

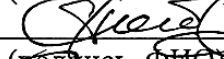
Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
«Комсомольский-на-Амуре государственный университет»

УТВЕРЖДАЮ

Декан факультета

машиностроительных и химических технологий

(наименование факультета)


(подпись, ФИО)

П.А. Саблин

« 15 » 06 2021 г.

ПРОГРАММА ПРАКТИКИ

Производственная практика (технологическая практика)

Направление подготовки	15.03.01 Машиностроение
Направленность (профиль) образовательной программы	Оборудование и технология сварочного производства
Квалификация выпускника	бакалавр
Год начала подготовки (по учебному плану)	2021
Форма обучения	заочная
Технология обучения	традиционная

Курс	Семестр	Трудоемкость, з.е.
5	9	15

Вид промежуточной аттестации	Обеспечивающее подразделение
Зачет с оценкой	Кафедра ТСМП – Технология сварочного и металлургического производства

Комсомольск-на-Амуре 2021

Разработчик рабочей программы:

Старший преподаватель кафедры «Технология сварочного и металлургического производства»

(должность, степень, ученое звание)



(подпись)

В.В. Григорьев

(ФИО)

СОГЛАСОВАНО:

Заведующий кафедрой
«Технология сварочного и металлургического производства»

(наименование кафедры)



(подпись)

П.В. Бахматов

(ФИО)

Введение

Рабочая программа и фонд оценочных средств практики «Производственная практика (технологическая практика)» составлены в соответствии с требованиями федерального государственного образовательного стандарта, утвержденного приказом Минобрнауки Российской Федерации Федеральный государственный образовательный стандарт высшего образования (ФГОС ВО) по направлению подготовки 15.03.01 «Машиностроение», утвержденный приказом Минобрнауки России от «03» сентября 2015г. № 957 и основной профессиональной образовательной программы подготовки «Оборудование и технология сварочного производства» по направлению подготовки «15.03.01 Машиностроение».

Практическая подготовка реализуется на основе:

Профессиональный стандарт 40.115 «СПЕЦИАЛИСТ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА».

Обобщенная трудовая функция: С Техническая подготовка и технический контроль сварочного производства.

1 Общие положения

Вид практики	Производственная
Тип практики	Технологическая
Цель практики	Формирование, закрепление, развитие профессиональных умений и опыта в ходе выполнения отдельных видов самостоятельных работ, составляющих основу будущей профессиональной деятельности. Решать поставленные задачи, используя полученные знания в области машиностроения.
Задачи практики	<p>В процессе прохождения производственной практики студент должен:</p> <p><i>ознакомиться:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- методами обеспечения технологичности изделий и процессами их изготовления;- методами контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий;- с методами разработки технической и производственной документации;- с процедурой согласования и утверждения технологической документации;- с основами проектирования сварочных цехов и участков;- с нормами по безопасному размещению сварочного оборудования. <p><i>изучить:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- методы обеспечения технологичности изделий и процессы их изготовления;- методы контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий;- методы разработки технической и производственной документации;- процедуру согласования и утверждения технологической документации;- основы проектирования сварочных цехов и участков;- нормы по безопасному размещению сварочного оборудования. <p><i>приобрести практические умения и навыки:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- обеспечения технологичности изделий и процессов их изготовления;- контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий;- согласования технологической документации;- оформления и формирования спецификаций процесса сварки (технологических карт);

	- навыки технического оснащения рабочих мест; - навыки освоения вводимого в эксплуатацию оборудования.
Способ проведения практики	Стационарная, выездная
Формы проведения практики	дискретно

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

Практика «Производственная практика (технологическая практика)» нацелена на формирование следующих компетенций в соответствии с ФГОС ВО и основной образовательной программой (таблица 1):.

Таблица 1 – Компетенции и планируемые результаты обучения по практике

Код и наименование компетенции	Планируемые результаты обучения по практике		
	Перечень знаний	Перечень умений	Перечень навыков
Профессиональные			
ПК-11 способность обеспечивать технологичность изделий и процессов их изготовления; умением контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий	Знать методы обеспечения технологичности изделий и процессах их изготовления З1(ПК-11-4)	Уметь обеспечивать технологичность изделий и процессов их изготовления У1(ПК-11-4)	Владеть навыками обеспечения технологичности изделий и процессов их изготовления Н1(ПК-11-4)
	Знать методы контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий З2(ПК-11-4)	Уметь контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий У2(ПК-11-4)	Владеть навыками контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий Н2(ПК-11-4)
ПК-12 способность разрабатывать технологическую и производственную документацию с использованием современных инструментальных средств	Знать методы разработки технической и производственной документации З1(ПК-12-4)	Уметь для конкретной конструкции разрабатывать технологическую карту У1(ПК-12-4)	Владеть навыками оформления и формирования спецификаций процесса сварки (технологических карт) Н2(ПК-12-4)
	Знать процедуры согласования и утверждения технологической документации З2(ПК-12-4)	Уметь проходить этапы согласования разработанной для конкретного изделия документации У2(ПК-12-4)	Владеть навыками согласования технологической документации Н1(ПК-12-4)
ПК-13 способность обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением	Знать основы проектирования сварочных цехов и участков З1(ПК-	Уметь проектировать сварочные участки, расставлять оборудование	Владеть навыками технического оснащения рабочих мест Н1(ПК-13-2)

технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование	13-2)	и операторов для нового технологического процесса У1(ПК-13-2)	
	Знать нормы по безопасному размещению сварочного оборудования 32(ПК-13-2)	Уметь проводить анализ удовлетворенности нормам эргономичности и безопасности существующего участка сварки У2(ПК-13-2)	Владеть навыками освоения вводимого в эксплуатацию оборудования Н2(ПК-13-2)

3 Место практики в структуре образовательной программы

Практика» Производственная практика (технологическая практика)» проводится на 5 курсе(ах) в 9 семестре(ах).

Практика входит в состав блока 2 «Практики» и относится к базовой части в соответствии с ФГОС ВО.

Для освоения практики необходимы знания, умения, навыки, сформированные при изучении следующих дисциплин и (или) прохождения практик:

- Производственная практика (практика по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности);

- Теория сварочных процессов;

- Технология производства сварных конструкций;

- Термическая обработка сварных соединений;

- Нормирование технологических процессов в сварочном производстве;

- Эксплуатация, диагностика и ремонт сварочного оборудования.

Знания, умения и опыт профессиональной деятельности, полученные в ходе практики, необходимы для успешного выполнения ВКР.

Практика «Производственная практика (технологическая практика)» в рамках воспитательной работы направлена на формирование у обучающихся знания правовых основ и законов, воспитание чувств ответственности, развивает профессиональные умения. Во время практики формируются сознательное отношение к выбранной профессии, социальная компетентность, навыки межличностного делового общения, а также такие качества личности, как трудолюбие, рациональность, профессиональная этика, способность принимать решения. Происходит знакомство студентов с основами профессии, профессиональным опытом и этикой, повышение уровня адаптации с современному рынку труда.

4 Объем практики в зачетных единицах и ее продолжительность

Общая трудоемкость практики составляет 15 з.е. (540 акад. час.)

Продолжительность практики 10 нед. в соответствии с утвержденным календарным учебным графиком.

Распределение объема практики по разделам (этапам) представлено в таблице 2.

Таблица 2 – Объем практики по разделам (этапам)

№	Разделы (этапы) практики	Продолжительность
		заочная форма обучения

		Кол-во недель	Кол-во в часах
1	Подготовительный этап	2	50
2	Основной этап	5	340
3	Завершающий этап	3	150
Итого		10	540

5 Содержание практики

Таблица 3 – Структура и содержание практики по разделам (этапам)

Наименование разделов	Содержание раздела (этапа) практики	Форма проведения или контроля	Трудоемкость (в часах)
Раздел 1 Подготовительный этап			
Вводный	Инструктаж по технике безопасности, пожарной безопасности, охране труда, правилам внутреннего распорядка. Определение целей и задач практики.	Лекция	50
Текущий контроль по разделу 1		Запись в журнале инструктажа	50
Раздел 2 Основной этап			
Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте		Запись в дневнике по практике, запись в журнале инструктажа по ТБ	2
Ознакомительная экскурсия по лабораториям, цехам, предприятию и представление рабочему коллективу		Запись в дневнике по практике	10
Задание 1. Изучение методов обеспечения технологичности и процессов изготовления типовых изделий. Изучение методов контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий.		Запись в дневнике по практике, раздел отчета	56
Задание 2. Разработать технологическую и производственную документацию процесса изготовления заданного в индивидуальном задании изделия в соответствии с принятыми на предприятии технологиями. Разработать процедуры согласования и утверждения технологической документации.		Запись в дневнике по практике, раздел отчета	108
Задание 3. Изучение технического оснащения рабочих мест. Изучение размещения технологического оборудования. Изучение методов введения в эксплуатацию оборудования.		Запись в дневнике по практике, раздел отчета	108
Задание 4. Изучение работ по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции. Изучение методов монтажа и наладки при испытаниях и сдаче в эксплуатацию новых образцов изделий,		Запись в дневнике по практике, раздел отчета	56

Наименование разделов	Содержание раздела (этапа) практики	Форма проведения или контроля	Трудоемкость (в часах)
узлов и деталей выпускаемой продукции			
Текущий контроль по разделу 2		Посещение объекта руководителем практики, собеседование с обучающимся	
Раздел 3 Завершающий этап			
	Анализ собранных материалов, составление и оформление отчета по практике.	Отчет по практике	148
Текущий контроль по разделу 3	Защита отчета по практике.	Собеседование	2
Промежуточная аттестация по практике		Зачет с оценкой	

6 Формы отчетности по практике

Формами отчетности 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).

7 Оценочные средства для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации обучающихся по практике

Фонд оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации представлен в Приложении 1.

Полный комплект контрольных заданий или иных материалов, необходимых для оценивания результатов обучения по практике хранится на кафедре-разработчике в бумажном и электронном виде.

8 Учебно-методическое и информационное обеспечение практики

8.1 Основная литература

1. РИ 7.5-2 Организация и проведение практик студентов, 2016.
2. Сварка. Резка. Контроль : справочник. В 2 т. Т.1 / под ред. Н.П. Алешина, Г.Г. Чернышева. – М. : Машиностроение, 2004. - 620с.
3. Сварка. Резка. Контроль : справочник. В 2 т. Т.2 / под ред. Н.П. Алешина, Г.Г. Чернышева. – М. : Машиностроение, 2004. - 480с.
4. Шепелевич, В. Г. Физика металлов и металловедение. Лабораторный практикум [Электронный ресурс] : учеб. пособие / В.Г. Шепелевич. – Минск: Выш. шк., 2012. – 166 с.: // ZNANIUM.COM : электронно-библиотечная система. – Режим доступа: <http://www.znanium.com/catalog.php>, ограниченный. – Загл. с экрана.
5. Азаров, Н. А. Производство сварных конструкций [Электронный ресурс] : учебное пособие / Н. А. Азаров. – Томск: Томский политехнический университет, 2010. – 141 с. // IPRbooks : электронно-библиотечная система. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/34703.html>, ограниченный. – Загл. с экрана.
6. Волхонов, В. И. Основы технологии сварки [Электронный ресурс] : учебное пособие / В.И. Волхонов. – М. : Московская государственная академия водного транспорта, 2007. – 85 с. // IPRbooks : электронно-библиотечная система. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/46303.html>, ограниченный. – Загл. с экрана.
7. Гаспарян, В. Х. Электродуговая и газовая сварка [Электронный ресурс] : учебное пособие / В.Х. Гаспарян, Л.С. Денисов. – Минск : Вышэйшая школа, 2013. – 304 с. // IPRbooks : электронно-библиотечная система. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/24088.html>, ограниченный. – Загл. с экрана.
8. Дедюх, Р. И. Теория сварочных процессов. Превращения в металлах при сварке [Электронный ресурс] : учебное пособие / Р. И. Дедюх. – Томск: Томский политехнический университет, 2012. – 155 с. // IPRbooks : электронно-библиотечная система. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/55210.html>, ограниченный. – Загл. с экрана.
9. Золотоносов, Я. Д. Сварочное производство. Современные методы сварки [Электронный ресурс] : учебное пособие / Я. Д. Золотоносов, И. А. Крутова. – Казань: Казанский государственный архитектурно-строительный университет, ЭБС АСВ, 2016. – 216 с. // IPRbooks : электронно-библиотечная система. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/73320.html>, ограниченный. – Загл. с экрана.
10. Коломенский, А. Б. Сварка: введение в специальность [Электронный ресурс] : учебное пособие / В.А.Фролов, В.В.Пешков и др.; под ред. проф. В.А. Фролова - 4 изд., перераб. - М.: Альфа-М: НИЦ Инфра-М, 2013. - 384 с. // ZNANIUM.COM : электронно-библиотечная система. – Режим доступа: <http://www.znanium.com/catalog.php>, ограниченный. – Загл. с экрана.

8.2 Дополнительная литература

1. Сварка и свариваемые материалы : справочник. В 3 т. Т.2. Технология и оборудование /Под ред. В.М. Ямпольского / под общ. ред. В.Н. Волченко. - М. Изд-во МГТУ им. Н.Э.Баумана, 1998 -574с.
2. Ибрагимов, А. М. Сварка строительных металлических конструкций: учеб. пособие / А.М. Ибрагимов, В.С. Парлашкевич. – М. : Изд-во АСВ, 2015.-173с.
3. Борилов, А.В. Сварщик ручной дуговой сварки. Практические основы профессиональной деятельности / А.В. Борилов, Коровин, С.В. Маталасов, В.А. Ниткин, А.Л. Подкопаева. – Ростов н/Д : Феникс, 2008. – 127с.
4. Сварка и свариваемые материалы: справочник. В 3 т. Т.1 Свариваемость материалов / Под ред. Э.Л. Макарова. – М. : Металлургия, 1991. - 528с.
5. Лупачев, В.Г. Ручная дуговая сварка [Электронный ресурс] : учебник / В.Г. Лупачёв. – Минск: Вышэйшая школа, 2014. – 416 с. // IPRbooks : электронно-библиотечная система. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/35541.html>, ограниченный. – Загл. с экрана.

6. **Металловедение и сварка [Электронный ресурс]** : учебное пособие. Лабораторный практикум / В.Е. Гордиенко [и др.]. – СПб. : Санкт-Петербургский государственный архитектурно-строительный университет, ЭБС АСВ, 2011. – 55 с. // IPRbooks : электронно-библиотечная система. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/19008.html>, ограниченный. – Загл. с экрана.

7. Мосесов, М. Д. **Основы металловедения и сварки [Электронный ресурс]** : учебное пособие / Мосесов М.Д. - М.: Форум, НИЦ ИНФРА-М, 2016. - 128 с. // ZNANIUM.COM : электронно-библиотечная система. – Режим доступа: <http://www.znanium.com/catalog.php>, ограниченный. – Загл. с экрана.

8. Сенько, В. П. **Производственное обучение электрогазосварщиков [Электронный ресурс]** : инструкционно-технологические карты. Учебно-методическое пособие / В. П. Сенько. – Минск: Вышэйшая школа, 2010. – 142 с. // IPRbooks : электронно-библиотечная система. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/20125.html>, ограниченный. – Загл. с экрана.

9. Хайдарова, А. А. **Основы сварочного производства [Электронный ресурс]** : практикум по конструированию сварочных приспособлений / А.А. Хайдарова, С.Ф. Гнюсов. – Саратов: Профобразование, 2017. – 62 с. // IPRbooks : электронно-библиотечная система. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/66397.html>, ограниченный. – Загл. с экрана.

8.3 Методические указания для студентов по выполнению заданий практики

Методические указания для выполнения индивидуального задания и составления отчёта по практике расположены в личном кабинете студента, папка – «Производственная практика».

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

1. Электронно-библиотечная система ZNANIUM.COM.
2. Электронно-библиотечная система IPRbooks.

8.5 Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для прохождения практики

1 Научная электронная библиотека eLIBRARY.RU [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://elibrary.ru>, свободный. – Загл. с экрана.

2 Естественнонаучный образовательный портал [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://en.edu.ru>, свободный. – Загл. с экрана.

3 Российский общеобразовательный портал [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://www.school.edu.ru>, свободный. – Загл. с экрана.

4 Наука и образование: электронный журнал [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://www.hayka.ru>, свободный. – Загл. с экрана.

5. Психологический практикум: психологические тесты [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://psylist.net/praktikum>, свободный. – Загл. с экрана.

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

Таблица 4 – Перечень используемого программного обеспечения

Наименование ПО	Реквизиты / условия использования
Microsoft® Office Professional Plus 2010 Russian	Лицензионный сертификат № 47019898 от 11.06.2010

9 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) / специализации.

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 %.

9.1 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 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.

9.2 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.

9.3 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
- 15.03.01 Машиностроение 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 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 «Производственная практика (технологическая практика)», 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 практика)» от кафедры. Отчет предварительно оценивается и допускается к защите после проверки его соответствия 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 практиче-

ской 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 практика)».

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

Для реализации программы практики «Производственная практика (технологическая практика)» на базе ФГБОУ ВО «КнАГУ» используется материально-техническое обеспечение, перечисленное в таблице 5.

Таблица 5 – Материально-техническое обеспечение практики на базе КнАГУ

Аудитория	Наименование аудитории (лаборатории)	Используемое оборудование	Назначение оборудования
221/3-2	Лаборатория обработки металлов давлением, медиа	Оборудование для презентации учебного материала: проектор, экран, ПЭВМ и учебно-наглядные пособия (в электронном виде).	Проведение вводных инструктажей.
227/3-2	Лаборатория теории сварочных процессов и сварки плавлением, медиа	Учебное оборудование: автоматы АДФ - 1250, АДГ-630 УХЛ4, передвижной механический фильтровентиляционный агрегат ФМАС-1000, источники питания ВДУ-1250, ВС-600С, дефектоскоп ультразвуковой EROCH LTC, реостат балластный РБ-302сэ, весы COMERON KFS-222; учебно-лабораторные стенды, сварочные материалы и наглядные пособия. Есть выход в интернет через wi-fi.	Выполнение сварных соединений металлоконструкций. Усвоение материала связанного с работой оборудования в процессе производства.
218/3-2	ВЦ кафедры ТСМП	12 ПЭВМ и учебно-наглядные пособия (электронном виде). Выход в интернет, в том числе через wi-fi.	Составление отчетов по практикам и технологических процессов.
227a/3-2	Лаборатория неразрушающих методов контроля	Приборы и материалы, применяемые при контроле качества сварки различными методами	Проведение неразрушающих методов контроля.
103/3-2	Специализированная лаборатория кафедры ТСМП	Полуавтомат Сварог MIG 3500 (J93), установка FALTIG-400 AC/DC,	Выполнение сварных соединений металлоконструкций. Усвоение материала свя-

		универсально – сборочное приспособление для сварки СРПС -16, реостат балластный, источники питания ВД-401 УЗ, ВДУ-1201 УЗ, специализированный источник ТИР-300 ДМ 1, шкаф сушильный ШСУ-М.	занного с работой оборудования в процессе производства.
--	--	--	---

Для реализации программы практики «Производственная практика (технологическая практика)» на базе профильной организации используется материально-техническое обеспечение, перечисленное в таблице 6 и 7.

Таблица 6 – Материально-техническое обеспечение практики на базе «ПАО Амурский судостроительный завод»

Стандартное или специализированное оборудование, обеспечивающее выполнение заданий	Назначение оборудования
Автомат для сварки под слоем флюса АДФ 1202	Выполнение сварных соединений металлоконструкций. Усвоение материала связанного с работой оборудования в процессе производства.
Источник питания сварки ВДУ 1202	
Автомат для сварки под слоем флюса АДФ-630	
Источник питания сварки ВДУ 1000	
Автомат для сварки под слоем флюса А2Т	
Источник питания сварки ВДУ 1202	
Сварочный инвертор для аргонодуговой сварки MasterTIG LT-250	
Сварочный инвертор для аргонодуговой сварки MasterTig MLS 2300 ACDC	
Сварочный инвертор для аргонодуговой сварки MasterTig AC/DC 3500W	
Сварочный инвертор для аргонодуговой сварки EVOTIG P AC/DC	
Полуавтомат сварочный FasMig Pulse 350	
Полуавтомат сварочный FasMig X 350	

Таблица 7 – Материально-техническое обеспечение практики на базе «ПАО Авиацонная холдинговая компания "Сухой" "Комсомольский-на-Амуре авиационный завод имени Ю.А. Гагарина»

Стандартное или специализированное оборудование, обеспечивающее выполнение заданий	Назначение оборудования
Сварочный инвертор для аргонодуговой сварки Mastertig 3500	Выполнение сварных соединений металлоконструкций. Усвоение материала связанного с работой оборудования в процессе производства.
Установка для автоматической аргонодуговой сварки круговых и кольцевых швов УСК-1200	

Автоматическая установка для аргонодуговой сварки УСП-5000	
Электронно-лучевая установка КЛ-144	

11 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.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ¹
по практике

Производственная практика (технологическая практика)

Направление подготовки	<i>15.03.01 Машиностроение</i>
Направленность (профиль) образовательной программы	<i>Оборудование и технология сварочного производства</i>
Квалификация выпускника	<i>бакалавр</i>
Год начала подготовки (по учебному плану)	<i>2021</i>
Форма обучения	<i>заочная</i>
Технология обучения	<i>традиционная</i>

Курс	Семестр	Трудоемкость, з.е.
5	9	15

Вид промежуточной аттестации	Обеспечивающее подразделение
<i>Зачет с оценкой</i>	<i>Кафедра ТСМП – Технология сварочного и металлургического производства</i>

¹ В данном приложении представлены типовые оценочные средства. Полный комплект оценочных средств, включающий все варианты заданий, предлагаемых обучающемуся, хранится на кафедре в бумажном и электронном виде.

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

Таблица 1 – Компетенции и планируемые результаты обучения по практике

Код и наименование компетенции	Планируемые результаты обучения по практике		
	Перечень знаний	Перечень умений	Перечень навыков
Профессиональные			
ПК-11 способность обеспечивать технологичность изделий и процессов их изготовления; умением контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий	Знать методы обеспечения технологичности изделий и процессах их изготовления З1(ПК-11-4)	Уметь обеспечивать технологичность изделий и процессов их изготовления У1(ПК-11-4)	Владеть навыками обеспечения технологичности изделий и процессов их изготовления Н1(ПК-11-4)
	Знать методы контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий З2(ПК-11-4)	Уметь контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий У2(ПК-11-4)	Владеть навыками контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий Н2(ПК-11-4)
ПК-12 способность разрабатывать технологическую и производственную документацию с использованием современных инструментальных средств	Знать методы разработки технической и производственной документации З1(ПК-12-4)	Уметь для конкретной конструкции разрабатывать технологическую карту У1(ПК-12-4)	Владеть навыками оформления и формирования спецификаций процесса сварки (технологических карт) Н2(ПК-12-4)
	Знать процедуры согласования и утверждения технологической документации З2(ПК-12-4)	Уметь проходить этапы согласования разработанной для конкретного изделия документации У2(ПК-12-4)	Владеть навыками согласования технологической документации Н1(ПК-12-4)
ПК-13 способность обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование	Знать основы проектирования сварочных цехов и участков З1(ПК-13-2)	Уметь проектировать сварочные участки, расставлять оборудование и операторов для нового технологического процесса У1(ПК-13-2)	Владеть навыками технического оснащения рабочих мест Н1(ПК-13-2)
	Знать нормы по безопасному размещению сварочного оборудования З2(ПК-13-2)	Уметь проводить анализ удовлетворенности нормам эргономичности и безопасности существующего	Владеть навыками освоения вводимого в эксплуатацию оборудования Н2(ПК-13-2)

		участка сварки У2(ПК-13-2)	
--	--	-------------------------------	--

Таблица 2 – Паспорт фонда оценочных средств

Код формируемой компетенции	Контролируемое задание на практику	Наименование оценочного средства	Показатели оценки
З1(ПК-11-4) У1(ПК-11-4) Н1(ПК-11-4)	Задание 1. Изучение методов обеспечения технологичности и процессов изготовления типовых изделий. Изучение методов контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий.	Описание типовых технологий и процессов при изготовлении изделий. Описание, примеры методов контроля соблюдения технологической дисциплины, определение дефектных изделий.	Знание технологии, процессов изготовления типовых изделий. Знание методов контроля соблюдения технологической дисциплины. Уметь применять методы контроля соблюдения технологической дисциплины. Уметь обеспечивать технологичность процессов изготовления типовых изделий Владеть оборудованием и технологией изготовления типовых изделий. Владеть методами контроля соблюдения технологической дисциплины.
З1(ПК-12-4) У1(ПК-12-4) Н1(ПК-12-4)	Задание 2. Разработать технологическую и производственную документацию процесса изготовления заданного в индивидуальном задании изделия в соответствии с принятыми на предприятии технологиями. Разработать процедуры согласования и утверждения	Описание методов разработки технологической и производственной документации с использованием современных инструментальных средств. Разработанная процедура согласования и утверждения технологической документации.	Знание методов разработки технологической и производственной документации с использованием современных инструментальных средств. Знать процедуры согласования и утверждения технологической документации. Уметь разрабаты-

	ждения технологической документации.		<p>вать технологическую и производственную документацию с использованием современных инструментальных средств.</p> <p>Уметь разрабатывать процедуры согласования и утверждения технологической документации.</p> <p>Владеть навыками разработки технологической и производственной документации с использованием современных инструментальных средств.</p> <p>Владеть процедурами согласования и утверждения технологической документации.</p>
<p>31(ПК-13-2) У1(ПК-13-2) Н1(ПК-13-2)</p>	<p>Задание 3. Изучение технического оснащения рабочих мест.</p> <p>Изучение размещения технологического оборудования.</p> <p>Изучение методов введения в эксплуатацию оборудования.</p>	<p>Описание технического оснащения рабочих мест.</p> <p>Описание размещения технологического оборудования.</p> <p>Описание методов введения в эксплуатацию оборудования.</p>	<p>Знание технического оснащения рабочих мест.</p> <p>Знание принципов размещения технологического оборудования.</p> <p>Знание методов введения в эксплуатацию оборудования.</p> <p>Уметь проводить техническое оснащение рабочих мест.</p> <p>Уметь размещать технологическое оборудование.</p> <p>Уметь вводить в эксплуатацию оборудование.</p> <p>Владеть навыками технического оснащения рабо-</p>

			<p>чих мест. Владеть навыками размещения технологического оборудования. Владеть навыками введения в эксплуатацию технологического оборудования.</p>
--	--	--	---

Промежуточная аттестация проводится в форме *зачет с оценкой*.

Зачет с оценкой определяется с учетом следующих составляющих:

1. Содержания отзыва о работе студента от руководителя профильной организации и от университета с учетом результатов текущего контроля.
2. Результатов промежуточной аттестации.

Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, представлены в виде технологической карты практики.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА ОЦЕНКИ РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ

ЗАДАНИЯ ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ

	Наименование оценочного средства	Сроки выполне- ния	Шкала оценива- ния	Критерии оценивания
1	Описание типовых технологий и процессов при изготовлении изделий. Описание, примеры методов контроля соблюдения технологической дисциплины, определение дефектных изделий.	1-23	25	<p>0 баллов – технологии и процессы изготовления типовых изделий, методы контроля соблюдения технологической дисциплины, дефектные изделия не представлены.</p> <p>10 баллов – технологии и процессы изготовления типовых изделий, методы контроля соблюдения технологической дисциплины, дефектные изделия представлены с ошибками.</p> <p>15 баллов – технологии и процессы изготовления типовых изделий, методы контроля соблюдения технологической дисциплины, дефектные изделия представлены с неточностями.</p> <p>20 баллов – технологии и процессы изготовления типовых изделий, методы контроля соблюдения технологической дисциплины, дефектные изделия представлены в полном объеме</p>
2	Описание методов разработки технологической и производственной документации с использованием современных инструментальных средств. Разработанная процедура согласования и утверждения технологической документации.	23-46	25	<p>0 баллов – описание методов разработки технологической и производственной документации с использованием современных инструментальных средств, разработанная процедура согласования и утверждения технологической документации не представлены</p> <p>10 баллов – описание методов разработки технологической и производственной документации с использованием современных инструментальных средств, разработанная процедура согласования и утверждения технологической документации представлены с ошибками</p> <p>15 баллов – описание методов разработки технологической и производственной документации с использованием современных инструментальных средств, разработанная процедура согласования и утверждения технологической документации представлены с неточностями</p> <p>20 баллов – описание методов разработки технологической и производственной документации с использованием современ-</p>

	Наименование оценочного средства	Сроки выполнения	Шкала оценивания	Критерии оценивания
				ных инструментальных средств, разработанная процедура согласования и утверждения технологической документации представлены в полном объеме
3	Описание технического оснащения рабочих мест, описание размещения технологического оборудования, описание методов введения в эксплуатацию оборудования.	46-70	25	0 баллов – описание технического оснащения рабочих мест, описание размещения технологического оборудования, описание методов введения в эксплуатацию оборудования не представлены 10 баллов — описание технического оснащения рабочих мест, описание размещения технологического оборудования, описание методов введения в эксплуатацию оборудования представлены с неточностями 15 баллов - описание технического оснащения рабочих мест, описание размещения технологического оборудования, описание методов введения в эксплуатацию оборудования представлены с ошибками 20 баллов – описание технического оснащения рабочих мест, описание размещения технологического оборудования, описание методов введения в эксплуатацию оборудования представлены в полном объеме
Итого (максимально возможная сумма баллов)				
Критерии оценки результатов текущего контроля: 0 – 64 % от максимально возможной суммы баллов – «неудовлетворительно»; 65 – 74 % от максимально возможной суммы баллов – «удовлетворительно»; 75 – 84 % от максимально возможной суммы баллов – «хорошо»; 85 – 100 % от максимально возможной суммы баллов – «отлично».				

ОТЗЫВ О РАБОТЕ СТУДЕНТА РУКОВОДИТЕЛЯ / РУКОВОДИТЕЛЕЙ ПО ПРАКТИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКЕ

заполняется в дневнике практики по форме:

Перечень компетенций, осваиваемых на практике, индивидуальные задания		Оценка уровня сформированности компетенции руководителя от профильной организации				Оценка уровня сформированности компетенции руководителя от Университета				Средняя оценка	Вывод об уровне сформированности компетенции на данном этапе*
		5	4	3	2	5	4	3	2		
Код, компетенция	Индивидуальные задания										
ПК-11 способность обеспечивать технологичность изделий и процессов их изготовления; умением контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий	Задание 1. Изучение методов обеспечения технологичности и процессов изготовления типовых изделий. Изучение методов контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий.										
ПК-12 способность разрабатывать технологическую и производственную документацию с использованием современных инструментальных средств	Задание 2. Разработать технологическую и производственную документацию процесса изготовления заданного в индивидуальном задании изделия в соответствии с принятыми на предприятии технологиями. Разработать процедуры согласования и утверждения техно-										

	логической документации.										
ПК-13 способность обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование	Задание 3. Изучение технического оснащения рабочих мест. Изучение размещения технологического оборудования. Изучение методов введения в эксплуатацию оборудования.										
Итоговая оценка											

- * 5 – умения и навыки сформированы в полном объёме
- 4 – умения и навыки сформированы в достаточном объеме
- 3 – умения и навыки сформированы частично
- 2 – умения и навыки не сформированы

Характеристика руководителя практики от профильной организации (при проведении практики в профильной организации):

Качество выполнения заданий: _____

Уровень подготовки обучающегося _____

Показатели прохождения практики		Шкала оценивания	Критерии оценивания
1	Качество выполнения заданий	5 баллов	2 балла - студент допустил ошибки в выборе методов и последовательности решения задания. 3 балла – студент обнаружил умение правильно выбрать метод решения задания, но допустил ошибки на этапе его реализации. 4 балла – студент обнаружил умение правильно выбрать метод и последовательность решения задания, но допустил неточности на этапе реализации. 5 баллов – студент обнаружил умение правильно и эффективно решать задания.
2	Уровень подготовки	5 баллов	2 балла – студент обнаружил пробелы в знаниях основного учебного материала,

Показатели прохождения практики		Шкала оценивания	Критерии оценивания
	обучающегося		допустил принципиальные ошибки в выполнении заданий по практике. 3 балла – студент показал знания основного учебного материала в объеме, необходимом для дальнейшей учебы и предстоящей работы по профессии, справился с выполнением заданий по практике, знаком с основной литературой. 4 балла – студент показал полное знание учебного материала, успешно выполнил задания по практике, усвоил основную литературу. 5 баллов – студент показал всестороннее, систематическое и глубокое знание учебного материала, умение свободно выполнять задания по практике, усвоивший основную литературу и знакомый с дополнительной литературой.
3	Уровень сформированности компетенций	5 баллов	См. <i>Критерии оценки заданий текущего контроля</i>

ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

	Наименование оценочного средства	Шкала оценивания	Критерии оценивания
1	Отчёт по практике	5 баллов	2 балла – отчёт по практике логически не структурирован, выводы и результаты исследования не обоснованы. 3 балла – отчёт по практике логически структурирован, имеет целевую направленность, выводы и результаты исследования обоснованы, но допущены ошибки в их формулировке и оформлении, 4 балла – отчёт по практике логически структурирован, имеет целевую направленность, выводы и результаты исследования обоснованы, но допущены неточности в их формулировке. 5 баллов – отчёт по практике логически структурирован, имеет целевую направленность, выводы и результаты исследования обоснованы и грамотно оформлены, являются практически значимыми.
2	Вопросы к собеседованию	5 баллов	0 баллов – ответ на вопрос не представлен. 2 балла – представлен поверхностный ответ на вопрос, допущены ошибки в ответе. 3 балла – представлен неполный ответ на вопрос, допущена ошибка в ответе. 4 балла – представлен полный ответ на вопрос на базе основной литературы, но допущены неточности в ответе. 5 баллов – представлен исчерпывающий ответ на вопрос с использованием дополнительной литературы.

ИТОГОВАЯ ОЦЕНКА ПО ПРАКТИКЕ

Итоговая оценка по практике определяется как сумма средневзвешенных оценок по всем оценочным средствам и отзывам о работе студента по формуле: $0,5 \cdot \text{общая оценка уровня сформированности компетенций} + 0,1 \cdot \text{оценка за качество выполнения заданий} + 0,1 \cdot \text{оценка за уровень подготовки обучающегося} + 0,1 \cdot \text{оценка за качество подготовки отчёта по практике} + 0,2 \cdot \text{оценка за результаты промежуточной аттестации}$

Общая оценка уровня сформированности компетенций		
Отзыв о работе студента руководителя от профильной организации	Качество выполнения заданий	
	Уровень подготовки обучающегося	
Оценочные средства для промежуточной аттестации	Отчет по практике	
	Собеседование (опрос)	
Итоговая оценка		

Задания для текущего контроля

Индивидуальные задания выдаются каждому студенту преподавателем-руководителем практики заблаговременно до начала практики. Индивидуальное задание формулируется с целью приобретения студентами знаний, умений и навыков в соответствии с заданиями на практику.

Используя научную электронную библиотеку elibrary.ru, образовательную платформу ura.it.ru, электронную библиотечную систему znanium.com, данные имеющиеся на кафедре «Технология сварочного и металлургического производства» технологические процессы, имеющиеся на производственных предприятиях и нормативно-техническую документацию необходимо составить отчёт по производственной практике.

При прохождении практики на производстве студенту необходимо описать поэтапно технологический процесс изготовления выбранной сварной или паянной конструкции. От входного контроля качества до выхода изделия в эксплуатацию. Выбранная конструкция согласуется с руководителем практики от университета.

Отчёт должен содержать ответы на следующие вопросы:

1. Описание конструкции, её назначение и характер работы.
2. Технологический анализ конструкции. Разбивка конструкции на сборочные единицы (узлы, подузлы, детали).
3. Технологии и процессы изготовления типовых изделий. Методы контроля соблюдения технологической дисциплины.
4. Схемы формирования сварных швов и последовательность сварки конструкции.
5. Оценка технологичности свариваемых конструкций.
6. Краткая характеристика выпускаемой продукции, ее технический уровень.
7. Изучение применяемых при проведении сварочных работ источников питания, оборудования, инструментов и сварочных материалов.
8. Последовательность сборки конструкции в приспособлении.
9. Методы разработки технологической и производственной документации с использованием современных инструментальных средств
10. Техническое оснащение рабочих мест на участке.
11. Размещение технологического оборудования в цехе.
12. Используемые сварочные материалы.
13. Методы разработки технологической и производственной документации с использованием современных инструментальных средств.
14. Методы контроля качества выпускаемой продукции.

При прохождении практики в университете студенту необходимо разработать технологический процесс сборки-сварки выбранной конструкции. Конструкция выбирается самостоятельно, не должна быть крупногабаритной, иметь полезную функцию, количество различных швов не более 5. Выбранная конструкция согласуется с руководителем практики от университета.

Отчёт должен содержать ответы на следующие вопросы:

1. Описание конструкции, её назначение и характер работы.
2. Краткая характеристика материала конструкции, определение разрезаемости и свариваемости материала.
3. Выбор и обоснование способа сварки. Выбор типа сварных соединений по ГОСТ.
4. Выбор и обоснование необходимых сварочных материалов для каждого способа сварки.
5. Выбор режимов для каждого способа сварки, расчет количества проходов и словев.
6. Схемы формирования сварных швов и последовательность сварки конструкции.
7. Выбор сварочного оборудования (автомат, п/автомат, установки, источники питания).

8. Выбор необходимого сборочно-сварочного механического оборудования.
9. Назначить методы контроля сварных соединений, указать необходимое оборудование и материалы.
10. Определить необходимые технологические мероприятия по снижению сварочных деформаций при изготовлении заданной конструкции.
11. Разработать технологию, процесс изготовления изделия в соответствии с принятыми на предприятии технологиями.
12. Разработать технологические (операционные) карты сварки и контроля.
13. Оценка технологичности свариваемых конструкций.
14. Определение применяемых при проведении сварочных работ источников питания, технические характеристики, преимущества и недостатки

Задания для промежуточной аттестации (собеседование)

1. Основные параметры электронно-лучевой сварки
2. Определение режима РДС и его основных параметров. Основные способы определения параметров режима сварки.
3. Влияние параметров режима РДС на геометрические размеры сварного шва.
4. Расчет режима РДС и особенности расчета режимов при выполнении вертикальных, горизонтальных, потолочных швов.
5. Способы выполнения сварных швов при РДС.
6. Определение расхода сварочных материалов при РДС.
7. Основные стандарты на РДС, нормативная и справочная документация.
8. Особенности сварки под флюсом и разновидности этого способа, их области применения. ГОСТ на сварку под флюсом.
9. Особенности сборки при сварке под флюсом.
10. Методы предупреждения протекания жидкого металла и шлака при сварке под флюсом.
12. Особенности выбора сварочных материалов в зависимости от условий эксплуатации конструкции, разделки кромок при сварке под флюсом.
13. Основные параметры режима при сварке под флюсом и их влияние на геометрические параметры шва.
14. Расчет режимов при сварке под флюсом однопроходных швов, многопроходных швов, угловых швов.
15. Определение расхода сварочных материалов.
16. Технологические особенности, назначение и область применения электрошлаковой сварки.
17. Типы сварных соединений при ЭШС, подготовка кромок, сборка под сварку.
18. Параметры режима при ЭШС и их влияние на склонность металла шва к осевым трещинам. Методика определения параметров режима сварки.
19. Классификация сварки в защитных газах, основные направления развития.
20. Особенности технологии сварки в углекислом газе, в аргоне, их смесях, непрерывно горящей дугой и импульсной дугой.
21. Особенности формирования металла шва при сварке в защитных газах.
22. Основные параметры режима при сварке в защитных газах.
23. Расчет или выбор режимов при сварке в защитных газах.
24. Определение расхода сварочных материалов при сварке в защитных газах.
25. Характеристика легированных сталей. Легирующие элементы и их влияние на свариваемость сталей.
26. Понятие эквивалентного содержания углерода.
27. Группы по свариваемости и их краткая характеристика.
28. Технология сварки низколегированных конструкционных сталей. Особенности применения различных способов сварки, их достоинства и недостатки.

29. Технология сварки теплоустойчивых сталей. Особенности применения различных способов сварки, их достоинства и недостатки.
30. Технология сварки низколегированных среднеуглеродистых сталей. Особенности применения различных способов сварки, их достоинства и недостатки.
31. Технология сварки высоколегированных легированных сталей. Особенности применения различных способов сварки, их достоинства и недостатки.
32. Технология сварки высоколегированных жаростойких сталей. Особенности применения различных способов сварки, их достоинства и недостатки.
33. Технология сварки высоколегированных жаропрочных сталей. Особенности применения различных способов сварки, их достоинства и недостатки.
34. Технология сварки высоколегированных аустенитных сталей. Особенности применения различных способов сварки, их достоинства и недостатки.
35. Технология сварки высоколегированных хромоникелевых сталей. Особенности применения различных способов сварки, их достоинства и недостатки.
36. Технология сварки высоколегированных мартенситных сталей. Особенности применения различных способов сварки, их достоинства и недостатки.
37. Технологические особенности сварки двухслойных сталей.
38. Классификация и характеристика способов наплавки.
39. Сущность различных способов наплавки, применяемые материалы.
40. Выбор материалов для наплавки в зависимости от эксплуатационных характеристик наплавленного слоя.
41. Структурные превращения при сварке чугуна и особенности его сварки.
42. Выбор сварочных материалов для различных способов сварки чугуна.
43. Характеристика алюминиевых сплавов с точки зрения их свариваемости.
44. Трудности при сварке алюминия. Характеристика основных способов сварки алюминия, особенности удаления окисной пленки в каждом из них.
45. Основные сварочные материалы для сварки алюминиевых сплавов, их характеристика, условное обозначение.
46. Основные физико-химические свойства титана Трудности при сварке титана. Подготовка под сварку, особенности сборки.
47. Свойства меди. Основные трудности при сварке.
48. Подготовка меди под сварку, особенности сборки.
49. Способы сварки меди и технологические приемы, применяемые при сварке.
50. Особенности горения дуги под водой и особенности кристаллизации металла шва при сварке. Применяемые сварочные материалы.
51. Технология ручной и механизированной сварки под водой, преимущества и недостатки. Технология резки под водой.
52. Способы получения плазменной струи для сварки.
53. Сущность, назначение, область применения плазменной, микроплазменной сварки и плазменной резки.

Лист регистрации изменений к программе практики

	Номер протокола заседания кафедры, дата утверждения изменения	Количество страниц изменения	Подпись разработчика РПД