

Индустриальный институт (СПО)

« 23 » мая 2025 г.

\_\_\_\_\_  
(подпись)                      (И. О. Фамилия)

« \_\_\_\_\_ » 20\_\_ г.

\_\_\_\_\_  
(подпись)                      (И. О. Фамилия)

« 20 г.

\_\_\_\_\_  
(подпись)                      (И. О. Фамилия)

«            » 20 г.

Семестр(ы): 8

Рабочая программа составлена в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.19 Сварочное производство, утвержденного приказом Минпросвещения России от 30.11.2023 № 907.

Разработчик В. М. Тарасов, преподаватель ИИ (СПО).  
А. Л. Коношенков, старший методист ИИ (СПО)

РАССМОТРЕНО

Предметно-цикловой комиссией

по направлению  
«Машинностроение»

«16» 05 2025 г.

Протокол № 08

Предметно-цикловой комиссией

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_ г.

Протокол № \_\_\_\_\_

Предметно-цикловой комиссией

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_ г.

Протокол № \_\_\_\_\_

Предметно-цикловой комиссией

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_ г.

Протокол № \_\_\_\_\_

РАССМОТРЕНО

На заседании

Методического совета

«22» 05 2025 г.

Протокол № 06

На заседании

Методического совета

«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_ г.

Протокол № \_\_\_\_\_

На заседании

Методического совета

«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_ г.

Протокол № \_\_\_\_\_

На заседании

Методического совета

«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_ г.

Протокол № \_\_\_\_\_

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора по УР



А. Н. Рябева  
(И. О. Фамилия)

\_\_\_\_\_

(И. О. Фамилия)

\_\_\_\_\_

(И. О. Фамилия)

\_\_\_\_\_

(И. О. Фамилия)

# **1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ) ПО ПМ.03 КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРОЧНЫХ РАБОТ**

## **1.1. Область применения программы**

Рабочая программа производственной практики (по профилю специальности) является частью ППССЗ в соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.19 Сварочное производство;

Область профессиональной деятельности:

16 Строительство и жилищно-коммунальное хозяйство, 27 Металлургическое производство, 28 Производство машин и оборудования, 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

В части освоения квалификации: техник;

и основных видов деятельности :

- контроль качества сварочных работ.

## **1.2. Цели и задачи производственной практики (по профилю специальности)**

Цели производственной практики:

– комплексное освоение вида профессиональной деятельности подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций и приобретение практического опыта;

– формирование общих и профессиональных компетенций;

– приобретение умений и опыта практической работы в профессиональной деятельности;

Задачи производственной практики:

– формирование профессиональных умений (для преддипломной практики тоже);

– расширение, систематизация и закрепление знаний на основе изучения работы конкретного предприятия.

## **1.3. Количество часов на освоение рабочей программы производственной практики (по профилю специальности):**

В рамках освоения профессионального модуля - 144 часов.

Форма обучения	4 курс	
	8 семестр	__ семестр
Очная	144	-

#### **1.4. Планируемые результаты освоения производственной практики (по профилю специальности) по ПМ.03 Контроль качества сварочных работ**

По результатам прохождения производственной практики (по профилю специальности) обучающийся должен иметь практический опыт:

- выбирать метод контроля металлов и сварных соединений, руководствуясь условиями работы сварной конструкции, ее габаритами и типами сварных соединений;
- производить внешний осмотр, определять наличие основных дефектов;
- производить измерение основных размеров сварных швов с помощью универсальных и специальных инструментов, шаблонов и контрольных приспособлений;
- определять качество сборки и прихватки наружным осмотром и обмером;
- проводить испытания на сплющивание и ударный разрыв образцов из сварных швов;
- выявлять дефекты при металлографическом контроле;
- использовать методы предупреждения и устранения дефектов сварных изделий и конструкций;
- заполнять документацию по контролю качества сварных соединений.

Результатом освоения производственной практики (по профилю специальности) является сформированность у обучающихся профессиональных (ПК) и общих (ОК) компетенций по специальности:

<b>Код ПК, ОК</b>	<b>Содержание компетенции</b>
ПК 3.1.	Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.
ПК 3.2	Осуществлять контроль качества сварных соединений на соответствие требованиям технологической документации.
ПК 3.3	Разрабатывать меры по предупреждению и устранению дефектов сварных соединений и изделий.
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном

	языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

## 2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ) ПО ПМ.03 КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРОЧНЫХ РАБОТ

### 2.1. Тематический план производственной практики (по профилю специальности) по ПМ.03 Контроль качества сварочных работ

Код ПК	Виды работ	Наименование тем производственной практики	К-во часов по темам
			54
ПК 3.1-3.4	Дефекты сварных соединений. Причины образования	Тема 3.1 Виды дефектов сварных соединений	12
		Тема 3.2 Методы контроля сварных соединений, применяемые на предприятии	12
		Тема 3.3 Дефекты металлургической группы	12
		Тема 3.4 Дефекты технологической группы	12
		Тема 3.5 Причины возникновения дефектов	6
	Оборудование и методы выявления дефектов		36
		Тема 3.6 Оборудование для контроля сварных соединений, применяемых на предприятии	6
		Тема 3.7 Методы, выявляющие наружные дефекты	6
		Тема 3.8 Методы, выявляющие внутренние дефекты	6
		Тема 3.9 Обоснование выбора и использования метода, оборудования, аппаратуры и приборов для контроля металлов и сварных соединений	12
		Тема 3.10. Оборудование и приборы, определяющие механические характеристики сварных соединений	6
	Способы исправления дефектов		10
		Тема 3.11 Предупреждение, выявление и устранение дефектов в сварных соединениях и изделиях для получения качественной продукции	10
	Документация контроля		6
Тема 3.12 Составление акта ( заключения) о результатах контроля		6	
		Промежуточная аттестация в форме зачета	2
		Экзамен по модулю	
		Всего часов	144

## 2.2. Содержание производственной практики по ПМ.03 Контроль качества сварочных работ

Наименование тем практики	Содержание учебных занятий	Объем часов
1	2	3
<b>Виды работ:</b> Дефекты сварных соединений. Причины образования. Оборудование и методы выявления дефектов. Способы исправления дефектов. Документация контроля		
Тема 3.1 Виды дефектов сварных соединений	Выявление дефектов и классификация их – внутренние, наружные, формы шва, подготовки металла и сборки	12
Тема 3.2 Методы контроля сварных соединений, применяемые на предприятии	Научиться выполнять контроль сварных соединений, применяемый на предприятии – ультразвуковой, рентгеновский	12
Тема 3.3 Дефекты металлургической группы	Научиться выполнять металлографические исследования сварных соединений и химический анализ	12
Тема 3.4 Дефекты технологической группы	Выявление дефектов технологической группы и сущность их проведения – количественные пробы, качественные, тонколистовая проба, проба ИМЕТ, проба Холдкрофта, кольцевая сегментная проба	12
Тема 3.5 Причины возникновения дефектов	Определение причин возникновения дефектов	6
Тема 3.6 Оборудование для контроля сварных соединений, применяемых на предприятии	Работа с ультразвуковыми дефектоскопами, рентгеновскими аппаратами	6
Тема 3.7 Методы, выявляющие наружные дефекты	Работа с универсальными шаблонами УШС-1 УШС- 2, набором шаблонов для определения ширины шва и катета, шаблоном Ушакова- Машерова	6
Тема 3.8 Методы, выявляющие внутренние дефекты	Радиационная дефектоскопия, ультразвуковая дефектоскопия, магнитная дефектоскопия, вихретоковая дефектоскопия, капиллярная дефектоскопия, контроль течеисканием	6
Тема 3.9 Обоснование выбора и использования метода, оборудования, аппаратуры и приборов для контроля металлов и сварных соединений	Научиться обосновывать выбор метода, оборудования, аппаратуры и приборов для контроля сварных соединений	12
Тема 3.10. Оборудование и приборы, определяющие механические характеристики сварных соединений	Работа с разрывной машиной, маятником копр, со шлифами сварных соединений	6

Тема 3.11 Предупреждение, выявление и устранение дефектов в сварных соединениях и изделиях для получения хорошего качества сварных изделий	Разработать меры, предупреждающие возникновение дефектов	10
Тема 3.12 Составление акта ( заключения) о результатах контроля	Научиться составлять акты о результатах проведенных испытаний	6
Промежуточная аттестация в форме зачета		2
Экзамен по модулю		
<b>Всего часов</b>		<b>144</b>

### 2.3. Виды работ:

Наименование ПК	Виды работ
ПК 3.1. Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.	Уметь правильно причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.
ПК 3.2. Осуществлять контроль качества сварных соединений на соответствие требованиям технологической документации.	Правильно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений.
ПК 3.3. Разрабатывать меры по предупреждению и устранению дефектов сварных соединений и изделий.	Осуществлять предупреждение, выявление и устранение дефектов сварных соединений и изделий для получения качественной продукции Правильное оформление документацию по контролю качества сварки.



### **3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ) ПО ПМ.03 КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРОЧНЫХ РАБОТ**

#### **3.1. Общие требования к организации производственной практики**

Практика реализуется в форме практической подготовки при освоении образовательной программы в условиях выполнения обучающимися определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью и направленных на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций по профилю соответствующей образовательной программы.

Реализация практики в форме практической подготовки может осуществляться непрерывно, либо путем чередования с реализацией иных компонентов ОП в соответствии с календарным учебным графиком и учебным планом.

Характер проведения производственной практики *(по профилю специальности): концентрированно.*

Практическая подготовка может быть организована:

- непосредственно в Университете, в том числе в структурном подразделении Университета, предназначенном для проведения практической подготовки и обеспечивающем осуществление образовательной деятельности с учетом уровня, вида и направленности реализуемых ОП, формы обучения и режима пребывания обучающихся;

- в организации, осуществляющей деятельность по профилю соответствующей ОП (далее – профильная организация), в том числе в структурном подразделении профильной организации, предназначенном для проведения практической подготовки, на основании договора, заключаемого между университетом и профильной организацией.

Практическая подготовка обучающихся с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов организуется с учетом особенностей их психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья.

Производственная практика *(по профилю специальности)* проводится мастерами производственного обучения или преподавателями профессионального цикла.

Функции руководителя по практической подготовке от Университета определены локальными нормативными актами Университета.

Наличие документации, необходимой для проведения производственной практики *(по профилю специальности):*

- рабочая программа производственной практики;
- договор о практической подготовке обучающихся, заключенный между Университетом и профильной организацией *(при проведении*

*практической подготовки в профильной организации);*

- приказ о допуске и направлении на практическую подготовку при проведении практики обучающихся;

- дневник по практической подготовке;

- направление на практическую подготовку *(для очной формы обучения, при проведении практической подготовки в профильной организации).*

Перед началом производственной практики обучающемуся руководитель по практической подготовке выдает дневник по практической подготовке с указанием индивидуального задания и направление на практическую подготовку *(для очной формы обучения, при проведении практической подготовки в профильной организации).*

По окончании производственной практики обучающийся обязан предоставить руководителю по практической подготовке от Университета заполненный дневник по практической подготовке, содержащий аттестационный лист и характеристику, отчет по производственной практике в соответствии с индивидуальным заданием, справку о прохождении практической подготовки *(для очной формы обучения, при проведении практической подготовки в профильной организации).*

Отчет по производственной практике должен включать материалы, собранные во время практической подготовки в соответствии с индивидуальным заданием на производственную практику. Это может быть информация о структуре, технологическом процессе и применяемом оборудовании в профильной организации, могут быть данные для выполнения расчетов по курсовому проектированию, отчет может включать необходимые схемы, чертежи, таблицы, графики и т. д.

Структура отчета по практике (5 – 15 стр.):

- титульный лист;

- задание на практику;

- содержание;

- текст отчета;

- используемые источники информации, документы (технологические инструкции, официальный сайт организации и т. д.);

- приложения (схемы, чертежи, таблицы, фотоматериалы выносятся в приложения, если они занимают большой объем).

При проведении зачета по производственной практике обучающиеся могут дополнительно представлять собранный материал по практике в форме презентации.

Презентационный материал может включать:

- сведения о профильной организации (месте прохождения практической подготовки);

- фотоматериалы о проделанных видах работ;

- характеристики технологических процессов и оборудования организации;

– другое.

Отчет по производственной практике обучающийся должен предоставить в срок, установленный приказом о допуске и направлении обучающихся на практическую подготовку при проведении практики.

В дневнике по практической подготовке руководитель по практической подготовке от Университета составляет заключение о выполнении (не выполнении) в полном объеме рабочей программы производственной практики в соответствии с требованиями ФГОС СПО.

### **3.2. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению**

Профильные организации на основании договоров о практической подготовке обучающихся создают условия для реализации производственной практики в форме практической подготовки, предоставляют оборудование и технические средства обучения в объеме, позволяющем выполнять определенные виды работ, связанные с будущей профессиональной деятельностью обучающихся.

Наименование лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения (при наличии), в том числе отечественного производства: система автоматизированного проектирования и черчения AutoCAD, программный комплекс SCAD Office, программный комплекс Лира.

### **3.3. Информационное обеспечение производственной практики (по профилю специальности)**

Для реализации программы производственной практики библиотечный фонд Университета имеет печатные и/ или электронные образовательные и информационные ресурсы:

- Шалимов, М. П. Сварка: введение в специальность : учебное пособие / М.П. Шалимов, В.И. Панов, Е.Б. Вотинова. – Москва : ИНФРА-М, 2023. – 309 с. – (Высшее образование: Бакалавриат). – ISBN 978-5-16-015258-5. – Текст : электронный. – Режим доступа: <https://znanium.ru/catalog/document?id=418918>
- Овчинников, В. В. Механические испытания: металлы, сварные соединения, покрытия : учебник / В.В. Овчинников, М.А. Гуреева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2022. — 272 с. — (Профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0619-4. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.ru/catalog/product/1778876>
- Матохин, Г. В. Прочность и долговечность сварных конструкций : учебное пособие / Г. В. Матохин, К. П. Горбачев. – Москва ; Вологда : Инфра-Инженерия, 2021. – 288 с. – ISBN 978-5-9729-0645-1. – Текст :

электронный. — Режим доступа:  
<https://znanium.ru/catalog/document?id=385027>

- Контроль качества сварных соединений : учебное пособие для СПО / А. Н. Гончаров, В. В. Карих, С. В. Лебедев [и др.]. — 3-е изд. — Липецк, Саратов : Липецкий государственный технический университет, Профобразование, 2024. — 241 с. — ISBN 978-5-00175-283-7, 978-5-4488-2039-7. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/139714>

Современные профессиональные базы данных и информационные справочные системы:

- СПС КонсультантПлюс;
- ЭБС ZNANIUM.COM;
- Сетевая электронная библиотека «ЭБС «Лань»;
- ЭБС ЮРАЙТ;
- ЭР ЦОС «PROФобразование.

## **5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ) ПО ПМ.03 КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРОЧНЫХ РАБОТ**

4.1. Контроль и оценка результатов освоения практической подготовки при прохождении производственной практики (*по профилю специальности*) осуществляется в процессе проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации.

4.2. Текущий контроль результатов практической подготовки при прохождении производственной практики (*по профилю специальности*) осуществляется руководителем от профильной организации (*руководителем от Университета – при прохождении практики в Университете*) представляет собой:

- контроль посещаемости;
- наблюдение за выполнением видов работ на практике;
- контроль за ведением дневника по практической;
- помощь в сборе материала для отчета по практике в соответствии с индивидуальным заданием на практику.

4.3. Контроль и оценка результатов освоения производственной практики (*по профилю специальности*) осуществляется руководителем по практической подготовке от Университета в форме ответов обучающегося на контрольные вопросы, защиты отчета по производственной практике с иллюстрацией материала (презентации).

Форма промежуточной аттестации по производственной практике –

зачет.

Обучающиеся допускаются к сдаче зачета при условии выполнения всех видов работ на производственной практике, предусмотренных рабочей программой производственной практики, и своевременном предоставлении документов.

#### Результаты освоения производственной практики

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата (критерии оценивания)	Формы и методы контроля и оценки
ПК 3.1. Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.	<p>- <b>«зачтено»</b> - выставляется студенту, показавшему всесторонние, систематизированные, глубокие знания программы производственной практики и умение уверенно применять их на практике при решении конкретных задач, свободное и правильное обоснование принятых решений.</p> <p>- <b>«не зачтено»</b> - выставляется студенту, который не знает большей части основного содержания программы учебной практики, допускает грубые ошибки в формулировках основных понятий программы производственной практики и не умеет использовать полученные знания при решении типовых производственных задач</p>	<p>Дневник, отчет по практике, Зачет по практике. Экзамен по модулю</p>
ПК 3.2. Осуществлять контроль качества сварных соединений на соответствие требованиям технологической документации.		
ПК 3.3. Разрабатывать меры по предупреждению и устранению дефектов сварных соединений и изделий.		

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата (критерии оценивания)	Формы и методы контроля и оценки
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;	<p>- <b>«зачтено»</b> - выставляется студенту, показавшему всесторонние, систематизированные, глубокие знания программы производственной практики и умение уверенно применять их на практике при решении конкретных задач, свободное и правильное обоснование принятых решений.</p> <p>- <b>«не зачтено»</b> - выставляется студенту, который не знает большей части основного содержания программы учебной практики, допускает грубые ошибки в формулировках основных понятий программы производственной практики и не умеет использовать полученные знания при решении типовых производственных задач</p>	Наблюдение и оценивание результатов деятельности на производственной практике.
ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;		
ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;		
ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;		
ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;		
ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;;		
ОК 07. Содействовать		

сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;		
ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;		
ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.		

#### 4.4. Оценочные и методические материалы

##### **Перечень контрольных вопросов к зачету**

1. Контроль течеисканием
2. Контроль оборудования и оснастки
3. Контроль технологии
4. Контроль квалификации сварщиков
5. Дефекты подготовки металла и сборки
6. Дефекты формы шва
7. Внутренние дефекты
8. Наружные дефекты
9. Влияние дефектов на работоспособность конструкции
10. Способы устранения дефектов
11. Контроль внешним осмотром
12. Контроль непроницаемости швов
13. Капиллярные методы контроля швов
14. Магнитопорошковый контроль
15. Магнитографический контроль
16. Рентгеновский контроль сварных швов
17. Гамма контроль сварных швов
18. Ультразвуковой контроль

19. Вихретоковая дефектоскопия
20. Организация контроля сварочных работ
21. Виды контроля качества продукции
22. Техническая документация контроля
23. Основные виды организационного контроля
24. Задачи и структура контрольных служб
25. Входной контроль материалов
26. Контроль квалификации сварщиков
27. Классификация дефектов сварных соединений
28. Визуальный контроль
29. Механические испытания
30. Инструменты, применяемые при контроле
31. Технологические способы уменьшения деформаций
32. Виды деформаций при сварке
33. Механические испытания швов
34. Механические испытания сварных соединений
35. Металлографический анализ структуры сварного соединения
36. Химический анализ сварного соединения
37. Свариваемость металла и методы её оценки
38. Мероприятия по Т.Б. при работе радиационными методами контроля
39. Правила электробезопасности при контроле качества сварных соединений
40. Требования электробезопасности при ультразвуковой дефектоскопии
41. Требования безопасности при капиллярных методах контроля
42. Правила безопасности при испытаниях течеисканием

### **Критерии оценивания ответов на контрольные вопросы к зачету и защите отчета**

- **«зачтено»** - выставляется студенту, показавшему всесторонние, систематизированные, глубокие знания программы производственной практики и умение уверенно применять их на практике при решении конкретных задач, свободное и правильное обоснование принятых решений.
- **«не зачтено»** - выставляется студенту, который не знает большей части основного содержания программы учебной практики, допускает грубые ошибки в формулировках основных понятий программы производственной практики и не умеет использовать полученные знания при решении типовых производственных задач