

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

«Приазовский государственный технический университет»

Институт среднего профессионального образования

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора

по учебно-методической работе

 Т.С. Олейникова

« 10 » 09 2023 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор

ИСПО ФГБОУ ВО «ПГТУ»

 И.Ф. Литвиненко

« 10 » 09 2023 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИКИ

по специальности 15.02.08 ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

ПРЕДДИПЛОМНАЯ ПРАКТИКА

Мариуполь

2023

Рабочая программа преддипломной практики специальность 15.02.08
Технология машиностроения разработана на основе государственного
образовательного стандарта по специальности среднего профессионального
образования 15.02.08 Технология машиностроения, утвержденного Приказом
Минобрнауки России от 18.04.2014 №350.

Организация – разработчик: Институт среднего профессионального образования
ФГБОУ ВО «Приазовский государственный технический университет»

Составитель:

1. Забелина Н.В. преподаватель специальных дисциплин ИСПО ФГБОУ ВО
«ПГТУ»

Рассмотрено и одобрено

на заседании цикловой комиссией

машиностроения и современных технологий

Протокол №_1_ от «30» августа 2023 г.

Председатель ЦК _____ /Е.И.Даценко/

Рабочая программа переутверждена на 202__/202__ учебный год

Протокол № _____ заседания ЦК от «__» _____ 202__ г.

Председатель ЦК _____ /Е.И.Даценко/

В программу внесены дополнения и изменения (см. Приложения _____, стр. _____)

Председатель ЦК _____ /Е.И.Даценко/

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ	8
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ	10
4. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ	14
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ	18

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРЕДДИПЛОМНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Место производственной (преддипломной) практики в структуре образовательной программы среднего профессионального образования (далее – ОП СПО)

Рабочая программа производственной (преддипломной) практики является частью ОП СПО по специальности 15.02.08 Технология машиностроения в части освоения основных видов профессиональной деятельности:

- разработка технологических процессов изготовления деталей машин;
- участие в организации производственной деятельности структурного подразделения;
- участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля.

1.2. Цели и задачи производственной (преддипломной) практики

С целью овладения указанными видами профессиональной деятельности обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;
- выбора методов получения заготовок и схем их базирования;
- составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;
- разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;
- разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ;
- участия в планировании и организации работы структурного подразделения;
- участия в анализе процесса и результатов деятельности подразделения;
- участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей;
- проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации;

знать:

- служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали;
- показатели качества деталей машин;
- правила отработки конструкции детали на технологичность;
- физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов;
- методику проектирования технологического процесса изготовления детали;
- типовые технологические процессы изготовления деталей машин;
- виды деталей и их поверхности;
- классификацию баз;
- виды заготовок и схемы их базирования;
- условия выбора заготовок и способы их получения;
- способы и погрешности базирования заготовок;
- правила выбора технологических баз;
- виды обработки резания;
- виды режущих инструментов;
- элементы технологической операции;
- технологические возможности металлорежущих станков;
- назначение станочных приспособлений;
- методику расчета режимов резания;
- структуру штучного времени;
- назначение и виды технологических документов;
- требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации;
- методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей на автоматизированном оборудовании;
- состав, функции и возможности использования информационных технологий в машиностроении;
- принципы, формы и методы организации производственного и технологического процессов;
- принципы делового общения в коллективе;
- основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента;
- основные признаки объектов контроля технологической дисциплины;
- основные методы контроля качества детали;
- виды брака и способы его предупреждения;
- структуру технически обоснованных норм времени;

уметь:

- читать чертежи;
- анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения;
- определять тип производства;
- проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали;
- определять виды и способы получения заготовок;
- рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок;
- рассчитывать коэффициент использования материала;
- анализировать и выбирать схемы базирования;
- выбирать способы обработки поверхностей и назначать технологические базы;
- составлять технологический маршрут изготовления детали;
- проектировать технологические операции;
- разрабатывать технологический процесс изготовления детали;
- выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент;
- рассчитывать режимы резания по нормативам;
- рассчитывать штучное время;
- оформлять технологическую документацию;
- составлять управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;
- рационально организовывать рабочие места, участвовать в расстановке кадров, обеспечивать их предметами и средствами труда;
- рассчитывать показатели, характеризующие эффективность организации основного и вспомогательного оборудования;
- проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации;
- устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента;
- определять (выявлять) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации;
- выбирать средства измерения;
- определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей деталей;

- анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый:

- рассчитывать нормы времени.

1.3. Количество недель (часов) на освоение рабочей программы производственной (преддипломной) практики:

Всего 4 недель, 144 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ

Результатом производственной (преддипломной) практики является освоение общих компетенций (ОК):

Код	Наименование результата практики
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 команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями;
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий;
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;

профессиональных компетенций (ПК):

Вид профессиональной деятельности	Код	Наименование результата практики
Разработка технологических процессов изготовления деталей	ПК 1.1	Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей

<p>машин. Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля.</p>	ПК 1.2	Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования
	ПК 1.3	Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции
	ПК 1.4	Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей
	ПК 1.5	Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей
<p>Организация производственной деятельности структурного подразделения.</p>	ПК 2.1	Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения
	ПК 2.2	Участвовать в руководстве работой структурного подразделения
	ПК 2.3	Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности подразделения
<p>Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.</p>	ПК 3.1	Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей
	ПК 3.2	Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ (ПРЕДДИПЛОМНОЙ) ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план

Коды формируемых компетенций	Наименование профессионального модуля	Объем времени, отведенный на практику (в неделях, часах)	Сроки проведения
ПК 1.1, ПК 1.2, ПК 1.3, ПК 1.4, ПК 1.5, ПК 2.1, ПК 2.2, ПК 2.3, ПК 3.1, ПК 3.2, ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	4 недели / 144 часа	8 семестр
	ПМ.02 Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения		
	ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля		

3.2. Содержание практики

Виды деятельности	Виды работ	Содержание освоенного учебного материала, необходимого для выполнения видов работ	Наименование учебных дисциплин, МДК, обеспечивающих выполнение видов работ	Объем часов
ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)				144
Знакомство с предприятием				4
ОК 1 - 9 ПК 2.1, 2.2	Изучить: 1. Вводный инструктаж 2. Вид предприятия, цели и направления деятельности	Тема 1 Вводный инструктаж. Знакомство с базов практики.	МДК02.01 Планирование и организация работы структурного подразделения	4
Раздел 1. Работа с технологической документацией в отделе главного технолога				40
ОК 1 - 9 ПК 2.1, 2.2	Изучить: 1. Правовые основы функционирования предприятий 2. Виды продукции предприятия	Тема 1.1 Характеристика деятельности предприятия	МДК02.01 Планирование и организация работы структурного подразделения	8

ОК 1 - 9 ПК 2.1, 2.2	Изучить: 1. Производственная и общая структура 2. Организационная структура управления взаимоотношения между структурными подразделениями предприятия	Тема 1.2 Взаимосвязь подразделений предприятия и управления трудовым коллективом	МДК02.01 Планирование и организация работы структурного подразделения	8
ОК 1 - 9 ПК 2.1, 2.2	Изучить: 1. Производственно-технологический процесс предприятия 2. Основное и вспомогательное производство 3. Принципы рациональной организации производственного	Тема 1.3 Организация производственного процесса на предприятии	МДК02.01 Планирование и организация работы структурного подразделения	8
ОК 1 - 9 ПК 1.1 - 3.2	Изучить: 1. Управление охраной труда и обязанности работодателя 2. Обязанности работника по соблюдению требований охраны труда 3. Служба охраны труда на предприятии 4. Обучение по вопросам охраны труда	Тема 1.4 Система организации охраны труда и противопожарной безопасности на производстве	ОП.13 Охрана труда	8
ОК 1 - 4, 6, 7, 9 ПК 3.1, 3.2	Изучить: 1. Организация контроля качества продукции 2. Система профилактики брака на предприятии 3. Планирование качества	Тема 1.5 Система контроля качества выпускаемой продукции и предотвращение появления брака	МДК.03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	8
Раздел 2. Выполнение обязанностей дублеров инженерно-технического персонала среднего звена в цехах и отделах предприятия				36
ОК 1 - 4, 6, 7, 9 ПК 3.1, 3.2	Изучить: 1. Функции технологической подготовки производства 2. Функции планово-экономических служб предприятий	Тема 2.1. Функции основных служб, обеспечивающих выполнение технологического процесса	МДК.03.01 Реализация технологических процессов изготовления деталей	8
ОК 1 - 4, 6, 7, 9 ПК 3.1, 3.2	Изучить: 1. Функции службы снабжения 2. Функции службы технического контроля 3. Функции ремонтной службы предприятия	Тема 2.2. Функции вспомогательных служб, обеспечивающих выполнение технологического процесса	МДК.03.01 Реализация технологических процессов изготовления деталей	8
ОК 1 - 4, 6, 7, 9 ПК 3.1, 3.2	Изучить: 1. Структура инженерно-технического персонала среднего звена в цехах и отделах предприятия	Тема 2.3. Инженерно-технический персонал среднего звена предприятия	ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления ДМ и осуществление	8

	2. Изучить обязанности инженерно-технического персонала среднего звена		технического контроля	
ОК 1 - 4, 6, 7, 9 ПК 3.1, 3.2	Изучить: 1. Обязанности сменного мастер 2. Функции сменного мастер 3. Обязанности технолог 4. Функции технолога	Тема: 2.4 Сменный мастер. Технолог:	ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления ДМ и осуществление технического контроля	6
ОК 1 - 4, 6, 7, 9 ПК 3.1, 3.2	Изучить: 1. Обязанности сменного мастер 2. Функции сменного мастер	Тема: 2.5 Контролер ОТК	ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления ДМ и осуществление технического контроля	6
Раздел 3. Анализ и систематизация научно технической информации по вопросам профессиональной деятельности				64
ОК 1 - 5, 8, 9 ПК 1.1 - 1.5	Изучить: 1. Назначение детали 2. Анализ технических требований, условий и норм точности на изготовление детали 3. Материал детали и его свойства. 4. Методы обработки отдельных поверхностей	Тема 3.1. Технические требования на обработку детали и средства их достижения на производстве	ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	8
ОК 1 - 5, 8, 9 ПК 1.1 - 1.5	Изучить: 1. Заготовки, получаемые литьем	Тема 3.2. Методы получения и параметры заготовки для заданной детали в условиях производства	ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	4
	Изучить: 2. Заготовки из проката (получаемые отрезкой)			4
	Изучить: 3. Заготовки, получаемые обработкой давлением (кованые и штампованные заготовки)			4
ОК 1 - 5, 8, 9 ПК 1.1 - 1.5	Изучить: 1. Технологический процесс изготовления детали типа «вал»	Тема 3.3. Технологичный процесс изготовления детали в условиях производства	ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	6
	Изучить: 1. Технологический процесс изготовления детали типа «зубчатое колесо»			6
	Изучить: 1. Технологический процесс изготовления детали типа «корпус»			8

ОК 1 - 4, 6, 7, 9 ПК 3.1, 3.2	Изучить: 1. Приспособления для закрепления заготовок на станках	Тема 3.4. Технологическая оснастка, которую используют для закрепления заданной детали в условиях производства	ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления ДМ и осуществление технического контроля	8
ОК 1 - 4, 6, 7, 9 ПК 3.1, 3.2	Изучить: 1. Режущий инструмент для обработки поверхностей деталей 2. Вспомогательный инструмент Мерительный инструмент	Тема 3.5. Инструмент, используемый для изготовления заданной детали в условиях производства	ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления ДМ и осуществление технического контроля	8
ОК 1 - 9 ПК 2.1, 2.2	Изучить: 1. Виды себестоимости 2. Переменные и условно- постоянные расходы (затраты) 3. Поиск резервов	Тема 3.6. Экономические показатели, входящие в себестоимость производства указанной детали	ПМ.02 Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения	8

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета

4. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к документации, необходимой для проведения практик

Реализация рабочей программы производственной практики требует наличия следующей документации: договор с предприятием о проведении практики, настоящая рабочая программа, приказ о направлении обучающихся на практику, индивидуальное задание, дневник практики, график контроля практики со стороны образовательной организации, отчет руководителя практики, отчет обучающегося о прохождении практики.

Документация по практике должна быть выполнена в соответствии с Типовым положением о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования (Приказ Министерства образования и науки РФ от 18 апреля 2013 г. № 291). Необходимо использовать Рабочие программы профессиональных модулей ПМ.01, ПМ.02 и ПМ.03, утвержденные и разработанные на основе Государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, ФГОС среднего профессионального образования по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, утвержденного приказом №350 Минобрнауки России от 18.04.2014 г. и зарегистрированного в Минюсте России от 22.07.2014 под №33204.

Состав и форма отчёта по практике определяются согласно программы производственной практики (преддипломной).

Правила оформления отчета регулируются стандартами учебного заведения по оформлению учебной и технической документации, а также согласна приказа и. о. ректора ФГБОУ ВО «ПГТУ» от 07 октября 2022 г. ЛФ 79-05 Положение об организации практической подготовки обучающихся Института среднего профессионального образования ФГБОУ ВО «ПГТУ».

4.2. Требования к учебно-методическому обеспечению практики

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций: дневник и отчет прохождения практики, аттестационный лист.

Для создания отчета по практике используют Инструктивно-методические материалы к выполнению отчета по производственной практике преддипломной.

4.3. Требования к материально-техническому обеспечению

Практика является обязательным разделом ППРСЗ. Она представляет собой вид учебной деятельности, направленной на формирование, закрепление,

развитие практических навыков и компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Реализация рабочей программы производственной практики требует наличия производственно-технической инфраструктуры машиностроительного предприятия: производственных участков механической обработки деталей, включая участки станков с ЧПУ.

Производственно-техническая инфраструктура машиностроительного предприятия должна иметь в необходимом объеме и разнообразии следующее материально-техническое обеспечение: металлорежущее оборудование, технологическую оснастку, режущий и контрольно-измерительный инструмент, конструкцию и технологическую документацию.

Условием допуска обучающихся к производственной практике является освоенная теоретическая подготовка.

Цели и задачи, программы и формы отчетности определяются образовательной организацией.

Производственная практика проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

4.4. Перечень учебных изданий, Интернет ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники литература

1 Богодухов, С. И. Технологические процессы в машиностроении: учебник для вузов / Богодухов С. И., Сулейманов Р. М., Проскурин А. Д.; под общ. ред. С.И. Богодухова. 2-е изд., перераб. и доп. - Москва: Машиностроение, 2021. - 640 с. - ISBN 978-5-907104-64-8. - Текст: электронный // ЭБС "Консультант студента": [сайт]. - URL: <https://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9785907104648.html>. - Режим доступа: по подписке.

2 Безъязычный, В. Ф. Лабораторные и практические работы по технологии машиностроения: учеб. пособие / Безъязычный В. Ф., Непомилуев В. В., Семенов А. Н. и др. ; под общ. ред. В. Ф. Безъязычного. 3-е изд., испр. - Москва: Машиностроение, 2021. - 600 с. - ISBN 978-5-907104-75-4. - Текст: электронный // ЭБС "Консультант студента": [сайт]. - URL: <https://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9785907104754.html>. - Режим доступа: по подписке.

3 Безъязычный, В. Ф. Основы технологии машиностроения: учебник для вузов / Безъязычный В. Ф. - 2-изд., исправл. - Москва : Машиностроение, 2020. - 568с.-ISBN 978-5-907104-27-3. - Текст: электронный //ЭБС "Консультант

студента": [сайт]. - URL:
<https://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9785907104273.html>. - Режим доступа : по подписке.

4 Бакунина, Т. А. Основы автоматизации производственных процессов в машиностроении : учебное пособие / Бакунина Т. А. - Москва : ИнфраИнженерия, 2019. - 192 с. - ISBN 978-5-9729-0373-3. - Текст: электронный // ЭБС "Консультант студента":[сайт].-URL: <https://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9785972903733.html>. - Режим доступа: по подписке.

Дополнительная литература

1 Корчак С.Н. (ред.) Системы автоматизированного проектирования. М.: Машиностроение, 1988. - 352с.

2 Должиков В.П. Основы программирования и наладки станков с ЧПУ; Учебное пособие. - 2-е изд., перераб. и доп. - Томск, ТПУ, 2011. - 143 с.

3 Кондаков, А.И. САПР технологических процессов: учебник /А.И. Кондаков. – М. : Академия, 2007. – 272 с. (электронная копия)

4 Ткачев, А.Г. Типовые технологические процессы изготовления деталей машин: учеб. пособие /А.Г. Ткачев, И.Н. Шубин. – Тамбов : Изд-во ТГТУ, 2007. – 112 с. (электронная копия)

5 Данилевский В.В., Гельфгат Ю.И. Лабораторные работы и практические занятия по технологии машиностроения. Учебное пособие. — 2-е изд., перераб. и доп. — М.: Высшая школа, 1988. — 222 с.: ил.

4.5. Требования к руководителям практики от образовательного учреждения и организации

Руководство производственной практикой от образовательного учреждения должно обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими высшее образование, соответствующее профилю специальности и опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы.

Требования к руководителям практики от образовательной организации СПО:

- обеспечивать проведение подготовительных мероприятий, связанных с организацией практики;
- при необходимости оказывать методическую помощь студентам при подготовке отчета по практике;
- контролировать обеспечение нормальных условий труда обучающихся;
- оценивать результаты практики обучающихся.

Руководство производственной практикой от предприятия (организации) должно обеспечиваться ведущими специалистами, имеющими высшее образование, соответствующее профилю практики и опыт работы соответствующей профессиональной сферы.

Требования к руководителям практики от организации/предприятия, учреждения:

- заключают договоры на организацию и проведение практики;
- согласовывают программу практики, планируемые результаты практики, задание на практику;
- предоставляют рабочие места практикантам, назначают руководителей практики от организации, определяют наставников;
- участвуют в организации и оценке результатов освоения общих и профессиональных компетенций, полученных в период прохождения практики;
- участвуют в формировании оценочного материала для оценки общих и профессиональных компетенций, освоенных обучающимися в период прохождения практики;
- обеспечивают безопасные условия прохождения практики обучающимися, отвечающие санитарным правилам и требованиям охраны труда;
- проводят инструктаж обучающихся по ознакомлению с требованиями охраны труда и техники безопасности в организации.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРЕДДИПЛОМНОЙ ПРАКТИКИ

Промежуточная аттестация по результатам производственной практики (преддипломной) проводится в форме дифференцированного зачета.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих предприятий (организаций).

Формой отчетности по результатам производственной практики (по профилю специальности) является отчет, подготовленный обучающимся на основании индивидуального задания.

Оценка по производственной практике выставляется на основании данных аттестационного листа (характеристики профессиональной деятельности студента на практике) с указанием видов работ, выполненных обучающимся во время практики, их объема, качества выполнения в соответствии с технологией и требованиями предприятия (организации), в которой проходила практика.

Оценка производственной практики (преддипломной) является результатом оценки уровня овладения обучающимися видами профессиональной деятельности, в том числе приобретение практического опыта и формирование профессиональных (ПК) и общих (ОК) компетенций.