

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Псковский государственный университет»
(ПсковГУ)

Передовая инженерная школа гибридных технологий в станкостроении
Союзного государства

СОГЛАСОВАНО

Руководитель образовательного
департамента ПИШ Союзного
государства в ПсковГУ

 Д.В. Гринёв

«17» мая 2023 г.



УТВЕРЖДАЮ

Проректор по учебной работе

 А.А. Серебрякова

«18» мая 2023 г.



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
Б2.В.01(П) «ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ (ПРОЕКТНО-
ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ) ПРАКТИКА»**

Направление подготовки

15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение
машиностроительных производств

Профиль подготовки ОПОП ВО

Технология машиностроения

Формы обучения – очная

Квалификация выпускника – бакалавр

**Псков
2023**

Программа рассмотрена и рекомендована к утверждению на заседании
отделения инженерных технологий, протокол от 17 мая 2023 г. № 6

Зав. отделением инженерных технологий



Е.А. Евгеньева

(подпись)

«17» мая 2023 г.

Обновление рабочей программы практики

На 20__ / 20__ учебный год:

рабочая программа дисциплины обновлена в соответствии с решением кафедры
_____, протокол № ___ от __.__.20__ г.

На 20__ / 20__ учебный год:

рабочая программа дисциплины обновлена в соответствии с решением кафедры
_____, протокол № ___ от __.__.20__ г.

На 20__ / 20__ учебный год:

рабочая программа дисциплины обновлена в соответствии с решением кафедры
_____, протокол № ___ от __.__.20__ г.

Содержание

1. Цель производственной практики	4
2. Задачи производственной практики	4
3. Место производственной практики в структуре ОПОП	4
4. Типы (формы) и способы проведения производственной практики	4
5. Место и время проведения производственной практики	5
6. Планируемые результаты обучения при прохождении практики	6
6.1. Перечень осваиваемых компетенций	6
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	12
9. Формы промежуточной аттестации (по итогам практики)	12
10. Фонд оценочных средств для текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся	13
10.1. Перечень компетенций и этапов их формирования	13
10.2. Описание индикаторов достижения компетенций, критериев оценивания компетенций, шкалы оценивания	13
10.3. Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации	14
11. Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов на производственной практике	18
12. Учебно-методическое и информационное обеспечение производственной практики	18
13. Материально-техническое обеспечение производственной практики	19
14. Особенности организации практики инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья ...	19
Приложение 1	21
Приложение 2	22

1. Цель производственной практики

Целями производственной практики являются:

- продолжение получения практических навыков работы на производстве
- 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;
- выбор темы выпускной квалификационной работы (ВКР);
- сбор исходных материалов (технических, патентных, экономических и др.) к выпускной квалификационной работе.

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;
- 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.

3. Место производственной практики в структуре ОПОП

Производственная практика Б2.В.01(П) относится к блоку практик к части программы бакалавриата, формируемой участниками образовательных отношений. Дисциплина изучается в 8 семестре.

4. Типы (формы) и способы проведения производственной практики

Тип производственной практики – проектно-технологическая практика.

Способ проведения производственной практики – стационарная. В отдельных случаях по рекомендации выпускающей кафедры студент может проходить выездную практику.

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 автоматизированного проектирования конструкторского или технологического назначения.

5. Место и время проведения производственной практики

Производственная практика является распределенной и проводится в 8—ом семестре 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 выпускающей кафедрой.

Перечень договоров на организацию практик на предприятиях представлен в таблице.

Таблица. Перечень договоров на организацию практик

№ п/п	Наименование предприятия, организации	Адрес, место нахождения	Регистрационный номер договора	Срок действия договора	
				начало	окончание
1	ООО «Метро-ПромМаш»	180021, г. Псков, ул. Инженерная, д.56	14	01.12.2020	01.12.2025
2	ООО «Инструмент Сервис»	180004, г. Псков, Октябрьский пр., д.50	15	01.12.2020	01.12.2025
3	ОАО «Псковский завод АДС»	180004, г. Псков, ул. Гагарина, д.4	41	01.02.2021	01.02.2026
4	ЗАО «Завод электротехнического оборудования»	182113, г. Великие Луки, пр. Октябрьский, д.79	153	22.03.2021	22.03.2026
5	ООО «Электропривод»	180000, г. Псков, Красногорская наб., д.26	16	01.12.2020	01.12.2025
6	АО «УКЛАД»	180016, г. Псков, ул. Розы Люксембург д.30	130	22.03.2021	22.03.2026
7	ООО «ЭЛТЕХ»	г. Псков, ул. Железнодорожная, д. 45 корп. 1/07	30	29.12.2020	29.12.2025
8	ООО «Технопривод»	180000, г. Псков, Красногорская наб., д.26	13	01.12.2020	01.12.2025
9	ООО «Мега»	191014 Санкт-Петербург, ул. Некрасова, д. 40, лит. А, пом. 30Н, подразделение 180004 г. Псков, ул. Советской Армии, д. 58В	548	11.05.2022	11.05.2027

№ п/п	Наименование предприятия, организации	Адрес, место нахождения	Регистрационный номер договора	Срок действия договора	
				начало	окончание
10	ООО «Геотехнологии»	180019», г. Псков, ул. Новаторов, д. 3,	406	23.11.2021	23.11.2026
11	«Псковский завод автоматических телефонных станций - Т»	180004, ул. Яна Фабрициуса, д. 10, г. Псков	559	16.05.2022	31.08.2027
12	ООО «ТЕХНО-СВАР КС»	180502, Псковская обл., р-н Псковский, д. Неелово-1, ул. Юбилейная, д. 5Ж.	415	19.12.2021	19.12.2026
13	ООО «Промгаз-технологий»	180020, г. Псков, ул. Ижорского батальона, 40А	808	24.03.2023	24.03.2028
14	АО «Псковский электромашиностроительный завод»	180004, Псковская область, г. Псков, Октябрьский пр-кт, д. 27	768	03.02.2023	03.02.2028
15	ПАО «Псковский Завод Механических Приводов»	180021, Псковская обл., г. Псков, ул. Индустриальная, 9/1	769	03.02.2023	03.02.2028

6. Планируемые результаты обучения при прохождении практики

6.1. Перечень осваиваемых компетенций

В соответствии с требованиями ФГОС ВО по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, утвержденного приказом Минобрнауки России от 17.08.2020 № 1044, и учебным планом по ОПОП ВО направления подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, профиль «Технология машиностроения» процесс реализации практики направлен на формирование следующих компетенций:

Код	Наименование компетенции выпускника, закрепленных за производственной практикой в учебном плане в соответствии с действующим ФГОС ВО
ПК -.1	Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения, технологических процессов, средств технологического оснащения, автоматизации машиностроительных производств
ПК - 2	Способен использовать современные информационные технологии, прикладные программные средства, проводить эксперименты по заданным методикам, обрабатывать и анализировать результаты при решении задач профессиональной деятельности

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:	
Знать:	
<ul style="list-style-type: none"> - структуру предприятия, функции его подразделений, их взаимосвязь и подчиненность, виды и назначение выпускаемой предприятием продукции; - технологические процессы обработки заготовки при изготовлении детали, сборки изделия; технологическое оборудование и средства технологического оснащения; - планировку и организацию рабочих мест их ресурсное обслуживание; - организацию обеспечения жизнедеятельности на производстве; 	
Уметь:	
<ul style="list-style-type: none"> - 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; - 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; 	
Владеть:	
<ul style="list-style-type: none"> - навыками разработки маршрутных и операционных карт технологических процессов обработки заготовки, сборки изделия, технологических эскизов наладок; методами и инструментами операционного и окончательного контроля изделий. - способностью выполнять работы по моделированию продукции 	
Приобрести:	
<ul style="list-style-type: none"> - практические навыки и умения решения профессиональных задач в условиях конкретного производства; 	

Планируемые результаты обучения по дисциплине соотнесены со следующими индикаторами достижения компетенций:

ПК-1. Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения, технологических процессов, средств технологического оснащения, автоматизации машиностроительных производств	ИПК-1.1. Знает: технологию производства продукции в организации; принципы выбора технологических баз и схем базирования заготовок; основное технологическое оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства и принципы его работы.
	ИПК-1.2. Умеет: разрабатывать типовые технологические процессы изготовления деталей машиностроения; выбирать технологическое оборудование, оснастку и инструмент, и рассчитывать загрузку оборудования участков механообрабатывающего

	<p>производства; разрабатывать планировки рабочих мест механообрабатывающего производства; устанавливать потребность в средствах автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства</p> <p>ИПК-1.3. Владеет: навыками расчета технологических режимов технологических операций изготовления деталей машиностроения; нормирования технологических операций изготовления деталей машиностроения.</p> <p>Имеет практический опыт по установлению основных требований к специальным металлорежущим инструментам и приспособлениям для установки заготовок на станках; по разработке планировок производственных участков механообрабатывающего производства</p>
ПК-2. Способен использовать современные информационные технологии, прикладные программные средства, проводить эксперименты по заданным методикам, обрабатывать и анализировать результаты при решении задач профессиональной деятельности	ИПК-2.1. Знает: основные принципы работы в современных САД-, САЕ-, САРР –системах; методики проведения экспериментов и обработки экспериментальных данных.
	ИПК-2.2. Умеет: проводить технологические эксперименты по заданным методикам с обработкой и анализом результатов; использовать САД-системы для выявления конструктивных особенностей машиностроительных изделий; использовать САРР-системы для поиска и редактирования типовых технологических процессов и технологических процессов - аналогов для машиностроительных изделий;
	ИПК-2.3. Владеет: основными принципами работы в современных САД-, САЕ-,САРР-системах; Имеет практический опыт по проведению экспериментов и анализу и обработке результатов

7. Структура и содержание производственной практики

7.1. Объем практики и виды учебной работы

Общая трудоемкость практики составляет 6 зачетных единиц 216 часа.

Вид учебной работы	Всего часов	Семестры	
		8	
Контактная работа обучающихся с преподавателем	4	4	
В том числе:	-	-	
Консультации по прохождению практики	2	2	
Ознакомительные лекции	2	2	
Самостоятельная работа (всего)	211,7	211,7	
	5	5	

В том числе:			
в виде практической подготовки	20	20	
отчет	20	20	
Промежуточная аттестация (всего)	0,25	0,25	
в т.ч. контактная работа обучающегося с преподавателем: – дифференцированный зачет (зачет с оценкой)	0,25	0,25	
Общий объем практики: часов	216	216	
зач. ед.	6	6	
в т.ч. контактная работа обучающегося с преподавателем в ходе прохождения практики	4,25	4,25	

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	-	-	-	
2.	Ознакомительные лекции	2	2	-	
3	Консультации по прохождению практики	2	2	-	
4	Работа с источниками информации	50	-	50	
5	Сбор и систематизация информации	60	-	60	
6	Обработка и анализ собранной информации	61,75	-	61,75	
7	Подготовка отчета по практике	40	-	40	отчет
8	Сдача отчета и дифференцированного зачета	0,25	0,25		зачет; дифференцированный зачет
Всего часов:		216	4,25	211,75	

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.

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, металлурга, 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 совершенствованию 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 прак-

тики 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 Отчет по практике.

2. 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.

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 и зачет с оценкой. Зачеты проводятся в виде собеседования по всему материалу, предусмотр-

ренному плану 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».

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

10.1. Перечень компетенций и этапов их формирования

Конечными результатами освоения дисциплины являются следующим компетенции:

Код	Наименование компетенции выпускника, закрепленных за производственной практикой в учебном плане в соответствии с действующим ФГОС ВО
ПК -1	Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения, технологических процессов, средств технологического оснащения, автоматизации машиностроительных производств
ПК - 2	Способен использовать современные информационные технологии, прикладные программные средства, проводить эксперименты по заданным методикам, обрабатывать и анализировать результаты при решении задач профессиональной деятельности

Этапы формирования компетенций представлены в приложении 5.1 к основной профессиональной образовательной программе

10.2. Описание индикаторов достижения компетенций, критериев оценивания компетенций, шкалы оценивания

Описание индикаторов достижения компетенций, критериев оценивания компетенций, шкалы оценивания представлены в приложении 5.2 к основной профессиональной образовательной программе

10.3. Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

Дисциплина «Производственная (проектно-технологическая) практика» изучается в 8-м семестре. Предусмотрен следующий вид промежуточной аттестации – «зачет с оценкой».

Организация промежуточной аттестации в семестре 8.

Назначение	Промежуточная аттестация – проведение 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)
Применяемые технические средства	-
Допускается использование следующей справочной и нормативной литературы	-
Дополнительная информация	в аудитории могут одновременно находиться не более 5 студентов

Вопросы для проведения аттестации

- 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 следующий 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 сопряжении. Объясните, что обозначает 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. Выпускная работа бакалавра: методические рекомендации / С. И. Дмитриев [и др.]; Псковский государственный университет, кафедра технологии машиностроения. — Псков: Псковский государственный университет, 2014. — 17 с. — Учебное (без грифа).

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

3. Технология производства и автоматизированное проектирование технологических процессов машиностроения: учебник / [В. А. Тимирязев [и др.]. — Старый Оскол : ТНТ, 2017. — 319 с. : ил. — Учебное (гриф УМО). — ISBN

978-5-94178-557-5.

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

1. Выпускная работа бакалавра: учеб. пособие для вузов / В. А. Рогов [и др.] .— Старый Оскол : ТНТ, 2013 .— 213 с. : ил. — Учебное (гриф УМО) .— ISBN 978-5-94178-365-6.

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

в) перечень информационных технологий:

-программное обеспечение:

1. САД/САМ система «КОМПАС»;
2. ВЕРТИКАЛЬ.

-информационно-справочные системы:

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.12-в программное обеспечение.

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

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

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

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 _____

Форма титульного листа отчета по практике подготовки бакалавра

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждения
высшего образования
**«Псковский государственный университет»
(ПсковГУ)**

Передовая инженерная школа гибридных технологий в станкостроении Союз-
ного государства

Отделение инженерных технологий

ОТЧЕТ ПО ПРАКТИКЕ

Б2.О.03(П) ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА

Направление подготовки
15.03.05 Конструкторско-технологическое _
обеспечение машиностроительных производств

Профиль подготовки
Технология машиностроения

Квалификация выпускника
Бакалавр

Форма обучения
очная

Руководитель практики от отделения
доцент (подпись, дата) Дмитриев С.И.

Руководитель практики от предприятия
нач. отдела (подпись, дата) Воронин Д.Н.

Исполнитель
студент гр. (подпись, дата) Иванов И.И.

Псков, 2023

Разработчики:

ФГБОУ ВО ПсковГУ,
доцент отделения инженерных
технологий, к.т.н., доцент

С.И. Дмитриев

ФГБОУ ВО ПсковГУ,
старший преп. отделения инженерных
технологий

Е.А. Евгеньева

Эксперты:

Директор ООО «МетроПромМаш»



А.С. Мудров

Директор ООО «ИнструментСервис»



Н.П. Горбатенков