

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области



Государственное автономное профессиональное
образовательное учреждение Свердловской области
«Екатеринбургский техникум «Автоматика»

ДНЕВНИК ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ

Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Профессия:

15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков

Квалификация: Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков

Направленность образовательной программы:

станочник широкого профиля – оператор станков с программным
управлением (фрезерные работы)

Очная форма - обучения

Срок обучения 1 год 10 месяцев

Ф.И.О. студента

Группа _____

Екатеринбург

Памятка по заполнению дневника прохождения практики

Дневник прохождения практики (далее дневник) является документом, необходимым для прохождения аттестации по программам профессиональных модулей: ПМ.01 Изготовление различных деталей на токарных станках; ПМ.02 Изготовление различных деталей на фрезерных станках; ПМ.03 Наладка оборудования и изготовление различных деталей на токарных станках с программным управлением.

В пункте 1 дневника указывается информация о прохождении всех видов практики (учебной, производственной), входящих в программу ПМ согласно рабочему учебному плану на протяжении срока освоения основной профессиональной образовательной программы (ОПОП).

1.1. наименование ПМ (полное название в соответствии с ФГОС);

1.2. количество часов учебной и производственной практики по учебному плану;

1.3. место прохождения практики (полное название предприятия (организации) места прохождения практики);

В пункт 2. заносится информация о содержании практики и видах работ.

В пункте 3. Содержание дневника включает в себя:

- дату выполнения работ;

- краткое описание содержания выполненной работы в данном подразделении;

- подпись представителя работодателя, контролирующего выполнение студентом работ при прохождении практики.

Если программой ПМ предусмотрены оба вида практик в предприятии (организации), то в первой строке таблицы делается запись «Учебная практика», а в строке, следующей за последней записью по учебной практике, делается запись «Производственная практика» и все последующие строки таблицы заполняются аналогично.

4. По окончании практики по каждому модулю обучающийся обязан получить отзывы о работе от наставника или руководителя практики от предприятия.

ВАЖНО! Утеря дневника влечет за собой неполучение аттестации по практике.

Пояснения: при утере дневника необходимо его восстановить в трёхдневный срок. Ответственность за восстановление дневника возлагается на обучающегося. Документы, оформленные без подписи и не заверенные печатью организации, не принимаются. Студент отправляется на место практики для оформления документов. Без оформленного дневника, студент не допускается к Государственной итоговой аттестации.

ПМ.02 Изготовление различных деталей на фрезерных станках

1. Количество часов учебной и производственной практики:

Название практики	Количество, час.
УП.02.01 Учебная практика (фрезерная)	72
УП.02.02 Учебная практика (слесарная)	36
ПП.02 Производственная практика (фрезерная)	108

Место прохождения учебной и/или производственной практики

Название предприятия (организации)

Сроки прохождения практики

с «__» _____ 202_ г. по «__» _____ 202_ г.

2. Содержание практики

По окончании практики студентом должен быть освоен вид профессиональной деятельности, общие и профессиональные компетенции.

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

ОК.02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности

ОК.04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде

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

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
ПМ.02 Изготовление различных деталей на фрезерных станках	ПК 2.1. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках	Навыки: выполнение подготовительных работ и обслуживания рабочего места фрезеровщика
		Умения: осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места фрезеровщика в соответствии с техническим регламентом, с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
		Знания: устройство и принцип действия универсальных фрезерных станков, правил подготовки к работе и содержание рабочих мест фрезеровщика, технического ре-

		главнента, требований охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
ПК 2.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с заданием	Навыки:	подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с полученным заданием
	Умения:	выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент и оснастку
	Знания:	конструктивных особенностей, правил управления, наладки и проверки на точность фрезерных станков различных типов
		устройства, правила применения, проверки на точность универсальных и специальных приспособлений, режущего инструмента, контрольно-измерительных инструментов и оснастки
ПК 2.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на фрезерных станках в соответствии с заданием	Навыки:	в определении последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на фрезерных станках в соответствии с заданием
	Умения:	устанавливать оптимальный режим фрезерной обработки в соответствии с требованиями чертежа
	Знания:	основ теории резания металлов, правил определения режимов резания по справочникам и паспорту станка
ПК 2.4. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на фрезерных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией	Навыки:	в осуществлении технологического процесса обработки и доводки изделий на фрезерных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией
	Умения:	осуществлять фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству; по 10-му, 11-му качеству; по 7–9-му качеству; осуществлять фрезерование заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству; по 10-му, 11-му качеству
		осуществлять фрезерование зубьев деталей зубчатых передач по 10-й, 11-й степени точности; зубчатых передач 9-й степени точности
		осуществлять контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству; по 10-му, 11-му качеству, сложных деталей – по 12–14-му качеству и деталей зубчатых передач 10-й, 11-й степени точности; по 7–9-му качеству, сложных деталей – по 10-му, 11-му качеству и деталей зубчатых передач 9-й степени точности

		Знания:
		технологии выполнения фрезерных работ, правил проведения и технологии проверки качества выполненных работ

2.2. Общие разделы производственной практики и виды выполняемых работ

Вид деятельности	Виды работ
Изготовление различных деталей на фрезерных станках	<p>Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров: по 12–14-му качеству, по 10-му, 11-му качеству, по 7–9-му качеству.</p> <p>Фрезерование заготовок сложных деталей с точностью размеров: по 12–14-му качеству, по 10-му, 11-му качеству.</p> <p>Фрезерование зубьев деталей зубчатых передач по 10-й, 11-й степени точности; зубчатых передач 9-й степени точности.</p> <p>Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству, по 10-му, 11-му качеству.</p> <p>Контроль качества обработки сложных деталей – по 12–14-му качеству и деталей зубчатых передач 10-й, 11-й степени точности; по 7–9-му качеству, сложных деталей – по 10-му, 11-му качеству и деталей зубчатых передач 9-й степени точности</p>

3. Содержание дневника¹ (ЗАДАНИЯ на практику)

Дата	Перечень и описание работ, результатов работ	Подпись мастера/наставника

¹ Если программой ПМ предусмотрены оба вида практик, то в первой строке таблицы делается запись «Учебная практика», а в строке, следующей за последней записью по учебной практике, делается запись «Производственная практика» и все последующие строки таблицы заполняются аналогично

Дата	Перечень и описание работ, результатов работ	Подпись мастера/наставника

Отзыв руководителя учебной и/или производственной практики

Студент _____
проходил практику в предприятии в соответствии с программой учебной и/или производственной практики.

В процессе практики он освоил программу практики и полностью (частично) выполнил (не выполнил) порученные работы, производственные задания, дополнительные работы: _____

В период прохождения практики освоил (не освоил) технологию фрезерной обработки деталей _____

В результате показал _____ степень подготовленности к (высокую, среднюю, низкую) выполнению должностных обязанностей фрезеровщика (универсала).

Получил навыки работы на фрезерных станках, марка станка _____

(*). Самостоятельно (под руководством наставника) выполнял операции, соответствующие _____ квалификационному разряду токаря.

Нарушения правил трудового распорядка: _____.

За время практики (Ф.И.О. студента) _____
проявил себя как _____

(ПРИМЕР: дисциплинированный, исполнительный студент, ответственно подходящий к выполнению своих обязанностей и поставленных задач. Продемонстрировал высокие профессиональные и морально-волевые качества).

В целом, по итогам практики студент _____
заслуживает оценку « _____ ».

Руководитель практики (от предприятия) _____

Ф.И.О./ _____ (подпись)

Дата: « ____ » _____ 202_ г.

Примечание:

* - указать марку и модель станка

ПМ.01 Изготовление различных деталей на токарных станках

1. Количество часов учебной и производственной практики:

Название практики	Количество, час.
УП.01 Учебная практика (токарная)	72
ПП.01 Производственная практика (токарная)	108

Место прохождения учебной и/или производственной практики

Название предприятия (организации)

Сроки прохождения практики

с «__» _____ 202__ г. по «__» _____ 202__ г.

2. Содержание практики

По окончании практики студентом должен быть освоен вид профессиональной деятельности, общие и профессиональные компетенции.

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

ОК.02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности

ОК.04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде

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

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
Изготовление различных деталей на токарных станках	ПК 1.1. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках	Навыки: выполнение подготовительных работ и обслуживание рабочего места токаря
		Умения: осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места токаря в соответствии с техническим регламентом, с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
		Знания: устройство и принцип действия универсальных токарных станков;
		правила подготовки к работе и содержания рабочего

		места токаря, технического регламента, требований охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
ПК 1.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с заданием	Навыки:	подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с полученным заданием
	Умения:	выбирать и подготавливать к работе технологическую оснастку, в т.ч. универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент
	Знания:	конструктивные особенности, правила управления, наладки и проверки на точность токарных станков различных типов
		устройство, правила применения, проверка на точность технологической оснастки, в т.ч. универсальных и специальных приспособлений, режущего инструмента, контрольно-измерительных инструментов
ПК 1.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием	Навыки:	определение последовательности и оптимальных режимов обработки различных изделий на токарных станках в соответствии с заданием
	Умения:	рассчитывать и устанавливать последовательность и оптимальный режим токарной обработки в соответствии с требованиями чертежа
	Знания:	основы теории резания металлов; правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;
ПК 1.4. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и с технической документацией	Навыки:	осуществление технологического процесса обработки и доводки изделий на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией
	Умения:	осуществлять токарную обработку заготовок простых деталей: с точностью размеров по 10–14-му качеству; с точностью по 7–9-му качеству; по 5-му, 6-му качеству
		осуществлять токарную обработку заготовок деталей средней сложности: с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству; по 12–14-му качеству; по 7–9-му качеству
		осуществлять токарную обработку заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству нарезать наружную и внутреннюю резьбу на заготовках деталей метчиком и плашкой

	<p>нарезать наружную и внутреннюю однозаходной треугольного профиля, прямоугольную и трапецеидальную резьбу на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p>
	<p>нарезать и накатывать наружные и внутренние двухзаходные резьбы на заготовках деталей</p>
	<p>осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 10–14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12–14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p>
	<p>осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 7–9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей – по 12–14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб</p>
	<p>осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7–9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p>
	<p>Знания:</p>
	<p>технология выполнения токарных работ</p>
	<p>правила проведения и технология проверки качества выполненных работ</p>

2.2. Общие разделы производственной практики и виды выполняемых работ

Вид деятельности	Виды работ
Изготовление различных деталей на токарных станках	<p>Нарезание резьбы резцами. Настройка токарно-винторезного станка на нарезание резьбы резцом. Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой. Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками.</p> <p>Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров: по 10–14-му качеству, по 7–9-му качеству, по 5-му, 6-му качеству.</p> <p>Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров: по 10-му, 11-му качеству, по 12–14-му качеству; по 7–9-му качеству.</p> <p>Токарная обработка заготовок сложных деталей: по 10-му, 11-му качеству.</p> <p>Контроль простых деталей с точностью размеров по 10–14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12–14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб.</p> <p>Контроль простых деталей с точностью размеров по 7–9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей – по 12–14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб.</p> <p>Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му</p>

Дата	Перечень и описание работ, результатов работ	Подпись мастера/наставника

Отзыв руководителя учебной и/или производственной практики

Студент _____
проходил практику в предприятии в соответствии с программой учебной и/или производственной практики.

В процессе практики он освоил программу практики и полностью (частично) выполнил (не выполнил) порученные работы, производственные задания, дополнительные работы: _____

В период прохождения практики освоил (не освоил) технологию токарной обработки деталей _____

В результате показал _____ степень подготовленности к (высокую, среднюю, низкую) выполнению должностных обязанностей токаря (универсала).

Получил навыки работы на токарных станках, марка станка _____ (*).

Самостоятельно (под руководством наставника) выполнял операции, соответствующие _____ квалификационному разряду токаря.

Нарушения правил трудового распорядка: _____.

За время практики (Ф.И.О. студента) _____ проявил себя как _____

(ПРИМЕР: дисциплинированный, исполнительный студент, ответственно подходящий к выполнению своих обязанностей и поставленных задач. Продемонстрировал высокие профессиональные и морально-волевые качества).

В целом, по итогам практики студент _____ заслуживает оценку « _____ ».

Руководитель практики (от предприятия) _____

Ф.И.О./ _____ (подпись)

Дата: « ____ » _____ 202 г.

Примечание:

* - указать марку и модель станка

ПМ.03 Наладка оборудования и изготовление различных деталей на фрезерных станках с программным управлением

1. Количество часов учебной и производственной практики:

Название практики	Количество, час.
УП.04.01 Учебная практика (фрезерная с ЧПУ)	72
УПц.04.02 Учебная практика (разработка УП)	72
ПП.04 Производственная практика	108

Место прохождения учебной и/или производственной практики

Название предприятия (организации)

Сроки прохождения практики

с «__» _____ 202__ г. по «__» _____ 202__ г.

2. Содержание практики

По окончании практики студентом должен быть освоен вид профессиональной деятельности, общие и профессиональные компетенции.

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

ОК.02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности

ОК.04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде

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

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
ПМ.04. Наладка оборудования и изготовление различных деталей на фрезерных станках с программным управлением	ПК 4.1. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках с программным управлением	Навыки: выполнения подготовительных работ и обслуживания рабочего места оператора фрезерного станка с программным управлением
		Умения: осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места оператора фрезерного станка с числовым программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

		<p>Знания:</p> <p>правила подготовки к работе и содержания рабочих мест оператора фрезерного станка с числовым программным управлением, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности</p>
	<p>ПК 4.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках с программным управлением в соответствии с полученным заданием (включая изготовление пробной детали и контроль параметров)</p>	<p>Навыки:</p> <p>подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках с числовым программным управлением в соответствии с полученным заданием, настройке станка в соответствии с заданием (включая пробную деталь и контроль параметров пробной детали)</p> <p>Умения:</p> <p>выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы</p> <p>выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>составлять технологический процесс обработки деталей, изделий</p> <p>Знания:</p> <p>устройство, принцип работы и правила подналадки фрезерных станков с числовым программным управлением</p> <p>наименования, назначения, устройства и правила применения приспособлений, режущего и измерительного инструмента; правил определения режимов обработки по справочникам и паспорту станка</p>
	<p>ПК 4.3. Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления станком</p>	<p>Навыки:</p> <p>разработка управляющих программ с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления станком</p> <p>Умения:</p> <p>осуществлять построение 3d модели детали по чертежу</p> <p>разрабатывать технологический процесс обработки деталей</p> <p>осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM (для 3 осей)</p> <p>осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM (до 5 осей)</p> <p>осуществлять написание управляющей программы со стойки станка с ПУ</p> <p>подбирать оптимальные параметры и режимы резания под конкретный инструмент и поставленную задачу</p> <p>проверять управляющие программы средствами вычислительной техники и осуществлять ее коррекцию</p>

		<p>кодировать информацию и готовить данные для ввода в станок, записывая их на носитель</p> <p>вводить управляющие программы в станок с ПУ и контролировать циклы их выполнения при изготовлении деталей</p> <p>применять методы и приемы отладки программного кода</p> <p>работать в режиме корректировки управляющей программы</p> <p>Знания:</p> <p>методы разработки технологического процесса изготовления деталей на токарных станках с программным управлением</p> <p>теория программирования станков с ПУ с использованием G-кода</p> <p>приемы программирования одной или более систем ПУ</p> <p>приемы работы в CAD/CAM системах</p> <p>порядок заполнения и чтения операционной карты работы станка с ПУ</p> <p>способы использования (корректировки) существующих программ для выполнения задания по изготовлению детали</p>
	<p>ПК 4.4. Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации</p>	<p>Навыки:</p> <p>адаптация стандартных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации в соответствии с заданием</p> <p>Умения:</p> <p>отрабатывать управляющие программы на станке</p> <p>корректировать управляющую программу на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации</p> <p>проводить проверку управляющих программ средствами вычислительной техники</p> <p>Знания:</p> <p>правила выбора управляющих программ для решения поставленной технологической задачи (операции); основных направлений автоматизации производственных процессов</p> <p>системы программного управления станками</p>
	<p>ПК 4.5. Выполнять обработку деталей на фрезерных станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с</p>	<p>Навыки:</p> <p>обработка деталей на фрезерных станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией</p> <p>Умения:</p> <p>осуществлять обработку заготовки простой детали не типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му качеству на сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ</p>

	заданием и с технической документацией	осуществлять обработку заготовки детали средней сложности не типа тела вращения с точностью размеров до 8-го квалитета на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ
		осуществлять обработка заготовки сложной детали не типа тела вращения с точностью размеров до 7-го квалитета на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ с дополнительной осью
		осуществлять контроль параметров простой детали не типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, изготовленной на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ
		осуществлять контроль параметров детали средней сложности не типа тела вращения с точностью размеров до 8-го квалитета, изготовленной на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ
		осуществлять контроль параметров сложной детали не типа тела вращения с точностью размеров до 7-го квалитета, изготовленной на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ с дополнительной осью
		Знания:
		технологии работ на фрезерных станках с программным управлением
		правил проведения и технологии проверки качества выполненных работ

2.2. Общие разделы производственной практики и виды выполняемых работ

Вид деятельности	Виды работ
Наладка оборудования и изготовление различных деталей на фрезерных станках с программным управлением	обработка заготовки простой детали не типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету на сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ; обработка заготовки детали средней сложности не типа тела вращения с точностью размеров до 8-го квалитета на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ; обработка заготовки сложной детали не типа тела вращения с точностью размеров до 7-го квалитета на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ с дополнительной осью; контроль параметров простой детали не типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, изготовленной на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ; контроль параметров детали средней сложности не типа тела вращения с точностью размеров до 8-го квалитета, изготовленной на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ; контроль параметров сложной детали не типа тела вращения с точностью размеров до 7-го квалитета, изготовленной на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ с дополнительной осью

3. Содержание дневника³ (ЗАДАНИЯ на практику)

Дата	Перечень и описание работ, результатов работ	Подпись мастера/наставника

³ Если программой ПМ предусмотрены оба вида практик, то в первой строке таблицы делается запись «Учебная практика», а в строке, следующей за последней записью по учебной практике, делается запись «Производственная практика» и все последующие строки таблицы заполняются аналогично

Дата	Перечень и описание работ, результатов работ	Подпись мастера/наставника

Отзыв руководителя учебной и/или производственной практики

Студент _____
проходил практику в предприятии в соответствии с программой учебной и/или производственной практики.

В процессе практики он освоил программу практики и полностью (частично) выполнил (не выполнил) порученные работы, производственные задания, дополнительные работы: _____

В период прохождения практики освоил (не освоил) технологию фрезерной обработки деталей _____

В результате показал _____ степень подготовленности к (высокую, среднюю, низкую) выполнению должностных обязанностей фрезеровщика (универсала).

Получил навыки работы на фрезерных станках с ЧПУ, марка станка _____ (*).

Самостоятельно (под руководством наставника) выполнял операции, соответствующие _____ квалификационному разряду оператора станков с программным управлением.

Нарушения правил трудового распорядка: _____.

За время практики (Ф.И.О. студента) _____ проявил себя как _____

(ПРИМЕР: дисциплинированный, исполнительный студент, ответственно подходящий к выполнению своих обязанностей и поставленных задач. Продемонстрировал высокие профессиональные и морально-волевые качества).

В целом, по итогам практики студент _____
заслуживает оценку « _____ ».

Руководитель практики (от предприятия) _____

Ф.И.О./ _____ (подпись)

Дата: « ____ » _____ 202_ г.

Примечание:

* - указать марку и модель станка