Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Максимов Алексей Борисович
Должность: директор департамента по образовательной политике
Дата подписания: 16.06.2026 11:33:20
Уникальный программный ключ:
8db180d1a3f02ac9e60521a5672742735c18b1d6

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

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

УТВЕРЖДАЮ
Декан факультета машиностроения

_____/Е.В. Сафонов/
« 26 » февраля 2026 г

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Производственная практика (проектно-технологическая)

Направления подготовки
15.04.01 «Машиностроение»

Образовательная программа (профиль подготовки)
«Комплексные высокоэффективные технологии машиностроения»

Квалификация выпускника
магистр

Форма обучения
Очная

Москва, 2026

Разработчик(и):

Профессор кафедры «Технологии и оборудование машиностроения», д.т.н.,  /М.В.Вартанов/

Согласовано:
Заведующий кафедрой «Технологии и оборудование машиностроения»,
к.т.н., доцент  /А.В. Александров/

Содержание

1. Цели, задачи и планируемые результаты прохождении практики 4
2. Место практики в структуре образовательной программы 5
3. Характеристика практики 6
4. Структура и содержание практики 6
5. Учебно-методическое и информационное обеспечение 12
   - 5.1. Нормативные документы и ГОСТы 12
   - 5.2. Основная литература 12
   - 5.3. Дополнительная литература 12
   - 5.4. Электронные образовательные ресурсы 13
   - 5.5. Лицензионное и свободно распространяемое программное обеспечение 13
   - 5.6. Современные профессиональные базы данных и информационные справочные системы 13
6. Материально-техническое обеспечение 14
7. Методические рекомендации 15
   - 7.1. Методические рекомендации для руководителя по организации практики 15
   - 7.2. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины 15
8. Фонд оценочных средств 16
   - 8.1. Методы контроля и оценивания результатов прохождения практики 17
   - 8.2. Шкала и критерии оценивания результатов прохождения практики 18
   - 8.3. Оценочные средства 19

   Приложение 1 Структура и содержание дисциплины 23

1. Цели, задачи и планируемые результаты прохождении практики

Целью практики является изучение производственно-хозяйственной деятельности предприятия, её структуры, номенклатуры выпускаемой продукции, организации производственного цикла изготовления машиностроительных изделий, практического освоения разработки технологического процесса изготовления деталей и сборки изделия, закрепление, расширение и углубление знаний по дисциплинам учебного плана специальности, приобретение опыта работы в коллективе.

Задачи производственной практики:

- изучение вопросов технологических процессов сборки и механообработки; приобретение навыков по составлению маршрутных карт и анализа технологического процесса; выбору оптимального варианта и подбору оборудования при изготовлении деталей, узлов и изделий; изучение устройства и уровня технической эксплуатации технологического оборудования;

- приобретение практических навыков работы по производству машиностроительных изделий наладки и применению контрольно-измерительной аппаратуры; организации и проведению контроля качества готовой продукции;

- изучение современных методов проектирования, математического, физического и компьютерного проектирования технологических процессов;

- изучение вопросов автоматизации и механизации, путей замены ручного труда на предприятиях, изучение вопросов рационализаторской работы по усовершенствованию технологического процесса изготовления изделий;

- изучение нормативной и технической документации; вопросов стандартизации в отрасли машиностроения; приобретение навыков по применению ЕСКД и ЕСТД в проектировании машиностроительных изделий;

- изучение нормативно-технической документации по охране воздушного бассейна, рационального использования и охране водных ресурсов, техники безопасности при производстве сварочных работ.

Компетенции обучающегося, формируемые в результате прохождения «Производственной (проектно-технологической) практики»:

Код и наименование компетенций	Индикаторы достижения компетенции
ОПК-3. Способность организовывать работу коллективов исполнителей, принимать исполнительские решения в условиях спектра мнений, определять порядок выполнения работ, организовывать в подразделении работы по совершенствованию, модернизации, унификации выпускаемых изделий и их элементов, разработке проектов стандартов и сертификатов, обеспечивать адаптацию современных версий систем управления качеством к конкретным условиям производства на основе международных стандартов	**ИОПК-3.1**. планирует собственную работу с использованием компьютерного персонального и корпоративного информационного менеджера **ИОПК-3.2**. использует приемы деловой коммуникации для обоснования необходимости изменения проектной документации с целью повышения технологичности конструкции машиностроительных изделий средней сложности **ИОПК-3.3.** передает с использованием PDM-системы, ECM- системы организации техническое задание на проектирование исходных заготовок разработчикам заготовок

	ИОПК-3.4 использует PDM –систему, CAPP-систему организации для поиска типовых технологических процессов и технологических процессов аналогов для машиностроительных изделий средней сложности.
ОПК-9 Способность подготавливать научно-технические отчеты, обзоры, публикации по результатам выполненных исследований в области машиностроения	ИОПК-9.1. использует возможности CAPP-систем по редактированию и оформлению технологической документации; ИОПК-9.2 составляет технические задания на разработку средств технологического оснащения ИОПК-9.3 использует CAPP-системы для оформления технологической документации ИОПК-9.4 владеет навыками подготовки публикаций по результатам проведенных исследований.
ПК-3. Разрабатывать технологические процессы изготовления изделий средней сложности серийного (массового) производства	**ИПК-3.1**. анализирует технические требования, предъявляемые к машиностроительным изделиям средней сложности серийного (массового) производства **ИПК-3.2** разрабатывает технологические операции изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства **ИПК-3.3** назначает технологические режимы технологических операций изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства

2. Место практики в структуре образовательной программы

Практика относится к обязательной части блока Б2 «Практика».

В обязательной части Блока 1 «Дисциплины (модули)»:

- Автоматизация систем управления жизненным циклом изделий;
- Технический аудит в машиностроении;

В части, формируемой участниками образовательных отношений части Блока 1 «Дисциплины (модули)»:

- Технология и автоматизация производства
- Комплексные технологические процессы.

В элективных дисциплинах Блока 1 «Дисциплины (модули)»:

- Технологическая оснастка многономенклатурных производств
- Технологическая оснастка автоматизированных производств
- Электрофизические и электрохимические технологии в машиностроении
- Физико-технические методы обработки материалов;
- Методология выбора технологического оборудования и оснастки

- Современные тенденции развития технологического оборудования

3. Характеристика практики

Производственная (проектно-технологическая) практика, предусмотрена ОПОП, проводится у обучающихся магистратуры на 1 и 2 курсе очной формы обучения (2 и 3 семестры).

Производственная (проектно-технологическая) практика проводится в форме практической подготовки и является обязательной при подготовке обучающихся.

Вид практики обучающихся, осваивающих образовательные программы высшего образования: производственная

Тип практики:

- производственная (проектно-технологическая) практика.

Способ проведения данной практики – стационарная, выездная;

Форма проведения практики: дискретно – путем выделения в календарном учебном графике непрерывного периода учебного времени для её проведения.

Местом проведения производственной (проектно-технологическая) практики могут являться кафедра «Технологии и оборудование машиностроения», отраслевые исследовательские и проектные организации, лаборатории, научно-производственные объединения.

Выбор мест прохождения практик для лиц с ограниченными возможностями здоровья производится с учетом состояния здоровья обучающихся и требований по доступности.

4. Структура и содержание практики

Общая трудоемкость практики составляет 9 зачетных(е) единиц(ы)

Первый год обучения, 2 семестр - 5 зачетных(е) единиц(ы) (16 недель).

Второй год обучения, 3 семестр - 4 зачетных(е) единиц(ы) (14 недель),

В каждом семестре магистрант проходит производственную (проектно-технологическую) практику: во 2 семестре 5 з.е. – 180 ч., в 3 семестре - 4 з.е. – 144 ч.

№ п/п	Этапы практики	Формы текущего контроля		
		2 сем.	3 сем.	
1.	Изучение вопросов технологических процессов изготовления деталей и сборки машин; приобретение навыков составления технологической документации и анализа технологического процесса; выбору оптимального варианта и подбора оборудования при изготовлении деталей, узлов и изделий; изучение организации и технической реконструкции машиностроительного производства	60	48	Отчет
2.	Приобретение практических навыков работы по проектированию технологических процессов; проектированию и расчетам технологической оснастки и средств автоматизации производства; организации и проведению контроля качества готовой продукции	60	48	Отчет
3.	Изучение вопросов взаимодействия конструкторско-технологических служб при обеспечении технологичности изделий, процессов внедрения технологии и оборудования, статистических методов контроля качества деталей, технологического размерного анализа, загрузки технологического оборудования, метрологического обеспечения при технологической подготовке производства, планирования технологической подго-	60	48	Отчет

	товки производства			
	Итого	180	144	324

Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов на практиках

Для руководства практикой от университета и от предприятия (организации) назначаются руководители. Руководитель практики от предприятия (организации) по окончании практики дает отзыв о работе студентов, который влияет на итоговую оценку практики.

Студенты полностью подчиняются правилам внутреннего распорядка принимающего предприятия (организации). По окончании практики студент предъявляет письменный отчет, который является основным документом о прохождении им практики.

Зачет по практике принимает руководитель практики от университета. Окончательная оценка за практику учитывает:

- результат выполнения студентом программы практики;
- результат выполнения индивидуального задания;
- соблюдения графика прохождения практики, дисциплину, регулярность посещения.

График производственной практики

а) при прохождении на предприятии

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Виды работ, ч.	Форма отчетности
		2 сем.	
1.	**Организационный этап**	**5**	
1.1	Получение студентами гарантийных писем предприятий о приеме на практику. Оформление договоров с предприятиями на проведение практики.	1	Гарантийные письма и договоры
1.2	Проведение собрания студентов; выдача индивидуальных заданий и путевок на практику.	2	Объявление о собрании. Списки студентов.
1.3	Оформление пропусков на предприятия.	1	Письма со списками студентов
1.4	Прохождение инструктажа по технике безопасности	1	На предприятии
2.	**Производственный этап**	**130**	
2.1	Знакомство со структурой предприятия, с организацией производственных и технологических процессов.	2	Структурная схема предприятия
2.2	Знакомство с процедурами обоснования технологической реализуемости создания изделия	2	Экскурсии со списками студентов
2.3	Изучение процедур технологического контроля конструкторской документации. Процедуры урегулирования разногласий при технологическом контроле.	20	Чертежи деталей и заготовок. Описание технологических процессов.
2.4	Изучение процедур обеспечения и оценки технологичности на предприятии. СТП по технологичности. Методика определения базовых показателей технологичности. Процедуры учета предложений по ТКИ	20	Отзыв руководителя.
2.5	Конструкторский и технологический размерный анализ на предприятии. Согласование конструкторских и технологических допусков.	6	
2.6	Применение конструкторско-технологических решений на предприятии.	6	

2.7	Проектирование технологических процессов	10	
2.8	Проектирование и изготовление технологической оснастки	10	
2.9	Процедуры выбора технологического оборудования. Разработка ТЗ на проектирование нестандартного оборудования.	12	
2.10	Выбор инструмента. Заказ на нестандартный инструмент. Расчет режимов резания.	6	
2.11	Методика загрузки технологического оборудования. Расцеховка деталей.	10	
2.12	Материально-техническое обеспечение производства. Подготовка производства к изготовлению опытного образца (серии)	6	
2.13	Подготовка и освоение серийного производства	10	
2.13	Виды контроля за выпускаемой продукцией на предприятии	10	
3.	**Выполнение индивидуального задания.**	**45**	
3.1	Анализ и обобщение полученной информации.	35	Анализ и обсуждение итогов практики
3.2	Написание отчета по практике.	10	Отчет по практике
	Итого:	**180**	**Всего – 324 часа**

3 семестр

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Виды работ, ч.	Форма отчетности
		3 сем.	
1.	**Организационный этап**	**4**	
1.1	Получение студентами гарантийных писем предприятий о приеме на практику. Оформление договоров с предприятиями на проведение практики.	1	Гарантийные письма и договоры
1.2	Проведение собрания студентов; выдача индивидуальных заданий и путевок на практику.	1	Объявление о собрании. Списки студентов.
1.3	Оформление пропусков на предприятия.	1	Письма со списками студентов
1.4	Прохождение инструктажа по технике безопасности		Прохождение инструктажа
2.	**Производственный этап**	**100**	
2.1	Положение о технологическом бюро цеха	2	Положение о структурном подразделении
2.2	Схема документооборота в технологическом бюро цеха.	2	Перечень документов в техбюро
2.3	Размерный технологический анализ и обеспечение точности в действующем производстве.	10	Чертежи деталей и заготовок. Описание технологических процессов.
2.4	Методы обеспечения качества сборки	10	
2.5	Загрузка технологического оборудования: расчет	6	
2.6	Методика испытания изделий в производстве	6	
2.7	Процедуры внесения изменений в технологическую документацию	10	
2.8	Система технического обслуживания и ремонта оборудования	10	
2.9	Система повышения квалификации инженерно-технического персонала	12	
2.10	Разработка ТЗ на нестандартное оборудование	6	
2.11	Метрологическое обеспечение производства (цеха)	10	
2.12	Планирование повышения эффективности и технического перевооружения предприятия	6	
2.13	Виды контроля за выпускаемой продукцией на пред-	10	

	приятии. Методы обеспечения стабильности ТП.		
3.	**Выполнение индивидуального задания.**	**40**	
3.1	Анализ и обобщение полученной информации.	35	Анализ и обсуждение итогов практики
3.2	Написание отчета по практике.	5	Отчет по практике
	Итого:	**144**	**Всего – 324 часа**

б) при прохождении на кафедре

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Виды работ, ч.		Форма отчетности
		2 сем.	3 сем.	
1.	**Организационный этап**	**4**	**4**	
1.1	Проведение собрания студентов; выдача индивидуальных заданий и путевок на практику.	2	2	Объявление о собрании. Списки студентов.
1.2	Прохождение инструктажа по технике безопасности	2	2	На кафедре
2.	**Производственный этап**	**100**	**100**	
2.1	Знакомство со структурой ВУЗа, его подразделениями, отделами и службами.	4	4	Структурная схема университета
2.2	Знакомство с научно-исследовательской деятельностью кафедры.	6	6	Экскурсии со списками студентов
2.3	Знакомство с оборудованием, инструментами, экспериментальными установками и стендами кафедры, средствами автоматизации и механизации, средствами проведения измерений, возможной организацией технологических процессов, нормативно-технической документацией кафедры.	90	90	Чертежи деталей, заготовок, узлов оборудования. Описание технологических процессов. Отзыв руководителя практики.
3.	**Выполнение индивидуального задания.**	**40**	**76**	
3.1	Анализ и обобщение полученной информации.	30	46	Резюме о своей работе, написанное студентом.
3.2	Написание отчета по практике.	10	30	Отчет по практике
	Итого:	**144**	**180**	**Всего - 432**

Содержание производственной практики
Во время прохождения практики студент обязан:

Ознакомиться:
а) при прохождении на предприятии:
- со структурой предприятия и его подразделениями;
- с научно-исследовательской деятельностью предприятия;
- с организацией производственных и технологических процессов;
- с работой подразделения (отдела, цеха):
производство методами лезвийной обработки,
производство деталей методами абразивной обработки,
технологические возможности станков с ЧПУ,
возможности многоцелевых станков,
изготовление сборочных единиц,
термическая обработка заготовок и деталей,
слесарная обработка на предприятии,
технологические процессы сборки изделий,

покрытия деталей и машин,
виды контроля на предприятии за выпускаемой продукцией,

б) при прохождении на кафедре:

- с экспериментальными установками и стендами кафедры;
- с научно-исследовательской деятельностью, ведущейся на кафедре;
- с организацией производственных и технологических процессов;
- с комплексным оснащением кафедры новой техникой, оборудованием, инструментами, устройствами, системами, внедренными оборудования в учебный процесс;
- с техникой безопасности и охраной труда.

Изучить:

а) при прохождении на предприятии:

- структуру предприятия и ассортимент выпускаемой продукции;
- систему управления предприятием;
- состав технологического оснащения;
- действующий технологический процесс изготовления (детали) изделия;
- назначение и правила эксплуатации технологического оборудования и оснастки;
- основные узлы и механизмы технологического оборудования;
- виды и причины брака выпускаемой продукции;
- технологическую документацию;
- вопросы обеспечения безопасности жизнедеятельности на предприятии,

б) при прохождении на кафедре:

- состав экспериментальных установок и стендов;
- технологическое оборудование кафедры;
- назначение и правила эксплуатации технического оборудования;
- результаты научных исследований кафедры
- программное обеспечение, применяемое на кафедре.

Выполнить следующие виды работ по приобретению практических навыков:

- работы с нормативно-технологической документацией.

Собрать материал по теме индивидуального задания для подготовки отчета по практике.

Ознакомиться с историей создания предприятия, его структурой и ассортиментом выпускаемой продукции; технологической цепочкой движения исходных материалов, заготовок и деталей от одних производственных подразделений к другим; системой управления предприятием; научно-исследовательской деятельностью предприятия.

Рассмотреть и ознакомиться со следующими производственными процессами:

• Технологии лезвийной обработки деталей. Исходные материалы для выбора метода обработки. Выбор станка и технологической оснастки. Выбор технологических режимов обработки. Выполнение необходимых технологических расчетов (точности технологических процессов обработки и сборки, расчет технологических режимов, разработка программ для станков и роботов и т.д.).

• Технологии абразивной обработки деталей. Выбор технологического оборудования и оснастки. Выбор технологических режимов обработки. Выполнение необходимых технологических расчетов (точности технологических процессов обработки и сборки, расчет технологических режимов, разработка программ для станков).

• Этапы и особенности проведения технологической подготовки производства на предприятии.

• Сборочные технологические процессы на предприятии. Применяемое технологическое сборочное оборудование и оснастка. Нормирование сборочных работ. Особенности автоматизации технологических процессов сборки.

• Виды термической обработки деталей и заготовок, применяемое оборудование. Роль и место термической обработки в производственном процессе.

• Слесарная обработка как один из методов размерной обработки, целесообразность ее применения при производстве изделия.

• Назначение покрытий деталей и машин. Технология нанесения покрытий на данном предприятии.

• Контроль в машиностроении. Виды контроля на предприятии.

Примерные темы индивидуальных заданий

1. Технологичность конструкций изделий: методы обеспечения и оценки;
2. Оптимизация типа и метода получения заготовки;
3. Совершенствование существующих и создание новых технологических процессов механической обработки, сборки машин, отделочно-упрочняющей обработки, нанесения функциональных покрытий;
4. Моделирование точности технологических процессов;
5. Автоматизация технологических процессов и производств;
6. Технологическая наследственность;
7. Технологическое обеспечение качества машиностроительных изделий.
8. Проблемы управления технологическими процессами в машиностроении.
9. Методы и средства повышения производительности изготовления изделий машиностроения.
10. Цифровые технологические процессы и производства в машиностроении

Формы отчетности по практике

По окончании практики студент должен выполнить отчет, оформленный в соответствии требованиями методических указаний и получить зачет с оценкой.

В отчете представить основные сведения об истории предприятия, перспективах его развития и ассортименте выпускаемой продукции, о его востребованности на внутреннем и внешнем рынке.

Дать схему производственного процесса на предприятии и кратко описать технологический путь прохождения исходных материалов, заготовок и деталей до выпуска готовой продукции.

Структура отчета:

• Титульный лист.

• Содержание.

• Процедуры конструкторско-технологической подготовки производства на предприятии.

• Технологическое сопровождение действующего производства

• Предложения по повышению эффективности и техническому перевооружению производства.

Отчет выполняется в соответствии с требованием ГОСТ 3.1102-81 и ЕСТД на одной стороне листа белой бумаги стандартного формата и выполняется на компьютере.

Листы отчета должны быть пронумерованы и сброшюрованы вместе с эскизами и схемами. Объем отчета должен быть не более 50 страниц печатного текста.

Зачет по практике сдается руководителю практики от кафедры не позднее двух недель по окончании практики.

Итоги практики рассматриваются на заседании кафедры.

5. Учебно-методическое и информационное обеспечение

5.1 Нормативные документы и ГОСТы

ГОСТ 23501.101-87 «Системы автоматизированного проектирования. Основные положения».

ГОСТ 15971-90 «Системы обработки информации. Термины и определения».

ГОСТ 23501.108-85 «Системы автоматизированного проектирования».

Стандарт ИСО 9004-1-94. Управление качеством и элементы системы качества

Стандарты ИСО 9000, ИСО 9001, ИСО 9002, ИСО 9003, ИСО 9004

ГОСТ 25670-83 Основные нормы взаимозаменяемости.

ГОСТ 25346-89 Единая система допусков и посадок.

ГОСТ 14.205-83 Технологичность конструкции изделий. Термины и определения.

ГОСТ 14.201-83 Обеспечение технологичности конструкции изделий. Общие требования.

ГОСТ 21495-76 Базирование и базы в машиностроении. Термины и определения.

ГОСТ 3.118-82 Формы и правила оформления маршрутных карт.

ГОСТ 9012-59 «Металлы. Метод измерения твердости по Бринеллю»

ГОСТ 9013-59 «Металлы. Метод измерения твердости по Роквеллу»

ГОСТ 2999-75 «Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Виккерсу»;

ГОСТ 23.219-84 «Обеспечение износостойкости изделий».

5.2 Основная литература

1. Суслов А.Г., Дальский А.М. Научные основы технологии машиностроения. – М., Машиностроение, 2002.

2. Суслов А.Г., Горленко О.А. Экспериментально-статистический метод обеспечения качества поверхности деталей машин. - М., Машиностроение -1, 2003 – 303 с.

3. Базров Б.М. Базис технологической подготовки машиностроительного производства. – М., КУРС, 2023. -324 с

4. Безъязычный В.Ф. Метод подобия в технологии машиностроения. – М., Машиностроение, 2012 - 320 с.

5. Вартанов М.В. Технологичность конструкций изделий: методы обеспечения и оценки. – М., МГТУ «МАМИ», 2011. – 88 с.

6. Базров Б.М. Основы технологии машиностроения: Учебник для ВУЗов. – М., Машиностроение, 2005.- 736 с.

7. Вороненко В.П. Проектирование машиностроительного производства. – Москва-Вологда, ИНФРА-ИНЖЕНЕРИЯ, 2024. – 444 с.

5.3 Дополнительная литература

1. Вороненко В.П., Чепчуров М.С., Схиртладзе А.Г. Проектирование машиностроительного производства. –СПб.: Издательство «Лань», 2017. – 416 с.

2. Базров Б.М. Модульная технология в машиностроении // М.: Машиностроение, 2001. – 368 с.

3. Базров Б.М. Наукоемкие технологии в машиностроении. – М.: Машиностроение, 2012. – 528 с.

4. Маслов А.Р. Инструментальные системы машиностроительных производств.: Учебник для ВУЗов\\ М., Машиностроение, 2006. -335 с.

5. Маслов А.Р. Модульные инструментальные наладки. – М., Янус-К, 2021. – 68 с.

6. Справочник технолога-машиностроителя в 2-х томах. Под ред. А.С.Васильева, А.А. Кутина.- 6-е издание доп. И перераб..- М, Инновационное машиностроение, 2018.

7. Дальский А.М. Технологическая наследственность в машиностроительном производстве.- М., Изд-во МАИ, 2000. – 364 с.

5.4 Электронные образовательные ресурсы

Название ЭОР	Ссылка
Компьютерные технологии и моделирование в машиностроении	https://online.mospolytech.ru/course/view.php?id=8346
Научные критерии выбора и методы исследования материалов	https://online.mospolytech.ru/course/view.php?id=12161
Методы, алгоритмы и средства исследования для решения изобретательских задач	https://lms.mospolytech.ru/course/view.php?id=4716
Стандартизация, унификация и управление качеством	https://lms.mospolytech.ru/course/view.php?id=4006
Технический аудит в машиностроении	https://online.mospolytech.ru/enrol/index.php?id=2646
Электрофизические и электрохимические технологии в машиностроении	https://online.mospolytech.ru/enrol/index.php?id=7895
Технология и автоматизация производства	https://online.mospolytech.ru/enrol/index.php?id=3101
Технологичность конструкций изделий	https://online.mospolytech.ru/enrol/index.php?id=7747
Инновационные технологии машиностроения	https://online.mospolytech.ru/enrol/index.php?id=3626

5.5 Лицензионное и свободно распространяемое программное обеспечение

Нет

5.6 Современные профессиональные базы данных и информационные справочные системы

Перечень ресурсов сети Интернет, доступных для освоения дисциплины:

№	Наименование	Ссылка на ресурс	Доступность
Информационно-справочные системы			
1	Stack Overflow	https://stackoverflow.com/	Доступна в сети Интернет без ограничений
2	Информационные ресурсы Сети КонсультантПлюс	http:// www.consultant.ru	Доступна в сети Интернет без ограничений
3	Специализированные сайты по сварке	http://tiberis.ru	Доступна в сети Интернет без ограничений
4	Специализированные сайты по сварке	https://svarka.guru/	Доступна в сети Ин-

			тернет без ограничений
Электронно-библиотечные системы			
5	Лань	https://e.lanbook.com/	Доступна в сети Интернет без ограничений
6	IPR Books	https://www.iprbookshop.ru/	Доступна в сети Интернет без ограничений
7	Юрайт	https://www.urait.ru/	Доступна в сети Интернет без ограничений
Профессиональные базы данных			
8	База данных научной электронной библиотеки (eLIBRARY.RU)	http://www.elibrary.ru	Доступно
9	Web of Science Core Collection – политематическая реферативно-библиографическая и наукометрическая (библиометрическая) база данных	http://webofscience.com	Доступно
10	Scopus - единая библиографическая и реферативная база данных рецензируемой научной литературы	https://www.scopus.com	Доступно

6. Материально-техническое обеспечение

Материально-техническое обеспечение для организации практической подготовки при прохождении практики на профильных предприятиях соответствует будущей профессиональной деятельности обучающихся.

При проведении практики в университете используется материально-техническое обеспечение, имеющееся в Университете.

Для проведения установочной конференции, текущего контроля и промежуточной аттестации задействованы специализированные аудитории – компьютерные классы, лаборатории информационных технологий, читальные залы библиотеки Московского политехнического университета.

В соответствии с направлением подготовки и специальности производственные организации в соответствии с номенклатурой изделий должны иметь необходимое оборудование и материалы, обеспечивающие основные виды и способы механической обработки, физико-химической обработки, а также по возможности и специальных методов сборки. В научно-исследовательских организациях и лабораториях кафедры кроме оборудования для механообработки и сборки необходимо иметь комплекс измерительных и исследовательских приборов и принадлежностей таких как: твердомеры, разрывные машины, химреактивы и пр., а также необходимых средств вычислительной техники, обеспечивающих проведение научно-исследовательских работ.

В ауд. 1103 Лаборатории кафедры «Технологии и оборудование машиностроения» оборудование и аппаратура на которой проводятся работы

- фрезерный станок с ЧПУ
- токарный станок с ЧПУ
- оборудование для размерной электрохимической обработки
- промышленный робот IRB-140
- электроэрозионный станок
- участок для нанесения функциональных покрытий.

Учебные аудитории для самостоятельной работы обучающихся – специализированные помещения, оснащенные компьютерной техникой, имеющей выход в информационно-телекоммуникационную сеть «Интернет».

7. Методические рекомендации

Образовательные технологии

Возможно проведение занятий и аттестаций в дистанционном формате с применением системы дистанционного обучения университета (СДО-LMS) на основе разработанных электронных образовательных ресурсов (ЭОР) (см. п. 5.4).

Порядок проведения работ в дистанционном формате устанавливается отдельными распоряжениями проректора по учебной работе и/или центром учебно-методической работы.

7.1 Методические рекомендации для руководителя по организации практики

7.1.1. Преподаватель организует преподавание дисциплины в соответствии с требованиями "Положения об организации образовательного процесса в московском политехническом университете и его филиалах", утверждённым ректором университета.

7.1.2. На первом занятии преподаватель доводит до сведения студентов содержание рабочей программы дисциплины (РПД) и предоставляет возможность ознакомления с программой.

7.1.3. Преподаватель особенно обращает внимание студентов на:

- виды и формы проведения занятий по дисциплине, включая порядок проведения занятий с применением технологий дистанционного обучения и системы дистанционного обучения университета (СДО Мосполитеха);
- виды, содержание и порядок проведения текущего контроля успеваемости в соответствии с фондом оценочных средств;
- форму, содержание и порядок проведения промежуточной аттестации в соответствии с фондом оценочных средств, предусмотренным РПД.

7.1.4. Доводит до сведения студентов график выполнения учебных работ, предусмотренных РПД.

7.1.5. Необходимо с самого начала занятий рекомендовать студентам основную и дополнительную литературу и указать пути доступа к ней.

7.1.6. В начале или в конце семестра дать список вопросов для подготовки к промежуточной аттестации (экзамену или зачёту).

7.1.7. Рекомендуется факт ознакомления студентов с РПД и графиком работы письменно зафиксировать подписью студента в листе ознакомления с содержание РПД.

7.2 Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины

7.2.1. Студент с самого начала освоения дисциплины должен внимательно ознакомится с рабочей программой дисциплины.

7.2.2. Студенту необходимо составить для себя график выполнения учебных работ, предусмотренных РПД с учётом требований других дисциплин, изучаемых в текущем семестре.

7.2.3. При проведении занятий и процедур текущей и промежуточной аттестации с использованием инструментов информационной образовательной среды дистанционного образования университета (LMS Мосполитеха), как во время контактной работы с преподавателем так и во время самостоятельной работы студент должен обеспечить техническую возможность дистанционного подключения к системам дистанционного обучения. При отсутствии такой возможности обсудить ситуацию с преподавателем дисциплины.

7.2.4. Самостоятельная работа является одним из видов учебных занятий. Цель самостоятельной работы – практическое усвоение студентами вопросов, рассматриваемых в процессе изучения дисциплины.

Виды внеаудиторной самостоятельной работы:

- самостоятельное изучение отдельных тем дисциплины;
- подготовка к лекционным занятиям;
- подготовка к семинарам и практическим занятиям;
- оформление отчетов по выполненным лабораторным работам и подготовка к их защите.

Для выполнения любого вида самостоятельной работы необходимо пройти следующие этапы:

- определение цели самостоятельной работы;
- конкретизация познавательной задачи;
- самооценка готовности к самостоятельной работе;
- выбор адекватного способа действия, ведущего к решению задачи;
- планирование работы (самостоятельной или с помощью преподавателя) над заданием;
- осуществление в процессе выполнения самостоятельной работы самоконтроля (промежуточного и конечного) результатов работы и корректировка выполнения работы;
- рефлексия;
- презентация самостоятельной работы или защита лабораторной работы.

8. Фонд оценочных средств

В процессе обучения в течение семестра используются оценочные средства текущего контроля успеваемости и промежуточных аттестаций. Применяются следующие оценочные средства: отчет по практике, дифференцированный зачет.

Обучение по дисциплине Производственная (проектно-технологическая) практика направлено на формирование у обучающихся следующих компетенций:

Код и наименование компетенций	Индикаторы достижения компетенции
ОПК-3. Способность организовывать работу коллективов исполнителей, принимать исполнительские решения в условиях спектра мнений, определять порядок выполнения работ, организовывать в подразделении работы по совершенствованию, модернизации, унификации выпускаемых изделий и их элементов, разработке проектов стандартов и сертификатов, обеспечивать адаптацию современных версий систем управления качеством к конкретным условиям производства на основе международных стандартов	**ИОПК-3.1.** планирует собственную работу с использованием компьютерного персонального и корпоративного информационного менеджера **ИОПК-3.2.** использует приемы деловой коммуникации для обоснования необходимости изменения проектной документации с целью повышения технологичности конструкции машиностроительных изделий средней сложности **ИОПК-3.3.** передает с использованием PDM-системы, ECM- системы организации техническое задание на проектирование исходных заготовок разработчикам заготовок

	ИОПК-3.4 использует PDM –систему, CAPP-систему организации для поиска типовых технологических процессов и технологических процессов аналогов для машиностроительных изделий средней сложности.
ОПК-9 Способность подготавливать научно-технические отчеты, обзоры, публикации по результатам выполненных исследований в области машиностроения	ИОПК-9.1. использует возможности CAPP-систем по редактированию и оформлению технологической документации; ИОПК-9.2 составляет технические задания на разработку средств технологического оснащения ИОПК-9.3 использует CAPP-системы для оформления технологической документации ИОПК-9.4 владеет навыками подготовки публикаций по результатам проведенных исследований.
ПК-3. Разрабатывать технологические процессы изготовления изделий средней сложности серийного (массового) производства	**ИПК-3.1.** анализирует технические требования, предъявляемые к машиностроительным изделиям средней сложности серийного (массового) производства **ИПК-3.2** разрабатывает технологические операции изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства **ИПК-3.3** назначает технологические режимы технологических операций изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства

8.1 Методы контроля и оценивания результатов обучения

№ ОС	Наименование оценочного сред-	Краткая характеристика оценочного средства	Представление оценочного средства в ФОС

1	(З - зачет)	Диалог преподавателя со студентом, цель которого – систематизация и уточнение имеющихся у студента знаний, проверка его индивидуальных возможностей усвоения материала. Продукт самостоятельной работы студента, представляющий собой краткое изложение в письменном виде полученных результатов теоретического анализа определенной научной (учебно-исследовательской) темы, где автор раскрывает суть исследуемой проблемы, приводит различные точки зрения, а также собственные взгляды на нее. Оценка способности студента применить полученные ранее знания для проведения анализа, опыта, эксперимента и выполнения последующих расчетов, а также составления выводов	Отчет по практике
2	Устный опрос собеседование, (УО)	Средство контроля, организованное как специальная беседа педагогического работника с обучающимся на темы, связанные с изучаемой дисциплиной, и рассчитанное на выяснение объема знаний обучающегося по определенному разделу, теме, проблеме и т.п.	Вопросы по темам/разделам дисциплины

8.2. Шкала и критерии оценивания результатов обучения

Обязательными условиями подготовки студента к промежуточной аттестации является выполнение работ, предусмотренных рабочей программой и прохождение всех промежуточных тестов не ниже, чем на 60% правильных ответов. Промежуточные тестирования могут проводится как в аудитории Университета под контролем преподавателя, так и дистанционном формате на усмотрение преподавателя.

Форма промежуточной аттестации: зачет с оценкой.

Промежуточная аттестация по окончании практик осуществляется в форме защиты составленного студентом отчета.

Отчет по практике

1. Заполнение отчета о прохождении практики

Критерий оценки. Отчет по практике - это практическая работа. Представляет собой свод практических знаний, полученных непосредственно на объекте практики (на предприятии или в лаборатории университета). Целью прохождения практики является самостоятельное, практическое исследование, приобретение на практике практических знаний и закрепление теоретического материала. Отчет по практике, как научно - исследовательскую работу можно классифицировать на: ознакомительную или учебную, производственную, преддипломную. 0-2 баллов - неудовлетворительно 3 балла - удовлетворительно 4 балла - хорошо 5 баллов – отлично

Шкала оценивания	Описание
Отлично	Выполнены все виды учебной работы, предусмотренные учебным планом. Студент демонстрирует соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, оперирует приобретенными знаниями, умениями, навыками, применяет их

	в ситуациях повышенной сложности, не испытывает затруднений при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.
Хорошо	Выполнены все виды учебной работы, предусмотренные учебным планом. Студент демонстрирует частичное 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.
Удовлетворительно	Выполнены все виды учебной работы, предусмотренные учебным планом. 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.
Неудовлетворительно	Не выполнен один или более видов учебной работы, предусмотренных учебным планом. Студент демонстрирует полное отсутствие или недостаточное соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, допускаются значительные ошибки, проявляется отсутствие знаний, умений, навыков по ряду показателей, студент не может оперировать знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.

Собеседование

1. Собеседование по теме практики

Критерий оценки. Собеседование: - Проверка конкретных навыков -Анализ и оценка профессионализма и личных качеств -Проверка мотивации ценностей Собеседование дает возможность выявить и оценить, в частности, такие компетенции, как лидерство, коммуникативные навыки, инициативность, ориентация на результат, гибкость, умение работать команде, умение принимать решения 0-2 баллов - неудовлетворительно 3 балла - удовлетворительно 4 балла - хорошо 5 баллов – отлично.

8.3. Оценочные средства

8.3.1. Текущий контроль

Промежуточная аттестация проводится в сроки, установленные утвержденным расписанием зачётно-экзаменационной сессии.

До даты проведения промежуточной аттестации студент должен выполнить все работы, предусмотренные настоящей рабочей программой дисциплины.

Перечень обязательных работ и форма отчетности по ним представлены в таблице:

Вид работы*	Форма отчетности и текущего контроля
(З - зачет)	Диалог преподавателя со студентом, цель которого – систематизация

	и уточнение имеющихся у студента знаний, проверка его индивидуальных возможностей усвоения материала. Продукт самостоятельной работы студента, представляющий собой краткое изложение в письменном виде полученных результатов теоретического анализа определенной научной (учебно- исследовательской) темы, где автор раскрывает суть исследуемой проблемы, приводит различные точки зрения, а также собственные взгляды на нее. Оценка способности студента применить полученные ранее знания для проведения анализа, опыта, эксперимента и выполнения последующих расчетов, а также составления выводов
Устный опрос собеседование, (УО)	Средство контроля, организованное как специальная беседа педагогического работника с обучающимся на темы, связанные с изучаемой дисциплиной, и рассчитанное на выяснение объема знаний обучающегося по определенному разделу, теме, проблеме и т.п.
Отчет по практике	Зачет по практике принимает руководитель практики от института. Окончательная оценка за практику учитывает: - результат выполнения студентом программы практики; - результат выполнения индивидуального задания; - соблюдения графика прохождения практики, дисциплину, регулярность посещения.

*Если не выполнен один или более видов учебной работы, указанных в таблице, преподаватель имеет право выставить неудовлетворительную оценку по итогам промежуточной аттестации.

Список контрольных вопросов

1. Понятие о производственном процессе. Обобщенная схема технологического процесса. (ПК-3)

2. Классификация технологических процессов. (ПК-3)

3. Понятие о технологическом процессе. (ПК-3)

4. Понятие о технологических переходах и технологических позициях. (ПК-3)

5. Понятие о рабочей документации технологического процесса. (ПК-3)

6. Служебное назначение машин, их качество. (ОПК-3, ПК-3)

7. Технологический контроль конструкторской документации. (ОПК-3)

8. Процедуры обеспечения технологичности на предприятии. (ОПК-3)

9. Процедуры урегулирования разногласий при технологическом контроле КД. (ОПК-3, ОПК-9)

10. Конструкторский и технологический размерный анализ. Согласование конструкторских и технологических допусков (ПК-3)

18. Проектирование технологических процессов. (ПК-3)

19. Проектирование технологической оснастки. (ПК-3)

20. Процедуры внедрения технологических процессов. (ОПК-9, ПК-3)

21. Расчет загрузки технологического оборудования. (ПК-3)

22. Определение технологической готовности предприятия. (ПК-3)

23. Отработка технологии в процессе изготовления опытной партии. (ПК-3)

24. Процедура постановки изделия на производство. (ПК-3)

25. Процедура внесения изменений в техпроцессы. (ОПК-3, ПК-3)

26. Определение потребности в средствах технологического оснащения. (ОПК-9, ПК-3)

27. Контроль технологической дисциплины в действующем производстве. (ПК-3)

28. Выбор средств метрологического обеспечения. (ОПК-3, ПК-3)

29. Наладка технологического оборудования. (ПК-3)

30. Система технического обслуживания и ремонта технологического оборудования на предприятии. (ПК-3)

31. Методы обеспечения качества сборки на предприятии (ПК-3)

32. Оптимизация производственного процесса и его элементов по производительности. (ОПК-3)

33. Надежность технических систем и оптимизация по параметру надежности. (ОПК-3)

34. Принципы контроля и диагностирования. (ОПК-3)

35. Современные способы реализации алгоритмов управления оборудованием. (ОПК-3)

36. Структура системы управления технологическим оборудованием и ее состав. (ОПК-3)

37. Понятие об алгоритме управления технологическим оборудованием и средствами автоматизации. Циклограммы работы. (ОПК-3)

Пример титульного листа

«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХ)

Кафедра: «Технологии и оборудование машиностроения»

Производственная (проектно-технологическая) практика

Руководитель практики
_____
“___”_____ 202__ г.

Выполнил
студент группы ____
_____
“___”_____ 202__ г.

Москва
2026

Приложение 1

Структура и содержание дисциплины Производственная (проектно-технологическая) практика
по направлению подготовки
15.04.01 «Машиностроение»
Профиль подготовки
«Комплексные высокоэффективные технологии машиностроения»
Форма обучения: очная
Год набора: 2026/2027
(Магистр)

n/n	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	Реферат	К/р	Э	З
1	Технологическая реализуемость изделия на предприятии. Технологический контроль КД. Обеспечение ТКИ на предприятии.	2,3					50								
2	Конструкторско-технологический размерный анализ. Согласование конструкторских и технологических допусков.	2,3					50								
3	Проектирование технологических процессов и технологической оснастки.	2,3					50								
4	Выбор технологического оборудования и оснастки.	2,3					50								
5	Подготовка производства, изготовление и испытание опытных образцов (опытной серии).	2,3					50								

6	Оценка технологической надежности технологических процессов. Технологическое обеспечение качества в действующем производстве.	2,3					74								
	Итого:						324					+			+