

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Сыров Игорь Анатольевич  
Должность: Директор  
Дата подписания: 19.04.2022 14:47:56  
Уникальный программный ключ:  
b683afe664d7e9f64175886cf9626a196149ad5b

СТЕРЛИТАМАКСКИЙ ФИЛИАЛ  
ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО  
УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
«БАШКИРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Факультет  
Кафедра

*Естественнонаучный*  
*Технологии и общетехнических дисциплин*

**Практическая подготовка**

**Аннотация программы практики**

вид практики *Производственная*  
тип практики *Производственная практика по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности*  
способ проведения *Стационарная, выездная*

Направление

*15.03.01*  
код

*Машиностроение*  
наименование направления

Программа

*Машиностроение*

Форма обучения

*Заочная*

## 1. Перечень планируемых результатов обучения при прохождении практики

Выпускник, освоивший программу высшего образования, в результате прохождения практики, должен обладать компетенциями, соответствующими виду (видам) профессиональной деятельности, на который (которые) ориентирована программа:

Умением использовать стандартные средства автоматизации проектирования при проектировании деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями (ПК-6)
Способностью разрабатывать технологическую и производственную документацию с использованием современных инструментальных средств (ПК-12)
Способностью обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование (ПК-13)
Умением выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов и применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения (ПК-17)

## 2. Место практики в структуре образовательной программы

Вид практики: Производственная

Тип практики: Производственная практика по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности

Способ проведения практики: Стационарная, выездная

Форма проведения практики: Дискретно (по видам практик)

Производственная практика реализуется в рамках вариативной части программы бакалавриата.

Для прохождения практики необходимы компетенции, сформированные в рамках изучения следующих дисциплин: «Материаловедение», «Детали машин», «Метрология, стандартизация и сертификация», «Резание материалов, станки и инструменты», «Эксплуатация и ремонт оборудования», «Проектирование и производство заготовок».

В процессе изучения дисциплины «Материаловедение» у студентов сформируется: способность обеспечивать технологичность изделий и процессов их изготовления; умением контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий; умение выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов и применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения.

В процессе изучения дисциплины «Детали машин» у студентов сформируется: умение учитывать технические и эксплуатационные параметры деталей и узлов изделий машиностроения при их проектировании; умение использовать стандартные средства автоматизации проектирования при проектировании деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями; умение проверять техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования, организовывать профилактический осмотр и текущий ремонт оборудования.

В процессе изучения дисциплины «Метрология, стандартизация и сертификация» у студентов сформируется: способность оформлять законченные проектно-конструкторские работы с проверкой соответствия разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам; умение применять методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности, проводить анализ причин нарушений технологических процессов в машиностроении и разрабатывать мероприятия по их предупреждению; способность к метрологическому обеспечению технологических процессов, к использованию типовых методов контроля качества выпускаемой продукции.

В процессе изучения дисциплины «Резание материалов, станки и инструменты» у студентов сформируется: умение выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов и применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения.

В процессе изучения дисциплины «Эксплуатация и ремонт оборудования» у студентов сформируется: способность обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умение осваивать вводимое оборудование.

В процессе изучения дисциплины «Проектирование и производство заготовок» у студентов начнет формироваться: умение учитывать технические и эксплуатационные параметры деталей и узлов машиностроения при их проектировании.

Производственная практика является необходимой основой для последующего изучения таких дисциплин, как: «Неразрушающие методы контроля качества в технике», «Технологии восстановления и ремонта машин».

Производственная практика по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности проводится на 3 курсе в 6 семестре 5 л.о.

Базой для проведения производственной практики являются промышленные предприятия (организации) машиностроительной отрасли, обеспечивающих полный цикл выполнения машиностроительных работ.

Практика организуется на базе промышленных предприятий и научно-производственных объединений города Стерлитамак соответствующих профилю направления, например, таких как ООО БашМеталлТрейд, ЗАО «Вагоноремонтный завод», АО «Красный пролетарий», ООО НПО «Станкостроение», ООО «Стерлитамак-1 ВНЗМ», АО «Стерлитамак-2 ВНЗМ», или на основе договоров, заключенных между СФ БашГУ и иными предприятиями других городов и иных населенных пунктов Республики Башкортостан и Российской Федерации.

Практика проводится на 3 курсе в 6 семестре

### 3. Объем практики в зачетных единицах с указанием количества недель

Общая продолжительность практики составляет 2 недели. Общий объем 108 акад. ч., в том числе: в форме контактной работы 1 ч. (в объем контактной работы по практике входит консультации с руководителем практики, защита отчета по практике и сдача дифференцированного зачета по итогам практики), в форме самостоятельной работы 107 ч. (включая подготовку к защите отчета по практике и сдаче дифференцированного зачета по итогам практики).

### 4. Содержание практики

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Виды и содержание работ, в т. ч. самостоятельная работа обучающегося	Форма текущего контроля и промежуточная аттестация
1	Подготовительный этап	Проведение организационного собрания, получение документов на практику. Перед выходом на практику все студенты должны пройти общий инструктаж на кафедре и получить задание на прохождение производственной практики.	Копия приказа по университету о местах прохождения практики. Запись в журнале инструктажа
2	Ознакомительный этап	Оформление на предприятие. Инструктаж по технике безопасности	Запись в журнале инструктажа

		<p>на рабочем месте.</p> <p>Изучение организационной структуры машиностроительного предприятия (или организации, имеющей производственную базу), ознакомление с его службами, цехами, отделами</p>	
3	Производственный этап	<p>Изучение системы технологической подготовки производства, вопросов применения в этой системе современной компьютерной техники. Приобрести навыки проектирования современных технологических процессов изготовления деталей, сборки и технического контроля, оснащения рабочих мест.</p> <p>Сбор материалов, отражающих следующие позиции:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• структура предприятия и ассортимент выпускаемой продукции, ее целевое назначение и соответствие современным требованиям;</li> <li>• состав технологического оснащения (паспортные характеристики; чертежи отдельных узлов (элементов) технологического оборудования; служебное назначение; возможности технологического оборудования);</li> <li>• действующие технологические процессы изготовления изделий. Более подробно студент раскрывает содержание технологического процесса механической обработки выбранной детали. Студентам необходимо изучить существующую на предприятии технологическую документацию по технологическому процессу обработки выбранной детали. В отчете должен быть приведен чертеж детали с техническими требованиями. Также студент должен подробно ознакомиться с применяемыми методами механической обработки, оборудованием, технологической оснасткой, режущим инструментом, средствами механизации и автоматизации технологического процесса, транспортными средствами, средствами для контроля качества деталей;</li> <li>• правила эксплуатации</li> </ul>	<p>Материалы для отчета по практике</p> <p>Отметки в дневнике по практике</p>

		<p>технологического оборудования и оснастки, а также прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения используемые на предприятии;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• основы обеспечения технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования</li> <li>• виды и причины брака выпускаемой продукции, способы по выявлению и устранению причин брака;</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• используемая технологическая и производственная документация, и современные инструментальные средства которыми она разрабатывается; <ul style="list-style-type: none"> <li>• вопросы обеспечения безопасности жизнедеятельности на предприятии;</li> <li>• правила пользования приспособлениями, инструментом и контрольно-измерительными приборами, применяемыми при изготовлении продукции</li> </ul> </li> </ul> <p>Подготовка заполненного дневника практики и получение отзыва от руководителя практики</p>	
4	Заключительный этап	<p>Оформление отчета и подготовка к сдаче дифференцированного зачета. В двухнедельный срок с момента начала занятий студенты обязаны представить отчет по производственной технологической практике руководителю практики от кафедры.</p>	Защита отчёта