

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о документе

ФИО: Минцаев Магомед Шавалович

Должность: Ректор

Дата подписания: 06.09.2023 15:50:52

Уникальный программный ключ:

236bcc35c296f119d6aafdc22836b21db52dbc07971a86865a5825f9fa4304cc

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

«ГРОЗНЕНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ НЕФТЯНОЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ

ИМЕНИ АКАДЕМИКА М.Д. МИЛЛИОНЩИКОВА»



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

Технологическая (производственно-технологическая) практика

Направление подготовки

23.03.03. Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов

Направленность (Профиль)

«Автомобили и автомобильное хозяйство»

Квалификация

бакалавр

Грозный-2023

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Целями Технологическая (производственно-технологическая) практики являются закрепление теоретических знаний, полученных студентом во время аудиторных занятий и учебных практик, приобретение им общекультурных, общепрофессиональных и профессиональных компетенций, путем непосредственного участия студента в деятельности производственной или научно-исследовательской организации, а также приобщение студента к социальной среде предприятия (организации) и приобретение им социально-личностных компетенций, необходимых для работы в профессиональной сфере.

2. ЗАДАЧИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Задачами Технологическая (производственно-технологическая) практики являются:

- закрепление теоретических знаний, полученных при изучении базовых дисциплин;
- развитие и накопление специальных навыков, изучение и участие в разработке организационно-методических и нормативных документов для решения отдельных задач по месту прохождения практики;
- изучение организационной структуры предприятия и действующей в нем системы управления;
- ознакомление с содержанием основных работ и исследований, выполняемых на предприятии или в организации по месту прохождения практики;
- изучение особенностей строения, состояния, поведения и/или функционирования конкретных технологических процессов;
- освоение приемов, методов и способов выявления, наблюдения, измерения и контроля параметров производственных технологических и других процессов.
- принятие участия в конкретном производственном процессе;
- приобретение практических навыков в будущей профессиональной деятельности или в отдельных ее разделах;
- непосредственное участие в рабочем процессе предприятия (организации) с выполнением должностных обязанностей по полученной рабочей специальности, квалификации;
- сбор материалов для подготовки и написания курсовой работы по профильным дисциплинам.

3. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОП ВО

Практика технологическая (производственно-технологическая) практика относится к блоку Б2 «Практика» образовательной программы по направлению подготовки 23.03.03 «Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов» и является обязательной к прохождению и представляет собой вид учебных занятий, непосредственно ориентированных на профессионально-практическую подготовку обучающихся.

Освоение практического учебного материала позволит подготовить обучающегося для успешного прохождения производственной практики в ходе последующих занятий.

4. ФОРМЫ ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ

Производственная практика проводится в форме непосредственного участия студента в работе предприятия, занимающегося изготовлением металлоконструкций и технологического оборудования.

5. МЕСТО И ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ

Технологическая (производственно-технологическая) практика проводится на предприятии «Чечавтотранс», г. Грозный.

Время проведения производственной практики: в 4ом семестре для студентов ОФО и в 6 ом семестре для студентов ЗФО, длительность технологической (производственно-технологическая) практики 4 недель.

6. КОМПЕТЕНЦИИ СТУДЕНТА, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ

Для успешного прохождения производственной практики обучающийся должен знать базовые дисциплины, основные виды оборудования для технологии машиностроения, основы обеспечения безопасности жизнедеятельности производства, основные положения действующего законодательства РФ об охране труда, промышленной и экологической безопасности, нормативно-технические документы, действующие в сфере производства, технические методы и средства защиты человека на производстве от опасных и вредных факторов, основные методы защиты атмосферного воздуха от вредных выбросов; правила безопасности для технологии машиностроения основные стандарты и технические условия, технические характеристики отечественных и зарубежных технологий в области технологии машиностроения. Обучающийся также должен уметь самостоятельно владеть основными методами, способами и средствами получения, хранения, переработки информации, работать с персональным компьютером, использовать основные законы естественнонаучных дисциплин в профессиональной деятельности, применять методы математического анализа и моделирования, составлять и оформлять научно-техническую и служебную документацию.

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен обладать следующими компетенциями:

Способен использовать современные информационные технологии, прикладные программные средства при решении задач профессиональной деятельности. ОПК.6.1.

знать: современные информационные технологии и программные средства, в том числе отечественного производства при решении задач профессиональной деятельности;

ОПК.6.2. уметь: выбирать современные информационные технологии и программные средства, в том числе отечественного производства при решении задач профессиональной деятельности;

ОПК.6.3. иметь навыки: применения современных информационных технологий и программных средств, в том числе отечественного производства, при решении задач профессиональной деятельности.

По окончании производственной практики обучающийся должен демонстрировать следующие результаты образования:

ПК-1 Способен разрабатывать технологии и программы изготовления простых деталей типа

тел вращения на станках с ЧПУ

ПК-1.1. Проектирует технологические операции изготовления простых деталей типа тел вращения на станках с ЧПУ

ПК-1.2. Осуществляет отладку на станках с ЧПУ управляющих программ изготовления простых деталей типа тел вращения

ПК-1.3. Проектирует технологические операции изготовления простых корпусных деталей на станках с ЧПУ

ПК-1.4. Осуществляет отладку на станках с ЧПУ управляющих программ изготовления простых корпусных деталей.

Знать:

- основные требования безопасности ведения работ при изготовлении продукции;
- содержание основных работ и исследований, выполняемых на предприятии или в организации по месту прохождения практики;
 - особенности строения, состояния, поведения и/или функционирования конкретных технологических процессов;
 - основные обязанности работника, занимающего должность соответствующую полученной рабочей профессии, квалификации;
 - нормы контроля соблюдения экологической безопасности, техники безопасности, норм и правил производственной санитарии, пожарной безопасности, норм охраны труда;

Уметь:

- применять методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности, проводить анализ причин нарушений технологических процессов и разрабатывать мероприятия по их предупреждению;
- проверять техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования, организовывать профилактический осмотр и текущий ремонт технологических машин и оборудования;
- проводить мероприятия по профилактике производственного травматизма и профессиональных заболеваний, контролировать соблюдение экологической безопасности проводимых работ;
- организовать работу малых коллективов исполнителей, в том числе над междисциплинарными проектами;
- составлять техническую документацию (графики работ, инструкции, сметы, планы, заявки на материалы и оборудование) и подготавливать отчетность по установленным формам, подготавливать документацию для создания системы менеджмента качества на предприятии;
 - составлять заявки на оборудование и запасные части, подготавливать техническую документацию на ремонт оборудования;
 - принять участие в конкретном производственном процессе;
 - производить монтаж, наладку, испытание и ввод в эксплуатацию оборудования, приборов, установок, узлов, систем;

-

Владеть:

- стандартными прикладными программами для проектирования деталей и узлов в машиностроительных конструкциях;
- принципами организации рабочих мест, их техническому оснащению, компоновке измерительного, наладочного и технологического оборудования;
- методами контроля соблюдения технологической дисциплины, к контролю параметров технологических режимов производства, к обслуживанию и эксплуатации технологического оборудования;

7. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ.

Общая трудоемкость производственной практики составляет 6 зачетных единиц, 216 академических часов.

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Виды работы на практике, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость (в часах)		Формы текущего контроля
1	Организационный этап: распределение студентов по местам прохождения производственной практики.	Собрание	4 академических часа	опрос
2	Подготовительный этап: инструктаж по технике безопасности.	Вводный инструктаж	6 академических часов	опрос
3	Производственный этап: производственный инструктаж, получение производственного задания.	Инструктаж на рабочем месте	76 академических часов	опрос
4	Производственный этап: выполнение производственного задания. Промежуточный контроль хода производственной практики.	Работа на производстве	80 академических часов	опрос
5	Учебный этап: сбор, обработка и систематизация фактического и литературного материала, наблюдения, измерения и другие выполняемые обучающимся самостоятельно виды работ.	Семинар	44 академических часов	опрос

6	Аттестационный этап: собеседование по результатам практики и сдача зачета.	Собеседование	6 акад. часов	зачет
---	---	---------------	---------------	-------

Примерный перечень индивидуальных заданий

1. Проектирование и оснащение технологического процесса обработки детали «Крышка» (конкретную деталь студент выбирает при сборе материала).
2. Проектирование и оснащение технологического процесса обработки детали «Корпус» (конкретную деталь студент выбирает при сборе материала).
3. Проектирование и оснащение технологического процесса обработки детали «Ось» (конкретную деталь студент выбирает при сборе материала).
4. Проектирование и оснащение технологического процесса обработки детали «Вал» (конкретную деталь студент выбирает при сборе материала).
5. Проектирование и оснащение технологического процесса обработки детали «Стакан» (конкретную деталь студент выбирает при сборе материала).
6. Проектирование и оснащение технологического процесса обработки детали «Ступица» (конкретную деталь студент выбирает при сборе материала).
7. Проектирование и оснащение технологического процесса обработки детали «Наконечник» (конкретную деталь студент выбирает при сборе материала).
8. Проектирование и оснащение технологического процесса обработки детали «Букса» (конкретную деталь студент выбирает при сборе материала).
9. Проектирование и оснащение технологического процесса обработки детали «Валшестерня» (конкретную деталь студент выбирает при сборе материала).
10. Проектирование и оснащение технологического процесса обработки детали «Зубчатое колесо» (конкретную деталь студент выбирает при сборе материала).
2. Проектирование и шпиндельной головки станка для обработки цапф детали «Крестовина» (узел станка (установки) студент выбирает при сборе материала).

8. НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЕ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ И ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ НА ПРАКТИКЕ

В процессе проведения производственной практики применяются стандартные образовательные технологии в форме непосредственного участия, обучающегося в работе машиностроительного предприятия.

9. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ СТУДЕНТОВ НА ПРАКТИКЕ

Перед началом производственной практики студенту выдаются учебно-методические рекомендации для обеспечения самостоятельной работы по сбору материалов для выполнения отчета по производственной практике.

1. Ловыгин А.А., Теверовский Л.В. Современный станок с ЧПУ и САД/САМ-система. – М.: ДМК Пресс, 2015. – 280 с. (имеется в библиотеке и на кафедре)

2. Бржозовский Б.М., Мартынов В.В., Бочкарев П.Ю., Схиртладзе А.Г. Управление станками и станочными комплексами: - Старый Оскол: ТНТ, 2015. – 388с. (имеется в библиотеке и на кафедре)

3. Кузьмин А.В., Схиртладзе А.Г., Борискин В.П. Основы построения систем числового программного управления: учебное пособие – Старый Оскол: ТНТ, 2015. – 200 с. (имеется в библиотеке и на кафедре)

10. ФОРМЫ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ (ПО ИТОГАМ ПРАКТИКИ)

Промежуточная аттестация по итогам производственной практики проводится в форме собеседования и зачета. По возвращении с производственной практики в образовательную организацию студент вместе с руководителем от профильной кафедры обсуждает итоги практики и собранные материалы. Руководитель дает отзыв о работе студента, ориентируясь на его доклад и отзыв руководителя от производственной организации. Студент пишет краткий отчет о практике, который включает в себя общие сведения об изучаемом объекте. Защита отчета о производственной практике принимает руководитель от кафедры. При сдаче зачета студенту задаются вопросы, сформулированные так, чтобы, по возможности, проверить его знания, относящиеся к различным компетенциям, формируемым в результате изучения дисциплины, например:

Основные требования безопасности ведения работ на предприятии;

Основные виды работ и исследований, выполняемых на предприятии или в организации по месту прохождения практики;

Методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности;

Мероприятия по профилактике производственного травматизма и профессиональных заболеваний, контролировать соблюдение экологической безопасности проводимых работ;

Монтаж, наладка, испытание и ввод в эксплуатацию оборудования;

Контроль соблюдения технологической дисциплины, к обслуживанию и эксплуатации технологического оборудования.

11. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРАКТИКИ

Каждому обучающемуся должен быть обеспечен доступ к комплектам библиотечного фонда, состоящего из учебных пособий и отечественных и зарубежных журналов из следующего перечня:

1. Практикум по технологии конструкционных материалов и материаловедению : учебное пособие для вузов / С.С. Некрасов [и др.].. — Санкт-Петербург : Квадро, 2020. — 240 с. — ISBN 2227-8397. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/103126.html>

2. Технология машиностроения. Практикум: учебное пособие / А.А. Жолобов [и др.]. - Минск: Вышэйшая школа, 2015. - 336 с. - ISBN 978-985-06-2410-9. - Текст: электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS: [сайт]. - URL: <http://www.iprbookshop.ru/48020.html>

3. Мнацаканян В.У. Основы технологии машиностроения : учебное пособие / Мнацаканян В.У. - Москва : Издательский Дом МИСиС, 2018. - 222 с. - ISBN 978-5-906846-90-7. - Текст: электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS: [сайт]. - URL: <http://www.iprbookshop.ru/84416.html>

Для обучающихся должна быть обеспечена возможность оперативного обмена информацией с отечественными и зарубежными вузами, предприятиями и организациями, обеспечен доступ к современным профессиональным базам данных, информационным справочным и поисковым системам, имеющимся в сети Интернет в соответствии с профилем образовательной программы.

12. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРАКТИКИ

Во время прохождения производственной практики студент может использовать современную аппаратуру и средства обработки данных (компьютеры, вычислительные комплексы, разрабатывающие программы и пр.), которые находятся в соответствующей производственной организации.

Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО с учетом рекомендаций ОП ВО по направлению 23.03.03 «Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов» для профиля подготовки «Автомобили и автомобильное хозяйство»

Составитель:

Ст. преп. каф. «ТМ и ТП»



/Айсунгуров Н.Д./

СОГЛАСОВАНО:

И.о. Зав. каф. «ТМ и ТП»



/Исаева М.Р./

Директор ДУМР



/Магомаева М.А./