

ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

УТВЕРЖДАЮ
Директор института
Политехнический институт

ЮУрГУ	Электронный документ, подписанный ПЭП, хранится в системе электронного документооборота Южно-Уральского государственного университета
СВЕДЕНИЯ О ВЛАДЕЛЬЦЕ ПЭП	
Кому выдан: Ваулин С. Д.	
Пользователь: vaulinsd	
Дата подписания: 17.01.2022	

С. Д. Ваулин

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА практики

Практика Производственная практика, технологическая (проектно-технологическая) практика
для направления 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств
Уровень Бакалавриат**форма обучения** заочная
кафедра-разработчик Технологии автоматизированного машиностроения

Рабочая программа составлена в соответствии с ФГОС ВО по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, утверждённым приказом Минобрнауки от 17.08.2020 № 1044

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

ЮУрГУ	Электронный документ, подписанный ПЭП, хранится в системе электронного документооборота Южно-Уральского государственного университета
СВЕДЕНИЯ О ВЛАДЕЛЬЦЕ ПЭП	
Кому выдан: Гузеев В. И.	
Пользователь: guseevvi	
Дата подписания: 11.01.2022	

В. И. Гузеев

Разработчик программы,
к.техн.н., доц., доцент

ЮУрГУ	Электронный документ, подписанный ПЭП, хранится в системе электронного документооборота Южно-Уральского государственного университета
СВЕДЕНИЯ О ВЛАДЕЛЬЦЕ ПЭП	
Кому выдан: Батуев В. В.	
Пользователь: batuevv	
Дата подписания: 11.01.2022	

В. В. Батуев

Челябинск

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

Приобретение навыков анализировать производственную деятельность предприятия. Углубление и закрепление теоретических знаний, полученных студентами при изучении профессиональных дисциплин на основе изучения реальной деятельности предприятия.

Приобретение навыков освоения и анализа производственных и технологических процессов в основном и вспомогательном производствах.

Ознакомление с оборудованием, его технологическими возможностями.

Ознакомление со средствами автоматизированной подготовки производства.

Краткое содержание практики

Изучение основ профессиональной деятельности. Изучение содержания, методов и организации профессиональной деятельности, изучение особенностей рабочих профессий по месту прохождения практики. Производственный инструктаж. Выполнение производственных заданий профессионального содержания. Приобретение опыта работы и навыков общения в трудовом коллективе, получение профессиональных навыков работы.

2. Компетенции обучающегося, формируемые в результате прохождения практики

Планируемые результаты освоения ОП ВО	Планируемые результаты обучения при прохождении практики
УК-3 Способен осуществлять социальное взаимодействие и реализовывать свою роль в команде	Знает:- Формальную и неформальную структуру рабочих групп, команд, коллективов, их особенности; - Основы социального взаимодействия, его формирования и функционирования в

	<p>условиях производства;</p> <p>Умеет:- Взаимодействовать с людьми с учетом феномена группового влияния; - Избирать наиболее оптимальный стиль работы в команде;</p> <p>Имеет практический опыт:- Взаимодействия в условиях работы на промышленном предприятии;</p>
ОПК-3 Способен внедрять и осваивать новое технологическое оборудование	<p>Знает:- Принципы организации процессов разработки и изготовления изделий машиностроительных производств, средств их технологического оснащения и автоматизации, выбора технологий, для реализации процессов проектирования, изготовления, диагностирования и испытаний;</p> <p>Умеет:- Осваивать на практике и совершенствовать технологии, системы и средства машиностроительных производств, выполнять мероприятия по выбору и эффективному использованию материалов, оборудования, инструментов, технологической оснастки, средств диагностики, автоматизации;</p> <p>Имеет практический опыт:- Участия в разработке и практическом освоении средств и систем машиностроительных производств, подготовке планов освоения новой техники и технологий;</p>
ПК-1 Способен осваивать на практике и совершенствовать технологии, системы и средства машиностроительных производств, участвовать в разработке и внедрении оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий, выполнять мероприятия по выбору и эффективному использованию материалов, оборудования, инструментов, технологической оснастки, средств диагностики, автоматизации, алгоритмов и программ выбора и расчетов параметров технологических процессов для их реализации	<p>Знает:- Принципы развития и закономерности функционирования машиностроительного предприятия; - Содержание, методы и организацию профессиональной деятельности;</p> <p>Умеет:- Осваивать на практике и совершенствовать технологии, системы и средства машиностроительных производств;</p> <p>Имеет практический опыт:- Изучения основ организации производственно-технологической, хозяйственной и финансовой деятельности предприятия; - Участия в разработке оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий;</p>

ПК-2 Способен участвовать в сборе и анализе исходных информационных данных для выбора и проектирования средств технологического оснащения технологических процессов изготовления машиностроительной продукции, автоматизации и управления, а также участвовать в автоматизации и модернизации действующих машиностроительных производств с целью повышения производительности и облегчения условий труда при изготовлении машиностроительных изделий

Знает:– Типы производственных подразделений, их основные параметры, основные бизнес-процессы в организации и принципы их проектирования; - Средства технологического оснащения, контрольно-измерительные приборы и инструменты, применяемые в организации; - Технические требования, предъявляемые к машиностроительным изделиям; - Характеристики основных видов исходных заготовок и методов их получения; - Типы и конструктивные особенности средств автоматизации и механизации технологических, подъемно-транспортных, погрузочно-разгрузочных операций; - Технологические возможности и характеристики основных технологических методов механосборочного производства;

Умеет:– Выполнять анализ технологических процессов и оборудования как объектов автоматизации и управления;

Имеет практический опыт:- Анализа безопасности и эффективности рабочих мест, их технического оснащения, размещения оборудования, средств автоматизации управления, контроля и испытаний; - Проверки соответствия разрабатываемых средств автоматизации и механизации технологических процессов современному уровню развития техники и технологии; - Разработки предложений по автоматизации и механизации технологических процессов механосборочного производства;

ПК-3 Способен участвовать в разработке и внедрении проектных решений технологического комплекса механосборочного производства, в организации на машиностроительных

Знает:- Основные характеристики машиностроительного производства; Умеет:- Подбирать аналоги технологических комплексов механической обработки заготовок и

<p>производствах рабочих мест, их технического оснащения, размещения оборудования, средств автоматизации, управления, эффективного контроля качества материалов, технологических процессов, готовой машиностроительной продукции и испытаний</p>	<p>сборки для заданных изделий;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Анализировать структуру действующих технологических комплексов; - Определять тип производства на основании программы выпуска и данных об изготавливаемых изделиях; - Определять оптимальный режим работы технологического комплекса;
<p>ПК-6 Способен участвовать в разработке проектов конкурентоспособных гибких производственных систем в машиностроении и их элементов, средств автоматизации, модернизации и диагностики технологических процессов, а также выбирать средства автоматизации и диагностики производственных объектов, в том числе с использованием современных информационных технологий и вычислительной техники</p>	<p>Имеет практический опыт:- Анализа современных проектных решений по проектированию механосборочных комплексов для изготовления заданных изделий;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Анализа заданной производственной программы; - Определения типа производства; - Анализа структуры технологических процессов обработки заготовок и (или) сборки изделий;
<p>ПК-7 Способен принимать участие в разработке проектов средств технологического оснащения машиностроительных производств с учетом технологических, конструкторских, эксплуатационных, эстетических, экономических и управлческих параметров, в том числе с использованием современных информационных технологий, алгоритмов и программ выбора и расчетов параметров, а также участвовать в мероприятиях по эффективному использованию материалов, оборудования, инструментов, технологической оснастки</p>	<p>Знает:</p> <p>Умеет:- Разрабатывать компоновочные планы и планы размещения оборудования;</p> <p>Имеет практический опыт:</p>
	<p>Знает:- Структуру требований к станочному приспособлению;</p> <p>Умеет:- Читать технологическую и конструкторскую документацию;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Анализировать схемы установки заготовки; <p>Имеет практический опыт:- Оформления комплекта конструкторской документации на сложное станочное приспособление;</p>

3. Место практики в структуре ОП ВО

Перечень предшествующих дисциплин, видов работ	Перечень последующих дисциплин, видов работ
<p>1.О.14.02 Инженерная графика</p> <p>1.О.20 Технологические процессы в машиностроении</p> <p>1.Ф.10 Автоматизированное проектирование технологической оснастки</p> <p>1.О.16 Сопротивление материалов</p> <p>1.О.22 Детали машин и основы конструирования</p> <p>1.Ф.03 Режущий инструмент</p> <p>1.О.15 Теоретическая механика</p> <p>1.О.18 Материаловедение</p> <p>1.О.07 Психология</p> <p>1.Ф.09 Решение конструкторско-технологических задач с использованием программных средств</p> <p>1.Ф.02 Основы технологии машиностроения</p> <p>1.Ф.11 Процессы и операции формообразования</p> <p>ФД.01 Конструкторское обеспечение киберфизических систем</p> <p>Производственная практика, эксплуатационная практика (6 семестр)</p> <p>Учебная практика, технологическая (проектно-технологическая) практика (2 семестр)</p>	<p>1.Ф.04 Автоматизация производственных процессов в машиностроении</p> <p>1.Ф.08 Технология изготовления деталей на станках с ЧПУ</p> <p>1.Ф.06 Размерно-точностное проектирование</p> <p>ФД.03 Проектирование киберфизических систем</p> <p>ФД.02 Технологическое обеспечение киберфизических систем</p>

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

Дисциплина	Требования
1.Ф.09 Решение конструкторско-технологических задач с использованием программных средств	<p>Знает: - Понятие искусственного интеллекта; - Примеры решения задач методами машинного обучения;</p> <p>Умеет: - Разрабатывать технические проекты с использованием средств автоматизации проектирования и передового опыта разработки конкурентоспособных изделий; - Использовать стандартное программное обеспечение при оформлении документации; - Использовать пакеты прикладных программ при проведении расчетных и конструкторских работ, в графическом оформлении проекта;</p>

	Имеет практический опыт:
1.O.18 Материаловедение	<p>Знает: - Материаловедение в объеме выполняемой работы;,, – Область применения различных современных материалов для изготовления продукции, их состав, структуру, свойства, способы обработки;– Физическую сущность явлений, происходящих в материалах в условиях производства и эксплуатации изделий из них под воздействием внешних факторов (нагрев, охлаждения, давления и т. д.);- Влияние внешних факторов на структуры и свойства современных металлических и неметаллических материалов;</p> <p>Умеет: – Выбирать материалы, оценивать и прогнозировать поведение материалов и причин отказов продукции под воздействием на них различных эксплуатационных факторов; - Назначать соответствующую обработку для получения заданных структур и свойств машиностроительных изделий;</p> <p>Имеет практический опыт: – Выбора конструкционных материалов для изготовления машиностроительных изделий с заданным уровнем механических и эксплуатационных свойств;</p>
1.O.07 Психология	<p>Знает: - Индивидуальный стиль собственной деятельности; - Свои личностные ресурсы и зоны развития;,, – Основы социальной психологии, психологии межличностных отношений, психологии больших и малых групп;,, - Роль коммуникации в процессе общения, ее структуру и основные принципы коммуникации; - Основные характеристики команд, рабочих групп, коллективов как социально-психологических общностей; - Основные стили лидерства и руководства в коллективе, типичные ошибки в процессе групповой работы;</p> <p>Умеет: - Планировать самостоятельную работу; - Планировать собственную деятельность; - Определять зону ближайшего развития;,, – Управлять мнением и настроением группы, регулировать взаимоотношения людей: убеждать, доказывать, внушать и побуждать людей к необходимым действиям в процессе профессионального общения и совместной деятельности;,, - Анализировать собственную деятельность и межличностные отношения в команде с целью их совершенствования; - Взаимодействовать с людьми с учетом феномена</p>

	<p>группового влияния; - Избирать наиболее оптимальный стиль работы в команде;</p> <p>Имеет практический опыт: - Самоанализа и самоорганизации; - Целостного подхода к анализу проблем общества; - Анализа поведения потребителей, производителей, собственников ресурсов и государства; - Выражения своих мыслей в межличностном и деловом общении; - Владения коммуникативными средствами передачи информации в процессе делового общения; - Владения коммуникативными приемами и техниками взаимодействия в условиях работы в команде;</p>
1.Ф.10 Автоматизированное проектирование технологической оснастки	<p>Знает: - Методику проектирования приспособлений для установки заготовок; - Структуру требований к станочному приспособлению; - Методику построения расчетных силовых схем; - Виды и характеристики стандартных установочных элементов; - Правила выбора стандартных установочных элементов станочных приспособлений; - Виды и характеристики приводов станочных приспособлений; - Виды и характеристики силовых механизмов сложных станочных приспособлений; - Правила выбора зажимных устройств станочных приспособлений; - Методику точностного расчета станочных приспособлений;</p> <p>Умеет: - Анализировать схемы установки заготовки; - Выбирать стандартные установочные элементы сложных станочных приспособлений; - Разрабатывать конструкцию специальных установочных элементов сложных станочных приспособлений; - Составлять силовые расчетные схемы; - Выбирать тип привода станочных приспособлений; - Рассчитывать параметры приводов сложных станочных приспособлений; - Выбирать силовые механизмы станочных приспособлений; - Производить силовые расчеты; - Производить прочностные расчеты; - Выбирать стандартные направляющие элементы сложных станочных приспособлений; - Разрабатывать конструкцию специальных направляющих элементов сложных станочных приспособлений; - Разрабатывать конструкцию корпусных деталей сложных станочных приспособлений; - Выполнять точностные расчеты конструкций сложных станочных приспособлений для заданных условий технологических операций;</p>

	<p>Имеет практический опыт: - Анализа технологической операции, для которой проектируется сложное станочное приспособление;</p>
1.О.20 Технологические процессы в машиностроении	<p>Знает: – Материалы, применяемые в машиностроении, способы обработки, оборудование, инструменты и средства технологического оснащения, содержание технологических процессов, состав и содержание технологической документации, методы обеспечения технологичности и конкурентоспособности изделий машиностроения; – Основные принципы проектирования операций механической и физико-химической обработки с обеспечением заданного качества обработанных поверхностей деталей при максимальной технико-экономической эффективности;</p> <p>Умеет: – Выбирать рациональные технологические процессы из-готовления продукции машиностроения;,- Выбирать эффективные технологии, инструменты и оборудование машиностроительного производства;</p> <p>Имеет практический опыт: – Выбора материалов и назначения способов их обработки;,- Выбора оборудования, инструментов, средств технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления продукции;</p>
ФД.01 Конструкторское обеспечение киберфизических систем	<p>Знает: - Методику проектирования приспособлений для установки заготовок;</p> <p>Умеет: - Разрабатывать и оформлять конструкторскую документацию;</p> <p>Имеет практический опыт: - Разработки компоновки сложного станочного приспособления;- Расчета силы закрепления заготовки;- Проектирования установочных элементов сложного станочного приспособления;- Выбора типа привода сложного станочного приспособления;- Проектирования зажимных устройств сложного станочного приспособления;- Проектирования направляющих элементов сложного станочного приспособления;- Проектирования вспомогательных элементов сложного станочного приспособления;- Проектирования корпуса сложного станочного приспособления;- Расчета точности сложного</p>

	станочного приспособления; - Силового расчета сложного станочного приспособления; - Оформления комплекта конструкторской документации на сложное станочное приспособление;
1.Ф.02 Основы технологии машиностроения	<p>Знает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Основные закономерности процесса изготовления машиностроительных изделий; - Принципы выбора технологических баз и схем базирования заготовок; - Технологические факторы, влияющие на точность обработки поверхностей деталей машиностроения; - Методику расчета норм времени; <p>Умеет:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Применять технологические методы обеспечения требуемых эксплуатационных качеств деталей машин, выявлять закономерности и связи, проявляющиеся при проектировании технологических процессов; - Устанавливать по марке материала технологические свойства материалов деталей машиностроения; - Определять тип производства на основе анализа программы выпуска деталей машиностроения; - Выбирать схемы базирования заготовок деталей машиностроения; - Выбирать схемы закрепления заготовок деталей машиностроения; - Рассчитывать погрешности обработки при выполнении операций изготовления деталей машиностроения; - Нормировать технологические операции изготовления деталей машиностроения; - Оформлять технологическую документацию на разработанные технологические процессы изготовления деталей машиностроения; - Имеет практический опыт: <ul style="list-style-type: none"> - Определения технологических свойств материала деталей машиностроения; - Выбора схемы базирования и закрепления заготовок деталей машиностроения; - Установления требуемых сил закрепления заготовок деталей машиностроения; - Расчета точности обработки при проектировании операций изготовления деталей машиностроения; - Установления норм времени на технологические операции изготовления деталей машиностроения; - Оформления технологической документации на технологические процессы изготовления деталей машиностроения;
1.О.16 Сопротивление материалов	<p>Знает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Основные положения механики деформируемого твердого тела; - Сопротивление материалов в объеме выполняемой работы; - Методики прочностных и жесткостных расчетов;

	<p>- Формулировать задачи расчета элементов конструкций на прочность и долговечность; представлять реальные объекты в виде адекватных расчетных схем; формулировать ограничения, соответствующие выбранной схематизации;</p> <p>Умеет: - Формулировать задачи расчета элементов конструкций на прочность; представлять реальные объекты в виде адекватных расчетных схем; формулировать ограничения, соответствующие выбранной схематизации;,- Применять полученные знания сопротивления материалов при проектировании конкретных машиностроительных изделий;</p> <p>Имеет практический опыт: - Расчета конструкций на прочность;,- Применения полученных знаний о сопротивлении материалов при проектировании конкретных машиностроительных изделий;</p>
1.О.22 Детали машин и основы конструирования	<p>Знает: - Основные виды механизмов, методы исследования и расчета их кинетических и динамических характеристик; методы расчета на прочность и жесткость типовых элементов различных конструкций;,- Основы проектирования технических объектов;,- Методику построения расчетных силовых схем;,- Виды и характеристики приводов;,- Виды и характеристики силовых механизмов;,- Методику точностного расчета;,- Методики прочностных и жесткостных расчетов;</p> <p>Умеет: - Применять действующие стандарты, положения и инструкции по оформлению технической документации; использовать современные средства машинной графики; применять методы анализа и синтеза исполнительных механизмов; , - Применять методы расчета и конструирования деталей и узлов механизмов; проводить расчеты деталей машин по критериям работоспособности и надежности;,- Читать технологическую и конструкторскую документацию;,- Составлять силовые расчетные схемы;,- Рассчитывать параметры приводов;,- Выбирать силовые механизмы;,- Производить силовые расчеты;,- Разрабатывать конструкцию корпусных деталей;,- Назначать технические требования на детали и сборочные единицы;,- Выбирать материалы деталей;,- Разрабатывать и оформлять конструкторскую документацию;</p> <p>Имеет практический опыт: - Использования</p>

	<p>методов деталей машин и основ конструирования при решении практических задач;,- Разработки и оформления эскизов деталей машин, изображения сборочных единиц, сборочного чертежа изделия, составлять спецификацию, с использованием методов машинной графики;,- Проектирования зажимных устройств;- Проектирования корпуса;</p>
1.Ф.03 Режущий инструмент	<p>Знает: – Основные конструктивно-геометрические параметры режущего инструмента;– Критерии выбора или проектирования параметров инструмента;– Направления совершенствования конструкций инструмента; Умеет: - Устанавливать основные требования к специальным металлорежущим инструментам, используемым для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения; Имеет практический опыт: - Выбора стандартных инструментов, необходимых для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения; - Разработки технических заданий на проектирование специальных металлорежущих инструментов, необходимых для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения;</p>
1.О.15 Теоретическая механика	<p>Знает: – Основные понятия и аксиомы механики, операции с системами сил, действующими на твердое тело;,- Теоретическую механику в объеме выполняемой работы;,- Постановки классических задач теоретической механики; основные понятия и аксиомы законы, принципы теоретической механики фундаментальные понятия кинематики и кинетики, основные законы равновесия и движения материальных объектов; Умеет: - Решать типовые задачи кинематики, статики и динамики при проектировании машиностроительных изделий;,- Оценивать корректность поставленной задачи; применять основные законы теоретической механики; Имеет практический опыт: – Самостоятельной работы, практического использования методов теоретической механики для решения задач в области конструкторско-технологического обеспечения машиностроительных производств;,- Использования методов математического моделирования статического, кинематического и динамического состояния механических систем;</p>

1.О.14.02 Инженерная графика	<p>Знает: - Единую систему конструкторской документации;,- Требования стандартов Единой системы конструкторской документации (ЕСКД) и Единой системы технической документации (ЕСТД) к оформлению и составлению чертежей, методы решения инженерно-геометрических задач на чертеже;</p> <p>Умеет: - Разрабатывать и оформлять конструкторскую документацию;- Оформлять комплекты конструкторской документации;,- Читать чертежи; решать инженерно-геометрические задачи на чертеже; применять нормативные документы и государственные стандарты, необходимые для оформления чертежей и другой конструкторско-технологической документации;</p> <p>Имеет практический опыт: - Разработки и оформления конструкторской документации;,- Чтения чертежей; решения инженерно-геометрических задач на чертеже; применения нормативных документов и государственных стандартов, необходимых для оформления чертежей и другой конструкторско-технологической документации;</p>
1.Ф.11 Процессы и операции формообразования	<p>Знает: - Особенности и области применения процессов и операций формообразования;,- Типовые технологические режимы технологических операций изготовления деталей машиностроения;,- Методику расчета технологических режимов технологических операций изготовления деталей машиностроения;</p> <p>Умеет: – Назначать для заданного обрабатываемого материала оптимальные сочетания группы и марки инструментального материала, геометрические и конструктивные параметры режущего инструмента;– Выполнять расчёты величин силы и мощности резания, температуры в контакте «заготовка–инструмент–стружка», стойкости и расхода режущих инструментов, шероховатости и других показателей качества обработанной поверхности;– Рассчитывать технологические режимы операций изготовления деталей машиностроения;</p> <p>Имеет практический опыт: - Практического использования теоретических положений и практических рекомендаций по процессам и операциям формообразования;,- Установления технологических режимов технологических</p>

	операций изготовления деталей машиностроения;
Производственная практика, эксплуатационная практика (6 семестр)	<p>Знает: - Реальную практическую деятельность предприятия; – Технико-экономические показатели и критерии работоспособности оборудования машиностроительных производств, классификацию оборудования инструментов, оснастки; - Особенности рабочих профессий по месту прохождения практики; , - Средства технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управлеченческих параметров; , - Основные элементы деловой коммуникации, средства и барьеры коммуникации в условиях производства;</p> <p>Умеет: – Выбирать рациональные технологические решения при изготовлении продукции машиностроения, инструменты, эффективное оборудование; – Осуществлять поиск информации по полученному заданию, сбор, анализ данных, необходимых для решения поставленных технических и технологических задач; , - Выбирать средства технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, и проводить диагностику объектов машиностроительных производств с применением необходимых методов и средств анализа; , - Эффективно использовать обратную связь в процессе коммуникации; - Преодолевать барьеры коммуникации;</p> <p>Имеет практический опыт: - Выбора оборудования, инструментов, средств технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления продукции; – Наладки, настройки регулировки, обслуживания технических средств и систем управления; , - Выполнения работ по настройке и регламентному эксплуатационному обслуживанию средств и систем машиностроительных производств; , - Передачи информации в процессе делового общения;</p>
Учебная практика, технологическая (проектно-технологическая) практика (2 семестр)	<p>Знает: - Основные программные средства, применяемые при решении конструкторско-технологических задач; , - Основные принципы работы в современных CAD-системах; - Современные CAD-системы, их функциональные возможности для проектирования геометрических 2D- и 3D-моделей машиностроительных изделий; ,</p>

	<p>- Возможности развития собственного образования и совершенствования в производственно-технологической сфере;</p> <p>Умеет:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Использовать современные информационные технологии, прикладные программные средства при решении задач профессиональной деятельности; - Разрабатывать технические проекты с использованием средств автоматизации проектирования и передового опыта разработки конкурентоспособных изделий; <p>- Использовать стандартное программное обеспечение при оформлении документации;</p> <p>- Использовать пакеты прикладных программ при проведении расчетных и конструкторских работ, в графическом оформлении проекта;</p> <p>- Использовать CAD-системы для оформления технологической документации на технологические процессы изготовления машиностроительных изделий;</p> <p>- Определять и использовать собственный потенциал в производственно-технологической области;</p> <p>Имеет практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Использования прикладных программные средства при решении конструкторско-технологических задач; - Разработки решений прикладных задач в программной среде Mathcad; - Разработки с применением CAD-систем унифицированных конструкторско-технологических решений; - Организации собственного времени в процессе выполнения производственных заданий;
--	--

4. Объём практики

Общая трудоемкость практики составляет зачетных единиц 6, часов 216, недель 4.

5. Содержание практики

№ раздела (этапа)	Наименование или краткое содержание вида работ на практике	Кол-во часов
1	Оформление и бланка-задания на практику.	1
2	Получение задания у научного руководителя.	1
3	Инструктаж по технике безопасности. Оформление и получение пропусков на предприятии.	4
4	Мероприятия по сбору, обработке и систематизации фактического материала. Ведение дневника практиканта. Реферативное описание производственного процесса.	20

5	Изучение технологических аспектов производства. Сбор материалов согласно заданию. Описать узел, в котором работает деталь.	4
6	Изучение технологических аспектов производства. Сбор материалов согласно заданию. Описать работу детали в узле.	4
7	Изучение технологических аспектов производства. Сбор материалов согласно заданию. Описать работу основных станочных приспособлений, произвести анализ их конструкции, дать оценку эффективности их применения.	6
8	Изучение технологических аспектов производства. Сбор материалов согласно заданию. Описать режущий инструмент, применяемый в действующем технологическом процессе и дать оценку эффективности его использования при обработке заданной детали.	6
9	Изучение технологических аспектов производств. Сбор материалов согласно заданию. Описать работу контрольных приспособлений по проверке выполнения основных технических требований, указанных в чертеже детали.	9
10	Изучение служебных обязанностей инженерно-технических работников. Работа в качестве инженерно-технического персонала производственного подразделения. Произвести анализ рабочего чертежа детали и соответствие технических требований предъявляемых к детали с ее служебным назначением.	10
11	Изучение служебных обязанностей инженерно-технических работников. Работа в качестве инженерно-технического персонала производственного подразделения. Произвести анализ исходной заготовки, метода ее получения.	10
12	Изучение служебных обязанностей инженерно-технических работников. Работа в качестве инженерно-технического персонала производственного подразделения. Изобразить схемы механической обработки детали и (или) РТК с указанием конструктивной схемы станочного приспособления, схемы базирования, режущего инструмента в конечном положении.	12
13	Изучение служебных обязанностей инженерно-технических работников. Работа в качестве инженерно-технического персонала производственного подразделения. Произвести анализ оформления заводского технологического процесса обработки детали на соответствие действующему государственному стандарту или стандарту предприятия.	12
14	Изучение служебных обязанностей инженерно-технических работников. Работа в качестве инженерно-технического персонала производственного подразделения. Описать каждую операцию действующего технологического процесса (комплект баз, определенность базирования, применяемый режущий и измерительный инструмент, станочное оборудование).	16
15	Произвести проверочный размерный анализ действующего технологического процесса.	12
16	Предложить способы по усовершенствованию действующего	6

	технологического процесса (с учетом применения современного оборудования и инструмента).	
17	Сформировать выводы о проделанной работе. Оформление отчета по практике.	83

6. Формы отчетности по практике

По окончанию 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 31.08.2016 №109-08-02.

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	8	Текущий контроль	Отчет по практике. Раздел №1.	1	5	Защита раздела №1 отчета по практике осуществляется индивидуально. Студентом предоставляется оформленный отчет. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179) <ul style="list-style-type: none"> • Оценивается грамотность описания работы 	дифференцированный зачет

						детали в узле, работы узла, правильность проведения анализа чертежа детали: Правильно – 5 баллов; оформлено с незначительными ошибками – 4 балла; оформлено небрежно с ошибками – 3 балла; оформлено неправильно – 0 баллов. Максимальное количество баллов – 5. Весовой коэффициент мероприятия – 1	
2	8	Текущий контроль	Отчет по практике. Раздел№2.	1	5	<p>Защита раздела№2 отчета по практике осуществляется индивидуально. Студентом предоставляется оформленный отчет. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Оценивается правильность проведения анализа метода получения исходной заготовки, оформления заводского ТП: <p>Правильно – 5 баллов; оформлено с незначительными ошибками – 4 балла; оформлено небрежно с ошибками – 3 балла; оформлено неправильно – 0</p>	дифференцированный зачет

						баллов. Максимальное количество баллов – 5. Весовой коэффициент мероприятия – 1	
3	8	Текущий контроль	Отчет по практике. Раздел№3.	1	5	<p>Защита раздела №3 отчета по практике осуществляется индивидуально.</p> <p>Студентом предоставляется оформленный отчет.</p> <p>При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Оценивается правильность изображения схем механической обработки и РТК: <p>Правильно – 5 баллов; оформлено с незначительными ошибками – 4 балла;</p> <p>оформлено небрежно с ошибками – 3 балла;</p> <p>оформлено неправильно – 0 баллов.</p> <p>Максимальное количество баллов – 5. Весовой коэффициент мероприятия – 1</p>	дифференцированный зачет
4	8	Текущий контроль	Отчет по практике. Раздел№4.	1	5	<p>Защита раздела №4 отчета по практике осуществляется индивидуально.</p> <p>Студентом предоставляется оформленный отчет.</p> <p>При оценивании результатов мероприятия</p>	дифференцированный зачет

						используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179) <ul style="list-style-type: none"> • Оценивается грамотность описания каждой операции действующего ТП (комплект баз, определенность базирования, применяемый РИ, измерительный инструмент, станочное оборудование): Правильно – 5 баллов; оформлено с незначительными ошибками – 4 балла; оформлено небрежно с ошибками – 3 балла; оформлено неправильно – 0 баллов. Максимальное количество баллов – 5. Весовой коэффициент мероприятия – 1	
5	8	Текущий контроль	Отчет по практике. Раздел №5.	1	5	Защита раздела №5 отчета по практике осуществляется индивидуально. Студентом предоставляется оформленный отчет. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена	дифференцированный зачет

							приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179) • Оценивается правильность проведения проверочного размерного анализа, действующего ТП: Правильно – 5 баллов; оформлено с незначительными ошибками – 4 балла; оформлено небрежно с ошибками – 3 балла; оформлено неправильно – 0 баллов. Максимальное количество баллов – 5. Весовой коэффициент мероприятия – 1	
6	8	Текущий контроль	Отчет по практике. Раздел №6.	1	5	Защита раздела №6 отчета по практике осуществляется индивидуально. Студентом предоставляется оформленный отчет. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179) • Оцениваются предлагаемые студентом решения для усовершенствования действующего ТП: Правильно – 5 баллов; оформлено с незначительными ошибками – 4 балла; оформлено небрежно с ошибками – 3 балла;	дифференцированный зачет	

						оформлено неправильно – 0 баллов. Максимальное количество баллов – 5. Весовой коэффициент мероприятия – 1	
7	8	Промежуточная аттестация	зачет	-	10	<p>Оценка за зачет ставится за процент рейтинга, рассчитанного в БРС. Студент может повысить свою оценку путем письменной сдачи зачета по билету.</p> <p>Ответ на вопросы к зачету оценивается по следующим основным критериям:</p> <ul style="list-style-type: none"> – дан ответ на 2 вопроса, полно и развёрнуто раскрыта степень охвата всех основных элементов, составляющих содержание каждого вопроса; корректно использована профессиональная терминология – 5 баллов за 1 вопрос; – дан ответ на 2 вопроса, полно и развёрнуто раскрыта степень охвата всех основных элементов, составляющих содержание вопроса; некорректно использована профессиональная терминология – 4 балла за вопрос; – дан ответ на 1 вопрос, полно и развёрнуто раскрыта степень охвата всех основных 	дифференцированный зачет

						элементов, составляющих содержание вопроса; некорректно использована профессиональная терминология – 3 балла за вопрос; – нет ответа на 2 вопроса – 0 баллов. При необходимости, для определения названных выше качеств ответа, преподаватель может устно задать студенту уточняющие вопросы. Максимальное количество баллов за зачет – 10 баллов. Весовой коэффициент мероприятия – 0.	
--	--	--	--	--	--	---	--

7.2. Процедура проведения, критерии оценивания

Защита отчета по практике проводится в устном виде ответами на вопросы, после выполнения всех этапов работы и оформления письменного отчета. На защите студент коротко (3-5 мин.) докладывает об основных особенностях обработки детали на производстве, результатах анализа, предложениях по совершенствованию технологического процесса, и отвечает на вопросы по отчету преподавателю.

7.3. Оценочные материалы

Компетенции	Результаты обучения	№ КМ						
		1	2	3	4	5	6	7
УК-3	Знает: - Формальную и неформальную структуру рабочих групп, команд, коллективов, их особенности; - Основы социального взаимодействия, его формирования и функционирования в условиях производства;	+						+
УК-3	Умеет: - Взаимодействовать с людьми с учетом феномена группового влияния; - Избирать наиболее оптимальный стиль работы в команде;	+						+
УК-3	Имеет практический опыт: - Взаимодействия в условиях работы на промышленном предприятии;	+						+
ОПК-3	Знает: - Принципы организации процессов разработки и изготовления изделий машиностроительных производств, средств их технологического оснащения и автоматизации, выбора технологий, для реализации процессов проектирования, изготовления, диагностирования и испытаний;	+	+	+				+
ОПК-3	Умеет: - Осваивать на практике и совершенствовать технологии, системы и средства машиностроительных производств, выполнять мероприятия по выбору и эффективному использованию материалов, оборудования,				++			+

	инструментов, технологической оснастки, средств диагностики, автоматизации;				
ОПК-3	Имеет практический опыт: - Участия в разработке и практическом освоении средств и систем машиностроительных производств, подготовке планов освоения новой техники и технологий;		+	+	
ПК-1	Знает: – Принципы развития и закономерности функционирования машиностроительного предприятия; - Содержание, методы и организацию профессиональной деятельности;		+	+	
ПК-1	Умеет: - Осваивать на практике и совершенствовать технологии, системы и средства машиностроительных производств;			+	
ПК-1	Имеет практический опыт: - Изучения основ организации производственно-технологической, хозяйственной и финансовой деятельности предприятия; - Участия в разработке оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий;		+	+	+
ПК-2	Знает: – Типы производственных подразделений, их основные параметры, основные бизнес-процессы в организации и принципы их проектирования; - Средства технологического оснащения, контрольно-измерительные приборы и инструменты, применяемые в организации; - Технические требования, предъявляемые к машиностроительным изделиям; - Характеристики основных видов исходных заготовок и методов их получения; - Типы и конструктивные особенности средств автоматизации и механизации технологических, подъемно-транспортных, погрузочно-разгрузочных операций; - Технологические возможности и характеристики основных технологических методов механосборочного производства;		++	+	
ПК-2	Умеет: – Выполнять анализ технологических процессов и оборудования как объектов автоматизации и управления;	+	+	++	
ПК-2	Имеет практический опыт: - Анализа безопасности и эффективности рабочих мест, их технического оснащения, размещения оборудования, средств автоматизации управления, контроля и испытаний; - Проверки соответствия разрабатываемых средств автоматизации и механизации технологических процессов современному уровню развития техники и технологии; - Разработки предложений по автоматизации и механизации технологических процессов механосборочного производства;		+	++	
ПК-3	Знает: - Основные характеристики машиностроительного производства;	+		+	
ПК-3	Умеет: - Подбирать аналоги технологических комплексов механической обработки заготовок и сборки для заданных изделий; - Анализировать структуру действующих технологических комплексов; - Определять тип производства на основании программы выпуска и данных об изготавливаемых изделиях; - Определять оптимальный режим работы технологического комплекса;	++	+	++	
ПК-3	Имеет практический опыт: - Анализа современных проектных решений по проектированию механосборочных комплексов для изготовления заданных изделий; - Анализа заданной производственной программы; - Определения типа производства; - Анализа структуры технологических процессов обработки заготовок и (или) сборки изделий;	++	++		
ПК-6	Умеет: - Разрабатывать компоновочные планы и планы размещения оборудования;		+	++	
ПК-7	Знает: - Структуру требований к станочному приспособлению;			+	
ПК-7	Умеет: - Читать технологическую и конструкторскую документацию; - Анализировать схемы установки заготовки;		++	+	
ПК-7	Имеет практический опыт: - Оформления комплекта конструкторской документации на сложное станочное приспособление;		+	+	

Фонды оценочных средств по каждому контрольному мероприятию находятся в приложениях.

8. Учебно-методическое и информационное обеспечение практики

Печатная учебно-методическая документация

а) основная литература:

Не предусмотрена

б) дополнительная литература:

Не предусмотрена

из них методические указания для самостоятельной работы студента:

1. Производственная практика: Методические указания / составитель: В.В. Батуев. – Челябинск: ЮУрГУ, 20014. – 25 с.

Электронная учебно-методическая документация

№	Вид литературы	Наименование ресурса в электронной форме	Библиографическое описание
1	Дополнительная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Копылов, Ю. Р. Технология машиностроения : учебное пособие / Ю. Р. Копылов. — Санкт-Петербург : Лань, 2020. — 252 с. — ISBN 978-5-8114-4723-7. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/142335 (дата обращения: 02.03.2021). — Режим доступа: для авториз. пользователей.
2	Основная литература	Электронный архив ЮУрГУ	Производственная практика / В. В. Батуев https://dspace.susu.ru/xmlui/

9. Информационные технологии, используемые при проведении практики

Перечень используемого программного обеспечения:

1. Microsoft-Office(бессрочно)

Перечень используемых информационных справочных систем:

1. -База данных ВИНИТИ РАН(бессрочно)

10. Материально-техническое обеспечение практики

Место прохождения практики	Адрес места прохождения	Основное оборудование, стенды, макеты, компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение, обеспечивающие прохождение практики
ООО "Челябинский	454007, г. Челябинск,	Металлорежущее оборудование,

тракторный завод- Уралтрак"	пр. Ленина, 3	технологическая оснастка, режущий и мерительный инструмент
АО "Челябинский радиозавод "Полет"	454080, Челябинск, ул. Тернопольская, 6	Металлорежущее оборудование, технологическая оснастка, режущий и мерительный инструмент
АО "НПО"Электромашина"	454119, г. Челябинск, ул. Машиностроителей, 2	Металлорежущее оборудование, технологическая оснастка, режущий и мерительный инструмент
Лаборатория Кафедры Технология автоматизированного машиностроения ЮУрГУ	454080, Челябинск, Ленина, 76	<p>Координатная измерительная машина с ЧПУ с поворотным столом для контроля зубчатых колес и резьбовых калибров.</p> <p>Автоматизированное рабочее место для контролера зубчатых колес.</p> <p>Автоматизированное рабочее место для контролера резьбовых поверхностей. Лабораторный модуль рабочего места для измерения шероховатости.</p> <p>Автоматизированный стенд для измерения шероховатости.</p> <p>Автоматизированное рабочее место для инженера-метролога.</p> <p>Лабораторные столы.</p> <p>Измерительная машина ИОТА.</p> <p>Контрольно-измерительная машина с ЧПУ и системой технического зрения.</p> <p>Компьютеры, сканеры, принтеры, плоттеры, проекторы; стенд универсальных станочных приспособлений, программное обеспечение: КОМПАС, КОНТУР</p> <p>Зубообрабатывающие станки модели 5Д32, 5А122, 5236П;</p> <p>Токарно-револьверный автомат 1Е125;</p> <p>Токарно-винторезный станок 16У04</p> <p>Фрезерные станки с компьютерными системами ЧПУ (4 комплекта);</p> <p>Портальный сборочный станок - робот "Микрон 1" (2 комплекта).</p> <p>Стенд электроавтоматики: 2 станка-</p>

	<p>робота портальных с ноутбуками; 4 стенда "Модульный конструктор" с ноутбукам</p> <p>Заточные станки моделей ЗЕ642Е, ЗМ642 и за-точной "наждак" ЗБ642В; Станки для заточки протяжек 360М, метчиков МФ4М и сверл ЗГ057; Станки для шлифования метчиков 5К821 и токарнозатыловочный 1У811С1;</p> <p>Станок горизонтально-фрезерный 6Н81; Приборы: микроскоп проекционный УМ 466 (БВ 5030) и эвольвентомер 2026; Делительная головка УДГ-Д250; Микроскоп универсальный МИ-1;</p> <p>Профилометры И-83, И-92, И-82, И-80; Микроскоп металлографический вертикальный МИИ-6; Большой инструментальный микроскоп БМИ-1; Микротвердомер ПМТ-3;</p> <p>Весы аналитические ВЛА-200-М; Твердомер ТК; Инструментальные стенды; Образцы инструментов и технологической оснастки</p> <p>Автоматизированная система расчета размерных цепей «Visual KursAR» Version 9.9.1.</p> <p>4 токарных станка: 1К62, 1616.16И05АФ10, ФТ11;</p> <p>Сверлильный станок 2В125;</p> <p>Настольно-сверлильный станок;</p> <p>Обдирочно-шлифовальный станок ЗМ63; Доводочный ста-нок;</p> <p>Зубодолбежный станок SUKES;</p> <p>Вертикально-фрезерный станок 675П; Трехкомпонентный динамометр УДМ-1200 с комплектом миллиамперметров и тензостанциями,</p> <p>виброанализатором;</p> <p>Контрольные и измерительные приборы.</p>
--	--