

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
«Национальный исследовательский ядерный университет «МИФИ»

**Технологический институт –**  
филиал федерального государственного автономного образовательного учреждения  
высшего образования «Национальный исследовательский ядерный университет  
«МИФИ»  
(ТИ НИЯУ МИФИ)

## **ОТДЕЛЕНИЕ СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ**

**УТВЕРЖДАЮ**

Заместитель директора по УР

\_\_\_\_\_ Т.А. Могиленских

\_\_\_\_\_ 2017 г.

### **РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

специальность

**15.02.08 «ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ»**  
(базовая подготовка)

ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих,  
должностям служащих

Квалификация выпускника: **техник**

Форма обучения: **очная**

ЛЕСНОЙ 2017

Программа учебной дисциплины разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по специальности среднего профессионального образования 15.02.08 «Технология машиностроения», ФГОС среднего (полного) общего образования (приказ Минобрнауки России от 18 апреля 2014 г. № 350)

Рабочую программу  
разработала:  
Иванов Алексей Эдисонович –  
Преподаватель отделения СПО  
ТИ НИЯУ МИФИ

Рабочая программа рассмотрена на  
заседании Методического совета  
Протокол № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

## **Содержание**

1. Паспорт программы учебной практики
2. Требования к результатам освоения учебной практики
3. Структура и содержание учебной практики
4. Условия реализации учебной практики
5. Контроль и оценка результатов освоения учебной практики

# ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

## 1.1. Область применения программы

Программа учебной практики является обязательным разделом программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 15.02.08 Технология машиностроения и представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку обучающихся. При реализации ППССЗ СПО предусматриваются учебная практика. Учебная практика проводится при освоении студентами общепрофессиональных и профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей:

- ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин;
- ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля
- ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (выполнение работ по профессии 18809 станочник широкого профиля)

и реализуются концентрированно в несколько периодов.

## 1.2. Цели и задачи учебной практики – требования к результатам освоения учебной практики:

Учебная практика направлена на формирование у студента общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта и реализуется в рамках модулей ППССЗ СПО по каждому из видов деятельности предусмотренных ФГОС СПО по специальности. Учебная практика направлена на практическое обучение студентов умениям, необходимым для осуществления профессиональной деятельности и выступает подготовительным этапом для проведения производственной практики (по профилю специальности).

## 2. Требования к результатам освоения учебной практики

Результатом освоения рабочей программы производственной практики (по профилю специальности) является сформированность у обучающихся практических профессиональных умений в рамках модулей ППССЗ по видам деятельности

1 Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.
ПК 1.2.	Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования.
ПК 1.3.	Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.
ПК 1.4	Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.
ПК 1.5	Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.

ПК 2.1	Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения.
ПК 2.2	Участвовать в руководстве работой структурного подразделения.
ПК 2.3	Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности подразделения.
ПК 3.1	Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.
ПК 3.2	Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.
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 в 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.

### 2.1. Количество часов на освоение программы учебной практики

всего учебной практики	108 часов
В рамках освоения ПМ.04	108 часов

**3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ) 3.1 Тематический план и содержание производственной практики (по профилю специальности)**

<b>ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (Выполнение работ по профессии 18809 токарь)</b>		<b>108</b>	
Тема 4.1 Организация рабочего места. Техника безопасности при проведении работ	Ознакомление обучающихся с учебной мастерской, режимом работы и правилами распорядка. Безопасные условия труда. Требования безопасности к производственному обучению и производственному процессу, причины травматизма, виды и предупреждение травматизма. Пожарная безопасность, меры предупреждения, меры предосторожности. Основные правила и нормы	2	
Тема 4.2. Мерительный инструмент	Виды мерительного инструмента и его применение	2	
Тема 4.3 Разметка плоскостная.	Правила безопасной работы при разметке. Подготовка рабочего места к выполнению разметки. Окрашивание поверхности под разметку. Проведение прямых линий параллельно заданной прямой. Нанесение взаимно перпендикулярных рисок с помощью разметочного циркуля. Нанесение взаимно перпендикулярных рисок с помощью угольника. Разметка заготовок от центральной линии. Нанесение рисок под заданными углами. Разметка плоских фигур. Отыскание центров окружностей. Разметка по шаблону. Кернение разметочных рисок. Заточка разметочного инструмента.	10	

<p>Тема 4.4. Правка и гибка металла.</p>	<p>Правила безопасной работы при правке металла. Отработка приемов точности нанесения ударов. Правка полосового металла. Правка листового металла. Правка деталей из закаленного металла. Правка прутков и валов. Правка полосового и листового металла с помощью ручных гибочных вальцовок. Правка уголка на ручном винтовом прессе. Правила безопасной работы при гибке металла. Гибка полосового металла в слесарных тисках. Гибка заготовок в гибочных приспособлениях. Гибка профилей разных радиусов кривизны. Гибка труб.</p>	<p>6</p>
<p>Тема 4.5. Рубка и резка металла, опилование металла</p>	<p>Правила безопасной работы при рубке металла. Подготовка рабочего места и отработка рабочих приемов. Заточка инструмента. Рубка, разрубание металла и вырубание канавок. Правила безопасной работы при резке металла. Резка металла различными способами. Опиливание широких поверхностей. Опиливание параллельных поверхностей. Опиливание поверхностей, расположенных под углом. Опиливание по</p>	<p>6</p>
<p>Тема 4.6. Устройство и принцип работы одноступенчатых токарных станков</p>	<p>Ознакомление с устройством металлорежущего оборудования. Правила технической эксплуатации металлорежущего оборудования.</p>	<p>8</p>
<p>Тема 4.7. Управление токарным станком.</p>	<p>Рациональная организация рабочего места токаря. Соблюдение правил безопасности труда. Порядок включения и выключения токарного станка. Перемещение режущего инструмента. Использование приспособлений и инструмента. Включение и выключение автоматической подачи режущего инструмента. Выбор оборотов шпиндели, глубины резания и величины</p>	<p>8</p>

<p>Тема 4.8. Обработка наружных цилиндрических поверхностей. Подрезание торцов и уступов</p>	<p>Режимы резания при точении. Соблюдение правил безопасности труда. Обработка резцами с пластинками из твердых сплавов и быстрорежущими резцами. Обработка Прорезание канавок и отрезание заготовок. Контроль деталей.</p>	<p>8</p>	
<p>Тема 4.9 Получение и обработка отверстий</p>	<p>Инструмент для получения отверстий на токарном станке. Соблюдение правил безопасности труда. Сверление и рассверливание. Зенкерование и развертывание. Растачивание отверстий. Контроль деталей.</p>	<p>8</p>	
<p>Тема 4.10. Обработка конических поверхностей</p>	<p>Способы получения конических поверхностей. Соблюдение правил безопасности труда. Обработка центровых отверстий. Контроль деталей.</p>	<p>8</p>	
<p>Тема 4.11. Обработка фасонных поверхностей и отделки поверхностей</p>	<p>Способы обработки фасонных поверхностей. Способы отделки поверхностей. Соблюдение правил безопасности труда. Контроль деталей.</p>	<p>8</p>	
<p>Тема 4.12. Нарезание резьб.</p>	<p>Резьбы. Нарезание резьбы резцами, метчиками и плашками. Настройка станка на нарезание резьбы. Соблюдение правил безопасности труда. Контроль</p>	<p>8</p>	
<p>Тема 4.13. Обработка поверхностей на фрезерных станках</p>	<p>Процесс фрезерования деталей. Инструмент для обработки деталей на фрезерных станках. Фрезерование плоскостей, пазов, уступов, торцов и канавок. Фрезерование с использованием делительных устройств. Соблюдение правил безопасности труда. Контроль деталей.</p>	<p>8</p>	



Тема 4.14 Сверление и рассверливание отверстий, зенкерование, развертывание, нарезание резьб на сверлильных станках.	Сверление и рассверливание отверстий, зенкерование, развертывание, нарезание резьб на сверлильных станках. Инструменты. Соблюдение правил безопасности труда. Выбор режимов резания. Контроль деталей.	8	
Тема 4.15 Обработка поверхностей на шлифовальных станках	Процесс шлифования. Обработка плоскостей, уступов на плоскошлифовальном станке. Шлифовальные круги. Соблюдение правил безопасности труда. Контроль деталей.	8	
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета		2	
Итого		<b>180</b>	

## **4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО СПЕЦИАЛЬНОСТИ) ПРОГРАММЫ ПРОФИЛЮ**

### **4.1. Требования к материально-техническому обеспечению**

Реализация рабочей программы производственной практики (по профилю специальности) предполагает наличие базового предприятия для формирования профессиональных навыков, производственно-технической инфраструктуры предприятия машиностроительной отрасли: станочного парка, производственных участков ремонта и эксплуатации оборудования.

### **4.2 Информационное обеспечение обучения**

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

1. Ермолаев, В.В. Программирование для автоматизированного оборудования: учебник / В.В. Ермолаев.- М.: Издательский центр «Академия», 2015 .– 256 с.
2. Безъязычный В.Ф. Основы технологии машиностроения [Электронный ресурс]: учебник/ Безъязычный В.Ф.— Электрон. текстовые данные.— М.: Машиностроение, 2013.— 568 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/18533>.— ЭБС «IPRbooks»
3. Мычко В.С. Основы технологии машиностроения [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Мычко В.С.— Электрон. текстовые данные.— Минск: Вышэйшая школа, 2011.— 382 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/20244>.— ЭБС «IPRbooks»
4. Булавинцева, И. А. Машиностроительное производство: учебник для студ. учреждений сред. проф. Образования / И. А. Булавинцева.– М.: Издательский центр «Академия», 2010.– 176
5. Багдасарова, Т.А. Выполнение работ по профессии "Токарь": пособие по учебной практике./ Т.А. Багдасарова.– М.: Академия.–2013

#### **Дополнительные источники:**

1. Аверченков, В. И. Технология машиностроения. / В. И. Аверченков. – М.: Инфра-М, 2006.
2. Серебrenицкий, П. П. Программирование для автоматизированного оборудования: Учебник для средн. проф. учебных заведений / П. П. Серебrenицкий, А. Г. Схиртладзе, под ред. Ю.М. Соломенцева. – М.: Высш. шк., 2003.
3. Схиртладзе, А. Г. Технологическое оборудование машиностроительных производств./ А. Г. Схиртладзе, В. Ю. Новиков. – М.: Высш. шк., 2001.
4. Косилова, А.Г., Справочник технолога-машиностроителя. В 2-х т. / А.Г. Косилова, Р.К. Мещеряков.– 1986. Компьютерная версия <http://lib-bkm.ru/load/11-1-0-216>
5. Космачев, И.Г. Карманный справочник технолога-инструментальщика / И.Г. Космачев.– 1970. Компьютерная версия <http://lib-bkm.ru/load/21-1-0-144>

6. Веселовский, С.И. Разрезка материалов / С.И. Веселовский.– 1973. Компьютерная версия <http://lib-bkm.ru/load/17-1-0-160>
7. Высокопроизводительная обработка металлов резанием .– 2003. <http://lib-bkm.ru/load/11-1-0-179>
8. Попилов, Л.Я. Советы заводскому технологу / Л.Я. Попилов.– 1975. Компьютерная версия <http://lib-bkm.ru/load/11-1-0-182>
9. Григорьев, В.М. Разработка технологии изготовления отливки / В.М. Григорьев.– М.: Академия, 2003. <http://lib-bkm.ru/load/11-1-0-59>
10. Данилевский В.В. Технология машиностроения: учебник для техникумов / В.В. Данилевский.– М.: Высшая школа, 2006.- 416с.
11. Данилевский В.В., Гельфгат Ю.И. Лабораторные работы и практические занятия по технологии машиностроения / В.В. Данилевский, Ю.И. Гельфгат. – М.: Высшая школа, 2007.- 222 с.
12. Морозов, И.М. Техническое нормирование операций механической обработки деталей: Учебное пособие. /И.М. Морозов, И.И. Гусев. – 2003. Компьютерная версия <http://lib-bkm.ru/load/83-1-0-116>
13. Космачев, И.Г. Карманный справочник технолога-инструментальщика. 1970 <http://lib-bkm.ru/load/21-1-0-144>
14. Фещенко, В.Н. Токарная обработка /В.Н. Фещенко.– 2005,– 303 с.
15. Алексеев, В. С. Токарные работы / В. С. Алексеев. – М.: Инфра-М, 2007. -365 с.
16. Богдасарова, Т.А. Токарь-универсал / Т.А. Богдасарова. – М.: Издательский центр «Академия», 2007.-286 с.
17. Покровский, Б.С. Слесарное дело / Б.С. Покровский, В.А. Скакун. – М.: Издательский центр «Академия», 2007.-320 с.
18. Справочник молодого фрезеровщика/ под ред. В.Л. Косовского.–2002.– 400 с.
19. Варейна, Л.И. Справочник токаря / Л.И. Варейна.– М.: издательский центр «Академия», 2004.-446 с.
20. Нефёдов, Н.А. Практическое обучение в машиностроении / Н.А. Нефёдов. –М.: Высш. шк., 1984.-268 с.
21. Махалько, А.М. Контроль станочных и слесарных работ
- 22.1. Черпаков Б.И. Технологическое оборудование машиностроительного производства. Учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования М: Издательский центр «Академия», 2005 245 с.
- 23.2. Схиртладзе А.Г. Станочник широкого профиля М: Высшая школа 2006.– 207 с.

#### **4.3 Общие требования к организации образовательного процесса**

Реализация программы производственной практики (по профилю специальности) проводится концентрированно. Производственная практика (по профилю специальности) проводится на предприятиях машиностроительной отрасли, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся. Обязательным условием

допуска к производственной практике (по профилю специальности) в рамках профессиональных модулей является освоение МДК.

#### 4.4 Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство учебной практикой: высшее профессиональное образование, соответствующее профилю модуля, наличие квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях.

### 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.	-демонстрация использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей - демонстрация умения анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения	Наблюдение за деятельностью обучающихся во время производственной практики. Сдача выполненного

<p>ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования.</p>	<p>- демонстрация выбора методов получения заготовок и схем их базирования - демонстрация умения определять виды и способы получения заготовок</p>	<p>практического задания. Аттестационный лист по итогам практики.</p>
<p>ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.</p>	<p>-демонстрация составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций - демонстрация умения рассчитывать режимы резания по нормативам</p>	<p>Дифференцированный зачет по учебной практике Экзамен квалификационный</p>
<p>ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.</p>	<p>-демонстрация разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании</p>	
<p>ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.</p>	<p>- демонстрация умения разрабатывать конструкторскую документацию и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ</p>	
<p>ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.</p>	<p>- демонстрация участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей - демонстрация умения проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации</p>	

<p>ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- демонстрация умения проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации</li> <li>- демонстрация умения определять несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации;</li> <li>- демонстрация умения выбирать средства измерения</li> </ul>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций

<b>Результаты освоения</b> (объекты оценивания)	<b>Основные показатели оценки результата и их критерии</b>	
	<b>Показатель оценки результата</b>	<b>Критерий выполнения показателя</b>
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- объяснение сущности и социальной значимости своей будущей профессии;</li> <li>- участие в профессиональных студенческих конкурсах, семинарах, конференциях</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- достижение высоких результатов при прохождении производственной практики</li> <li>- результативность участия в студенческих конкурсах, семинарах, конференциях</li> </ul>
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, определять методы решения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество	<ul style="list-style-type: none"> <li>-обоснованный выбор и грамотное применение методов и форм организации профессиональной деятельности;</li> <li>- объективная оценка эффективности и качества выполнения работы</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- соответствие выбранных методов и форм организации профессиональной деятельности ФГОС СПО.</li> <li>- достижение поставленных целей и задач при проведении занятия</li> </ul>
ОК 3. Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- способность выявлять методические ошибки при проведении учебных занятий</li> <li>- определение возможных причин проблем при проведении учебных занятий</li> <li>- поиск решения по устранению проблем, возникающих при проведении занятия</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- точность выявленных методических ошибок учащихся</li> <li>– скорость принятия решения в нестандартных ситуациях, возникающих при прохождении практики</li> <li>- достижение поставленных целей и задач учебного занятия.</li> </ul>
ОК 4. Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального	<ul style="list-style-type: none"> <li>- подборка информации, необходимой для проведения занятия</li> <li>-использование различных источников информационных ресурсов при проведении внеурочных занятий</li> <li>- объективный анализ найденной информации</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- соответствие найденной информации тематике внеурочного занятия, задачам образования и ФГОС СПО</li> <li>- правильность использования широкого спектра современных источников информации, в том числе Интернета при</li> </ul>

и личностного развития.		решении профессиональных задач, профессионального и личностного развития - результативность найденной информации, необходимой для решения профессиональных задач
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности	- демонстрация приемов использования ИКТ в учебной и профессиональной деятельности - обоснованное использование различных прикладных программ	- быстрота освоения новых версий программных продуктов - соответствие ИКТ задачам обучения и ФГОС СПО
ОК 6. Работать в коллективе и команде, взаимодействовать с руководством, коллегами и социальными партнерами.	- успешность применения коммуникационных способностей на практике - соблюдение принципов профессиональной этики - владение способами бесконфликтного общения и саморегуляции в коллективе	- использование коммуникационных способностей обучающегося для достижения целей занятия - соответствие используемых способов и типов общения личностным особенностям и нормам профессиональной этики - достижение благоприятной среды обучения при проведении занятия
ОК 7. Ставить цели, мотивировать деятельность обучающихся, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за качество образовательного процесса.	- способность ставить цели для осуществления образования - готовность организовывать и контролировать работу на занятии, с принятием на себя ответственности за качество образовательного процесса	- соответствие деятельности обучающегося целям и задачам занятий - результативность деятельности учащихся на занятиях
ОК 8.	- готовность	- соответствие



<p>Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<p>самостоятельно определять задачи в области методического развития</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- составление личного плана карьерного роста</li> <li>- участие в студенческих конференциях, семинарах</li> </ul>	<p>профессионального и личностного развития задачам методического развития</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- соответствие плана карьерного роста целям и ресурсам обучающегося</li> <li>-результативность участия в конференциях и семинарах</li> </ul>
<p>ОК 9. Быть готовым к смене технологий в профессиональной деятельности.</p>	<p>- готовность осуществлять профессиональную деятельность в условиях реализации ФГОС СПО: обновление целей, содержания, смены технологий в области</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- выполнение профессиональной деятельности с применением новых технологий ФГОС СПО</li> <li>- точность применения технологии деятельностного подхода при прохождении и производственной практики (по профилю специальности)</li> </ul>

По итогам учебной практики обучающиеся сдают дифференцированный зачет.