

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Воронежский государственный технический университет»

Рассмотрена и утверждена
на заседании ученого
совета факультета
от 31 августа 2021 г.
Протокол № 1



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИКИ

Преддипломная практика

Направление подготовки 15.03.05 – Конструкторско-технологическое
обеспечение машиностроительных производств

Профиль Технология машиностроения

Квалификация выпускника Бакалавр

Нормативный период обучения 4 года / 4 года 11 месяцев

Форма обучения Очная / Заочная

Год начала подготовки 2021 г.

Автор программы _____ / Перова А.В. /

Заведующий кафедрой
технологии машиностроения _____ / Грицюк В.Г. /

Руководитель ОПОП _____ / Смоленцев Е.В. /

Воронеж 2021

1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ПРАКТИКИ

1.1. Цель практики

сбор материала для выполнения выпускной квалификационной работы.

1.2. Задачи прохождения практики

- закрепление теоретических и практических знаний, полученных студентами при изучении общепрофессиональных и специальных дисциплин;
- совершенствование и усложнение навыков практической профессиональной деятельности, формирование профессиональной позиции будущего бакалавра, владеющего стратегией планирования и организации своей деятельности, а также самостоятельно ставящего задачи профессионального и личностного самосовершенствования;
- изучение структуры и управления деятельностью подразделения;
- изучение видов и особенностей технологических процессов, правил эксплуатации технологического оборудования, средств автоматизации и управления, имеющихся в подразделении, вопросов обеспечения безопасности и экологической чистоты;
- освоение методов анализа технического уровня действующих технологических процессов, средств технологического оснащения, автоматизации и управления;
- участие в работах, выполняемых инженерно-техническими работниками данного предприятия (организации).

Основой эффективности преддипломной практики является самостоятельная и индивидуальная работа студентов в производственных условиях. Важным фактором является приобщение студента к социальной среде предприятий с целью формирования компетенций необходимых для работы в профессиональной среде.

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРАКТИКИ

Вид практики – Производственная практика

Тип практика – Преддипломная практика

Форма проведения практики – дискретно

Способ проведения практики – стационарная.

Стационарная практика проводится в профильных организациях, расположенной на территории г. Воронежа.

Способ проведения практики определяется индивидуально для каждого студента и указывается в приказе на практику.

Место проведения практики – перечень объектов для прохождения практики устанавливается на основе типовых двусторонних договоров между предприятиями (организациями) и ВУЗом или ВУЗ.

3. МЕСТО ПРАКТИКИ В СТРУКТУРЕ ОПОП

Практика «Преддипломная практика» относится к части, формируемой

участниками образовательных отношений блока Б2.

4. ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПРИ ПРОХОЖДЕНИИ ПРАКТИКИ, СООТНЕСЕННЫХ С ПЛАНИРУЕМЫМИ РЕЗУЛЬТАТАМИ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Процесс прохождения практики «Преддипломная практика» направлен на формирование следующих компетенций:

ПК-1 - Способность выполнять технологическую подготовку и обеспечение производства деталей

ПК-3 - Способен разрабатывать технологические процессы изготовления деталей машиностроения и разрабатывать мероприятия по повышению их эффективности

ПК-5 - Способен выбирать и определять технологические методы и способы изготовления деталей машиностроения средней сложности с учетом технологических свойств материала, типа производства, конструктивных особенностей изделий

ПК-6 - Способен разрабатывать и совершенствовать технологии изготовления деталей машиностроения средней сложности, выполнять мероприятия по выбору и эффективному использованию технологического оборудования, инструментов, приспособлений, контрольно-измерительной оснастки, методов и способов контроля технических требований, оформлять технологическую документацию

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции
ПК-1	<i>Знать:</i> структуру и принципы технологической подготовки производства
	<i>Уметь:</i> 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,

	<i>Владеть:</i> навыками решения задач, возникающих в ходе технологической подготовки производства
ПК-3	<i>Знать:</i> область рационального применения наиболее распространенных технологий обработки, а так же способы их получения
	<i>Уметь:</i> разрабатывать технологические процессы при заданных критериях, целевых функциях, ограничениях, разработке структуры их взаимосвязей, определении приоритетов решения задач с учетом правовых, нравственных аспектов профессиональной деятельности
	<i>Владеть:</i> навыками разработки, в том числе в команде, технологических процессов получения заготовок и их размерной обработки для простейших деталей с составлением технологических карт и назначением основных режимов
ПК-5	<i>Знать:</i> технологические методы и способы изготовления деталей машиностроения средней сложности с учетом технологических свойств материала, типа производства, конструктивных особенностей изделий
	<i>Уметь:</i> определять технологические методы и способы изготовления деталей машиностроения средней сложности, приобретенные знания
	владеть навыком выбора оборудования и технологической оснастки для реализации технологических процессов изготовления деталей в соответствии с обоснованными качественно-точностными характеристиками.
ПК-6	<i>Знать:</i> область эффективному использованию технологического оборудования, инструментов, приспособлений, контрольно-измерительной оснастки, методов и способов контроля технических требований для деталей средней сложности

	<i>Уметь:</i> разрабатывать и совершенствовать технологии изготовления деталей машиностроения средней сложности
	<i>Владеть:</i> навыками выполнения мероприятий по выбору и эффективному использованию технологического оборудования и оформления технологической документации

5. ОБЪЕМ ПРАКТИКИ

Общий объем практики составляет составляет 9 з.е., ее продолжительность – 6 недель.

Форма промежуточной аттестации: зачет с оценкой.

6. СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

6.1 Содержание разделов практики и распределение трудоемкости по этапам

№ п/п	Наименование этапа	Содержание этапа	Трудоемкость, час
1	Подготовительный этап	Проведение собрания по организации практики. Знакомство с целями, задачами, требованиями к практике и формой отчетности. Распределение заданий. Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности.	2
2	Знакомство с ведущей организацией	Изучение организационной структуры организации. Изучение нормативно-технической документации.	10
3	Практическая работа	Выполнение индивидуальных заданий. Сбор практического материала.	300
4	Подготовка отчета	Обработка материалов практики, подбор и структурирование материала для раскрытия соответствующих тем для отчета. Оформление отчета. Предоставление отчета руководителю.	10
5	Защита отчета		2
Итого			324

7. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ПРОХОЖДЕНИЮ ПРАКТИКИ

7.1 Подготовка отчета о прохождении практики

Аттестация по итогам практики проводится в виде зачета с оценкой на основе экспертной оценки деятельности обучающегося и защиты отчета. По завершении практики студенты в последний день практики представляют на выпускающую кафедру: дневник практики, включающий в себя отзывы руководителей практики от предприятия и ВУЗа о работе студента в период практики с оценкой уровня и оперативности выполнения им задания по практике, отношения к выполнению программы практики и т.п.; отчет по практике, включающий текстовые, табличные и графические материалы, отражающие решение предусмотренных заданием на практику задач. В отчете приводится анализ поставленных задач; выбор необходимых методов и

инструментальных средств для решения поставленных задач; результаты решения задач практики; общие выводы по практике. Типовая структура отчета:

1. Титульный лист
2. Содержание
3. Введение (цель практики, задачи практики)
4. Практические результаты прохождения практики
5. Заключение
6. Список использованных источников и литературы
7. Приложения (при наличии)

Содержание отчета по преддипломной практике

1 Технологическая часть

- 1.1 Служебное назначение и техническая характеристика узла, составной
частью которого является выбранная деталь (эскиз)
- 1.2 Назначение и краткое техническое описание детали
- 1.3 Конструктивно-технологический анализ детали
- 1.4 Установление типа производства
- 1.5 Анализ базового технологического процесса
- 1.6 Выбор типа исходной заготовки (эскиз)
- 1.7 Выбор методов обработки поверхностей детали на основе требований к их
точности и качеству
- 1.8 Выбор технологических баз
- 1.9 Выбор моделей оборудования
- 1.10 Обоснование проектирования специальных средств технологического
оснащения
- 1.11 Описание предполагаемого маршрута операций технологического
процесса изготовления детали
- 2 Экономическая и организационно-управленческая часть
- 2.1 Организация оплаты труда на участке по изготовлению детали
- 2.2 Расчет текущих затрат (плановой себестоимости продукции)
- Приложение А. Чертеж детали и 3D-модель заготовки
- Приложение Б. Комплект маршрутных карт технологического процесса
изготовления детали

В отчёте по преддипломной практике должны быть отражены следующие материалы (общий перечень):

данные об изделии (узле, агрегате, машине), в которые входит объект производства: служебное назначение изделия; основные технические характеристики изделия; общая компоновка и особенности изделия; общие виды изделия (сборочные чертежи); принцип работы изделия (описание); технические условия и нормы точности на изделие; данные об объекте производства (если объект производства не является деталью): ТП сборки объекта производства (технологическая документация); чертежи оригинальных сборочных приспособлений, режущих и контрольно-измерительных инструментов; анализ организационных форм сборки;

организация рабочих мест и их количество на участке или линии; нормы времени на операции ТП сборки, трудоёмкость и длительность производственного цикла;

данные об объекте производства (если объектом производства является деталь или группа деталей): рабочие чертежи деталей;

номенклатура деталей в цехе и программа их выпуска; технические условия на изготовление деталей;

чертежи заготовок деталей; способы получения заготовок; маршрутные (операционные) карты; карты эскизов; анализ схем установки (базирования) деталей;

режимы резания по технологической документации; нормы времени и выработки и реальная производительность по операциям ТП, чертежи общих видов оригинальных станочных приспособлений, режущих и вспомогательных инструментов; оригинальных контрольно-измерительных приспособлений, средств механизации и автоматизации производственных процессов;

данные о действующем технологическом оборудовании: паспортные характеристики; чертежи отдельных узлов (элементов) технологического оборудования; служебное назначение; возможности технологического оборудования; данные по организации изготовления объекта производства: схема управления цехом; тип производства и программа выпуска в натуральном или денежном выражении; мероприятия по безопасности жизнедеятельности (охране труда и противопожарной технике);

трудоёмкость механической обработки заготовок; процент и причины брака.

7.2 Этап промежуточного контроля знаний

Результаты промежуточного контроля знаний оцениваются в 8 семестре для очной формы обучения, 11 семестре заочной формы обучения по четырехбалльной системе:

«отлично»;

«хорошо»;

«удовлетворительно»;

«неудовлетворительно».

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции	Экспертная оценка результатов	Отлично	Хорошо	Удовл.	Неудовл.
ПК-1	Знать: структуру и принципы управления предприятием; практическую подготовку производства к выпуску изделия; номенклатуру выпускаемых изделий, параметры и характеристики	2 - полное освоение знания 1 – неполное освоение знания 0 – знание не освоено	Более 80% от максимально возможного количества баллов	61%-80% от максимально возможного количества баллов	41%-60% от максимально возможного количества баллов	Менее 41% от максимального возможного количества баллов

	изделий, принципы и методы их обработки, применяемый инструмент и оборудование; принципы и порядок оформления цеховой сопроводительной документации на изделие; правила техник и безопасности, пожарной безопасности в цехе и на производстве					
	<i>Уметь:</i> 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,	2 - полное приобретение умения 1 – неполное приобретение умения 0 – умение не приобретено				
	<i>Владеть:</i> навыками решения задач, возникающих в ходе технологической подготовки производства	2 - полное приобретение владения 1 – неполное приобретение владения 0 – владение не приобретено				
ПК-3		2 - полное				

	<i>Знать:</i> область рационального применения наиболее распространенных технологий обработки, а так же способы их получения	освоение знания 1 – неполное освоение знания 0 – знание не освоено					
	<i>Уметь:</i> разрабатывать технологические процессы при заданных критериях, целевых функциях, ограничениях, разработке структуры их взаимосвязей, определении приоритетов решения задач с учетом правовых, нравственных аспектов профессиональной деятельности	2 - полное приобретение умения 1 – неполное приобретение умения 0 – умение не приобретено					
	<i>Владеть:</i> навыками разработки, в том числе в команде, технологических процессов получения заготовок и их размерной обработки для простейших деталей с составлением технологических карт и назначением основных режимов	2 - полное приобретение владения 1 – неполное приобретение владения 0 – владение не приобретено					
ПК-5	<i>Знать:</i> технологические методы и способы изготовления деталей машиностроения средней сложности с учетом технологических свойств материала, типа производства, конструктивных особенностей изделий	2 - полное освоение знания 1 – неполное освоение знания 0 – знание не освоено					

	<i>Уметь:</i> определять технологические методы и способы изготовления деталей машиностроения средней сложности, приобретенные знания	2 - полное приобретение умения 1 – неполное приобретение умения 0 – умение не приобретено					
	владеть навыком выбора оборудования и технологической оснастки для реализации технологических процессов изготовления деталей в соответствии с обоснованными качественно-точностными характеристиками.	2 - полное приобретение владения 1 – неполное приобретение владения 0 – владение не приобретено					
ПК-6	<i>Знать:</i> область эффективному использованию технологического оборудования, инструментов, приспособлений, контрольно-измерительной оснастки, методов и способов контроля технических требований для деталей средней сложности	2 - полное освоение знания 1 – неполное освоение знания 0 – знание не освоено					
	<i>Уметь:</i> разрабатывать и совершенствовать технологии изготовления деталей машиностроения	2 - полное приобретение умения 1 – неполное приобретение умения 0 – умение не приобретено					

	средней сложности								
	<i>Владеть:</i> <i>навыками</i> выполнения мероприятий по выбору и эффективному использованию технологического оборудования и оформления технологической документации	2 - полное приобретение владения 1 – неполное приобретение владения 0 – владение не приобретено							

8 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРАКТИКИ

8.1 Перечень учебной литературы, необходимой для освоения практики

1. СТП ВГТУ 004-2007. Стандарт предприятия дипломное проектирование. Оформление расчетно-пояснительной записки и графической части – Воронеж: Изд.-во ВГТУ, 2007. – 34 с.
2. Симонова Ю.Э. Учебная и производственная практики: содержание, рабочая программа, документы: учеб. пособие [Электронный ресурс]. – Электрон. текстовые, граф. данные (532 Кб) / Ю.Э. Симонова, М.Н. Краснова – Воронеж: ФГБОУ ВПО «Воронежский государственный технический университет», 2018. – 1 электрон. опт. диск (CD-ROM): цв. – Систем. требования: ПК 500 и выше; 256 Мб ОЗУ; Windows XP; SVGA с разрешением 1024x768; MS Word 2007 или более поздняя версия; CD-ROM дисковод; мышь. – Загл. с экрана.
3. Безязычный В.Ф. Основы технологии машиностроения: учебник для вузов. М.: Машиностроение, ЭБС «Лань». 2020. 598 с.
<https://e.lanbook.com/book/148334>
5. Маталин А.А. Технология машиностроения: Учебник, СПб: Издательство «Лань», 2024 – 512 с.: ил. <https://e.lanbook.com/book/399728>
6. Кириллов О.Н., Сай В.А. Методические указания по проведению производственной практики для студентов направления подготовки бакалавров 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» (профиль «Технология машиностроения») всех форм обучения. № 188-2015. – Воронеж: ФГБОУ ВПО «Воронежский государственный технический университет», 2015.
7. Перова А.В. Методические рекомендации по организации образовательной деятельности в форме практической подготовки обучающихся при проведении практики по основной образовательной программе 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» профиль «Технология машиностроения»/ ФГБОУ ВО "Воронежский государственный технический университет". Воронеж: Изд-во ВГТУ, 2021. 36 с. № 369-2021.

8.2 Перечень ресурсов сети "Интернет", необходимых для проведения практики:

1. Электронный ресурс «Машиностроение». Форма доступа:
<http://www.mashportal.ru/>
2. <https://kompas.ru/>

8.3 Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по практике, включая перечень лицензионного программного обеспечения, ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем:

Лицензионное ПО
LibreOffice

Ресурс информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»

Образовательный портал ВГТУ

9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БАЗА, НЕОБХОДИМАЯ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ

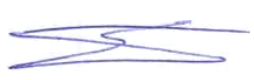
Преддипломная практика обучающихся организуется в соответствии с

договорами об организации и прохождении практики обучающихся, заключенными с профильными организациями, располагающими необходимой материально-технической базой (в соответствии с содержанием практики и планируемыми результатами обучения по практике) и обеспечивающих соблюдение требований противопожарной безопасности, охраны труда и техники безопасности.

Преддипломная практика студентов проводится на АО «КБХА», АО «Турбонасос» и является практической частью учебного процесса. Предприятия предоставляют свою материально-техническую базу для наглядного ознакомления со всем производственным процессом. Студенты посещают заготовительные цехи и знакомятся с различными методами получения исходных заготовок и применяемым оборудованием. В механосборочных и сборочных цехах практиканты изучают структуру и организацию действующего производства, что обеспечивает более углубленное изучение технологических дисциплин на конкретных примерах обработки деталей и сборки. В процессе прохождения практики студенты имеют возможность работать в компьютерных классах, расположенных в корпусе № 2 ВГТУ (Плехановская, 11) и аудиториях филиала кафедры на АО «КБХА» (ул. Ворошилова, 22, корп. 130).

Профильные организации в соответствии с договором создают условия для получения обучающимися опыта профессиональной деятельности, предоставляют обучающимся и руководителю практики от кафедры возможность пользоваться помещениями организации (лабораториями, кабинетами, библиотекой), предоставляют оборудование и технические средства обучения в объеме, позволяющем выполнять определенные виды работ, связанные с будущей профессиональной деятельностью обучающегося.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ п/п	Перечень вносимых изменений	Дата внесения изменений	Подпись заведующего кафедрой, ответственной за реализацию ОПОП
1	Актуализирован раздел 8.2 в части состава используемого лицензионного программного обеспечения, современных профессиональных баз данных и справочных информационных систем	31.08.2022	
2	Актуализирован раздел 8.2 в части состава используемого лицензионного программного обеспечения, современных профессиональных баз данных и справочных информационных систем	31.08.2023	
3	Актуализирован раздел 8.2 в части состава используемого лицензионного программного обеспечения, современных профессиональных баз данных и справочных информационных систем	31.08.2024	
4	Актуализирован раздел 8.2 в части состава используемого лицензионного профессиональных баз данных и справочных информационных систем	31.08.2025	