Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Максимов Алексей Борисович
Должность: директор департамента по образовательной политике
Дата подписания: 09.11.2023 17:12:43
Уникальный программный ключ:
8db180d1a3f02ac9e60521a1d0727428795c16b1a0

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

УТВЕРЖДАЮ
Декан факультета машиностроения
_____ /**Е. В. Сафонов** /
“20” июня 2019 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

«Технологическая практика»

Специальность

15.05.01 «Проектирование технологических машин и комплексов»

Специализация

«Проектирование технологических комплексов в машиностроении»

Квалификация выпускника

инженер

Форма обучения
Очная

Москва 2019 г.

Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО и учебными планами по специальности 15.05.01 «Проектирование технологических машин и комплексов, специализация «Проектирование технологических комплексов в машиностроении».

Программу составил:

доцент, к.т.н Аббясов В.М._____

Программа дисциплины «Технологическая практика (производственная)» по специальности 15.05.01 «Проектирование технологических машин и комплексов» утверждена на заседании кафедры «Технологии и оборудование машиностроения»

«____»_____2019 г., протокол № _____

Заведующий кафедрой _____ /Васильев А.Н./

Программа согласована с руководителем образовательной программы

_____ Аббясов В.М.

«28» 08 2019 г.

Программа утверждена на заседании учебно-методической комиссии машиностроительного факультета

Председатель комиссии _____ / Васильев /

«20» 06 2019 г. Протокол: № 6-19

1. Вид практики, способ и форма ее проведения

Вид практики: производственная.

Способ проведения практики: выездная в профильных организациях, обладающих необходимым кадровым и научно-техническим потенциалом

Форма проведения практики: дискретно, т.е. по видам практики – путем выделения в календарном учебном графике непрерывного периода учебного времени для проведения каждого вида (совокупности видов) практики.

Практика для обучающихся с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов проводится с учетом особенностей их психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья.

1. Перечень планируемых результатов обучения при прохождении практики, соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы

Цели практики

Целью технологической практики студентов, проводимой на передовых предприятиях машиностроения, является изучение технологии, оборудования, инструмента, технологической оснастки на действующем предприятии, приобретение практических навыков анализа технологических процессов.

Задачи практики

Задачами дисциплины «Технологическая практика (производственная)» являются:

1. Изучить технологический процесс механообработки детали, указанной в задании на практику.
2. Собрать и обобщить материалы, необходимые для выполнения курсовой работы по дисциплине «Основы технологии машиностроения» и курсового проекта по дисциплине «Технология автоматизированного производства».

В результате освоения дисциплины у обучающегося должны формироваться следующие общепрофессиональные компетенции:

ОПК-2 - владением основными методами, способами и средствами получения, хранения, переработки информации, навыками работы с компьютером как средством управления информацией;

и **профессиональные компетенции**:

ПК-2 - способностью обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования, осваивать вводимое оборудование.

Этапы формирования компетенций

Код компетенции	Уровень освоения компетенции	Содержание	Этапы
ОПК-2	Пороговый	-знает основные методы, способы и средства получения, хранения, переработки информации	1
	Продвинутый	-умеет владеть основными методами, способами и средствами получения, хранения, переработки информации, навыками работы с компьютером как средством управления информацией	2
	Высокий	-способен обеспечивать основные методы, способы и средствами получения, хранения, переработки информации, работать с компьютером как средством управления информацией	3
ПК-2	Пороговый	-знает основы технического оснащения рабочих мест	1
	Продвинутый	-умеет обеспечивать техническое оснащение рабочих мест	2
	Высокий	-способен обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования	3

В результате прохождения этой практики обучающийся должен:

З**нать:**

- основные сведения о процессах механической обработки деталей машиностроительной отрасли на современном металлорежущем оборудовании;

- теорию и практику обслуживания и работы на металлообрабатывающем оборудовании.

Уметь:

- организовывать рабочее место оператора станка;
- производить смену и установку инструмента в станок, определять координаты нулевых точек детали;
- выбирать способы реализации основных технологических процессов при изготовлении изделий машиностроения;
- проводить техническое обслуживание оборудования (замена СОЖ, масла, фильтров и других расходных материалов)

Владеть:

– знаниями для самостоятельной организации своей работы в сфере профессиональной деятельности

и демонстрировать способность и готовность применять полученные знания в практической деятельности на различных этапах жизненного цикла изделий.

3. Место практики в структуре образовательной программы

Дисциплина «Технологическая практика (производственная)» относится к блоку 2 (Б2) «Практики, в том числе, научно-исследовательская работа (НИР)» основной образовательной программы.

Для освоения дисциплины студенту требуются знания по следующим дисциплинам: введение в профессию, математика, физика, химия, теоретическая механика, технология конструкционных материалов.

4. **Объем практики в зачетных единицах и ее продолжительности в неделях либо в академических или астрономических часах**

Объём дисциплины «Технологическая практика (производственная)» и сроки её проведения определяются базовым учебным планом и составляет 6

недель. Практика проводится после 6-го и 8-го семестра. Общая трудоемкость дисциплины составляет 9 зачетных единицы (324 академических часов). После 6-го семестра трудоемкость дисциплины составляет 3 зачетные единицы (108 академических часов), после 8-го семестра 6 зачетных единицы (216 академических часов).

5.Содержание практики

«Технологическая практика (производственная)» проводится в технологических отделах профильных организаций автомобильных, тракторных и машиностроительных заводах (ОАО «УАЗ», ОАО «Автофрамос», ПАО «КАМАЗ», «СВАРЗ» ГУП «Мосгортранс», ОАО «ЛиАЗ», ОАО «КААЗ», ОАО «ВМТЗ» и др.), научно-исследовательских институтах и научно-производственных объединениях (НИИТАвтопром, НАМИ, НПО «Техномаш», НПП "Автотехнология" и др., имеющих современное металлорежущее оборудование, использующее прогрессивные обрабатывающие и измерительные системы управления.

Структура и содержание дисциплины «Технологическая практика (производственная)» представлены в приложении А.

Место прохождения практики студент может выбрать сам, сообщив об этом на кафедру заблаговременно, или оно определяется деканом факультета из информации, предоставленной предприятиями и организациями, и пожеланий студентов.

Перед практикой студенты получают задание на прохождение практики и календарный план-график практики.

Руководитель практики обязан помогать студенту в составлении календарно-тематического плана работы и контролировать его выполнение, консультировать по вопросам практики, проверять качество работы.

Порядок проведения практики определяется планом, который разрабатывается для каждого студента индивидуально в соответствии с настоящими методическими указаниями и возможностями объекта практики, а также с учетом сроков работы в различных подразделениях предприятия. С целью наилучшей подготовки к практике студент обязан ознакомиться с программой и содержанием предстоящих работ, собрать и изучить рекомендованную литературу.

В период прохождения практики каждый студент ведет дневник (см. Приложение Е), в котором фиксируется выполнение студентом работы. Дневник регулярно проверяется и подписывается руководителем от базы практики.

Этапы практики

1. **Общая характеристика деятельности организации**

Изучение содержания Учредительных документов предприятия и нормативных документов по его образованию и функционированию. Ознакомление с организационной структурой предприятия, уровнем его специализации, функциями отдельных подразделений, ассортиментом выпускаемой продукции и оказываемых услуг, составом его поставщиков, покупателей, клиентов.

2. **Выполнение индивидуального задания, которое представляет собой главное содержание практики.**

Сбор материалов для отчета, в том числе ознакомление с основными для деятельности данной организации документами и законодательными актами.

Следует учитывать, что отдельные документы и данные, полученные в ходе практики, могут считаться коммерческой тайной или обладать ограничительным грифом доступа, поэтому для приобщения их к отчету необходимо получить разрешение руководителя организации.

Обязанности студентов

Работа каждого студента-практиканта проводится по установленному для него индивидуальному плану. В этом плане должны быть указаны разделы программы и виды работ, рабочее место (цехи, отделы заводоуправления и т.д.), количеством дней, отводимых на выполнение данного вида работ, т непосредственные руководители на отдельных рабочих местах.

Студент-практикант обязан:

1. Выполнять правила внутреннего распорядка, действующие на предприятии и требования трудового законодательства.

2. Точно выполнять указания руководителя практики от предприятия и пользоваться консультацией руководителя практики от института.

3. Вести дневник и оформить необходимые документы(см. приложения): – Согласие организации на прохождение практики – Отзыв руководителя практики от организации – Рабочий график проведения практики. – Дневник практиканта. – Индивидуальное задание

4. Выполнять необходимую для предприятия работу и изучать соответствующую программу и вопросы по утвержденному календарному плану.

5. Точно выполнять указания руководителя производственной практики от предприятия и пользоваться консультацией руководителя практики от института.

6. Подбирать и систематизировать необходимые материалы для написания выпускной квалификационной работы.

7. Участвовать в работе производственных совещаний по вопросам финансово-хозяйственной деятельности предприятия, принимать активное участие в пропаганде экономических знаний.

6. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по практике.

Фонды оценочных средств, представлены в Приложении Б к рабочей программе.

Студент допускается к аттестации по дисциплине (зачёту) при условии выполнения программы учебной практики и оформления отчета по практике предусмотренного рабочей программой дисциплины.

7. Перечень учебной литературы и ресурсов сети «Интернет», необходимых для проведения практики

Перечень основной литературы:

1. Шандров Б.В., «Технологическая оснастка». Учебное пособие для студентов технических вузов. – М. Московский государственный машиностроительный университет (МАМИ), 2014 г., 182 с.

2. Технология машиностроения: учеб. для вузов: в 2х т./Т38 Бурцев В.М. и др.; под ред. Г.Н. Мельникова. – 3-е изд., испр и перераб. М.6 Изд-во МГТУ им Н.Э Баумана, 2012.
3. Балашов В.Н. Технология производства деталей автотракторной техники. Учебное пособие для учащихся средних технических образовательных учреждений, М, изд. «Форум», 2009.
4. Виноградов В.М. Технология машиностроения. Введение в специальность. 2-е изд. стереотип. - М.: Академия, 2007 - 176с.
5. Маталин А.А. Технология машиностроения. Изд-во "Лань", - 512 с.

6. Схиртладзе А.Г. и др. Проектирование и производство заготовок. М.: 2012 - 180 с.
7. Технология автомобилестроения.- под ред. А.И. Дащенко (учебник), М., «Академический проект», 2006г.-320с.

Перечень дополнительной литературы:

1. Методические указания **по проведению** учебной практики для студентов. ГОСТ 3.1118 – 82. ЕСТД Формы и правила оформления маршрутных карт.

2. Балашов В.Н. Расчет операционных припусков и определение межоперационных размеров. МАМИ, 2004 г. № 795

3. Панов А.А. и др. Справочник технолога. «Обработка металлов резанием». – М. : Машиностроение. 1988.

4. Булавин И.А. , Груздев А.Ю. Определение силы закрепления в рычажно-кулачковом патроне. МАМИ, № 1344, 2008 г.

5. Булавин И.А. , Груздев А.Ю.. Силовой расчет условий закрепления деталей на разжимных оправках. МАМИ, №1366, 2007 г.

6. Зайцев С.А. Основы проектирования и расчета средств измерения и контроля в машиностроении, 1999 г.

7. Степанов Ю.С. Точность контрольно-измерительных приборов. М. Машиностроение, 2003 г.

8. Федоренко И.Н. Методические указания к курсовой работе по технологической оснастке. МАМИ, 1996 г., № 1367

9. Шандров Б.В., Бутюгин В.А., Вартанов М.В.. Методические указания к курсовой работе по автоматизации. МАМИ, 1997 г. № 1352

10. Шандров Б.В., Булавин И.А., Бутюгин В.А. «Методика проектирования зажимных механизмов станочных приспособлений и расчет сил зажима». Методические указания к выполнению дипломного проекта. МАМИ, 2006. № 707.

11. Шандров Б.В., Булавин И.А., Бутюгин В.А. «Расчет зажимных механизмов станочных приспособлений» Методические указания к выполнению дипломного проекта. МАМИ, 2006. № 708.

12. Баранчиков В.И. и др. Справочник конструктора-инструментальщика. М.: Машиностроение, 1994.

Программное обеспечение и интернет-ресурсы:

- интернет ресурсы включают учебно-методические материалы в электронном виде, представленные на сайте http://mospolytech.ru/ в разделе: Ресурсы→ библиотечно-информационный центр http://lib.mami.ru/ и на сайте http://live.msiu.ru/biblioteka/bookcat/#sf=%D1%80%D0%BE%D0%B1%D0%BE%D1%82&page=10

- Полезные учебно-методические материалы представлены на сайтах:

http://lib-bkm.ru/load/11 Библиотека машиностроителя, http://www.ic-tm.ru/info/tekhnologiya_mashinostroeniya_ Издательский центр «Технология машиностроения».

Нормативно-правовые акты:

1. ГОСТ 3.1101-2011. Единая система технологической документации. Общие положения.

2. ГОСТ 3.1103-2011. Единая система технологической документации. Основные надписи. Общие положения.

3. ГОСТ 3.1104-81. Единая система технологической документации. Общие требования к формам, бланкам и документам.

4. ГОСТ 3.1105-2011. Единая система технологической документации. Формы и правила оформления документов общего назначения.

5. ГОСТ 3.1107-81. Единая система технологической документации. Опоры, зажимы и установочные устройства. Графические обозначения.

6. ГОСТ 3.1109-82. Единая система технологической документации. Термины и определения основных понятий.

7. ГОСТ 3.1404-86. Единая система технологической документации. Формы и правила оформления документов на технологические процессы и

операции обработки резанием.

8. ГОСТ 3.1702-79. Единая система технологической документации. Правила записи операций и переходов обработки резанием.

9. ГОСТ 3.1703-79. Единая система технологической документации. Слесарные, слесарно-сборочные работы.

10. ГОСТ 14.004-83. Технологическая подготовка производства. Термины и определения основных понятий [Электронный ресурс].

–Режим доступа:

http://base.consultant.ru/cons/cgi/online.cgi?req=doc;base=STR;n=11535

11. ГОСТ 14.205-83. Межгосударственный стандарт. Технологичность конструкции изделия. Термины и определения [Электронный ресурс].

–Режим доступа:

http://base.consultant.ru/cons/cgi/online.cgi?req=doc;base=STR;n=13350;dst=0;ts=3D0A41A3ED3817D9BE6658E98E40EB70;rnd=0.46306331013329327

12. ГОСТ 14.206-73. Межгосударственный стандарт. Технологический контроль конструкторской документации [Электронный ресурс].

–Режим доступа:

http://base.consultant.ru/cons/cgi/online.cgi?req=doc;base=STR;n=13286

13. ГОСТ 14.322-83. Нормирование расхода материалов. Основные положения [Электронный ресурс].

–Режим доступа:

http://base.consultant.ru/cons/cgi/online.cgi?req=doc;base=STR;n=13370

14.ГОСТ 27.004-85. Надежность в технике. Системы технологические. Термины и определения [Электронный ресурс].

–Режим доступа:http://base.consultant.ru/cons/cgi/online.cgi?req=doc;base=STR;n=13353

8. Описание материально-технической базы, необходимой для проведения практики

«Технологическая практика (производственная)» проводится в технологических отделах профильных организаций, имеющих современное металлорежущее оборудование, использующее прогрессивные обрабатывающие и измерительные системы управления.

Прием отчета осуществляется в аудитории для лекционных и практических занятий № 1510:

столы учебные со скамьями, аудиторная доска. Рабочее место преподавателя: стол, стул, настенный проекционный экран, мультимедийный комплекс (проектор, персональный компьютер). Рабочее место преподавателя: стол, стул.

Библиотечно-информационный центр предоставляет студентам для самостоятельной работы аудитория № 2703 читальных и компьютерных залов с выходом в Интернет.

9.Методические рекомендации для преподавателя

Преподавание дисциплины «Технологическая практика (производственная)» базируется на компетентностном практико-ориентированном подходе. Методика преподавания дисциплины направлена на развитие навыков работы студента на металлорежущем оборудовании. В связи с этим следует обратить внимание на особую значимость организаторской составляющей профессиональной деятельности преподавателя.

9. Приложения к рабочей программе

А. Структура и содержание дисциплины.
Б. Фонд оценочных средств.
В. Аннотация рабочей программы дисциплины.
Г. Титульный лист отчета.
Д. Бланк задания.
Е. Дневник технологической практики.
Ж. Отзыв-характеристика.

Приложение А.

Структура и содержание дисциплины «Технологическая практика (производственная)»

по специальности

15.05.01 «Проектирование технологических машин и комплексов», (инженер)

Раздел	Семестр	Неделя семестра	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость в часах					Виды самостоятельной работы студентов					Формы аттестации	
			Л	П/С	Лаб	СРС	КСР	К.Р.	К.П.	РГР	Рефер.	К/р	Э	З
1.Описание служебного назначения изделия и его основные технические характеристики.	**6**					18								
2.Изучить конструкцию и назначение сборочной единицы, в которую входит деталь.	**6**					18								
3.Ознакомиться с технологическим процессом и техдокументацией на изготовление исходной заготовки.	**6**					18								
4.Изучить технологический процесс механической обработки непосредственно в цехе на станках и по операционным картам в	**6**					18								

технологической части цеха.														
5.Сделать операционные эскизы обработки на все операции техпроцесса. Сделать копии чертежей и описать конструкцию и работу одного станочного приспособления.	**6**													
6.Сделать выводы по практике.	**6**					18								
Итого 6 семестр						**108**								+
1.Изучить технологический процесс механической обработки детали непосредственно в цехе на станках и по операционным картам в технологической части цеха.	**8**					48								
2.Сделать копии чертежей и описать (по согласованию с руководителем практики) конструкцию одного оригинального и сложного режущего инструмента. Описать условия его эксплуатации и восстановления ре-жущей способности.	**8**					48								
3.Выполнить анализ требований к точности	**8**					48								

расположения опорных и зажимных элементов приспособления														
4.Ознакомиться с расположением оборудования и рабочих мест на участках, выявить количество единиц оборудования по каждой операции, определить организационную форму действующего производства.	**8**					48								
5.Сделать выводы по практике.	**8**					24								
Итого 8 семестр						**216**								+
Итого						**324**								**+**

Заведующий кафедрой

«Технологии и оборудование машиностроения» _____ /А.Н.Васильев/

Приложение Б

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение

высшего образования

МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ

Кафедра: «Технологии и оборудование машиностроения»

Специальность
15.05.01 «Проектирование технологических машин и комплексов».

Специализация

«Проектирование технологических комплексов в машиностроении».

ФОНД

ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

ПО УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЕ

Технологическая практика (производственная)

Состав:

1. Описание оценочных средств
2. Вопросы для контроля самостоятельной работы обучающегося.

Квалификация (степень) выпускника

Инженер

Форма обучения

Очная

Составители: доцент, к.т.н. Аббясов В.М.

Москва 2019 год

Описание оценочных средств

Практика выполняется студентом в соответствии с Индивидуальным заданием, оформленным по форме (смотри приложение Г).

По итогам прохождения учебной практики студент готовит индивидуальный письменный отчет. Отчет по практике выполняется в виде пояснительной записки и должен содержать не менее 10 листов формата А4 машинописного текста.

Отчет по практике должен содержать:

Титульный лист. Оформляется по форме Приложения В.

Содержание. Перечень приведенных в отчете разделов, подразделов, подпунктов и их названий с указанием страниц.

Введение. Описывает цель и задачи, которые стояли перед студентом во время прохождения практики. В данном разделе также приводится краткая характеристика предприятия (только для студентов, проходящих практику в индивидуальном порядке). Приводятся задачи, которые ставит перед собой студент в дальнейшем освоении образовательной программы.

Ход выполнения плана практики. Ход выполнения практики отражается в Дневнике практики, который является неотъемлемой частью отчёта и прилагается к нему. Форма Дневника практики показана в Приложении В. Дневник выполняется в отдельной тетради и может заполняться рукописно.

Основная часть. Содержание этого раздела должно отвечать требованиям, программы практики, индивидуальному заданию, и специфики специализации будущего специалиста.

Раздел содержит отчет о конкретно выполненной студентом-практикантом работе в период практики, и должен включать следующие сведения:

6. Дать описание служебного назначения изделия и его основные технические характеристики.
7. Изучить рабочий чертеж детали, технические требования и служебное назначение. Дать анализ технических требований на изготовление по точности, шероховатости, твердости и термообработке. Привести химический состав и физико-механические свойства материала детали. Изучить конструкцию и назначение сборочной единицы, в которую входит деталь. Сделать копии чертежа сборочной единицы и детали для отчета.

8. Ознакомиться с технологическим процессом и техдокументацией на изготовление исходной заготовки. Сделать копию чертежа заготовки. Записать маршрут изготовления заготовки. Определить коэффициент использования металла [7].
9. Выяснить программу выпуска деталей на данном предприятии. Рассчитать коэффициент закрепления операций и определить тип производства [1].
10. Изучить технологический процесс механической обработки непосредственно в цехе на станках и по операционным картам в технологической части цеха.
11. Из имеющегося на заводе комплекта технологической документации скопировать (переписать) маршрутную карту, карту технологического процесса, операционные карты действующего технологического процесса механической обработки.
12. Установить последовательность и содержание операций, применяемое на каждой операции оборудование (полное название и модель станка), технологическую оснастку и инструмент, режимы резания, смазочно-охлаждающие жидкости, а также выяснить стойкость инструмента, действующие нормы штучного времени, и величину их составляющих.
13. Выяснить величину общих и операционных припусков (общий припуск по чертежам заготовки и детали, а межоперационные припуски по техпроцессу). [3]
14. Сделать операционные эскизы обработки на все операции техпроцесса. При оформлении операционных эскизов механической обработки детали (на формате А4) следует указать: полное название и краткое содержание операции или перехода (в левом верхнем углу), тип и модель станка (в правом верхнем углу), заготовку в том виде, который она будет иметь после выполнения данной операции, изобразить установочно-зажимные элементы приспособления

(упрощенно) или схему установки заготовки, расположение режущих инструментов в конце рабочего хода (упрощенно), размеры обработки с допусками (обрабатываемые поверхности выделить красным цветом, а установочные поверхности – синим), шероховатость обрабатываемых поверхностей, направления главного движения и движения подачи, таблицу режимов резания (см. прил. 4 и лит. [4] – стр.609, [10]).

15. Сделать копии чертежей и описать конструкцию и работу одного станочного приспособления. Выполнить анализ требований к точности расположения опорных и зажимных элементов приспособления [2, 4, 5, 6, 11, 13, 14, 15, 16, 17].
16. Сделать копии чертежей и описать конструкцию и работу одного специального контрольного приспособления, обратив внимание на элементы приспособления, влияющие на погрешность измерения проверяемых параметров изделия [8, 9, 12].
17. Сделать копии чертежей и описать (по согласованию с руководителем практики) конструкцию одного оригинального и сложного режущего инструмента. Описать условия его эксплуатации и восстановления режущей способности [18].
18. Ознакомиться с расположением оборудования и рабочих мест на участках, выявить количество единиц оборудования по каждой операции, определить организационную форму действующего производства.
19. Сделать выводы по практике.

Студенты, прошедшие практику в индивидуальном порядке прикладывают к отчёту Отзыв-характеристику с места прохождения практики. Форма этого документа представлена в Приложении Е.

Литература. Приводится список использованных источников, включая нормативные акты, стандарты предприятия, методические указания.

Приложения. Содержат документацию (формы, бланки, схемы, графики и т.д.), которую студент-практикант подбирает и изучает при написании отчета.

Требования к оформлению отчёта

Текст отчета выполняется на одной стороне белой бумаги формата А4 (210х297) при помощи компьютерных программ. Для оформления отчета используется редактор MS Word 1997 – 2003, 2007, 2010; табличные процессоры, графические редакторы.

Тип шрифта Times New Roman, размер шрифта – 14 пунктов, междустрочный интервал – 1,5, абзацный отступ – 1,27 см.

Для текста применяется начертание обычное, для выделения заголовков разделов, подразделов – полужирное, для выделения ключевых понятий и фраз – курсивное, полужирное, полужирное курсивное. Подчеркивание в тексте не допускается.

Размеры полей страниц:

верхнее – 20 мм;

левое – 20 мм;

правое – 15 мм;

нижнее – 20 мм.

Форма промежуточной аттестации: зачет.

Промежуточная аттестация обучающихся в форме зачёта проводится по результатам выполнения всех видов учебной работы, предусмотренных учебным планом по данной дисциплине (модулю), при этом учитываются результаты текущего контроля успеваемости в течение семестра. Оценка степени достижения обучающимися планируемых результатов обучения по дисциплине проводится преподавателем, ведущим занятия по дисциплине методом экспертной оценки. По итогам промежуточной аттестации по дисциплине выставляется оценка «зачтено» или «не зачтено».

Обязательными условиями подготовки студента к промежуточной аттестации является составления отчета по технологической практике.

Шкала оценивания	**Описание**
Зачтено	Выполнены все **обязательные условия подготовки студента к промежуточной аттестации,** *предусмотренные программой дисциплины*. Студент демонстрирует соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, оперирует приобретенными знаниями, умениями, навыками, применяет их в ситуациях повышенной сложности. При этом могут быть допущены незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.
Не зачтено	Не выполнены **обязательные условия подготовки студента к промежуточной аттестации,** *предусмотренные программой дисциплины*, ИЛИ студент демонстрирует неполное соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, допускаются значительные ошибки, проявляется отсутствие знаний, умений, навыков по ряду показателей, студент испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.

Вопросы для контроля самостоятельной работы обучающегося

1. Инструментальные материалы. Основные требования, предъявляемые к ним.
2. Требования, предъявляемые к инструменту для станков с ЧПУ и ГПС.
3. Форма и назначение абразивных инструментов.
4. Инструменты для обработки зубьев конических колес.
5. Обкатные инструменты для получения неэвольвентных профилей.
6. Фрезы с незатылованным зубом. Виды, назначение, определение конструктивных и геометрических параметров.
7. Типы основных червяков.
8. Классификация абразивных, алмазных и композитовых инструментов. Их эффективность и область применения.
9. Инструменты для накатывания резьбы. Резьбонакатные ролики.
10. Инструментальные стали. Состав, марки, свойства и область применения.
11. Фасонные резцы.
12. Виды связок в абразивном инструменте и их особенности.
13. Червячные зуборезные фрезы. Основные понятия.
14. Конструкция индукционных датчиков положения рабочих органов станков с ЧПУ.
15. Цифровые датчики линейных перемещений в станках с ЧПУ.
16. Управление станками. Виды сигналов управления. Принцип замкнутой и разомкнутой систем управления.
17. Назовите типы преобразователей неэлектрических величин в электрические.
18. Тензочувствительные и термочувствительные датчики и схемы их включения в измерительные цепи.
19. Сущность числового программного управления. Структура станков с ЧПУ.
20. Структурная схема привода подач станков с ЧПУ.
21. Схема привода подач станков с ЧПУ с компенсацией механических и тепловых погрешностей.
22. Требования, предъявляемые к конструкции шпинделя и шпиндельных опор в многооперационных станках с ЧПУ.
23. Принцип агрегатно-модульного построения станков с ЧПУ.
24. Классы систем ЧПУ, NC, SNC, CNC, DNC, MNC, их особенности.
25. Назначение функций с адресами M, T, S, F.
26. Проектирование станков. Внутренние и внешние источники новых идей. Технический уровень разработки.
27. Способы автоматической загрузки заготовок. Механизмы для подачи бунтового материала.

28. Механизмы подачи пруткового материала. Расчет усилия зажима прутка цангой. Закон изменения скорости подачи.
29. Механизмы подачи пруткового материала. Расчет ускорения и замедления прутка при подаче.
30. Расчет тягового устройства подачи в станках. Активный и реактивный моменты. Исходные данные для выбора электродвигателя.
31. Автоматические загрузочные устройства для подачи штучных заготовок. Магазины, транспортеры, бункеры.
32. Последовательность выбора электродвигателя подачи в станках с ЧПУ. График динамического момента.
33. Вибролоток. Движение детали верёд с «подскоком».
34. Механизмы смены заготовок в станках с ЧПУ.
35. Смена заготовок в РТК и ГПМ. Устройства для смены спутников. Универсально-сборные приспособления.
36. Промышленные роботы к станкам. Термины. Классификация роботов.
37. Основные узлы роботов. Системы координат.
38. Правила внедрения промышленных роботов.
39. Управление кулачковыми механизмами по принципу выполнения холостых ходов.
40. Определение усилий, действующих в кулачковых механизмах.
41. Роботизированные технологические комплексы. Циклограмма обслуживания станка.

Приложение В

Аннотация рабочей программы учебной дисциплины

«Технологическая практика (производственная)»

Название: «Технологическая практика (производственная)»

Назначение: ознакомление студентов с промышленным металлорежущим оборудованием и изучение технологического процесса механообработки конкретной детали, приобретение студентами практических навыков и компетенций в сфере профессиональной деятельности.

Структура: Дисциплина «Технологическая практика (производственная)» относится к числу профессиональных учебных дисциплин базовой части (Б2) основной образовательной программы.

Содержание дисциплины: Объём дисциплины «Технологическая практика (производственная)» и сроки её проведения определяются базовым учебным планом и составляет 6 недель. Практика проводится после 6-го и 8-го семестра. Общая трудоемкость дисциплины составляет 9 зачетных единицы (324 академических часов). После 6-го семестра трудоемкость дисциплины составляет 3 зачетные единицы (108 академических часов), после 8-го семестра 6 зачетных единицы (216 академических часов).

1	Наименование дисциплины по учебному плану	«Технологическая практика (производственная)»
2	Специальность	**15.05.01** «Проектирование технологических машин и комплексов».
3	Образовательная программа (специализация)	«Проектирование технологических комплексов в машиностроении».
4	Уровень и форма обучения	Инженер, очная
5	Семестр обучения	6, 8
6	Трудоёмкость по уч. плану (з.е.) Всего зачётных единиц Всего часов,	9 9 324 час

	из них: 1. Аудиторные занятия, в том числе: - лекции (Л) - семинары и практические занятия(П/С) - лабораторные работы (ЛР)	
7	Виды самостоятельной работы студентов: курсовой проект (КП), курсовая работа (КР), расчётно-графическая работа (РГР), реферат (РФ). Отчет	Отчет по практике
8	Формы аттестации: экзамен (Э), зачёт (З), другие	Зачет

Требования к начальной подготовке и результатам освоения дисциплины

1	Требования к уровню подготовки к изучению дисциплины:	введение в профессию, математика, физика, химия, теоретическая механика, технология конструкционных материалов
1.1	Наличие специальных компетенций	См. учебный план по специальности: **15.05.01** «Проектирование технологических машин и комплексов».
1.2	Должен знать	-основные законы и расчетные соотношения физики, математики, механики, используемые при разработке технологических процессов машиностроительного производства; - основные стандартные методики определения физико-механических и эксплуатационных свойств основных и вспомогательных материалов, названия справочных и периодических изданий по соответствующим разделам машиностроительного

		производства.
1.3	Должен уметь	-использовать основные приборы, электроннные устройства и средства коммуникации. Уметь пользоваться поисковыми электронными системами.
1.4	Должен владеть	-навыками составления отчетов по проделанной работе с использованием ЭВМ.
2	Результаты освоения дисциплины	Демонстрировать способность и готовность применять полученные знания в практической деятельности.
2.1.	Будут сформированы компетенции в соответствии с ФГОС и учебным планом	ОПК-2 - владением основными методами, способами и средствами получения, хранения, переработки информации, навыками работы с компьютером как средством управления информацией; ПК-2 - способностью обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования, осваивать вводимое оборудование.
2.2.	Учащийся приобретёт знания и умения:	З**нания:** - основные сведения о процессах механической работки деталей машиностроительной отрасли на временном металлорежущем оборудовании; - теорию и практику обслуживания и работы на таллообрабатывающем оборудовании. **Умения:** - организовывать рабочее место оператора станка; - производить смену и установку инструмента в станок, определять координаты нулевых точек детали; - выбирать способы реализации основных технологических процессов при изготовлении изделий машиностроения; - проводить техническое обслуживание оборудования (замена СОЖ, масла, фильтров и

		других расходных материалов).
2.3.	Учащийся овладеет навыками:	–для самостоятельной организации своей работы сфере профессиональной деятельности

Составитель программы: доцент, к.т.н. _____ В.М.Аббясов

Программа утверждена на заседании учебно-методической комиссии машиностроительного факультета "____" _____ 201__ года

Приложение Г

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Машиностроительный факультет

Специальность: _____

Образовательная программа

_____

ОТЧЕТ

по технологической практике после 3-го (4-го) года обучения

Студент(ка) _____ Группа _____

Тема практики: изучение технологического процесса механообработки конкретной детали.

Тема специального вопроса:

_____
_____
_____

Место прохождения практики

_____

Студент (ка) _____/ _____ /

Отчет принят с оценкой _____ Дата

_____

Руководитель практики

_____/_____ /

Приложение Д

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Машиностроительный факультет

Специальность: _____

Образовательная программа _____

ЗАДАНИЕ

на технологическую практику после 3-го (4-го) года обучения

Студенту (ке) _____ группы _____

Место прохождения практики
_____

Сроки практики: с "____" _____ по "____" _____ 20 ___ г

Тема практики: изучение технологического процесса механообработки конкретной детали.

Тема специального вопроса:

_____
_____
_____

Руководитель практики

_____/ /

(дата, подпись)

Приложение Е

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Машиностроительный факультет

Специальность: _____

Образовательная программа _____

ДНЕВНИК

прохождения технологической практики после 3-го(4-го) года обучения

1. Ф.И.О. студента _____ Гр. _____
2. Образовательная программа_____

_____

(форма обучения, специальность/направление подготовки)

3. Руководитель

_____

(Ф.И.О., контактный телефон)

4. Преподаватели производственного обучения:

_____

_____

5. Место практики_____

_____

6. Сроки прохождения практики

Календарный отчёт о прохождении практики

№	Дата и содержание выполненной работы	Оценка и подпись преподавателя производственного обучения
1.		
2.		
3.		

Руководитель практики _____

Приложение Ж

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Машиностроительный факультет

Специальность: _____

Образовательная программа _____

Место прохождения практики: (полное название организации, адрес)

ОТЗЫВ-ХАРАКТЕРИСТИКА

На студента группы ____ _____
(Ф.И.О.)

Руководитель (ФИО, должность)_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____

Замечания:

Предложение по оценке за практику _____
(оценка, подпись руководитея)

Печать организации « ___» _____ 20 __ года