

**МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**  
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
**«ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АГРАРНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»**

**ИНСТИТУТ АГРОИНЖЕНЕРИИ ФГБОУ ВО ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ГАУ**

**УТВЕРЖДАЮ**

Декан инженерно-технологического  
факультета

 \_\_\_\_\_ С.Д. Шепелёв

« 25 » апреля 2016 г.

Кафедра «Технология и организация технического сервиса»

**Б2.В.01(У)**

**АННОТАЦИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ  
ПО ПОЛУЧЕНИЮ ПЕРВИЧНЫХ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ УМЕНИЙ И  
НАВЫКОВ, В ТОМ ЧИСЛЕ ПЕРВИЧНЫХ УМЕНИЙ И НАВЫКОВ НАУЧНО-  
ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ  
(В МАСТЕРСКИХ)**

Направление подготовки **23.03.03 Эксплуатация транспортно-  
технологических машин и комплексов**

Профиль **Сервис транспортных и технологических машин и оборудования**

Уровень высшего образования – **бакалавриат (академический)**

Квалификация – **бакалавр**

Форма обучения – **очная**

Челябинск

2016

## 1. Цели практики

Целями учебной практики в мастерских (далее учебная практика) являются:

- подготовка студентов к более углубленному усвоению ими теоретических знаний по дисциплине «Материаловедение и технология конструкционных материалов»;
- получение первичных профессиональных умений и навыков;
- ознакомление обучающихся с технологическим оборудованием и приемами работы на нем;
- привитие обучающимся элементарных навыков по технологии производства изделий.

## 2. Задачи практики

Задачами учебной практики являются:

- ознакомление обучающегося с сущностью и социальной значимостью своей будущей профессии;
- ознакомление с основными способами ручной и машинной обработки металлов;
- ознакомление с основами технологического процесса изготовления деталей;
- получение практических навыков по выполнению слесарных, станочных (токарных, сверлильных), сварочных, кузнечных и литейных работ;
- ознакомление с основами техники безопасности при ручной и машинной обработке металлов.

## 3. Вид практики, способы и формы ее проведения

**Вид практики:** учебная.

**Способ проведения практики:** стационарная, выездная.

**Формы проведения практики:** дискретная.

**Тип практики:** практика по получению первичных профессиональных умений и навыков, в том числе первичных умений и навыков научно-исследовательской деятельности.

## 4. Планируемые результаты обучения при прохождении практики, соотнесенные с планируемыми результатами освоения ОПОП

### 4.1. Компетенции обучающегося, формируемые в результате прохождения практики

Процесс прохождения обучающимися учебной практики направлен на формирование следующих компетенций:

**профессиональных:**

- способность разрабатывать и использовать графическую техническую документацию (ПК-8)
- способность к участию в составе коллектива исполнителей в проведении исследования и моделирования транспортных и транспортно-технологических процессов и их элементов (ПК-9)
- способность к проведению инструментального и визуального контроля за качеством топливно-смазочных и других расходных материалов, корректировки режимов их использования (ПК-44)

## 4.2. Планируемые результаты обучения при прохождении практики

Планируемые результаты освоения ОПОП (компетенции)	Планируемые результаты обучения при прохождении практики (ЗУН)*		
	знания	умения	навыки
ПК-8 способность разрабатывать и использовать графическую техническую документацию	Обучающийся должен знать: виды и приёмы разметки; виды обработки на токарном и сверлильном станках. (Б2.В.01(У)-3.1)	Обучающийся должен уметь: читать чертежи и выполнять разметку для выполнения слесарных, токарных и сверлильных работ. (Б2.В.01(У)-У.1)	Обучающийся должен владеть: навыками выполнения эскизов деталей и использования графической технической документации. (Б2.В.01(У)-Н.1)
ПК-9 способность к участию в составе коллектива исполнителей в проведении исследования и моделирования транспортных и транспортно-технологических процессов и их элементов	Обучающийся должен знать: металлы и сплавы, применяемые для изготовления рабочих инструментов и деталей и способы их обработки. (Б2.В.01(У)-3.2)	Обучающийся должен уметь: обоснованно выбирать материал и назначать его обработку для получения свойств, обеспечивающих высокую надежность детали. (Б2.В.01(У)-У.2)	Студент должен владеть способностью обоснованно выбирать материал и способы его обработки для получения свойств, обеспечивающих высокую надежность детали. (Б2.В.01(У)-Н.2)
ПК-44 способность к проведению инструментального и визуального контроля за качеством топливно-смазочных и других расходных материалов, корректировки режимов их использования	Обучающийся должен знать: назначение, сущность, особенности технологических процессов и операций при выполнении слесарных, станочных, сварочных, кузнечных, литейных, паяльных и слесарно-сборочных работ. (Б2.В.01(У)-3.3)	Обучающийся должен уметь: правильно выполнять приемы слесарных и слесарно-сборочных работ. (Б2.В.01(У)-У.3)	Обучающийся должен владеть: владеть: приемами выполнения слесарных и слесарно-сборочных операций, выбирать инструмент, приспособления. (Б2.В.01(У)-Н.3)

## 5. Место практики в структуре ОПОП

Практика относится к вариативной части Блока 2 (Б2.В.01(У)) ОПОП ВО бакалавриата (академический) по направлению подготовки 23.03.03 Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов, профиль – Сервис транспортных и технологических машин и оборудования.

Программа учебной практики согласована с рабочими программами дисциплин, участвующих в формировании компетенций и их составляющих, приобретение которых является частью данной составляющей раздела «Практики».

Учебная практика предшествует дисциплинам «Материаловедение и технология конструкционных материалов» её более углубленному усвоению. Учебная практика необходима для изучения дисциплин ОПОП ВО: «Основы испытаний технических средств».

При проведении производственных практик на старших курсах используются знания, умения и навыки, полученные студентами в период учебной практики.

## 6. Объем практики и ее продолжительность

Объём практики составляет 4 зачетных единицы, 144 академических часов (контактная работа – 108 часов, самостоятельная работа обучающихся – 36 часов).

Продолжительность практики составляет 18 недель.

## 7. Структура и содержание практики

### 7.1 Структура практики

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Виды учебной работы на практике, трудоемкость в часах				Формы текущего контроля
		Ознакомительная лекция и инструктаж по технике безопасности	Ознакомление с видами работ: слесарными, станочными, горячей обработкой металлов	Отработка практических навыков и изготовление изделия	Самостоятельная работа студентов с литературой	
1	2	3	4	5	6	7
1	Подготовительный Организационные мероприятия. Инструктаж по технике безопасности.	6				Регистрация в журнале
2	Теоретический		24		30	Проверка конспекта,
3	Практический			78		Проверка готового изделия
4	Заключительный (Подготовка отчета)				6	Отчёт по практике Зачет
	Итого	<b>6</b>	<b>24</b>	<b>78</b>	<b>36</b>	<b>144</b>

Самостоятельная работа обучающихся заключается в изучении литературно-справочного материала. В каждом разделе отображается трудоемкость в академических часах.

### 7.2 Содержание практики

#### 7.2.1. Подготовительный этап.

Цели и задачи практики. Организация рабочих мест. Вводный инструктаж по технике безопасности. Материалы, применяемые для изготовления деталей машин и инструментов.

#### 7.2.2. Ознакомительный (теоретический).

##### *Ознакомительные лекции по видам работ*

Предусматривает получение первичных профессиональных умений студентами за счет самостоятельной работы с литературой и ознакомления на производственных предприятиях любой формы собственности со слесарными, станочными, сварочными, литейными, кузнечными видами работ; технологиями, оборудованием, приспособлениями, инструментами на участке этих работ.

### *Слесарные виды работ.*

Измерительный инструмент. Основные понятия о допусках и посадках.

Основы слесарного дела: виды работ, инструмент, станки, приспособления, материалы, применение. Техника безопасности при выполнении слесарных работ.

### *Работа на металлорежущем оборудовании*

Конструкция металлорежущих станков (токарного, сверлильного, фрезерного). Основные узлы станков, приемы крепления заготовок и инструмента. Техника безопасности при работе на металлорежущих станках.

Основы токарного дела: виды токарных работ, инструмент, станок 1К62: конструкция, органы управления, приспособления, режимы резания.

### *Горячая обработка металлов.*

Основы горячей обработки: сварка, пайка, литье,ковка.

#### 7.2.3. Практический этап.

Техника безопасности при выполнении слесарных работ, разметка, рубка, резка металла, правка, нарезание резьбы.

Подготовка заготовки к разметке, виды и приемы разметки, инструмент, приспособления, материалы.

Правка металла, заготовок. Приемы правки, инструмент; рубка металла, инструмент, приемы рубки.

Резка металла листового ножницами: ручными, дисковыми, рычажными, гильотиной; резка ручной ножовкой, абразивная резка. Приемы резки, инструмент.

Опиливание, сверление, нарезание резьбы, клепка, шабрение, притирка.

Опиливание металла, инструмент, приемы опиления.

Сверление: сущность, назначение инструмент приспособления. Конструкция и геометрия спирального сверла, затачивание сверла. Конструкция настольно-сверлильного станка. Правила крепления инструмента и заготовки на столе станка. Особенности сверления труднообрабатываемых сплавов.

Виды резьбы (метрическая, дюймовая, трубная); параметры резьбы. Инструмент для нарезания наружной и внутренней резьбы. Правила выбора диаметра для сверления отверстия для нарезания внутренней резьбы.

Клепка металла: инструмент, приемы клепки, технология клепки изделий.

Шабрение, назначение, инструмент, приемы шабрения.

Притирка, приспособления, инструмент, притирочные материалы. Правила притирки клапанов ДВС. Контроль обработанных поверхностей шабрением, притиркой.

### *Работа на металлорежущем оборудовании*

Конструкция металлорежущих станков (токарного, сверлильного, фрезерного). Назначение, основные узлы станка, рукоятки управления станком. Приемы крепления заготовок и инструмента. Приемы работы на станках. Техника безопасности при работе на металлорежущих станках. Практические упражнения на станках.

Комплексные работы на металлорежущих станках. Обработка заготовок на токарном станке: обработка наружных, внутренних поверхностей цилиндрической, конической, фасонной форм. Разрезание заготовки на части, нарезание резьбы резцом.

На фрезерном станке – обработка плоских горизонтальных, вертикальных, наклонных поверхностей, пазов, уступов. Разрезание заготовки на части.

## *Горячая обработка металлов*

Техника безопасности при выполнении работ по горячей обработке металлов.

Литье, назначение литейного производства. Виды литья (в земляную форму, кокиль, литье по выплавляемым моделям, центробежное литье, литье под давлением). Формовочные и стержневые смеси, приготовление их. Приспособления и инструмент при формовке. Заливка жидкого металла в форму, выбивка и зачистка отливки.

Ковка, сущность процесса ковки. Инструмент, приспособления, оборудование. Основные операции ковки, технологические приемы свободной ковки (нагрев в горне, ковка, термообработка). Практические упражнения по свободной ковке.

Сварка, пайка. Сущность процесса сварки, классификация способов сварки. Электрическая сварка. Ручная электродуговая сварка, сущность, режимы, электроды, приемы зажигания дуги, источники сварочного тока. Конструкция сварочного трансформатора, приспособления и инструменты сварщика. Виды сварных соединений.

Пайка, сущность процесс паяния и область применения этого процесса. Паяние мягким и твердым припоями, лужение. Припой, флюсы, паяльники, паяльные лампы. Приемы пайки меди, медных сплавов с канифолью и пластинок из мягкого листового металла с хлористым цинком.