МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Саратовский государственный технический университет имени Гагарина Ю.А.»

Энгельсский технологический институт (филиал)

СОГЛАСОВАНО
Директор ООО «ИНЖИНИРИНГОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ СВ»
_____ В. Н. Сопляченко
« 23 » _____июня_____ 2023 г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор ЭТИ (филиал) СГТУ имени Гагарина Ю.А.
_____ В.В. Мелентьев
« 28 » _____июня_____ 2023 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИКИ

ПП.01.02 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ) ПРАКТИКА

ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин

специальности
15.02.08 Технология машиностроения

Рабочая программа
рассмотрена на заседании
предметной (цикловой) методической комиссии
специальности 15.02.08
« 23 » июня 2023 года, протокол № 11

Председатель ПЦМК _____О. В. Мингалиева

Энгельс 2023

Рабочая программа производственной практики ПП.01.02 Производственная практика ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин разработана в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по специальности 15.02.08 «Технология машиностроения», утвержденного приказом Минобрнауки России от 18.04.2014 N 350 (Зарегистрировано в Минюсте России 22.07.2014 N 33204)

РАССМОТРЕНО	**РЕКОМЕНДОВАНО**
на заседании П(Ц)МК 15.02.08 Председатель П(Ц)МК _____ /О.В. Мингалиева Подпись Ф.И.О.	Ученым советом ЭТИ(филиал) СГТУ им. Гагарина Ю. А. к использованию в учебном процессе
Протокол № 11 от «23» _июня__ 2023 г.	Протокол № 9 от «28» __июня_ 2023 г.

ОРГАНИЗАЦИЯ - РАЗРАБОТЧИК:

Энгельсский технологический институт (филиал) федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Саратовский государственный технический университет имени Гагарина Ю.А.»

РАЗРАБОТЧИК ПРОГРАММЫ: - Мингалиева Ольга Вениаминовна, преподаватель специальных дисциплин ОСПДО.

Рецензенты:
Внутренний – Левченко И.А., методист ОСПДО, преподаватель высшей квалификационной категории
Согласовано от организации (предприятия) – Сопляченко Вячеслав Николаевич, директор ООО "Инжиниринговая технологическая компания СВ"

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ 5

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРАКТИКИ 9

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ 10

4 УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ 13

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ 17

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Место производственной практики в структуре образовательной программы (далее ОП).

Программа производственной практики является частью образовательной программы по Специальности 15.02.08 Технология машиностроения (базовой подготовки) в части освоения основных видов профессиональной деятельности.

Разработка технологических процессов изготовления деталей машин:

- Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей;
- Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.

1.2. Цели и задачи производственной практики

Производственная практика (по профилю специальности) направлена на формирование у обучающихся общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта и реализуется в рамках профессионального модуля ПМ. 01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.

С целью овладения указанными видами профессиональной деятельности обучающийся в ходе данного вида практики 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;

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;
- использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов;

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.

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

На производственную практику (по профилю специальности)

Всего 3 недели, 108 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ

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

Код	Наименование результата практики
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 3.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 4.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 5.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 6.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 7.	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 обучения
ПМ 01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	ПК 1.4	Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей;
	ПК 1.5	Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

3.1.Тематический план

Код формируемых компетенций	Наименование профессионального модуля	Объем времени, отведенный на практику (в неделях, часах)	Сроки проведения
ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7. ПК 1.4, ПК 1.5.	ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	3 недели 108 часов	с 01.12.21 г. по 21.12.21 г.

3.2. Содержание практики

Виды деятельности	Виды работ	Содержание освоенного учебного материала, необходимого для выполнения работ	Наименование учебных дисциплин, МДК с указанием тем, обеспечивающих выполнение видов работ	Количество часов (недель)
Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	-описание конструкции детали, назначение детали, ее работа в узле, анализ технических требований; - качественные характеристики детали; - разработка технологического процесса с использованием современного оборудования; - назначение систем CAD/CAM - виды САПР - работа с системами CAD/CAM; - разработка операционной технологии; - составление управляющей программы; - программирование обработки деталей	Современные технологии металлообработки с применением станков с ЧПУ	Тема 1.1. Технологические процессы обработки на станках числовым программным обеспечением	
		Использование сменных многогранных пластин и державок при токарной обработке. Стружколомы и стружкоотводные ступеньки Растачивание, обработка отрезными и подрезными резцами Примеры режимов обработки, применяемых при точении на станках с ЧПУ	Тема 1.2. Технологические процессы для токарных станков с ЧПУ	

	на сверлильных, фрезерных, токарных и многоцелевых станках с ЧПУ;	Проектирование токарных операций		
		Токарные циклы в системе программирования Sinumerik 840D	Тема 1.3. Программирование токарной обработки	
		Прямолинейное врезание под углом, круговая и винтовая интерполяция Расфрезеровывание отверстий, наружная круговая и винтовая интерполяция Плунжерное фрезерование Вскрытие и расфрезеровывание выборки и кармана Фрезерование с засверливанием Фрезерование с малой шириной контакта фрезы с материалом и трохоидальное фрезерование	Тема 1.4. Технологические процессы для фрезерных станков с ЧПУ	
		Циклы фрезерования в системе программирования Sinumerik 840D Циклы сверления в системе программирования Sinumerik 840D	Тема 1.5. Программирование фрезерной обработки	
		Назначение систем CAD/CAM Виды САПР	Тема 1.6. Конструкторско-технологическая подготовка производства и средства ее автоматизации	
		Назначение систем САПР Pro/ENGINEER	Тема 1.7. Системы CAD/CAM	

		Система САПР NX		

4. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к документации, необходимой для проведения практики:

договор с организацией, дневник производственной практики, отчёт по производственной практике, индивидуальное задание на практику, аттестационный лист по практике.

4.2. Требования к учебно-методическому обеспечению практики:

рекомендации по выполнению отчета по практике

4.3. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы практики проходит на профильных предприятиях: ООО «Покровский Завод Станочной Оснастки», ООО «Промлазер», АО «356 авиационный ремонтный завод» в соответствии с договорами.

Для проведения производственной практики, организации участвующие в проведении практики:

- 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 определении процедуры оценки результатов освоения общих и профессиональных компетенций обучающихся, освоенных ими в ходе практики.

4.4. Перечень учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Аверченков В.И. и др. Технология машиностроения: Сборник задач и упражнений. М.: ИНФРА-М, 2016-288 с.

2. Ермолаев В.В. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.2016-303 с.

3. Ильяков А.И. Технология машиностроения: Практикум и курсовое проектирование (3-е изд., стер.) 2016-222 с.

4. Ильянков А.И. Основные термины, понятия и определения в технологии машиностроения [Текст] / А.И. Ильянков, - М.: Издательский центр ACADEMA, 2016-224 с.

5. Меньшенин, С. Е. Детали машин. Проектирование механических передач : учебное пособие для СПО / С. Е. Меньшенин. — Саратов : Профобразование, Ай Пи Ар Медиа, 2018. — 308 с. — ISBN 978-5-4488-0744-2, 978-5-4497-0437-5. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: http://www.iprbookshop.ru/92318.html

6. Чуваков А.Б. Современные тенденции развития и основы эффективной эксплуатации обрабатывающих станков с ЧПУ [Текст] / А.Б. Чуваков. – Нижний Новгород: НГТУ, 2017 – 222 с.

7. Технология машиностроения: в 2 ч. - Ч. 1: учебник для студ. учреждений сред.проф. образования / В.Ю. Новиков, А.И. Ильянков. - 3-е изд., стер. - М.: Издательский центр «Академия», 2014. - 432 с.

8. Технология машиностроения. Моделирование и специализированные пакеты программ : учебное пособие для СПО / Г. В. Алексеев, Б. А. Вороненко, М. В. Гончаров, Е. С. Сергачева. — Саратов : Профобразование, Ай Пи Эр Медиа, 2017. — 305 с. — ISBN 978-5-4486-0695-3, 978-5-4488-0246-1. — Текст : электронный // Электронно-

библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: http://www.iprbookshop.ru/80781.html — Режим доступа: для авторизир. Пользователей

Дополнительные источники:

1. Баранчиков В.И. «Справочник Конструктора-инструментальщика» М, «Машиностроение» 2016. - 541 с.

2. Виноградов В.М. «Технолог машиностроения», 2016. - 175 с.

3. Кожевников Д.В., Кирсанов СВ. « Резание материалов» под общей редакцией профессора доктора технических наук СВ. Кирсанова Москва, «Машиностроение» 2017. - 303 с.

4. Кожевников Д.В. «Режущий инструмент» М «Машиностроение» 2017.-526 с.

5. Косиловой А. Г., Мещерякова Р. К., Суслова А.Г. — М.: Машиностроение-1, 2016. – 944 с.

6. Холодкова А.Г. Общая технология машиностроения: Учебное пособие. – М. «Академия», 2016. –224 с.

7. Справочник технолога-машиностроителя: В 2 т. — Т. 2 / Под ред. А.М. Дальского, А.Г. Косиловой, Р.К. Мещерякова, А.Г. Суслова. — М.: Машиностроение-1, 2016. – 944 с.

Интернет – ресурсы:

1. http://www.i-mash.ru/Специализированный информационно – аналитический Интернет ресурс, посвященный машиностроению.

2. http://www.lib-bkm.ru/«Библиотека машиностроения». Для ознакомительного использования доступны ссылки на техническую, учебную и справочную литературу.

4.5. Требования к руководителям практики от колледжа и организации

Требования к руководителям практики от колледжа:

- дипломированные специалисты – преподаватели спецдисциплин специальности технология машиностроения.

- наличие высшего образования, соответствующего профилю специальности;

- наличие практического опыта деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы и повышение квалификации;

- прохождение стажировки в профессиональных организациях не реже 1 раза в три года;

- нести ответственность за освоение обучающимися профессиональных и общих компетенций;

Требования к руководителям практики от организации:

- наличие среднего специального или высшего профессионального образования по профилю специальности;

- наличие практического опыта по профилю не менее 3 лет;

- умение оказывать квалифицированную помощь обучающимся и давать профессиональные наставления;

- обеспечивать безопасные условия труда, соблюдать санитарно-эпидемиологическое требование к содержанию предприятий;

Контролировать деятельность подчиненных по выполнению своих должностных обязанностей.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ

5.1. Показатели оценки результатов, формы и методы контроля

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	**Основные показатели оценки результата**	**Формы и методы контроля и оценки**
ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.	- качество анализа и рациональность выбора схем базирования; - выбор способов обработки поверхностей и технологически грамотное назначение технологической базы - составление управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании, - апробация программ во время производственной практики.	ПОРТФОЛИО Дневник практической подготовки и отчет по практике. Сдача отчета и дневника по окончании практики. Защита отчета по практике Дифференцированный зачет по производственной практике Экспертная оценка деятельности обучающегося в процессе освоения программы практики.
ПК 1.5 Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.	- выбор и использование пакетов прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов; - способность планирования и организации собственной деятельности; - непрерывное самосовершенствование в профессиональном плане; - гибкость ума и способность быстро перестраиваться в условиях непрерывного развития и появления новых технологий; - непрерывное освоение новых методик в работе.	

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.

Результаты (освоенные общие компетенции)	**Основные показатели оценки результата**	**Формы и методы контроля и оценки**
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	- Систематическое посещение дней практики; - Отсутствие прогулов практики без уважительных причин; - Проявление в процессе практики активности и инициативности; -наличие положительных отзывов о практике; - Проявление ответственности в выполнении заданий по практике.	Экспертная оценка; Собеседование с обучающимся в процессе прохождения практики; Оценка выполняемых обучающимся выполняемых работ на рабочем месте.
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	- Наличие правильно оформленной документации (дневник по практике, план индивидуальной работы на период практики); - Своевременное выполнение заданий в полном объеме; - Соответствие работ практиканта правилам ТБ, правильность использования оборудования и оснастки, производительность работы; - Разработка технологических карт (по видам); - Применение стандартов при выборе оборудования, техоснастки; - Выбор параметров режимов резания (по видам: фрезерования, точения, сверления); - Ознакомление с устройством, принципом действия производственного автоматизированного оборудования, технологической оснастки к нему (по видам); - Проведение расчётов траектории режущего инструмента.	Защита отчётов по практике; Наблюдение за выполнением обучающимся производственных работ; Отзыв руководителя практики со стороны работодателя. Мониторинг выполнения обучающимся плана производственной практики; Практические задания по работе с информацией, документацией, литературой; Собеседование с обучающимся в процессе прохождения практики; Оценка выполняемых обучающимся выполняемых работ на рабочем месте; Экспертная оценка.
ОК3.Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных	- Решение стандартных и нестандартных профессиональных задач во время прохождения производственной практики; - Аргументированное доказательство	Собеседование с обучающимся в процессе прохождения практики;

ситуациях.	правоты своих решений; - Определение мест изменения кадров при внесении коррективов в чертёж детали; - Составление элементов программ на разных языках программирования для разных типов станков; - Составление элементов программ на разных языках программирования для разных типов промроботов; - Составление элементов программ на разных языках программирования для разных типов роботизированных технологических комплексов.	Оценка выполняемых обучающимся выполняемых работ на рабочем месте; Экспертная оценка.
ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	- Разнообразие используемых в профессиональной деятельности источников информации; - Активность работы с компьютерными программами, в сети Интернет для поиска информации; - Адекватность найденной информации решению профессиональных задач практики.	Защита отчётов по практике; Собеседование с обучающимся в процессе прохождения практики; Оценка выполняемых обучающимся выполняемых работ на рабочем месте; Экспертная оценка.
ОК5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	- Активность использования компьютерных программ и сети Интернет в профессиональной деятельности вовремя практики; - Методическая обоснованность и эффективность использования информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности; - Оформление технологической документации для автоматизированной обработки деталей (по видам); - Работа в прикладных программах по вычерчиванию КЭ, чертежей деталей.	Защита отчётов по практике; Экспертная оценка.
ОК6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	- Отсутствие у обучающихся в процессе практики конфликтных ситуаций; - Соблюдение профессиональной этики общения и поведения.	Экспертная оценка.
ОК 7. Ставить цели, мотивировать деятельность подчинённых, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за	- Проявление ответственности за работу членов команды (подчиненных); - Самоанализ и коррекция собственной работы.	Экспертная оценка.

результат выполнения заданий.		

5.2. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по программе практики

Предметом оценки по производственной практике является приобретение практического опыта, а также освоения общих и профессиональных компетенций.

Контроль и оценка по производственной практике проводится на основе утвержденного документационного обеспечения практики: приказ, договор с предприятием, содержание производственной практики, сопроводительная и отчетная документация по практике, характеристика обучающегося с места прохождения практики. В характеристике отражаются виды работ, выполненные студентами во время практики, их объем, качество выполнения в соответствии с технологией и требованиями организации (колледжа), на базе которой проходила практика.

Производственная практика оценивается дифференцированным зачетом, который 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 организации, в которой проходила практика и собеседования с руководителем практики.

В период прохождения практики студенты ведут индивидуальный дневник практики, где отражают виды своей деятельности в течение дня.

Руководитель практики от колледжа организует текущий контроль, подразумевающий проверку ведения дневника, беседу со студентом.

По итогам практики студенты представляют:

1. Дневник с ежедневной отметкой руководителя практики от организации.

2. Отчет по практике, который утверждается организацией.

По результатам практики обучающимся составляется отчет

В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, наглядные образцы изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

Отчет о практике представляет собой письменное изложение результатов выполненной лично практикантом работы при подготовке и прохождении практики. Основной текст отчета должен быть лаконичным, отражать личную работу практиканта, результаты использования им на практике изученного за предшествующий год обучения в колледже учебного материала по направлению подготовки. Главным содержанием отчѐта должны быть сведения о конкретно выполненной студентом работе в период практики. Различные регламентирующие документы (должностные инструкции, устав, протоколы собраний, анкеты и т.п.) следует помещать в приложения, а в тексте отчета давать ссылки и необходимые пояснения.

Структура отчета:

- титульный лист,
- содержание,
- введение (общая характеристика объекта практики, характеристика выполненной работы, полнота выполнения программы практики);
- основная часть (разделы отчета с перечнем обязательных вопросов согласно заданию и плану отчета),
- заключение (краткие выводы по результатам, организации практики и предложения о целесообразности прохождения практики в дальнейшем в данной организации);
- список источников информации, приложения.

Отчет распечатывается с соблюдением стандартов на текстовые документы. Защита отчѐта проводится перед комиссией.

Сроки защиты отчета по практике

Защита отчетов по практике проходит в назначенное время в последний день практики. Во время защиты также анализируются отчеты студентов и обсуждаются проблемные вопросы.

Методика защиты отчёта включает:

- доклад студента (2-3 минуты): перечислить выполненные задания, рассказать об одной-двух наиболее существенных проблемах и новинках, перечислить отмеченные в отзыве руководителя недостатки и дать по ним пояснения;
- ответы студента на вопросы;
- подведение итога практики и объявление оценок.

Форма контроля **дифференцированный зачет**

Оценка (стандартная)	**Требования к знаниям**
«отлично» («компетенции освоены полностью»)	Оценка «отлично» выставляется, если студент хорошо ориентируется в представленном материале, источниках цифровых данных, отвечает на вопросы теоретического и практического характера по проблемам, изложенным в тексте отчета, может обосновать свою точку зрения, предлагает направления совершенствования работы организации (обязательным условием является наличие отличной характеристики от руководителя базы практики).
«хорошо» («компетенции в основном освоены»)	Оценка «хорошо» выставляется, если студент хорошо ориентируется в материале, но отвечает не на все поставленные перед ним вопросы теоретического и практического характера по материалам, изложенным в тексте отчета
«удовлетворительно» («компетенции освоены частично»)	Оценка «удовлетворительно» выставляется, если студент не достаточно ориентируется в представленной в отчете информации, отвечает не на все вопросы теоретического и практического характера по проблемам, изложенным в тексте отчета

«неудовлетворительно» («компетенции не освоены»)	Оценка «неудовлетворительно» выставляется, если студент не дает удовлетворительных ответов, не имеет четкого представления о функциях служб организации в которой проходил практику, им допущено грубое нарушение трудового распорядка организации или техники безопасности. Если руководитель практики дал отрицательный отзыв.