Минобрнауки России

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Оренбургский государственный университет имени В.А. Бондаренко»

Кафедра технологии машиностроения, металлообрабатывающих станков и комплексов

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИКИ

«Б2.П.Б.У.1 Ознакомительная практика»

Вид *учебная практика*
учебная, производственная

Тип *ознакомительная практика*

Форма *дискретная по видам практик*
непрерывная, дискретная

Уровень высшего образования

БАКАЛАВРИАТ

Направление подготовки
15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств
(код и наименование направления подготовки)

Технология машиностроения
(наименование направленности (профиля) образовательной программы)

Квалификация
Бакалавр

Форма обучения
Очная

Год набора 2026

Рабочая программа практики «*Б2.П.Б.У.1 Ознакомительная практика*» рассмотрена и утверждена на заседании кафедры

технологии машиностроения, металлообрабатывающих станков и комплексов
наименование кафедры

протокол № 8 от " 13 " 03 2026 г.

Заведующий кафедрой
технологии машиностроения, металлообрабатывающих станков и комплексов
наименование кафедры *подпись* А.Н. Поляков *расшифровка подписи*

Исполнители:
доцент И.П. Никитина
должность *подпись* *расшифровка подписи*

должность *подпись* *расшифровка подписи*

СОГЛАСОВАНО:
Председатель методической комиссии по направлению подготовки
15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств
А.Н. Поляков
код наименование *личная подпись* *расшифровка подписи*

Заведующий отделом формирования фонда и научной обработки документов
С.А. Биктимирова
личная подпись *расшифровка подписи*

Уполномоченный по качеству Аэрокосмического института
А.М Черноусова
личная подпись *расшифровка подписи*

№ регистрации _____

© Никитина И.П., 2026
© ОГУ, 2026

1 Цели и задачи освоения практики

Цель практики: получение профессиональных умений и навыков по освоению нового технологического оборудования.

Задачи:

- изучение структуры производства и подразделений машиностроительного предприятия, осваивающего новое технологическое оборудование;
- изучение технологической базы машиностроительного предприятия, осваивающего новое технологическое оборудование;
- изучение конструкции и области применения металлорежущих станков, металлорежущих инструментов, технологической и инструментальной оснастки машиностроительного предприятия, осваивающего новое технологическое оборудование;
- изучение принципов и реализуемых физических методов работы, устройства, технических параметров технологического оборудования;
- умение анализировать техническую документацию, сопровождающую технологическое оборудование;
- приобретение практических навыков настройки и наладки металлорежущих станков для выполнения типовых операций механической обработки;
- приобретение практических навыков работы на металлорежущих станках;
- получение навыков представления итогов проделанной работы в виде отчетов.

2 Место практики в структуре образовательной программы

Практика реализуется в форме практической подготовки.

Практика относится к базовой части блока П «Практика»

Пререквизиты практики: *Отсутствуют*

Постреквизиты практики: *Б1.Д.Б.27 Оборудование автоматизированного машиностроительного производства, Б1.Д.Б.28 Металлорежущие станки, Б1.Д.В.2 Процессы и операции формообразования, Б1.Д.В.3 Режущий инструмент*

3 Планируемые результаты обучения при прохождении практики

Процесс изучения практики направлен на формирование следующих результатов обучения

Код и наименование формируемых компетенций	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения при прохождении практики
ОПК-3 Способен внедрять и осваивать новое технологическое оборудование	ОПК-3-В-1 Изучает принципы и реализуемые физические методы работы, устройство, технические параметры технологического оборудования ОПК-3-В-2 Анализирует техническую документацию, сопровождающую технологическое оборудование	**Знать:** - структуру производства и подразделений машиностроительного предприятия, осваивающего новое технологическое оборудование; - технологическую базу машиностроительного предприятия, осваивающего новое технологическое оборудование; - конструкцию и область применения металлорежущих станков, металлорежущих инструментов, технологической и инструментальной оснастки машиностроительного предприятия, осваивающего новое технологическое оборудование;

Код и наименование формируемых компетенций	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения при прохождении практики
		- принципы и реализуемые физические методы работы, устройство, технические параметры технологического оборудования. **Уметь:** анализировать техническую документацию, сопровождающую технологическое оборудование. **Владеть:** - навыками настройки и наладки металлорежущих станков для выполнения типовых операций механической обработки; - навыками работы на металлорежущих станках; - навыками представления итогов проделанной работы в виде отчетов.

4 Трудоемкость и содержание практики

4.1 Трудоемкость практики

Общая трудоемкость практики составляет 6 зачетных единиц (216 академических часов).
Практика проводится в 2, 4 семестрах.
Виды итогового контроля:
– 2 семестр: дифференцированный зачет;
– 4 семестр: дифференцированный зачет.

4.2 Содержание практики

Виды работ, связанные с будущей профессиональной деятельностью и направленные на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций

Виды работ, предусмотренные практикой, направленны на формирование, закрепление, развитие практических навыков настройки, наладки и обработки на металлорежущих станках машиностроительного предприятия (или в лаборатории профильной кафедры вуза), а также изучение структуры производства, подразделений и технологической базы машиностроительного предприятия.

Этапы прохождения практики

№ 1. Организационный этап:
– разработка индивидуальных заданий на практику;
– инструктаж обучающихся по ознакомлению с требованиями охраны труда, техники безопасности, пожарной безопасности, а также правилами внутреннего трудового распорядка;
– знакомство с рабочим местом.
№ 2. Основной этап: выполнение работ, предусмотренных индивидуальным заданием на практику.
№ 3. Заключительный этап:
– обработка полученной информации;
– оформление отчетной документации;
– промежуточная аттестация по итогам практики.

5 Формы отчетной документации по итогам практики

Результаты прохождения практики оцениваются посредством проведения промежуточной аттестации, которая осуществляется после завершения практики.

По окончании практики обучающийся предоставляет руководителю по практической подготовке университета:

– индивидуальное задание на практику – подписывается руководителем по практической подготовке университета;

– дневник – подписывается руководителем по практической подготовке университета;

– характеристику с отражением качества прохождения практики от ответственного лица профильной организации (при прохождении практики в профильной организации);

– письменный отчет, содержащий сведения о конкретно выполненной обучающимся работе в период практики, указанной в индивидуальном задании на практику.

Форма и структура дневников и письменных отчетов определяются кафедрой.

Отчет согласуется с руководителем по практической подготовке и должен содержать сведения о конкретно выполненной обучающимся работе в период практики, указанной в индивидуальном задании на практику.

Формальными элементами отчета являются:

1. Информация по машиностроительному предприятию:
   – описание структуры производства и/или подразделений машиностроительного предприятия;
   – описание технологической базы машиностроительного предприятия;
   – описание конструкции и области применения металлорежущих станков, металлорежущих инструментов, технологической и инструментальной оснастки машиностроительного предприятия;
2. Выполненное задание по наладке и настройке станка.

Дневник по практике содержит: дату; описание работы, выполненной обучающимся; отметку о выполнении.

Объем отчета не менее 15 текстовых страниц формата А4. Отчет выполняется в соответствии с принятым стандартом организации.

Форма контроля прохождения практики – дифференцированный зачет. Зачет приравнивается к оценкам (зачетам) по теоретическому обучению и учитывается при подведении итогов общей успеваемости обучающихся.

Неудовлетворительные результаты промежуточной аттестации по практике или непрохождение промежуточной аттестации по практике при отсутствии уважительных причин признаются академической задолженностью.

Обучающиеся, не выполнившие программу практики по уважительной причине, направляются на практику повторно, в свободное от учебы время.

6 Учебно-методическое и информационное обеспечение практики

6.1 Перечень учебной литературы и ресурсов сети Интернет, необходимых для проведения практики

– Металлорежущие станки [Текст] : в 2 т.: учеб. для вузов / под ред. В. В. Бушуева . - М. : Машиностроение, 2011. Т. 1 : . - , 2011. - 608 с. - Библиогр.: с. 598-603. - ISBN 978-5-94275-594-2.

– Металлорежущие станки [Текст] : в 2 т.: учеб. для вузов / под ред. В. В. Бушуева . - М. : Машиностроение, 2011. Т. 2 : . - , 2011. - 584 с. - Библиогр.: с. 577-579. - ISBN 978-5-94275-595-9

– Кравцов, А. Г. Современные многофункциональные и многоцелевые металлорежущие станки с ЧПУ и обеспечение точности и стабильности реализации на них технологических процессов : учебное пособие / А. Г. Кравцов, А. А. Серегин, А. И. Сердюк. — Оренбург : ОГУ, 2017. — 113 с. — ISBN 978-5-7410-1881-1. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/110625. — Режим доступа: для авториз. пользователей.— ЭБС Издательства «Лань».

– Никитина, И. П. Наладка и настройка вертикально-сверлильного станка модели 2Н125 на обработку детали [Текст] : метод. рук. к лаб. работе / И. П. Никитина; М-во образования и науки Рос. Федерации, Федер. агентство по образованию, Гос. образоват. учреждение высш. проф. образования «Оренбург. гос. ун-т», Каф. металлообрабатывающих станков и комплексов. - Оренбург : ГОУ ОГУ, 2005. - 52 с. Издание на др. носителе [Электронный ресурс].

– Никитина, И. П. Наладка и настройка вертикально-фрезерного станка модели 6М12П на обработку детали [Текст] : метод. рук. к лаб. работе / И. П. Никитина; М-во образования и науки Рос. Федерации, Федер. агентство по образованию, Гос. образоват. учреждение высш. проф. образования «Оренбург. гос. ун-т», Каф. металлообрабатывающих станков и комплексов. - Оренбург : ГОУ ОГУ, 2005. - 29 с.

– http://rosstanko.com, http://www.rzts.ru, http://dzfs.su, http://www.uzts.ru, https://lssp.ru, https://www.stan-company.ru, http://www.sasta.ru, http://www.bszholding.ru, https://www.stankozavod.ru, https://stankomach.com, https://ksz43.ru, https://stankoinstrument.ru, https://www.stanki.ru, https://chssz.ru, http://vzfs.ru, http://stankoprom.ru, http://kzts.ru, https://777russia.ru, http://stankosib.ru, https://vsp-kirov.ru, https://stankonova.ru, http://www.vzfs.ru, http://www.uzts-sedin.com, http://stan-samara.ru – сайты станкостроительных заводов России по производству высокотехнологичного и наукоемкого оборудования;

– http://www.pumori.ru – сайт компании «Пумори-инжиниринг инвест», обладает современными технологическими возможностями, позволяющими производить инструменты и оборудование для предприятий машиностроения и металлообрабатывающей области;

– http://stankinn.ru – сайт ООО «СТАНКИ», каталог станков по металлу;

– https://www.abamet.ru – официальный сайт фирмы АВАМЕТ дистрибьютора станков и инструментов;

– https://ascon.ru – официальный сайт компании АСКОН, крупнейшего в России разработчика инженерного программного обеспечения и интегратора в сфере автоматизации проектной и производственной деятельности;

– http://www.ansysadvantage.ru – инженерно-технический журнал «ANSYS Advantage». Русская редакция» посвящен мировому опыту применения программных продуктов ANSYS в научно-образовательной сфере и различных отраслях промышленности;

– https://altesagroup.ru/catalog/sandvik/– каталоги инструмента компании Sandvik Coromant.
– https://www.dormerpramet.com – сайт производителей инструмента Dormer и Pramet.
– https://docs.steelcam.org/hoffmann/katalog-hoffmann-group-rezhushij-i-vspomogatelnyj-instrument-page1 – сайт производителя инструмента компании Hoffmann Group.
– https://zvezdatools.com/walter – каталоги инструмента компании Walter.
– https://www.iscar.com – сайт производителя инструмента ISCAR.
– https://www.rsl.ru - российская государственная библиотека (РГБ).
– http://nlr.ru - российская национальная библиотека (РНБ).
– https://elibrary.ru - научная электронная библиотека.

6.2 Перечень информационных технологий, используемых при проведении практики, включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем (при необходимости)

1. Операционная система РЕД ОС.
2. Пакет офисных приложений «МойОфис Образование»
3. Для работы с ресурсами Интернет - веб-браузер Яндекс https://yandex.ru/.
4 Учебный комплект программного обеспечения КОМПАС-3D.
5. Автоматизированная интерактивная система сетевого тестирования - АИССТ (зарегистрирована в РОСПАТЕНТ, Свидетельство о государственной регистрации программы для ЭВМ №2011610456, правообладатель – Оренбургский государственный университет), режим доступа - http://aist.osu.ru.

7 Места прохождения практики

Организация и проведение практики осуществляется кафедрой на основе договоров с Профильными организациями, деятельность которых соответствует профессиональным компетенциям, осваиваемым в рамках образовательной программы высшего образования. Базой практики может яв-

ляться промышленное или машиностроительное предприятие, или отдельные профильные производства непрофильного производства, например, ремонтно-механический цех газоперерабатывающего завода.

Практика может быть проведена непосредственно в структурных подразделениях Оренбургского государственного университета имени В.А. Бондаренко, основное направление которых соответствует профессиональным компетенциям, осваиваемым в рамках образовательной программы. В частности, практика может быть организована в учебных цехах образовательного учреждения среднего профессионального образования, при наличии необходимой номенклатуры технологического оборудования.

Возможные места прохождения практики: АО «ПО «Стрела» (г. Оренбург), ОАО «Завод бурового оборудования» (г. Оренбург), ООО «Технология» (г. Оренбург), ООО «Оренбургнефтемаш» (г. Оренбург), Оренбургский локомотиворемонтный завод (г. Оренбург), ООО «Инженерные технологии» (г. Оренбург). АО «Завод «Инвертор» (г. Оренбург), ООО «Пластик» (г. Оренбург), ООО «НПП «Пневмакс» (г. Оренбург), ООО «Оренбургский радиатор» (г. Оренбург), ООО «Опытно-Механический завод» (г. Оренбург), ОАО «Гидропресс» (г. Оренбург), ООО «Завод Инпром» (г. Оренбург), ООО Машиностроительное Предприятие «ПромСтройМаш» (г. Оренбург).

8 Материально-техническое обеспечение практики

Лаборатории кафедры ТММСК:

1. Лаборатория технологии машиностроения: токарно-винторезные станки мод. 1К62, мод. CNA-500; вертикально-сверлильный станок мод. 2Н118; горизонтально-фрезерный станок мод. 6Р81; плоско-шлифовальный станок мод. ШПХ 32.11; универсальный фрезерный станок мод. DECKEL FP 3 A; сверлильно-фрезерно-расточной станок мод. MC-12-250-M1-2; универсально-заточной станок мод. 3А64; заточной станок для сверл мод. HUNT DG-30; установка измерения сил резания на базе динамометра УДМ-600; комплекты ученической мебели, доска.
2. Лаборатория мехатронных систем, робототехники, станков с ЧПУ и автоматизированных измерений: сверлильно-фрезерно-расточной станок модели 400V; координатно-измерительная машина Wenzel XOrbit 55; токарно-фрезерный станок с ЧПУ HAAS ST-10Y; вертикальный сверлильно-фрезерно-расточной станок с ЧПУ HAAS TM-1P; автоматизированная система измерения на станке с ЧПУ на базе ИПК датчика Blum TC50; автоматизированная система настройки инструмента фирмы Renishaw; многоканальный измеритель температуры МИТ–12ТП–11; станок ленточно-пильный по дереву и металлу JET HVBS-912; стол тактовый к роботу РБ-2419; робот промышленный МП11-01; комплекс по сервисному обслуживанию, сборке и разборке промышленного робота FANUC M-10iD/12.
3. Лаборатория программирования обработки на станках с ЧПУ: симуляторы стоек ЧПУ фирмы HAAS; специализированный обучающий класс фирмы Emco для программирования в трех системах ЧПУ; комплекты ученической мебели, мультимедийный проектор, доска, экран, компьютеры с подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду ОГУ.
4. Лаборатория деталей и механизмов станков: детали и механизмы станков и робототехнических систем; стенд для определений коэффициента полезного действия механической части привода главного движения станка с ЧПУ; стенд для экспериментального определения статической жесткости несущей системы станка; стенд для экспериментального определения точности вращения подшипников качения внутришлифовальной головки; комплекты ученической мебели, доска.
5. Лаборатория электродуговых, плазменных покрытий: установка для электроискрового легирования ALIER-52; установка газодинамического нанесения покрытий ДИМЕТ-403; установка для газопламенного нанесения покрытий УПТР-1-78; компрессор УКП-1/10; станок токарно-винторезный мод. 1К62; станок токарно-винторезный мод. CU-500; станок вертикально-сверлильный мод. 2А132; комплекты ученической мебели, доска.
6. Научно-исследовательская лаборатория: станок шлифовально-полировальный мод. 3Е881; установка нанесения упрочняющих покрытий УВНИПА-1-001; установка вакуумного напыления ННВ-6.6И1 (Булат); установка ультразвуковая типа УЗУ-0,25; комплекты ученической мебели, доска.

7. Лаборатория быстрого прототипирования: 3D-принтер Dimension Elite; 3D-сканер ручной портативный с программным обеспечением Artec Leo; 3D-принтер Formlabs Form 3L.

8. Лаборатория подготовки прототипов: комплекты ученической мебели, мультимедийный проектор, доска, экран, компьютеры с подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду ОГУ, цветной струйный плоттер формата А1 фирмы HP.

9. Лаборатория компьютерного моделирования: комплекты ученической мебели, мультимедийный проектор, доска, экран, компьютеры с подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду ОГУ.

На предприятиях региона имеется аналогичное оборудование других производителей.

Учебные аудитории для проведения групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации. Аудитории оснащены комплектами ученической мебели, техническими средствами обучения, компьютерной техникой, подключенной к сети «Интернет», и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду ОГУ.