

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:

Код	Наименование результата обучения
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	4	144
ИТОГО			4	144

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			144	ПК 4.3-4.5 ОК 1 – 6,8, 9 3
МДК.04.03 Выполнение работ по профессии 18559 Слеарь-ремонтник			144	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		132	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	144	
<p>Примерные виды работ:</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

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 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

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
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.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
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.