Станочник (металлообработка)** прошел(ла) производственную практику по профессиональному модулю **ПМ.01 Программное управление металлорежущими станками** в объеме _____ часов с «__» _____ 20__ г. по «__» _____ 20__ г.. на предприятии (в организации) _____

**Результат освоения профессиональных компетенций
во время прохождения производственной практики**

№ п/п	Профессиональные компетенции	Результат
ПК 1.1.	Осуществлять обработку деталей на станках с программным управлением с использованием пульта управления.	освоена <input type="checkbox"/> не освоена <input type="checkbox"/>
ПК 1.2.	Выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы.	освоена <input type="checkbox"/> не освоена <input type="checkbox"/>
ПК 1.3.	Осуществлять техническое обслуживание станков с числовым программным управлением и манипуляторов (роботов).	освоена <input type="checkbox"/> не освоена <input type="checkbox"/>
ПК 1.4.	Проверять качество обработки поверхности деталей.	освоена <input type="checkbox"/> не освоена <input type="checkbox"/>

По итогам производственной практики по профессиональному модулю **ПМ.01 Программное управление металлорежущими станками** рекомендована отметка _____
(_____)

Руководитель практики от техникума _____ /Ф.И.О/

Ответственное лицо организации _____ / _____ /

МП

Дата «__» _____ 20__ г.

Приложение 7

**ОТЧЁТ
О ПРОХОЖДЕНИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

наименование модуля

Я, _____

обучающий(ая)ся группы _____ по профессии _____

Проходил(а) учебную практику _____

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

Во время учебной практики я выполнял(ла) следующие работы:

Во время учебной практики я хорошо смог(ла) выполнить:

Во время учебной практики у меня возникали проблемы при выполнении следующих работ:

Мое впечатление о практике:

Дневник с перечнем выполненных мною работ прилагается.

Обучающий(ая)ся _____ (подпись) / _____ /

«__» _____ 20__ г

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора по УПР _____ /Ф.И.О./

Приложение 8

**ОТЧЁТ
О ПРОХОЖДЕНИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

наименование модуля

Я, _____

обучающий(ая)ся группы _____ по профессии _____

Проходил(а) производственную практику на предприятии (в организации) _____

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

Краткая характеристика предприятия:

Во время производственной практики я выполнял(ла) следующие работы:

Во время производственной практики я работал(а) на следующем оборудовании:

Дневник с перечнем выполненных мною работ прилагается.

Обучающий(ая)ся _____ (подпись) / _____ /

«__» _____ 20__ г.

Ответственное лицо организации _____ / _____ /

МП

Дата «__» _____ 20__ г.