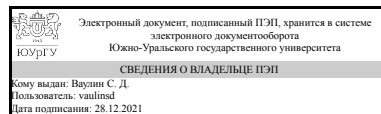


УТВЕРЖДАЮ
Директор института
Политехнический институт



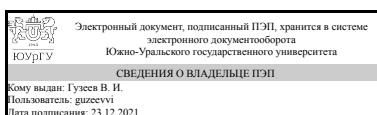
С. Д. Ваулин

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА практики

Практика Производственная практика, технологическая (проектно-технологическая) практика
для направления 15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств
Уровень Магистратура
магистерская программа Обеспечение эффективности киберфизических систем и технологий в машиностроении
форма обучения очная
кафедра-разработчик Технологии автоматизированного машиностроения

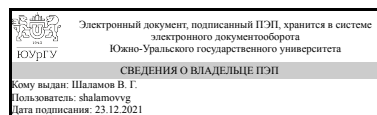
Рабочая программа составлена в соответствии с ФГОС ВО по направлению подготовки 15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, утверждённым приказом Минобрнауки от 17.08.2020 № 1045

Зав.кафедрой разработчика,
д.техн.н., проф.



В. И. Гузев

Разработчик программы,
д.техн.н., проф., профессор



В. Г. Шаламов

1. Общая характеристика

Вид практики

Производственная

Тип практики

технологическая (проектно-технологическая)

Форма проведения

Дискретно по видам практик

Цель практики

Закрепление и углубление теоретической подготовки обучающегося, приобретение практических навыков, компетенций и опыта самостоятельной профессиональной производственной деятельности.

Задачи практики

- углубление, расширение, систематизация и закрепление теоретических знаний, полученных студентами при изучении профессиональных дисциплин, на основе изучения реальной деятельности предприятия;
- изучение прав и обязанностей сотрудников (работников) организации (предприятия), документации, действующих стандартов, технических условий, положений и инструкций; основ безопасности жизнедеятельности; организации и планирования производства; системы материально-технического обеспечения;
- выполнение (дублирование) функций сотрудников (работников) организации (предприятия);
- ознакомление с производственной деятельностью предприятия;
- изучение и анализ производственных и технологических процессов в основном и вспомогательном производствах;
- ознакомление с оборудованием, а также с его технологическими возможностями и средствами автоматизации;
- ознакомление со средствами автоматизированной подготовки производства;
- формирование у студента целостной картины будущей профессии;
- развитие профессиональной рефлексии и др. с учётом направленности выпускной квалификационной работы.

Краткое содержание практики

Знакомство с реальной практической деятельностью организаций (предприятий) региона. Изучение практического опыта научно-производственной, организационно-управленческой и коммерческой деятельности. Приобретение практических навыков и компетенций решения задач в области конструкторско-технологического обеспечения машиностроительных производств.

Виды деятельности магистранта в процессе прохождения практики предполагают формирование и развитие стратегического мышления, видения ситуации. В целом,

практика направлена на закрепление и углубление теоретической подготовки обучаемого, приобретение практических навыков и компетенций в сфере профессиональной деятельности.

2. Компетенции обучающегося, формируемые в результате прохождения практики

Планируемые результаты освоения ОП ВО	Планируемые результаты обучения при прохождении практики
ПК-1 Способен разрабатывать и внедрять эффективные технологии изготовления машиностроительных изделий, участвовать в модернизации и автоматизации действующих и проектировании новых машиностроительных производств различного назначения, средств и систем их оснащения, организовывать и эффективно осуществлять контроль качества технологических процессов и готовой продукции	Знает:- Способы оценки эффективности производственных процессов;
	Умеет:- Разрабатывать эффективные технологии изготовления машиностроительных изделий; - Использовать автоматизированные системы технологической подготовки различного назначения;
	Имеет практический опыт:- Сбора информации о технологиях изготовления машиностроительных изделий, методах повышения их эффективности, средствах модернизации и автоматизации машиностроительных производств;;
ПК-2 Способен участвовать в разработке проектов машиностроительных изделий, технологических процессов и производств, с использованием современных цифровых системы автоматизированного проектирования, разрабатывать обобщенные варианты решения проектных задач, анализировать и выбирать оптимальные решения, определять показатели технического уровня проектируемых процессов машиностроительных производств	Знает:- Материалы, оборудование, инструменты, технологическую оснастку, средства автоматизации, контроля, диагностики, управления используемые в современных машиностроительных производствах; - Средства технологического оснащения, контрольно- измерительные приборы и инструмент, применяемые в организации;
	Умеет:- Давать оценку технических и эксплуатационных характеристик машиностроительных производств и средств реализации производственных и технологических процессов изготовления машиностроительной продукции;
	Имеет практический опыт:- Выбора эффективных материалов, оборудования, инструментов, технологической оснастки, средств автоматизации, контроля, диагностики машиностроительного производства;
ПК-5 Способен выполнять разработку функциональной, логической, технической и экономической	Знает:- Характеристики станков с ЧПУ, используемых в машиностроительном производстве;

	<p>Основные средства автоматизации и роботизации применяемые в киберфизических системах</p> <p>Умеет: - Определять возможности технологического оборудования;</p> <p>Имеет практический опыт: - Выбора технологического оборудования, необходимого для реализации разработанного технологического процесса изготовления деталей машиностроения высокой сложности;</p>
Технологическое обеспечение качества	<p>Знает: - Технологические факторы, влияющие на точность обработки поверхностей деталей машиностроения;; - Устанавливать основные требования к специальным контрольно-измерительным приборам и инструменту, используемым для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий высокой сложности;</p> <p>Умеет: - Устанавливать основные требования к проектируемым заготовкам деталей машиностроения высокой сложности;-</p> <p>Определение типа производства деталей машиностроения высокой сложности;-</p> <p>Выбирать схемы базирования заготовок деталей машиностроения высокой сложности;-</p> <p>Рассчитывать погрешности обработки при выполнении операций изготовления деталей машиностроения высокой сложности;-</p> <p>Рассчитывать припуски на обработку поверхностей деталей машиностроения высокой сложности;-</p> <p>Рассчитывать промежуточные размеры, обеспечиваемые при обработке поверхностей деталей машиностроения высокой сложности;; -</p> <p>Рассчитывать погрешности обработки при выполнении операций изготовления машиностроительных изделий высокой сложности; -</p> <p>Использовать САРР-системы для расчета припусков и промежуточных размеров на обработку поверхностей машиностроительных изделий высокой сложности;</p> <p>Имеет практический опыт: - Разработки технических заданий на проектирование заготовок деталей машиностроения высокой сложности;-</p> <p>Расчета точности обработки при проектировании операций изготовления деталей машиностроения высокой сложности;-</p> <p>Установления значений припусков на обработку поверхностей деталей машиностроения высокой сложности;-</p>

	<p>Установления значений промежуточных размеров, обеспечиваемых при обработке поверхностей деталей машиностроения высокой сложности;; -</p> <p>Расчета с применением САРР-систем значений припусков и промежуточных размеров на обработку поверхностей машиностроительных изделий высокой сложности; -</p> <p>Расчета точности обработки при проектировании операций изготовления машиностроительных изделий высокой сложности;</p>
<p>Автоматизированное проектирование деталей и механизмов в САД-системах</p>	<p>Знает: - САД-системы, их функциональные возможности для проектирования электронных моделей;</p> <p>Умеет: - Использовать САД-системы для разработки и редактирования электронных моделей элементов технологической системы; , -</p> <p>Использовать САД-системы для выявления конструктивных особенностей машиностроительных изделий высокой сложности, влияющих на выбор метода получения исходной заготовки;-</p> <p>Использовать САД- и САРР-системы для оформления технологической документации на технологические процессы изготовления машиностроительных изделий высокой сложности;</p> <p>Имеет практический опыт: - Разработки и редактирование с применением; САД-систем электронных моделей элементов технологической системы; , -</p> <p>Выбора с применением САД, САРР-систем вида и методов изготовления исходных заготовок для машиностроительных изделий высокой сложности;-</p> <p>Разработки с применением САД-, САРР-систем единичных технологических процессов изготовления машиностроительных изделий высокой сложности;-</p> <p>Оформления с применением САД-, САРР-, РДМ-систем технологической документации на технологические процессы изготовления машиностроительных изделий высокой сложности;</p>
<p>Технология изготовления деталей на многоцелевых станках с ЧПУ</p>	<p>Знает: - Области эффективного использования станков с ЧПУ; -</p> <p>Правила выбора технологических операций, которые целесообразно выполнять на станках с ЧПУ; -</p> <p>Основные критерии качественной оценки технологичности конструкции деталей с точки зрения изготовления сложными технологическими операциями на станках с ЧПУ; -</p> <p>Конструктивные особенности и</p>

технологические возможности станков с ЧПУ для выполнения сложных технологических операций;

- Принципы выбора технологических баз;
- Типовые схемы установки заготовок для сложных операций обработки на станках с ЧПУ;
- Передовой отечественный и зарубежный опыт в технологиях изготовления деталей на станках с ЧПУ;
- Принципы выбора систем координат и нулевых точек при программировании сложных операций обработки заготовок на станках с ЧПУ;
- Принципы, методы и средства привязки "нуля" детали к "нулю" станка;
- Типы систем ЧПУ технологического оборудования для выполнения сложных технологических операций;
- Основные и вспомогательные команды языков программирования систем ЧПУ, специальные функции, их свойства и правила применения;
- Методы и стратегии обработки деталей сложной пространственной конфигурации;
- Языки программирования систем ЧПУ;
- Методы поиска и выявления ошибок в управляющих программах;
- Виды, причины и способы устранения брака при обработке заготовок сложными операциями на станках с ЧПУ;
- Технологические факторы, вызывающие погрешности обработки заготовок в сложных технологических операциях на станках с ЧПУ;
- Методы уменьшения влияния технологических факторов, вызывающих погрешности обработки заготовок в сложных технологических операциях на станках с ЧПУ;

Умеет:

- Выявлять операции технологических процессов изготовления деталей, которые целесообразно выполнять на станках с ЧПУ;
- Выбирать модели технологического оборудования и станочной оснастки, позволяющие выполнить заданные технологические задачи;
- Обосновывать целесообразность применения станков с ЧПУ;
- Определять возможность и целесообразность изготовления деталей или отдельных конструктивных элементов сложными технологическими операциями на станках с ЧПУ;
- Выявлять геометрические, синтаксические и семантические ошибки в управляющих программах;
- Корректировать вручную текст управляющей программы после компиляции САМ-системой;
- Анализировать производственную ситуацию и выявлять причины брака в сложных операциях обработки заготовок

	<p>на станках с ЧПУ;</p> <p>Имеет практический опыт: - Анализа технологичности конструкции деталей с точки зрения изготовления на станках с ЧПУ; - Анализа технологических процессов изготовления деталей и внесение предложений по применению станков с ЧПУ; - Определения возможности и целесообразности применения сложных технологических операций на станках с ЧПУ при изготовлении деталей; - Подготовки и внесение предложений по изменению сложных операций обработки заготовок на станках с ЧПУ;</p>
<p>Технологическая оснастка интегрированного машиностроительного производства</p>	<p>Знает: - Основные средства технологического оснащения, применяемые в сложных операциях обработки заготовок на станках с ЧПУ, принципы их работы и технологические возможности; , - Основные средства технологического оснащения,используемые втехнологических процессах изготовления машиностроительных изделий высокой сложности, и принципы их работы;- Технологические возможности средств технологического оснащения, используемых в технологических процессах изготовления машиностроительных изделий высокой сложности;- Принципы выбора средств технологического оснащения;; - Принципы выбора технологической оснастки;</p> <p>Умеет: - Устанавливать основные требования к специальным средствам технологического оснащения, разрабатываемым для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий высокой сложности;; - Определять возможности технологической оснастки;-Устанавливать основные требования к специальным приспособлениям для установки заготовок на станках с целью реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения высокой сложности;</p> <p>Имеет практический опыт: Выбора стандартных приспособлений, необходимых для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения высокой сложности;- Разработки технических заданий на проектирование специальных приспособлений для установки заготовок на станках, необходимых для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения</p>

	высокой сложности;
Системы сквозного компьютерного проектирования в машиностроении	<p>Знает: - Принципы построения технологических процессов с применением САРР-систем;- Методику выбора технологических режимов технологических операций изготовления машиностроительных изделий высокой сложности с применением САРР-систем;- Методику расчета нормативов расхода материалов, инструментов, энергии на выполнение технологических операций изготовления машиностроительных изделий высокой сложности с применением САРР-систем;;</p> <p>- Основные принципы работы в САД-системах; - САД-системы, их функциональные возможности;- Основные принципы работы в САРР-системах; - САРР-системы, их функциональные возможности для проектирования сложных операций обработки заготовок на станках с ЧПУ; - Основные принципы работы в САМ-системах;- САМ-системы, их функциональные возможности для разработки управляющих программ для сложных операций обработки заготовок на станках с ЧПУ;</p> <p>Умеет: - Использовать САРР-системы для разработки маршрутных и операционных технологических процессов изготовления машиностроительных изделий высокой сложности; - Использовать САРР-системы для поиска типовых технологических процессов и технологических процессов - аналогов для машиностроительных изделий высокой сложности; - Использовать САРР-системы для нормирования технологических операций изготовления машиностроительных изделий высокой сложности;- Использовать САРР-системы для расчета норм расхода материалов, инструментов, энергии в технологических операциях изготовления машиностроительных изделий высокой сложности;</p> <p>Имеет практический опыт: - Выбора с применением САРР -, ERP-систем стандартных контрольно-измерительных приборов и инструмента, необходимых для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий высокой сложности;- Выбора с применением САРР- систем технологических режимов технологических операций изготовления машиностроительных изделий высокой сложности;- Расчета с</p>

	использованием САРР-систем норм времени, материалов, инструментов, энергии на технологические операции изготовления машиностроительных изделий высокой сложности; - Разработки и редактирования с применением; САД-систем моделей элементов технологической системы, необходимых для разработки управляющих программ для сложных операций обработки заготовок на станках с ЧПУ;
Автоматизированная технологическая подготовка производства изделий для станков с ЧПУ в САМ-системах	<p>Знает: - Методы и средства постпроцессорной обработки управляющих программ в САМ-системах; - Основные принципы работы в системах виртуальной верификации управляющих программ; - Системы виртуальной верификации управляющих программ, их функциональные возможности; , - Типовые технологические режимы технологических операций изготовления деталей машиностроения высокой сложности;</p> <p>Умеет: - Использовать библиотеки электронных моделей стандартных и унифицированных средств технологического оснащения, поставляемых производителями; - Использовать САМ-системы для формирования исходной информации для сложных операций обработки заготовок на станках с ЧПУ; - Использовать САРР- и САМ-системы для определения последовательности обработки поверхностей заготовок сложными операциями на станках с ЧПУ;- Использовать САМ-системы для определения типа траектории обработки поверхностей заготовок сложными операциями на станках с ЧПУ; - Использовать САМ-системы для создания инструментальных переходов; - Использовать САМ-системы для создания станочных циклов; - Использовать САМ-системы для создания программ и подпрограмм высокопроизводительной обработки заготовок; - Использовать САМ-системы для создания программ и подпрограмм обработки сложных контуров; - Использовать САМ-системы для создания программ и подпрограмм многоосевой обработки; - Использовать САМ-системы для постпроцессорной обработки управляющих программ с целью их адаптации к конкретному станку с ЧПУ; - Использовать САМ-системы и системы виртуальной верификации управляющих программ для выявления ошибок в сложных операциях обработки заготовок на станках с ЧПУ; , - Рассчитывать технологические режимы</p>

	<p>технологических операций изготовления деталей машиностроения высокой сложности;-</p> <p>Нормировать технологические операции изготовления деталей машиностроения высокой сложности;</p> <p>Имеет практический опыт: - Формирования и внесения в САМ-систему исходной информации (системы координат, нулевые точки детали и режущего инструмента, рабочие плоскости, плоскости интерполяции, таблицы коррекции инструментов, защищенные зоны станка);- Выбора с применением САМ-, САРР-систем номенклатуры режущего инструмента и технологических режимов для сложных операций обработки заготовок на станках с ЧПУ; - Разработки с применением САМ-систем плана сложной операции обработки заготовок на станках с ЧПУ; - Программирования с применением САМ-систем технологических и вспомогательных переходов для сложных операций обработки заготовок на станках с ЧПУ; - Постпроцессорной обработки управляющей программы с целью адаптации к конкретному станку с ЧПУ; - Проверки и корректировки с применением САМ-систем и систем виртуальной верификации управляющих программ для сложных операций обработки заготовок на станках с ЧПУ; - Определения с применением САМ-систем и систем виртуальной верификации управляющих программ норм времени для сложных операций обработки заготовок на станках с ЧПУ; , - Подготовки технологической информации для разработки управляющих программ для оборудования с числовым программным управлением;- Отладки и корректировки технологических параметров управляющих программ для оборудования с числовым программным управлением;- Установления технологических режимов технологических операций изготовления деталей машиностроения высокой сложности;- Установления норм времени на технологические операции изготовления деталей машиностроения высокой сложности;</p>
<p>Расчет, моделирование и конструирование оборудования с компьютерным управлением</p>	<p>Знает: - Существующие методы анализа и синтеза конструкций;- Основные этапы разработки конструкторской документации и классификацию параметров и показателей технологического оборудования;</p>

	<p>Умеет: - Устанавливать основные требования к специальным средствам технологического оснащения, разрабатываемым для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий высокой сложности; , - Формулировать цели и задачи на проектирование в области конструкторско-технологической подготовки машиностроительного производства;</p> <p>Имеет практический опыт: - Навыками формулирования технического задания на проектирование технических объектов;</p>
Современные проблемы инструментального обеспечения машиностроительных производств	<p>Знает:</p> <p>Умеет: - Устанавливать основные требования к специальным приспособлениям для установки заготовок на станках с целью реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения высокой сложности; , - Использовать САРР-системы для разработки маршрутных и операционных технологических процессов изготовления машиностроительных изделий высокой сложности;</p> <p>Имеет практический опыт: - Выбора стандартных инструментов, необходимых для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения высокой сложности;- Разработки технических заданий на проектирование специальных металлорежущих инструментов, необходимых для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения высокой сложности;</p>
Технологические инновации и прогрессивные технологии в машиностроении	<p>Знает: - Передовой отечественный и зарубежный опыт обеспечения качества изготовления машиностроительных изделий высокой сложности; - Способы повышения производительности технологических процессов; прогрессивные средства технологического оснащения; - Технические характеристики и экономические показатели лучших отечественных и зарубежных технологий, аналогичных проектируемым; , - Опыт передовых отечественных и зарубежных организаций в области прогрессивной технологии производства аналогичной продукции;- Технические характеристики и экономические показатели лучших отечественных и зарубежных технологий,</p>

	аналогичных проектируемым; Умеет: - Использовать достижения современного машиностроения, современные прогрессивные технологии, новые материалы для повышения эффективности изготовления машиностроительных изделий; Имеет практический опыт: - Инновационной деятельности в области конструкторско-технологического обеспечения машиностроительных производств;
--	---

4. Объём практики

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

5. Содержание практики

№ раздела (этапа)	Наименование или краткое содержание вида работ на практике	Кол-во часов
1	подготовка индивидуального плана выполнения программы практики, в соответствии с заданием руководителя практики; получение инструктажа по технике безопасности	6
2	знакомство с организационной структурой организации (предприятия);	5
2	выполнение конструкторско-технологических заданий	40
2	изучение и анализ технологических процессов основного и/или вспомогательного производства	30
2	сбор, обработка и систематизация фактического материала; – выполнение конструкторско-технологических заданий	16
2.1	знакомство с материально-технической и информационно – методической базой практики;	5
3	подготовка отчета по практике; защита производственной практики	6

6. 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.

Формы документов утверждены распоряжением заведующего кафедрой от 22.02.2017 №6.

7. Фонд оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации обучающихся по практике

Вид промежуточной аттестации – дифференцированный зачет. Контроль качества освоения образовательной программы осуществляется в соответствии с Положением о балльно-рейтинговой системе оценивания результатов учебной деятельности обучающихся.

7.1. Контрольные мероприятия (КМ)

№ КМ	Семестр	Вид контроля	Название контрольного мероприятия	Вес	Макс.балл	Порядок начисления баллов	Учитывается в ПА
1	2	Текущий контроль	Подготовительный этап	1	12	<p>При всём разнообразии заданий каждый ответ на вопрос должен отражать сущность вопроса (в соответствии с требованиями стандартов, технической и научной литературы). В этом случае ответ на вопрос (по которому могут быть заданы уточняющие вопросы) оценивается - 3 балла : задание практики соответствует этапам подготовки и общей методологии выполнения ВКР; определены цель и задачи практики, объект и предмет исследований (разработки), способы и источники сбора информации; указаны сущность и основные этапы конструкторско-технологической подготовки машиностроительных производств. Ответ на вопрос, не отражающий его основную сущность, но, отражающий некоторые его элементы оценивается в зависимости от точности ответа. 2</p>	дифференцированный зачет

						<p>балла - задание практики не согласовано с методологией подготовки ВКР; задачи практики не полностью обеспечивают достижение сформулированной цели, указаны не все основные этапы конструкторско-технологической подготовки машиностроительных производств. 1 балл - не сформулирована цель практики; задание практики не соответствует этапам подготовки ВКР; изложение с ошибками сущности основных этапов конструкторско-технологической подготовки машиностроительных производств. 0 баллов - необоснованное выполнение мероприятия с нарушением сроков; цель и задачи практики не согласованы, поэтому сформулированная цель не достигается; не верное изложение сущности и основных этапов конструкторско-технологической подготовки машиностроительных производств. Общая сумма набранных баллов и определяет общий балл за мероприятие. Максимальное количество баллов 12 (4 вопроса).</p>	
2	2	Текущий	Решение задач	1	12	При всём	дифференцированн

		контроль	практики			<p>разнообразии заданий каждый ответ на вопрос должен отражать сущность вопроса (в соответствии с требованиями стандартов, технической и научной литературы). В этом случае ответ на вопрос (по которому могут быть заданы уточняющие вопросы) оценивается - 3 балла: приведена характеристика места практики по выпускаемой продукции, конструкторско-технологическому оснащению, рассмотрены наиболее современных технологические методы, оборудование, технологическое оснащение и т.п.; определены объект и предмет разработки студента в ВКР; проведена разработка маршрутной и операционной технологии изготовления детали (ВКР), включая обоснования выбора оборудования; режущего инструмента; станочных, контрольных и вспомогательных приспособлений и оснастки и т.п.; принял участие в отладке управляющей программы на токарной операции. Неполный ответ на вопрос, приводит к</p>	зачет
--	--	----------	----------	--	--	---	-------

					<p>снижению бальной оценки в зависимости от степени точности ответа. 2 балла - не полностью приведена характеристика основных структурных элементов (оборудование, технологическая оснастка, наиболее отличительные технологические процессы) места практики; не полностью выполнена операционная технология (базирование, операционные эскизы, используемая технологическая оснастка и т.п.); не участие в конкретной производственной деятельности. 1 балл - недостаточно описана выпускаемая продукция (не указаны объёмы выпуска, основные технико-экономические показатели, принцип функционирования и т.п.), не рассмотрены современные технологические методы изготовления продукции, оборудование и технологическая оснастка; не определён предмет разработки, операционная технология выполнена с нарушением нормативной документации. 0 баллов - нарушение трудовой дисциплины</p>	
--	--	--	--	--	--	--

						<p>(необоснованные пропуски рабочих дней практики, несвоевременное прохождение мероприятия, не полное выполнение задания на практику и т.п.); не соответствие описания оборудования, технологической оснастки, современных методов технологии и т.п. месту практики; отсутствие разработанной маршрутной и операционной технологии. Сумма набранных баллов по всем вопросам и определяет общий балл за мероприятие. Максимальное количество баллов 12 (4 вопроса).</p>	
3	2	Промежуточная аттестация	Промежуточная аттестация	-	21	<p>При всём разнообразии заданий каждый ответ на вопрос должен отражать сущность вопроса (в соответствии с заданием на практику, стандартами, технической и учебной литературой). В этом случае ответ на вопрос (по которому могут быть заданы уточняющие вопросы) оценивается - 3 балла: задания практики соответствует этапам подготовки и общей методологии ВКР, оглавления отчёта по практике соответствует</p>	дифференцированный зачет

					<p>заданию, имеются отзыв руководителя практики, заполнен дневник практики; обоснованы цели и задач практики, выделены объект и предмета исследований (разработки); изложена методика прохождения производственной практики; излагаемых ответы на вопросы технически грамотны, и достоверны; при прохождении практики использованы теоретические (теория размерных цепей, параметрическое и структурное моделирование технических объектов) и экспериментальные (планирование эксперимента, вероятностно-статистические методы) методы разработки; сформулированы выводы по результатам производственной практики; отчёта по практике соответствует (структурно, оформление текста, рисунков и таблиц) требованиям СТО ЮУрГУ 04-2008; обоснованно скорректированы корректировки ориентировочных темы и оглавления ВКР. 2 балла - имеются мелкие замечания по</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>структуре отчёта (нет аннотации, библиографический список нуждается в корректировке и т.п.);</p> <p>при ответах на вопросы иногда допускает производственный сленг, а не техническую терминологию;</p> <p>сформулированные выводы иногда заменены полученным результатом;</p> <p>некоторая неуверенность в трактовке теоретических положений (теории размерных цепей, теории вероятностей и математической статистики). 1 балл - отзыв руководителя практики с замечаниями по уровню отражаемых вопросов; слабо обоснованы и согласованы с общей методологией построения ВКР цель и задачи практики; не полностью выполнен размерный анализ технологического процесса, выводы по результатам практики и ориентировочная тема ВКР требуют существенной корректировки. 0 баллов - отзыв руководителя с замечаниями по трудовой и учебной дисциплине, не представлен дневник практики; задание по практике выполнено не полностью; допущены грубые ошибки при</p>	
--	--	--	--	--	---	--

						построении моделей объекта разработки; не соблюдены требования стандарта СТО ЮУрГУ 04-2008 по оформлению отчёта. Сумма набранных баллов и определяет общий балл за мероприятие. Весовой коэффициент мероприятия 1. Максимальный балл 21 (7 вопросов).	
--	--	--	--	--	--	---	--

7.2. Процедура проведения, критерии оценивания

Форма: устный опрос комиссией из 3-х преподавателей кафедры: осуществляется в последний день прохождения практики. Студенту задаются 7 вопросов из списка контрольных вопросов. Время, отведенное на опрос - до 15 минут. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). Каждый ответ на вопрос должен отражать сущность вопроса (в соответствии со стандартами, технической и учебной литературой). В этом случае ответ на вопрос (по которому могут быть заданы уточняющие вопросы) оценивается - 3 балла. Ответ на вопрос, не отражающий его основную сущность, но, отражающий некоторые вспомогательные элементы оценивается - 1 балл. Неполный ответ на вопрос, но отражающий основную сущность, оценивается - 2 балла. Неправильный ответ на вопрос соответствует 0 баллов. Сумма набранных баллов по всем вопросам определяет общий балл за мероприятие. Весовой коэффициент мероприятия – 1. Максимальное количество баллов – 21. Отлично: Величина рейтинга обучающегося по мероприятию 85...100 % Хорошо: Величина рейтинга обучающегося по мероприятию 75...84 % Удовлетворительно: Величина рейтинга обучающегося по мероприятию 60...74 % Неудовлетворительно: Величина рейтинга обучающегося по мероприятию 0...59 %

7.3. Оценочные материалы

Компетенции	Результаты обучения	№ КМ		
		1	2	3
ПК-1	Знает: - Способы оценки эффективности производственных процессов;	+		
ПК-1	Умеет: - Разрабатывать эффективные технологии изготовления машиностроительных изделий; - Использовать автоматизированные системы технологической подготовки различного назначения;	+		
ПК-1	Имеет практический опыт: - Сбора информации о технологиях изготовления машиностроительных изделий, методах повышения их эффективности, средствах модернизации и автоматизации машиностроительных производств;;	+		
ПК-2	Знает: - Материалы, оборудование, инструменты, технологическую оснастку, средства автоматизации, контроля, диагностики, управления используемые в современных машиностроительных производствах; - Средства	+		

	технологического оснащения, контрольно- измерительные приборы и инструмент, применяемые в организации;			
ПК-2	Умеет: - Давать оценку технических и эксплуатационных характеристик машиностроительных производств и средств реализации производственных и технологических процессов изготовления машиностроительной продукции;		+	
ПК-2	Имеет практический опыт: - Выбора эффективных материалов, оборудования, инструментов, технологической оснастки, средств автоматизации, контроля, диагностики машиностроительного производства;		+	
ПК-5	Знает: - Характеристики станков с ЧПУ, используемых в машиностроительном производстве;			+

Фонды оценочных средств по каждому контрольному мероприятию находятся в приложениях.

8. Учебно-методическое и информационное обеспечение практики

Печатная учебно-методическая документация

а) основная литература:

1. Беленков, Ю. А. Гидравлика и гидропневмопровод [Текст] учебник для вузов по специальности 190201 - "Автомобиле- и тракторостроение" Ю. А. Беленков, А. В. Лепешкин, А. А. Михайлин. - М.: БАСТЕТ, 2013. - 405, [2] с. ил.
2. Гаврилов, Ю. В. Станки и инструмент. Дипломное проектирование Учеб. пособие Ю. В. Гаврилов; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Станки и инструмент; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательство ЮУрГУ, 2005. - 171, [1] с.
3. Крупина, Н. П. Проектирование измерительных колес Учеб. пособие для курсового и диплом. проектирования Н. П. Крупина. Ю. В. Гаврилов; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Станки и инструмент; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательство ЮУрГУ, 2005. - 44, [1] с. ил.
4. Крупина, Н. П. Шеверы [Текст] учеб. пособие для диплом. проектирования Н. П. Крупина, Ю. В. Гаврилов ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Станки и инструмент ; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательство ЮУрГУ, 2006. - 30, [2] с. ил.

б) дополнительная литература:

1. Инструментальное обеспечение автоматизированного производства Учеб. для вузов по направлениям "Технология, оборудование и автоматизация машиностроит. пр-в", "Автоматизация и упр.", и специальностям "Технология машиностроения", "Металлорежущие станки и инструменты", "Автоматизация технол. процессов и пр-в" В. А. Гречишников, А. Р. Маслов, Ю. М. Соломенцев, А. Г. Схиртладзе; Под ред. Ю. М. Соломенцева. - М.: Высшая школа, 2001. - 270,[1] с. ил.
2. Гаврилов, Ю. В. Долбяки Текст учеб. пособие для курсового и диплом. проектирования Ю. В. Гаврилов, Н. П. Крупина ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Станки и инструмент ; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательство ЮУрГУ, 2006. - 55, [2] с. ил.

из них методические указания для самостоятельной работы студента:

1. Оформление отчёта в соответствии с СТО ЮУрГУ 04–2008 Стандарт организации. Курсовое и дипломное проектирование. Общие требования к содержанию и оформлению / составители: Т.И. Парубочая, Н.В. Сырейщикова, В.И. Гузеев, Л.В. Винокурова. – Челябинск: Изд-во ЮУрГУ, 2008. – 56 с.

2. Практика производственная: Программа и методические указания для студентов направления 151900 дневной и заочной форм обучения. / составитель: В.Н. Выборщик. – Челябинск: ЮУрГУ, 2009. – 13 с.

Электронная учебно-методическая документация

№	Вид литературы	Наименование ресурса в электронной форме	Библиографическое описание
1	Основная литература	Электронный каталог ЮУрГУ	Батуев, В. В. Производственная практика Текст метод. указания для специальности 15.03.05 "Конструкт.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" В. В. Батуев ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Технология машиностроения ; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательский Центр ЮУрГУ, 2014. - 23, [1] с. электрон. версия https://lib.susu.ru/
2	Дополнительная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Учебники, учебные пособия, монографии, справочники и т.п. по теме ВКР https://e.lanbook.com/
3	Дополнительная литература	Учебно-методические материалы кафедры	Интерактивная рабочая тетрадь магистра по направлению 15.04.05 http://susu.ru/
4	Методические пособия для самостоятельной работы студента	Гарант	Написание отчётов и статей

9. Информационные технологии, используемые при проведении практики

Перечень используемого программного обеспечения:

1. Microsoft-Office(бессрочно)
2. Corel-CorelDRAW Graphics Suite X(бессрочно)
3. Microsoft-Visual Studio(бессрочно)

Перечень используемых информационных справочных систем:

1. -База данных polpred (обзор СМИ)(бессрочно)
2. ООО "ГарантУралСервис"-Гарант(бессрочно)
3. -База данных ВИНТИ РАН(бессрочно)

10. Материально-техническое обеспечение практики

Место прохождения	Адрес места	Основное оборудование,
-------------------	-------------	------------------------

практики	прохождения	стенды, макеты, компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение, обеспечивающие прохождение практики
АО "Челябинский радиозавод "Полет"	454080, Челябинск, ул. Тернопольская, 6	Металлорежущее оборудование, технологическая оснастка, режущий и мерительный инструмент
АО "Златоустовский машиностроительный завод"	456208, г. Златоуст, Парковый проезд, 1	Металлорежущее оборудование, технологическая оснастка, режущий и мерительный инструмент
АО "Электромашина"	454129, г. Челябинск, ул. Машиностроителей, 21	Металлорежущее оборудование, технологическая оснастка, режущий и мерительный инструмент
ПАО "Челябинский кузнечно-прессовый завод"	454012, г. Челябинск, Горелова, 12	Металлорежущее оборудование, технологическая оснастка, режущий и мерительный инструмент
ЗАО Челябинский завод технологического оборудования	454081, г. Челябинск, -, -	Металлорежущее оборудование, технологическая оснастка, режущий и мерительный инструмент
ЗАО "Челябинские строительно-дорожные машины"	454005, Челябинск, Ст. Разина ул., 1	Металлорежущее оборудование, технологическая оснастка, режущий и мерительный инструмент
ООО "Челябинский тракторный завод-Уралтрак"	454007, г. Челябинск, пр. Ленина, 3	Металлорежущее оборудование, технологическая оснастка, режущий и мерительный инструмент
Кафедра Технология автоматизированного машиностроения ЮУрГУ	454080, Челябинск, пр.Ленина, 76	Металлорежущее оборудование, технологическая оснастка, режущий и мерительный инструмент
Филиал акционерного общества "Усть-Катавский	121059, Москва, ул. Киевская, д.19, эт.3,	Металлорежущее оборудование,

вагоностроительный завод"- Усть-Катавский вагоностроительный завод им. С.М.Кирова"	пом.І.ком. 28. ИНН 7457008989, КПП 773001001	технологическая оснастка, режущий и мерительный инструмент
---	--	--