

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Пономарева Светлана Викторовна
Должность: Проректор по УР и НО
Дата подписания: 18.09.2023 13:23:25
Уникальный программный ключ:
bb52f959411e64617366ef2977b97e87139b1a2d



МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ДОНСКОЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(ДГТУ)
Авиационный колледж**

УТВЕРЖДАЮ

Директор колледжа

А.И. Азарова

инициалы, фамилия

2016г

личная подпись
«31» 08

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПРЕДДИПЛОМНОЙ)**

По специальности 15.02.08 Технология машиностроения
(код, название без кавычек)
Форма и срок освоения ОП: очная, заочная
(очная, заочная, нормативный)
Количество часов производственной (преддипломной) практики – 144 час.
Количество недель производственной (преддипломной) практики 4 нед.
Курс 4
Семестр 8
Адреса электронной версии программы _____

Ростов-на-Дону

2016 г.

Лист согласования

Рабочая программа производственной (преддипломной) практики разработана в соответствии с требованиями актуализированного федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее – ФГОС СПО) по профессии/специальности 15.02.08 Технология машиностроения

Разработчик(и):

Директор АК ДГТУ

личная подпись

А.И. Азарова

инициалы, фамилия

Начальник отдела ПО

личная подпись

Б.В. Поповьян

инициалы, фамилия

«31» августа 2016 г.

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании цикловой комиссии

«Технология машиностроения»

Протокол № 1 от «31» августа 2016 г.

Председатель цикловой комиссии

личная подпись

инициалы, фамилия

Яковлев Н

«31» августа 2016 г.

Рецензенты:

ПАО «Роствертол»
(место работы)

нач. отдела кадров
(занимаемая должность)

А.Г. Бондаренко
(инициалы, фамилия)

АК ДГТУ
(место работы)

преподаватель, пред. ЦК
(занимаемая должность)

А.С. Яковлев
(инициалы, фамилия)

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производственного обучения

личная подпись

Б.В. Поповьян

инициалы, фамилия

«31» августа 2016 г.

Заместитель директора по УМР

личная подпись

Н.В. Соломатина

инициалы, фамилия

«31» августа 2016 г.

1. Требования ФГОС:

Область профессиональной деятельности:

Область профессиональной деятельности выпускников: разработка и внедрение технологических процессов производства продукции машиностроения; организация работы структурного подразделения

Объектами профессиональной деятельности являются:

Объектами профессиональной деятельности выпускников являются: материалы, технологические процессы, средства технологического оснащения (технологическое оборудование, инструменты, технологическая оснастка); конструкторская и технологическая документация; первичные трудовые коллективы.

Основные виды деятельности:

Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.

Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения.

Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля.

Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих

2. Цель производственной практики (преддипломной):

Преддипломная практика направлена на закрепление и углубление теоретической подготовки обучающегося, углубление его первоначального практического опыта, развитие общих и профессиональных компетенций в сфере профессиональной деятельности, проверку его готовности к самостоятельной трудовой деятельности, а также на подготовку к выполнению выпускной квалификационной работы.

В процессе преддипломной практики обучающийся собирает исходные данные по теме дипломного проекта, изучает имеющиеся в организации решения конструкторских, технологических, организационных и экономических задач, соответствующих или близких теме дипломного проекта, приобретает практические навыки и умения решения отдельных задач подготовки или сопровождения действующего механосборочного производства.

На дипломное проектирование может быть задана разработка технологического процесса изготовления детали, не входящей в номенклатуру продукции предприятия, где проводится практика. В этом случае основным содержанием практики является поиск аналогов заданной детали и адаптация технологических процессов их изготовления к теме дипломного проекта.

Задачи практики:

Изучение, критический анализ и обобщение данных организации - базы практики, относящихся к теме дипломного проекта и индивидуальному заданию на практику, в том числе:

- действующих технологических процессов механической обработки;
- применяемых: технологического оборудования, приспособлений, инструмента, средств механизации и автоматизации, и других видов

технологической оснастки;

- прогрессивных форм организации труда и производства;
- системы технологической подготовки производства, путей и средств ее полной или частичной автоматизации с применением ЭВМ и САПР;
- системы контроля и управления качеством продукции;
- структуры и работы вспомогательных служб и подразделений цеха;
- структуры организации и управления организацией.

Выполнение индивидуальных заданий руководителей практики от колледжа и организации.

Сбор конструкторско-технологической документации по теме дипломного проекта.

Сбор материалов и сведений по организационно-экономическим вопросам по теме дипломного проекта.

3. Перечень формируемых компетенций:

Техник должен обладать общими компетенциями, включающими в себя способность:

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности

Техник должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими видам деятельности:

Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.

ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.

ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования.

ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.

ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.

ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.

Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения.

ПК 2.1. Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения.

ПК 2.2. Участвовать в руководстве работой структурного подразделения.

ПК 2.3. Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности подразделения.

Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля.

ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.

ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.

Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.

ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.

4. Сроки производственной практики (преддипломной):

с 20 апреля по 17 мая

5. Место проведения практики (преддипломной):

Производственная практика проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся, на основании двусторонних договоров.

6. Количество часов на освоение программы производственной практики (преддипломной): 144 часа. Преддипломная практика проводится непрерывно после освоения учебной практики и практики по профилю специальности.

7. Структура и содержание практики:

№ п/п	Структура	Содержание	Объем часов
1	<i>подготовительный этап</i>	1. Прибытие к месту практики. Получение организационных документов 2. Получение и уточнение индивидуального задания. 3. Экскурсии по заводу и цехам.	36
2	<i>научно-исследовательская работа</i>	1. Сбор конструкторской и технологической документации по теме дипломного проекта. 2. Сбор материалов и документации по организационно-экономической части программы практики.	36
3	<i>обработка и анализ полученной информации</i>	Анализ конструкторско-технологической документации	36
4	<i>подготовка отчета по практике</i>	1. Подготовка и оформление текстовой части отчета. 2. Подписание отчета у руководителя от предприятия. Доработка отчета по замечаниям руководителя	36

8. Рекомендации по организации самостоятельной работы

На практику отводится 4 недели. Каждому студенту предприятие назначает руководителя практики из числа ИТР ОГТ завода или технической службы цеха. В течение всего периода практики студенты собирают и анализируют заводские материалы и техническую литературу, относящиеся к теме дипломного проекта и индивидуальным заданиям руководителей практики от завода и колледжа.

Всю работу по выполнению программы практики студент проводит самостоятельно при консультациях руководителей практики от завода и колледжа. За время практики студент оформляет отчет, срок сдачи отчета – в течение трех дней после окончания практики.

Отчет по практике состоит из двух частей: конструкторско-технологической документации и пояснительной записки (текстовая часть).

Конструкторско-технологическая документация.

Конструкторская документация:

Чертеж детали, технологический процесс обработки которой задан для изучения.

Чертеж заготовки детали, технологический процесс обработки которой задан для изучения.

Чертежи и спецификации прогрессивных специальных приспособлений для обработки на металлорежущих станках, а также средств контроля, механизации и автоматизации.

Чертежи специального измерительного, вспомогательного и режущего инструментов, применяемых в технологическом процессе механической

обработки детали.

Планировка оборудования на участке механической обработки.

Технологическая документация:

Маршрутный и операционный технологический процесс механической обработки детали.

Заводские чертежи инструментальных наладок на операциях механической обработки детали с указанием наименования и номера операции; шероховатости обрабатываемых поверхностей; наладочных размеров; вспомогательных инструментов; установочных и зажимных элементов приспособлений.

Документация по программному и методическому обеспечению ЭВМ, САПР и оборудования с ЧПУ:

Инструкции пользователей пакетов прикладных программ (ППП) технологического назначения для ЭВМ, САПР и ЧПУ.

Распечатки примеров решения технологических задач с применением ППП для ЭВМ и САПР.

Распечатки управляющих программ для оборудования с ЧПУ.

Электронные носители с демонстрационными версиями ППП и САПР

Содержание пояснительной записки (текстовая часть отчета)

1. Индивидуальное задание на практику.
2. Содержание отчета с указанием страниц.
3. Подписанные руководителем от завода дневник прохождения практики и характеристика работы студента.
4. Технологическое обеспечение процессов изготовления детали.
5. Организация производства на базовом предприятии.
6. Применение ЭВМ и САПР на базовом предприятии.

9. Контроль деятельности студента

Зачет проводится в виде индивидуального собеседования с руководителем практики от колледжа и руководителем дипломного проекта. По результатам зачета выставляется дифференцированная оценка.

Критериями оценки результатов преддипломной практики при собеседовании с обучающимся являются:

- уровень освоения обучающимся программы преддипломной практики;
- качество и полнота собранных обучающимся конструкторской и технологической документации по теме дипломного проекта., материалов и документации по организационно-экономической части программы практики;
- умение находить требующуюся информацию, изучать ее и применять на практике;
- обоснованность и четкость изложения ответа;
- уровень умения четко сформулировать проблему, предложив ее решение, критически оценить решение и его последствия;
- уровень умения определить, проанализировать альтернативные возможности, варианты действий;
- уровень умения сформулировать собственную позицию, оценку и аргументировать ее.

10. Учебно-методическое и информационное обеспечение производственной практики (преддипломной):

Карта методического обеспечения производственной (преддипломной) практики

№	Автор	Название	Издательство	Гриф издания	Год издания	Кол-во в библиотеке	Наличие на электронных носителях	Эл. уч. пособия
1	2	3	4	5	6	7	8	9
3.2.1 Основная литература								
3.2.1.1	Должиков В.П.	Разработка технологических процессов механообработки в мелкосерийном производстве - 2-е изд.,	М. Лань		2016		ЭБС e.lanbook.com	
3.2.1.2	Дуюн Т. А.	Основы технологического проектирования в машиностроении: учебное пособие	Белгород: БГТУ		2013		ЭБС http://www.iprbookshop.ru	
3.2.1.3	Скворцов А.Ф.	Основы технологии машиностроения: учебное пособие	М: ИНФРА-М		2016		ЭБС http://znanium.com	
3.2.1.4	Дехтярь Г.М.	Метрология, стандартизация и сертификация	М.: КУРС, НИЦ ИНФРА-М		2016		ЭБС Znanium.com http://znanium.com/catalog/product/537788	
3.2.1.5	Любимова Г. А.	Метрология, стандартизация и подтверждение качества	Волгоград: Волгоградский ГАУ		2016		ЭБС Znanium.com http://znanium.com/catalog/product/620794	
3.2.1.6	Поляков А.Н.	Разработка управляющих программ для станков с ЧПУ. Система NX. Фрезерование: учебное пособие	Оренбург. ОГУ		2016		ЭБС http://www.iprbookshop.ru	
3.2.1.7	Анкудимов Ю.П. Саловая И.В. Капустянский С.В.	Разработка управляющих программ для токарных станков с ЧПУ: практикум	Ростов н/Д.: ИЦ ДГТУ		2016		ЭБС http://donstu.ru .	
3.2.1.8	Лихачев В. Л.	Основы слесарного дела [Электронный ресурс]	М. : СОЛОН-ПРЕСС		2016		http://www.iprbookshop.ru/53836.html	

3.2.1.9	Моисеев О.Н. Коробской С.А. Иванов П.А.	Слесарное дело : учебно-методическое пособие [Электронный ресурс]	- Москва ; Берлин : Директ- Медиа		2015		http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=277863	
3.2.2 Дополнительная литература								
3.2.2.1	Кобринец Н. В.	Общий курс слесарного дела. Средства контроля [Электронный ресурс]	— Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО)		2016		http://www.iprbookshop.ru/67676.html	
3.2.3 Периодические издания								
3.2.3.1	Журнал	Проблемы машиностроения и автоматизации	М: Национальный институт авиационных технологий		2015		ЭБС http://donstu.ru .	
3.2.3.2	ГОСТ 2.109-73	Единая система конструкторской документации. Основные требования к чертежам	Москва, Межгосударственный стандарт		2002		https://standartgost.ru	
3.2.3.3	ГОСТ 3.1118-82	Единая система технологической документации. Формы и правила оформления маршрутных карт	Москва, Межгосударственный стандарт		1982		https://standartgost.ru	
3.2.3.4	ГОСТ 25347-82	Единая система допусков и посадок. Поля допусков и рекомендуемые посадки	Москва, Межгосударственный стандарт		1982		https://standartgost.ru	
3.2.4 Программно-информационное обеспечение, Интернет-ресурсы								
3.2.4.1	http://www.teachvideo.ru/course/56	Видеоуроки Компас 3D V16						
		Федеральный портал "Российское образование"						edu.ru
		Техническая библиотека						http://teclibrary.ru/
		Бесплатная библиотека стандартов и нормативов						ww.docload.ru
		Слесарные работы						http://metalhandling.ru

								/
		Единое окно доступа к образовательным ресурсам						http://window.edu.ru
		Российский образовательный портал. Доступность, качество, эффективность						http://www.school.edu.ru/default.asp