

ПРИДНЕСТРОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

им. Т.Г. ШЕВЧЕНКО

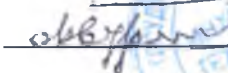
Инженерно-технический институт

Инженерно-технический факультет

Кафедра автоматизированных технологий и промышленных комплексов

«УТВЕРЖДАЮ»

Директор ИТИ, доцент

 Ф.Ю. Бурменко

«25» 09 2019 г.

ПРОГРАММА ПРАКТИКИ

на 2019-2020 учебный год

Б2.В.01(У) «Практика по получению первичных профессиональных навыков и навыков (в том числе первичных профессиональных умений и навыков в научно-исследовательской деятельности)»

Направление подготовки:

2.15.03.04 АВТОМАТИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ И ПРОИЗВОДСТВ

Профиль

АВТОМАТИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ И ПРОИЗВОДСТВ

(наименование профиля подготовки)

Для набора

2019 года

квалификация (степень) выпускника: бакалавр

Форма обучения: очная

семестр: 1

часы: 72 часа

общая трудоемкость практики составляет: 2 зачетные единицы.

Тирасполь-2019 г

Кафедра автоматизированных технологий и промышленных комплексов

Составители: Корин Николай Васильевич, ст. преподаватель
Шарапова Надежда Васильевна, ст. преподаватель

Программа практика составлена на основании Федерального государственного образовательного стандарта высшего образования №210 от 12 марта 2015 г. и утверждена на заседании кафедры

Протокол от « 25 » 09 2019 г № 2

Заведующий кафедрой АТИК
доцент В.Г. Звонкий
« 25 » 09 2019 г.

Рассмотрено на МК факультета, института

Протокол от « 25 » 09 2019 г. № 1

Председатель МК Е.И. Андрианова

1. Цели и задачи практики

Целями практика являются получение обучающимся производственных навыков на рабочих местах в производственных мастерских. Обучающиеся, работая в качестве учеников станочников, слесарей инструментальщиков, слесарей ремонтников и т.д. оборудование, условия работы, технику безопасности, приобретают производственные навыки по выполнению слесарных операций, операций механической обработки.

Задачами практики являются:

- формирование у обучающихся знаний о современных технологиях обработки конструкционных материалов;
- формирование у обучающихся практических умений по эксплуатации и обслуживанию обрабатывающего оборудования;
- развитие умений по рациональному выбору приемов и способов обработки металла;
- формирование практических умений выполнять основные технологические операции по ручной и механической обработке и металла
- развитие конструкторских и технологических умений при разработке и изготовлении изделий, а также культуры труда.

Кроме этого, обучающийся должен подробно изучить материал, который ему определяет руководитель практики по индивидуальному заданию.

Данные задачи учебной практики соотносятся со следующими видами и задачами профессиональной деятельности, определенными ФГОС ВО по направлению подготовки 2.15.03.04 «Автоматизация технологических процессов и производств»

Виды профессиональной деятельности бакалавра:

- научно-исследовательская
- организационно-управленческая

2. Место практики в структуре ООП ВО

Учебная практика базируется на изучение следующих дисциплин

- введение в профессиональную деятельность (ОПК-5)
- начертательная геометрия (ОК-5; ОПК-5)
- Информатика (ОПК-2; ОПК-3)

Изучение данных дисциплин готовит обучающихся к освоению навыков аналитической работы помогает приобрести «входные компетенции», такие как:

- способностью к самоорганизации и самообразованию (ОК-5);
- способностью решать стандартные задачи профессиональной деятельности на основе информационной и библиографической культуры с применением информационно-коммуникационных технологий и с учетом основных требований информационной безопасности (ОПК-2);
- способностью использовать современные информационные технологии, технику, прикладные программные средства при решении задач профессиональной деятельности (ОПК-3);
- способностью участвовать в разработке технической документации, связанной с профессиональной деятельностью (ОПК-5).

3. Формы проведения практики.

Формой проведения учебной практики является:

Непрерывная (рассредоточенная).

Способ проведения практики- стационарная.

- Приобретение определенных производственных практических навыков путем непосредственного участия в производственном процессе на 1-2-х рабочих местах (фрезеровщика. токаря).

4. Место и время проведения учебной практики

Место проведения учебной практики на базе производственных: мастерских инженерно-технического института:

-приобретение практических навыков путем непосредственного участия в производственном процессе

-закрепление и углубление теоретических знаний студентов

Время проведения учебной практики – 1 семестр, (РАССРЕДОТОЧЕННАЯ).

5. Компетенции студента, формируемые в результате прохождения практики.

В результате прохождения данной практики студент должен приобрести следующие практические навыки, умения, универсальные

Слесарная обработка деталей

знать:

- изучение и содержание разделов по ручной обработке металла;
- освоение ручной обработки металла, точность и качество обработки металла;
- рабочий инструмент (молотки, зубило, керн, чертилка);
- строение металла и его физико-механические свойства, кристаллическое строение металла;
- сборка изделий;

уметь:

- опиливание металла; обработка отверстий; обработка резьбовых соединений;
- отделочные операции;
- притирка пастами, полирование войлочными кругами, воронение температурное и химическое;
- сборка и ремонт простейших приспособлений;
- покраска изделий.

владеть:

- контрольно-измерительные инструмент, разметка деталей при проведении слесарных работ;
- рубка металла, гибка металла, резка металла.

Токарная обработка металла

знать:

- правила техники безопасности при работе с металлом на токарных станках;
- устройство токарно-винторезного станка;
- рабочий инструмент, управление станком, кинематическая схема станка;

уметь:

обработка цилиндрических и фасонных поверхностей, сведения по обработке цилиндрических и фасонных поверхностей

- обработка конических поверхностей, способы и приемы работы, причины брака;
- растачивание цилиндрических и конических поверхностей, сведения о растачивании цилиндрических и конических поверхностей, причины брака и его устранение;
- нарезание резьбы, нарезание метчиками и плашками, резьбовыми резцами, гребенками;

владеть:

- контрольно-измерительные инструменты;
- точность и качество обработки металла на токарных станках;

Фрезерная обработка

знать:

- правила техники безопасности при работе с металлом на фрезерных станках;
- сведения о фрезерных станках, их устройство, кинематические и электрические схемы;
- режущий инструмент, виды фрез, виды работ, выполняемых на фрезерных станках;
- приспособления к фрезерным станкам, зажимные приспособления, делительные головки и поворотные столы;
- точность обработки и шероховатость поверхности при фрезеровании, измерительные инструменты;
- виды брака и пути его предупреждения;

уметь:

- основные фрезерные работы, фрезерование поверхностей, пазов, канавок, пазов типа ласточкин «хвост» и Т-образных, зубчатых колес с прямым и винтовым зубом;

владеть:

- контрольно-измерительными инструментами;
- точностью и качеством обработки деталей на фрезерных станках
- умением

и профессиональные компетенции:

- способностью решать стандартные задачи профессиональной деятельности на основе информационной и библиографической культуры с применением информационно-коммуникационных технологий и с учетом основных требований информационной безопасности (ОПК-2);
- способностью использовать современные информационные технологии, технику, прикладные программные средства при решении задач профессиональной деятельности (ОПК-3);
- научно-исследовательская деятельность: способностью аккумулировать научно-техническую информацию, отечественный и зарубежный опыт в области автоматизации технологических процессов и производств, автоматизированного управления жизненным циклом продукции, компьютерных систем управления ее качеством (ПК-18);
- способностью составлять научные отчеты по выполненному заданию и участвовать во внедрении результатов исследований и разработок в области автоматизации технологических процессов и производств, автоматизированного управления жизненным циклом продукции и ее качеством (ПК-21).

6. Структура и содержание производственной практики

Общая трудоемкость учебной практики на очном отделении составляет - 3 зачетных единиц, 108 часа, 1 семестр

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Виды учебной производственной работы на практике, включая самостоятельную работу и трудоемкость (в часах)	Фор- мы теку- щего кон- троля
1	2	3	4
1	Организа- ционное собра- ние студен- тов:	Ознакомление с программой и срокам практики, получение индивидуальных зада- ний -8 часа	Отмет- ка о выпол- нении

2	Подготовительный этап:	Производственный инструктаж, инструктаж по технике безопасности, ознакомление с графиком прохождения практики 6 часа	Журнал по ТБ
3	Выполнение практики	1.Слесарная обработка деталей цели и задачи: - изучение и содержание разделов по ручной обработке металла. - освоение ручной обработки металла. Точность и качество обработки металла. - Строение металла и его физико-механические свойства. Кристаллическое строение металла. Брак проката, литых заготовок, твердость и прочность металла. - Подготовительные операции слесарных работ. Контрольно-измерительные инструменты. Разметка деталей при проведении слесарных работ. Рубка металла. Гибка металла. Резка металла. - Размерная слесарная обработка. - Сборка изделий. Сборка и ремонт простейших приспособлений. 2.Токарная обработка металла - Цели и задачи изучения раздела: Правила техники безопасности при работе с металлом на токарных станках. Точность и качество обработки металла на токарных станках. Сведения по обработке цилиндрических и фасонных поверхностей. Приемы работы. Причины брака. Сведения о подрезании торцовых заготовок и их отрезание. Причины брака и его устранение. Причины брака и его устранение. Нарезание резьбы. Нарезание метчиками и плашками, резьбовыми резцами, гребенками. 3.Фрезерная обработка - Цели и задачи изучения раздела: Правила техники безопасности при работе с металлом на фрезерных станках. Приспособления к фрезерным станкам. Зажимные приспособления, делительные головки и поворотные столы. - Точность обработки и шероховатость поверхности при фрезеровании. Измерительные инструменты. Виды брака и пути его предупреждения. Правила техники безопасности. 45 часов	Отметка о выполнении
4	Индивидуальные задания	Устройство токарно-винторезного станка. - Рабочий инструмент. Управление станком. Кинематическая схема станка. - Обработка цилиндрических и фасонных поверхностей. - Подрезание торцовых поверхностей. Отрезание заготовок. - Обработка конических поверхностей. Способы и приемы работы. Причины брака. - Растачивание цилиндрических и конических поверхностей. Сведения о растачивании цилиндрических и конических поверхностей - Сведения о фрезерных станках, их устройство, кинематические и электрические схемы. Режущий инструмент, виды фрез. Виды работ выполняемых на фрезерных станках. Основные фрезерные работы. Фрезерование поверхностей, пазов, канавок, пазов типа ласточкин «хвост» и Т-образных, зубчатых колес с прямым и винтовым зубом. - Рабочий инструмент (молотки, зубило, керн, чертилка). Опиливание металла. Обработка отверстий. Обработка резьбовых соединений. - Отделочные операции. Притирка пастами, полирование войлочными кругами. Воронение температурное и химическое. Покраска изделий. 43 часа	
5	Сдача и защита практики	Отчет оформляется 6 часов--	отчет оценка
	Итого	108	

Направление обучающихся на практику оформляется приказом по университету. Нагрузка по практике включается в учебную нагрузку преподавателя, который заранее должен разработать план и график ее проведения.

В период практики обучающихся обязан:

- соблюдать внутренний распорядок;
- соблюдать правила ведения технической документации и бережно к ней относиться;

- нести ответственность за выполняемую работу;
- не допускать нарушений производственной дисциплины;
- добросовестно выполнять программу практики.

7. Образовательные, научно-исследовательские и научно-производственные технологии, используемые на практике:

Во время проведения практики выполняют программу практики предусмотренную учебным планом.

Выполняют самостоятельно работу обучающиеся под руководством ответственного за практику

8. Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов на учебной практике

В период практики обучающиеся самостоятельно выполняют следующие виды работ

Изучение оборудования и оснастки, его краткая характеристика:

- Сведения о токарно-винторезного станке, его устройство. - Рабочий инструмент. Управление станком. Кинематическая схема станка. - Обработка цилиндрических и фасонных поверхностей. - Подрезание торцовых поверхностей. Отрезание заготовок. - Обработка конических поверхностей. Способы и приемы работы. Причины брака. - Растачивание цилиндрических и конических поверхностей. Сведения о растачивании цилиндрических и конических поверхностей
- Сведения о фрезерных станках, их устройство, кинематические и электрические схемы. Режущий инструмент, виды фрез. Виды работ, выполняемых на фрезерных станках. Основные фрезерные работы. Фрезерование поверхностей, пазов, канавок, пазов типа ласточкин «хвост» и Т-образных, зубчатых колес с прямым и винтовым зубом.

Для проведения практики вузом разрабатываются:

Методические указания по проведению учебной практики, выполнение индивидуальных заданий на практику (выдается инструкционная карта. Приложение А).

Требования к отчету. (приложение Б)

9. Аттестация по итогам практики

По итогам практики проводится дифференцированный зачет.

Обучающиеся в устной форме отчитываются руководителю о выполненной работе на практике и сдача отчета руководителю, отчеты хранятся на кафедре согласно номенклатуре.

Формы промежуточной аттестации: дифференцированный зачет.

10. Учебно-методическое и информационное обеспечение учебной практики

а). Основная литература:

1. *Альперович Т.А.* Металлорежущие станки, Черпаков Б.И., Альперович Т.А., Москва, ЭРА, 2008, с - 368
2. *Богодухров С.И.* Технологические процессы в машиностроении: Учебник /С.И. Богодухров, А.Г. Схиртладзе, Р.М. Сулеймов, А.Д. Проскурин; под общей ред. Проф, д-ра техн. Наук С.И. Богодухова.- Старый Оскол: ТНТ, 2012.- 624 с. (эл.вариант).
3. *Схиртладзе А.Г.* Технологическое оборудование машиностроительных производств, А.Г. Схиртладзе, В.Ю. Новиков, Москва, МГТУ им. Баумана, 2011, с -407
4. *Фетисов Г.П.* Материаловедение и технология материалов: Учебник для машиностроительных специальностей вузов/ Г.П. Фетисов, Ф.А. Гарифуллин.-Изд.: Оникс, 2009.

б). Дополнительная литература:

1. *Барбошов Ф.А.* Фрезерное дело. Москва «Высшая школа» 1975 г.
2. Блюмберг Справочник токаря. «Лениздат» 1969 г.
3. *Грановский Г.И., Грановский В.Г.* Резание металлов. Учебник.- М.: «Высшая школа», 1985, 304 с.
4. *Дальский А.М* Технологии конструкционных материалов. Учебник для машиностроительных специальностей вузов/ Дальский А.М., Барсукова Т.М. и др. /Под ред. А.М. Дальского. – 4-е изд., перераб. и доп.- М.: Машиностроение, 2002.
5. Денежный П.М. Токарное дело. Москва «Высшая школа» 1975 г.
6. *Прейса Г.А.* Технология конструкционных материалов. Под ред. д.т.н. , проф. Г.А.Прейса. – К: Вища школа. Головное изд-во. 1984.
7. Зайцев Б.Г. Справочник молодого токаря. Москва Высшая школа» 1979 г.
8. *Колесов С.Н.* Материаловедение и технология конструкционных материалов: учебник для вузов.–М.: Высшая школа,2004.–519с.
9. Крутицкий Э.И. Слесарное дело. Минск, «Высшейшая школа» 1976 г.
10. Режимы резания металла. Справочник. М.: Машиностроение, 1972

11. Материально-техническое обеспечение практики:

Практика проходит в производственных мастерских инженерно-технического института
фрезерные станки, токарные станки

Приднестровский государственный университет
им. Т.Г. Шевченко

Инженерно-технический институт

Инженерно-технический факультет

Кафедра автоматизированных технологий и промышленных комплексов

Б2.В.01 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА (ОТЧЕТ)

Студент гр. ИТ19ДР62АТ1

Иванов Д.Ф.

Руководитель практики от кафедры «АТ и ПК»
ст. преп.

Корин Н.В.

Тирасполь, 2019 г.