



ПРАВИТЕЛЬСТВО САНКТ-ПЕТЕРБУРГА
КОМИТЕТ ПО НАУКЕ И ВЫСШЕЙ ШКОЛЕ

Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Невский машиностроительный техникум»

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель практики от организации

_____ / _____ /

«__» _____ 2018 г

Отчет

о производственной практике

Начало практики _____

Окончание практики _____.

Выполнил студент (ка) _____
Фамилия, Имя, Отчество

Группа _____

Специальность: 15.02.08 Технология машиностроения.

Санкт-Петербург

2018 г.

ОТЗЫВ

о студенте(ке) _____

(фамилия, имя, отчество)

учебной группы СПб ГБПОУ «НМТ»

Специальность: _____

Название предприятия
(организации) _____

Продолжительность практики студента (ки) (часов) 180

Вид выполняемой
работы _____

Отношение к производственным
заданиям _____

(хорошее, удовлетворительное, плохое)

Уровень приобретенных практических навыков

(уровень низкий, средний, высокий, рабочий

разряд)

Трудовая
дисциплина _____

(без нарушений, с незначительными нарушениями, с серьезными нарушениями)

Количество пропущенных рабочих дней _____

Рекомендуемая оценка по практике _____

Замечания и
предложения _____

Руководитель практики от предприятия (организации)

(должность)

(подпись)

(фамилия, инициалы)

М.П.



ПРАВИТЕЛЬСТВО САНКТ-ПЕТЕРБУРГА
КОМИТЕТ ПО НАУКЕ И ВЫСШЕЙ ШКОЛЕ

Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Невский машиностроительный техникум»

ЗАДАНИЕ
на производственную практику ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностей служащих
МДК.04.01 Выполнение работ по профессии
«Слесарь механосборочных работ»
«01» февраля 2018

для специальности: 15.02.08 Технология машиностроения

Студенту (ке) _____ Группа _____
Фамилия, имя, отчество

За время прохождения практики необходимо:

№ п/п	Виды заданий и работ, выполненных во время практики
1.	Получение и анализ карты технологического процесса, планирование работы в соответствии с данной картой.
2.	Подготовка типового измерительного инструмента, типовых приспособлений, оснастки и оборудования. Подготовка необходимых материалов (заготовок), инструмента для выполнения сменного задания.
3.	Участие в изготовлении деталей с использованием ручного слесарного инструмента в соответствии с технологическими операциями слесарной обработки.
4.	Участие в сборочных операциях изделий в соответствии с технологическими картами сборки.

Руководитель практики _____ Коваленко В.Н.



ПРАВИТЕЛЬСТВО САНКТ-ПЕТЕРБУРГА
КОМИТЕТ ПО НАУКЕ И ВЫСШЕЙ ШКОЛЕ

Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Невский машиностроительный техникум»

ЗАДАНИЕ

**на производственную практику ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностей служащих
МДК.04.02 Выполнение работ по профессии
«Станочник широкого профиля»**

«01» февраля 2018

для специальности: 15.02.08 Технология машиностроения.

Студенту (ке) _____ Группа _____
Фамилия, имя, отчество

За время прохождения практики необходимо:

№ п/п	Виды заданий и работ, выполненных во время практики
1.	Получение и анализ карты технологического процесса, планирование работы в соответствии с данной картой. Правила охраны труда и техники безопасности в механических цехах.
2.	Подготовка типового измерительного инструмента, типовых приспособлений, оснастки и оборудования. Подготовка необходимых материалов (заготовок), инструмента для выполнения сменного задания.
3.	Выполнение подготовки и обслуживания рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках.
4.	Выполнение воспроизведения заданного технологического маршрута обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках. Выполнение контроля качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках.
5.	Выполнение технологического процесса по обработке корпуса. Определение брака при выполнении обработки на фрезерном станке.
6.	Выполнение технологического процесса по обработке уступов и канавок на плите. Выполнение технологического процесса по обработке детали (фрезерование под шлифование).
7.	Выполнение технологического процесса по обработке деталей с помощью поворотного стола.
8.	Выполнение технологического процесса по обработке деталей с помощью делительной головки.
9.	Выполнение технологического процесса по обработке скосов и пазов. Выполнение подналадки фрезерного станка в процессе обработки.
10.	Выполнение технологического процесса по шлифованию плоских поверхностей призмы. Определение брака при выполнении обработки на шлифовальном станке.
11.	Выполнение ведения технологического процесса сверления простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией.
12.	Выполнение сверления и рассверливания сквозного отверстия в соответствии с технологическим маршрутом обработки. Определение брака при выполнении сверлильных работ на станке.

Руководитель практики _____ Коваленко В.Н.



ПРАВИТЕЛЬСТВО САНКТ-ПЕТЕРБУРГА
КОМИТЕТ ПО НАУКЕ И ВЫСШЕЙ ШКОЛЕ

Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Невский машиностроительный техникум»

Дневник - отчет
прохождения производственной практики _____

Студента (ки) _____

(Фамилия, Имя, Отчество)

Специальность 15.02.08 Технология машиностроения. Группа _____

В ходе прохождения производственной практики по разделу МДК.04.01 Выполнение работ по профессии «Слесарь механосборочных работ» были выполнены следующие работы:

Дата	Содержание выполненных работ	Отметка о выполнении (выполнил/ не выполнил)	Подпись студента
	Получение и анализ карты технологического процесса, планирование работы в соответствии с данной картой.		
	Подготовка типового измерительного инструмента, типовых приспособлений, оснастки и оборудования. Подготовка необходимых материалов (заготовок), инструмента для выполнения сменного задания.		
	Участие в изготовлении деталей с использованием ручного слесарного инструмента в соответствии с технологическими операциями слесарной обработки.		
	Участие в изготовлении деталей с использованием ручного слесарного инструмента в соответствии с технологическими операциями слесарной обработки.		
	Участие в изготовлении деталей с использованием ручного слесарного инструмента в соответствии с технологическими операциями слесарной обработки.		
	Участие в изготовлении деталей с использованием ручного слесарного инструмента в соответствии с технологическими операциями слесарной обработки.		
	Участие в изготовлении деталей с использованием ручного слесарного инструмента в соответствии с технологическими операциями слесарной обработки.		

	Участие в изготовлении деталей с использованием ручного слесарного инструмента в соответствии с технологическими операциями слесарной обработки.		
	Участие в изготовлении деталей с использованием ручного слесарного инструмента в соответствии с технологическими операциями слесарной обработки.		
	Участие в сборочных операциях изделий в соответствии с технологическими картами сборки.		
	Участие в сборочных операциях изделий в соответствии с технологическими картами сборки.		
	Участие в сборочных операциях изделий в соответствии с технологическими картами сборки.		
	Участие в сборочных операциях изделий в соответствии с технологическими картами сборки.		
	Участие в сборочных операциях изделий в соответствии с технологическими картами сборки.		
	Участие в сборочных операциях изделий в соответствии с технологическими картами сборки.		

В ходе прохождения производственной практики по разделу МДК.04.02 Выполнение работ по профессии «Станочник широкого профиля» были выполнены следующие работы:

Дата	Содержание выполненных работ	Отметка о выполнении (выполнил/ не выполнил)	Подпись студента
	Получение и анализ карты технологического процесса, планирование работы в соответствии с данной картой.		
	Подготовка типового измерительного инструмента, типовых приспособлений, оснастки и оборудования. Подготовка необходимых материалов (заготовок), инструмента для выполнения сменного задания.		
	Выполнение подготовки и обслуживания рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках.		
	Выполнение воспроизведения заданного технологического маршрута обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках. Выполнение контроля качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках.		
	Выполнение воспроизведения заданного технологического маршрута обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках. Выполнение контроля качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках.		

	Выполнение воспроизведения заданного технологического маршрута обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках. Выполнение контроля качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках.		
	Выполнение технологического процесса по обработке корпуса. Определение брака при выполнении обработки на фрезерном станке.		
	Выполнение технологического процесса по обработке уступов и канавок на плите. Выполнение технологического процесса по обработке детали (фрезерование под шлифование).		
	Выполнение технологического процесса по обработке деталей с помощью поворотного стола.		
	Выполнение технологического процесса по обработке деталей с помощью поворотного стола.		
	Выполнение технологического процесса по обработке деталей с помощью делительной головки.		
	Выполнение технологического процесса по обработке деталей с помощью делительной головки.		
	Выполнение технологического процесса по шлифованию плоских поверхностей призмы. Определение брака при выполнении обработки на шлифовальном станке.		
	Выполнение ведения технологического процесса сверления простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией.		
	Выполнение сверления и рассверливания сквозного отверстия в соответствии с технологическим маршрутом обработки. Определение брака при выполнении сверлильных работ на станке.		

