

УТВЕРЖДАЮ
Декан факультета
Филиал г. Миасс
Машиностроительный

15.09.2017

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
практики
к ОП ВО от 16.11.2017 №007-03-1610

Практика Производственная практика
для направления 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение
машиностроительных производств
Уровень бакалавр **Тип программы** Академический бакалавриат
профиль подготовки Технология машиностроения
форма обучения заочная
кафедра-разработчик Технология производства машин

Рабочая программа составлена в соответствии с ФГОС ВО по направлению
подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение
машиностроительных производств, утверждённым приказом Минобрнауки от
11.08.2016 № 1000

Зав.кафедрой разработчика,
к.техн.н.
(ученая степень, ученое звание)

14.09.2017
(подпись)

А. В. Плаксин

Разработчик программы,
к.техн.н., заведующий кафедрой
(ученая степень, ученое звание,
должность)

14.09.2017
(подпись)

А. В. Плаксин

1. Общая характеристика

Вид практики

Производственная

Способ проведения

Стационарная практика

Тип практики

практика по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности

Цель практики

Целью производственной практики являются приобретение студентами профессиональных умений и навыков для решения производственных задач, закрепление и расширение теоретических и практических знаний в области технологий машиностроительного производства, полученных во время аудиторных занятий и учебной практики. А так же приобщение студента к социальной среде предприятия с целью приобретения социально-личностных компетенций, необходимых для работы в профессиональной сфере.

Задачи практики

1. Приобретение навыков работы на металлорежущем оборудовании
2. Приобретения навыков проектирования технологических процессов механической обработки.
3. Ознакомление с прогрессивными технологическими процессами, применяемыми на заводе.
4. Изучить условия труда на заводе, мероприятия по охране труда и технике безопасности.

Краткое содержание практики

Раздел основной образовательной программы « Производственная практика» является обязательным и представляет собой вид учебных занятий, непосредственно ориентированных на производственно-практическую подготовку студентов. В результате производственной практики студент должен получить практические навыки профессиональной деятельности в области конструкторско-технологического обеспечения машиностроительных производств.

Обучающиеся, совмещающие обучение с трудовой деятельностью, вправе проходить производственную практику по месту трудовой деятельности в случаях, если профессиональная деятельность, осуществляемая ими, соответствует требованиям к содержанию практики.

2. Компетенции обучающегося, формируемые в результате прохождения

практики

Планируемые результаты освоения ОП ВО (компетенции)	Планируемые результаты обучения при прохождении практики (ЗУНы)
ОК-4 способностью работать в команде, толерантно воспринимая социальные, этнические, конфессиональные и культурные различия	Знать: о трудовом коллективе
	Уметь: решать производственные вопросы
	Владеть: коммуникативными навыками
ОПК-2 способностью решать стандартные задачи профессиональной деятельности на основе информационной и библиографической культуры с применением информационно-коммуникационных технологий и с учетом основных требований информационной безопасности	Знать: понятие о качестве машин
	Уметь: работать на станках
	Владеть: навыками составления технологии
ОПК-5 способностью участвовать в разработке технической документации, связанной с профессиональной деятельностью	Знать: основы резания
	Уметь: разрабатывать режимы резания
	Владеть: навыками сбора информации для тех-нологических расчётов.
ПК-1 способностью применять способы рационального использования необходимых видов ресурсов в машиностроительных производствах, выбирать основные и вспомогательные материалы для изготовления их изделий, способы реализации основных технологических процессов, аналитические и численные методы при разработке их математических моделей, а также современные методы разработки малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий	Знать: свойства различных материалов
	Уметь: выбирать материалы и назначать химико-термическую обработку
	Владеть: методами малоотходных технологий
ПК-17 способностью участвовать в организации на машиностроительных производствах рабочих мест, их технического оснащения, размещения оборудования, средств автоматизации, управления, контроля и испытаний, эффективного контроля качества материалов, технологических процессов, готовой продукции	Знать: особенности организации рабочих мест
	Уметь: пользоваться мерительными инструментами
	Владеть: навыками управления

3. Место практики в структуре ОП ВО

Перечень предшествующих дисциплин,	Перечень последующих дисциплин,
------------------------------------	---------------------------------

видов работ	видов работ
Б.1.10.02 Инженерная графика В.1.17 Введение в направление подготовки В.1.07 Основы обеспечения качества	В.1.09 Основы технологии машиностроения

Требования к «входным» знаниям, умениям, навыкам студента, необходимым для прохождения данной практики и приобретенным в результате освоения предшествующих дисциплин:

Дисциплина	Требования
Б.1.10.02 Инженерная графика	- читать сборочные чертежи, - составлять эскизы на детали машин,
В.1.07 Основы обеспечения качества	-основами взаимозаменяемости,
В.1.17 Введение в направление подготовки	основные методы механической обработки

4. Время проведения практики

Время проведения практики (номер уч. недели в соответствии с графиком) с 40 по 41

5. Структура практики

Общая трудоемкость практики составляет зачетных единиц 3, часов 108, недель 2.

№ раздела (этапа)	Наименование разделов (этапов) практики	Кол-во часов	Форма текущего контроля
1	Выдача задания на практику	2	Подпись задания
2	Инструктаж по технике безопасности	2	Проверка ведомости
3	Работа на рабочих местах в цехах предприятия	60	Посещения и консультации
4	Ведение дневника на практике	40	Проверка дневника практики
5	Оформление и защита отчета по практике	4	Защита отчета

6. Содержание практики

№ раздела (этапа)	Наименование или краткое содержание вида работ на практике	Кол-во часов
1	Собрание по практике с выдачей задания	2
2	Инструктаж по технике безопасности проводится на предприятии с оформлением соответствующих документов	2
3	Студент трудоустраивается для работы на каком-либо металлорежущем станке. Ему даётся индивидуальное задание, связанное с этим станком.	60

4	При проведении практики студент ведёт дневник, куда заносит информацию, приведённую выше и указанную в задании.	40
5	По материалам практики составляется отчёт, который затем защищается на кафедре.	4

7. Формы отчетности по практике

По окончании практики, студент предоставляет на кафедру пакет документов, который включает в себя:

- дневник прохождения практики, включая индивидуальное задание и характеристику работы практиканта организацией;
- отчет о прохождении практики.

Технологический процесс изготовления детали, чертежи приспособлений, режущего и мерительного инструмента.

Формы документов утверждены распоряжением заведующего кафедрой от 25.05.2016 №2.

8. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по практике

Форма итогового контроля – оценка.

8.1. Паспорт фонда оценочных средств

Наименование разделов практики	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Вид контроля
Оформление и защита отчета по практике	ПК-1 способностью применять способы рационального использования необходимых видов ресурсов в машиностроительных производствах, выбирать основные и вспомогательные материалы для изготовления их изделий, способы реализации основных технологических процессов, аналитические и численные методы при разработке их математических моделей, а также современные методы разработки малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий	Дифференцированный зачет
Все разделы	ОПК-2 способностью решать стандартные задачи профессиональной деятельности на основе информационной и библиографической культуры с применением информационно-коммуникационных технологий и с учетом основных требований информационной безопасности	Дифференцированный зачет
Ведение	ПК-17 способностью участвовать в	Дифференцированный

дневника на практике	организации на машиностроительных производствах рабочих мест, их технического оснащения, размещения оборудования, средств автоматизации, управления, контроля и испытаний, эффективного контроля качества материалов, технологических процессов, готовой продукции	зачет
Работа на рабочих местах в цехах предприятия	ОК-4 способностью работать в команде, толерантно воспринимая социальные, этнические, конфессиональные и культурные различия	Дифференцированный зачет
Оформление и защита отчета по практике	ОПК-5 способностью участвовать в разработке технической документации, связанной с профессиональной деятельностью	Дифференцированный зачет
Ведение дневника на практике	ОПК-2 способностью решать стандартные задачи профессиональной деятельности на основе информационной и библиографической культуры с применением информационно-коммуникационных технологий и с учетом основных требований информационной безопасности	Проверка отчета и дневника практики
Выдача задания на практику	ОПК-5 способностью участвовать в разработке технической документации, связанной с профессиональной деятельностью	Проверка отчета и дневника практики
Инструктаж по технике безопасности	ОПК-5 способностью участвовать в разработке технической документации, связанной с профессиональной деятельностью	Проверка отчета и дневника практики

8.2. Виды контроля, процедуры проведения, критерии оценивания

Вид контроля	Процедуры проведения и оценивания	Критерии оценивания
Проверка отчета и дневника практики	Производится в форме контрольных встреч студентов с руководителем практики для рассмотрения текущих результатов и проверки выполнения студентом календарного плана производственной практики.	аттестован: заданные разделы выполнены, качество их выполнения соответствует требованиям. Критерии оценивания : - Качество оформления отчета и дневника. - Систематизация и полнота анализа статистической информации при выполнении индивидуального задания; - Степень самостоятельности

		<p>студента в выполнении индивидуального задания. не аттестова: заданные разделы не выполнены/выполнены с грубыми ошибками, либо качество их выполнения неудовлетворительно.</p>
<p>Дифференцированный зачет</p>	<p>По окончании практики, студент предоставляет на кафедру пакет документов, который включает в себя: - дневник прохождения практики, включая индивидуальное задание и характеристику работы практиканта организацией; - отчет о прохождении практики на 20-25 с. На защиту допускается студент, выполнивший задание в полном объеме и оформивший дневник практики и отчет согласно СТП ЮУрГУ и правилам оформления текстовых документов. Защита принимается комиссией из трех преподавателей. Зачет проводится в форме собеседования. Студент коротко (2-3 мин.) докладывает итоги прохождения практики, отвечает на контрольные вопросы.</p>	<p>Отлично: выставляется студенту, выполнившему весь объем работ согласно программы практики, проявившему хорошую теоретическую подготовку и уверенное применение полученных знаний в ходе практики, оформившему дневник практики и отчет в соответствии со всеми требованиями. Хорошо: выставляется студенту, который выполнил программу практики, проявил самостоятельность, интерес к профессиональной деятельности, однако к оформлению дневника и отчета имеются замечания. Удовлетворительно: выставляется студенту, который выполнил основные задачи практики, но при этом не проявил самостоятельности, допустил небрежность в оформлении отчета по практике, не проявил интереса к выполнению задания, предоставил отчет с опозданием, затрудняется отвечать на половину, поставленных вопросов. Неудовлетворительно: выставляется студенту, не выполнившему большую часть задания по практике, показавшему незнание материалов практики.</p>

8.3. Примерный перечень индивидуальных заданий

- Работа на токарном станке и изучение технологии изготовления вала.
- Работа на токарном станке и изучение технологии изготовления втулки.
- Работа на фрезерном станке и изучение технологии обработки плиты.
- Работа на сверлильном станке и изучение технологии обработки крышки.
- Работа на зубофрезерном станке и изучение технологии обработки зубчатого колеса.

Во время прохождения практики студент должен ознакомиться со структурой предприятия и цеха, выпускаемой продукцией.

9. Учебно-методическое и информационное обеспечение практики

Печатная учебно-методическая документация

а) основная литература:

1. Лахтин, Ю. М. Материаловедение [Текст] : учебник для вузов / Ю. М. Лахтин, В. П. Леонтьева. - Стереотип. изд. Перепечатка с 3-го изд. 1990 г. - М. : Альянс, 2014
2. Технология машиностроения: в 2 книгах. К.1 Основы технологии машиностроения: учебное пособие для вузов/ Э.Л. Жуков, И.И. Козарь, С.Л. Мурашкин и др; под ред. С.Л. Мурашкина.–2-е изд. Доп. – М.: Высшая школа, 2005.– 278с.

б) дополнительная литература:

1. Металлорежущие станки: учебник/В.Д.Ефремов, В.А.Горохов, А.Г.Схиртладзе; под общ. редакцией П.И.Ящерицына. - Старый Оскол: ТНТ. - 2016 - 696 с.
2. Режущий инструмент: учебник для вузов / под ред. С.В. Кирсанова. – М.: Машиностроение, 2014. – 512 с.

из них методические указания для самостоятельной работы студента:

1. Миков Ю.Г. Производственная практика для направления подготовки 151900 (технология машиностроения). Квалификация выпускника бакалавр: Методическое пособие для самостоятельной работы студента (после второго курса) Каф . ТПМ, Миасс, 2013 г.

Электронная учебно-методическая документация

Нет

10. Информационные технологии, используемые при проведении практики

Перечень используемого программного обеспечения:

Нет

Перечень используемых информационных справочных систем:

Нет

11. Материально-техническое обеспечение практики

Место прохождения практики	Адрес места прохождения	Основное оборудование, стенды, макеты, компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение, обеспечивающие прохождение практики
Кафедра Технология производства машин филиала ЮУрГУ в г.Миасс		Металлорежущие станки токарной, фрезерной, свер-лильной, шлифовальной групп. Комплект режущего и мерительного инструмента, тех-нологической оснастки.
АО "Автомобильный завод "УРАЛ"		Механосборочные цеха