



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ  
(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)  
ПМ. 04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ  
ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ  
МДК.04.01 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ 19149 ТОКАРЬ**

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: Субботина Елена Борисовна, преподаватель специальных дисциплин Технического факультета ГИЭФПТ

# **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.04.01 Выполнение работ по рабочей профессии 19149 Токарь.

**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 производственной практики (по профилю специальности) должен:

**иметь практический опыт:**

- выполнения обработки деталей на токарных станках.

**Уметь:**

- обрабатывать детали по 12-14 квалитетам на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и по 8-11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций;
- нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбы метчиком или плашкой;
- управлять токарными станками
- оказывать помощь при установке и снятии деталей, при промерах под руководством токаря более высокой квалификации;
- убирать стружку;
- выбирать режущие инструменты и технологическую оснастку;
- затачивать режущие инструменты;
- осуществлять размерный контроль.

**Знать:**

- требования ТБ, пожаробезопасности, нормы промсанитарии, требования к организации рабочего места;
- классификацию и маркировку сталей, чугунов, цветных металлов и сплавов, инструментальные материалы, их выбор;
- определения: шероховатость, точность их обозначения.
- правила пользования штангенциркулем, микрометрическим инструментом, калибрами, шаблонами, индикаторами;
- группы и типы станков, их обозначения, основные приспособления для установки, фиксации деталей на станке, определения производственного и тех процессов, операции, установки, перехода и движения в станках.
- принципы нанесения разметки, определения базовой поверхности, применяемые инструменты;
- сущность процессов, используемый инструмент, и углы его заточки, приемы выполнения работ;
- оснащение рабочего места, технологию и приемы выполняемых работ, режущие инструменты, способы контроля обработанной поверхности;
- виды резб, применяемый режущий и контрольный инструменты.
- основные узлы токарных станков, их назначения, движения, режущие инструменты и их заточку, назначение технологической оснастки;
- способы обработки цилиндрических, конических деталей, нежестких деталей, режущие и мерительные инструменты, режимы резания;
- способы обработки внутренних поверхностей деталей, применяемые режущие и мерительные инструменты, технологическую оснастку;
- назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей.

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

<b>Код</b>	<b>Наименование результата обучения</b>
ПК 1. 3	Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.
ПК 4.1.	Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках.
ПК 4.2.	Проверять качество выполненных токарных работ.
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)**

<b>Код и наименование профессионального модуля</b>	<b>Виды практики</b>	<b>Индекс по учебному плану</b>	<b>Кол-во недель</b>	<b>Кол-во часов</b>
ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих МДК.04.01 Выполнение работ по профессии 19149 Токарь	Производственная практика	ПП 04.01	6	216
<b>ИТОГО</b>			<b>6</b>	<b>216</b>

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

Наименование разделов производственной практики и тем	Содержание, практические задания	Объем часов	Компетенции и уровень освоения
1	2	3	4
Раздел ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих		216	ПК 4.1-4.3 ОК 1-6, 8, 9 3
МДК.04.01 Выполнение работ по профессии 19149 Токарь		216	ПК 4.1-4.3 ОК 1-6, 8, 9 3
Тема 1. Ознакомление с предприятием. Инструктаж по технике безопасности	Содержание учебного материала	6	ПК 4.1-4.3 ОК 1-6, 8, 9 3
	1. Ознакомление с уставом предприятия, правилами внутреннего трудового распорядка, основные положения по охране труда, организация рабочего места.		
	2. Составление структуры предприятия.		
Тема 2. Допуск к работе (работа под руководством токаря высокой квалификации)	Содержание учебного материала	14	ПК 4.1-4.3 ОК 1-6, 8, 9 3
	1. Подготовка станка к работе		
	2. Заточка режущего инструмента		
	3. Изготовление и выполнение контроля качества деталей под руководством наставника и в соответствии с трудовыми обязанностями		
Тема 3. Выполнение токарных работ в соответствии с квалификацией согласно ЕТКС	Содержание учебного материала	190	ПК 4.1-4.3 ОК 1-6, 8, 9 3
	1. Выполнение токарной обработки на универсальных токарных станках деталей по 8-11 квалитетам и сложных деталей по 12-14 квалитетам. Выполнение токарной обработки деталей по 7-10 квалитетам на станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций. Выполнение токарной обработки тонкостенных деталей с толщиной стенки до 1 мм. Выполнение контроля качества деталей		
	2. Выполнение нарезания наружной и внутренней		

		однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцом. Выполнение нарезания резьб вихревыми головками. Выполнение контроля качества деталей		
	3.	Выполнение управления токарно-центровыми станками с высотой центров 2000 мм и выше, расстоянием между центрами 10000 мм и более. Выполнение управления токарно-центровыми станками с высотой центров до 800 мм, имеющих более трех суппортов, под руководством токаря более высокой квалификации. Выполнение необходимых расчетов для получения заданных конусных поверхностей Выполнение контроля качества деталей.		
<b>Тема 4. Дифференцированный зачет</b>	<b>Содержание учебного материала</b>		6	ПК 4.1-4.3 ОК 1-6, 8, 9 3
	1.	Защита отчета по практике		
<b>Всего часов</b>			<b>216</b>	
<b>Виды работ 3 разряда</b> Выполнение токарной обработки на универсальных токарных станках деталей по 8-11 квалитетам и сложных деталей по 12-14 квалитетам. Выполнение токарной обработки деталей по 7-10 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций. Выполнение токарной обработки тонкостенных деталей с толщиной стенки до 1 мм и длиной до 200 мм. Выполнение нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцом. Выполнение нарезания резьб вихревыми головками. Выполнение управления токарно-центровыми станками с высотой центров 2000 мм и выше, расстоянием между центрами 10000 мм и более. <b>Примеры выполняемых работ:</b> Болты и гайки- нарезание резьбы плашкой и метчиком. Валы длиной до 1500 мм (отношение длины к диаметру до 12)- обдирка. Воротки и клуппы- полная токарная обработка. Втулки гладкие и с буртиком диаметром и длиной до 100 мм- токарная обработка. Втулки для кондукторов- полная токарная обработка. Диски, шайбы диаметром до 200 мм- полная токарная обработка.				

<p>Пробки, шпильки- полная токарная обработка.</p> <p>Фланцы, маховики, шкивы гладкие и для клиноремённых передач, шестерни цилиндрические диаметром до 200 мм.</p> <p>Футорки, штуцеры, угольники, тройники, ниппели диаметром до 50 мм.</p> <p>Башмаки тормозные.</p> <p>Валики гладкие и ступенчатые длиной до 1500 мм.</p> <p>Валы длиной свыше 1500 мм.</p> <p>Валы и оси с числом чистовых шеек до пяти.</p> <p>Валы коленчатые для –прессов.</p> <p>Валы и оси длиной до 1000мм – сверление глубоких отверстий и полная токарная обработка.</p> <p>Винты суппортные с длиной нарезки до 500мм.</p> <p>Втулки переходные с конусом Морзе.</p> <p>Гайки и контргайки с диаметром резьбы до 100мм.</p> <p>Баллоны- полная токарная обработка.</p> <p>Бандажи универсальных клетей- разрезание.</p> <p>Барабаны кабельные диаметром до 500мм.</p> <p>Валики пустотелые многоступенчатые.</p> <p>Валы и оси с числом шеек свыше пяти.</p> <p>Винты ходовые.</p> <p>Гайки суппортные.</p> <p>Муфты фрикционные.</p> <p>Диски для универсальных патронов.</p> <p>Поршни алюминиевые.</p> <p>Кольца поршневые.</p> <p>Патроны кулачковые и планшайбы.</p> <p>Резьбовые кольца.</p> <p>Протяжки круглые.</p> <p>Сёдла и клапаны поршневых насосов.</p> <p>Шпиндели токарных станков длиной до 1000мм.</p> <p>Шестерни цилиндрические.</p> <p>Вкладыши разъёмные.</p> <p>Втулки цилиндров судовых дизелей диаметром до 600мм.</p> <p>Калибры на полустойковой клети- предварительно вырезанные.</p> <p>Корпуса центробежных насосов.</p> <p>Муфты включения мощных дизелей.</p>		
--	--	--



Ступицы гребных винтов. Фрезы резьбовые. Валы паровых турбин. Кулачки для универсальных патронов. Винты для микрометров.		
--	--	--

Для характеристики уровня усвоения 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 практики (по профилю специальности) ПП.04.01 Выполнение работ по профессии 19149 Токарь требует прохождения практики на предприятии.

Оборудование цеха:

- станок 16K20;
- станок 1K62;
- станок CU500;
- станок 1A616;
- станок 1E61B;
- инструментальные тумбы;
- станки заточные;
- верстак слесарный;
- наглядные пособия;
- режущий и мерительный инструмент;
- приспособления;
- набор измерительных инструментов.

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

##### **Основные источники:**

**Багдасарова, Т.А.** Технология токарных работ : учебник для начального профессионального образования / Т. А. Багдасарова. - 4-е изд., стер. - М.: Академия, 2015. - 160 с.: ил. - (Профессиональное образование. Станочник). - Библиогр.: с.152.

##### **Дополнительные источники:**

**Алексеев, В.С.** Токарные работы: учеб. пособие / В.С. Алексеев. - М.: Альфа-М:Инфра-М, 2013. - 368 с.: ил. - (Мастер).

**Багдасарова, Т.А.** Допуски и технические измерения: контрольные материалы: учеб. пособие для начального профессионального образования / Т. А. Багдасарова. - 5-е изд., стер. - М.: Академия, 2015. - 64 с. - (Профессиональное образование. Общепрофессиональные дисциплины). - Библиогр.: с.60.

**Банников, Е.А.** Справочник токаря / Е. А. Банников. - 2-е изд. - Ростов н/Д: Феникс, 2007. - 397 с.: ил. - (Профессиональное мастерство). - Библиогр.: с.391.

**Вереина, Л.И.** Справочник токаря: учеб. пособие для начального профессионального образования / Л. И. Вереина. - М.: Академия, 2002. - 448 с.: ил. - (Профессиональное образование. Металлообработка). - Библиогр.: с.443.

**Вереина, Л.И.** Токарное дело: иллюстрированное учеб. пособие для начального профессионального образования / сост. Л.И. Вереина. - М.: Академия, 2008. - 36 с.: ил.

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

**Черепяхин, А.А.** Технология обработки материалов: учебник / А. А. Черепяхин. - 5-е изд., стер. - М.: Академия, 2012. - 272 с. - (Среднее профессиональное образование). - Библиогр.: с.264.

**Щербаков, В.П.** Письменные экзаменационные работы по профессии «Токарь»: учеб. пособие для начального профессионального образования /В.П. Щербаков. - М.: Академия, 2007. - 80 с. - (Профессиональное образование. Металлообработка: повышенный уровень). - Библиогр.: с.78

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

Практика по профилю специальности ПП.04.01 Выполнение работ по профессии 19149 Токарь 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 6 недель в 4 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 практику. 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>
Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.	точность и скорость чтения чертежей; качество анализа конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения; качество рекомендаций по повышению технологичности изготовления детали; точность и грамотность оформления технологической документации.	Текущий контроль в форме: -защиты практических знаний; - контрольных работ по темам МДК.  Зачеты по производственной практике и по каждому из разделов профессионального модуля.
Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках.	точность и скорость чтения чертежей; качество анализа конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения; качество рекомендаций по повышению технологичности детали; выбор технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; расчет режимов резания по нормативам; расчет штучного времени; точность и грамотность оформления технологической документации.	Квалификационный экзамен по профессиональному модулю.
Проверять качество выполненных токарных работ.	точность и скорость чтения чертежей; качество анализа конструктивно-	

	технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения; качество рекомендаций по повышению технологичности изготовления детали; точность и грамотность оформления технологической документации.	
--	---	--

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 работ по темам МДК.  Зачеты по производственной практике и по каждому из разделов ПМ.
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; организация самостоятельной	

заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	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.