

Министерство образования, науки и молодежи Республики Крым  
Государственное бюджетное профессиональное  
Образовательное учреждение Республики Крым  
«Феодосийский политехнический техникум»

Утверждаю  
Заведующая практикой  
\_\_\_\_\_ Л.В.Савина  
« » августа 2020 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ  
ПМ 01. РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
ДЕТАЛЕЙ МАШИН**

**ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ 15.02.08 ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ  
ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ МОДУЛЬ**

2020 г.

Рабочая программа производственной практики по ПМ. 01. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии или специальности 15.02.08 Технология машиностроения

Организация-разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Республики Крым «Феодосийский политехнический техникум»

Разработчики:

Некрасова А.М., преподаватель специальных дисциплин

Согласовано:

Главный инженер

ГУП РК «Феодосийский судомеханический завод \_\_\_\_\_ С.В.Рубан

Рабочая программа учебной практики по ПМ. 01. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин рассмотрена и одобрена на заседании цикловой комиссии механических дисциплин.

Протокол №1 от «    » августа 2020 года

Председатель цикловой комиссии \_\_\_\_\_ А.М.Некрасова

## СОДЕРЖАНИЕ

1.	ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2.	СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
3.	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	11
4.	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	13

# **1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ ПМ 01. РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ МАШИН**

## **1.1. Область применения программы**

1.2. Программа производственной практики по профессиональному модулю ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, входящей в состав укрупненной группы специальностей 150000 Машиностроение.

## **1.2 Место производственной практики по профессиональному модулю ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин:**

Рабочая программа производственной практики по профессиональному модулю ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников среднего звена. Опыт работы не требуется.

## **1.3. Цели и задачи производственной практики:**

Содержание программы производственной практики по профессиональному модулю ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин направлено на достижение следующих целей:

- формирование у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках профессионального модуля ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин. В программу включено содержание, направленное на формирование у студентов компетенций, необходимых для качественного освоения ППССЗ специальности 15.02.08 Технология машиностроения .

## **1.4 Требования к результатам освоения производственной практики:**

В результате освоения производственной практики по профессиональному модулю ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин, обучающийся должен **иметь практический опыт:**

- использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;
- составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;
- разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;
- разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ;
- использования автоматизированного рабочего места технолога- программиста для разработки и внедрения управляющих программ к станкам с ЧПУ;

- проектирования базы данных для систем автоматизированного проектирования технологических процессов и пользовательских интерфейсов к ним.

**уметь:**

- читать чертежи;
- анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения;
- выбирать способы обработки поверхностей и назначать технологические базы;
- составлять технологический маршрут изготовления детали;
- проектировать технологические операции;
- разрабатывать технологический процесс изготовления детали;
- выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент
- оформлять технологическую документацию;
- составлять управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;
- использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов

**знать:**

- методику проектирования технологического процесса изготовления детали;
- типовые технологические процессы изготовления деталей машин;
- виды деталей и их поверхности;
- виды обработки резания;
- виды режущих инструментов;
- элементы технологической операции;
- технологические возможности металлорежущих станков;
- назначение станочных приспособлений;
- назначение и виды технологических документов;
- требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации;
- методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей на автоматизированном оборудовании;
- состав, функции и возможности использования информационных технологий в машиностроении;
- особенности работы автоматизированного оборудования и возможности применения его в составе РТК;

В результате освоения производственной практики по профессиональному модулю ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин, обучающийся должен освоить **общие компетенции:**

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.

В результате освоения производственной практики по профессиональному модулю ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин, обучающийся должен освоить **профессиональные компетенции:**

ПК 1.1 Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей

ПК 1.2 Выбрать метод получения заготовок и схемы их базирования

ПК1. 3 Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции

ПК1. 4 Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей

ПК 1.5 Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей

## **1.5. База практики**

Программа производственной практики предусматривает выполнение обучающимися функциональных обязанностей связанных с профессиональной деятельностью.

При выборе базы практики учитываются следующие факторы:

- оснащенность современными аппаратно-программными средствами;
- оснащенность необходимым оборудованием;
- наличие квалифицированного персонала

Производственная практика проводится на предприятиях, в учреждениях, организациях различных организационно-правовых форм собственности на основе прямых договоров, заключаемых между предприятиями и техникумом.

В договоре техникум и организация оговаривают все вопросы, касающиеся проведения практики.

Производственная практика проводится на машиностроительных предприятиях города.

## **1.6. Организация практики**

Для проведения производственной практики разработана следующая документация:

- положение о производственной практике;
- рабочая программа производственной практики;
- план-график консультаций и контроля выполнения студентами программы производственной практики;
- приказ о распределении студентов на практику.

В основные обязанности руководителя практики от техникума входят:

- проведение практики в соответствии с учебным планом;

- разработка и согласование с организациями программы, содержания и планируемых результатов практики;
- осуществление руководства практикой;
- контролирование реализации программы и условий проведения практики, в том числе требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми;
- формирование группы в случае применения групповых форм проведения практики.

Студенты при прохождении производственной практики обязаны:

- полностью выполнять задания, предусмотренные программой производственной практики;
- соблюдать действующие правила внутреннего трудового распорядка предприятия;
- изучать и строго соблюдать нормы охраны труда и правила пожарной безопасности.

### **1.7. Контроль работы обучающихся и отчётность**

По итогам производственной практики обучающиеся представляют заполненный дневник по практике с выполненным планом производственной практики и аттестационный лист от руководителя практики

Текущий контроль прохождения практики осуществляется на основании плана-графика консультаций по практике.

Итогом производственной практики является зачёт, который выставляется комиссией, сформированной приказом директора техникума с учётом аттестационного листа и оценочного материала для оценки общих и профессиональных компетенций, освоенных обучающимися в период прохождения практики.

### **1.8. Количество часов на освоение программы производственной практики**

Рабочая программа рассчитана на прохождение студентами практики в объёме 216 часов.

Распределение разделов и тем по часам приведено в тематическом плане.

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Наименование разделов, тем, выполнение обязанностей дублёров инженерно-технических работников	Содержание учебного материала, лабораторные и практические работы, экскурсии, состав выполнения работ	Объем часов
1	2	3
<b>Организационное занятие</b>	<i>Содержание учебного материала</i>	
	ОК1 ПК1.1      Выдача задания на выполнение разделов по практике	6
<b>Раздел 1</b>	<b>Изучение технологических процессов изготовления деталей машин</b>	
<b>Тема 1.1</b> Основы проектирования технологических процессов механической обработки	<i>Содержание учебного материала</i>	
	ОК2 ПК1.1      Выбор методов обработки поверхностей детали на основе требований к их точности и качеству. Составление маршрутной технологии изготовления детали. Технологическая документация.	
	<b>Виды работ</b>	20
	ОК2 ПК1.1 ПК1.3      - участие в ведении основных этапов проектирования технологических процессов механической обработки; - установление маршрута обработки отдельных поверхностей; - проектирование технологического маршрута изготовления детали с выбором типа оборудования;	
<b>Тема 1.2</b> Методы изготовления типовых деталей машин	<i>Содержание учебного материала</i>	
	ОК2 ПК1.1 ПК1.3      Методы изготовления типовых деталей машин. Основные виды валов и их обработка. Типовые технологические процессы изготовления валов и втулок. Типовые технологические процессы изготовления стаканов и гильз. Технология изготовления детали типа «Диск». Технология изготовления отверстий. Типовые технологические процессы для сверлильных станков. Типовой технологический процесс изготовления зубчатого колеса класса «Вал». Корпусные детали. Общие сведения. Механическая обработка корпусной детали. Типовой технологический процесс обработки корпусной детали. Особенности проектирования операции для оборудования с ЧПУ. Этапы проектирования технологического процесса для станков с ЧПУ. Анализ чертежа детали, обрабатываемой на станке с ЧПУ. Типовые технологические процессы изготовления деталей типа «Вал» на станке с	60



		ЧПУ.	
	<b>Виды работ</b>		
	ОК2 ПК1.4	Подготовка программ обработки деталей: - на сверлильных станках с ЧПУ; - на фрезерных станках с ЧПУ; - на многоцелевых станках с ЧПУ.	
<b>Тема 1.3</b> Технологическое оборудование машиностроительных производств	<b>Содержание учебного материала</b>		
	ОК 2 ПК1.1	Технологическое металлорежущее оборудование. Автоматизированные станочные системы. Автоматические линии. Проектирование механических цехов.	30
	<b>Виды работ</b>		
		Подготовка станка с ЧПУ к работе	
<b>Раздел 2</b>	<b>Эксплуатирование систем автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении</b>		
<b>Тема 2.1</b> Системы автоматизированного проектирования технологических процессов	<b>Содержание учебного материала</b>		
	ОК 2 ПК1.1 ПК1.3 ПК1.4 ПК1.5	Состав и структура САПР ТП. Разновидности САПР. Виды обеспечения САПР. Типовые решения в САПР технологических процессов. Виды типовых решений. Типовые решения в САПР технологических процессов. Виды типовых решений.	50
	<b>Виды работ</b>		
		Разработка маршрутного технологического процесса в САПР Разработка операционного технологического процесса в САПР	
<b>Тема 2.2</b> Системы программирования в машиностроении	<b>Содержание учебного материала</b>		
	ОК 2 ПК1.1 ПК1.3 ПК1.4 ПК1.5	Управляющая программа. Система координат. Контур детали. Траектория инструмента. Алгоритм компьютерного управления. Кодирование и запись управляющей программы Отечественные и зарубежные САП. Системы CAD/CAM, CAE. Система автоматизации программирования СПД ЧПУ. Рабочие инструкции. Арифметические инструкции. Геометрические инструкции. Инструкции движения. Инструкции обработки. Особые инструкции. Подпрограммы. Система программирования объемной обработки на станках с ЧПУ ГЕММА-3D. Автоматизированное рабочее место технолога-программиста. Характер подготовки и контроля УП для станков с ЧПУ. Технические средства подготовки УП. Автоматические системы подготовки УП. Универсальная автоматизированная система подготовки УП для станков с ЧПУ	50

<b><i>Виды работ</i></b>	
ОК 2	Подготовка программ автоматического формирования траектории инструмента при фрезеровании
ПК1.1	
ПК1.3	Составление различных видов инструкций (рабочих, арифметических, геометрических, инструкций движения, инструкций обработки, особых инструкций) и подпрограмм.
ПК1.4	
ПК1.5	Ознакомление с особенностями автоматизированного рабочего места технолога-программиста
	Разработка УП для токарных станков
	Разработка УП для сверлильных станков
	Разработка УП для фрезерных станков
	Подготовка технологических процессов на базе CAD/CAM систем

### **3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

#### **3.1. Требования к условиям проведения производственной практики.**

Реализация программы учебной практики предполагает проведение производственной практики на предприятиях города.

#### **3.2. Общие требования к организации образовательного процесса**

Производственная практика проводится концентрированно согласно графика приказа директора ГБПОУ РК «ФПТ»

Условий допуска обучающихся к производственной практике нет. Допускаются все обучающиеся.

#### **3.3. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению**

Механический цех (участок):

рабочие места по количеству обучающихся;  
станки: токарные, фрезерные, сверлильные, заточные, шлифовальные;  
наборы инструментов;  
приспособления;  
заготовки.

Участок станков с ЧПУ:

станки с ЧПУ;  
технологическая оснастка;  
наборы инструментов;  
заготовки.

#### **3.4. Информационное обеспечение обучения**

**Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы**

Основные источники:

1. Мычко В.С. Основы технологии машиностроения [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Мычко В.С.— Электрон. текстовые данные.— Минск: Вышэйшая школа, 2017.— 382 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/20244>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю
2. Технология машиностроения [Электронный ресурс]: курсовое проектирование. Учебное пособие/ М.М. Кане [и др.].— Электрон. текстовые данные.— Минск: Вышэйшая школа, 2018.— 312 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/24083>.— ЭБС «IPRbooks»
3. Технология машиностроения. Практикум [Электронный ресурс]: учебное пособие/ А.А. Жолобов [и др.].— Электрон. текстовые данные.— Минск: Вышэйшая школа, 2016.— 336 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/48020>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю
4. Белов П.С. Основы технологии машиностроения [Электронный ресурс]: пособие по выполнению курсовой работы/ Белов П.С., Афанасьев А.Е.— Электрон. текстовые данные.— Егорьевск: Егорьевский технологический институт (филиал) Московского

государственного технологического университета «СТАНКИН», 2016.— 117 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/31952>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю

5. Лабораторные и практические работы по технологии машиностроения [Электронный ресурс]: учебное пособие/ В.Ф. Безъязычный [и др.].— Электрон. текстовые данные.— М.: Машиностроение, 2018.— 600 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/18521>.— ЭБС «IPRbooks»

6. Седых Л.В. Технология машиностроения [Электронный ресурс]: практикум/ Седых Л.В.— Электрон. текстовые данные.— М.: Издательский Дом МИСиС, 2016.— 73 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/57266>.— ЭБС «IPRbooks»

7. Технология машиностроения [Электронный ресурс]: вопросы и ответы. Учебно-методическое пособие для самостоятельной работы студентов/ — Электрон. текстовые данные.— Саратов: Вузовское образование, 2016.— 88 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/29275>.— ЭБС «IPRbooks»

8. Курсовое проектирование для студентов специальности «Технология машиностроения» [Электронный ресурс]: методические указания/ О.М. Деев [и др.].— Электрон. текстовые данные.— М.: Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана, 2011.— 28 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/31035>.— ЭБС «IPRbooks»

Дополнительные источники:

1. Деев О.М. Методические указания к лабораторным работам по дисциплинам «Технология машиностроения», «Управление качеством изделий» [Электронный ресурс]/ Деев О.М., Истомина А.Б., Кондаков А.И.— Электрон. текстовые данные.— М.: Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана, 2017.— 48 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/31071>.— ЭБС «IPRbooks»

2. Филонов И.П. Инновации в технологии машиностроения [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Филонов И.П., Баршай И.Л.— Электрон. текстовые данные.— Минск: Вышэйшая школа, 2016.— 110 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/20075>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю

3. Зайцева К.Н. Дипломное проектирование [Электронный ресурс]: методические указания/ Зайцева К.Н., Рудзит Л.С.— Электрон. текстовые данные.— Оренбург:

Оренбургский государственный университет, ЭБС АСВ, 2017.— 43 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/21574>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю

4. Дипломное проектирование [Электронный ресурс]: учебное пособие/ — Электрон. текстовые данные.— Самара: Самарский государственный архитектурно-строительный университет, ЭБС АСВ, 2018.— 130 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/20462>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю

### **3.5. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Руководство производственной практикой осуществляют преподаватели или мастера производственного обучения, а также работники предприятий или организаций, закрепленные за обучающимися.

#### 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется преподавателем в процессе приёма отчетов, а также сдачи обучающимся зачета и экзамена квалификационного.

Результатом освоения производственной практики по профессиональному модулю является готовность обучающегося к выполнению вида профессиональной деятельности Составление и использование бухгалтерской отчетности.

Основой такой готовности является сформированность у обучающихся всех профессиональных компетенций, входящих в состав профессионального модуля. Общие компетенции формируются в процессе освоения ППССЗ в целом, поэтому по результатам освоения профессионального модуля возможно оценивание положительной динамики их формирования.

<b>Предмет(ы) оценивания</b>	<b>Объект(ы) оценивания</b>	<b>Показатели и критерии оценки</b>
Приобретение практического опыта: использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей; составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций; разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании; разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ; использования автоматизированного рабочего места технолога-программиста для разработки и внедрения управляющих программ к станкам с ЧПУ; проектирования базы данных для систем	Конструкторская документации при разработке технологических процессов изготовления деталей. Методы получения заготовок и схемы их базирования. Маршруты изготовления деталей и технологические операции. Управляющие программы обработки деталей. Системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.	Точность и скорость чтения чертежей; точность анализа конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения; аргументированность рекомендаций по повышению технологичности детали; правильность выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; верность и точность расчетов режимов резания по нормативам; верность и точность расчетов штучного времени; оформления технологической документации в соответствии с ЕСКД; верность и точность разработки управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании, апробация программ при обработке деталей

автоматизированного проектирования технологических процессов и пользовательских интерфейсов к ним.		правильность выбора пакета прикладных программ с видами обработки деталей , обоснованный выбор элементов программ при проектировании технологических процессов
--	--	--

**АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ**

<p>_____</p> <p style="text-align: center;"><i>ФИО</i></p> <p>Студента (тки) __ курс, группы № _____ специальности:</p>
<p><small>код</small> _____ <small>наименование</small></p>
<p>_____</p> <p style="text-align: center;"><small>наименование профессионального модуля, вида практики</small></p>

<b>Профессиональные(ПК) и общие компетенции (ОК)</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки результатов обучения</b>	<b>Качество выполнения работ (соответствует/не соответствует-рекомендации; заполняется руководителем практики от организации)</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>4</b>
ПК		
ПК		
ПК		
ОК		
ОК		

**Место проведения практики:**

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

наименование организации, юридический адрес

**Время проведения практики:**

с «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. по «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. Объем часов \_\_\_\_\_

Руководитель практики от техникума:

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_  
(подпись, ФИО)

**Руководитель практики от организации**

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_  
(подпись, ФИО, должность)

Дата «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_

### АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ

\_\_\_\_\_  
*ФИО*

Обучающегося (ейся) \_\_\_\_ курса, группы № \_\_\_\_\_ профессии

код \_\_\_\_\_ наименование

\_\_\_\_\_  
наименование профессионального модуля, вида практики

<b>Профессиональные(ПК) и общие компетенции (ОК)</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки</b>	<b>Качество выполнения работ (соответствует/не)</b>
--	---	---



	результатов обучения	соответствует-рекомендации; заполняется руководителем практики (от организации)
1	2	4
ПК		
ПК		
ПК		
ОК		
ОК		

**Место проведения практики:**

\_\_\_\_\_

*наименование организации, юридический адрес*

**Время проведения практики:**

с «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. по «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. Объем часов \_\_\_\_\_

**Руководитель практики от техникума:**

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_  
(подпись, ФИО)

**Руководитель практики от организации**

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_  
(подпись, ФИО, должность)

Дата «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_

