

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



УТВЕРЖДАЮ:

Ректор

Ковалев В.Р.

28 августа 2017 г.

**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

Гатчина  
2017

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

Рассмотрена и одобрена на заседании методической комиссии.

Протокол № 1 от «26» августа 2017 г.

Председатель методической комиссии 

Согласовано директор НПП «Марс»:



Плешков П.Н.

## 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 МДК.04.02 Выполнение работ по профессии 18559 Слесарь-ремонтник	Производственная практика	ПП 04.02	7	252
<b>ИТОГО</b>			<b>7</b>	<b>252</b>

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

Наименование разделов производственной практики и тем	Содержание, практические задания.		Объем часов	Компетенции и уровни освоения
1	2		3	
Раздел ПМ.04Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих			252	ПК 4.3-4.5 ОК 1 – 6,8, 9 3
МДК.04.03 Выполнение работ по профессии 19479 Фрезеровщик			252	ПК 4.3-4.5 ОК 1 – 6,8, 9 3
Тема 1. Ознакомление с предприятием. Инструктаж по технике безопасности.	Содержание		6	ПК 4.3-4.5 ОК 1 – 6,8, 9 3
	1.	Ознакомление с уставом предприятия, правилами внутреннего трудового распорядка, основные положения по охране труда, организация рабочего места.		
	Практические занятия			
	1.	Составление структуры предприятия.		
Тема 2. Допуск к работе (работа под руководством слесаря высшей квалификации).	1.	Подготовка к работе.	6	ПК 4.3-4.5 ОК 1 – 6,8, 9 3
	2.	Заточка режущего инструмента.		
	3.	Изготовление и выполнение контроля качества деталей под руководством наставника в соответствии с трудовыми обязанностями.		
Тема 3. Выполнение слесарных работ в соответствии с квалификацией согласно ЕТКС.	Практические занятия		234	ПК 4.3-4.5 ОК 1 – 6,8, 9 3
	1.	Выполнение слесарной обработки деталей по 8-11 квалитетам и сложных деталей по 12-14 квалитетам. Выполнение слесарной обработки деталей по 7-10 квалитетам. Выполнение контроля качества деталей.		
	2.	Выполнение нарезания наружной и внутренней резьбы плашкой и метчиком. Выполнение контроля качества деталей.		
	3.	Выполнение управления сверлильными станками. Сверление сквозных и глухих отверстий. Выполнение контроля качества деталей.		

Всего часов	252	
<p><b>Примерные виды работ:</b></p> <p>Разметка простых деталей.</p> <p>Винты, болты, гайки – прогонка резьбы.</p> <p>Разные детали, поступающие на сборку - чистка, промывка, протирка, обдувка сжатым воздухом.</p> <p>Материал листовой – правка и прямолинейная резка ручными ножницами и ножовками; трубы газовые, прутки и фасонный прокат – резка ножовками.</p> <p>Шпильки диаметром более 1 мм – опиловка концов.</p> <p>Зубчатые колеса, шкивы, валы, рукоятки, рычаги и другие детали – зачистка заусенцев после механической обработки и опилование фасок.</p> <p>Сборка простейших узлов и механизмов машин без регулирования.</p> <p>Участвовать в работах по испытанию машин и механизмов на стендах.</p> <p>Выполнять отдельные более сложные операции под руководством мастера или слесаря более высокой квалификации.</p> <p>Вентили всех диаметров - притирка клапанов.</p> <p>Вентиляторы, моторы - сборку и регулировку.</p> <p>Клапаны и краны воздухо - и водопроводные - притирка.</p> <p>Сборка и регулировка простых узлов и механизмов.</p> <p>Слесарная обработка и пригонка деталей по 12 – 14 квалитетам (4 – 7-м классов точности).</p> <p>Сборка узлов и механизмов средней сложности с применением специальных приспособлений.</p> <p>Сборка деталей по прихвату и сварку.</p> <p>Резка заготовок из прутка и листа на ручных ножницах и ножовках. Снятие фасок.</p> <p>Сверление отверстий по разметке, кондуктору на простом сверлильном станке, а также пневматическими и электрическими машинками.</p> <p>Нарезание резьбы метчиками и плашками.</p> <p>Соединение деталей и узлов пайкой, болтами и холодной клепкой.</p> <p>Слесарная обработка и пригонка деталей в пределах 11 – 12-го квалитетов (4 – 5-го классов точности) с применением универсальных приспособлений.</p> <p>Сборка, регулировка и испытание узлов и механизмов средней сложности и слесарная обработка по 7 – 10-м квалитетам (2 – 3-м классам точности).</p> <p>Разметка, шабрение, притирка деталей и узлов средней сложности.</p>		



<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 / Ю. Т. Чумаченко, Г. В. Чумаченко. - М.: Кнорус, 2016. - 294 с. - (Начальное и среднее профессиональное образование). - Библиогр.: с.293. - Электронную версию книги см. в системе Book.ru.<https://www.book.ru/book/922160>

**Дополнительные источники:**

**Карпицкий, В.Р.** Общий курс слесарного дела: учеб. пособие / В.Р. Карпицкий. - 2-е изд. - М.: ИНФРА-М; Минск: Новое знание, 2014. - 400 с.: ил.- (Среднее профессиональное образование). ZNANIUM

**З.Костенко, Е.М.** Слесарное дело: практическое пособие для слесаря / сост. Е. М. Костенко. – М.: ЭНАС, 2006. -144 с. - (Книжная полка специалиста). BOOK.RU

**Покровский, Б.С.** Методика обучения профессии «Слесарь»: методическое пособие для начального профессионального образования / Б.С. Покровский. - М.: Академия, 2012. – 384 с. - (Начальное профессиональное образование. Слесарь). - Библиогр.: с.378-379.

**Покровский, Б.С.** Контрольные материалы по профессии «Слесарь»: учеб. пособие для начального профессионального образования / Б.С. Покровский. -

М.: Академия, 2012. – 288 с.: ил. - (Начальное профессиональное образование. Слесарь). - Библиогр.: с.280.

**Покровский, Б.С.** Основы слесарного дела: рабочая тетрадь для начального профессионального образования / Б.С. Покровский. - М.: Академия, 2014. – 112 с. - (Профессиональное образование. Слесарь). - Библиогр.: с.105.

**Покровский, Б.С.** Справочник слесаря механосборочных работ: учеб. пособие для начального профессионального образования / Б.С. Покровский. - М.: Академия, 2013. - 224с.: ил. - (Начальное профессиональное образование. Слесарь). - Библиогр.: с.222.

**Черепяхин, А.А.** Материаловедение: учебник / А. А. Черепяхин. - 8-е изд., перераб. - М.: Академия, 2014. - 320 с. - (Профессиональное образование). - Библиогр.: с.311.

**Долгих, А.И.** Слесарные работы: учеб. пособие / А. И. Долгих, С. В. Фокин, О. Н. Шпортько. - М.: Альфа-М: ИНФРА-М, 2014. - 528 с.: ил. - (Мастер). - Библиогр.: с.522

**Покровский, Б.С.** Производственное обучение слесарей механосборочных работ: учеб. пособие для начального профессионального образования / Б.С. Покровский. -2-е изд., перераб.- М. : Академия, 2014. - 208с.: ил. - (Профессиональное образование. Слесарь). - Библиогр.: с.206.

**Покровский, Б.С.** Основы слесарных и сборочных работ: учебник для среднего профессионального образования / Б.С. Покровский. -8-е изд., стер. - М.: Академия, 2015. - 208с.: ил. - (Профессиональное образование. Слесарь). - Библиогр.: с.203.

**Покровский, Б.С.** Слесарно-сборочные работы: учебник для начального профессионального образования / Б.С. Покровский. -9-е изд., стер. - М.: Академия, 2015. – 352 с.: ил. - (Профессиональное образование. Слесарь). - Библиогр.: с.349.

**Чумаченко, Ю.Т.** Материаловедение и слесарное дело: учебник / Ю. Т. Чумаченко, Г. В. Чумаченко. - М.: Кнорус, 2013. - 296 с. - (Начальное и среднее профессиональное образование). - Библиогр.: с.293. Book.ru.

Электронные ресурс «Слесарные работы». Форма доступа: <http://metalhandling.ru>

Электронные ресурс «Слесарные работы». Форма доступа: <http://fcior.edu.ru>

### **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 7 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: - защиты практических знаний; - контрольных и тестовых работ по темам МДК;
Выполнять сборку приспособлений,	качество рекомендаций по повышению технологичности	

режущего и измерительного инструмента	детали; выбор технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; точность и грамотность оформления технологической документации.	-оценка на практическом занятии.  Зачеты по производственной практике и по каждому из разделов профессионального модуля.
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.	Квалификационный экзамен по 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 (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	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процесс освоения образовательной программы.  Текущий контроль в форме: - защиты практических знаний; - контрольных и тестовых работ по темам МДК.  Зачеты по практическим работам.  Зачеты по производственной практике и по
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	каждому из разделов профессионального модуля.
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, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	организация самостоятельных занятий при изучении ПМ; 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. 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.