

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
«Комсомольский-на-Амуре государственный университет»

УТВЕРЖДАЮ

Декан ФМХТ Саблин П.А

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИКИ

«Производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика)» 6 семестр

Направление подготовки	<i>15.03.01 Машиностроение</i>
Направленность (профиль) образовательной программы	<i>Технология машиностроения</i>

Обеспечивающее подразделение
<i>Кафедра «Машиностроение»</i>

Комсомольск-на-Амуре 2024

Разработчик рабочей программы:

Ст.преподаватель кафедры

«Машиностроение»

(должность, степень, ученое звание)

Конченкова И.П.

(ФИО)

СОГЛАСОВАНО

Заведующая кафедрой

«Машиностроение»

(наименование кафедры)

Отряскина Т.А.

(ФИО)

1 Общие положения

Рабочая программа **Производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика)**, составлена в соответствии с требованиями федерального государственного образовательного стандарта, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от № 727 от 09.08.2021 и основной профессиональной образовательной программы и основной профессиональной образовательной программы подготовки «Технология машиностроения» по направлению 15.03.01 "Машиностроение.

Задачи практики	<ul style="list-style-type: none">- формирование профессиональных компетенций, а также приобретение необходимых знаний, умений и навыков практической работы студентами по направлению при решении производственных задач;- изучить действующие технологические процессы сборки изделия, а также изготовления типовых деталей, входящих в сборочную единицу;- изучить особенности построения, состояния и функционирования конкретных технологических процессов;- изучить основные действующие технологические процессы изготовления машиностроительной продукции, виды технологических операций, оборудование, инструмент.- приобрести практические навыки по внедрению современных методов контроля качества выпускаемой продукции;- подготовка отчета по практике, материалов для выполнения курсовых работ и проектов, предусмотренных учебным планом, защита результатов практик.
Основные разделы/темы	<p>В процессе прохождения Производственной практики (технологическая (проектно-технологическая) практика) студент должен:</p> <ul style="list-style-type: none">- освоить принципы выбора оборудования для изготовления деталей в соответствии с разработанным технологическим процессом;- приобрести практические навыки организации конструкторско-технологической подготовки производства на предприятии, выбора метода получения заготовок;- приобрести практические навыки принимать решения при выборе основных и вспомогательных материалов для изготовления деталей –- приобрести практические навыки разработки конструкторско-технологического обеспечения процессов сборки и изготовления изделий с- подготовка материалов для выполнения курсовых работ и проектов;- подготовка отчета по практике, защита результатов практики.

2 Перечень планируемых результатов обучения по практике, соотнесенных с планируемыми результатами образовательной программы

Производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика)» нацелена на формирование следующих компетенций в соответствии с ФГОС ВО и основной образовательной программой:

Код и наименование компетенции	Индикаторы достижения	Планируемые результаты обучения по практике
Общепрофессиональные		
<p>ОПК-3. Способен осуществлять профессиональную деятельность с учетом экономических, экологических, социальных ограничений на всех этапах жизненного уровня</p>	<p>ОПК-3.1 Знает основы экономических, экологических, социальных и других ограничений машиностроительного производства ОПК-3.2 Умеет анализировать проектную документацию технических объектов, систем и технологических процессов с учетом экономических, экологических и социальных ограничений ОПК-3.3 Владеет навыками проектирования технических объектов, систем и технологических процессов с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений.</p>	<p>Знать: основы экономических, экологических, социальных и других ограничений машиностроительного производства Уметь: анализировать проектную документацию технических объектов, систем и технологических процессов с учетом экономических, экологических и социальных ограничений. Владеть: навыками проектирования технических объектов, систем и технологических процессов с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений.</p>
<p>ОПК-5 Способен работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил;</p>	<p>ОПК-5.1 Знает основные положения нормативно-технической документации, стандартизации и сертификации ОПК-5.2 Умеет использовать нормативно-техническую документацию, стандарты и нормы ОПК-5.3 Владеет навыками применения и разработки нормативно-технической документации с учетом стандартов, норм и правил</p>	<p>Знать: принципы нормирования и расчета точности и обеспечения взаимозаменяемости деталей и сборочных единиц; общетехнические системы стандартов ЕСДП и ОНВ, регламентирующие точность гладких и сложных соединений и их деталей, зубчатых колес и передач Уметь: выполнять и читать чертежи и другую конструкторскую документацию; устанавливать требования к точности изготовления деталей и сборочных единиц Владеть: навыками работы с универсальными и специальными средствами измерения и контроля параметров точности изделий; навыками использования нормативной документации, справочной литературы и других информационных источников для решения задач нормирования и контроля точности изделий</p>
<p>ОПК-7 Способен применять современные экологичные и безопасные мето-</p>	<p>ОПК-7.1 Знает современные экологичные и безопасные методы рационального использования сырьевых и</p>	<p>Знает современные экологичные и безопасные методы рационального использования сырьевых и энергетических ресурсов в области ма-</p>

Код и наименование компетенции	Индикаторы достижения	Планируемые результаты обучения по практике
<p>ды рационального использования сырьевых и энергетических ресурсов в машиностроении;</p>	<p>энергетических ресурсов в области машиностроения ОПК-7.2 Умеет анализировать методическую, научно-техническую и технологическую литературу для принятия обоснованных технических решений в области машиностроения ОПК-7.3 Владеет навыками принятия обоснованных технических решений в профессиональной деятельности, выбора эффективных и безопасных технических средств и технологий в области машиностроения</p>	<p>шиностроения <i>Умеет</i> анализировать методическую, научно-техническую и технологическую литературу для принятия обоснованных технических решений в области машиностроения <i>Владеет</i> навыками принятия обоснованных технических решений в профессиональной деятельности, выбора эффективных и безопасных технических средств и технологий в области машиностроения</p>
<p>ОПК-10. Способен контролировать и обеспечивать производственную и экологическую безопасность на рабочих местах</p>	<p>ОПК-10.1 Знает требования производственной и экологической безопасности на рабочих местах машиностроительных производств, основные методы контроля и обеспечения производственной и экологической безопасности ОПК-10.2 Умеет разрабатывать методики обеспечения производственной и экологической безопасности на рабочих местах; контролировать производственную и экологическую безопасность на рабочих местах ОПК-10.3 Владеет навыками контроля и обеспечения производственной и экологической безопасности на рабочих местах</p>	<p><i>Знать:</i> требования производственной и экологической безопасности на рабочих местах машиностроительных производств, основные методы контроля и обеспечения производственной и экологической безопасности <i>Уметь:</i> разрабатывать методики обеспечения производственной и экологической безопасности на рабочих местах; контролировать производственную и экологическую безопасность на рабочих местах <i>Владеть:</i> навыками контроля и обеспечения производственной и экологической безопасности на рабочих местах</p>
<p>ОПК-11 Способен применять методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности, проводить анализ причин нарушений технологических процессов в</p>	<p>ОПК-11.1 Знает современные методы контроля качества изделий и объектов в области машиностроения ОПК-11.2 Умеет проводить анализ причин нарушений технологических процессов в области машиностроения ОПК-11.3 Владеет навыками разработки мероприятий по</p>	<p><i>Знать:</i> классификацию, понятия, систему нормирования и способы указания на чертежах параметров геометрической точности изделий (машин, их частей и деталей); методы и средства измерения и контроля параметров геометрической точности изделий <i>Уметь:</i> рассчитывать точность ответственных соединений деталей</p>

Код и наименование компетенции	Индикаторы достижения	Планируемые результаты обучения по практике
машиностроения и разрабатывать мероприятия по их предупреждению;	предупреждению нарушений технологических процессов в области машиностроения	изделий, нормировать параметры точности изделий; выполнять работу по оценке соответствия параметров точности продукции требованиям регламентирующей документации <i>Владеть:</i> навыками оформления проектной и конструкторской документации в соответствии с требованиями ЕСКД; навыками проведения метрологической и нормативной экспертизы документации
ОПК-12 Способен обеспечивать технологичность изделий и процессов их изготовления, уметь контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий машиностроения;	ОПК-12.1 Знает технологические процессы и способы обеспечения технологичности изделий ОПК-12.2 Умеет контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении деталей; определять технологичность изделий машиностроения ОПК-12.3 Владеет методикой обеспечения технологичности изделий и процессов их изготовления	<i>Знать:</i> факторы, определяющие требования к технологичности конструкции изделия, способы качественной и количественной оценки, основные показатели технологичности конструкции изделий машиностроения <i>Уметь:</i> определять последовательность и содержание работ по обеспечению технологичности конструкций изделия <i>Владеть:</i> методами и приемами для отработки конструкции изделия на технологичность машиностроения

3 Место практики в структуре образовательной программы

Производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика), входит в состав блока 2 «Практики» и относится к обязательной части.

Место практики (этап формирования компетенции) отражено в схеме формирования компетенций, представленной в документе Оценочные материалы, размещенном на сайте университета www.knastu.ru / Наш университет / Образование / «15.03.01 «Машиностроение» / Оценочные материалы).

Практика «Производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика)» 6 семестр частично реализуется в форме практической подготовки. Практическая подготовка организуется путем проведения / выполнения индивидуальных практических заданий.

Практическая подготовка реализуется на основе: Профессиональный стандарт 40.031 «СПЕЦИАЛИСТ ПО ТЕХНОЛОГИЯМ МЕХАНООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ПРОИЗВОДСТВА В МАШИНОСТРОЕНИИ». Обобщенная трудовая функция: В Технологическая подготовка производства машиностроительных изделий низкой сложности.

Для бакалавриата практика «Производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика)» в рамках воспитательной работы с обучающимися способствует воспитанию самостоятельности личности, точности в работе и ответственности, происходит процесс привлечения студентов к профессиональному труду, сущность которого заключается в приобщении студентов к профессионально-трудовой деятельности.

сти и к связанным с ней социальным функциям в соответствии с направлением подготовки и будущим уровнем квалификации. Во время практики формируются сознательное отношение к выбранной профессии, социальная компетентность, навыки межличностного делового общения, а также такие качества личности, как

4 Содержание дисциплины (модуля), структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов производственной практике

4.1 Структура и содержание практики для очной формы обучения

«Производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика)» проводится на 3 курсе в 6 семестре.

Общая трудоемкость практики составляет 6 з.е. (216 акад.час.) промежуточная аттестация в форме зачета с оценкой. Продолжительность практики в соответствии с утвержденным календарным учебным графиком.

Наименование разделов	Содержание раздела (этапа) практики	Форма проведения или контроля	Трудоемкость (в часах)
Раздел 1 Подготовительный этап			
	Оформление документов по прохождению практики		
	Оформление временных пропусков для прохода в профильную организацию (при необходимости).		
	Проведение медицинских осмотров (обследований) в случае выполнения обучающимся работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования) в соответствии с законодательством РФ		
	Вводный инструктаж по правилам охраны труда, технике безопасности, пожарной безопасности, правилам внутреннего распорядка		
Текущий контроль по разделу 1		Собеседование по правилам охраны труда, технике безопасности, пожарной безопасности, правилам внутреннего распорядка	10 часов
Раздел 2 Основной этап			

Наименование разделов	Содержание раздела (этапа) практики	Форма проведения или контроля	Трудоемкость (в часах)
	<p><i>Выполнение заданий практики.</i></p> <p>Материал, который необходимо собрать на практике:</p> <p>1 Сборочный чертёж узла, входящего в состав изделия (узел должен содержать от 15 до 35 наименований деталей по спецификации);</p> <p>2 Спецификацию к сборочному чертежу узла;</p> <p>3 Чертёж детали, входящей в выбранный сборочный узел, с указанием марки материала и массы детали (предпочтение следует отдавать деталям корпусного типа);</p> <p>4 Служебное назначение детали;</p> <p>5 Базовый метод получения заготовки;</p> <p>6 Базовый технологический процесс обработки детали;</p> <p>7 Характеристику оборудования, применяемого в базовой технологии.</p> <p>8 Режущий инструмент, применяемый в базовой технологии</p> <p>9 Современные методы контроля качества изделий и объектов в области машиностроения</p> <p>10 Методы контроля производственной и экологической безопасности на рабочих местах.</p> <p>Содержание отчета:</p> <p>Введение</p> <p>1 Назначение сборочного узла</p> <p>2 Назначение детали</p> <p>3 Требования точности (точность размеров, точность взаимного расположения поверхностей и осей, точность геометрических форм), предъявляемые к конструкции данной детали (по чертежу детали);</p> <p>4 Материал детали</p> <p>5 Методы и способы получения</p>		

Наименование разделов	Содержание раздела (этапа) практики	Форма проведения или контроля	Трудоемкость (в часах)
	заготовок. 6 Порядок операций процесса механической обработки выбранной детали 7 Описание характеристик выбранного оборудования 8 Описание режущего инструмента и его характеристики, материал инструмента 9 Описание измерительного инструмента и его метрологические характеристики. 10 Контроль производственной и экологической безопасности на рабочих местах. Заключение Список использованных источников Приложение		
	Консультации руководителя(-ей) практики о ходе выполнения заданий, <i>оформлении и содержании отчета</i> , по производственным вопросам	Собеседование с обучающимся	
		Разделы отчета по практике	
Текущий контроль по разделу 2		Результаты выполненной работы	<i>180 часов</i>
Раздел 3 Завершающий этап			
	Проверка отчета по практике, оформление характеристики руководителя(-ей) практики	Отчет по практике, дневник практики	
Текущий контроль по разделу 3		Отчет по практике	
Промежуточная аттестация по практике	Собеседование	Зачет с оценкой	26 часов

4.2 Структура и содержание практики для заочной формы обучения

«Производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика)» проводится на 3 курсе в 5 семестре.

Общая трудоемкость практики составляет 6 з.е. (216 акад.час.) промежуточная аттестация в форме зачета с оценкой. Продолжительность практики в соответствии с утвержденным календарным учебным графиком.

Наименование разделов	Содержание раздела (этапа) практики	Форма проведения или контроля	Трудоемкость (в часах)
Раздел 1 Подготовительный этап			
	Оформление документов по прохождению практики		
	Оформление временных пропусков для прохода в профильную организацию (при необходимости).		
	Проведение медицинских осмотров (обследований) в случае выполнения обучающимся работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования) в соответствии с законодательством РФ		
	Вводный инструктаж по правилам охраны труда, технике безопасности, пожарной безопасности, правилам внутреннего распорядка		
Текущий контроль по разделу 1		Собеседование по правилам охраны труда, технике безопасности, пожарной безопасности, правилам внутреннего распорядка	10 часов
Раздел 2 Основной этап			
	<p><i>Выполнение заданий практики. Материал, который необходимо собрать на практике:</i></p> <p>1 Сборочный чертёж узла, входящего в состав изделия (узел должен содержать от 15 до 35 наименований деталей по спецификации);</p> <p>2 Спецификацию к сборочному чертежу узла;</p> <p>3 Чертёж детали, входящей в выбранный сборочный узел, с указанием марки материала и массы детали (предпочтение следует отдавать деталям корпусного типа);</p> <p>4 Служебное назначение дета-</p>		

Наименование разделов	Содержание раздела (этапа) практики	Форма проведения или контроля	Трудоемкость (в часах)
	<p>ли;</p> <p>5 Базовый метод получения заготовки;</p> <p>6 Базовый технологический процесс обработки детали;</p> <p>7 Характеристику оборудования, применяемого в базовой технологии.</p> <p>8 Режущий инструмент, применяемый в базовой технологии</p> <p>9 Современные методы контроля качества изделий и объектов в области машиностроения</p> <p>10 Методы контроля производственной и экологической безопасности на рабочих местах.</p> <p>Содержание отчета:</p> <p>Введение</p> <p>1 Назначение сборочного узла</p> <p>2 Назначение детали</p> <p>3 Требования точности (точность размеров, точность взаимного расположения поверхностей и осей, точность геометрических форм), предъявляемые к конструкции данной детали (по чертежу детали);</p> <p>4 Материал детали</p> <p>5 Методы и способы получения заготовок.</p> <p>6 Порядок операций процесса механической обработки выбранной детали</p> <p>7 Описание характеристик выбранного оборудования</p> <p>8 Описание режущего инструмента и его характеристики, материал инструмента</p> <p>9 Описание измерительного инструмента и его метрологические характеристики.</p> <p>10 Контроль производственной и экологической безопасности на рабочих местах.</p> <p>Заключение</p> <p>Список использованных источ-</p>		

Наименование разделов	Содержание раздела (этапа) практики	Форма проведения или контроля	Трудоемкость (в часах)
	ников Приложение		
	Консультации руководителя(-ей) практики о ходе выполнения заданий, <i>оформлении и содержании отчета</i> , по производственным вопросам	Собеседование с обучающимся	
		Разделы отчета по практике	
Текущий контроль по разделу 2		Результаты выполненной работы	<i>180 часов</i>
Раздел 3 Завершающий этап			
	Проверка отчета по практике, оформление характеристики руководителя(-ей) практики	Отчет по практике, дневник практики	
Текущий контроль по разделу 3		Отчет по практике	
Промежуточная аттестация по практике	Собеседование	Зачет с оценкой	26 часов

5 Формы отчетности по практике

Формами отчётности по практике являются:

1. Дневник по практике, который содержит:

- ФИО студента, группа, факультет;
- номер и дата выхода приказа на практику;
- сроки прохождения практики;
- ФИО руководителей практики от университета и профильной организации, их должности;
- цель и задание на практику;
- график прохождения практики;
- отзыв о работе студента.

2. Отчет обучающегося по практике.

В отчет по практике включаются:

- титульный лист;
- содержание;
- индивидуальное задание;
- введение;
- основная часть;
- заключение;

- список использованных источников;
- приложения (при необходимости).

После прохождения практики и её защиты, студенту необходимо поместить отчет по практике в его личном кабинете, расположенном на официальном сайте университета в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» по адресу <https://student.knastu.ru>.

6 Оценочные средства для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине (модулю)

Фонды оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обсуждаются и утверждаются на заседании кафедры. Полный комплект контрольных заданий или иных материалов, необходимых для оценивания результатов обучения по дисциплине (модулю) хранится на кафедре-разработчике в бумажном или электронном виде, также фонды оценочных средств доступны студентам в личном кабинете – раздел учебно-методическое обеспечение.

7 Учебно-методическое и информационное обеспечение практики

7.1 Основная и дополнительная литература

Перечень рекомендуемой основной и дополнительной литературы представлен на сайте университета www.knastu.ru / *Наш университет / Образование / «15.03.01 Машиностроение» / Рабочий учебный план / Реестр литературы.*

7.2 Современные профессиональные базы данных и информационные справочные системы, используемые при осуществлении образовательного процесса по практике

Каждому обучающимся обеспечен доступ (удаленный доступ), в том числе в случае применения электронного обучения, дистанционных образовательных технологий, к современным профессиональным базам данных и информационным справочным системам, с которыми у университета заключен договор.

Перечень рекомендуемых профессиональных баз данных и информационных справочных систем представлен на сайте университета www.knastu.ru / *Наш университет / Образование / «15.03.01 Машиностроение» / Рабочий учебный план / Реестр ЭБС.*

Актуальная информация по заключенным на текущий учебный год договорам приведена на странице Научно-технической библиотеки (НТБ) на сайте университета

<https://knastu.ru/page/3244>

8 Оценочные средства для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине (модулю)

Фонды оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обсуждаются и утверждаются на заседании кафедры. Полный комплект контрольных заданий или иных материалов, необходимых для оценивания результатов обучения по дисциплине (модулю) хранится на кафедре-разработчике в бумажном или электронном виде, также фонды оценочных средств доступны студентам в личном кабинете – раздел учебно-методическое обеспечение.

7.1 Основная и дополнительная литература

Перечень рекомендуемой основной и дополнительной литературы представлен на сайте университета www.knastu.ru / *Наш университет / Образование / 15.03.01 Машиностроение / Рабочий учебный план / Реестр литературы*

7.2 Современные профессиональные базы данных и информационные справочные системы, используемые при осуществлении образовательного процесса по дисциплине

Каждому обучающемуся обеспечен доступ (удаленный доступ), в том числе в случае применения электронного обучения, дистанционных образовательных технологий, к современным профессиональным базам данных и информационным справочным системам, с которыми у университета заключен договор.

Перечень рекомендуемых профессиональных баз данных и информационных справочных систем представлен на сайте университета www.knastu.ru / *Наш университет / Образование / 15.03.01 Машиностроение / Рабочий учебный план / Реестр ЭБС.*

Актуальная информация по заключенным на текущий учебный год договорам приведена на странице Научно-технической библиотеки (НТБ) на сайте университета <https://knastu.ru/page/3244>

7.3 Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины (модуля)

На странице НТБ можно воспользоваться интернет-ресурсами открытого доступа по укрупненной группе направлений и специальностей (УГНС) На странице НТБ можно воспользоваться интернет-ресурсами открытого доступа по укрупненной группе направлений и специальностей (УГНС) 15.00.00 «Машиностроение»: <https://knastu.ru/page/539>, а так же

Название сайта	Электронный адрес
1 Единое окно доступа к образовательным ресурсам // Электронный ресурс [Режим доступа: свободный]	http://window.edu.ru/ .
2 Национальный открытый университет ИНТУИТ // Электронный ресурс [Режим доступа: свободный]	http://www.intuit.ru .
3 Наука и образование: электронный журнал [Электронный ресурс]. - Режим доступа:	http://www.hayka.ru
4 Специалист по научно-исследовательским и опытно-конструкторским разработкам 40.011: Профессиональные стандарты [Электронный ресурс]. - Режим доступа: свободный. – Загл. с экрана	http://fgosvo.ru/uploadfiles/profstandart/
5 Токарный станок – руководство оператора (2015)	https://www.abamet.ru/catalog/ .
6 Фрезерный станок – руководство оператора (2015)	https://www.abamet.ru/catalog/ .

7 SINUMERIK Operate. SinuTrain Учебное пособие по фрезерной обработке с ShopMill (2011) /295/41131295/att_80704/v1/TUSM_1209_ru_ruRU.pdf	https://cache.industry.siemens.com/dl/files/
8 SINUMERIK Operate. SinuTrain Учебное пособие по токарной обработке с ShopTurn (2010) 450/43908450/att_81121/v1/TUST_0510_ru_ru	https://cache.industry.siemens.com/dl/files/

8 Организационно-педагогические условия

Организация образовательного процесса регламентируется учебным планом и календарным учебным графиком. Язык обучения (преподавания) - русский. Для всех видов аудиторных занятий академический час устанавливается продолжительностью 45 минут.

При формировании своей индивидуальной образовательной траектории обучающийся имеет право на зачёт соответствующих практик, освоенных в процессе предшествующего обучения, который освобождает обучающегося от необходимости их повторного прохождения.

Зачёт практики осуществляется при условии, что её вид и продолжительность, указанные в представленных обучающимся документах об образовании, соответствуют учебному плану образовательной программы с учётом направленности (профиля). В нижеперечисленных случаях выпускающая кафедра может проводить оценивание (переаттестацию) фактического достижения обучающимся планируемых результатов практики:

- наименование ранее пройденной практики не совпадает с действующим учебным планом, но компетенции по практике совпадают;
- наименование ранее пройденной практики совпадает с действующим учебным планом, но компетенции совпадают частично;
- не совпадает профиль образовательной программы;
- трудоёмкость пройденной практики совпадает с трудоёмкостью практики в действующем учебном плане менее чем на 80 %.

8.1 Образовательные технологии

В процессе прохождения практики используются следующие технологии:

Стандартные методы обучения:

- самостоятельная работа обучающихся вне аудитории, в которую включается выполнение заданий практики в соответствии с индивидуальным заданием и рекомендованными источниками литературы;
- освоение методов анализа информации и интерпретации результатов;
- выполнение письменных аналитических и расчетных заданий в рамках практики с использованием рекомендуемых информационных источников (учебники, издания периодической печати, сайты в сети Интернет);
- консультации преподавателя по актуальным вопросам, возникающим у студентов в ходе прохождения практики; методологии выполнения практических заданий, подготовке отчета по практике, выполнению аналитических заданий.

Методы обучения с применением интерактивных форм:

Для выполнения индивидуального задания и формирования отчета по практике обучающиеся используют широкий арсенал программных продуктов (п. 8.6).

Прохождение практики предполагает использование технологий:

- электронно-библиотечных систем для самостоятельного изучения научной и учебно-методической литературы;

- справочно-правовых систем, в том числе, КонсультантПлюс;
- информационные технологии для сбора, хранения и обработки информации.

8.2 Самостоятельная работа обучающихся по практике

Самостоятельная работа студентов – это процесс активного, целенаправленного приобретения студентом новых знаний, умений, навыков без непосредственного участия преподавателя, характеризующийся предметной направленностью, эффективным контролем и оценкой результатов деятельности обучающегося.

Цели самостоятельной работы:

- систематизация и закрепление полученных теоретических знаний и практических умений студентов;
- углубление и расширение теоретических знаний;
- формирование умений использовать нормативную и справочную документацию, специальную литературу;
- развитие познавательных способностей, активности студентов, ответственности и организованности;
- формирование самостоятельности мышления, творческой инициативы, способностей к саморазвитию, самосовершенствованию и самореализации;
- развитие исследовательских умений и академических навыков.

Самостоятельная работа может осуществляться индивидуально или группами студентов в зависимости от цели, объема, уровня сложности, конкретной тематики.

Технология организации самостоятельной работы студентов включает использование информационных и материально-технических ресурсов университета и объекта прохождения практики.

Помещения для самостоятельной работы обучающихся оснащены компьютерной техникой с возможностью подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду организации.

8.3 Методические рекомендации для обучающихся по прохождению практики

Права и обязанности студентов

Во время прохождения практики студенты имеют право:

- получать информацию, не раскрывающую коммерческой тайны организации для выполнения программы и индивидуального задания практики;
- с разрешения руководителя организации и руководителей ее структурных подразделений пользоваться информационными ресурсами организации;
- получать компетентную консультацию специалистов организации по вопросам, предусмотренным заданием практики;
- принимать непосредственное участие в профессиональной деятельности организации - базы практики.

Перед прохождением практики студенты обязаны:

- ознакомиться с программой прохождения практики по направлению подготовки и внимательно изучить ее;
- выбрать место прохождения практики и написать заявление;
- оформить дневник практики;
- разработать календарный план прохождения этапов практики.

Во время прохождения практики студенты обязаны:

- выполнить программу практики;
- вести дневник практики о характере выполненной работы и достигнутых результатах;
- подчиняться действующим в организации правилам внутреннего распорядка дня;

- соблюдать требования трудовой дисциплины;
- изучить и строго соблюдать правила эксплуатации оборудования, техники безопасности, охраны труда и другие условия работы в организации.

По окончании практики студенты обязаны:

- оформить все отчетные документы.

Порядок ведения дневника

В соответствии с РИ 7.5-2 «Организация и проведение практик обучающихся» все студенты в обязательном порядке ведут дневники по практике. В дневнике отмечаются: сроки, отдел, участок работы, виды выполненных работ, фиксируется участие студента в различных мероприятиях.

Дневник прохождения производственной практики должен содержать:

- ежедневные записи о выполняемых действиях с указанием даты, фактического содержания и объема действия, названия места выполнения действия, количества дней или часов, использованных на выполнение действия, возможные замечания
- предложения студента-практиканта. После каждого рабочего дня надлежащим образом оформленный дневник представляется студентом-практикантом на подпись непосредственного руководителя практики по месту прохождения практики, который заверяет соответствующие записи своей подписью;

по итогам практики в конце дневника ставится подпись непосредственного руководителя производственной практики, которая, как правило, заверяется печатью.

Составление отчета по практике

Отчет по практике производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика) выполняется в печатном варианте в соответствии с требованиями РД 013-2016 «Текстовые студенческие работы. Правила оформления» и подшивается в папку (типа «скоросшиватель»). Отчет состоит из: введения, основной части, заключения, списка литературы и приложений.

Введение должно отражать актуальность практики «Учебная практика (практика по получению первичных профессиональных умений и навыков)», ее цель и задачи (какие виды практической деятельности и какие умения, навыки планирует приобрести студент) (1,5 - 2 страницы).

Основная часть включает в себя характеристику объекта исследования, сбор и обработку соответствующей статистической, технической, нормативно-правовой и (или) иной информации по предмету исследования, в т.ч. с использованием профессионального программного обеспечения и информационных технологий. По возможности, включаются в отчет и элементы научных исследований. Содержание основной части минимум 11 страниц.

В заключении приводятся общие выводы и предложения, а также краткое описание проделанной работы и даются практические рекомендации.(1,5 - 2 страницы).

Список литературы состоит из нормативно-правовых актов, учебников и учебных пособий, научных статей, использованных в ходе выполнения индивидуального задания.

Приложения помещают после списка литературы в порядке их отсылки или обращения к ним в тексте. В качестве приложений рекомендуется предоставлять копии документов, бланков договоров, организационно-распорядительных документов, аналитических таблиц, иных документов, иллюстрирующих содержание основной части.

По окончании практики в последний рабочий день студенты оформляют и представляют отчет по практике и все необходимые сопроводительные документы.

Отчет и характеристика рассматриваются руководителем практики «производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика)» от кафедры. Отчет предварительно оценивается и допускается к защите после проверки его соответ-

ствия требованиям, предъявляемым данными методическими указаниями. Защита отчетов организуется в форме собеседования. По результатам защиты руководитель выставляет общую оценку, в которой отражается качество представленного отчета и уровень подготовки студента к практической деятельности; результаты оцениваются по пятибалльной системе. При неудовлетворительной оценке студент должен повторно пройти практику.

Сданный на кафедру отчет и результат защиты, зафиксированный в ведомости и зачетной книжке студента, служат свидетельством успешного окончания практики «производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика)».

9 Описание материально-технического обеспечения, необходимого для осуществления образовательного процесса по практике

9.1 Лицензионное и свободно распространяемое программное обеспечение, используемое при осуществлении образовательного процесса по практике

Состав программного обеспечения, необходимого для прохождения практики, приведен на сайте университета www.knastu.ru / *Наш университет / Образование / «15.03.01 Машиностроение» / Рабочий учебный план / Реестр ПО.*

Актуальные на текущий учебный год реквизиты / условия использования программного обеспечения приведены на странице ИТ-управления на сайте университета:

<https://knastu.ru/page/1928>

9.2 МТО практики

Для реализации программы практики «Производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика)» на базе профильной организации базе «Филиал АО «Компания «Сухой» «КнААЗ им. Ю.А. Гагарина»» используется материально-техническое обеспечение:

Стандартное или специализированное оборудование, обеспечивающее выполнение заданий	Назначение оборудования
установка "BYSTRONIC LASER AG.CH3362	Для лазерной резки
Электроэрозионный вырезной проволочный станок "AGIECUT" швейцарского производства	Для изготовления сложнофасонных контуров деталей из токопроводящих материалов любой твердости. Максимальные размеры заготовки 750 x 550 x 250 мм и весом до 450 кг. Предназначены, в том числе, для работы по безлюдной технологии
Широкоуниверсальные фрезерные станки фирмы "Deckel Maho"	Для сложного фрезерования червячного, спирального нарезания резьбы, обработки фасонных отверстий. Максимальные размеры заготовки 800 x 500 x 850 мм, вес заготовки до 500 кг
Пяти-координатные фрезерные станки с ЧПУ с длиной стола 3 м	Для обработки деталей с габаритными размерами 3000 x 800 x 750 мм и весом до 3 т
Трех-координатные фрезерные станки с ЧПУ ФП 7 BC2	Для высокоскоростного фрезерования деталей с максимальными габаритными размерами 3000 x 600 x 400 мм;
Высокопроизводительные	Для чистовой обработки высокопрочных металлов и обра-

токарные станки с ЧПУ фирмы "Deckel Maho"	ботки деталей из цветных металлов длиной до 1000 мм и диаметром до 250 мм;
Координатно-шлифовальный станок с ЧПУ фирмы "Hauser"	Позволяет производить координатную шлифовку отверстий и любых сложных контуров с глубиной обработки до 120 мм, деталей с максимальными размерами 800 x 500 x 500 и весом до 300кг
Профилеобразующий резьбонакатный станок PR-16 немецкого производства.	Предназначен для окончательной накатки резьбы за один переход; максимальный диаметр заготовки 50 мм.
Линия высокоскоростной механической обработки длинномерных деталей Forest-Line VSTAR	Для обработки длинномерных деталей
Прецизионный токарно-фрезерный центр Mazak Integrex 300-III	Для обработки сложнопрофильных деталей
Высокоскоростной фрезерный обрабатывающий центр DMF-500P	Для обработки сложнопрофильных деталей
Пятикоординатный фрезерный станок Makino MAG3.EX	Для обработки сложнопрофильных деталей
Портальный фрезерный станок Fooke-Endura 900 LB	Для обработки сложнопрофильных деталей
Прецизионный фрезерный станок DMU-50eVolution	Для обработки сложнопрофильных деталей
Высокоскоростной токарно-фрезерный станок GMX200	Для обработки сложнопрофильных деталей
Фрезерный центр Mazak Variaxis630-5X	Для обработки сложнопрофильных деталей
Автоматизированный измерительный комплекс - двухпортальная универсальная машина "Мора" немецкого производства	Позволяет измерять различные криволинейные поверхности, а также отверстия и валы.
Оборудование для термообработки деталей изготовленных из сплавов на основе титана, алюминия, железа.	Позволяет производить термообработку деталей изготовленных из сплавов на основе титана, алюминия, железа.
Механообрабатывающие производство	Для изготовления деталей
Штампо-заготовительное производство	Для получения заготовок
Агрегатно-сборочное производство	Для сборки готовой продукции

Для реализации программы практики «Производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика)» на базе других профильных организаций используется материально-техническое обеспечение, указанное в договорах о практической подготовке или договорах о сетевом взаимодействии.

10 Иные сведения

Методические рекомендации по обучению лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов

Освоение практики обучающимися с ограниченными возможностями здоровья может быть организовано как совместно с другими обучающимися, так и в отдельных группах. Предполагаются специальные условия для получения образования обучающимися с ограниченными возможностями здоровья.

Профессорско-педагогический состав знакомится с психолого-физиологическими особенностями обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья, индивидуальными программами реабилитации инвалидов (при наличии). При необходимости осуществляется дополнительная поддержка преподавания тьюторами, психологами, социальными работниками, прошедшими подготовку ассистентами.

Форма проведения аттестации для студентов-инвалидов устанавливается с учетом индивидуальных психофизических особенностей. Для студентов с ОВЗ предусматривается доступная форма предоставления заданий оценочных средств, а именно:

- в печатной или электронной форме (для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата);
- в печатной форме или электронной форме с увеличенным шрифтом и контрастностью (для лиц с нарушениями слуха, речи, зрения);
- методом чтения ассистентом задания вслух (для лиц с нарушениями зрения).

Студентам с инвалидностью увеличивается время на подготовку ответов на контрольные вопросы. Для таких студентов предусматривается доступная форма предоставления ответов на задания, а именно:

- письменно на бумаге или набором ответов на компьютере (для лиц с нарушениями слуха, речи);
- выбором ответа из возможных вариантов с использованием услуг ассистента (для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата);
- устно (для лиц с нарушениями зрения, опорно-двигательного аппарата).

При необходимости для обучающихся с инвалидностью процедура оценивания результатов обучения может проводиться в несколько этапов.