

Министерство науки и высшего образования
Российской Федерации

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Луганский государственный университет
имени Владимира Даля»

Северодонецкий технологический институт (филиал)

Кафедра машиностроения и строительства

УТВЕРЖДАЮ:
Врио. директора СТИ (филиал)
ФГБОУ ВО «ЛУГУ им. В. Даля»
Ю.В. Бородач
(подпись)
« 26 » 2024 года



ПРОГРАММА ПРАКТИКИ

«ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА»

По направлению подготовки 15.03.01 «Машиностроение»
профиль «Оборудование и технология сварочного производства»

Северодонецк - 2024

Лист согласования РПУД

Программа практики «Производственная практика» по направлению подготовки 15.03.01 Машиностроение профиль Оборудование и технология сварочного производства. - 15 с.

Программа практики «Производственная практика» разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования по направлению подготовки 15.03.01 Машиностроение (профиль «Оборудование и технология сварочного производства»), утвержденным приказом Министерства науки и высшего образования Российской Федерации от 9 августа 2021 г. № 727.

СОСТАВИТЕЛЬ (СОСТАВИТЕЛИ):

Доцент, к.т.н. С.В. Шабрацкий



Программа практики утверждена на заседании кафедры машиностроения и строительства «_02_» __09__ 2024 г., протокол № _1_.

Заведующий кафедрой машиностроения и строительства _____ С.В. Шабрацкий



Переутверждена: «__» _____ 20__ г., протокол № ____.

Рекомендована на заседании учебно-методической комиссии Северодонецкого технологического института (филиала) федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Луганский государственный университет имени Владимира Даля» «_16_» __09__ 2024 г., протокол № __1__.

Председатель учебно-методической комиссии
СТИ (филиал) ФГБОУ ВО «ЛГУ им. В. Даля»



Ю.В. Бородач

1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ

Целью производственной практики является формирование у студентов компетенций, предусмотренных ФГБОУ ВО, при реализации основной образовательной программы бакалавриата по направлению 15.03.01 Машиностроение, профиль «Оборудование и технология сварочного производства», а также получение опыта самостоятельной профессиональной деятельности.

2. Задачи производственной практики

Задачами производственной практики являются:

закрепление теоретических и практических знаний, полученных студентами при изучении дисциплин математического и естественно-научного и профессионального циклов ООП;

приобретение новых знаний и практических навыков по изучению физических основ и тепловых процессов при сварке;

изучение сварных конструкций и сварочной оснастки;

изучение характеристик заданного сварочного оборудования (в том числе изучение характеристик и назначение источников питания);

сбор и анализ материалов для курсовых проектов и работ.

3. Место производственной практики в структуре ООП подготовки бакалавра

Производственная практика относится к вариативной части цикла «Практики, НИР» образовательной программы.

Производственная практика по профилю «Оборудование и технология сварочного производства» базируется на знаниях материала дисциплин математического и естественно-научного цикла: «Математика», «Физика», «Химия», «Теоретическая механика», а также дисциплин профессионального цикла: «Инженерная и компьютерная графика», «Основы технологии машиностроения», «Материаловедение», «Сопротивление материалов», «Технология конструкционных материалов», «Взаимозаменяемость, стандартизация технические измерения», «Теория процессов сварки», «Проектирование сварных соединений и конструкций».

4. Компетенции обучающегося, формируемые в результате прохождения практики, и планируемые результаты при прохождении практики

Производственная практика обучающихся направлена на формирование элементов следующих компетенций в соответствии с ГОС ВО по данному направлению подготовки и ООП ВО по данному профилю:

Общепрофессиональных:

ОПК-1. Способен применять естественнонаучные и общетехнические знания, методы математического анализа и моделирования в профессиональной деятельности

ОПК-2. Способен применять основные методы, способы и средства получения, хранения, переработки информации при решении задач профессиональной деятельности

ОПК-3. Способен осуществлять профессиональную деятельность с учетом экономических, экологических, социальных ограничений на всех этапах жизненного цикла

ОПК-4. Способен понимать принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач профессиональной деятельности

ОПК-5. Способен работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил

ОПК-6. Способен решать стандартные задачи профессиональной деятельности на основе электронной и библиографической культуры с применением информационно-коммуникационных технологий

ОПК-7. Способен применять современные экологичные и безопасные методы рационального использования сырьевых и энергетических ресурсов в машиностроении

ОПК-8. Способен проводить анализ затрат на обеспечение деятельности производственных подразделений в машиностроении

ОПК-9. Способен внедрять и осваивать новое технологическое оборудование

ОПК-10. Способен контролировать и обеспечивать производственную и экологическую безопасность на

ОПК-11. Способен применять методы контроля качества изделий и объектов с сфере профессиональной деятельности, проводить анализ причин нарушений технологических процессов в машиностроении и разрабатывать мероприятия по их предупреждению

ОПК-12. Способен обеспечивать технологичность изделий и процессов их изготовления, уметь контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий машиностроения

ОПК-13. Способен применять стандартные методы расчета при проектировании деталей и узлов изделий машиностроения

ОПК-14. Способен разрабатывать алгоритмы и компьютерные программы, пригодные для практического применения.

В результате прохождения производственной практики студенты должны: *знать*: структуру предприятия, функции его подразделений, их взаимосвязь и подчиненность, виды и назначение выпускаемой предприятием продукции;

организацию заготовительного производства: виды заготовок, используемое технологическое оборудование, инструмент и оснастку, технологические процессы получения заготовок;

технологические процессы обработки заготовки при изготовлении детали, сборки изделия, обработки методом сварки и родственных процессов; технологическое оборудование и средства технологического оснащения; планировку и организацию рабочих мест их ресурсное обслуживание; методы транспортирования изделий в процессе их изготовления; используемые транспортные и грузоподъемные средства.

уметь: анализировать техническую документацию, чертежи деталей, сборочных узлов, технических требований к ним, соответствие их служебному назначению, технологичность конструкции.

владеть: навыками разработки маршрутных и операционных карт технологических процессов обработки деталей, сборки изделия;

методами и инструментами операционного и окончательного контроля изделий;

навыками применения методов современной технологии сварки для решения задач проектирования.

5. Вид, тип, способ, форма проведения практик

Вид практики: производственная.

Тип практики: по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности.

Способ проведения практики: стационарная. выездная.

Форма проведения практики: сосредоточенная.

6. Место и время проведения производственной практики

Производственная практика проводится на промышленных предприятиях, с которыми заключены договоры о проведении практик:

1. ООО "Луганский завод трубопроводной арматуры "МАРШАЛ".

2. ООО «Лугамаш».

3. Другие предприятия г. Луганска, выпускающие сварную продукцию в значительных объемах.

Практика проводится в 6 семестре. Продолжительность прохождения производственной практики – 4 недели, трудоёмкость составляет 6,0 зачётных единиц, 216 часов.

7. Структура и содержание практики

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Виды работ на практике, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость в часах	Формы текущего контроля
1.	Предварительный этап	Инструктаж по технике безопасности - 2 ч.; ознакомление с деятельностью организации, правилами внутреннего распорядка предприятия, обзорная экскурсия по предприятию - 6 ч.;	Дневник, отчет по практике

		ознакомительная лекция - 4 ч.	
2.	Основной (производственный) этап (изучение специфики соответствующего промышленного производства; изучение структуры предприятия; выполнение производственных заданий, сбор и систематизация фактического и литературного материала, технической и организационной документации для написания отчета)	сбор фактического материала для последующего написания отчета по практике (характеристик используемого сырья, вспомогательных материалов и готовой продукции; методов контроля качества сырья и готовой продукции; технологические схемы участков производства; параметры проведения основных технологических процессов; основное технологическое оборудование соответствующего профиля; средства автоматизации технологического процесса; системы охраны окружающей среды) – 35 ч.; выполнение заданий по практике под наставлением руководителя от предприятия - 40 ч.; тематическая экскурсия по предприятию, теоретические занятия -11 ч.; самостоятельная работа в рамках практики - 44 ч.	дневник, отчет по практике
3.	Обработка и анализ полученной информации	обработка и анализ полученной информации - 36 ч.	отчет по практике
4.	Заключительный этап	подготовка отчета по практике - 10 ч.; защита отчета на кафедре	защита отчета по практике; дифференцированный зачет

В период производственной практики студенты изучают следующие программные вопросы.

Структура предприятия, выпускаемая им продукция.

Программа и характер выпускаемой заводом продукции; организационная структура завода и цеха; организация служб сварки на заводе; программа и характер выпускаемой сборочно-сварочным цехом продукции; организация обеспечения цеха заготовками и сварочными материалами; организация технического контроля в цехе.

Работа заготовительного цеха или участка.

Типовые детали, заготовки и технические условия на их изготовление; основные способы правки, гибки, раскроя их разметки листового и профильного проката; резка металла, механическая, кислородная и т.д.; разделка кромок под сварку (способы); очистка заготовок; применяемое оборудование для правки, гибки, резки и других операций, его техническую характеристику; приспособления и инструмент для раскроя, разметки, резки (шаблоны, копиры и др.); транспортировка заготовок; контроль их качества.

Работа сборочно-сварочного цеха.

Сварные конструкции и узлы, серийно изготавливаемые в цехе; основные способы сборки деталей и узлов, последовательность сборки узлов одного из серийно выпускаемого цехом изделия; методы контроля сборки узлов и изделий; сборочные и сборочно-сварочные приспособления, применяемые в цехе для серийного изготовления сварных конструкций; сварочные материалы и сварочное оборудование и его технические характеристики; способы сварки и их режимы; техника сварки механизированными способами; дефекты формирования шва; методы контроля серийно выпускаемых сварных конструкций (неразрушающие методы контроля, контроль внешним осмотром) и др.; механизация и автоматизация технологических процессов, применение промышленных роботов.

Техника безопасности, охрана труда и окружающей среды.

Основные вредности при производстве сварочных работ. Мероприятия по охране труда в цехе: средства защиты сварщиков; мероприятия против загрязнения воздуха; противопожарные мероприятия в цехе.

Индивидуальное задание.

Во время производственной практики студенты изучают технологические процессы и оборудование, увязывая их с темой полученного индивидуального задания, по которой составляется отчет.

Индивидуальное задание выдаётся руководителем практики до начала практики каждому студенту.

Задание может включать:

- разработку технологического процесса сборки и сварки несложных конструкций;

- описание конструкции и работы сборочно-сварочного приспособления;

- описание метода неразрушающего контроля сварных соединений ответственных конструкций;

- состояние механизации и автоматизации сборочных и сварочных работ в машиностроении;

- решение каких-либо конструкторских, технологических и технико-экономических задач в условиях реального производства.

В качестве индивидуального задания студент может выполнять научно-исследовательскую работу по заданию кафедры, используя при этом консультации руководителей практики, руководителя научно-исследовательской работы, научно-техническую литературу и документацию предприятия.

8. УЧЕБНЫЕ ЗАНЯТИЯ И ЭКСКУРСИИ

В период практики для студентов-практикантов организуются лекции по организации производства, передовому производственному опыту,

достижениям в области сварочного производства; качеству выпускаемой продукции.

Конкретная тематика лекций определяется руководителем практики от университета совместно с заводским руководителем. Лекции читают ведущие специалисты предприятия, руководители практики, сотрудники отдела технического обучения.

Примерная тематика лекций:

История и перспективы развития предприятия. Система управления предприятием;

Современные достижения науки и техники в области сварки;

Прогрессивные методы получения заготовок на предприятии;

Механизация и автоматизация производства сварных конструкций на предприятии;

Работа отдела главного сварщика по внедрению новых способов сварки; Методики разработки технологических процессов сборки и сварки изделий;

Значение единой системы технологической документации (ЕСТД) и её внедрение на предприятии;

Роль рационализации и изобретательства в ускорении научно-технического прогресса на предприятии;

Использование компьютерной техники на предприятии;

Охрана труда и окружающей среды на предприятии;

Система управления производством и качеством продукции.

Для лучшего ознакомления с организацией производства и производственными процессами в период практики проводятся экскурсии в основные цеха, лаборатории и другие производственные подразделения предприятия.

9. Формы отчетности по практике

Во время производственной практики студенты согласно полученному индивидуальному заданию собирают материал, систематизируя его по всем темам для подготовки отчета по практике.

В течение всего периода практики студент ведет дневник по практике, в котором ежедневно делает запись о проделанной работе. В нем же помещается календарный план прохождения практики, увязанный с календарным графиком.

Дневник проверяет и подписывает руководитель практики. В конце практики руководитель дает оценку работы студента.

В дневнике должны быть записаны исходные материалы для составления отчета. Он должен иметь структуру со следующими разделами: содержание, основная часть, список использованной литературы. В разделе «Выводы и рекомендации» студент должен дать общую характеристику лаборатории, либо лабораторного участка с точки зрения полноты автоматизации и механизации

процессов, особенностей научно-исследовательских методов работы, а также привести рекомендации, которые, по мнению студента, могут улучшить их деятельность, усовершенствовать технологические процессы и т.п.

Отчет пишется он на стандартных листах, согласно требованиям; должен иметь объем 40-45 страниц. Можно прилагать к отчету составленные студентами технологические карты, эскизы, чертежи оборудования и другие материалы, собранные во время практики. Пример заполнения титульного листа отчета приведен в приложении. Текст должен быть связный, иллюстрирован рисунками, таблицами.

К составлению отчета студенту следует приступить с первого дня работы, консультируясь по всем вопросам составления отчета с руководителем практики. Отчет должен отражать содержание производственной практики в полном объеме и должен отражать следующие вопросы:

- краткая характеристика и история машиностроительного предприятия; номенклатура и программа выпуска продукции, изготавливаемой цехом или участком;
- заготовительное производство;
- характеристика сборочных операций и сборочно-сварочное оборудование;
- характеристика сварочных операций и сварочное оборудование;
- методы уменьшения сварочных напряжений и деформаций, применяемые при изготовлении сварной продукции;
- контроль качества сварных изделий;
- анализ достоинства и недостатков, применяемых способов сборки и сварки деталей;
- мероприятия по технике безопасности, охране труда и окружающей среды;
- структура и задачи отдела главного сварщика по совершенствованию технологических процессов;
- индивидуальное задание на заданную тему;
- выводы по отчету.

Аттестация по итогам практики проводится на основании защиты отчета, оформленного в соответствии с установленными требованиями, письменного отзыва руководителей практики, дневника практики. Комиссия кафедры обработки металлов давлением и сварки ГОУ ВПО ЛНР «ЛНУ им. В.ДАЛЯ», заслушав доклад студента по отчету, выставляет дифференцированный зачет. Время проведения аттестации - 1-я неделя по окончанию практики.

9. Профессионально-ориентированные и научно-исследовательские технологии, используемые на практике

В процессе прохождения практики используются следующие образовательные технологии:

технология личностно - ориентированного обучения, которая реализуется путем организации консультации преподавателя по актуальным вопросам, возникающим у студентов в ходе выполнения индивидуального задания;

проектная технология – комплекс поисковых, исследовательских и других видов работ, выполняемых студентом самостоятельно, под руководством руководителя практики, которые включают выполнение разделов практики в соответствии с индивидуальным заданием и рекомендованными источниками литературы;

освоение методов анализа информации и интерпретации результатов;

выполнение письменных аналитических и расчетных заданий в рамках практики с использованием рекомендуемых информационных источников (учебники, статьи в периодической печати, сайты в сети Интернет).

10 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

основная литература:

1. Электродуговая и газовая сварка [Электронный ресурс]: учеб. пособие / В.Х. Гаспарян, Л.С. Денисов - Минск: Выш. шк., 2016. - <http://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9789850627704.html>

2. Гладков Э.А., Управление технологическими параметрами сварочного оборудования для дуговой сварки: Учеб. пособие / Гладков Э.А., Малолетков А.В. - М.: Издательство МГТУ им. Н. Э. Баумана, 2007. - 148 с. - ISBN 5-7038-2946-1 - Текст: электронный // ЭБС "Консультант студента": [сайт]. - URL: <http://www.studentlibrary.ru/book/ISBN5703829461.html>

3. Гладков Э.А., Робототехнические комплексы для дуговой и контактной сварки: Учеб. пособие / Гладков Э.А., Киселев О.Н. - М.: Издательство МГТУ им. Н. Э. Баумана, 2009. - 107 с. - ISBN 978-5-7038-3269-1 - Текст: электронный // ЭБС "Консультант студента": [сайт]. - URL: <http://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9785703832691.html>

дополнительная литература:

Федосов С.А., Основы технологии сварки / Федосов С.А., Оськин И.Э. - М.: Машиностроение, 2014. - 125 с. - ISBN 978-5-94275-570-6 - Текст: электронный // ЭБС "Консультант студента": [сайт]. - URL: <http://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9785942755706.html>

Контроль и управление качеством сварочных работ [Электронный ресурс]: учеб. пособие / Л.С. Денисов - Минск: Выш. шк., 2016. - <http://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9789850627391.html>

Контактная сварка. Вопросы управления и повышения стабильности качества [Электронный ресурс] / Климов А.С. - М.: ФИЗМАТЛИТ, 2011. - <http://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9785922113083.html>

Электронные библиотечные системы и ресурсы:

1. Электронно-библиотечная система «Консультант студента» – <http://www.studentlibrary.ru/cgi-bin/mb4x>
2. Научная библиотека имени А. Н. Коняева – <http://biblio.dahluniver.ru/>

Программное обеспечение:

Офисный пакет	Libre Office 6.3.1	https://www.libreoffice.org/ https://ru.wikipedia.org/wiki/LibreOffice
Операционная система	UBUNTU 19.04	https://ubuntu.com/ https://ru.wikipedia.org/wiki/Ubuntu
Браузер	Opera	http://www.opera.com
Почтовый клиент	Яндекс. Почта	https://mail.yandex.ru/
Файл-менеджер	Far Manager	http://www.farmanager.com/download.php
КОМПАС-3D	КОМПАС-3D Учебная версия	https://edu.ascon.ru/main/download/cab/
САПР для 2D- и 3D-проектирования.	Бесплатные пробные версии программ Autodesk	https://www.autodesk.ru/free-trials
Редактор PDF	PDFCreator	http://www.pdfforge.org/pdfcreator

11 Материально-техническое и программное обеспечение практики

В качестве материально-технического и программного обеспечения производственной практики на рабочем месте имеется:

инструкции по технике безопасности работы на технологическом оборудовании;

компьютерная и офисная техника (ПК, принтер, копировальная техника).

В качестве материально-технического обеспечения производственной практики используется оборудование сборочно-сварочных цехов – базы практики и набор необходимых средств технологического оснащения для работы на сварочном оборудовании.

12. Фонды оценочных средств по производственной практике

Вопросы для проведения промежуточной аттестации по производственной практике

1. Каковы назначение, цели деятельности, структура предприятия (организации), в которой проходит практика?
2. Проанализируйте особенности и сформулируйте основные требования к выпускаемой продукции.
3. На основании, каких конструкторско-технологических и др. документов на данном предприятии обеспечивается контроль качества выпускаемой продукции?
4. Какими основными документами руководствуются в своей деятельности инженерно-технические работники? Какая система документооборота технической документации используется на предприятии?
5. Перечислите основные производственно-технологические отделения, участки на предприятии. Опишите основное оборудование и особенности технологических переделов.
6. Дайте характеристику номенклатуры выпускаемых поковок с указанием применяемых технологий их изготовления.
7. Какие информационные технологии применяются в решении производственных задач? Какие программные продукты используются?
8. Как осуществляется составление технологической схемы производства сварных конструкций с заданными свойствами?
9. Расскажите, как происходит составление технологической схемы обработки материалов и сварных конструкций?
10. Расскажите, где на предприятии применяется технология электрической сварки плавлением;
11. Расскажите, где на предприятии применяется технология контактной сварки?
12. Расскажите, как происходит подготовка кромок под сварку?
13. Как осуществляется планирование монтажно-сварочных работ с учетом действующих нормативных документов?
14. Как осуществляется составление графика выполнения сварочных работ?
15. Расскажите, участие в расстановке кадров, обеспечении их предметами и средствами труда; – составление наряда-задания на выполнение работ.
16. Расскажите, как осуществляется определение трудоемкости сборочно-сварочных работ?
17. Расскажите, как осуществляется расчет норм времени заготовительных работ?
18. Расскажите, как осуществляется расчет норм времени слесарно-сборочных?
19. Расскажите, как осуществляется расчет норм времени сварочных работ?

20. Расскажите, как осуществляется расчет норм времени газопламенных работ?
21. Расскажите, как осуществляется расчет расхода защитных газов?
22. Расскажите, как осуществляется расчет расхода флюсов.
23. Расскажите, как осуществляется расчет расхода электродов РДС?
24. Расскажите, как осуществляется расчет расхода электродной проволоки?
25. Расскажите, как осуществляется составление калькуляции себестоимости изделия по элементам затрат и статьям?
26. Расскажите, как осуществляется использование рациональных методов и приемов организации труда?
27. Расскажите, как осуществляется расчет эффективности использования сварочного оборудования?
28. Расскажите, как осуществляется расчет эффективное выполнение производственного задания с использованием средств механизации?
29. Расскажите, как осуществляется анализ работы участка по выполнению производственной программы.
30. Расскажите, как осуществляется определение технического состояния и поддержание оборудования в работоспособном состоянии?
31. Расскажите, как осуществляется применение требований нормативных и распорядительных документов при организации ремонта и технического обслуживания сварочного оборудования?
32. Расскажите, как осуществляется ведение сменного журнала по учету выявленных дефектов и работ по их устранению?
33. Расскажите, как осуществляется выполнение (операций) по межремонтному обслуживанию сварочного оборудования: устранение мелких неисправностей, замена быстроизнашивающихся сменных частей, проверка и регулирование приборов?
34. Расскажите, как осуществляется оценка качества выполненного ремонта.
35. определение и проведение анализа травмоопасных и вредных факторов в сварочном производстве?
36. Расскажите, в чём заключается оценка состояния безопасности труда на производственном объекте?
37. Как осуществляется проведение аттестации рабочих мест по условиям труда и травмобезопасности?
38. В чём заключается разработка мероприятий по обеспечению безопасных условий труда на производственном участке?
39. Расскажите, как осуществляется применение безопасных приемов труда на производственном объекте и рабочем месте?
40. Как осуществляется проведение инструктажа по охране труда персоналу подразделения?
41. Как осуществляется соблюдение условий для защиты от поражения электрическим током при проведении дуговой сварки и плазменно-дуговой сварки?

42. Как осуществляется применение средств коллективной и индивидуальной защиты от опасностей технических систем и технологических процессов?

43. В чём состоит демонстрация способов оказания первой помощи при производственных травмах?

По итогам выполнения отчета и защиты отчета о прохождении производственной практики студенту выставляется зачет.

Критерии и шкала оценивания по оценочному средству «дифференцированный зачет»

Национальная шкала	Характеристика знания предмета и ответов
отлично (5)	Студент выполнил весь объем работы, указанный в программе практики, ответственно и с интересом относился к практической части заданий, изучил технологическое оборудование и технологические процессы в цехе (на участке), освоил методы контроля качества выпускаемых изделий.
хорошо (4)	Студент выполнил программу производственной практики, работал вполне самостоятельно, но не получил необходимые навыки работы на машиностроительном предприятии, однако вполне разобрался с технологией производственных процессов.
удовлетворительно (3)	Студент выполнил программу практики, однако в процессе работы не проявил достаточной заинтересованности, инициативы и самостоятельности, допускал ошибки при описании технологических процессов, не вполне освоил рабочую специальность.
неудовлетворительно (2)	Студент не выполнил программу практики.

Форма листа изменений и дополнений, внесенных в ФОС

Лист изменений и дополнений

№ п/п	Виды дополнений и изменений	Дата и номер протокола заседания кафедры (кафедр), на котором были рассмотрены и одобрены изменения и дополнения	Подпись (с расшифровкой) заведующего кафедрой (заведующих кафедрами)

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Луганский государственный университет имени Владимира Даля»**

Институт (факультет) _____

Кафедра _____

Направление подготовки: _____
(код и наименование направления)

Профиль: _____

**ОТЧЕТ
по производственной практике**

на _____
(наименование предприятия, организации, учреждения)

Сроки практики с «___» _____ 20__ г. по «___» _____ 20__ г.

Студента (ки) группы _____

(ФИО студента)

Руководитель от предприятия:

(название предприятия)

(должность, фамилия, инициалы)

(подпись и печать)

Руководитель от университета:

(должность, фамилия, инициалы)

(подпись)

Дата защиты «___» _____ 20__ г.

Оценка _____

Луганск 20__