

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
ВЛАДИВОСТОКСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИНЖЕНЕРНАЯ ШКОЛА
КАФЕДРА ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫХ РОБОТОВ И АВТОМАТИЗАЦИИ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ

ОТЧЕТ ПО УЧЕБНОЙ ОЗНАКОМИТЕЛЬНОЙ ПРАКТИКЕ

Студент

гр. БИК-24-АП-1



Е. В. Изергина

Руководитель

канд. техн. наук,
доцент



А. А. Кацурин

Владивосток 2026

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
ВЛАДИВОСТОКСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИНЖЕНЕРНАЯ ШКОЛА
КАФЕДРА ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫХ РОБОТОВ И АВТОМАТИЗАЦИИ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ

ИНДИВИДУАЛЬНОЕ ЗАДАНИЕ

на учебную ознакомительную практику

Студент: Изергина Евгения Владимировна, группа БИК-24-АП1;

Наименование направления подготовки: 11.03.02

Инфокоммуникационные технологии и системы связи;

Профиль: Инфокоммуникационные технологии в автоматизации промышленного производства

Место прохождения практики: ООО ««РЕКЛАМНАЯ МАСТЕРСКАЯ»»
690018 г. Владивосток, ул. Невская, д. 41.

Срок прохождения практики: с 15 июня 2026 г. по 18 июля 2026 г.

Целью индивидуального задания является формирование и развитие общепрофессиональных компетенций, приобретение первоначального опыта профессиональной деятельности, закрепление и углубление теоретических знаний, полученных при изучении теоретических дисциплины и овладение навыками использования специальных приборов

Задание:

№	Содержание	Формируемые компетенции
1	Изучить структуру предприятия (базы практики) и систему управления - подчиненность его подразделений с кратким определением его функций. Взаимодействие подразделения по горизонтали и вертикали.	ОПК -3
2	Изучить особенности планирования работ подразделения (план годовой, квартальный), основные показатели оценки работы подразделения.	ОПК-2
3	Проанализировать мероприятия по охране труда и пожарной безопасности в данном подразделении.	УК-8
4	Изучить технологические процессы предприятия, дать их описание.	ОПК-2
5	Привести характеристика оборудования (приборов, техники), используемого в технологических процессах.	ОПК-2
6	Проанализировать нормативные документы, используемые в процессе работы или регламентирующие данную деятельность.	ОПК-3
7	Оформить отчет	ОПК-3

Вид отчетности: отчет с использованием информационных технологий и средств аналитической работы (при подготовке отчета использовать методы табличного и графического анализа).

Руководитель от кафедры: А.А. Кацурин

Содержание

Введение	3
1 Структура базы практики и система управления	5
2 Особенности планирования работ подразделения	8
3 Показатели оценки работы в подразделении	9
4 Техника безопасности и охрана труда	10
5 Технологические процессы предприятия	11
6 Характеристика оборудования на предприятии	13
7 Нормативные документы в процессе работы	15
Заключение	17
Список использованных источников	18

Введение

Учебная практика предполагает комплексное закрепление теоретической базы, формирование навыков самостоятельной и исследовательской работы, знакомство с современным производственным оборудованием. Образовательные программы для студентов младших курсов направлены на изучение реальных технологических циклов, базовых принципов автоматизации и администрирования сетей на предприятиях.

Данная учебная практика проходила на базе общества с ограниченной ответственностью ООО «Рекламная Мастерская». Организация находится в городе Владивосток по адресу: ул. Невская, д. 41. Компания успешно работает на коммерческом рынке Приморского края с 2016 года, специализируется на предоставлении широкого спектра услуг в области производства наружной рекламы.[1]

Актуальность темы обусловлена тем, что современное рекламное производство является высокотехнологичным сектором экономики. В этих условиях общая эффективность бизнеса напрямую зависит от двух ключевых факторов:

- степень автоматизации промышленного оборудования. Внедрение современных печатных комплексов позволяет минимизировать ручной труд, снизить процент брака и существенно ускорить выпуск готовой продукции.

- надежность инфокоммуникационной инфраструктуры. Стабильная работа локальных вычислительных сетей, защищенных систем оперативного распределения графических макетов и структурированных клиентских баз данных гарантирует непрерывность всей производственной деятельности компании.

Целью учебной ознакомительной практики является закрепление знаний и получение первичных профессиональных навыков в области инфокоммуникационных систем на примере производственного предприятия.

Объектом исследования является ООО «Рекламная Мастерская».

Предметом исследования выступает инфокоммуникационная инфраструктура, автоматизация технологических процессов, организация управления и нормативная база предприятия.

Для достижения поставленной цели необходимо решить следующие задачи:

- изучить организационную структуру предприятия, систему управления и функции его подразделений.

- проанализировать характер горизонтальных и вертикальных связей между подразделениями.

- ознакомиться с порядком долгосрочного и оперативного планирования

деятельности.

- систематизировать базовые критерии, применяемые для оценки эффективности персонала.

- изучить государственные правила охраны труда и пожарной безопасности на предприятии.

- последовательно описать основные технологические процессы изготовления рекламной продукции.

- сформировать технико-эксплуатационную характеристику оборудования, используемого в производственном цеху.

- изучить нормативные правовые акты и локальные документы, регламентирующие работу предприятия.

Информационной основу отчета составили законодательные акты РФ, уставные документы ООО «Рекламная Мастерская», должностные инструкции сотрудников, плановая документация и правила внутреннего распорядка.

1 Структура базы практики и система управления

ООО «Рекламная Мастерская» имеет линейно-функциональную структуру управления.

Такой формат гарантирует устойчивую вертикаль управления и сильный контроль со стороны руководства при своевременном решении задач подчиненными. Руководство всеми процессами осуществляет директор. Весь штат сотрудников подчиняются напрямую ему. Компания работает исключительно по готовым макетам заказчиков. Вся техническая доработка входящих файлов под производственные стандарты печати распределена между производственными специалистами и внешней технической поддержкой.

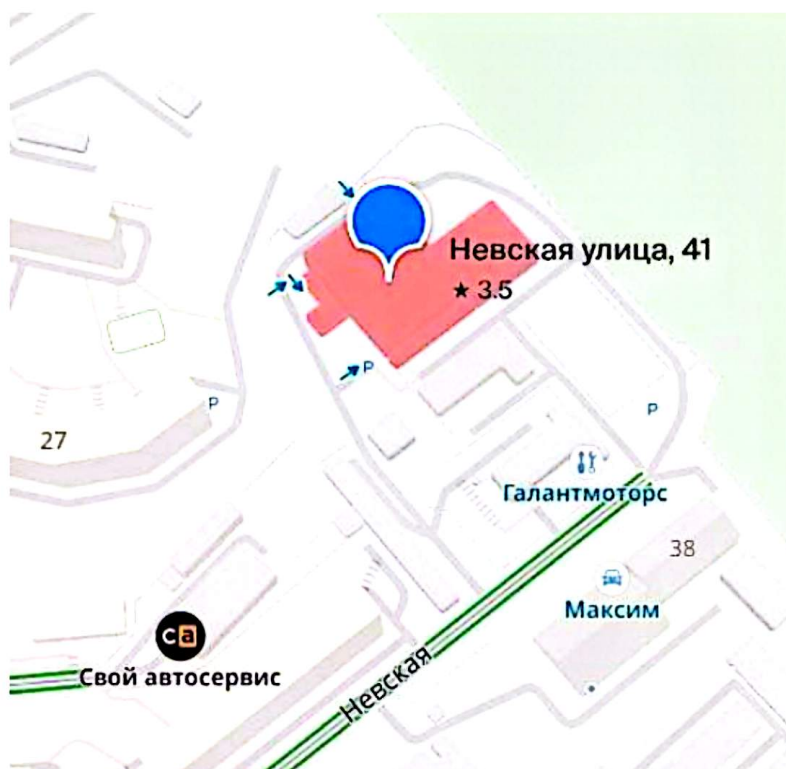


Рисунок 1 – Местоположение организации

Офис ООО «Рекламная Мастерская» расположен по адресу: 690018, г. Владивосток, ул. Невская, д. 41 (рисунок 1).

Выбор данного местоположения обусловлен развитой инфраструктурой района и близостью к ключевым транспортным магистралям Владивостока. Удобные подъездные пути оптимизируют работу логистической службы, позволяя оперативно осуществлять доставку сырья в цеха и транспортировку готовых рекламных конструкций во все районы города для последующего монтажа. Высокая плотность коммерческих объектов в окружении офиса обеспечивает постоянный приток потенциальных заказчиков.[1]

Таблица 1 Распределение функций между подразделениями

Наименование отдела	Описание и функции
Директор.	Осуществляет руководство организацией. В его обязанности входит принятие стратегических решений, согласование договоров и издание внутренних распоряжений.
Отдел допечатной подготовки.	Выполняет прием технических заданий от клиентов, цветокоррекцию, разработку графических макетов, подготовку векторов и отправку файлов в цех.
Производственный цех.	Представляет собой совокупность рабочих участков. Отвечает за подготовку материалов, изготовление вывесок, фрезеровку и широкоформатную печать.
Финансовый отдел.	Осуществляет учет финансовых потоков, начисление налоговых выплат, расчет заработной платы и прием платежей.

Информационные потоки внутри ООО «Рекламная Мастерская» классифицируются по двум направлениям:

Взаимодействие по вертикали (иерархическое). Показывает движение команд сверху вниз. Директор распределяет работу между сотрудниками, утверждает сроки выполнения задачи. После выполнения работ технические параметры и отчеты передаются по цепочке снизу вверх на утверждение руководству.

Взаимодействие по горизонтали (сотрудничество). Происходит между отделами, которые находятся на одном уровне и совместно решают рабочие задачи. В этот вид взаимодействия входит обработка макетов, печать, подготовка к монтажу. Заместитель директора передает данные о проделанной работе для расчета заработной платы.

Синхронизация всех процессов обеспечивает минимизацию временных издержек в ходе работы.

2 Особенности планирования работ подразделения

Экономическое развитие ООО «Рекламная Мастерская» тесно связано с эффективностью системы планирования и контроля технологических процессов. Специфика рекламного производства требует поддержания высокой ритмичности работы оборудования, поскольку любые непредвиденные простои автоматизированных линий ведут к срыву договорных обязательств перед заказчиками.

Плановая деятельность в организации структурирована на два ключевых уровня: годовой (стратегический) и оперативный (квартальный/месячный).

Годовое планирование (Стратегический уровень)

Разрабатывается руководством компании в конце текущего отчетного периода. Этот документ определяет глобальные цели развития организации. В него входят следующие ключевые блоки:

- финансово-экономический блок: расчет плановых показателей выручки, формирование фонда оплаты труда, планирование налоговой нагрузки и чистой прибыли.
- план материально-технического развития: график обновления основных фондов. Сюда включаются расходы на обновление сетевых накопителей для хранения клиентских архивов, техническое обслуживание станков и приобретение средств индивидуальной защиты.
- план управления персоналом: составление графика обязательного медицинского осмотра сотрудников и периодических проверок знаний сотрудников.
- маркетинговый план: мониторинг государственных и коммерческих тендеров на изготовление рекламной продукции.

Квартальное и месячное планирование (Оперативный уровень)

Опираясь на годовые показатели, сотрудники цеха детализируют планы для решения текущих задач:

- на производственных участках утверждаются графики сменности персонала с учетом резервирования рабочих мест. Формируются оптимальные маршруты для выездных бригад.
- в техническом контуре силами операторов станков и привлеченных специалистов реализуется график планового ремонта вычислительной техники.

3 Показатели оценки работы в подразделении

Для оценки эффективности работы персонала и отделов руководство ООО «Рекламная Мастерская» использует систему ключевых показателей эффективности. Это позволяет объективно оценивать вклад каждого сотрудника и рассчитывать премиальную часть зарплаты.

1. Метрики производственного участка

Эффективность подразделения оценивается по следующим критериям:

Соблюдение нормативных сроков производства: определяется в зависимости от объема входящих заказов.

Качество входящей верификации: отсутствие ошибок при доработке клиентского макета под печать (проверка вылетов, цветовой модели, замкнутости векторных контуров).

Эффективность подготовки сырья: процент полезного использования листовых материалов (акрил, ПВХ, алюкобонд) печатниками и минимизация отходов.

Дисциплинарные показатели, отсутствие нарушений формы одежды, правил ношения служебного оружия и бронежилетов, а также соблюдение графиков приема-передачи смен.

2. Метрики монтажного участка

Качество работы мастеров-монтажников напрямую определяет эксплуатационную надежность готовых систем наружной рекламы. Применяются следующие показатели:

Коэффициент технической готовности оборудования: доля времени исправного состояния станков с ЧПУ (целевой норматив — не менее 99.8%).

Качество монтажных работ: отсутствие жалоб от клиентов и повторных поломок в течение гарантийного срока после установки оборудования.

3. Интегральные корпоративные показатели

Генеральный директор производит оценку рентабельности бизнеса на основе макроэкономических метрик, таких как баланс заключенных и расторгнутых контрактов и объем дебиторской задолженности, контролируемый бухгалтером. Главным критерием успешности предприятия выступает минимизация обоснованных жалоб со стороны заказчиков на качество готовой рекламной продукции.

4 Техника безопасности и охрана труда

Организация охраны труда представляет собой комплексную систему мероприятий, включающих правовые, социально-экономические, организационно-технические, санитарно-гигиенические и лечебно-профилактические меры. Данный комплекс направлен на предотвращение профессиональных рисков, сохранение жизни и здоровья персонала в процессе выполнения трудовых обязанностей, укрепление производственной дисциплины, а также на защиту материальных активов и оборудования, что в конечном итоге минимизирует финансовые потери предприятия.[4]

Под техникой безопасности понимается совокупность организационных механизмов и технических средств, исключающих воздействие на сотрудников опасных производственных факторов, способных привести к травмам или резкому ухудшению состояния здоровья. Являясь неотъемлемым элементом системы охраны труда, техника безопасности включает в себя регулярное проведение инструктажей, поддержание производственных площадей и силовых установок в технически исправном состоянии, оснащение станков защитными экранами и блокираторами, а также снабжение персонала средствами индивидуальной защиты (СИЗ).

При выходе на практику со мной был проведен вводный инструктаж, программа которого охватывала следующие аспекты:

- общие сведения о специфике рекламного производства и структуре мастерской.
- правовые основы трудового договора, регламент режима труда и отдыха.
- правила внутреннего распорядка и меры ответственности за их нарушение.
- требования производственной санитарии и личной гигиены.
- порядок выдачи, эксплуатации и нормы износа средств индивидуальной защиты.
- правила пожарной безопасности, алгоритм предотвращения аварийных ситуаций и порядок действий персонала при возгорании.
- методы оказания первой помощи пострадавшим при несчастных случаях на производстве.

Инструктаж проводился должностным лицом, на которое приказом руководства возложены данные обязанности.

5 Технологические процессы предприятия

Технологический процесс в ООО «Рекламная Мастерская» представляет собой четкую последовательность действий сотрудников и функционирования автоматизированных комплексов, направленную на выпуск рекламной продукции. Основная задача данного цикла — трансформация цифрового макета в физическое изделие с минимальными временными и материальными затратами. Ввиду работы предприятия по готовым макетам клиентов, начальный этап цикла смещен в область инженерно-технического контроля входящих данных. Производственная деятельность компании состоит из трех технологических процессов: допечатная проверка, печать и сборочно-монтажные работы.

Процесс допечатной проверки и доработки данных

Данный этап выполняется оператором ЧПУ на управляющей ЭВМ в следующем порядке:

1. Прием макета. Готовый макет от заказчика поступает через корпоративную почту и сохраняется на локальном сервере мастерской.
2. Верификация технических параметров. Оператор открывает макет в ПО векторного моделирования (CorelDRAW) и проверяет его на соответствие аппаратным требованиям станков: перевод шрифтов в кривые, отсутствие пересекающихся контуров, проверка толщины линий и перевод цветового пространства в профиль CMYK.
3. Доработка под печать. При обнаружении мелких несоответствий оператор производит техническую корректировку макета (закрывает контуры векторов, выставляет технологические поля/вылеты под обрез).
4. Программная компиляция. Исправленный вектор импортируется в САМ-программы. Математические алгоритмы преобразуют геометрию макета в управляющий код.

Процесс автоматизированного производства

Реализуется непосредственно на производственной площадке:

1. Подготовка сырья. Оператор устанавливает рулонный материал (баннерную ткань, виниловую пленку для наклеек) на вал размотки широкоформатного плоттера и заводит его край в протяжный механизм, фиксируя прижимными роликами. Далее запускается автоматический процесс калибровки: оптические датчики принтера определяют точную ширину запечатываемой области, после чего печатная голова позиционируется в исходную нулевую точку начальной координаты печати.

2. Запуск и мониторинг цикла печати. Растриваемый в специализированном ПО цифровой файл отправляется по локальной сети на контроллер принтера. Оборудование выполняет автоматическое нанесение чернил путем высокоточного перемещения каретки по оси X и контролируемой шаговой протяжки рулона по оси Y. Инфокоммуникационные датчики непрерывно следят за стабильностью давления в системе подачи чернил и температурой встроенных столов просушки материала. По мере выхода готового полотна автоматическая система подмотки аккуратно скручивает его в рулон.

3. Автоматизированная плоттерная нарезка наклеек. Для придания наклейкам точной геометрической формы рулон с отпечатанным тиражом перемещается на режущий плоттер. Оптический датчик плоттера считывает напечатанные по углам полотна регистрационные метки (кресты позиционирования). На основе этих данных система плоттера сопоставляет цифровой векторный контур нарезки с реальным положением пленки. Плоттер выполняет скоростную автоматическую нарезку винила флюгерным ножом строго по контуру изображений.

Все фрезерные работы по раскрою жестких листовых материалов, таких как акрил, ПВХ и алюкобонд выполняются за рамками собственного цеха на производственных мощностях проверенных партнеров компании по договорам субподряда.

Процесс технического обслуживания оборудования

1. Этот процесс обеспечивает надежность всей техники и предотвращает поломки:

2. Плановый осмотр. Операторы цеха на регулярной основе выполняют сервисные процедуры для предотвращения брака печати: ручную и автоматическую прочистку печатных головок специальными составами, парковку каретки, а также очистку оптических датчиков позиционирования режущего плоттера от виниловой пыли.

3. Ликвидация сбоев. При фиксации критических аппаратных или программных инцидентов (критическая потеря связи с печатным оборудованием, систематические ошибки позиционирования плоттера при считывании регистрационных меток или аппаратное замыкание рулонных носителей) к работе незамедлительно привлекается инженер по обслуживанию станков. Специалист выполняет аппаратный сброс буфера памяти оборудования, перепрошивку контроллеров связи, калибровку оптической системы режущего плоттера, а также устраняет физические засорения каналов чернильного тракта. В случае масштабных системных сбоев инженер производит полное восстановление конфигурационных файлов управляющего ПО.[9]

6 Характеристика оборудования на предприятии

Высокое качество, точная цветопередача и геометрическая точность выпускаемой продукции в ООО «Рекламная Мастерская» обеспечиваются за счет эксплуатации современного автоматизированного печатного оборудования, режущих систем, сетевых узлов и специализированного программного обеспечения.

Весь технологический комплекс распределен по трем основным группам: серверное и сетевое обеспечение, рабочие станции допечатной подготовки и верификации, автоматизированные широкоформатные и режущие комплексы.

Сетевое и серверное оборудование

Является коммуникационной основой предприятия, связывающей рабочие места персонала и печатные станки.

Сервер хранения данных. На нем ведется архив принятых от клиентов готовых макетов, технических карт заказов и цветовых профилей.

Источники бесперебойного питания (ИБП). Защищают сетевые узлы и электронику от скачков напряжения. Они обеспечивают автономную работу систем при аварийном отключении электроэнергии в городской сети Владивостока, предотвращая порчу дорогостоящих печатных головок.

Автоматизированные рабочие места допечатной проверки и доработки

Персональные ЭВМ операторов-технологов. Этот технологический участок отвечает за входной контроль, адаптацию и финальную подготовку графических материалов к производству. Оснащены многоядерными процессорами, графическими адаптерами и увеличенным объемом оперативной памяти для обработки растровой графики высокого разрешения. На персональном компьютере развернуто специализированное программное обеспечение для векторного контроля (CorelDRAW) и программные растровые процессоры, преобразующие макеты в точечные карты распределения чернил. Именно здесь цифровой макет клиента превращается в точную инструкцию для печатных машин, что исключает производственный брак.

Промышленное автоматизированное оборудование (Производственный контур)

Для физического воплощения цифровых проектов клиентов мастерская эксплуатирует автоматизированное рулонное оборудование, подключенное к локальной сети:

Широкоформатный интерьерный экосольвентный принтер (плоттер). Промышленный комплекс для высокоточной печати баннеров и наклеек с разрешением до

1440 dpi. Оснащен микропроцессорным блоком управления печатными головами, автоматической системой непрерывной подачи чернил, интеллектуальным модулем просушки материала и системой автоматической смотки готового полотна в рулон. Встроенные инфокоммуникационные датчики непрерывно следят за стабильностью давления чернильного тракта и позиционированием каретки.

Режущий плоттер. Автоматизированная система для контурной нарезки напечатанных наклеек и стикеров. Оборудование оснащено прецизионным флюгерным ножом и высокочувствительным лазерным/оптическим датчиком. Датчик в автоматическом режиме сканирует напечатанные на пленке регистрационные метки. Инфокоммуникационная система плоттера сопоставляет считанные координаты с цифровым векторным контуром нарезки из программного обеспечения, автоматически компенсируя возможные перекосы или растяжения материала при печати, и выполняет скоростной раскрой винилового слоя.[10]

Промышленный рулонный ламинатор. Данный комплекс является финальным звеном обработки печатной продукции. Он предназначен для нанесения прозрачных защитных пленок (матовых, глянцевых или текстурированных) на отпечатанные полимерные и бумажные носители под высоким давлением.

Общая автоматизация цехов минимизирует влияние человеческого фактора, снижает себестоимость процессов и обеспечивает высокую скорость выпуска рекламной продукции.

7 Нормативные документы в процессе работы

Деятельность ООО «Рекламная Мастерская» осуществляется в строгом соответствии с законодательством Российской Федерации, государственными стандартами и внутренними регламентами предприятия. Организация не имеет права работать без лицензии и соблюдения законов РФ. Систему нормативных документов, координирующих производственные и инфокоммуникационные процессы, можно разделить на три иерархических уровня: федеральные стандарты, технические регламенты эксплуатации и локальные нормативные акты.

Федеральное законодательство и государственные стандарты

Федеральный закон № 14-ФЗ «Об обществах с ограниченной ответственностью». Регулирует правовой статус организации, полномочия директора и общий порядок ведения коммерческой деятельности в РФ.[3]

Трудовой кодекс РФ (ТК РФ). Устанавливает стандарты трудовых взаимоотношений, правила охраны труда, режима рабочего времени операторов и монтажных бригад.[4]

ГОСТ Р ИСО/МЭК 27001. Национальный стандарт, регламентирующий методы обеспечения информационной безопасности, правила защиты коммерческой тайны и баз данных клиентов в системах.[5]

ПОТ РМ-016-2001 (Межотраслевые правила по охране труда при эксплуатации электроустановок). Регулируют порядок безопасного подключения и использования офисной техники, принтеров и ручного электроинструмента.[8]

Технические регламенты и стандарты эксплуатации оборудования

Правила устройства электроустановок (ПУЭ) и Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей (ПТЭЭП). Являются основополагающими документами для технического контроля заземления и электробезопасности однофазных и трехфазных сетей, питающих широкоформатные принтеры.

Технические паспорта и руководства по эксплуатации заводов-изготовителей оборудования. Определяют нормативный регламент проведения планово-предупредительных ремонтов инженером, параметры калибровки режущих каттеров, температурные режимы просушки виниловых пленок и правила обслуживания печатных головок.

Локальные нормативные акты предприятия

Разрабатываются руководством компании для координации внутреннего производственного цикла и обеспечения безопасности на рабочих местах:

Устав ООО «Рекламная Мастерская». Закрепляет организационно-правовую форму, цели деятельности и структуру управления предприятием.[6]

Должностные инструкции оператора-технолога, бухгалтера и монтажника наружной рекламы. Четко очерчивают круг обязанностей, квалификационные требования и зоны ответственности каждого сотрудника.

Инструкция по охране труда при работе с ручным электрифицированным инструментом. Регламентирует правила безопасного использования монтажниками шуруповертов, перфораторов, строительных фенов и лазерных уровней при сборке и установке рекламных конструкций.

Инструкция по технике безопасности при эксплуатации широкоформатных принтеров и режущих плоттеров. Внутренний документ, описывающий пошаговый алгоритм безопасного пуска оборудования, правила заправки рулонных носителей и порядок аварийной остановки систем.

Таким образом, действующая нормативная база ООО «Рекламная Мастерская» в полной мере обеспечивает безопасное ведение производства. Сочетание ГОСТов, регламентов обслуживания техники и правил резервного копирования минимизирует риски аварий и гарантирует сохранность всей производственной информации.

Заключение

В процессе прохождения учебной ознакомительной практики в ООО «Рекламная Мастерская» были успешно закреплены теоретические знания, полученные в рамках обучения, а также приобретен первый прикладной опыт исследования сетевой структуры и автоматизированных комплексов малого предприятия. Все задачи, поставленные в индивидуальном задании, выполнены в полном объеме.

На основе проведенного анализа производственных и коммуникационных процессов можно сделать следующие выводы:

Организация функционирует на базе оптимизированной линейно-функциональной структуры. Отсутствие внутренних креативных дизайнеров успешно компенсируется работой с готовыми макетами клиентов, а функции предпечатного технического контроля и доработки возложены на операторов оборудования.

Внедренная система планирования регламентирует как текущие графики производства, так и планово-предупредительные технические работы, выполняемые квалифицированным инженером по обслуживанию станков.

На предприятии обеспечено строгое соблюдение правил охраны труда и электробезопасности при эксплуатации ЭВМ, широкоформатных принтеров и ручного электрифицированного инструмента монтажных бригад. С персоналом регулярно проводятся профильные инструктажи.

Нормативная база мастерской эффективно объединяет федеральное законодательство, внутренние должностные регламенты, инструкции по резервному копированию и технические правила обслуживания станков, обеспечивая надежную защиту и сохранность всей производственной информации.

Таким образом, ООО «Рекламная Мастерская» представляет собой пример гибкого и высокотехнологичного предприятия. Благодаря грамотно выстроенной локальной сети, современным печатным комплексам и четким регламентам сервисного обслуживания, компания успешно решает сложные производственные задачи любой специфики.

Список использованных источников

1. Чекко : информационно-аналитическая система проверки контрагентов. ООО «Рекламная Мастерская» – URL: checko.ru (дата обращения: 09.07.2026). – Режим доступа: для зарегистрир. пользователей. – Текст : электронный.
2. Руспрофайл : информационно-аналитическая платорма проверки контрагентов. – URL: <https://www.rusprofile.ru/id/502026> (дата обращения: 09.07.2026). – Режим доступа: для зарегистрир. пользователей. – Текст : электронный.
3. Российская Федерация. Законы. Об обществах с ограниченной ответственностью: Федеральный закон № 14-ФЗ: [принят Государственной Думой 14 января 1998 года: с изменениями и дополнениями]. – Текст : непосредственный // Собрание законодательства Российской Федерации. – 2024.
4. Российская Федерация. Закон. Трудовой кодекс Российской Федерации: Федеральный закон № 197-ФЗ: [принят Государственной Думой 21 декабря 2001 года: с изменениями и дополнениями]. – Текст : непосредственный.
5. ГОСТ Р ИСО/МЭК 27001-2021. Информационные технологии. Методы обеспечения безопасности. Системы менеджмента информационной безопасности. Требования. — Москва: Российский институт стандартизации, 2021. – Текст : непосредственный.
6. Устав Общества с ограниченной ответственностью «Рекламная Мастерская». – Владивосток, 2016. – 18 с. – Текст : непосредственный.
7. Правила устройства электроустановок (ПУЭ). — 7-е изд. — Москва: КноРус, 2024. — 488 с. – Текст : непосредственный.
8. ООО «Рекламная Мастерская». Инструкция по охране труда при работе с ручным электрифицированным инструментом. — Владивосток, 2023. — 8 с. – Текст : непосредственный.
9. ООО «Рекламная Мастерская». Регламент технического обслуживания локальной вычислительной сети и резервного копирования данных. — Владивосток, 2023. — 10 с. – Текст : непосредственный.
10. Инструкция по эксплуатации режущих плоттеров серии Mimaki CG-SR: плагины оптического позиционирования и контурной нарезки FineCut. – Текст : электронный // Официальный сайт представительства Mimaki.

Характеристика

о прохождении учебной ознакомительной практике
Инфокоммуникационные технологии в автоматизации промышленного производства

Студент(ка) Цзержика Евгения Владимировна II БИК-24-АП-1
(ФИО студента) № курса/группы

проходил практику с 15 июня 2026 г. по 18 июля 2026 г.
на ООО "Рекламная Мастерская"
название предприятия

в подразделении _____
название подразделения

За период прохождения практики студент посетил 25 дней, из них по уважительной причине отсутствовал(а) 0 дней, пропуски без уважительной причины составили 0 дней.

Студент(ка) соблюдал/не соблюдал трудовую дисциплину и/или правил техники безопасности.

Отмечены нарушения трудовой дисциплины и/или правил техники безопасности: _____

Студент(ка) не справился(ась) со следующими видами работ: _____

За время прохождения практики Цзержика Евгения показал(а), что
Фамилия Имя практиканта

умеет/не умеет планировать и организовывать собственную деятельность, способен/не способен налаживать взаимоотношения с другими сотрудниками, имеет/не имеет хороший уровень культуры поведения, умеет/не умеет работать в команде, высока/низкая степень сформированности умений в профессиональной деятельности.

В отношении выполнения трудовых заданий проявил(а) себя _____

ответственно

За время производственной практики (по профилю специальности) студент (ка) показал(а) готовность к самостоятельной профессиональной деятельности по специальности 11.03.02 Инфокоммуникационные технологии и системы связи

Результаты практики: программа практики выполнена
успешно в полном объеме

Руководитель практики от предприятия Кочергин Е.В.
(подпись) /ФИО/



18 » июля 2026 года

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
ВЛАДИВОСТОКСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИНЖЕНЕРНАЯ ШКОЛА
КАФЕДРА ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫХ РОБОТОВ И АВТОМАТИЗАЦИИ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ
ПО УЧЕБНОЙ ОЗНАКОМИТЕЛЬНОЙ ПРАКТИКЕ

Студентка Изергина Евгения Владимировна
Обучающаяся на 2 курсе в группе БИК 24-АП-1
по специальности 11.03.02 Инфокоммуникационные технологии и системы связи
успешно прошел(а) учебную ознакомительную практику по профессиональному модулю
Инфокоммуникационные технологии в автоматизации промышленного производства
в объеме 150 часов
в период с «15» июня 2026 г. по «18» июля 2026 г.
в организации ООО «РЕКЛАМНАЯ МАСТЕРСКАЯ» 690018, Приморский край, г.
Владивосток, ул. Невская, д. 41

Вид и качество выполнения работ

Вид и объем работ, выполненных обучающимся во время практики	Качество выполнения работ в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика
Изучить структуру предприятия (базы практики) и систему управления - подчиненность его подразделений с кратким определением его функций. Взаимодействие подразделения по горизонтали и вертикали.	отлично
Изучить особенности планирования работ подразделения (план годовой, квартальный), основные показатели оценки работы подразделения.	отлично
Проанализировать мероприятия по охране труда и пожарной безопасности в данном подразделении.	отлично
Изучить технологические процессы предприятия, дать их описание.	отлично
Привести характеристику оборудования (приборов, техники), используемого в технологических процессах.	отлично



Характеристика учебной и профессиональной деятельности обучающегося во время учебной ознакомительной практики

За период прохождения учебной ознакомительной практики обучающийся (аяся) сформировал умения, приобрел первоначальный практический опыт и подготовлен к формированию общих и профессиональных компетенций.

Общие профессиональные компетенции:

В процессе освоения профессионального модуля студенты должны овладеть общими профессиональными компетенциями (ОПК):

ОПК-3 Изучить структуру предприятия (базы практики) и систему управления - подчиненность его подразделений с кратким определением его функций. Взаимодействие подразделения по горизонтали и вертикали.

ОПК-2 Изучить особенности планирования работ подразделения (план годовой, квартальный), основные показатели оценки работы подразделения.

ОПК-2 Изучить технологические процессы предприятия, дать их описание.

ОПК-3 Проанализировать нормативные документы, используемые в процессе работы или регламентирующие данную деятельность.

Дата 18 июля 2026 г.

Оценка 5 (отл)

Руководитель практики от предприятия

Подпись руководителя практики от ОУ


подпись

Кацурин Е.В.
Ф.И.О.


подпись

А. А. Кацурин
Ф.И.О.

