



**Министерство образования и науки Самарской области
государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Самарской области
«ТОЛЬЯТТИНСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ»**

**УТВЕРЖДАЮ
Директор ГАПОУ СО «ТМК»
от 22.05.2023 № 311**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ (ПО ПРОФИЛЮ
СПЕЦИАЛЬНОСТИ) ПРАКТИК**

**ПМ 04 Выполнение работ по профессии рабочего
14989 Наладчик станков и манипуляторов с программным управлением
основной профессиональной образовательной программы
по специальности среднего профессионального образования**

15.02.08 Технология машиностроения

Тольятти, 2023

ОДОБРЕНО

Методической комиссией

специальности *15.02.08*

Технология машиностроения

Протокол от 12.05.2023 № 10

Председатель МК

_____ / Г.В. Дунцова

Составитель:

Дунцова Г.В., преподаватель ГАПОУ СО ТМК

Племянникова Э.А., преподаватель ГАПОУ СО ТМК

Рабочая программа учебной и производственной (по профилю специальности) практик разработана на основе Федерального государственного стандарта среднего профессионального образования по специальности *15.02.08 Технология машиностроения*, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от «18» апреля 2014г. № 350.

Содержание программы реализуется в процессе освоения обучающимися программы подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ) по специальности *15.02.08 Технология машиностроения* в соответствии с требованиями ФГОС СПО.

Рабочая программа разработана с учетом требований профессионального стандарта «Наладчик обрабатывающих центров с числовым программным управлением», утвержденным приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «13» марта 2017г. №265н,,

Содержание

1.	Паспорт программы учебной и производственной (по профилю специальности) практик	3
2.	Программы практик	00
3.	Место и условия реализации программы учебной и производственной (по профилю специальности) практик	00
4.	Контроль и оценка результатов учебной и производственной (по профилю специальности) практик	00
	Лист актуализации рабочей программы	00

1 Паспорт программы учебной и производственной (по профилю специальности) практик

1.1 Область применения программы

Рабочая программа учебной и производственной (по профилю специальности) практик – является компонентом основной профессиональной образовательной программы по специальности *15.02.08 Технология машиностроения*, в составе профессионального модуля ПМ 04 Выполнение работ по профессии рабочего 14989 Наладчик станков и манипуляторов с программный управлением, реализуемая в рамках практической подготовки обучающихся по программе ППССЗ.

1.2 Цели и задачи учебной практики

Цель:

Формирование умений и приобретение первоначального практического опыта обучающимися в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Задачи:

1. Формирование умений:

- устанавливать и выверять приспособления на станках с ЧПУ в соответствии с технологической документацией
- контролировать положение приспособления, установленного на станок с ЧПУ
- выполнять и контролировать точность наладки приспособления на токарном станке с ЧПУ для изготовления простых деталей типа тел вращения
- выбирать режущий инструмент в соответствии с технологической документацией
- устанавливать, выверять и закреплять режущие инструменты на токарном станке с ЧПУ
- производить наладку режущего инструмента на токарном станке с ЧПУ для изготовления простых деталей
- устанавливать координаты "плавающего нуля" токарного станка с ЧПУ для изготовления простых деталей типа тел вращения
- устанавливать точку "смены инструмента" токарного станка с ЧПУ для изготовления простых деталей типа тел вращения (при необходимости)
- осуществлять контроль согласованности работы всех элементов токарного станка с ЧПУ для изготовления простых деталей типа тел вращения
- вводить программу в стойку токарного станка с ЧПУ для изготовления простых деталей типа тел вращения (при необходимости)

С учетом требований регионального рынка труда в рамках овладения указанным видом профессиональной деятельности должен **уметь:**

- поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда
- производить текущую подналадку токарного и фрезерного станка.
- читать и применять техническую документацию при выполнении работ
- проверять соответствие заготовок требованиям технической документации (карты)
- выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров

- выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент
- определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
- воспроизводить заданный технологический маршрут обработки простых деталей
- предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
- производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
- использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при выполнении работ
- соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ

С учетом требований WS обучающийся в рамках овладения указанным видом профессиональной деятельности должен **уметь:**

- чтение чертежа и технического задания;
- правильно установить и настроить всю требуемую оснастку для изготовления данной детали;
- обработка, проверка и поддержание точности размеров в пределах погрешностей;
- заполнять карты наладки и операционные карты;
- создание программы в ручную или при помощи интегрированной CAD/CAM системы;
- верификация управляющей программы для станка с ЧПУ в среде NC- симулятора

2. Приобретение первоначального практического опыта для последующего освоения общих и профессиональных компетенций по избранной специальности:

- установка, выверка и наладка приспособления в соответствии с технологической документацией для изготовления простых деталей на станках с ЧПУ;
- контроль точности наладки приспособления для изготовления простых деталей на станках с ЧПУ;
- выбор режущего инструмента по технологической документации для изготовления простых деталей на токарном станке с ЧПУ;
- установка режущего инструмента на токарном станке с ЧПУ;
- осуществление контроля положения режущего инструмента на токарном станке с ЧПУ;
- выбора основных опорных точек токарного станка с ЧПУ, для изготовления простых деталей типа тел вращения;
- проверки возможности использования набора инструментов совместно с установленным приспособлением;
- ввода и отладки управляющей программы (УП) на холостом ходу;
- контроля согласованности работы всех элементов токарного станка с ЧПУ для изготовления простых деталей типа тел вращения;
- проверки точности наладки приспособления токарного станка с ЧПУ для изготовления простых деталей типа тел вращения;
- проверки точности наладки комплекта инструментов токарного станка с ЧПУ для изготовления простых деталей типа тел вращения;

- корректировка работы токарного станка с ЧПУ;
- изготовление пробной простой детали типа тела вращения;
- подналадка станка во время изготовления пробной детали типа тела вращения.

С учетом требований регионального рынка труда в рамках овладения указанным видом профессиональной деятельности должен **иметь практический опыт:**

- анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых деталей на металлорежущих станках;
- подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых деталей на металлорежущих станках токарной и фрезерной группы;
- ведение технологического процесса токарной и фрезерной обработки простых деталей в соответствии с технической документацией;
- контроль качества обработки простых заготовок, деталей на металлорежущих станках

1.3 Цели и задачи производственной практики (по профилю специальности)

Цель: Формирование общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта обучающимися в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Задачи:

Формирование общих и профессиональных компетенций по специальности 15.02.08

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 установку и наладку приспособления, инструмента для изготовления деталей на металлообрабатывающих станках и станках с ЧПУ.

ПК 4.2 Выполнение наладки и подналадки отдельных узлов и механизмов в процессе работы на металлообрабатывающих станках и станках с ЧПУ.

ПК 4.3 Выполнять обработку пробной простой детали типа тела вращения

Приобретение практического опыта:

ПО₁ Установка, выверка и наладка приспособления в соответствии с технологической документацией для изготовления простых деталей на станках с ЧПУ.

ПО₂ Контроль точности наладки приспособления для изготовления простых деталей на станках с ЧПУ.

ПО₃ Выбор режущего инструмента по технологической документации для изготовления простых деталей на токарном станке с ЧПУ.

ПО₄ Установка режущего инструмента на токарном станке с ЧПУ

ПО₅ Осуществление контроля положения режущего инструмента на токарном станке с ЧПУ

ПО₆ Выбор основных опорных точек токарного станка с ЧПУ, для изготовления простых деталей типа тел вращения

ПО₇ Проверки возможности использования набора инструментов совместно с установленным приспособлением

ПО₈ Ввода и отладки управляющей программы (УП) на холостом ходу

ПО₉

Контроля согласованности работы всех элементов токарного станка с ЧПУ для изготовления простых деталей типа тел вращения

ПО₁₀ Проверки точности наладки приспособления токарного станка с ЧПУ для изготовления простых деталей типа тел вращения

ПО₁₁ Проверки точности наладки комплекта инструментов токарного станка с ЧПУ для изготовления простых деталей типа тел вращения

ПО₁₂ Корректировка работы токарного станка с ЧПУ

ПО₁₃ Изготовление пробной простой детали типа тела вращения

ПО₁₄ Подналадка станка во время изготовления пробной детали типа тела вращения.

С учетом требований регионального рынка труда в рамках овладения указанным видом профессиональной деятельности должен **иметь практический опыт:**

ПОВ₁ Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых деталей на металлорежущих станках

ПОВ₂ Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых деталей на металлорежущих станках токарной и фрезерной группы

ПОВ₃ Ведение технологического процесса токарной и фрезерной обработки простых деталей в соответствии с технической документацией

ПОВ₄ Контроль качества обработки простых заготовок, деталей на металлорежущих станках

1.4 Формы контроля:

учебная практика – дифференцированный зачет;

производственная практика (по профилю специальности) - дифференцированный зачет.

1.5 Объем и продолжительность учебной и производственной практик (по профилю специальности)

Всего 504 часов (14 недель), в том числе:

- учебная практика 216 часов (6 недель);

- производственная практика 288 часов (8 недель);

2. Программы практик

Таблица 1- Программа учебной практики

Коды формируемых ОК, ПК	Отрабатываемые умения, первоначальный практический опыт	Виды работ	Объем часов
ОК 1-9 ПК 4.1	<p>Умения: Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда; Читать и применять техническую документацию при выполнении работ; Проверять соответствие заготовок требованиям технической документации (карты); Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров; Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент; Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка</p>	<p>Организация и подготовка рабочего места. Чтение чертежей Наладка отдельных простых и средней сложности узлов под руководством мастера п/о. Выбор оснастки, режущего и измерительного инструмента.</p>	
	<p>Практический опыт: Организация и подготовка рабочего места. Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых деталей на металлорежущих станках токарной и фрезерной</p>	Организация и подготовка рабочего места.	

	<p>группы</p> <p>Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых деталей на металлорежущих станках</p>		
<p>ОК 1-9</p> <p>ПК 4.2</p>	<p>Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ;</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ;</p>	<p>1. Подготовка и настройка оборудования.</p> <p>2. Подналадка отдельных простых и средней сложности узлов под руководством мастера п/о. Замена пластин режущих инструментов.</p> <p>3. Корректировка размерной привязки режущего инструмента, управляющей программы (УП)</p> <p>4. Выполнение наблюдения за работой систем обслуживаемых станков по показаниям буквенных, цифровых табло и сигнальных ламп. Контроль за уровнем смазки и СОЖ.</p>	
<p>ОК 1-9</p> <p>ПК 4.3</p>	<p>Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ;</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при выполнении работ;</p> <p>Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом;</p> <p>Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки простых деталей</p>	<p>1. Выполнять обработку деталей на токарных станках</p> <p>2. Выполнять обработку деталей на фрезерных станках</p> <p>3. Обработка простой детали наружного и внутреннего контура на 2-х координатных токарных станках с ЧПУ.</p> <p>4. Производить контроль обработанных поверхностей простых деталей на металлорежущих станках</p> <p>5. Производить контроль качества обработанных поверхностей детали в соответствии с технической документацией</p>	
	<p>Ведение технологического процесса токарной и фрезерной обработки простых деталей в соответствии с технической документацией</p>		

	Контроль качества обработки простых заготовок, деталей на металлорежущих станках		

Таблица 2- Программа производственной практики (по профилю специальности)

Коды формируемых ОК, ПК	Формируемый практический опыт	Виды работ	Объем часов 288
ПК 4.1-ПК 4.5 ОК 1- ОК 9	ПО1 Установка, выверка и наладка приспособлений в соответствии с технологической документацией для изготовления простых деталей на станках с ЧПУ ПО2 Контроль точности наладки приспособления для изготовления простых деталей на станках с ЧПУ. ПО3 Выбор режущего инструмента по технологической документации для изготовления простых деталей на токарном станке с ЧПУ. ПО4 Установка режущего инструмента на токарном станке с ЧПУ. ПО5 Осуществление контроля положения режущего инструмента на токарном станке с ЧПУ ПО6 Выбор основных опорных точек токарного станка с ЧПУ, для изготовления простых деталей типа тел вращения. ПО7 Проверка возможности использования набора инструментов совместно с	Ознакомление с оборудованием, оснасткой, режущим, измерительным инструментом и рабочим местом.	18
		Настройка оборудования и оснастки для изготовления деталей согласно техническим требованиям чертежа	18
		Выполнять обработку заготовок, деталей на токарных станках с точностью размеров по 14-11 качеству.	18
		Выполнять обработку заготовок, деталей на фрезерных станках с точностью размеров по 14-11 качеству	24
		Устанавливать, выверять и выполнять наладку приспособления в соответствии с технической документации для изготовления простых деталей на станках с ЧПУ.	18
		Осуществлять контроль точности наладки приспособления для изготовления простых деталей на станках с ЧПУ.	24
		Выбирать режущий инструмент по технологической документации для изготовления простых деталей на токарном станке с ЧПУ.	24
		Выполнять установку режущего инструмента на токарном станке с ЧПУ..	24
		Осуществлять контроль положения режущего инструмента на токарном станке с ЧПУ.	18
		Проверка точности наладки комплекта инструментов токарного станка с ЧПУ для изготовления простых деталей типа тела вращения.	18
		Выполнять наладку и подналадку отдельных узлов и механизмов в	24

	<p>установленным приспособлением.</p> <p>ПО8 Ввод и отладка управляющей программы (УП) на холостом ходу.</p> <p>ПО9 Контроля согласованности работ всех элементов токарного станка с ЧПУ для изготовления простых деталей типа тел вращения.</p> <p>ПО10 Проверка точности наладки приспособления токарного станка с ЧПУ для изготовления простых деталей типа тел вращения.</p>	процессе работы на токарном станке с ЧПУ.	
		Выполнять обработку пробной простой детали типа тела вращения.	18
		Корректировка работы токарного станка с ЧПУ.	18
		Выполнять контроль параметров простых деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов в соответствии с технической документацией.	18

3 Место и условия реализации программы учебной и производственной /производственной (по профилю специальности) практик

3.1. Место проведения практики

(ВНИМАНИЕ! при реализации практики в Учреждении)

Учебная практика проводится **Наименование** мастерской/цеха/лаборатории, оснащенной(ого) специальным оборудованием.

Оборудование, необходимое для реализации программы практики (станки, тренажеры, симуляторы и т.д.):

- **Наименование;**
- **Наименование;**
-;

Инструменты и приспособления:

- **Наименование;**
- **Наименование;**
-;

Средства обучения (инструктивные/технологические карты, технические средства обучения):

- **Наименование;**
- **Наименование;**
-;

Производственная практика проводится в профильной организации, осуществляющей деятельность по профилю соответствующей образовательной программы, *в том числе в структурном подразделении профильной организации*, предназначенном для проведения практической подготовки, на основании договора, заключаемого между Учреждением и профильной организацией.

Производственная/производственная (по профилю специальности) практика проводится в профильной организации, осуществляющей деятельность по профилю соответствующей образовательной программы, *в том числе в структурном подразделении профильной организации*, предназначенном для проведения практической подготовки, на основании договора, заключаемого между Учреждением и профильной организацией

3.2 Условия реализации практик

Руководителем практической подготовки от Учреждения назначается педагогический работник, который:

- обеспечивает организацию образовательной деятельности в форме практической подготовки при реализации практик;

- организует участие обучающихся в выполнении определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью;

- оказывает методическую помощь обучающимся при выполнении определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью;

- несет ответственность **совместно с ответственным работником профильной организации** ***(ВНИМАНИЕ! при реализации практики в профильной организации)*** за реализацию практики в форме практической подготовки, за жизнь и здоровье обучающихся и работников Учреждения, соблюдение ими правил противопожарной безопасности, правил охраны труда, техники безопасности и санитарно-эпидемиологических правил и гигиенических нормативов.

При проведении практики в профильной организации, назначается ответственное лицо, соответствующее требованиям трудового законодательства Российской Федерации о допуске к педагогической деятельности, из числа работников профильной организации, которое обеспечивает организацию реализации практики в форме практической подготовки со стороны профильной организации. *(ВНИМАНИЕ! при реализации практики в профильной организации)*****

4. Контроль и оценка результатов практики

Формами текущего контроля результатов прохождения учебной и производственной/**производственной (по профилю специальности)** практики являются:

- ежедневный контроль посещаемости практики (с отметкой в журнале учета занятий учебной и производственной практики);
- контроль качества выполнения видов работ на практике (с отметкой в журнале учета занятий учебной и производственной практики).

Формой промежуточной аттестации по учебной и производственной/**производственной (по профилю специальности)** практике является дифференцированный зачет.

Учебная практика, производственная практика/**производственная практика (по профилю специальности)** аттестуется в последний день практики.

Оценка качества прохождения учебной, а также производственной/**производственная практика (по профилю специальности)** практики складывается из:

- результатов текущего контроля успеваемости;
- уровня освоения компетенций и оценки по результатам практики (на основании аттестационного листа).

Аттестационный лист формируется руководителем практической подготовки по окончании и учебной, и производственной/**производственная практика (по профилю специальности)** практики. (Приложение А)

Общая оценка по текущему контролю успеваемости определяется следующим образом выбрать один из вариантов или предоставить свой!!!

	Вариант 1	Вариант 2
5 «отлично»	Все оценки «4» и «5», не менее 50% оценок «5»	Все работы сданы, среднее арифметическое всех оценок не менее 4,6 балла
4 «хорошо»	Нет, работ, оцененных на «2», не менее 50% оценок «4» и «5»	Все работы сданы, среднее арифметическое всех оценок от 3,6 баллов до 4,6 баллов
3 «удовлетворительно»	Нет работ, оцененных «2», менее 50% оценок «3» «4»	Не более 2 несданных работ, среднее арифметическое всех оценок от 2,6 до 3,6 баллов
2 «неудовлетворительно»	Присутствует хотя бы 1 оценка «2»	Не сданы 3 и более работ, среднее арифметическое

		оценок менее 2,6 балла.
--	--	-------------------------

Критерии оценки дифференцированного зачета определяются следующим образом

Результат промежуточной аттестации	Критерии оценивания
5 «отлично»	Оценка аттестационного листа и текущего контроля «4» и «5», не менее 50% оценок «5»
4 «хорошо»	Оценка аттестационного листа и текущего контроля «3», «4» или «5», не менее 50% оценок «4» и «5»
3 «удовлетворительно»	Аттестационный лист и текущий контроль оценены «3»
2 «неудовлетворительно»	Аттестационный лист и текущий контроль оценены «2»

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ

Фамилия Имя Отчество

обучающийся **0** курса государственного автономного профессионального образовательного учреждения Самарской области «Тольяттинский машиностроительный колледж» специальности/профессии **00.00.00** **Название специальности/профессии**, прошёл учебную практику **Наименование модуля** в объеме **000** часов с **00.00.2000** г. по **00.00.2000** г.

За время прохождения учебной практики обучающийся подготовлен к формированию общих и профессиональных компетенции:

Код компетенции	Наименование компетенции	Подготовлен/не подготовлен
ОК 00		
ОК 0n		
ПК 0.1		
ПК 0.2.		
ПК 0.n.		

Оценка по результатам учебной практики:

неудовлетворительно)

(отлично, хорошо, удовлетворительно,

Руководитель практической подготовки

МП

Подпись

Расшифровка подписи

Шаблон аттестационного листа по производственной практике при реализации в Учреждении

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ

Фамилия Имя Отчество

Обучающийся **0** курса государственного автономного профессионального образовательного учреждения Самарской области «Тольяттинский машиностроительный колледж» специальности/профессии **00.00.00** **Название специальности/профессии**, прошёл производственную/производственную (по профилю специальности) практику **Наименование модуля** в объеме **000** часов с **00.00.2000** г. по **00.00.2000** г.

За время производственной/производственной (по профилю специальности) практики обучающийся выполнил следующие виды работ:

№	Виды работ	Качество выполненных работ (отлично, хорошо, удовлетворительно, неудовлетворительно)
1		
2		
...		
n		

За время прохождения производственной/ производственной (по профилю специальности) практики обучающийся сформировал общие и профессиональные компетенции:

Код компетенции	Наименование компетенции	Сформировал/ не сформировал
ОК 00		
ОК 0n		
ПК 0.1		
ПК 0.2.		
ПК 0.n.		

Оценка по результатам производственной (по профилю специальности)/
производственной практики _____

(отлично, хорошо, удовлетворительно, неудовлетворительно)

Руководитель практической подготовки _____

Подпись

Расшифровка подписи

«___» _____ 20___ г.

М.П.

**Шаблон аттестационного листа по производственной практике
при реализации в профильной организации**

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ

Фамилия Имя Отчество

Обучающийся 0 курса государственного автономного профессионального образовательного учреждения Самарской области «Тольяттинский машиностроительный колледж» специальности/профессии 00.00.00 **Название специальности/профессии**, прошёл производственную/производственную (по профилю специальности) практику **Наименование модуля** в объеме 000 часов с 00.00.2000 г. по 00.00.2000 г.

В

наименование профильной организации с указанием организационно-правовой формы

За время производственной/производственной (по профилю специальности) практики обучающийся выполнил следующие виды работ:

№	Виды работ	Качество выполненных работ (отлично, хорошо, удовлетворительно, неудовлетворительно)
1		
2		
...		
n		

За время прохождения производственной/производственной (по профилю специальности) практики обучающийся сформировал общие и профессиональные компетенции:

Код компетенции	Наименование компетенции	Сформировал/не сформировал
ОК 00		
ОК 0n		
ПК 0.1		
ПК 0.2.		
ПК 0.n.		

Оценка по результатам производственной (по профилю специальности)/

производственной практики

неудовлетворительно)

Руководитель практической подготовки
от профильной организации

«____» _____ 20____ г.

М.П.

(отлично, хорошо, удовлетворительно,

Подпись

Расшифровка подписи

Лист актуализации рабочей программы

Дата актуализа ции	Результаты актуализации	Фамилия И.О. и подпись лица, ответственного за актуализацию