

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Курганский государственный университет»

Кафедра «Машиностроение»



УТВЕРЖДАЮ:
Первый проректор ФГБОУ ВО
«Курганский государственный
университет»
/ Т.Р. Змызгова /
25 сентября 2023 г.

Программа

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ
(ПРОЕКТНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ)
ПРАКТИКА**

Образовательной программы высшего образования –
программы магистратуры:
15.04.01 «Машиностроение»

Направленность:
**«Технология, оборудование и компьютерный инжиниринг автоматизиро-
ванного машиностроения»**

Форма обучения:
Очная

Курган 2023

Программа технологической (проектно-технологическая) практики составлена в соответствии с учебными планами по программе магистратуры **15.04.01 «Машиностроение» («Технология, оборудование и компьютерный инжиниринг автоматизированного машиностроения»)**, утвержденными:

– для очной формы обучения «30» июня 2023 года;

Программа практики одобрена на заседании кафедры:

«Машиностроение»

«04» сентября 2023 года, протокол № 1

Рабочую программу составила:
доцент, канд. техн. наук



О.Г.Вершинина

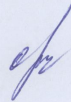
Согласовано:

Руководитель программы
магистратуры, профессор
доктор техн. наук



В.И. Курдюков

И.о. зав кафедрой
«Машиностроение»



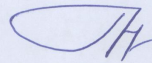
О.Г. Вершинина

Специалист по учебно-методической работе
учебно-методического отдела



Г.В. Казанкова

Начальник управления
Образовательной деятельности



И.В. Григоренко

1. ОБЪЕМ, СПОСОБ И ФОРМА ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ

Всего: 9 зачетных единиц трудоемкости (324 академических часов)

Курс	2
Семестр	4
Трудоемкость, ЗЕ	9
Общая трудоемкость дисциплины и трудоемкость по семестрам, ак. час, в том числе:	324
Продолжительность, недель	Рассредоточенная
Способ проведения практики	Стационарная, выездная
Форма проведения практики	Индивидуальная
Форма промежуточной аттестации	Дифференцированный зачет (защита отчета по практике)

2. МЕСТО ПРАКТИКИ

В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Технологическая (проектно-технологическая) практика, в дальнейшем практика - вид учебных занятий, непосредственно ориентированных на профессионально-практическую подготовку. Технологическая (проектно-технологическая) практика относится к Блоку 2 «Практика» обязательной части образовательной программы.

Вид практики – производственная.

Тип практики – технологическая (проектно-технологическая) практика.

Прохождение практики базируется на знаниях, умениях, навыках, приобретенных обучающимися при обучении в предыдущих семестрах.

Результаты обучения при прохождении практики необходимы для практико-ориентированных производственно-технологических и проектно-конструкторских знаний, умений и навыков в соответствии с направленностью ООП. Результаты обучения при прохождении практики необходимы для успешного выполнения выпускной квалификационной работы.

3. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПРИ ПРОХОЖДЕНИИ ПРАКТИКИ

Цель практики - формирование у обучающихся профессиональных умений и опыта от деятельности производственно-технологического и проектно-конструкторского профиля

Задачи практики - развить у обучающихся навыки решения производственно-технологических и проектно-конструкторских задач под руководством опытного руководителя.

Компетенции, формируемые в результате прохождения практики:

- Способен осуществлять экспертизу технической документации при реализации технологического процесса (ОПК-2);
- Способен организовывать работу коллективов исполнителей, принимать исполнительские решения в условиях спектра мнений, определять порядок выполнения работ, организовывать в подразделении работы по совершенствованию, модернизации, унификации выпускаемых изделий и их элементов, разработке проектов стандартов и сертификатов, обеспечивать адаптацию современных версий систем управления качеством к конкретным условиям производства на основе международных стандартов (ОПК-3);
- Способен разрабатывать методические и нормативные документы при реализации разработанных проектов и программ, направленных на создание узлов и деталей машин (ОПК-4);

- Способен проводить маркетинговые исследования и подготавливать бизнес-планы выпуска и реализации перспективных и конкурентоспособных изделий в области машиностроения (ОПК-7);
- Способен разрабатывать методы стандартных испытаний по определению физико-механических свойств и технологических показателей используемых материалов и готовых изделий (ОПК-10);
- Способен разрабатывать и применять алгоритмы и современные цифровые системы автоматизированного проектирования деталей и узлов машин и оборудования различной сложности на современном машиностроительном предприятии. (ОПК-12);
- Способен разрабатывать конструкцию изделий, средств технологического оснащения, средств автоматизации и механизации производства, а также их элементы, применяя средства автоматизации проектирования (ПДК-1);
- Способен разрабатывать прогрессивные технологические процессы изготовления деталей в машиностроении, применяя средства автоматизации проектирования (ПДК-2);
- Способен разрабатывать методы стандартных испытаний по определению физико-механических свойств и технологических показателей используемых материалов и готовых изделий (ПДК-3);
- Способен проводить маркетинговые исследования и подготавливать бизнес-планы выпуска и реализации перспективных и конкурентоспособных изделий в области машиностроения (ПДК-4);

В результате прохождения практики обучающийся должен:

знать:

- международные стандарты, системы управления качеством и техническую документацию для реализации технологического процесса, (ОПК-2, ОПК-3, ОПК-4, ПДК-2);
- методы маркетинговых исследований в области машиностроения (ОПК-7, ПДК-4);
- методы стандартных испытаний по определению физико-механических свойств и технологических показателей используемых материалов и готовых изделий (ОПК-10, ПДК-3);
- алгоритмы и современные цифровые системы автоматизированного проектирования деталей и узлов машин и оборудования различной сложности на современном машиностроительном предприятии. (ОПК-12, ПДК-1, ПДК-2).

уметь:

- осуществлять экспертизу технической документации при реализации технологического процесса (ОПК-2);
- организовывать работу коллективов исполнителей, принимать исполнительские решения в условиях спектра мнений, определять порядок вы-

- полнения работ, организовывать в подразделении работы по совершенствованию, модернизации, унификации выпускаемых изделий и их элементов, разработке проектов стандартов и сертификатов (ОПК-3);
- разрабатывать методические и нормативные документы при реализации разработанных проектов и программ, направленных на создание узлов и деталей машин (ОПК-4, ПДК-2);
 - проводить маркетинговые исследования в области машиностроения (ОПК-7, ПДК-4);
 - разрабатывать бизнес-планы выпуска и реализации продукции машиностроения (ОПК-7, ПДК-4);
 - оценивать конкурентоспособность изделий в области машиностроения (ОПК-7, ПДК-4);
 - разрабатывать методы стандартных испытаний по определению физико-механических свойств и технологических показателей используемых материалов и готовых изделий (ОПК-10, ПДК-3);
 - разрабатывать и применять алгоритмы и современные цифровые системы автоматизированного проектирования деталей и узлов машин и оборудования различной сложности на современном машиностроительном предприятии. (ОПК-12, ПДК-1, ПДК-2).

владеть:

- навыками поведения экспертизы технической документации при реализации технологического процесса (ОПК-2);
- навыками адаптации современных версий систем управления качеством к конкретным условиям производства на основе международных стандартов (ОПК-3);
- навыками разработки методические и нормативные документы при реализации разработанных проектов и программ, направленных на создание узлов и деталей машин (ОПК-4, ПДК-2);
- навыками маркетинговых исследований в области машиностроения (ОПК-7, ПДК-4);
- навыками составления бизнес-планов выпуска и реализации перспективных изделий в области машиностроения (ОПК-7, ПДК-4);
- навыками разработки методов стандартных испытаний по определению физико-механических свойств и технологических показателей используемых материалов и готовых изделий (ОПК-10, ПДК-3);
- навыками автоматизированного проектирования деталей и узлов машин и оборудования различной сложности на современном машиностроительном предприятии. (ОПК-12, ПДК-1).

4. СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

4.1. Структура практики

№ раздела (этапа)	Наименование раздела (этапа)	Продолжительность, часов 4 семестр
1	Организационно-подготовительный этап	24
	в т.ч. Рубежный контроль № 1	1
2	Основной этап	250
	в т.ч. Рубежный контроль № 2	1
3	Заключительный этап	50
	в т.ч. Рубежный контроль № 3	1
Всего:		324

4.2. Виды работ, выполняемых при прохождении практики

4.2.1 Организационно-подготовительный этап

Собрание по практике. Доведение информации о целях и задачах практики, об ожидаемых результатах от прохождения практики. Ознакомление с основными регламентирующими документами по практике, с системой балльно-рейтинговой оценки по практике. Подготовка документов для прохождения практики: писем о направлении на практику, оформление допуска на предприятие (в организацию) (при прохождении практики не на базе выпускающей кафедры). Согласование индивидуального задания с научным руководителем выпускной квалификационной работы обучающегося. Общее знакомство с базой практики. Инструктаж по технике безопасности.

Рубежный контроль № 1. Оценка готовности к прохождению следующих этапов.

4.2.2. Основной этап

Приобретение профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности в области производственно-технологической и проектно-конструкторской деятельности. Изучение научной базы выпускающей кафедры (предприятия – базы практики). Непосредственное участие в работе подразделения предприятия (организации) под руководством руководителя практики от базы практики (от выпускающей кафедры, в случае прохождения практики на кафедре). Возможное выполнение функциональных обязанностей должностных лиц (выполнение определенных поручений, связанных с деятельностью структурного подразделения). Участие в совещаниях.

Работа с научно-технической, нормативной документацией, учебными изданиями. Сбор аналитических и графических материалов на основании индивидуального задания. Систематизация собранного материала. Оформление отчета по практике (Приложение А).

Рубежный контроль № 2. Подведение итогов основного этапа практики.

4.2.3. Заключительный этап

Завершение оформления и согласование отчета о практике с руководителями от университета, от предприятия (организации) и научным руководителем выпускной квалификационной работы обучающегося.

Рубежный контроль № 3. Подведение итогов практики.

Защита отчета, которую принимает комиссия выпускающей кафедры с участием руководителя практики от университета и научного руководителя выпускной квалификационной работы обучающегося.

5. ФОРМЫ ОТЧЕТНОСТИ О ПРАКТИКЕ

Основной формой отчетности по практике является отчет по практике (Приложение А).

Объем отчета о практике (приложение А) – 10-15 листов машинописного текста формата А4.

В отчёте обучающийся дает краткое описание проделанной работы за время прохождения практики.

Соответствующие разделы отчета выполняются по окончании каждого этапа практики и согласовываются с руководителем практики от университета на соответствующем рубежном контроле (при наличии).

Окончательно отчет о практике оформляется на последнем этапе прохождения практики, согласовывается с руководителем практики от предприятия (организации), заверяется печатью организации – базы практики и представляется руководителю от университета на защиту (дифференцированный зачёт по итогам практики).

Собранные при прохождении практики материалы включаются в отчет в качестве приложений.

6. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ АТТЕСТАЦИИ ПО ПРАКТИКЕ

6.1. Перечень оценочных средств

1. Балльно-рейтинговая система контроля и оценки академической активности обучающийся в КГУ.
2. Отчёт о практике.

6.2. Система балльно-рейтинговой оценки работы обучающийся в при прохождении практики

Текущий контроль проводится в виде проверки обучающимися календарного плана практики, в ходе рубежных контролей руководителем практики от университета по завершению каждого из этапов.

Рубежный контроль №1 – до 10 баллов.

Рубежный контроль №2 – до 30 баллов.

Рубежный контроль №3 – до 40 баллов (в том числе характеристика руководителя от предприятия - до 25 баллов).

Дифференцированный зачет (защита отчета по практике) – **до 20 баллов.**

Для допуска к промежуточной аттестации (дифференцированному зачету) обучающийся должен набрать по итогам рубежных контролей не менее 51 балла.

В случае если обучающийся по итогам рубежных контролей набрал менее 51 балла, то к аттестационным испытаниям он не допускается.

В случае если к промежуточной аттестации (дифференцированному зачету) набрана сумма менее 51 балла, для допуска к дифференцированному зачету, обучающемуся необходимо набрать недостающее количество баллов за счет выполнения дополнительных индивидуальных заданий. Формы дополнительных индивидуальных заданий назначаются руководителем практики от университета и представляют собой задания по выполнению мероприятий стажировки, сбору дополнительных материалов для выполнения разделов выпускной квалификационной работы.

Ликвидация академических задолженностей, возникших из-за разности в учебных планах при переводе или восстановлении, проводится путем выполнения дополнительных заданий, форма и объем которых определяется руководителем практики.

Критерий пересчета баллов в традиционную оценку по итогам прохождения практики (дифференцированный зачет):

60 и менее баллов – неудовлетворительно;

61...73 – удовлетворительно;

74... 90 – хорошо;

91...100 – отлично

6.3 Процедура оценивания результатов прохождения практики

Рубежный контроль № 1 проводится по окончании первого, организационно-подготовительного, этапа практики путём оценки готовности обучающегося к прохождению следующих этапов практики.

Рубежный контроль № 2 проводится по окончании второго этапа практики. Оценивается качество участия обучающегося в мероприятиях базы практики. Оценивается качество выполнения индивидуального задания, системность собранного материала, учитывается характеристика работы обучающегося на практике, данная руководителем практики от предприятия.

Рубежный контроль № 3 проводится на третьем этапе практики. Оценивается оперативность сбора материала, оформление и согласование отчета по практике с руководителем практики от предприятия, университета и научным руководителем выпускной квалификационной работы обучающегося.

Дифференцированный зачет по итогам прохождения практики проводится в виде защиты отчета о практике, которую принимает комиссия выпускающей кафедры с участием руководителя практики от университета и научного руководителя выпускной квалификационной работы обучающегося. Кроме отчета о практике обучающимся на защиту предоставляются и собранные материалы по практике.

Обучающийся кратко докладывает о выполненных мероприятиях практики, дает характеристику базы практики, предложения по практике.

Руководитель оценивает качество оформления отчета о практике (до 10 баллов), качество доклада (до 5 баллов), качество и полноту ответов на вопросы (до 5 баллов).

6.4. Фонд оценочных средств

Показатели, критерии, шкалы оценивания компетенций, методические материалы, определяющие процедуры оценивания образовательных результатов, приведены в учебно-методическом комплексе практики.

7. УЧЕБНАЯ, МЕТОДИЧЕСКАЯ ЛИТЕРАТУРА И РЕСУРСЫ СЕТИ «ИНТЕРНЕТ», НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ

7.1. Основная литература

1. Металлообработка: справочник : учеб. пособие / Л.И. Вереина, М.М. Краснов, Е.И. Фрадкин ; под общ. ред. Л.И. Вереиной. — М. : ИНФРА-М, 2019. — 320 с. — Доступ из ЭБС «znanium.com»
2. Технологические процессы машиностроительного производства: Учебник / В.Б. Моисеев, К.Р. Таранцева, А.Г. Схиртладзе. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 218 с.: 60х90 1/16. — Доступ из ЭБС «znanium.com»
3. Общая технология сварочного производства: Учебное пособие / Лупачев В. Г. - 2-е изд. - М.: Форум, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 288 с.: 84х108 1/32. — Доступ из ЭБС «znanium.com»
4. Механизм комплексной оценки и управления рисками предприятий промышленности: Монография/Дзагоева М. Р., Цховребов А. Р., Комарева Л. Э. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2016. - 120 с. — Доступ из ЭБС «znanium.com»

5. Кузьмина, Н. Управление рисками на промышленных предприятиях [Электронный ресурс] / Н. Кузьмина. - Владимир: Собор, 2006. - [173 с.]. – Доступ из ЭБС «znanium.com»
6. Справочник конструктора: Учебно-практическое пособие: В 2 книгах Книга 1. Машины и механизмы / Фещенко В.Н., - 2-е изд., переб. и доп. - М.:Инфра-Инженерия, 2017. - 400 с.: 60х84 1/8 (Переплёт) ISBN 978-5-9729-0084-8 – Доступ из ЭБС «znanium.com»
7. Справочник конструктора: Учебно-практическое пособие: В 2 книгах Книга 2. Машины и механизмы / Фещенко В.Н., - 2-е изд., перераб. и доп. - М.:Инфра-Инженерия, 2017. - 400 с.: 60х84 1/8 (Переплёт) ISBN 978-5-9729-0085-5– Доступ из ЭБС «znanium.com»

7.2. Дополнительная литература

1. Давыдова М.В., Михалев А.М., Моисеев Ю.И. Технические характеристики металлообрабатывающих станков с ЧПУ: Станки токарной группы: Справочное пособие. – Курган: Изд-во КГУ, 2010 г. – 84 с.
2. Давыдова М.В., Михалев А.М., Моисеев Ю.И. Технические характеристики металлообрабатывающих станков с ЧПУ: фрезерные станки, обрабатывающие центра сверлильно-фрезерно-расточной группы: Справочное пособие. – Курган: Изд-во КГУ, 2010 г. – 84 с.
3. Справочник техника-сварщика / В.В. Овчинников. - М.: ИД ФОРУМ: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 304 с.: 60х90 1/16. – Доступ из ЭБС «znanium.com»
4. Технология изготовления сварных конструкций: Учебник/В.В.Овчинников - М.: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 208 с.: 60х90 1/16. – Доступ из ЭБС «znanium.com»
5. Семакин А. И. Интеллектуальная собственность: учебное пособие. – Курган – Доступ из ЭБС «КГУ»
6. Семакин А.И., Петров А.В. Единая система допусков и посадок. Нормирование точности деталей машин: учебное пособие. – Курган – Доступ из ЭБС «КГУ»
7. Левашов С.П. Профессиональный риск. Методология мониторинга и анализа [Электронный ресурс]: монография / С.П. Левашов, В.С. Шкрабак – Доступ из ЭБС «КГУ»
8. Левашов С.П. Мониторинг и анализ профессиональных рисков в России и за рубежом [Электронный ресурс]: монография / С.П. Левашов – Доступ из ЭБС «КГУ»

8. ИНФОРМАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ, ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ И ИНФОРМАЦИОННЫЕ СПРАВОЧНЫЕ СИСТЕМЫ

№	Интернет-ресурс	Краткое описание
1	http://window.edu.ru	Доступ к образовательным ресурсам на сайте Минобрнауки РФ

9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БАЗА ПРАКТИКИ

Объектами практики могут быть следующие предприятия (организации, учреждения) и их подразделения, обладающие необходимым кадровым, производственным и научно-техническим потенциалом:

- высокотехнологичные предприятия, в частности предприятия машиностроения и металлообработки;
- научно-исследовательские и образовательные организации и учреждения.

Предприятие (организация, учреждение), выбранное в качестве объекта практики, должно удовлетворять следующим требованиям:

- стабильное экономическое положение предприятия;
- применение современных прогрессивных технологических процессы изготовления деталей и изделий;
- использование современного высокопроизводительного и эффективного технологического оборудования и прогрессивной технологической оснастки, в том числе автоматы и полуавтоматы, станки с ЧПУ и многофункциональные станки типа «обрабатывающий центр» и др;

Практика проводится на основе заключённых между университетом и предприятиями (организациями, учреждениями) договоров, в соответствии с которыми последние обязаны предоставить места для прохождения практики обучающихся.

В договоре университет и предприятие (организация, учреждение) оговаривают все вопросы, касающиеся проведения практики.

Договор должен предусматривать назначение двух руководителей практики:

- от университета назначаются преподаватели выпускающей кафедры;
- от организации – как правило, ведущие специалисты.

Руководитель практики от университета назначается приказом ректора по представлению кафедры.

В порядке исключения, обучающийся может самостоятельно выбрать предприятие (организацию, учреждение), удовлетворяющую вышеназванным критериям, для прохождения практики. В этом случае выбор базы практики должен быть согласован с заведующим выпускающей кафедры, посредством

официального письма от предприятия, гарантирующего прохождение обучающимися практики в полном соответствии с программой. Конкретное место практики определяется приказом ректора университета.

Также, базами практики могут являться выпускающая кафедра «Машиностроение», вузовско-академическая лаборатория «Абразивная обработка деталей транспортных машин» и научно-исследовательская лаборатория «Центроидные механизмы – конструкции, технологии» ФГБОУ ВО «Курганский государственный университет» в рамках действующей научной школы: «Научные основы инжиниринга наукоемких технологий машиностроительного производства».

В рамках научной школы ведутся работы в следующих направлениях:

- совершенствование методов проектирования, расчета и эксплуатации элементов станочно-инструментального оснащения технологий лезвийной и абразивной обработки;

- совершенствование методов формообразующей, отделочно-упрочняющей обработки и управления качеством продукции с использованием динамического мониторинга обрабатывающих систем;

- разработка научных основ проектирования и эксплуатации специализированных автоматизированных систем.

Для выполнения практики используется следующее оборудование:

Наименование оборудования	Описание оборудования	Установленное количество
Ауд. Б-103 «Высокопроизводительные обрабатывающие системы»		
Металлорежущее оборудование	Токарно-фрезерный обрабатывающий центр DMG CTX 310	1
Металлорежущее оборудование	Вертикально-фрезерный обрабатывающий центр DMG 635V	1
Металлорежущее оборудование	Ленточно-пильный станок BeKa-Mak BMSY 270 DGH	1
Измерительные приборы	Прибор измерения шероховатости MAHR MAXSURF PS1	1
Средства технологического оснащения	Комплект инструмента и оснастки	1
Измерительные приборы	Комплект средств измерения	1
Ауд. Б-118 «Автоматизация производственных процессов»		
Металлорежущее оборудование	Токарный патронно-центровой станок с ЧПУ 16K20Ф3	1
Металлорежущее оборудование	Токарно-винторезный станок с ЧПУ повышенной точности 1И611ПМФ3	1
Металлорежущее оборудование	Горизонтальный фрезерный	1

оборудование	обрабатывающий центр ИР320ПМФ4	
Промышленный робот	Промышленный робот с цикловой системой управления ЦИКЛОН-3Б	1
Промышленный робот	Промышленный робот УНИВЕРСАЛ-5	1
Измерительные приборы	Прибор размерной настройки инструмента вне станка БВ-1 (пресеттер)	1
Вибробункер	Загрузочное устройство	1
Средства технологического оснащения	Комплект инструмента и оснастки	1
Измерительные приборы	Комплект средств измерения	1
Ауд. Б-207 «Программное обеспечение систем ЧПУ»		
Персональный компьютер	RAMEC STORM Core i3-3220 3.3/5GT/3M/4Gb/1.0Tb 64Mb/ DVD+/-RW / LG E2211	8
Интерактивный учебный тренажер	Программно-аппаратный комплекс-тренажер Siemens 840D SL	4
Интерактивный учебный тренажер	Программно-аппаратный комплекс-тренажер Heidenhine TNC 620	4
Интерактивный учебный тренажер	Программно-аппаратный комплекс-тренажер HAAS-FANUC	2
Ауд. Б-123 «Технология машиностроения»		
Металлорежущее оборудование	Токарно-винторезный универсальный 16K20	1
Металлорежущее оборудование	Зубофрезерный универсальный 5310	1
Металлорежущее оборудование	Зубострогальный универсальный 523	1
Металлорежущее оборудование	Зубодолбежный универсальный 5B12	1
Металлорежущее оборудование	Фрезерный универсальный 675	1
Металлорежущее оборудование	Фрезерный универсальный 67K25	1
Металлорежущее оборудование	Заточной универсальный станок	1
Металлорежущее оборудование	Абразивно-отрезной станок СОМП-400 с поворотной головкой	1
Оборудование	Вертикальный термопласт-автомат	1

для обработки пластмасс	Imstech TA-300	
Средства технологического оснащения	Комплект инструмента и оснастки	1
Измерительные приборы	Комплект средств измерения	1
Ауд. Б-125а «Специальные виды обработки»		
Металлорежущее оборудование	Лазерный комплекс DW-1325 YAG650W	1
Средства технологического оснащения	Комплект инструмента и оснастки	1
Измерительные приборы	Комплект средств измерения	1
Ауд. Б-125 «Алмазно-абразивная обработка» / «Инструментальное производство»		
Металлорежущее оборудование	Станок плоскошлифовальный с ЧПУ 3Е711ВФ2	1
Металлорежущее оборудование	Станок шлифовальный универсально-заточной 3Д642Е	1
Металлорежущее оборудование	Станок для резки стержней из твердого сплава и быстрорежущей стали ТОША-200М	1
Металлорежущее оборудование	5-ти осевой шлифовальный станок для переточки и изготовления режущего инструмента из быстрорежущих сталей и твердых сплавов Hawemat 2500	1
Измерительные приборы	Прибор для контроля геометрических параметров режущего инструмента ELBO CONTROLLI Nikken Hattori (пресеттер, инструментальный видео-микроскоп)	1
Средства технологического оснащения	Комплект инструмента и оснастки	1
Измерительные приборы	Комплект средств измерения	1
Ауд. Б-239 «САПР в машиностроении»		
Персональный компьютер	RAMEC STORM Core i3-3220 3.3/5GT/3M/4Gb/1.0Tb 64Mb/ DVD+/-RW / LG E2211	8
Мультимедийный проектор	NEC-NP-50G DLP 1024x768, 2600 лм, 1600:1, D-Sub, RCA, S-Video, ПДУ	1

Ноутбук	Samsung R25Plus Core 2 Duo 2000Mhz/14.1»/2048Mb/160Gb/DVD-RW	1
Измерительные приборы	Комплект средств измерения с подключением к ПК	1
<i>Ауд. Б-234 «Специализированная лекционная»</i>		
Мультимедийный проектор	Optoma EX785 DLP 1024x768, 5000 лм, 2000:1, VGA (DSub), DVI, HDMI, Ethernet	1
Ноутбук	LENOVO IdeaPad U330p, 13.3, Intel Core i5 4200U, 1.6ГГц, 8Гб, 256Гб SSD, Intel HD Graphics 4400	1

Кафедра «Машиностроение»

В _____
наименование предприятия или его структурного подразделения

Руководитель практики от
базы практики:

Руководитель практики от университета:

Руководитель ВКР:

_____ <i>Ученое звание, ученая степень</i>	_____ <i>Подпись</i>	_____ <i>Фамилия, И.О.</i>
---	-------------------------	-------------------------------

Дата защиты: _____ Оценка защиты: _____

Курган 20__ г.

Примерное содержание отчета о практике¹

Введение

1. Краткая характеристика базы практики. Описание материально-технической базы практики.

2. Отчет по результатам практики

2.1. Описание выполненных работ на базе практики.

2.2. Использование результатов практики в НИР

Заключение

Список использованных источников

Приложение: Перечень материалов, собранных при прохождении практики

¹ Объем отчета 10-15 страниц