

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации  
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Уфимский университет науки и технологий»  
Институт среднего профессионального образования

УТВЕРЖДАЮ

Председатель ПЦК Производство  
авиационных двигателей



М.И Нигматуллина

«30» августа 2025 г.

**ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПП.01.01  
(Слесарь МСР – 4 разряд)**

Наименование специальности

**24.02.02 Производство авиационных двигателей**

Квалификация выпускника

**Техник**

Базовая подготовка  
Форма обучения: очная

Рабочая программа разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 24.02.02 Производство авиационных двигателей, утвержденного приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 15 сентября 2022 г. N 837.

Организация-разработчик: Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Уфимский университет науки и технологий» Институт среднего профессионального образования

-

## **СОДЕРЖАНИЕ**

|  |           |
|--|-----------|
| <b>1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ</b>     | <b>4</b>  |
| <b>2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ</b> | <b>8</b>  |
| <b>3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ</b>        | <b>9</b>  |
| <b>4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ</b>  | <b>12</b> |
| <b>5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ</b> | <b>14</b> |
| <b>ПРАКТИКИ</b>                                  |           |
| <b>ПРИЛОЖЕНИЯ</b>                                |           |

## **1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ**

### **1.1. Область применения рабочей программы практики**

Программа практики является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по специальности 24.02.02 Производство авиационных двигателей (базовой подготовки), в части освоения основного вида профессиональной деятельности **Техническая поддержка процесса проектирования деталей, узлов, функциональных систем авиационных двигателей** и предназначена для освоения обучающимися следующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 1.1. Разрабатывать чертежи и электронные макеты деталей, узлов, агрегатов функциональных систем авиационных двигателей.

ПК 1.2. Производить проектировочные расчеты деталей, узлов, агрегатов, функциональных систем, характеристик авиационных двигателей.

ПК 1.3. Осуществлять работу с конструкторской документацией на детали, узлы, агрегаты функциональных систем авиационных двигателей.

ПК 1.4. Разрабатывать трехмерные модели систем и агрегатов проектируемого двигателя.

### **1.2. Цели и задачи практики, требования к результатам освоения практики, формы отчетности**

Целью практики является приобретение необходимых умений и опыта практической работы, характерных для соответствующего вида профессиональной деятельности и необходимых для освоения ими общих и профессиональных компетенций. Видом деятельности является слесарная обработка деталей и контроль при обработке.

В ходе освоения программы практики студент должен:

#### **иметь практический опыт:**

- слесарной обработки заготовок деталей машиностроительных изделий средней сложности;

#### **уметь:**

- Читать и применять техническую документацию на детали машиностроительных изделий средней сложности с точностью размеров до 9-го качества
- Выполнять расчеты конусности поверхностей деталей машиностроительных изделий средней сложности
- Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления
- Использовать ручные и механизированные слесарные инструменты для опиловки и шабрения поверхностей заготовок деталей машиностроительных изделий средней сложности
- Использовать ручные слесарные инструменты для разметки заготовок деталей машиностроительных изделий средней сложности
- Использовать приспособления для гибки и правки заготовок деталей машиностроительных изделий средней сложности
- Опиливать плоские поверхности заготовок деталей машиностроительных изделий средней сложности
- Шабрить плоские и цилиндрические поверхности заготовок деталей машиностроительных изделий средней сложности
- Притирать плоские, цилиндрические и конические поверхности заготовок деталей машиностроительных изделий средней сложности
- Выбирать инструменты для обработки отверстий
- Сверлить, рассверливать и зенкеровать отверстия на станках и переносными

механизированными инструментами

- Использовать кондукторы для сверления отверстий в заготовках деталей машиностроительных изделий средней сложности
- Выбирать технологические режимы обработки отверстий
- Выбирать инструменты для нарезания резьбы
- Нарезать наружную резьбу плашками вручную
- Нарезать внутреннюю резьбу метчиками вручную и на станках
- Использовать СОТС при сверлении и нарезании резьбы
- Затачивать слесарные инструменты в соответствии с обрабатываемым материалом
- Выполнять статическую балансировку деталей простой конфигурации машиностроительных изделий средней сложности
- Использовать балансировочные станки для динамической балансировки деталей простой конфигурации машиностроительных изделий средней сложности
- Контролировать геометрические параметры, определять качество заточки слесарных инструментов и сверл
- Выявлять причины дефектов, предупреждать возможные дефекты при обработке поверхностей заготовок деталей машиностроительных изделий средней сложности
- Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для контроля линейных размеров деталей машиностроительных изделий средней сложности с точностью до 7-го качества
- Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для контроля угловых размеров деталей машиностроительных изделий средней сложности с точностью до 9-й степени
- Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей деталей машиностроительных изделий средней сложности с точностью до 9-й степени
- Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для контроля параметров резьбовых поверхностей деталей машиностроительных изделий средней сложности с точностью до 5-й степени
- Контролировать шероховатость поверхностей деталей машиностроительных изделий средней сложности визуально-тактильным и инструментальными методами
- Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
- Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ

**знать:**

- Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
- Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
- Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
- Способы расчета конусности поверхностей деталей
- Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
- Виды технологической документации, используемой в организации
- Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении слесарных работ
- Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования применяемых слесарных инструментов

- Марки и свойства материалов, применяемых при изготовлении деталей машиностроительных изделий средней сложности
- Марки и свойства инструментальных материалов
- Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования инструментов для обработки отверстий
- Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования инструментов для нарезания резьбы
- Виды, конструкции, назначение и правила использования слесарных приспособлений
- Правила и приемы разметки деталей машиностроительных изделий средней сложности
- Способы правки деталей машиностроительных изделий средней сложности
- Способы гибки деталей машиностроительных изделий средней сложности
- Технологические методы и приемы слесарной обработки заготовок деталей машиностроительных изделий средней сложности
- Технологические возможности станков и механизированных инструментов для обработки отверстий
- Правила эксплуатации механизированных инструментов для обработки отверстий
- Правила эксплуатации станков для обработки отверстий
- Типовые технологические режимы обработки отверстий
- Геометрические параметры слесарных инструментов, сверл и зенкеров в зависимости от обрабатываемого материала
- Назначение, свойства и способы применения СОТС при сверлении, зенкерении отверстий и нарезании резьбы
- Способы, правила и приемы заточки слесарных инструментов
- Устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков
- Способы и приемы контроля геометрических параметров слесарных инструментов и инструментов для обработки отверстий
- Способы и приемы статической балансировки деталей
- Устройство, правила использования и органы управления балансировочных станков
- Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок деталей машиностроительных изделий средней сложности, их причины и способы предупреждения
- Способы и приемы контроля геометрических параметров деталей машиностроительных изделий средней сложности
- Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для контроля линейных размеров с точностью до 9-го качества
- Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для контроля угловых размеров с точностью до 11-й степени
- Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с погрешностью не выше 11-й степени точности
- Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для контроля параметров резьбовых поверхностей с точностью до 6-й степени
- Положения трудового законодательства Российской Федерации, регулирующие

- оплату труда, режим труда и отдыха
- Основы организации системы менеджмента качества организации
- Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ
- Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
- 

#### **1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение рабочей программы практики**

Всего в объеме 4 недели (144 час.).

в том числе:

производственная практика – (144 час.)

## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности **Техническая поддержка процесса проектирования деталей, узлов, функциональных систем авиационных двигателей** в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

| Код     | Наименование результата обучения  |
|---------|---|
| ПК 1.1. | Разрабатывать чертежи и электронные макеты деталей, узлов, агрегатов функциональных систем авиационных двигателей.  |
| ПК 1.2. | Производить проектировочные расчеты деталей, узлов, агрегатов, функциональных систем, характеристик авиационных двигателей.   |
| ПК 1.3. | Осуществлять работу с конструкторской документацией на детали, узлы, агрегаты функциональных систем авиационных двигателей.   |
| ПК 1.4. | Разрабатывать трехмерные модели систем и агрегатов проектируемого двигателя.  |
| ОК 1    | Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам   |
| ОК 2    | Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности   |
| ОК 3    | Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях  |
| ОК 4    | Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде  |
| ОК 5    | Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста   |
| ОК 6    | Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения |
| ОК 7    | Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях; ОК 08.   |
| ОК 8    | Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности   |
| ОК 9    | Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках   |



### 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

#### 3.1. Объем практики

| Наименование профессионального модуля  | Наименование и вид практики        | Объем времени, отводимый на практику |      | Форма проведения (концентрированная, рассредоточенная) |
|--|------------------------------------|--------------------------------------|------|--|
|  |                                    | нед.                                 | час. |  |
| ПМ.01 Техническая поддержка процесса проектирования деталей, узлов, функциональных систем авиационных двигателей | ПП.01.01 Производственная практика | 4                                    | 144  | Концентрированная                                      |

### 3.2 Содержание практики

| Наименование разделов практики  | Виды работ на практике   | Объем часов |
|---|--|-------------|
| 2 курс 4 семестр  |  | 144         |
| 1.Выполнение слесарной обработки поверхностей заготовок деталей средней сложности | Разметка деталей машиностроительных изделий средней сложности  | 4           |
|   | Правка деталей машиностроительных изделий средней сложности  | 4           |
|   | Гибка деталей машиностроительных изделий средней сложности   | 6           |
|   | Опиливание плоских поверхностей заготовок деталей машиностроительных изделий средней сложности   | 6           |
|   | Шабрение плоских и цилиндрических поверхностей заготовок деталей машиностроительных изделий средней сложности  | 6           |
|   | Притирка плоских, цилиндрических и конических поверхности заготовок деталей машиностроительных изделий средней сложности   | 6           |
|   | Сверление, рассверливание и зенкерование отверстия на станках и переносными механизированными инструментами  | 6           |
|   | Использование кондукторов для сверления отверстий в заготовках деталей машиностроительных изделий средней сложности  | 6           |
|   | Выбор технологических режимов обработки отверстий  | 6           |
|   | Выбор инструмента для нарезания резьбы   | 6           |
|   | Нарезание наружной резьбы плашками вручную   | 6           |
|   | Нарезание внутренней резьбы метчиками вручную и на станках   | 6           |
|   | Использование СОТС при сверлении и нарезании резьбы  | 6           |
|   | Затачивание слесарных инструментов в соответствии с обрабатываемым материалом  | 6           |
|   | Контроль геометрических параметров, определение качества заточки слесарных инструментов и сверл  | 6           |
|   | Выявление причин дефектов, предупреждение возможных дефектов при обработке поверхностей заготовок деталей машиностроительных изделий средней сложности                           | 6           |
|   | Работа со стандартными контрольно-измерительными инструментами для контроля линейных размеров деталей машиностроительных изделий средней сложности с точностью до 7-го квалитета | 6           |

|  |  |            |
|--|--|------------|
|  | Работа со стандартными контрольно-измерительными инструментами для контроля угловых размеров деталей машиностроительных изделий средней сложности с точностью до 9-й степени                                     | 6          |
|  | Работа со стандартными контрольно-измерительными инструментами для контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей деталей машиностроительных изделий средней сложности с точностью до 9-й степени | 6          |
|  | Работа со стандартными контрольно-измерительными инструментами для контроля параметров резьбовых поверхностей деталей машиностроительных изделий средней сложности с точностью до 5-й степени                    | 6          |
|  | Контроль шероховатости поверхностей деталей машиностроительных изделий средней сложности визуально-тактильным и инструментальными методами   | 6          |
|  | Выполнение статической балансировки деталей простой конфигурации машиностроительных изделий средней сложности  | 6          |
|  | Выполнение динамической балансировки деталей простой конфигурации машиностроительных изделий средней сложности   | 6          |
| 6. Завершение прохождения практики                     | Оформление отчета по практике  | 6          |
| 7. Промежуточная аттестация (дифференцированный зачет) | Защита отчета по практике  | 4          |
| <b>Итого за 2 курс</b>                                 |  | <b>144</b> |

## 4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

### 4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы производственной практики осуществляется в организациях и/или подразделениях организации любой организационно-правовой формы и формы собственности, деятельность которых соответствует профилю профессионального модуля.

### 4.2. Информационное обеспечение практики

Основная литература:

1. Хрусталева З.А. Метрология, стандартизация и сертификация. Практикум (для СПО) [Электронный ресурс] - Москва: КноРус, 2016 - 172 с. <http://www.book.ru/book/917887>

2. Кулагин В. В. Теория, расчет и проектирование авиационных двигателей и энергетических установок: учебник: в 2 кн. / В. В. Кулагин, В. С. Кузьмичев - Москва: Машиностроение, 2013 Кн. 1: Основы теории ГТД. Рабочий процесс и термогазодинамический анализ: Кн. 1: Основы теории ГТД. Рабочий процесс и термогазодинамический анализ [Электронный ресурс] - 334 с. [http://e.lanbook.com/books/element.php?pl1\\_id=37009](http://e.lanbook.com/books/element.php?pl1_id=37009)

3. Дубов, Г.М. Методы и средства измерений, испытаний и контроля : учеб. пособие [Электронный ресурс] : учеб. пособие / Г.М. Дубов, Д.М. Дубинкин. — Электрон. дан. — Кемерово :КузГТУ имени Т.Ф. Горбачева, 2011. — 224 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/6659>.

Дополнительная литература:

1. Кулагин, В.В. Теория, расчет и проектирование авиационных двигателей и энергетических установок : учебник : в 2 кн. / В. В. Кулагин, В. С. Кузьмичев .— 3-е изд., испр. — Москва : Машиностроение, 2013 .— (Для вузов) .— ISBN 978-5-94275-692-5. Кн. 2: Основы теории ГТД. Совместная работа узлов выполненного двигателя и его характеристики [Электронный ресурс] .— Москва : Машиностроение, 2013 .— 280 с. : ил. — Допущено Министерством образования Российской Федерации в качестве учебника для студентов высших учебных заведений, обучающихся по направлению «Двигатели летательных аппаратов» и специальности «Авиационные двигатели и энергетические установки» .— Библиогр.: с. 259-262. — Доступ по логину и паролю из сети Интернет .— ISBN 978-5-94275-694-9 .— <URL:[http://e.lanbook.com/books/element.php?pl1\\_id=37010](http://e.lanbook.com/books/element.php?pl1_id=37010)>.

Периодические издания:

1. Тисарев, А.Ю. Управление радиальными зазорами в турбине авиационного двигателя. [Электронный ресурс] — Электрон. дан. // Вестник Рыбинской государственной авиационной технологической академии им. П.А. Соловьева. — 2013. — № 2. — С. 83-88. — Режим доступа: <http://e.lanbook.com/journal/issue/294027> .

2. Безъязычный, В.Ф. Технология изготовления закрытого венца блока зубчатых колес ГТД [Электронный ресурс] / В.Ф. Безъязычный, Е.В. Шеховцева. // Известия ТулГУ. Технические науки. — Электрон. дан. — 2013. — № 8. — С. 19-27. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/journal/issue/294888>.

3. Смирнов, В.В. Применение аддитивных технологии для изготовления деталей из интерметаллидных сплавов на основе титана [Электронный ресурс] / В.В. Смирнов, А.А. Ганеев, Е.Ф. Шайхутдинова. // Ползуновский Альманах. — Электрон. дан. — 2013. — № 2. — С. 78-80. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/journal/issue/302291>.

4. Кутилин, С.Г. Особенности технологического процесса изготовления деталей компрессоров авиационных ГТД из полимерных композиционных материалов. [Электронный ресурс] / С.Г. Кутилин, Т.Д. Кожина. — Электрон. дан. // Вестник Рыбинской государственной авиационной технологической академии им. П.А. Соловьева. — 2014. — № 1. — С. 48-54. — Режим доступа: <http://e.lanbook.com/journal/issue/294030>.

#### **4.3. Общие требования к организации практики**

Реализация программы практики предполагает итоговую (концентрированную) практику. Сроки прохождения практики определяются графиком учебного процесса.

Для проведения практики разработана следующая документация:

- рабочая программа практики;
- краткая инструкция студенту-практиканту (приложение 1);
- договоры с предприятиями по проведению практики;
- направление на практику и справка-подтверждение о прохождении практики;
- приказ о распределении студентов по базам практики.

В основные обязанности руководителя практики от техникума входят:

- проведение практики в соответствии с содержанием практики;
- установление связи с руководителями практики от организаций;
- осуществление руководства практикой;
- контролирование реализации программы и условий проведения практики организациями, в том числе требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми;
- формирование группы в случае применения групповых форм проведения практики;
- совместно с организациями, участвующими в организации и проведении практики, организация процедуры оценки общих и профессиональных компетенций студента, освоенных им в ходе прохождения практики.

Студенты при прохождении практики обязаны:

- полностью выполнять задания, предусмотренные программой практики;
- соблюдать действующие в организациях правила внутреннего трудового распорядка;
- изучать и строго соблюдать нормы охраны труда и правила пожарной безопасности.

Промежуточная аттестация по практике проводится в форме дифференцированного зачета. Промежуточная аттестация проводится при условии наличия положительного аттестационного листа по практике, положительного отзыва руководителя практики от организации; полноты и своевременности представления дневника практики и отчета о практике в соответствии с содержанием практики.

#### **4.4. Кадровое обеспечение практики**

Требования к квалификации руководителя практики от техникума: наличие высшего образования, соответствующего профилю профессионального модуля. Требования к квалификации руководителя практики от предприятия: наличие опыта работы в сфере деятельности, соответствующего профилю профессионального модуля, не менее 3 лет.

## **5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРАКТИКИ**

### **5.1. Отчетность по практике**

Контроль и оценка результатов освоения практики осуществляется руководителем практики от техникума в процессе мониторинга прохождения практики студентами на рабочих местах и приёма отчетов о практике, а также сдачи обучающимися дифференцированного зачета.

К дифференцированному зачету допускаются обучающиеся, выполнившие требования программы практики и предоставившие полный пакет отчетных документов.

Отчет по практике должен содержать (приложение 1):

- титульный лист;
- задание;
- содержание;
- приложение
- аттестационный лист;
- дневник практики.

### **5.2. Порядок подведения итогов практики**

Оформленный отчет представляется студентом не позже трех дней после установленного срока прохождения практики. Руководитель практики от техникума проверяет представленный студентом отчет о практике и решает вопрос о допуске данного отчета к защите.

Оценка защиты отчета по практике осуществляется по следующим критериям:

1. Активность студента, проявленные им профессиональные качества и творческие способности в период прохождения практики;
2. Качество содержания и уровень выполнения отчета о прохождении практики;
3. Защита результатов практики;
4. Оценка прохождения практики руководителем практики от организации.

Результаты защиты отчетов по практике проставляются в зачетной ведомости и в зачетной книжке студента.

Студент, не выполнивший программу практики по уважительной причине, направляется на практику повторно, в свободное от учебы время.

Студент, не выполнивший программу практики без уважительной причины, направляется на практику повторно, в свободное от учебы время или отчисляется из техникума в установленном порядке.

В случае, если руководитель практики не допускает к защите отчет по практике, то отчет с замечаниями руководителя возвращается на доработку. После устранения замечаний и получения допуска защищается студентом в установленный срок.

Студент, на защитивший в установленные сроки отчет по практике, считается имеющим академическую задолженность.

## **КРАТКАЯ ИНСТРУКЦИЯ СТУДЕНТУ-ПРАКТИКАНТУ**

### **1. Перед выездом на практику необходимо:**

- 1.1. Подробно выяснить: характер и сроки практики; подробный адрес базы практики.
- 1.2. Получить у руководителя практики от техникума направление на практику и рабочую программу практики.

### **2. Прибыв на место практики, студент-практикант обязан:**

- 2.1. Явиться в управление организации, учреждения и отметить в дневнике дату прибытия.
- 2.2. Ознакомиться с правилами внутреннего распорядка и техникой безопасности в организации, учреждении и неуклонно их выполнять.

### **3. Обязанности студента в период производственной практики**

- 3.1. Не позднее следующего дня по прибытии в организацию стать на табельный учет и приступить к работе.
- 3.2. При пользовании техническими материалами предприятия строго руководствоваться установленным порядком их эксплуатации.
- 3.3. Систематически вести дневник практики.
- 3.4. Отчет должен составляться по окончании каждого этапа практики и окончательно оформляться в последние дни пребывания студента на месте практики. Отчет должен представлять собой систематическое изложение выполненных работ, иллюстрироваться схемами, чертежами, эскизами. Основу содержания отчета должны составлять личные наблюдения, критический анализ и оценка действующих технических средств, процессов и методов организации работ, а также, выводы и заключения.
- 3.5. Перед отъездом с места практики студент должен получить на это разрешение руководителя от организации отметить в дневнике дату и заверить ее печатью.

### **4. Возвратившись с производственной практики, необходимо**

- 4.1. Представить руководителю практики от техникума дневник и отчет о прохождении практики.

### **5. Правила ведения дневника**

- 5.1. Дневник заполняется регулярно и аккуратно, так как записи в нем являются основанием для контроля за прохождением практики.
- 5.2. Периодически (не реже 2 раз в неделю) студент обязан представлять дневник на просмотр руководителю практики от организации.
- 5.3. По окончании практики студент должен сдать свой дневник и отчет на проверку руководителю практики от техникума.

РАССМОТРЕНО

Предметно-цикловой комиссией

Протокол №1 от «30» августа 2024 г.

/ М.И. Нигматуллина  
«31» августа 2024 г.

**ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ, ВНОСИМЫХ В РАБОЧУЮ ПРОГРАММУ**

**ПП.01 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА**

по специальности **24.02.02 Производство авиационных двигателей,**  
(наименование специальности)

утвержденную 31.08.2024 на 2024-2025 учебный год  
(дата утверждения)

| №<br>п/<br>п | Раздел  | Содержание<br>дополнений/изменений  |  | Основание для внесения<br>дополнения/изменения   |
|--------------|---|---|--|--|
|              |   | Было  | Стало  |  |
| 1.           | Титульный лист:<br>Рабочей программы дисциплины;<br>Фонда оценочных средств | Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Уфимский государственный авиационный технический университет» | Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Уфимский университет науки и технологий» | В соответствии с ч. 4 ст. 57, ч. 1 ст. 58 Гражданского кодекса Российской Федерации (часть первая) от 30.11.1994 г. № 51-ФЗ, в соответствии с приказом Минобрнауки России от 08.07.2022 г. № 644 «О реорганизации федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Башкирский государственный университет» и федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Уфимский государственный авиационный технический университет» в форме слияния путем создания федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Уфимский университет науки и технологий», ФГБОУ ВО «Уфимский университет науки и технологий» (ОГРН 1220200037474 / ИНН 0274975591) является правопреемником реорганизованных вузов – ФГБОУ ВО «Башкирский государственный университет» и ФГБОУ ВО «Уфимский государственный авиационный технический университет». |
| 2.           | Титульный лист:<br>Рабочей программы дисциплины;<br>Фонда оценочных средств | Уфимский авиационный техникум   | Институт среднего профессионального образования  |  |



