

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

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)..... | 11 |
| 3.1. Требования к материально-техническому обеспечению практики..... | 11 |
| 3.2. Информационное обеспечение обучения..... | 11 |
| 3.3. Общие требования к организации образовательного процесса..... | 12 |
| 3.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса..... | 13 |
| 4. Контроль и оценка результатов прохождения производственной практики (по профилю специальности)..... | 13 |
| 4.1. Освоенные профессиональные и общие компетенции..... | 13 |
| 4.2. Промежуточная аттестация по производственной практике (по профилю специальности)..... | 15 |
| 4.3. Система оценивания качества прохождения практики при промежуточной аттестации..... | 15 |
| 4.4. Требования к представлению материалов о результатах прохождения производственной практики (по профилю специальности)..... | 16 |

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:

| Код | Наименование результата обучения |
|------------|---|
| 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)

| 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.04.01 Выполнение работ по профессии 19149 Токарь | Производственная практика | ПП 04.01 | 6 | 216 |
| ИТОГО | | | 6 | 216 |

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. | | |
| Тема 4. Дифференцированный зачет | Содержание учебного материала | | 6 | ПК 4.1-4.3 ОК 1-6, 8, 9 3 |
| | 1. | Защита отчета по практике | | |
| Всего часов | | | 216 | |
| Виды работ 3 разряда 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. Примеры выполняемых работ: 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 клеток- 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 получистовой 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

| Результаты (освоенные профессиональные компетенции) | Основные показатели оценки результата | Формы и методы контроля и оценки |
|--|--|---|
| 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. Квалификационный экзамен по профессиональному модулю. |
| 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. | |
| 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.

| 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 | <p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процесс освоения образовательной программы.</p> <p>Текущий контроль в форме: защиты практических знаний; контрольных работ по темам МДК.</p> <p>Зачеты по производственной практике и по каждому из разделов ПМ.</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, заниматься самообразованием, | организация самостоятельных занятий при изучении ПМ; организация самостоятельной работы по формированию | |

| | | |
|---|---|--|
| осознанно планировать повышение квалификации. | 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.