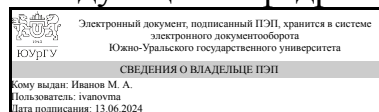


УТВЕРЖДАЮ
Заведующий кафедрой



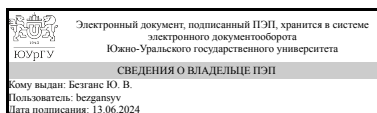
М. А. Иванов

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА практики

Практика Учебная практика (ознакомительная)
для направления 15.04.01 Машиностроение
Уровень Магистратура
магистерская программа Цифровое проектирование и производство сварных конструкций из высокопрочных сталей
форма обучения очная
кафедра-разработчик Оборудование и технология сварочного производства

Рабочая программа составлена в соответствии с ФГОС ВО по направлению подготовки 15.04.01 Машиностроение, утверждённым приказом Минобрнауки от 14.08.2020 № 1025

Разработчик программы,
старший преподаватель



Ю. В. Безганс

1. Общая характеристика

Вид практики

Учебная

Тип практики

ознакомительная

Форма проведения

Дискретно по видам практик

Цель практики

Целью учебной практики магистрантов является изучение и усвоение основ педагогической и учебно-методической работы при выполнении основных функций преподавателя в высшем учебном заведении.

Знакомство и усвоение студентами производственных навыков работы с оборудованием и установками, производством.

Задачи практики

- Углубление, систематизация и закрепление технических знаний полученных при изучении дисциплин;
- Подготовка к углубленному и осознанному изучению, профессиональных дисциплин на основе полученных практических навыков на промышленных предприятиях;
- Знакомство с организацией управления машиностроительным, трубным, строительным и монтажным производством и выпускаемой продукцией.

Краткое содержание практики

Определение списка тем индивидуальных заданий по практике.

Подготовка к проведению практических занятий.

Знакомство с технологией изготовления различных узлов и деталей.

Освоение программного обеспечения практического умения существующих технологических операций.

2. Компетенции обучающегося, формируемые в результате прохождения практики

Планируемые результаты освоения ОП ВО	Планируемые результаты обучения при прохождении практики
ПК-1 Организация, подготовка и контроль сварочного производства	Знает:
	Умеет: обрабатывать и анализировать результаты экспериментальных и исследовательских работ по сварочному производству

Имеет практический опыт:

3. Место практики в структуре ОП ВО

Перечень предшествующих дисциплин, видов работ	Перечень последующих дисциплин, видов работ
<p>Разработка 3D-моделей сварных конструкций</p> <p>Сварка специальных сталей и сплавов</p> <p>Прочность и долговечность сварных конструкций</p> <p>Роботизация сборочно-сварочных операций</p> <p>Свариваемость высокопрочных сталей и сплавов</p> <p>Системы автоматизированного проектирования в сварке</p> <p>Производственная практика (научно-исследовательская работа) (1 семестр)</p>	<p>Автоматизация сварочных процессов</p> <p>Термическая правка сварных конструкций</p> <p>Физические процессы в металлах при сварке</p> <p>Металловедение и термическая обработка высокопрочных сталей и сварных соединений из них</p> <p>Специальные методы сварки и пайки</p> <p>Механическая и геометрическая неоднородность сварных соединений</p> <p>Производственная практика (технологическая, проектно-технологическая) (2 семестр)</p> <p>Производственная практика (преддипломная) (4 семестр)</p> <p>Производственная практика (научно-исследовательская работа) (3 семестр)</p> <p>Производственная практика (научно-исследовательская работа) (2 семестр)</p> <p>Производственная практика (научно-исследовательская работа) (4 семестр)</p>

Требования к «входным» знаниям, умениям, навыкам студента, необходимым для прохождения данной практики и приобретенным в результате освоения предшествующих дисциплин:

Дисциплина	Требования
<p>Роботизация сборочно-сварочных операций</p>	<p>Знает: основы технологии производства продукции; организацию сварочных работ в отрасли и на предприятии</p> <p>Умеет: разрабатывать планы по технической и технологической подготовке сварочного производства</p> <p>Имеет практический опыт: в разработке и реализации мероприятий по внедрению прогрессивной техники и технологии, улучшению использования технологического оборудования и оснастки, производственных площадей, повышению качества и надежности сварных конструкций</p>
<p>Свариваемость высокопрочных сталей и сплавов</p>	<p>Знает: технические требования, предъявляемые к применяемым при сварке материалам</p>

	<p>Умеет: разрабатывать планы проведения экспериментальных и исследовательских работ по сварочному производству</p> <p>Имеет практический опыт: в организации разработки и внедрения в производство новых сварочных материалов</p>
Сварка специальных сталей и сплавов	<p>Знает: технические требования, предъявляемые к применяемым при сварке материалам</p> <p>Умеет: производить анализ и экспертизу технической (конструкторской и технологической) документации на соответствие нормативным документам и техническим условиям</p> <p>Имеет практический опыт: в организации и проведении работ по сварочным материалам внедряемым в производство</p>
Разработка 3D-моделей сварных конструкций	<p>Знает: методические документы по технической подготовке сварочного производства</p> <p>Умеет: анализировать техническую документацию на соответствие нормативным документам и техническим условиям</p> <p>Имеет практический опыт: при проведении анализа технологичности сварных конструкций</p>
Системы автоматизированного проектирования в сварке	<p>Знает: нормативные и методические документы по технической и технологической подготовке сварочного производства</p> <p>Умеет: производить анализ технической (конструкторской и технологической) документации на соответствие нормативным документам и техническим условиям</p> <p>Имеет практический опыт: проведения анализа технологичности сварных конструкций (изделий, продукции)</p>
Прочность и долговечность сварных конструкций	<p>Знает: методы проведения исследований и разработок в области совершенствования технологии</p> <p>Умеет: определять необходимость аттестации (сертификации) сварочного персонала, материалов, оборудования и технологий</p> <p>Имеет практический опыт:</p>

4. Объём практики

Общая трудоемкость практики составляет зачетных единиц 3, часов 108, недель 2.

5. Структура и содержание практики

№	Наименование или краткое содержание вида работ на	Кол-во
---	---	--------

раздела (этапа)	практике	часов
1	Вводное собеседование и инструктаж по правилам внутреннего распорядка, технике безопасности, санитарно-гигиеническим и противопожарным мероприятиям, получение задания у руководителя.	8
2	Экскурсия по предприятию для ознакомления: - с технологическим процессом изготовления узлов; - с лабораториями по контролю сварных изделий; - с проводимыми исследованиями на предприятии; - с существующим технологическим процессом и литературой; - проведение расширенного литературного обзора по теме исследования; - с правилами эксплуатации и обслуживания технологического оборудования; - с вопросами обеспечения безопасности жизнедеятельности при эксплуатации технологического оборудования. Знакомство с методической литературой; Изучение инструкций на оборудование и установки; Систематизация полученных знаний.	88
3	Обработка и систематизация собранного фактического материала. Написание отчета по практике и заполнение дневника практики.	12

6. Формы отчетности по практике

По окончании практики, студент предоставляет на кафедру пакет документов, который включает в себя:

- дневник прохождения практики, включая индивидуальное задание и характеристику работы практиканта организацией;
- отчет о прохождении практики.

Формы документов утверждены распоряжением заведующего кафедрой от 01.09.2015 №1.

7. Фонд оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации обучающихся по практике

Вид промежуточной аттестации – дифференцированный зачет. Контроль качества освоения образовательной программы осуществляется в соответствии с Положением о балльно-рейтинговой системе оценивания результатов учебной деятельности обучающихся.

7.1. Контрольные мероприятия (КМ)

№ КМ	Семестр	Вид контроля	Название контрольного мероприятия	Вес	Макс.балл	Порядок начисления баллов	Учитывается в П
1	2	Текущий контроль	Собеседование	1	3	При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания	дифференцированный зачет

						<p>результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). Через неделю после получения задания по практике обучающийся приходит к руководителю практики на устное собеседование. Максимальны балл - 3. Выбор изделия соответствующего заданию - 1 балл Знание технологического процесса изготовления изделия - 1 балл Выбор способа контроля качества изделия 1 балл.</p>	
2	2	Текущий контроль	Контроль ведения дневника практики	1	10	<p>Оформленный отчет и дневник по практике обучающийся предоставляет на следующий день после окончания практики. Дневник практики и отчет по практике оценивается по правильности оформления и содержания отчета, максимальный балл - 10. Весовой коэффициент мероприятия - 1. Критерии оценивания: 10 баллов - дневник и отчет практики оформлены согласно требованиям, сданы в срок и индивидуальное задание выполнено полностью. при нарушении сроков сдачи дневника практики оценка</p>	дифференциров зачет

						<p>снижается на 1 балл. при нарушении сроков сдачи отчета практики оценка снижается на 1 балл при нарушении сроков календарного графика при прохождении практики без уважительной причины оценка снижается на 1 балл за каждый пункт. при несоответствии оформления отчета по практике требованиям, оценка снижается на 1 балл. при отсутствии или несоответствии в отчете пункта из индивидуального задания оценка снижается на 1 балл за каждый пункт. 0 баллов - дневник и отчет практики ведется эпизодически или не ведется совсем; собранные материалы не позволяют выполнить индивидуальное задание; текст разделов отчета не соответствует нормативным документам.</p>	
3	2	Бонус	Бонусное задание	-	10	<p>Обучающийся представляет проекты документов, которые он составлял, или участвовал в составлении при прохождении практики и иные документы, характеризующие деятельность предприятия. При оценивании результатов мероприятия используется</p>	дифференциров зачет

						балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179) Максимально возможная величина бонус-рейтинга +10 %.	
4	2	Промежуточная аттестация	Дифференцированный зачет	-	20	<p>Мероприятие промежуточной аттестации проходит в форме защиты отчета по практике перед комиссией, назначенной заведующим кафедрой. При оценке учитываются содержание и правильность оформления обучающимся дневника и отчета по практике; отзывы руководителей практики от организации и кафедры; характеристика руководителя от организации; ответы на вопросы в ходе защиты отчета. Защита отчета по практике, как правило, состоит в коротком докладе (5–8 минут) обучающегося с представлением соответствующего материала и ответы на заданные вопросы членов комиссии. 15 баллов – при защите обучающийся показывает глубокое знание вопросов темы, свободно оперирует терминологией, вносит обоснованные</p>	дифференцированный зачет

					<p>предложения, легко отвечает на поставленные вопросы 10 баллов – при защите обучающийся показывает знание вопросов темы, оперирует терминологией, без особых затруднений</p> <p>отвечает на поставленные вопросы 5 баллов – при защите обучающийся проявляет неуверенность, показывает слабое знание вопросов темы, не всегда дает исчерпывающие аргументированные ответы на заданные вопросы. 0 баллов – при защите обучающийся затрудняется отвечать на поставленные вопросы по его теме, не владеет сварочной терминологией. при ответе допускает существенные ошибки.</p> <p>Максимальное количество баллов за защиту отчета – 15 баллов.</p> <p>Характеристика руководителя от организации: - 5 баллов – в характеристике руководителя от организации, работа обучающегося оценена на «отлично». - 4 балла – в характеристике руководителя от организации, работа обучающегося оценена на «хорошо». - 3 балла – в характеристике</p>
--	--	--	--	--	---

						руководителя от организации, работа обучающегося оценена на «удовлетворительно». Максимум на защите отчета по практике возможно набрать 20 баллов. На дифференцированном зачете происходит оценивание учебной деятельности обучающихся по практике на основе полученных оценок за контрольно-рейтинговые мероприятия текущего контроля и промежуточной аттестации.
--	--	--	--	--	--	--

7.2. Процедура проведения, критерии оценивания

Мероприятие промежуточной аттестации проходит в форме защиты отчета по практике перед комиссией, назначенной заведующим кафедрой. При оценке учитываются содержание и правильность оформления обучающимся дневника и отчета по практике; отзывы руководителей практики от организации и кафедры; характеристика руководителя от организации; ответы на вопросы в ходе защиты отчета. Защита отчета по практике, как правило, состоит в коротком докладе (5–8 минут) обучающегося с представлением соответствующего материала и ответы на заданные вопросы членов комиссии. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179)

7.3. Оценочные материалы

Компетенции	Результаты обучения	№ КМ			
		1	2	3	4
ПК-1	Умеет: обрабатывать и анализировать результаты экспериментальных и исследовательских работ по сварочному производству	+	+	+	+

Типовые контрольные задания по каждому мероприятию находятся в приложениях.

8. Учебно-методическое и информационное обеспечение практики

Печатная учебно-методическая документация

а) основная литература:

Не предусмотрена

б) *дополнительная литература:*

Не предусмотрена

из них методические указания для самостоятельной работы студента:

1. Учебная практика по направлению 15.04.01 Машиностроение.
Методические указания

Электронная учебно-методическая документация

№	Вид литературы	Наименование ресурса в электронной форме	Библиографическое описание
1	Дополнительная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Ситников, С.Г. Производственный менеджмент на предприятиях электросвязи. Учебное пособие для вузов. [Электронный ресурс] — Электрон. дан. — М. : Горячая линия-Телеком, 2013. — 276 с. — Режим доступа: http://e.lanbook.com/book/11844 — Загл. с экрана.
2	Основная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Лупачев, В.Г. Безопасность труда при производстве сварочных работ. [Электронный ресурс] — Электрон. дан. — Минск : "Вышэйшая школа", 2008. — 192 с. — Режим доступа: http://e.lanbook.com/book/65540 — Загл. с экрана
3	Основная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Лупачев, В.Г. Общая технология сварочного производства. [Электронный ресурс] — Электрон. дан. — Минск : "Вышэйшая школа", 2011. — 287 с. — Режим доступа: http://e.lanbook.com/book/65573 — Загл. с экрана.
4	Основная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Голованов, А.Н. Планирование эксперимента. Учебное пособие. [Электронный ресурс] — Электрон. дан. — Томск : ТГУ, 2011. — 76 с. — Режим доступа: http://e.lanbook.com/book/44958 — Загл. с экрана
5	Дополнительная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Горелик, О.М. Производственный менеджмент: принятие и реализация управленческих решений (для бакалавров). [Электронный ресурс] — Электрон. дан. — М. : КноРус, 2015. — 270 с. — Режим доступа: http://e.lanbook.com/book/53524 — Загл. с экрана.
6	Дополнительная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Томас, К.И. Технология сварочного производства : учебное пособие. [Электронный ресурс] — Электрон. дан. — Томск : ТПУ, 2011. — 247 с. — Режим доступа: http://e.lanbook.com/book/10324 — Загл. с экрана.

9. Информационные технологии, используемые при проведении практики

Перечень используемого программного обеспечения:

Нет

Перечень используемых информационных справочных систем:

Нет

10. Материально-техническое обеспечение практики

Место прохождения практики	Адрес места прохождения	Основное оборудование, стенды, макеты, компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение, обеспечивающие прохождение практики
<p>Кафедра Оборудование и технология сварочного производства ЮУрГУ</p>	<p>454080, Челябинск, пр- кт Ленина, 76</p>	<p>Контроль качества сварных соединений Агрегат вакуум контроля Дефектоскоп Пмд-3м Дефектоскоп Удм-1м Микроскоп Мим-6 Термическая обработка Станок сверлильный 2Н125Л Машина испытательная УКИ-10м Теория сварочных процессов Сварочные источники для ручной дуговой сварки «Сварог» Теоретические основы диагностики и надежности Станок полировальный 3Е881М Роботизированной сварки Сварочный робот и позиционер FANUC Дуговая сварка плавлением Комплект оборудования «Автоматизация машиностроения» Свар. Технологии – 4комплекта; Тренажер сварщика – 4 комплекта Автомат дуговой сварки АДС-1000 Аппарат сварочный ТС-17М Сварка давлением Машина д/точечн св. МТП 50-7 Машина шовная МШ-1601 Машина сварочная МСП-100 Машина сварочная МТПГ-75 Машина разрывная УМ-5 Машина для стыковой сварки МС-25 Машина для ультразвуковой сварки УД-04М Машина холодной сварки МСП-35 Источники питания для сварки Выпрямитель ВС-500 Выпрямитель ВсС-300 Выпрямитель ВДУ-504 Трансформатор ТС-500 Трансформатор ТСД-1000</p>

		Генератор ПС-300 Генератор ПС-500
АО "ЧЭМК"	454081, г. Челябинск, ул. Героев Танкограда, 80-п	Основное технологическое оборудование цехов и лабораторий завода
ООО "Мечел-Кокс"	454047, г. Челябинск, 2- я Павелецкая, 14	Основное технологическое оборудование цехов и лабораторий завода
АО "Трубодеталь"	454904, г. Челябинск, ул. Челябинская, 23	Основное технологическое оборудование цехов и лабораторий завода
АО "Челябинский трубопрокатный завод"	454129, Челябинск, Машиностроителей, 21	Основное технологическое оборудование цехов и лабораторий завода