

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФГБОУ ВО «ПСКОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»**

Факультет инженерных и строительных технологий

СОГЛАСОВАНО

Декан факультета инженерных
и строительных технологий

Крещу Н.И. Кужанова

«*27*» *09* 2016 г.

УТВЕРЖДАЮ

Проректор по учебной работе
и международной деятельности

М.Ю. Махотаева

«*29*» *09* 2016 г.



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИКИ
«ПРАКТИКА ПО ПОЛУЧЕНИЮ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ УМЕНИЙ И
ОПЫТА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ»
Б2.В.02(П)**

Направление подготовки
**15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение
машиностроительных производств»**

Профиль подготовки
Компьютерные интегрированные технологии

Форма обучения: очная, заочная
Квалификация выпускника – бакалавр

**Псков
2016**

Программа практики рассмотрена и рекомендована к утверждению на заседании кафедры «Технология машиностроения», протокол № 01 от 30.08.2016 г.

Зав. кафедрой
«Технология машиностроения»



(подпись)

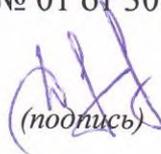
С.И. Дмитриев

30.08.2016 г.

В связи с переименованием Псковского государственного университета. Основание: приказ ректора от 28.04.2016, №135:
на 2016 / 2017 учебный год:

рабочая программа практики обновлена в соответствии с решением кафедры «Технология машиностроения» протокол № 01 от 30.08.2017 г.

Зав. кафедрой
«Технология машиностроения»



(подпись)

С.И. Дмитриев

30.08.2017 г.

В связи с вступлением в силу с 01.09.2017 Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам высшего образования – программам бакалавриата, программам специалитета, программам магистратуры, утвержденного приказом Минобрнауки России от 05.04.2017 № 301,

на 2017 / 2018 учебный год:

рабочая программа практики обновлена в соответствии с решением кафедры «Технология машиностроения» протокол № 1 от 26.09.2017 г.

Зав. кафедрой
«Технология машиностроения»



(подпись)

С.И. Дмитриев

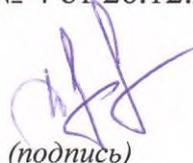
26.09.2017 г.

В связи с внесением изменений в локальные нормативные акты, утвержденных приказом ректора от 30.11.2017 № 392, в соответствии с Порядком организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам высшего образования – программам бакалавриата, программам специалитета, программам магистратуры, утвержденным приказом Минобрнауки России от 05.04.2017 № 301,

на 2017 / 2018 учебный год:

рабочая программа практики обновлена в соответствии с решением кафедры «Технология машиностроения», протокол № 4 от 26.12.2017 г.

Зав. кафедрой
«Технология машиностроения»



(подпись)

С.И. Дмитриев

26.12.2017 г.

Содержание

Введение	4
1. Цель производственной практики	4
2. Задачи производственной практики	5
3. Место производственной практики в структуре ОПОП подготовки бакалавра	5
4. Типы (формы) и способы проведения производственной практики	5
5. Место и время проведения производственной практики	6
6. Планируемые результаты обучения при прохождении практики.....	7
6.1. Перечень осваиваемых компетенций	7
6.2. Планируемые результаты прохождения практики	7
7. Структура и содержание производственной практики	8
7.1. Объем практики и виды учебной работы.....	8
7.2. Содержание практики	9
8. Формы отчетности по практике	11
9. Формы промежуточной аттестации (по итогам практики).....	12
12. Фонд оценочных средств для текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся	13
12.1. Перечень компетенций и этапов их формирования	13
12.2. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы	13
10.2. Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации.....	17
11. Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов на производственной практике	21
12. Учебно-методическое и информационное обеспечение производственной практики	21
13. Материально-техническое обеспечение производственной практики.....	22
14. Особенности организации практики инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья.....	22
Приложение 1	24
Приложение 2	25

Введение

Производственная практика студентов университета является составной частью основной образовательной программы высшего образования и представляет собой одну из форм организации учебного процесса, заключающуюся в профессионально-практической подготовке студентов на базах практики.

Настоящая программа практики студентов, обучающихся по направлению подготовки бакалавров 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» разработана в соответствии с требованиями ФГОС ВО с учетом рекомендаций примерной ОПОП ВО по данному направлению и профилю подготовки

Объемы и виды практики определяются ФГОС ВО 15.03.05 – «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств».

Производственная практика студентов является составной частью основной образовательной программы высшего образования, обеспечивающей закрепление студентами получаемых теоретических знаний, а также получение практических умений и/или навыков непосредственно на машиностроительных предприятиях.

В процессе прохождения производственной практики студенты знакомятся с основными принципами функционирования машиностроительных предприятий и их отдельных подразделений. Кроме того, в процессе прохождения производственной практики студент собирает материал для выполнения курсовых проектов и работ по дисциплинам профессионального цикла.

Практика призвана обеспечить функцию связующего звена между теоретическими знаниями, полученными при усвоении университетской образовательной программы, и практической деятельностью по внедрению этих знаний в реальный производственный процесс.

1. Цель производственной практики

Целями производственной практики являются:

- ознакомление бакалавров со своей будущей специальностью;
- ознакомление с базовыми машиностроительными предприятиями города, их историей;
- непосредственное участие в производственной или научно-исследовательской деятельности организации;
- закрепление и углубление теоретических и практических знаний, полученных во время аудиторных занятий при изучении общепрофессиональных и специальных дисциплин, учебной практики;
- приобретение умений и навыков в сфере профессиональной деятельности по дисциплинам: основы технологии машиностроения, технология машиностроения, оборудование машиностроительных производств, проектирование машиностроительного производства;
- сбор материалов для выполнения курсовых проектов и работ по дисциплинам профессионального цикла.

Основой эффективности производственной практики является самостоятельная и индивидуальная работа студентов в производственных условиях.

Важным фактором является приобщение студента к социальной среде предприятий (организаций) с целью формирования компетенций необходимых для работы в профессиональной среде.

2. Задачи производственной практики

Задачами практики являются:

- осознание мотивов и ценностей в избранной профессии;
- закрепление, углубление и расширение теоретических знаний, умений и навыков, полученных студентами в процессе теоретического обучения;
- получение навыков практической деятельности на рабочих или инженерных должностях;
- изучение организационной структуры машиностроительного предприятия, выпускаемой продукции;
- ознакомление с его службами, цехами, отделами, системой управления;
- ознакомление с действующими на предприятии технологическими процессами изготовления деталей, сборки изделий;
- ознакомление с методами получения заготовок, с технологическим оборудованием, оснасткой, средствами механизации и автоматизации, методами и средствами технического контроля, а также достижениями науки и техники, используемыми на предприятии;
- изучение вопросов обеспечения жизнедеятельности на предприятии и охраны окружающей среды.

3. Место производственной практики в структуре ОПОП подготовки бакалавра

Производственная практика относится к часть учебного плана Б2.П.1. При реализации данной ОПОП ВО производственная практика проводится двумя частями – на втором курсе в четвертом семестре в летний период, – на третьем курсе в шестом семестре. Каждая – в течение двух полных недель для студентов очников, в соответствии с учебным планом подготовки бакалавров (всего 4-ре недели).

4. Типы (формы) и способы проведения производственной практики

Тип производственной практики – практика по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности.

Способ проведения учебной практики – стационарная и выездная. Выездная практика проводится в отдельных случаях по рекомендации выпускающей кафедры.

Формы производственной практики строго не регламентированы, но объем работ в течение практики должен соответствовать целям и задачам производственной практики. Формы проведения производственной практики могут быть следующими:

- получение навыков работы в качестве инженера – технолога или конструктора по проектированию средств технологического оснащения;
- получение практических навыков в применении систем автоматизиро-

ванного проектирования конструкторского или технологического назначения.

5. Место и время проведения производственной практики

Первая часть производственной практики проводится в конце четвертого семестра подготовки студентов очной формы обучения в течение двух полных недель в соответствии с учебным планом подготовки бакалавров

Вторая часть производственной практики проводится в конце шестого семестра подготовки студентов очной формы обучения в течение двух полных недель в соответствии с учебным планом подготовки бакалавров.

Практика проводится на базовых машиностроительных предприятиях города и области. Практика может проводиться в учебных подразделениях университета по согласованию с заведующим выпускающей кафедрой.

Перечень договоров на организацию практик на предприятиях представлен в таблице.

Таблица. Перечень договоров на организацию практик

№п/п	Наименование предприятия (организации) с которой заключён договор и юридический адрес	Регистрационный № договора	Срок действия договора
1	ООО «Велмаш-С» 182112 г. Великие Луки, ул. Корниенко,6	№016-ДС	2018 – 31.12.2023
2	ОАО «ПЗМП» г. Псков, ул. Индустриальная, 9/1	№96-ДС	2016 – 10.02.2021
3	НПО «ВОЛГО» г. Псков, ул. Генерала Маргелова, д.356	№104-ДС/М	2016 – 30.04.2021
4	ООО «Техносвар КС» г. Псков, ул. Шоссейная, д.3а, Неёлово	№117-ДС	2016 - 31.12.2021
5	ООО «Полипласт» 180004 г. Псков, Октябрьский пр. д. 50	№110-ДС	2016 – 22.09.2021
6	ОАО «Псковский завод АТС-Т» г. Псков, ул. Я. Фабрициуса, д.10	№86-ДС	2014 – 30.07.2019
7	ЗАО «Псковэлектросвар» г. Псков, ул. Новаторов, д. 3	№06-ДС	2014 -31.12.2019
8	АО «Электротехнический завод ЗЕНЧА-Псков» г. Псков, ул. Солнечная, д.14	№105-ДС	2016 – 30.04.2021
9	ОАО «АВАР» г. Псков, ул. Советская, д.108	№120-ДС	2017 -31.12.2022
10	ОАО «Псковский хлебокомбинат» г. Псков, ул. Шоссейная, д.1	№409-ДС	2017 – 31.12.2021
11	ЗАО «Славянка» г. Псков, Рижский пр., д. 40	№127-ДС	2018 – 31.12.2022
12	ФБУ «Псковский центр стандартизации, метрологии и сертификации»: 180000 г. Псков, ул. Красных Провсвещенцев, д. 3	№82-ДС	2016г. – бессрочно

6. Планируемые результаты обучения при прохождении практики

6.1. Перечень осваиваемых компетенций

В соответствии с требованиями ФГОС ВО № 1000 от 11.08.2016 по направлению подготовки 15.03.05 – конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, процесс изучения дисциплины направлен на формирование следующих профессиональных компетенций (ПК):

- 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 (ПК-1);

- способностью использовать методы стандартных испытаний по определению физико-механических свойств и технологических показателей материалов и готовых машиностроительных изделий, стандартные методы их проектирования, прогрессивные методы эксплуатации изделий (ПК-2);

- способностью участвовать в разработке проектов изделий машиностроения, средств технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, технологических процессов их изготовления и модернизации с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров и использованием современных информационных технологий и вычислительной техники, а также выбирать эти средства и проводить диагностику объектов машиностроительных производств с применением необходимых методов и средств анализа (ПК-4).

6.2. Планируемые результаты прохождения практики

Планируемые результаты прохождения практики, соотнесенные с планируемыми результатами освоения ОПОП:

Планируемые результаты обучения при прохождении практики. В результате прохождения практики студент должен:	Планируемые результаты освоения ОПОП
Знать:	
- структуру предприятия, функции его подразделений, их взаимосвязь и подчиненность, виды и назначение выпускаемой предприятием продукции;	ПК-2; ПК-4
- организацию заготовительного производства: виды заготовок, используемое технологическое оборудование, инструмент и оснастку, технологические процессы получения заготовок их экономические показатели;	ПК-1; ПК-4
- технологические процессы обработки заготовки при изготовлении детали, сборки изделия; технологическое оборудование и средства технологического оснащения;	ПК-2; ПК-4

Уметь:	
- анализировать техническую документацию, чертежи заготовок, деталей, сборочных узлов, технических требований к ним, соответствие их служебному назначению, технологичность конструкции, при необходимости дать предложения по ее улучшению;	ПК-1; ПК-2
- составлять технологические эскизы по операциям технологического процесса изготовления деталей с указанием баз, способа закрепления заготовок, используемых режущих и других инструментов, размеров обрабатываемых поверхностей с допусками и параметрами шероховатости;	ПК-2; ПК-4
Владеть:	
- навыками разработки маршрутных и операционных карт технологических процессов обработки заготовки, сборки изделия, технологических эскизов наладок; методами и инструментами операционного и окончательного контроля изделий.	ПК-2; ПК-4
Приобрести следующие практические навыки и умения:	
- решения профессиональных задач в условиях конкретного производства;	ПК-2; ПК-4
- оформления технологической документации;	ПК-2; ПК-4
- проектирования технологических процессов в условиях реального производства.	ПК-2; ПК-4

7. Структура и содержание производственной практики

7.1. Объем практики и виды учебной работы

Общая трудоемкость практики составляет 6 зачетных единиц (по 3 зачетных единицы на первую и вторую части практик), всего 216 часов.

Вид учебной работы	Всего часов	Семестры	
		4	6
Контактная работа обучающихся с преподавателем	20	10	10
В том числе:	-	-	-
Консультации по прохождению практики	8	4	4
Ознакомительные лекции	12	6	6
Самостоятельная работа (всего)	196	98	98
В том числе:	-	-	-
отчет	20	10	10
Промежуточная аттестация (всего)			
в т.ч. контактная работа обучающегося с преподавателем:			
– дифференцированный зачет	0.5	0.25	0.25

Общий объем практики: часов	216	108	108
	зач. ед.	6	3
в т.ч. контактная работа обучающегося с преподавателем в ходе прохождения практики	20.5	10.25	10.25

7.2. Содержание практики

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Виды учебной работы студентов на практике (часов)			Формы текущего контроля
		Всего часов, в т.ч.	Контактная работа	Самостоятельная работа	
1.	Подготовительный этап: инструктаж по технике безопасности; знакомство с рабочим местом; составление графика выполнения плана практики	8		8	
2.	Ознакомительные лекции	12	12	-	
3	Консультации по прохождению практики	8	8	-	
4	Работа с источниками информации	40	-	40	
5	Сбор и систематизация информации	80	-	80	
6	Обработка и анализ собранной информации	48	-	48	
7	Подготовка отчета по практике	20	-	20	отчет
8	Сдача дифференцированного зачета		0.5	-	дифференцированный зачет
Всего часов:		216	20	196	

Практика студентов проводится в рамках общей концепции подготовки бакалавра. Основная идея практики, которую должно обеспечить ее содержание, заключается в формировании технологических умений.

Виды деятельности студента в процессе прохождения практики предполагают формирование и развитие стратегического мышления, панорамного видения ситуации, умение руководить группой людей. Кроме того, она способствует процессу социализации личности будущего бакалавра, усвоению общественных норм, ценностей профессии, а также формированию персональной деловой культуры будущих магистров.

Производственная практика состоит из теоретической части и производственной деятельности.

Теоретическая часть: инструктаж по практике, изучение техники безопасности и инструктаж на рабочем месте, изучение теоретического материала по технологическим процессам изготовления деталей и сборки узлов.

Производственная деятельность: выполнение производственных заданий, работа с литературой и технической документацией, сбор, обработка, систематизация и анализ фактического и литературного материала.

Экскурсии: отделы главного технолога, конструктора, механика, метал-

лурга, метролога, цеха, лаборатории и др.).

Самостоятельная работа под руководством руководителей от предприятия.

Конкретные виды деятельности производственной практики определяются местом её проведения и планируются ежегодно при составлении договоров с предприятиями.

Перед началом практики проводится собрание для студентов, на котором сообщается вся необходимая информация по проведению производственной практики.

В процессе практики студенты участвуют во всех видах работы организации, в которой проходят практику. Студенты в процессе практики:

1. Изучают содержание, формы и направления деятельности организации (предприятия);

2. Принимают участие в работе организации.

Студенты при прохождении практики обязаны:

- полностью выполнять задания, предусмотренные программой практики и индивидуальными заданиями;

- подчиняться действующим в организации правилам внутреннего трудового распорядка;

- изучить и строго соблюдать правила охраны труда, техники безопасности и производственной санитарии;

- участвовать в рационализаторской и изобретательской работе;

- нести ответственность за выполняемую работу и ее результаты наравне со штатными работниками;

- представить своевременно руководителю практики дневник, письменный отчет о выполнении всех заданий и сдать зачет по практике.

С момента зачисления студентов в период практики в качестве практикантов на рабочие места на них распространяются правила охраны труда и правила внутреннего распорядка, действующие в организации, с которыми они должны быть ознакомлены в установленном в организации порядке.

Руководят практикой представители от университета и от предприятия – базы практики.

Руководитель от университета:

- до начала практики контролирует подготовленность базы практики;

- обеспечивает проведение всех организационных мероприятий перед отправлением студентов на практику: инструктаж о порядке прохождения практики, ознакомление с программой практики, сообщение о времени и месте сдачи зачета;

- контролирует обеспечение нормальных условий труда студентов;

- контролирует выполнение программы практики студентами;

- в контакте с руководителем от базы практики обеспечивает высокое качество прохождения практики и её соответствие программе;

- в составе комиссии принимает зачет по практике;

- по окончании практики представляет заведующему кафедрой письменный отчет о проведении практики с замечаниями и предложениями по совер-

шенствованию практики студентов.

Руководитель от базы практики:

- организует практику студентов в соответствии с программой;
- проводит инструктаж по технике безопасности и правилам внутреннего распорядка;

- знакомит студентов с организацией работ на рабочих местах;

- контролирует соблюдение студентами производственной дисциплины;

- помогает собрать необходимые сведения для отчета.

Обязанности студента-практиканта:

- соблюдать режим работы организации-базы практики;

- соблюдать правила техники безопасности и охраны труда;

- выполнять указания и методические рекомендации руководителя практики от университета;

- выполнять задание и календарный план практики;

- оформить и защитить отчет о практике.

Производственная практика считается завершенной при условии выполнения студентом всех требований программы практики.

Студенты оцениваются по итогам всех видов деятельности при наличии документации по практике.

8. Формы отчетности по практике

Студент должен предоставить по итогам практики:

1. Индивидуальный план практиканта (приложение 1);

2. Отчет по практике (титульный лист – приложение 2).

3. Отзыв заводского руководителя.

В процессе оформления документации студент должен обратить внимание на правильность оформления документов:

- индивидуальный план студента должен иметь отметку о выполнении запланированной работы;

- отчет по практике должен иметь описание проделанной работы; самооценку о прохождении практики; выводы и предложения по организации практики и подпись магистранта.

В случае прохождения практики на участке (участках) механической обработки студент должен приложить к отчету копию чертежа детали, изготавливаемой на участке, и копию чертежа ее заготовки, а также копию маршрутной карты технологического процесса ее изготовления.

В случае прохождения практики в отделе или службе главного технолога, технологическом бюро цеха студент должен приложить к отчету копию чертежа любой детали, изготавливаемой на предприятии (в цехе), ее заготовки и копию маршрутной карты технологического процесса механической обработки детали.

В случае невозможности получения копий указанной конструкторской и технологической документации в силу отнесения последней к объектам, составляющим коммерческую тайну, студент самостоятельно выполняет чертежи необходимых производственных объектов и самостоятельно оформляет копию

маршрутной карты изготовления детали.

Отчет о практике оформляет каждый студент независимо от вида задания.

Все документы должны быть отпечатаны, оформлены в соответствии с правилами делопроизводства и представлены в отдельной папке с титульным листом (титульный лист – приложение 2).

Сроки сдачи документации устанавливаются кафедрой технологии машиностроения на собрании по практике.

Оценка по практике приравнивается к оценкам по дисциплинам теоретического обучения и учитывается при проведении итогов промежуточной (сессионной) аттестации студентов.

Итоговая документация студентов остается на кафедре.

9. Формы промежуточной аттестации (по итогам практики)

Итоговой формой контроля знаний, умений и навыков, полученных за время прохождения производственной практики, является зачет с оценкой. Зачет проводится в виде собеседования по всему материалу, предусмотренному планом практики.

Необходимым и достаточным условием выставления соответствующей оценки является выполнение в полном объеме плана практики, а также наличие положительной характеристики с места практики.

Оценка «отлично» выставляется при выполнении в полном объеме плана практики, а также при наличии соответствующего качества характеристики с места практики.

Оценка «хорошо» выставляется при выполнении не всех, но основных запланированных на время практики работ. Объем выполненных работ не должен составлять менее 80% от запланированных.

Оценка «удовлетворительно» допускает наличие существенных недостатков при выполнении работ, предусмотренных планом практики, а также недостаточно качественно оформленный отчет по практике. Однако, при этом объем выполненных работ не должен составлять менее 60% от запланированных.

Во всех остальных случаях выставляется оценка «неудовлетворительно».

Назначение	Промежуточная аттестация – проведение, дифференцированного зачета в устной форме
Время выполнения задания и ответа	45 минут
Количество вариантов билетов	Билет содержит два вопроса и задание (билет содержит один вопрос и задание, зачет проводится в форме тестирования и т.п.)
Применяемые технические средства	-
Допускается использование следующей справочной и нормативной литературы	-
Дополнительная информация	В аудитории могут одновременно находиться не более 5 студентов

12. Фонд оценочных средств для текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся

12.1. Перечень компетенций и этапов их формирования

Этапы формирования компетенций представлены в приложении к ОПОП.

12.2. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы

Описание показателей и критериев оценивания компетенций, шкалы оценивания

Компетенция	Результаты обучения	Показатели сформированности компетенций	Шкала оценивания, критерии оценивания компетенции				Оценочные средства / процедуры оценивания
			Не освоена (неудовлетворительно)	Освоена частично (удовлетворительно)	Освоена в основном (хорошо)	Освоена (отлично)	
1	2	3	4	5	6	7	8
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 технологические процессы обработки заготовки при изготовлении детали, сборки изделия; технологическое оборудование и средства технологического оснащения;	Знает - технологические процессы обработки заготовки при изготовлении детали, сборки изделия; технологическое оборудование и средства технологического оснащения;	Затрудняется сформулировать технологические процессы обработки заготовки при изготовлении детали, сборки изделия; технологическое оборудование и средства технологического оснащения;	Не демонстрирует глубокого понимания технологических процессов обработки заготовки при изготовлении детали, сборки изделия; технологическое оборудование и средства технологического оснащения;	Демонстрирует понимание технологических процессов обработки заготовки при изготовлении детали, сборки изделия; технологическое оборудование и средства технологического оснащения;	свободно демонстрирует понимание технологических процессов обработки заготовки при изготовлении детали, сборки изделия; технологическое оборудование и средства технологического оснащения;	индивидуальное задание
	Уметь анализировать техническую документацию, чертежи заготовок, деталей, сборочных узлов, технических требований к ним, соответствие их служебному назначению, технологичность конструкции, при необходимости дать	умеет анализировать техническую документацию, чертежи заготовок, деталей, сборочных узлов, технических требований к ним, соответствие их служебному назначению, технологичность конструкции, при необходимости дать	умеет анализировать техническую документацию, чертежи заготовок, деталей, сборочных узлов, технических требований к ним, соответствие их служебному назначению, технологичность конструкции, при необходимости дать	Затрудняется анализировать техническую документацию, чертежи заготовок, деталей, сборочных узлов, технических требований к ним, соответствие их служебному назначению;	в основном демонстрирует основные умения анализировать техническую документацию, чертежи заготовок, деталей, сборочных узлов, технических требований к ним, соответствие их служебному назначению;	демонстрирует умения в стандартных ситуациях анализировать техническую документацию, чертежи заготовок, деталей, сборочных узлов, технических требований к ним, соответствие	свободно демонстрирует умение, в том числе в нестандартных ситуациях анализировать техническую документацию, чертежи заготовок, деталей, сборочных узлов, технических требований к ним, соответствие

	методы их проектирования, прогрессивные методы эксплуатации изделий		прогрессивные методы эксплуатации изделий	методы эксплуатации изделий	их проектирования, прогрессивные методы эксплуатации изделий	их проектирования, прогрессивные методы эксплуатации изделий	
ПК-4 - способностью участвовать в разработке проектов изделий машиностроения, средств технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, технологических процессов их изготовления и модернизации с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров и использованием современных информационных технологий и вычислительной техники, а также выбирать эти средства и проводить диагностику объектов машиностроительных производств с применением необходимых методов и средств анализа	Знать структуру предприятия, функции его подразделений, их взаимосвязь и подчиненность, виды и назначение выпускаемой продукцией;	Знает структуру предприятия, функции его подразделений, их взаимосвязь и подчиненность, виды и назначение выпускаемой продукцией;	Затрудняется сформулировать структуру предприятия, функции его подразделений, их взаимосвязь и подчиненность, виды и назначение выпускаемой продукцией;	Не демонстрирует глубокого понимания материала, частично формулирует структуру предприятия, функции его подразделений, их взаимосвязь и подчиненность, виды и назначение выпускаемой продукцией;	Формулирует с некоторыми ошибками структуру предприятия, функции его подразделений, их взаимосвязь и подчиненность, виды и назначение выпускаемой продукцией;	Формулирует без ошибок структуру предприятия, функции его подразделений, их взаимосвязь и подчиненность, виды и назначение выпускаемой продукцией;	устный опрос, тестирование, экзамен
	Уметь составлять технологические эскизы по операциям технологического процесса изготовления деталей с указанием баз, способа закрепления заготовок, используемых режущих и других инструментов, размеров обрабатываемых поверхностей с допусками и параметрами шероховатости;	умеет составлять технологические эскизы по операциям технологического процесса изготовления деталей с указанием баз, способа закрепления заготовок, используемых режущих и других инструментов, размеров обрабатываемых поверхностей с допусками и параметрами шероховатости;	не демонстрирует основные умения составлять технологические эскизы по операциям технологического процесса изготовления деталей с указанием баз, способа закрепления заготовок, используемых режущих и других инструментов, размеров обрабатываемых поверхностей с допусками и параметрами шероховатости;	в основном демонстрирует основные умения составлять технологические эскизы по операциям технологического процесса изготовления деталей с указанием баз, способа закрепления заготовок, используемых режущих и других инструментов, размеров обрабатываемых поверхностей с допусками и параметрами шероховатости;	демонстрирует умения в стандартных ситуациях по составлению технологических эскизов по операциям технологического процесса изготовления деталей с указанием баз, способа закрепления заготовок, используемых режущих и других инструментов, размеров обрабатываемых поверхностей с допусками и параметрами шероховатости;	свободно демонстрирует умение, в том числе в нестандартных ситуациях составлять технологические эскизы по операциям технологического процесса изготовления деталей с указанием баз, способа закрепления заготовок, используемых режущих и других инструментов, размеров обрабатываемых поверхностей с допусками и параметрами шероховатости	тестирование, диф. зачет
	Уметь анализировать	умеет анализировать техническую доку-	Затрудняется анализировать	в основном демонстрирует основные	демонстрирует умения в стан-	свободно демонстрирует умение,	тестирование, диф.

	<p>техническую документацию, чертежи заготовок, деталей, сборочных узлов, технических требований к ним, соответствие их служебному назначению, технологичность конструкции, при необходимости дать предложения по ее улучшению</p>	<p>ментацию, чертежи заготовок, деталей, сборочных узлов, технических требований к ним, соответствие их служебному назначению, технологичность конструкции, при необходимости дать предложения по ее улучшению</p>	<p>техническую документацию, чертежи заготовок, деталей, сборочных узлов, технических требований к ним, соответствие их служебному назначению, технологичность конструкции, при необходимости дать предложения по ее улучшению</p>	<p>умения анализировать техническую документацию, чертежи заготовок, деталей, сборочных узлов, технических требований к ним, соответствие их служебному назначению, технологичность конструкции, при необходимости дать предложения по ее улучшению</p>	<p>дартных ситуациях анализировать техническую документацию, чертежи заготовок, деталей, сборочных узлов, технических требований к ним, соответствие их служебному назначению, технологичность конструкции, при необходимости дать предложения по ее улучшению</p>	<p>в том числе в нестандартных ситуациях анализировать техническую документацию, чертежи заготовок, деталей, сборочных узлов, технических требований к ним, соответствие их служебному назначению, технологичность конструкции, при необходимости дать предложения по ее улучшению</p>	<p>зачет</p>
	<p>владеть- техническими расчетами по выполняемым проектам</p>	<p>владеет техническими расчетами по выполняемым проектам</p>	<p>Не владеет техническими расчетами по выполняемым проектам</p>	<p>Частично владеет техническими расчетами по выполняемым проектам</p>	<p>В основном владеет техническими расчетами по выполняемым проектам</p>	<p>Свободно владеет техническими расчетами по выполняемым проектам</p>	<p>тестирование, диф. зачет</p>

10.2. Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

Контрольные вопросы для проведения аттестации по итогам практики

- Назовите основные виды измерений.
- Назовите основные методы измерений.
- Назовите виды средств измерений.
- Что такое испытание и чем оно отличается от измерения?
- Что понимают под метрологическим обеспечением производства?
- Дайте определения понятий: унификация, типизация, агрегатирование.
- Каковы цели единой системы конструкторской документации?
- Что предусматривает единая система технологической документации?
- Охарактеризуйте содержание единой системы технологической подготовки производства.
- Дайте определения комплексной стандартизации.
- В чем состоит суть опережающей стандартизации.
- Дайте определения понятий: точность в машиностроении, взаимозаменяемость. Виды взаимозаменяемости.
- Дайте определения понятий: действительный размер, истинный размер, измерительный размер, предельные размеры, номинальный размер.
- Дайте определения понятий: предельные отклонения, основные отклонения, действительные отклонения.
- Объясните, что такое допуск и какая связь существует с точностью изготовления и экономикой производства.
- Объясните, что такое посадка, зазор, натяг, назовите виды посадок.
- Перечислите параметры, характеризующие посадку с зазором, с натягом, переходную посадку; допуски посадок.
- Дайте определения основному отверстию и основному валу.
- Объясните, что такое посадки в системе отверстия и в системе вала, укажите наиболее предпочтительную систему.
- Дайте определение системе допусков и посадок.
- Назовите основные признаки допусков и посадок.
- Дайте определения понятий: единица допуска, квалитет, класс точности.
- Объясните, какие размеры являются свободными, какие ряды точности для них существуют.
- Объясните, что такое размерная цепь, замыкающее звено размерной цепи.
- Назовите виды размерных цепей по назначению и расположению.
- Дайте определения понятий: отклонение формы, отклонения расположения.
- Перечислите виды отклонений формы и расположения
- Укажите причины возникновения отклонений формы и расположения.

- Объясните, что такое зависимый допуск и независимый допуск и в каких случаях назначается каждый из них.
- Дайте определение шероховатости и поясните суть следующих сочетаний терминов, характеризующих шероховатость поверхностей: средняя линия профиля, базовая длина, выступы, впадины и неровности по средней линии и по вершине выступов и средний шаг; среднее арифметическое отклонение высоты неровностей профиля по десяти точкам и наибольшая длина профиля; виды направления неровностей.
- Каким образом наносятся параметры шероховатости на чертеж?
- Объясните, что называют волнистостью поверхностей и какими параметрами она оценивается.
- Перечислите параметры метрической резьбой резьбы и их обозначения; точность каких параметров непосредственно нормируется.
- Каким образом обеспечивается взаимозаменяемость резьбовых элементов.
- Приведите обозначение резьбовых элементов и резьбовых сопряжениях. Объясните, что обозначают цифры и буквы, входящие в это обозначение.
- Укажите, по какому нормативному параметру обозначаются резьбовые сопряжения.
- Укажите назначение шпоночного соединения, типы соединений.
- Какие вам известны группы шпоночных соединений с призматическими шпонками, их обозначение.
- Объясните, в какой системе отверстия или вала осуществляются шпоночные соединения и почему?
- Дайте определения шлицевому соединению, его назначение.
- Назовите параметры прямобочных шлицевых соединений.
- Объясните, что такое центрирование и назначение прямобочных шлицевых соединений при разных способах центрирования.
- Приведите обозначение прямобочных шлицевых сопряжениях. Объясните, что обозначают цифры и буквы, входящие в это обозначение.
- Объясните, что такое подшипники скольжения и подшипники качения, какими свойствами отношения взаимозаменяемости обладают подшипники качения,
- Укажите, какими параметрами характеризуется точность подшипников качения, и объясните содержание условного обозначения подшипника качения.
- Объясните систему посадок подшипников качения, чем эта система отличается от единой системы допусков и посадок.
- Объясните расположение полей допусков на наружный и внутренний диаметр подшипника качения, в чем различие этого расположения по сравнению с основным валом и основным отверстием и почему;
- Перечислите типы резцов, назначение, область применения.

- Каковы конструктивные и геометрические параметры резцов?
- Перечислите формы заточки резцов по передней поверхности твердосплавных резцов. Достоинства, недостатки.
- Перечислите мероприятия по улучшению формирования и отвода стружки.
- Перечислите типы фасонных резцов, назначение, область применения.
- Каковы конструктивные и геометрические параметры фасонных резцов?
- Каковы типы внутренних протяжек, назначение, область применения?
- Перечислите и охарактеризуйте схемы резания круглыми протяжками.
- Каковы конструктивные и геометрические параметры протяжек?
- Каков профиль зубьев и форма стружечных канавок протяжек?
- Необходимость средств для деления стружки на зубьях протяжек.
- В чем заключаются конструктивные особенности шлицевых и шпоночных протяжек?
- Перечислите и охарактеризуйте схемы протягивания шлицевыми комбинированными протяжками.
- Каковы типы наружных протяжек, область применения?
- В чем заключаются особенности конструкции наружных протяжек?
- Каковы типы фрез, назначение, область применения?
- В чем состоит различие острозаточенных фрез от фрез с затылованными зубьями?
- Перечислите и охарактеризуйте способы затылования.
- Каковы особенности затылованных фрез со шлифованным профилем?
- Что собой представляют наборы фрез?
- Каковы типы инструмента для обработки отверстий, назначение, область применения?
- Каковы типы и область применения спиральных сверл?
- Каковы конструктивные и геометрические параметры спиральных сверл?
- Перечислите и охарактеризуйте методы заточки спиральных сверл.
- Каковы формы канавки спирального сверла, достоинства и недостатки?
- Каковы типы и область применения сверл перовых?
- Каковы типы и область применения центровочных сверл?
- Каковы типы и область применения сверл для глубокого сверления?
- Каковы типы и область применения зенкеров?
- Каковы конструктивные и геометрические параметры, профиль канавок зенкеров?
- Что такое комбинированный инструмент для обработки отверстий?
- Каковы типы и область применения разверток?
- Каковы конструктивные и геометрические параметры разверток?
- Каковы типы и область применения расточного инструмента?
- Какие станки относятся к станкам токарной группы?

- Перечислите конструктивные особенности токарных станков с ЧПУ.
- Назначение и область применения револьверных станков?
- Перечислите основные факторы развития современного производства, предопределяющие внедрение в технологическом процессе станков с ЧПУ;
- Применяют ли станки с ЧПУ в крупносерийном производстве;
- Целесообразно ли применение станков-автоматов с ЧПУ?
- Насколько оправдано применение пяти-шести координатных станков с ЧПУ?
- Являются ли основой ГПС станки с ЧПУ?
- Что понимают под системой манипулирования станка?
- Что понимают под рабочим циклом станка?
- Что понимают под круговыми циклограммами?
- Что общего между станком-автоматом и станком с ЧПУ?
- Назовите основные принципы классификации станков с ЧПУ;
- Назовите основные схемы построения технологических процессов станков с ЧПУ?
- Назовите основные технико-экономические показатели станков с ЧПУ?
- Существует ли различие в технико-экономических показателях универсальных станков и станков с ЧПУ?
- Основное назначение станков с программным управлением;
- Расскажите о преимуществах станков с ЧПУ;
- Перечислите основные конструктивные факторы, вызывающие погрешность в станках с ЧПУ?
- Назначение и область применения карусельных станков?
- Назовите схемы обработки различных поверхностей на карусельных станках;
- Назовите типы сверлильных станков;
- Перечислите виды операций, выполняемых на сверлильных станках.
- Назначение и область применения вертикально-сверлильных станков?
- Назначение и область применения специальных сверлильных станков?
- Назначение и область применения радиально-сверлильных станков?
- Назначение и область применения горизонтально-расточных станков?
- Назначение и область применения координатно-расточных станков?
- Область применения, основные узлы, кинематическая структура координатно-расточного станка.
- Назовите типы отделочно-расточных станков.
- Назначение и область применения алмазно-расточных станков?

11. Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов на производственной практике

Рекомендации для обеспечения самостоятельной работы студентов на практике (рекомендации по сбору материалов, их обработке и анализу, форме представления):

- при сборе запланированной на практике информацией необходимо тщательно фиксировать все полученные данные. Для этого, не откладывая на последние дни практики, оформлять полученные данные в графическом и текстовом форматах. Каждый такой документ должен содержать входную информацию в виде: дата; вид данных; описание оборудования, на котором получены данные и т.п.

- при формировании материалов отчета рекомендуется использовать автоматизированные системы инженерных расчетов, проектирования и подготовки конструкторской и технологической документации: Catia, Solidworks, КОМПАС 3D, T-flex и т.п.

12. Учебно-методическое и информационное обеспечение производственной практики

а) основная литература, в т.ч. из ЭБС:

1. Проектирование технологических процессов машиностроительных производств : учебник / [В. А. Тимирязев [и др.]. — Санкт-Петербург : Лань, 2014. — 378 с.)

2. Технология машиностроения в 2 кн. [Текст] /Учеб. пособие/под ред. С.Л. Мурашкина. – М.: Высш. шк., 2003. Кн. 2: Производство деталей машин. – 295 с.(20)

3. Метрологическое обеспечение производства в машиностроении: учебник/ В.А Тимирязев, А.Г.Схиртладзе, С.И. Дмитриев, И.Г. Ершова. – М.: НИЦ ИНФРА-М, 2016. – 259 с.

4. Черепяхин, А.А. Технологические процессы в машиностроении [Электронный ресурс] : учеб. пособие / А.А. Черепяхин, В.А. Кузнецов. — Электрон. дан. — Санкт-Петербург : Лань, 2017. — 184 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/93783>. — Загл. с экрана.

5. Сысоев, С.К. Технология машиностроения. Проектирование технологических процессов [Электронный ресурс] : учеб. пособие / С.К. Сысоев, А.С. Сысоев, В.А. Левко. — Электрон. дан. — Санкт-Петербург : Лань, 2016. — 352 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/71767>. — Загл. с экрана.

б) дополнительная литература, в т.ч. из ЭБС:

1. Технология машиностроения : (спец. часть) : учеб. для машиностроит. вузов / [А. А. Гусев и др.] .— Москва : Машиностроение, 1986 .— 480 с. : ил. — Учебное (гриф МО СССР).(96)

2. Ярушин, С. Г. Технологические процессы в машиностроении : учебник для бакалавров / С. Г. Ярушин. — М. : Издательство Юрайт, 2017. — 564 с. — (Серия : Бакалавр. Академический курс). — ISBN 978-5-9916-3191-4. — Режим

доступа : www.biblio-online.ru/book/F3CFDF6C-0A02-4D5D-8FD2-84141B415BD0.

3. Технология изготовления деталей на станках с ЧПУ : учебное пособие / Ю. А. Бондаренко [и др.]. — 4-е изд., перераб. и доп. — Старый Оскол : ТНТ, 2017. — 291 с. (6.)

4. Суслов. А. Г. Технология машиностроения [Текст] / Учебник для вузов/ А. Г. Суслов. — 2-е изд., перераб. и доп. — М.: Машиностроение, 2007. — 429 с.

в) перечень информационных технологий:

1. CAD/CAM система «КОМПАСv14»;
2. ВЕРТИКАЛЬv14.

г) ресурсы информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»:

- www.sl-matlab.ru;
- www.matlab.ru;
- www.sapr.ru;
- www.cad.dp.ua;
- www.cals.ru;
- www.stanok-mte.ru;
- www.solver.ru.

13. Материально-техническое обеспечение производственной практики

Для проведения практики необходимо следующее материально-техническое оснащение:

- металлорежущие станки различных типов и различного оснащения средствами автоматизации;
- металлорежущий инструмент;
- вспомогательный инструмент;
- персональный компьютер;
- указанное в п.12в программное обеспечение.

14. Особенности организации практики инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья

ОПОП предусматривает возможность обучения инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья.

Для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями учебный процесс осуществляется в соответствии с Положением о порядке организации и осуществления образовательной деятельности для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья, обучающихся по образовательным программам среднего профессионального и высшего образования в ФГБОУ ВО «Псковский государственный университет», утверждённым приказом ректора 15.06.2015 № 141.

Задание на производственную практику для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья разрабатывается индивидуально, согласовывается с обучающимся, руководителем ОПОП и представителем возможного работодателя.

При выборе базы проведения производственной практики учитываются рекомендации медико-социальной экспертизы относительно возможных условий и видов труда обучающегося. На основании личного заявления обучающегося практика (отдельные этапы практики) может проводиться в установленном порядке.

Для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья выбор места прохождения практики согласуется с требованием их доступности для данного обучающегося и предусмотрена возможность приема-передачи обмена информацией в доступных для него формах.

Допускается предоставление договоров с базами практики в электронной форме, с последующим предоставлением оригиналов договоров при промежуточной аттестации по практике.

На предприятии (в организации) – базе практики должны быть предусмотрены условия для прохождения производственной практики инвалидами и лицами с ограниченными возможностями здоровья с учетом профессионального вида деятельности и характера трудовых функций обучающихся.

Задание по практике разрабатывается в индивидуальном порядке, при участии представителя базы практики и обучающегося с учетом особенностей базы практики и здоровья обучающегося.

Объем и содержание задания на практику, отчета по практике определяются в индивидуальном порядке.

Промежуточная аттестация по производственной практике инвалида и лица с ограниченными возможностями здоровья проводится в установленной форме, на основании письменного отчета и отзыва руководителя практики, в доступных для обучающегося формах.

Приложение 1

Форма индивидуального плана студента по производственной практике

**Индивидуальный план студента
по производственной практике**

(ФИО)

№	Содержание разделов работы; основные виды деятельности	Сроки выполнения	Отметка о выполнении

Подпись руководителя практики _____

Подпись студента _____

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ**

**Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Псковский государственный университет»**

Кафедра технологии машиностроения

ОТЧЕТ ПО ПРАКТИКЕ
Б2.В.02(П)
«ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА»

Направление подготовки
**15.03.05 Конструкторско-технологическое _
обеспечение машиностроительных производств**

Профиль подготовки
Компьютерные интегрированные технологии

Квалификация выпускника
Бакалавр

Форма обучения
Очная

Руководитель практики от кафедры доцент	(подпись, дата)	Самаркин А.И.
Руководитель практики от предприятия нач. отдела	(подпись, дата)	Воронин Д.Н.
Исполнитель студент гр.	(подпись, дата)	Иванов И.И.

Псков
2016

Разработчики:

ФГБОУ ВПО

Старший преподаватель

Е.А. Евгеньева

Зав. кафедрой
технологии машиностроения
доцент, к.т.н.

С.И. Дмитриев

Эксперты:

Профессор кафедры «ТММ»
ПсковГУ, д.т.н.

Г.С. Ивасышин

Зам. генерального директора
СП ЗАО «Альянс-ПМФ» к.т.н.



В.А. Игнатьев

