

Автономное образовательное учреждение высшего образования Ленинградской области  
«Государственный институт экономики, финансов, права и технологий»



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ  
(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)  
ПМ. 04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ  
ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ  
МДК.04.02 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ  
18559 СЛЕСАРЬ-РЕМОНТНИК**

специальность 15.02.08 Технология машиностроения

Рабочая программа производственной практики (по профилю специальности) в рамках профессионального модуля ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по специальности 15.02.08 Технология машиностроения.

Квалификация: техник

Организация-разработчик: АОУ ВО ЛО «Государственный институт экономики, финансов, права и технологий»

Разработчик: Шакута Ирина Ивановна, преподаватель специальных дисциплин Технического факультета ГИЭФПТ

## СОДЕРЖАНИЕ

|  |    |
|--|----|
| 1. Паспорт рабочей программы производственной практики (по профилю специальности).....   | 4  |
| 1.1. Место производственной практики (по профилю специальности) в структуре основной образовательной программы.....            | 4  |
| 1.2. Цели производственной практики (по профилю специальности) .....   | 4  |
| 1.3. Требования к результатам освоения производственной практики (по профилю специальности).....                               | 4  |
| 1.4. Количество часов на освоение программы производственной практики (по профилю специальности).....                          | 6  |
| 2. Тематический план и содержание производственной практики (по профилю специальности).....                                    | 7  |
| 3. Условия организации и проведения производственной практики (по профилю специальности).....                                  | 10 |
| 3.1. Требования к материально-техническому обеспечению практики.....   | 10 |
| 3.2. Информационное обеспечение обучения.....  | 10 |
| 3.3. Общие требования к организации образовательного процесса.....   | 11 |
| 3.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса.....   | 12 |
| 4. Контроль и оценка результатов прохождения производственной практики (по профилю специальности).....                         | 12 |
| 4.1. Освоенные профессиональные и общие компетенции.....   | 12 |
| 4.2. Промежуточная аттестация по производственной практике (по профилю специальности).....                                     | 14 |
| 4.3. Система оценивания качества прохождения практики при промежуточной аттестации.....  | 14 |
| 4.4. Требования к представлению материалов о результатах прохождения производственной практики (по профилю специальности)..... | 15 |

# **1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

## **1.1. Место производственной практики (по профилю специальности) в структуре основной образовательной программы**

Рабочая программа производственной практики является частью основной образовательной программы по специальности СПО 15.02.08 Технология машиностроения (базовой подготовки) в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих. Производственная практика проводится при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессионального модуля ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих МДК.04.02 Выполнение работ по рабочей профессии 18559 Слесарь-ремонтник.

**1.2. Цели производственной практики (по профилю специальности):** формирование у обучающихся общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта в условиях реального производства.

## **1.3. Требования к результатам освоения производственной практики (по профилю специальности)**

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе прохождения учебной практики должен:

### **иметь практический опыт:**

- работы на сверлильных станках различных конструкций и типов по обработке деталей различной конфигурации;
- контроля качества выполненных работ;

### **Уметь:**

- использовать наиболее распространенные приспособления и инструменты;
- применять приемы и способы основных видов слесарных работ; применяемых при ремонте;
- обеспечивать безопасную работу.
- производить обрубку и рубку зубилом вручную;
- опиливать и зачищать заусенцы, сварные швы;
- резать заготовку из прутка листового материала ручными ножницами и ножовками;
- опиливать фаски;
- прогонять и зачищать резьбу;
- размечать простые заготовки по шаблонам и по чертежам;
- очищать и промывать детали и узлы перед сборкой;
- сверлить отверстия по разметке или в кондукторе на простом сверлильном станке, а также ручной дрелью, пневматическими и электрическими машинами;
- выполнять подготовительные работы при сборке и разборке машин, механизмов и узлов;

### **Знать:**

- основные виды слесарных работ;
- устройство универсальных и специальных приспособлений;
- средней сложности контрольно-измерительный инструмент;
- допуски и посадки;
- технику безопасности работы на станках;
- правила и технологию контроля качества обработанных деталей.
- технологическую и производственную культуру при выполнении слесарных работ;
- правила техники безопасности, производственной санитарии и противопожарные мероприятия при слесарных и механосборочных работах;
- рациональную организацию труда на своем рабочем месте.
- основные виды и приёмы выполнения слесарных работ;
- наименование, назначение и правильное применение простого рабочего слесарного инструмента;
- устройство слесарных тисков;
- номенклатуру и назначение крепежных деталей;
- соблюдать технологическую последовательность при выполнении слесарных работ: разметки, рубки, правки, гибки, резки и опиливании металла. Выполнение слесарных операций как шабрение, сверление, зенкование, зенкерование и развертывание отверстий, нарезание резьбы, клепка, пайка, лужение и склеивание;
- требования к качеству обработки деталей;
- правила работы ножовками, ножницами, пневматическими и электрическими машинками, клепальными и рубильными молотками, а также на сверлильном станке, гильотинных ножницах и на других механизированных инструментах.

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

| <b>Код</b> | <b>Наименование результата обучения</b>  |
|------------|--|
| ПК 4.3     | Выполнять слесарную обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента.   |
| ПК 4.4     | Выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента.  |
| ПК 4.5     | Выполнять ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента.  |
| 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 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.  |

#### 1.4. Количество часов на освоение программы производственной практики (по профилю специальности)

| Код и наименование профессионального модуля   | Виды практики             | Индекс по учебному плану | Кол-во недель | Кол-во часов |
|---|---------------------------|--------------------------|---------------|--------------|
| ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих<br>МДК.04.02 Выполнение работ по профессии 18559 Слесарь-ремонтник | Производственная практика | ПП 04.02                 | 4             | 144          |
| <b>ИТОГО</b>  |                           |                          | <b>4</b>      | <b>144</b>   |

## 2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

| Наименование разделов<br>производственной<br>практики и тем                                  | Содержание, практические задания. |  | Объем<br>часов | Компетенции<br>и уровни<br>освоения |
|--|-----------------------------------|--|----------------|-------------------------------------|
| 1  | 2                                 |  | 3              |                                     |
| Раздел ПМ.04Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих |                                   |  | 144            | ПК 4.3-4.5<br>ОК 1 – 6,8, 9<br>3    |
| МДК.04.03 Выполнение работ по профессии 18559 Слеарь-ремонтник                               |                                   |  | 144            | ПК 4.3-4.5<br>ОК 1 – 6,8, 9<br>3    |
| Тема 1.<br>Ознакомление с<br>предприятием.<br>Инструктаж по технике<br>безопасности.         | Содержание                        |  | 6              | ПК 4.3-4.5<br>ОК 1 – 6,8, 9<br>3    |
|  | 1.                                | Ознакомление с уставом предприятия, правилами внутреннего<br>трудового распорядка, основные положения по охране труда,<br>организация рабочего места.  |                |                                     |
|  | Практические занятия              |  |                |                                     |
|  | 1.                                | Составление структуры предприятия.   |                |                                     |
| Тема 2.<br>Допуск к работе (работа<br>под руководством слесаря<br>высшей квалификации).      | 1.                                | Подготовка к работе.   | 6              | ПК 4.3-4.5<br>ОК 1 – 6,8, 9<br>3    |
|  | 2.                                | Заточка режущего инструмента.  |                |                                     |
|  | 3.                                | Изготовление и выполнение контроля качества деталей под<br>руководством наставника в соответствии с трудовыми обязанностями.   |                |                                     |
| Тема 3.<br>Выполнение слесарных<br>работ в соответствии с<br>квалификацией согласно<br>ЕТКС. | Практические занятия              |  | 126            | ПК 4.3-4.5<br>ОК 1 – 6,8, 9<br>3    |
|  | 1.                                | Выполнение слесарной обработки деталей по 8-11 квалитетам и<br>сложных деталей по 12-14 квалитетам.<br>Выполнение слесарной обработки деталей по 7-10 квалитетам.<br>Выполнение контроля качества деталей. |                |                                     |
|  | 2.                                | Выполнение нарезания наружной и внутренней резьбы плашкой и<br>метчиком.<br>Выполнение контроля качества деталей.  |                |                                     |
|  | 3.                                | Выполнение управления сверлильными станками.<br>Сверление сквозных и глухих отверстий.<br>Выполнение контроля качества деталей.  |                |                                     |

| Тема 4.<br>Дифференцированный<br>зачет  | Содержание |                           | 6          | ПК 4.3-4.5<br>ОК 1 – 6,8, 9<br>3 |
|---|------------|---------------------------|------------|----------------------------------|
|   | 1.         | Защита отчета по практике |            |                                  |
| <b>Всего часов</b>  |            |                           | <b>144</b> |                                  |
| <b>Примерные виды работ:</b><br>Разметка простых деталей.<br>Винты, болты, гайки – прогонка резьбы.<br>Разные детали, поступающие на сборку - чистка, промывка, протирка, обдувка сжатым воздухом.<br>Материал листовой – правка и прямолинейная резка ручными ножницами и ножовками; трубы газовые, прутки и фасонный прокат – резка ножовками.<br>Шпильки диаметром более 1 мм – опиловка концов.<br>Зубчатые колеса, шкивы, валы, рукоятки, рычаги и другие детали – зачистка заусенцев после механической обработки и опилование фасок.<br>Сборка простейших узлов и механизмов машин без регулирования.<br>Участвовать в работах по испытанию машин и механизмов на стендах.<br>Выполнять отдельные более сложные операции под руководством мастера или слесаря более высокой квалификации.<br>Вентили всех диаметров - притирка клапанов.<br>Вентиляторы, моторы - сборку и регулировку.<br>Клапаны и краны воздухо - и водопроводные - притирка.<br>Сборка и регулировка простых узлов и механизмов.<br>Слесарная обработка и пригонка деталей по 12 – 14 квалитетам (4 – 7-м классов точности).<br>Сборка узлов и механизмов средней сложности с применением специальных приспособлений.<br>Сборка деталей по прихвату и сварку.<br>Резка заготовок из прутка и листа на ручных ножницах и ножовках. Снятие фасок.<br>Сверление отверстий по разметке, кондуктору на простом сверлильном станке, а также пневматическими и электрическими машинками.<br>Нарезание резьбы метчиками и плашками.<br>Соединение деталей и узлов пайкой, болтами и холодной клепкой.<br>Слесарная обработка и пригонка деталей в пределах 11 – 12-го квалитетов (4 – 5-го классов точности) с применением универсальных приспособлений.<br>Сборка, регулировка и испытание узлов и механизмов средней сложности и слесарная обработка по 7 – 10-м квалитетам (2 – 3-м классам точности).<br>Разметка, шабрение, притирка деталей и узлов средней сложности. |            |                           |            |                                  |



|  |  |  |
|--|--|--|
| <p>Элементарные расчеты по определению допусков, посадок и конусности.</p> <p>Запрессовка деталей на гидравлических и винтовых механических прессах.</p> <p>Испытание собираемых узлов и механизмов на специальных установках.</p> <p>Устранение дефектов, обнаруженных при сборке и испытании узлов и механизмов.</p> <p>Регулировка зубчатых передач с установкой заданных чертежом и техническими условиями боковых и радиальных зазоров.</p> <p>Статическая и динамическая балансировка ответственных деталей простой конфигурации на специальных балансировочных станках с искровым диском, призмах и роликах.</p> <p>Пайка различными припоями.</p> <p>Сборка сложных машин агрегатов и станков под руководством слесаря более высокой квалификации.</p> |  |  |
|--|--|--|

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

- 1- ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);
- 2 – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);
- 3 – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач)

### **3. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

#### **3.1. Требования к материально-техническому обеспечению практики**

Реализация программы производственной слесарной практики (по профилю специальности) ПП.04.02 Выполнение работ по профессии 18559 Слесарь-ремонтник требует прохождения практики на предприятии.

Оборудование цеха:

- комплект слесарных инструментов;
- комплекты инструкционных технологических карт;
- действующие устройства;
- плакаты по технике безопасности при выполнении слесарных работ;
- верстак слесарный с тисками;
- комплект режущих инструментов;
- комплект контрольно-измерительных приборов и инструментов;
- сверлильные станки;
- стационарные роликовые гибочные станки;
- заточные станки;
- ручные ножницы;
- аптечка первой медицинской помощи;
- средства защиты;
- спецодежда;
- вытяжная и приточная вентиляция.

#### **3.2. Информационное обеспечение обучения**

**Основные источники:**

**Чумаченко, Ю.Т.** Материаловедение и слесарное дело: учебник для профессионального образования / Ю.Т.Чумаченко, Г.В.Чумаченко. - 2-е изд., стер. - Москва: КноРус, 2016. - 294 с. : ил. - (Начальное и среднее профессиональное образование). - Библиогр.:с.293. - Электронную версию книги см. в системе Book.ru.(34) <https://www.book.ru/book/922160>

**Карпицкий, В.Р.** Общий курс слесарного дела : учебное пособие для среднего профессионального образования / В.Р.Карпицкий. - 2-е изд. - Москва; Минск : ИНФРА-М: Новое знание, 2018. - 400 с. : ил. - (Среднее профессиональное образование). - Библиогр.:с.394.

**Чумаченко, Ю.Т.** Материаловедение и слесарное дело: учебник для начального и среднего профессионального образования / Ю.Т.Чумаченко, Г.В.Чумаченко. - Москва : КноРус, 2021. - 293 с.- (ТОП-50).

**Карпицкий, В.Р.** Общий курс слесарного дела: учебное пособие для среднего профессионального образования / В.Р.Карпицкий. - 2-е изд. - Москва: ИНФРА-М, 2021. - 400 с. : ил.

Режим доступа: <https://znanium.com/catalog/product/1140650>

**Дополнительные источники:**

**Лихачев, В.Л.** Основы слесарного дела: учебное пособие / В.Л.Лихачев. - Москва: СОЛОН-Пресс, 2020. - 608 с.

Режим доступа: <https://znanium.com/catalog/product/1227719>

**Мирошин, Д.Г.** Слесарное дело: учебное пособие для среднего профессионального образования / Д.Г.Мирошин.- Москва : Юрайт, 2021.- 334 с.- (Профессиональное образование).

Режим доступа: <https://urait.ru/bcode/475488>

**Мирошин, Д.Г.** Слесарное дело: практикум: учебное пособие для среднего профессионального образования / Д.Г.Мирошин. - Москва : Юрайт, 2021.- 247 с. - (Профессиональное образование).

Режим доступа: <https://urait.ru/bcode/475964>

**Рахимьянов, Х.М.** Технология машиностроения: сборка и монтаж: учебное пособие для среднего профессионального образования / Х.М.Рахимьянов, Б.А.Красильников, Э.З.Мартынов.- 2-е изд.- Москва :Юрайт, 2021.- 241 с.- (Профессиональное образование).

Режим доступа: : <https://urait.ru/bcode/472692>

**Ткачева, Г.В.** Слесарные работы: основы профессиональной деятельности: учебно-практическое пособие для среднего профессионального образования / Г.В.Ткачева, А.В.Алексеев, О.В.Васильева.- Москва : КноРус, 2021.- 131 с.

Режим доступа: <https://book.ru/book/940106>

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

Практика по профилю специальности ПП.04.02 Выполнение работ по профессии 18559 Слесарь-ремонтник направлена на формирование у обучающегося общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта и реализуется в рамках профессионального модуля ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих. Объем производственной практики (по профилю специальности) предусмотрен графиком учебного процесса и реализуется концентрированно 4 недели в 6 семестре очной формы обучения.

Производственная практика проводится в организациях соответствующего профиля в специально оборудованных помещениях на основе заключенных договоров. Договор на практику – юридический документ установленной формы, на основании которого институт направляет обучающегося для прохождения практики на указанное в договоре предприятие. Договор должен быть оформлен в двух экземплярах, подписан ректором института и руководителем предприятия по месту практики, заверен печатями. Один экземпляр договора остаётся на базе практики, второй – прилагается к отчёту студента. Приказом ректора за студентом закрепляется руководитель практики от института и база практики.

Все студенты перед началом практики обязаны присутствовать на организационном собрании, которое проводят руководители практики-преподаватели института.

На организационном собрании студенты должны получить:

1. Общий инструктаж по технике безопасности при прохождении производственной практики. Прохождение инструктажа фиксируется в специальном журнале практики.
2. Программу производственной практики в печатном или в электронном варианте.
3. Методические рекомендации по оформлению результатов производственной практики.
4. Методические рекомендации по оформлению текста отчета по производственной практике.

### **3.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Руководителями практики от института назначаются преподаватели специальных дисциплин или мастера производственного обучения, имеющие высшее образование и/или опыт деятельности в организациях соответствующей сферы. В их обязанности входит контроль посещаемости практики студентами и прием отчетов по производственной практике.

## **4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

### **4.1. Освоенные профессиональные и общие компетенции**

| <b>Результаты (освоенные профессиональные компетенции)</b>                                  | <b>Основные показатели оценки результата</b>  | <b>Формы и методы контроля и оценки</b>  |
|---|---|--|
| Выполнять слесарную обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента | обоснование слесарных операций; выполнение работ по подготовке поверхности к обработке; выполнение слесарных работ; демонстрация эксплуатации слесарных инструментов.   | Текущий контроль в форме:<br>- защиты практических знаний;<br>- контрольных и тестовых работ по темам МДК;<br>- оценка на практическом занятии.<br><br>Зачеты по производственной практике и по каждому из разделов профессионального модуля.<br><br>Квалификационный экзамен по |
| Выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента                      | качество рекомендаций по повышению технологичности детали; выбор технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; точность и грамотность оформления технологической документации. |  |
| Выполнять ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента                      | точность и скорость чтения чертежей; качество анализа конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения; качество рекомендаций по  |  |

|  |  |                           |
|--|--|---------------------------|
|  | повышению технологичности изготовления детали. | профессиональному модулю. |
|--|--|---------------------------|

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений, представленных в комплексе фонда оценочных средств по данной дисциплине.

| <b>Результаты<br/>(освоенные общие компетенции)</b>  | <b>Основные показатели оценки результата</b>  | <b>Формы и методы контроля и оценки</b>   |
|--|---|---|
| Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.   | демонстрация интереса к будущей профессии   | <p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процесс освоения образовательной программы.</p> <p>Текущий контроль в форме:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- защиты практических знаний;</li> <li>- контрольных и тестовых работ по темам МДК.</li> </ul> <p>Зачеты по практическим работам.</p> <p>Зачеты по производственной практике и по каждому из разделов профессионального модуля.</p> |
| Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.     | выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в области разработки технологических процессов изготовления деталей машин; оценка эффективности и качества выполнения. |   |
| Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.  | решение стандартных и не стандартных профессиональных задач в области разработки технологических процессов изготовления деталей машин.  |   |
| Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития. | эффективный поиск необходимой информации; использование различных источников, включая электронные.  |   |
| Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности   | решение профессиональных задач в области изготовления деталей машин с использованием информационно-коммуникативных технологий   |   |
| Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями  | взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения.   |   |
| Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития,   | организация самостоятельных занятий при изучении ПМ;  |   |

|   |  |  |
|---|--|--|
| заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.          | организация самостоятельной работы по формированию творческого и профессионального имиджа. |  |
| Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности. | анализ инноваций в области разработки технологических процессов изготовления деталей.      |  |

#### **4.2. Промежуточная аттестация по производственной практике (по профилю специальности)**

Промежуточная аттестация по итогам производственной практики проводится в форме дифференцированного зачета (ДЗ).

Основанием для допуска студента к ДЗ по практике является полностью оформленный отчет по производственной практике в соответствии с программой производственной практики.

К отчёту по производственной практике прилагаются:

- Договор с предприятием на прохождение производственной практики (по профилю специальности).
- Дневник по производственной практике, оформленный в соответствии с установленными требованиями, заверенный печатью организации - базы практики и подписью руководителя практики от предприятия.
- Положительный аттестационный лист с указанием видов и качества выполненных работ в период производственной практики, уровня освоения профессиональных компетенций.
- Положительная характеристика организации на студента по освоению общих компетенций в период прохождения практики, выполненная на фирменном бланке, заверенная подписью руководителя и печатью организации.

#### **4.3. Система оценивания качества прохождения практики при промежуточной аттестации**

Оценка качества прохождения практики происходит по следующим показателям:

- содержание и правильность оформления отчета по практике;
- содержание и правильность оформления дневника практики;
- отзывы руководителей практики от организации и института;
- оценка в аттестационном листе уровня освоения профессиональных компетенций при выполнении работ на практике;
- наличие презентационного материала, в полной степени иллюстрирующего работу по практике (если требуется)

Оценка за дифференцированный зачет по практике определяется как средний балл за представленные материалы с практики. Оценка выставляется по 5-ти балльной шкале.

#### **4.4. Требования к предоставлению материалов о результатах прохождения производственной практики (по профилю специальности)**

##### **Дневника по производственной практике:**

- Дневник является документом, по которому студент подтверждает выполнение программы практики;
- Записи в дневнике должны вестись ежедневно и содержать перечень выполненных работ за день;
- Дневник ежедневно просматривает руководитель практики от предприятия ставит оценку и заверяет подписью;
- По окончании практики дневник заверяется печатью организации, где проходил практику студент;
- Дневник прилагается к отчету по практике и сдается для проверки руководителю практики от института;
- В качестве приложения к Дневнику практики студенты оформляют графические, аудио-, фото-, видео - материалы, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

##### **Отчет о производственной практике**

Отчет о практике является основным документом студента, отражающим выполненную им во время практики работу.

Отчет о практике составляется индивидуально каждым студентом. Для составления, редактирования и оформления отчета студентам рекомендуется отводить последние 2-3 дня производственной практики. Отчет студента о практике должен включать текстовый, графический и другой иллюстрированный материалы.

Рекомендуется следующий порядок размещения материала в отчете:

- Титульный лист;
- Задание на практику;
- Содержание;
- Введение;
- Основная часть;
- Выводы;
- Список использованных источников;
- Приложения.

Оформление отчёта по производственной практике.

Титульный лист — это первая (заглавная) страница работы, на нем необходимо указать наименование вида производственной практики: по профилю специальности, указывается название профессионального модуля.

• Содержание - перечисление информационных блоков отчёта с указанием соответствующих страниц.

• Введение. Перед началом практики руководитель выдаёт студенту задание на практику, содержащее цели и задачи её прохождения. Именно они включаются во введение отчёта. Здесь же следует аргументировать актуальность темы исследования и указать, какие нормативно-правовые документы предприятия вы использовали. Объём введения не превышает 2-х

страниц.

- Основная часть. Оформляется согласно темам, предложенным в программе производственной практики (по профилю специальности). Содержит исследование деятельности предприятия и анализ полученных результатов.

В данном разделе студент даёт подробный отчёт о выполнении ежедневных производственных заданий и описывает изученные и отработанные вопросы, предложенные в программе практики.

Выводы - раздел отчёта, в котором студент высказывает своё мнение о предприятии, об организации и эффективности практики в целом, социальной значимости своей будущей специальности. На основе изученного практического материала во время практики студенту следует выявить как положительные, так и отрицательные стороны деятельности организации - базы практики, а также предложить мероприятия по устранению выявленных недостатков и дальнейшему совершенствованию работы организации. Формулировать их нужно кратко и чётко.

Список использованных источников начинается с перечня нормативно-правовых документов. За ними располагаются методические и учебные пособия, периодические издания, адреса веб-сайтов. Все источники перечисляются в алфавитном порядке, иностранные материалы следуют после русских. Минимальное количество источников – 15.

Приложения - заключительный раздел Отчёта, содержащий образцы и копии документов, рисунки, таблицы, фотографии и т.д. по перечню приложений, указанному в программе практики.

При написании отчёта изученный материал должен быть изложен своими словами, без дословного заимствования из учебников и других литературных источников. Особое внимание необходимо обратить на грамотность изложения. Нормативно-справочные документы предприятия, должны соответствовать году прохождения практики.

Объём отчёта по производственной практике по профилю специальности – от 10 до 15 листов, по преддипломной практике 15-20 листов формата А4 (без учёта приложений).

К отчёту прилагаются:

- Договор на прохождение производственной практики;
- Дневник по производственной практике;
- Характеристика от предприятия, заверенная подписью руководителя и печатью организации;
- Аттестационный лист.

#### **Аттестационный лист**

В аттестационном листе по практике руководитель практики оценивает уровень освоения профессиональных компетенций при выполнении различных видов работ, предусмотренных рабочей программой практики и календарно-тематическим планом. Формирование аттестационного листа



осуществляют совместно руководитель практики от института и от организации.

### **Характеристика**

По окончании практики руководитель практики от организации составляет на студента характеристику. В характеристике необходимо указать – фамилию, инициалы студента, место прохождения практики, время прохождения. Также в характеристике должны быть отражены:

- полнота и качество выполнения программы практики, отношение студента к выполнению заданий, полученных в период практики, оценка результатов практики студента;

- проявленные студентом профессиональные и личные качества;

- выводы о профессиональной пригодности студента.

Характеристика с места прохождения практики должна быть написана на бланке организации (учреждения, органа), подписана руководителем практики от организации (учреждения, органа) и заверена печатью.