

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Клочков Юрий Сергеевич
Должность: Ректор
Дата подписания: 27.07.2026 15:11:46
Уникальный программный ключ:
3beb265d5d589e7ff4c954946f3ad99a1e70ac12

Приложение 4.3
к ОПОП-П по специальности
15.02.16 Технология машиностроения

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ (ОБОБЩАЮЩЕЙ) ПРАКТИКИ

ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин

ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве

ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве

Форма обучения	очная
Курс	3
Семестр	6

2026 г.

Рабочая программа рассмотрена
на заседании ЦК ТМиРПО
Протокол № 8 от 24.03.2026 г.
Председатель ЦК
Т.Ю. Ежижанская

УТВЕРЖДАЮ
Зам. директора по УПР
Ю.Н. Мухина

Рабочую программу разработал:
Кентман О.А., преподаватель, инженер

СОДЕРЖАНИЕ

1.	Общая характеристика производственной (обобщающей) практики	4
2.	Структура и содержание производственной (обобщающей) практики	8
3.	Условия реализации производственной (обобщающей) практики	11
4.	Контроль и оценка результатов производственной (обобщающей) практики	12

Приложение 1. Перечень мероприятий в рамках текущего контроля и промежуточной аттестации

Приложение 2. Комплект контрольно-оценочных средств по практике

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ (ОБОБЩАЮЩЕЙ) ПРАКТИКИ

Рабочая программа производственной (обобщающей) практики разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.16 Технология машиностроения, утвержденного приказом Минпросвещения Российской Федерации от 14 июня 2022 г. № 444 (зарегистрированного в Министерстве юстиции Российской Федерации 1 июля 2022 г., регистрационный № 69122).

Рабочая программа разработана с учетом квалификационных запросов со стороны предприятий/организаций регионального рынка труда.

Рабочая программа производственной (обобщающей) практики определяет структуру, объем и содержание, планируемые результаты освоения видов деятельности, условия ее реализации, контроль и оценку освоения компетенций.

1.1. Цель и место производственной (обобщающей) практики в структуре образовательной программы

Производственная (обобщающая) практика направлена на закрепление профессиональных навыков и подготовку к самостоятельной профессиональной деятельности.

Производственная (обобщающая) практика включена в профессиональный цикл образовательной программы.

1.2. Планируемые результаты производственной (обобщающей) практики

Результаты производственной (обобщающей) практики соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы.

В результате производственной (обобщающей) практики обучающийся должен:

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
ВД 1. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	ПК 1.1. Использовать конструкторскую и технологическую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей машин	Иметь навык: применения конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей, разработки технических заданий на проектировании специальных технологических приспособлений, режущего и измерительного инструмента;
		Уметь: читать чертежи и требования к деталям служебного назначения, анализировать технологичность изделий, оформлять техническое задание на конструирование нестандартных приспособлений, режущего и измерительного инструмента;
		Знать: виды конструкторской и технологической документации, требования к её оформлению, служебное назначение и конструктивно-технологические признаки деталей, понятие технологического процесса и его составных элементов;
	ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок с учетом условий производства	Иметь навык: выбора вида и методов получения заготовок с учетом условий производства;
		Уметь: определять виды и способы получения заготовок, оформлять чертежи заготовок для изготовления деталей, определять тип производства;
		Знать: виды и методы получения заготовок, порядок расчёта припусков на механическую обработку;
	ПК 1.3. Выбирать методы механической	Иметь навык: составления технологических маршрутов изготовления деталей и

	обработки и последовательность технологического процесса обработки деталей машин в машиностроительном производстве	проектирования технологических операций;
		Уметь:
		проектировать технологические операции, анализировать и выбирать схемы базирования, выбирать методы обработки поверхностей;
		Знать:
	ПК 1.4. Выбирать схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин	порядок расчёта припусков на механическую обработку и режимов резания, типовые технологические процессы изготовления деталей машин, основы автоматизации технологических процессов и производств;
		Иметь навык:
		выбора способов базирования и средств технического оснащения процессов изготовления деталей машин;
		Уметь:
	ПК 1.5. Выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования	выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент;
		Знать:
		классификация баз, назначение и правила формирования комплектов технологических баз
		инструменты и инструментальные системы;
	ПК 1.6. Разрабатывать технологическую документацию по изготовлению деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования	классификация, назначение и область применения режущих инструментов;
		классификация, назначение, область применения металлорежущего и аддитивного оборудования
		Иметь навык:
		выполнения расчетов параметров механической обработки изготовления деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования
	ПК 2.1. Разрабатывать ручную управляющие программы для технологического оборудования	Уметь:
		выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования;
		Знать:
		методики расчета межпереходных и межоперационных размеров, припусков и допусков, способы формообразования при обработке деталей резанием и с применением аддитивных методов, методика расчета режимов резания и норм времени на операции металлорежущей обработки;
ВД 2. Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей	ПК 2.1. Разрабатывать ручную управляющие программы для технологического оборудования	Иметь навык:
		составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций в машиностроительном производстве;
		Уметь:
		оформлять технологическую документацию, использовать пакеты прикладных программ (CAD/CAM системы) для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов механической обработки и аддитивного изготовления деталей;
		Знать:
		основы цифрового производства, основы автоматизации технологических процессов и производств, системы автоматизированного проектирования технологических процессов, принципы проектирования участков и цехов, требования единой системы классификации и кодирования и единой системы технологической документации к оформлению технической документации для металлообрабатывающего и аддитивного производства, методику проектирования маршрутных и операционных металлообрабатывающих и аддитивных технологий;
		Иметь навык:
		использования базы программ для металлорежущего оборудования с числовым программным управлением, применения шаблонов типовых элементов изготавливаемых деталей для станков с числовым программным управлением;
		Уметь:
		использовать справочную, исходную технологическую и конструкторскую

машин в машиностроительном производстве		документацию при написании управляющих программ, заполнять формы сопроводительной документации, рассчитывать траекторию и эквидистанты инструментов, их исходные точки, контуры детали;
		Знать:
		порядок разработки управляющих программ вручную для металлорежущих станков и аддитивных установок, назначение условных знаков на панели управления станка, коды и правила чтения программ;
	ПК 2.2. Разрабатывать с помощью CAD/CAM систем управляющие программы для технологического оборудования	Иметь навык:
		разработки с помощью CAD/CAM систем управляющих программ и их перенос на металлорежущее оборудование, разработки и переноса модели деталей из CAD/CAM систем при аддитивном способе их изготовления;
		Уметь:
		выполнять расчеты режимов резания с помощью CAD/CAM систем, разрабатывать управляющие программы в CAD/CAM системах для металлорежущих станков и аддитивных установок, переносить управляющие программы на металлорежущие станки с числовым программным управлением, переносить модели деталей из CAD/CAM систем в аддитивном производстве;
		Знать:
		виды современных CAD/CAM систем и основы работы в них, применение CAD/CAM систем в разработке управляющих программ для металлорежущих станков и аддитивных установок, порядок и правила написания управляющих программ в CAD/CAM системах;
	ПК 2.3. Осуществлять проверку реализации и корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании	Иметь навык:
		разработки предложений по корректировке и совершенствованию действующего технологического процесса, внедрения управляющих программ в автоматизированное производство, контроля качества готовой продукции требованиям технологической документации;
		Уметь:
		осуществлять сопровождение настройки и наладки станков с числовым программным управлением, производить сопровождение корректировки управляющих программ на станках с числовым программным управлением, корректировать режимы резания для оборудования с числовым программным управлением, выполнять наблюдение за работой систем обслуживаемых станков по показаниям цифровых табло и сигнальных ламп, проводить контроль качества изделий после осуществления наладки, подналадки и технического обслуживания оборудования по изготовлению деталей машин, анализировать и выявлять причины выпуска продукции несоответствующего качества после проведения работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования, вносить предложения по улучшению качества деталей после наладки, подналадки и технического обслуживания металлорежущего и аддитивного оборудования, контролировать качество готовой продукции машиностроительного производства;
		Знать:
		методы настройки и наладки станков с числовым программным управлением, основы корректировки режимов резания по результатам обработки деталей на станке, мероприятия по улучшению качества деталей после наладки, подналадки и технического обслуживания металлорежущего и аддитивного оборудования, конструктивные особенности и правила проверки на точность обслуживаемых станков различной конструкции, универсальных и специальных приспособлений, инструментов;
ВД 5. Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном	ПК 5.1 Планировать и осуществлять управление деятельностью подчиненного персонала	Иметь навык:
		планирования и нормирования работ машиностроительных цехов, постановки производственных задач персоналу, осуществляющему наладку станков и оборудования в металлообработке, применения технологий эффективных коммуникаций в управлении деятельностью подчиненного персонала, мотивации, обучении, решении конфликтных ситуаций;
		Уметь:

производстве		организации производственного процесса, позволяющего увеличить производительность труда, определять потребность в персонале для организации производственных процессов;
		Знать:
		основы производственного менеджмента, методы эффективного управления деятельностью структурного подразделения, основы планирования и нормирования работ машиностроительных цехов, методику расчета показателей эффективности использования основного и вспомогательного оборудования машиностроительного производства;
	ПК 5.2. Сопровождать подготовку финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства, материально-техническому обеспечению деятельности подразделения	Иметь навык:
		подготовки и корректировки финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства;
		Уметь:
		оценивать наличие и потребность в материальных ресурсах для обеспечения производственных задач, формировать рабочие задания и инструкции к ним в соответствии с производственными задачами, рассчитывать энергетические, информационные и материально-технические ресурсы в соответствии с производственными задачами;
		Знать:
		основы ресурсного обеспечения деятельности структурного подразделения, основы гражданского, административного, трудового и налогового законодательства в части регулирования деятельности структурного подразделения, виды финансовых документов и правила работы с ними при производстве и реализации продукции машиностроительного производства, виды автоматизированных систем управления и учета, правила работы с ними, стандарты антикоррупционного поведения;
	ПК 5.3. Контролировать качество продукции, выявлять, анализировать и устранять причины выпуска продукции низкого качества	Иметь навык:
		контроля качества продукции требованиям нормативной документации, анализа причин разработки, реализации и улучшения процессов системы менеджмента качества структурного подразделения, разработки предложений по корректировке и совершенствованию действующего технологического процесса;
		Уметь:
		принимать оперативные меры при выявлении отклонений от заданных параметров планового задания при его выполнении персоналом структурного подразделения, определять потребность в развитии профессиональных компетенций подчиненного персонала для решения производственных задач;
	ПК 5.4. Реализовывать технологические процессы в машиностроительном производстве с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства	Знать:
		факторы, оказывающие воздействие на эффективность показателей ресурсосбережения, методы оценки эффективности использования ресурсосберегающих технологий;
		Иметь навык:
		определения факторов, оказывающих воздействие на эффективность показателей ресурсосбережения, реализации методов ресурсосбережения на предприятиях машиностроения, обеспечения производства выполняемых работ с соблюдением норм и правил охраны труда, защиты жизни и сохранения здоровья человека, охраны окружающей среды, применения методов бережливого производства;
		Уметь:
		организовывать рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда и бережливого производства в соответствии с производственными задачами, разрабатывать предложения на основании анализа организации передовых производств по оптимизации деятельности структурного подразделения;
		Знать:
		правила и нормы, обеспечивающие защиту жизни и сохранение здоровья человека, управление безопасностью жизнедеятельности на предприятии, эффективные мероприятия по охране окружающей среды, применяемые в машиностроении;

Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
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 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
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
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ (ОБОБЩАЮЩЕЙ) ПРАКТИКИ

2.1. Трудоемкость освоения программы производственной (обобщающей) практики

Код, наименование ПМ	Семестр	Кол-во часов	Кол-во недель	Форма промежуточной аттестации
ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	6	108	3	Другая форма (защита отчета по практике)
ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве				
ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве				

2.2 Тематический план производственной (обобщающей) практики

Виды работ	Наименование разделов, тем производственной (обобщающей) практики	Количество часов
6 семестр	ВСЕГО	108
ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин		90
Анализ технологических процессов изготовления деталей на основе конструкторской документации	Тема 1. Предприятие: его структура, устав и правила внутреннего трудового распорядка	6
	Тема 2. Инструктаж по охране труда и требования техники безопасности на рабочем месте	
	Тема 3. Организация работы структурного подразделения предприятия.	
	Тема 4. Виды механической обработки на данном предприятии	6
	Тема 5. Анализ конструктивно-технологических свойств заданной детали	6
	Тема 6. Проведение технологического контроля конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали	6
	Тема 7. Определение типа производства, исходя из годовой программы	6
	Тема 8. Выполнение чертежа детали в программе КОМПАС.	6
Выбор метода получения заготовки и схемы базирования.	Тема 9. Выбор заготовки для заданной детали на основе анализа	6
	Тема 10. Расчет припусков на заготовку аналитическим методом	6
	Тема 11. Определение схем базирования заготовки	6
Разработка маршрута изготовления деталей и проектирование технологических операций	Тема 12. Маршрут механической обработки заданной детали	6
	Тема 13. Проектирование технологических операций с разбивкой на технологические переходы	6
	Тема 14. Выбор технологического оборудования и технологической оснастки	6
	Тема 15. Расчет режимов резания аналитическим методом на технологические операции	6
	Тема 16. Расчет норм времени на технологические операции	6
	Тема 17. Оформление технологического процесса на изготовление детали	6
ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве		6
Разработка и внедрение управляющей программы	Тема 18. Разработка управляющей программы для обработки детали на автоматизированном оборудовании	6
ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве		6
Анализ технологического процесса и результатов деятельности подразделения	Тема 19. Сравнение базового и проектного технологических процессов	6
	Тема 20. Расчет необходимых производственных ресурсов	
	Тема 21. Расчет себестоимости и экономической эффективности обработки заданной детали	
Защита отчета по практике		6

2.3 Тематика индивидуальных заданий на производственную (обобщающую) практику

1. Усовершенствование технологии изготовления детали «Вал-шестерня»
2. Усовершенствование технологии изготовления детали «Крышка редуктора»
3. Усовершенствование технологии изготовления детали «Корпус масленки»
4. Усовершенствование технологии изготовления детали «Крышка нижняя»
5. Усовершенствование технологии изготовления детали «Знак»
6. Усовершенствование технологии изготовления детали «Крышка»
7. Усовершенствование технологии изготовления детали «Матрица»
8. Усовершенствование технологии изготовления детали «Ось»
9. Усовершенствование технологии изготовления детали «Корпус двигателя»
10. Разработка мероприятий по улучшению технологии изготовления детали «Ступица»
11. Разработка мероприятий по улучшению технологии изготовления детали «Шкив»
12. Разработка мероприятий по улучшению технологии изготовления детали «Стопор»
13. Разработка мероприятий по улучшению технологии изготовления детали «Адаптер»
14. Разработка мероприятий по улучшению технологии изготовления детали «Вал привода»
15. Разработка мероприятий по улучшению технологии изготовления детали «Оправка для резца»
16. Разработка мероприятий по улучшению технологии изготовления детали «Гайка стопорная»
17. Разработка мероприятий по улучшению технологии изготовления детали «Плашка круглая»
18. Разработка мероприятий по улучшению технологии изготовления детали «Шестерня коническая»
19. Реализация прогрессивных методов обработки детали «Державка для вставок»
20. Реализация прогрессивных методов обработки детали «Водило»
21. Реализация прогрессивных методов обработки детали «Корпус»
22. Реализация прогрессивных методов обработки детали «Колесо зубчатое»
23. Реализация прогрессивных методов обработки детали «Рычаг»
24. Реализация прогрессивных методов обработки детали «Шток»
25. Реализация прогрессивных методов обработки детали «Поршень»
26. Реализация прогрессивных методов обработки детали «Фланец»
27. Реализация прогрессивных методов обработки детали «Стакан»

3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ (ОБОБЩАЮЩЕЙ) ПРАКТИКИ

3.1 Материально-техническое обеспечение производственной (обобщающей) практики

Производственная (обобщающая) практика реализуется в организациях машиностроительного профиля, обеспечивающего деятельность обучающихся в профессиональной области 28 Производство машин и оборудования, 31 Автомобилестроение, 32 Авиастроение, 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

Для организации и проведения производственной (обобщающей) практики налажено взаимодействие с предприятиями - партнерами, которые соответствуют профилю профессиональной деятельности и дают возможность обучающемуся закрепить профессиональные компетенции по предусмотренным видам деятельности, с использованием современных технологий, материалов и оборудования, в т.ч.: ПАО «Тюменские моторостроители», ООО «Завод «Строймаш», ППО ТРМЗ АО «Транснефть-Сибирь», ООО «Судоремонт Тюмень», ГМС «Нефтемаш», ООО «Шлюмберже», и др..

3.2 Учебно-методическое обеспечение производственной (обобщающей) практики

3.2.1. Основные электронные издания

1. Черепяхин А.А. Технологические процессы в машиностроении : учебное пособие для СПО / А. А. Черепяхин, В. А. Кузнецов. - 6-е изд., стер. - Санкт-Петербург : Лань, 2025. - 184 с. – Текст : электронный // ЭБС Лань – URL: <https://e.lanbook.com/book/462299>. (дата обращения: 10.03.2026).

2. Чуваков, А. Б. Основы подготовки технологических операций на обрабатывающих станках с ЧПУ : учебник для среднего профессионального образования / А. Б. Чуваков. – Москва : Издательство Юрайт, 2026. – 199 с. – Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. – URL: <https://urait.ru/index.php/bcode/588785> (дата обращения: 10.03.2026).

3. Шимко, П. Д. Экономика организации : учебник и практикум для среднего профессионального образования / П. Д. Шимко. – 5-е изд. – Москва : Издательство Юрайт, 2026. – 251 с. - Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. – URL: <https://urait.ru/bcode/583910> (дата обращения: 10.03.2026).

4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ (ОБОБЩАЮЩЕЙ) ПРАКТИКИ

Код ОК, ПК	Показатели оценки результата	Оценочное мероприятие
ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	распознает задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализирует задачу и/или проблему и выделяет её составные части; определяет этапы решения задачи; выявляет и эффективно ищет информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составляет план действия; определяет необходимые ресурсы; владеет актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовывает составленный план; оценивает результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)	Подготовка отчета по практике Защита отчета по практике
ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	определяет задачи для поиска информации; определяет необходимые источники информации; планирует процесс поиска; структурирует получаемую информацию; выделяет наиболее значимое в перечне информации; оценивает практическую значимость результатов поиска; оформляет результаты поиска; применяет средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использует современное программное обеспечение	
ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	определяет актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; применяет современную научную профессиональную терминологию; определяет и выстраивает траектории профессионального развития и самообразования	
ОК 04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	организовывает работу коллектива и команды; взаимодействует с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности	
ОК 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	грамотно излагает свои мысли и оформляет документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявляет толерантность в рабочем коллективе	
ОК 06 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	описывает значимость своей профессии, применяет стандарты антикоррупционного поведения	

ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	соблюдает нормы экологической безопасности; определяет направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по специальности	
ОК 08 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	использует физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; применяет рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности; пользуется средствами профилактики перенапряжения характерными для данной специальности	
ОК 09 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	понимает общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимает тексты на базовые профессиональные темы; участвует в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы; строит простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности; кратко обосновывает и объясняет свои действия (текущие и планируемые); пишет простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы	
ПК 1.1 Использовать конструкторскую и технологическую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей машин	Использует конструкторскую и технологическую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей машин	
ПК 1.2 Выбирать метод получения заготовок с учетом условий производства	Выбирает метод получения заготовок с учетом условий производства	
ПК 1.3 Выбирать методы механической обработки и последовательность технологического процесса обработки деталей машин в машиностроительном производстве	Выбирает методы механической обработки и последовательность технологического процесса обработки деталей машин в машиностроительном производстве	
ПК 1.4 Выбирать схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин	Выбирает схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин	
ПК 1.5 Выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования	Выполняет расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования	
ПК 1.6 Разрабатывать технологическую документацию по изготовлению деталей машин, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования	Разрабатывает технологическую документацию по изготовлению деталей машин, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования	

ПК 2.1 Разрабатывать вручную управляющие программы для технологического оборудования	Разрабатывает вручную управляющие программы для технологического оборудования	
ПК 2.2 Разрабатывать с помощью CAD/CAM систем управляющие программы для технологического оборудования	Разрабатывает с помощью CAD/CAM систем управляющие программы для технологического оборудования	
ПК 2.3 Осуществлять проверку реализации и корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании	Осуществляет проверку реализации и корректировку управляющих программ на технологическом оборудовании	
ПК 5.1 Планировать и осуществлять управление деятельностью подчиненного персонала	Планирует и осуществляет управление деятельностью подчиненного персонала	
ПК 5.2 Сопровождать подготовку финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства, материально-техническому обеспечению деятельности подразделения	Сопровождает подготовку финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства, материально-техническому обеспечению деятельности подразделения	
ПК 5.3 Контролировать качество продукции, выявлять, анализировать и устранять причины выпуска продукции низкого качества	Контролирует качество продукции, выявляет, анализирует и устраняет причины выпуска продукции низкого качества	
ПК 5.4 Реализовывать технологические процессы в машиностроительном производстве с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства	Реализует технологические процессы в машиностроительном производстве с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства	

Перечень мероприятий, подлежащих оценке в рамках текущего контроля и промежуточной аттестации, и комплект контрольно-оценочных средств приведен в Приложениях 1,2 к рабочей программе практики.

Лист согласования

Внутренний документ "ПП.08.01 Производственная практика
(обобщающая)_2026_15.02.16_ТМг"

Серийный номер ЭП	Должность	ФИО	ИО	Результат	Дата	Комментарий
	Заведующий отделением		Крылов Олег Александрович	Согласовано	01.06.2026	
	Методист (высшая квалификационная категория)		Ежижанская Татьяна Юрьевна	Согласовано	01.06.2026	
	Заместитель директора по учебно-производственной работе		Мухина Юлия Николаевна	Согласовано	02.06.2026	
	Директор		Каюкова Дарья Хрисановна	Согласовано	03.06.2026	
	Главный специалист		Плаксына Алла Алексеевна	Согласовано	03.06.2026	