

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«Московский авиационный институт
(национальный исследовательский университет)»

УТВЕРЖДАЮ
Проректор по учебной работе

_____ Козорез Д.А.
“28” июня 2021

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИКИ (000154938)

Производственная практика

(указывается наименование практики по учебному плану)

Направление подготовки	24.03.05 Двигатели летательных аппаратов
Квалификация выпускника	Бакалавр
Профиль подготовки	Технология производства авиационных ГТД
Форма обучения	очная
	(очно, очно-заочное, заочное)
Вид практики	Производственная
Способ проведения практики	Стационарная
Форма проведения практики	Выделенная
Выпускающая кафедра	ТПАД
Обеспечивающая кафедра	ТПАД
Кафедра-разработчик рабочей программы	ТПАД

Семестр	Трудоемкость, ЗЕ	Трудоемкость, час.	Форма промежуточного контроля
6	6	216	Зо
Итого	6	216	

Москва
2021

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИКИ

Разделы рабочей программы

1. Цели прохождения практики
2. Структура и содержание практики
3. Учебно-методическое и информационное обеспечение практики
4. Материально-техническое обеспечение практики

Приложения к рабочей программе практики

Приложение 1. Аннотация рабочей программы

Приложение 2. Содержание учебных занятий

Программа составлена в соответствии с требованиями СУОС МАИ, разработанного на основе ФГОС ВО (3++) по направлению 24.03.05 Двигатели летательных аппаратов

Авторы программы:

Бабин С.В.

Заведующий обеспечивающей кафедрой

ТПАД

Программа одобрена:

Заведующий выпускающей кафедрой ТПАД

Директор выпускающего филиала

1. ЦЕЛИ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ

Целью освоения практики Производственная практика является достижение следующих результатов освоения(РО):

№	Шифр	Результат обучения
1	В-1(УК-1.1)	Владеть инструментами исторического познания и анализа с целью формирования гражданской позиции, развития чувства неравнодушия к судьбе Отечества
2	В-1(УК-1.2)	Владеть научным мировоззрением, основными подходами к социально-гуманитарной оценке общества, науки, техники
3	В-1(УК-1.3)	Владеть навыками отбора, критического анализа и применения основных научных и специальных методов исследования объекта профессиональной деятельности
4	В-2(УК-2.3)	Владеть навыками описания предприятия как системы управления и реализуемых управленческих функций
5	В-3(УК-2.3)	Владеть инструментами анализа вариантов предложенных решений с целью выбора наилучшего
6	З-1(ПКР-20.1)	Знать методы механической обработки материалов деталей ДЛА
7	В-1(ПКР-20.1)	Владеть навыками расчета режимов механической обработки деталей ДЛА
8	З-2(ПКР-20.1)	Знать методы расчета получения заданной точности деталей ДЛА, проектирования маршрутных и операционных карт
9	В-2(ПКР-20.1)	Владеть навыками проектирования маршрутных и операционных карт
10	В-3(ПКР-20.1)	Владеть навыками составления технологических процессов
11	З-4(ПКР-20.1)	Знать задачи технологической подготовки производства заготовительных цехов и участков предприятий
12	У-4(ПКР-20.1)	Уметь определять рациональный вид заготовительного производства
13	З-5(ПКР-20.1)	Знать требования обеспечения безопасности при реализации технологических процессов заготовительного производства
14	З-6(ПКР-20.1)	Знать структуру и организацию работ по созданию ДЛА на участках, в цехах, на предприятиях и в отрасли в целом
15	З-7(ПКР-20.1)	Знать достоинства и недостатки различных видов заготовительного производства
16	В-4(ПКР-20.1)	Владеть навыками определения предельных отклонений размеров заготовок
17	З-8(ПКР-20.1)	Знать задачи технологической подготовки производства механических и механо-сборочных цехов и участков предприятий
18	У-5(ПКР-20.1)	Уметь определять рациональный вид механической обработки
19	З-9(ПКР-20.1)	Знать требования обеспечения безопасности при реализации технологических процессов механической обработки изделий
20	З-10(ПКР-20.1)	Знать достоинства и недостатки различных видов механической обработки в условиях предприятия
21	В-5(ПКР-20.1)	Владеть навыками определения режимов обработки и нормирования механических операций
22	З-11(ПКР-20.2)	Знать методы применения элементов автоматизации при проектировании технологических процессов
23	У-6(ПКР-20.2)	Уметь применять способы и методы проектирования и реализации технологических процессов с применением элементов автоматизации
24	В-6(ПКР-20.2)	Владеть навыками разработки элементов технологических процессов с применением автоматизации
25	В-1(ДПК-1.1)	Владеть методами 3-D моделирование, численного расчета и анализа конструкционной прочности деталей авиационных двигателей

26	У-1(ДПК-1.1)	Уметь выполнять 3-D моделирование, численный расчет и анализ конструкционной прочности деталей авиационных двигателей
27	З-1(ДПК-1.1)	Знать основы 3-D моделирования, численного расчета и анализа конструкционной прочности деталей авиационных двигателей
28	З-1(ДПК-2.1)	Знать принципы разработки программ для технологического программно-управляемого оборудования
29	В-1(ДПК-2.1)	Владеть методами программирования программно-управляемого оборудования
30	У-1(ДПК-5.1)	Уметь оформлять технологическую документацию (маршрутные карты, операционные карты, контрольные карты, карты эскизов и т.п.);
31	З-1(ДПК-5.2)	Знать влияние технологических факторов на точность, качество поверхности и производительность
32	В-3(ДПК-5.2)	Владеть навыками построения технологических процессов с использованием ЭХО и ЭФО методов;
33	В-1(ДПК-5.3)	Владеть навыками маршрутного и операционного описания технологических процессов
34	В-2(ДПК-5.3)	Владеть навыками правильного выбора метода обработки средств технологического оснащения, отвечающих требованиям по качеству и точности в условиях конкретного производственного участка
35	З-1(ДПК-6.1)	Знать основы физических явлений происходящих в процессе обработки деталей ДЛА
36	З-1(ДПК-7.2)	Знать принципы автоматизированного проектирования (САПР) технологические процессы как составную часть жизненного изделий ДЛА
37	В-1(ДПК-7.3)	Владеть автоматизированной технологической подготовкой производства
38	У-3(ПКР-14.1)	Уметь обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования

Перечисленные РО являются основой для формирования следующих компетенций:

N	Шифр	Компетенция
1	ДПК-2	Способность разрабатывать программы для технологического программно-управляемого оборудования
2	ДПК-5	Способность разрабатывать технологию изготовления, маршрутные и операционные карты технологических процессов изготовления отдельных деталей и узлов для
3	ДПК-7	Способность разрабатывать с использованием пакетов систем автоматизированного проектирования (САПР) технологические процессы как составную часть жизненного изделий ДЛА
4	ДПК-6	Способность исследовать и анализировать причины брака в производстве и разрабатывать предложения по его предупреждению и устранению.
5	ПКР-20	Способен участвовать в работах по проектированию и реализации основных технологических процессов при производстве ДЛА
6	УК-1	Способен осуществлять поиск, критический анализ и синтез информации, применять системный подход для решения поставленных задач
7	УК-2	Способен определять круг задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений
8	ДПК-1	Способность выполнять 3-D моделирования, численный расчёт и анализ конструкционной прочности и деталей авиационных двигателей
9	ПКР-14	Способен участвовать в работах по проектированию и реализации основных процессов изготовления ДЛА с обеспечением заданного качества и с учетом технических ограничений на оборудование

Индикаторы достижения компетенций, служащие для проверки сформированности части соответствующей компетенции:

N	Шифр	Индикатор компетенций
1	УК-1.1	Осуществляет поиск и критически оценивает информацию, необходимую для решения задачи
2	УК-1.2	Предлагает и оценивает различные варианты решения задачи на основе применения системного подхода
3	УК-1.3	Формулирует постановку задачи профессиональной деятельности на основе критического анализа информации и системного подхода
4	УК-2.3	Анализирует варианты решения поставленной задачи, выбирая наиболее приемлемый способ ее решения
5	УК-2.3	Анализирует варианты решения поставленной задачи, выбирая наиболее приемлемый способ ее решения
6	ПКР-20.1	Принимает участие в работах по выбору рационального технологического процесса изготовления деталей и сборочных единиц ДЛА
7	ПКР-20.1	Принимает участие в работах по выбору рационального технологического процесса изготовления деталей и сборочных единиц ДЛА
8	ПКР-20.1	Принимает участие в работах по выбору рационального технологического процесса изготовления деталей и сборочных единиц ДЛА
9	ПКР-20.1	Принимает участие в работах по выбору рационального технологического процесса изготовления деталей и сборочных единиц ДЛА
10	ПКР-20.1	Принимает участие в работах по выбору рационального технологического процесса изготовления деталей и сборочных единиц ДЛА
11	ПКР-20.1	Принимает участие в работах по выбору рационального технологического процесса изготовления деталей и сборочных единиц ДЛА
12	ПКР-20.1	Принимает участие в работах по выбору рационального технологического процесса изготовления деталей и сборочных единиц ДЛА
13	ПКР-20.1	Принимает участие в работах по выбору рационального технологического процесса изготовления деталей и сборочных единиц ДЛА
14	ПКР-20.1	Принимает участие в работах по выбору рационального технологического процесса изготовления деталей и сборочных единиц ДЛА
15	ПКР-20.1	Принимает участие в работах по выбору рационального технологического процесса изготовления деталей и сборочных единиц ДЛА
16	ПКР-20.1	Принимает участие в работах по выбору рационального технологического процесса изготовления деталей и сборочных единиц ДЛА
17	ПКР-20.1	Принимает участие в работах по выбору рационального технологического процесса изготовления деталей и сборочных единиц ДЛА
18	ПКР-20.1	Принимает участие в работах по выбору рационального технологического процесса изготовления деталей и сборочных единиц ДЛА
19	ПКР-20.1	Принимает участие в работах по выбору рационального технологического процесса изготовления деталей и сборочных единиц ДЛА
20	ПКР-20.1	Принимает участие в работах по выбору рационального технологического процесса изготовления деталей и сборочных единиц ДЛА
21	ПКР-20.1	Принимает участие в работах по выбору рационального технологического процесса изготовления деталей и сборочных единиц ДЛА
22	ПКР-20.2	Принимает участие в работах по проектированию технологических участков и линий по производству ДЛА
23	ПКР-20.2	Принимает участие в работах по проектированию технологических участков и линий по производству ДЛА
24	ПКР-20.2	Принимает участие в работах по проектированию технологических участков и линий по производству ДЛА
25	ДПК-1.1	Выполняет проектирование конструкций деталей и узлов ДЛА в идеологии вариативного конструкторско-технологического моделирования с использованием средств CAD/CAM/CAE
26	ДПК-1.1	Выполняет проектирование конструкций деталей и узлов ДЛА в идеологии вариативного конструкторско-технологического моделирования с использованием средств CAD/CAM/CAE

27	ДПК-1.1	Выполняет проектирование конструкций деталей и узлов ДЛА в идеологии вариативного конструкторско-технологического моделирования с использованием средств CAD/CAM/CAE
28	ДПК-2.1	Выполняет программирования оборудования с числовым программным управлением с применением современных САМ средств автоматизации подготовки программ
29	ДПК-2.1	Выполняет программирования оборудования с числовым программным управлением с применением современных САМ средств автоматизации подготовки программ
30	ДПК-5.1	Выполняет разработку технологии изготовления, маршрутные и операционные карт, технологических процессов изготовления отдельных деталей и узлов ДЛА
31	ДПК-5.2	Обладает знаниями принципов разработки оптимальных технологических процессов изготовления элементов аэрокосмической техники
32	ДПК-5.2	Обладает знаниями принципов разработки оптимальных технологических процессов изготовления элементов аэрокосмической техники
33	ДПК-5.3	Применяет знания методов технологического проектирования для разработки высокоэффективных производственных процессов
34	ДПК-5.3	Применяет знания методов технологического проектирования для разработки высокоэффективных производственных процессов
35	ДПК-6.1	Демонстрирует знания особенностей технологических процессов в производстве ДЛА, способность анализировать причины брака в производстве и разрабатывать предложения по его предупреждению и устранению
36	ДПК-7.2	Обладает знаниями принципов автоматизированного проектирования технологических процессов с использованием CAD\CAM\PDM систем
37	ДПК-7.3	Выполняет разработку технологических процессов с использованием современных средств АСТПП
38	ПКР-14.1	Разрабатывает документацию на технологические процессы в соответствии с принятыми нормативными документами

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

Общая трудоемкость практики составляет 6 зачетных(ые) единиц(ы), 216 часа(ов).

Модуль	Раздел	Лекции / экскурсии	Индивидуальное задание / Практические работы	Всего часов
Производственная практика	Объекты производства предприятия и их особенности	4	30	216
	Организационная структура завода	6	20	
	Технологические процессы, оборудование и оснастка в заготовительно-штамповочных, литейных цехах	18	12	
	Технологические процессы, оборудование и оснастка в механических цехах	16	20	
	Технологические процессы и оборудование	8	18	

	сборочных цехов			
	Прогрессивные технологические процессы и оборудование, оборудования для обработки сложных деталей двигателя	8	20	
	САПР в производстве двигателей летательных аппаратов и авиационных агрегатов	12	16	
	Подготовка отчета	0	8	
Всего		72	144	216

60 часов отведено на контактную работу с преподавателем, остальное самостоятельная работа студента.

2.1. Лекции / экскурсии

№ п/п	Раздел практики	Объем, часов	Наименование лекции/экскурсии
1	1.1. Объекты производства предприятия и их особенности	4	Объекты производства предприятия и их особенности
2	1.2. Организационная структура завода	2	Вводный инструктаж по технике безопасности при проведении экскурсий и на рабочем месте.
3	1.2. Организационная структура завода	4	Организационная структура завода, состав и значение вспомогательных, заготовительных, основных цехов и их взаимосвязь
4	1.3. Технологические процессы, оборудование и оснастка в заготовительно-штамповочных, литейных цехах	6	Технологические процессы, оборудование и оснастка в заготовительно-штамповочных цехах
5	1.3. Технологические процессы, оборудование и оснастка в заготовительно-штамповочных, литейных цехах	6	Технологические процессы, оборудование и оснастка в литейных цехах
6	1.3. Технологические процессы, оборудование и оснастка в заготовительно-штамповочных, литейных цехах	6	Технологические процессы, оборудование и оснастка в раскройных цехах
7	1.4. Технологические процессы, оборудование и оснастка в механических	16	Технологические процессы, оборудование и оснастка в механических цехах

	цехах		
8	1.5.Технологические процессы и оборудование сборочных цехов	4	Технологические процессы и оборудование сборочных цехов
9	1.5.Технологические процессы и оборудование сборочных цехов	4	Испытание узлов и агрегатов двигателей летательных аппаратов
10	1.6.Прогрессивные технологические процессы и оборудование, оборудования для обработки сложных деталей двигателя	8	Прогрессивные технологические процессы и оборудование, оборудования для обработки сложных деталей двигателя
11	1.7.САПР в производстве двигателей летательных аппаратов и авиационных агрегатов	4	Автоматизированное проектирование технологической оснастки
12	1.7.САПР в производстве двигателей летательных аппаратов и авиационных агрегатов	4	Автоматизированное проектирование технологических документов
13	1.7.САПР в производстве двигателей летательных аппаратов и авиационных агрегатов	4	Элементы CALS технологий на предприятии
Итого:		72	

2.2. Индивидуальное задание / практические работы

№ п/п	Раздел практики	Объем, часов	Наименование индивидуального задания/практической работы
1	1.1.Объекты производства предприятия и их особенности	10	Изучение конструкции винтов
2	1.1.Объекты производства предприятия и их особенности	10	Изучение конструкции несущей системы вертолета
3	1.1.Объекты производства предприятия и их особенности	10	Изучение конструкции вспомогательных газотурбинных двигателей
4	1.2.Организационная структура завода	10	Структура цехов, их планировка и производственный цикл
5	1.2.Организационная структура	10	Склады, цеховой транспорт и система обеспечения рабочих мест заготовками

	завода		
6	1.3.Технологические процессы, оборудование и оснастка в заготовительно-штамповочных, литейных цехах	12	Взаимосвязь производственной программы и методов получения заготовок.
7	1.4.Технологические процессы, оборудование и оснастка в механических цехах	20	Автоматизация и интенсификация механической обработки.
8	1.5.Технологические процессы и оборудование сборочных цехов	18	Автоматизация обработки результатов измерений и составления протоколов при испытаниях.
9	1.6.Прогрессивные технологические процессы и оборудование, оборудования для обработки сложных деталей двигателя	20	Прогрессивные технологические процессы в технологии изготовления деталей двигателя по индивидуальным заданиям
10	1.7.САПР в производстве двигателей летательных аппаратов и авиационных агрегатов	12	CALS и PLM технологии в производстве агрегатов авиационных двигателей и ВГТД
11	1.7.САПР в производстве двигателей летательных аппаратов и авиационных агрегатов	4	Изучение возможностей аддитивных технологий в производстве ДЛА
12	1.8.Подготовка отчета	8	Оформление отчета
Итого:		144	

2.3. Промежуточная аттестация

1.

Прикрепленные файлы: Типовые контрольные вопросы при защите отчета Производственная практика.docx

3. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРАКТИКИ

а) основная литература:

1. Яманин А.И. Компьютерно-информационные технологии в двигателестроении, М., 2005 г. , 480с.

2. Аверьянова И. О. Технология машиностроения. Высокоэнергетические и комбинированные методы обработки: Учебное пособие / И.О. Аверьянова, В.В. Клепиков. - М.: Форум, 2008. - 304 с <http://www.znaniyum.com/catalog.php?bookinfo=146817> (Электронный вариант – доступ сервер кафедры ТПАД).
3. Иванов И. С. Технология машиностроения: Учеб. пособие / И.С. Иванов. - М.: ИНФРА-М, 2014. – 224 с. (Электронный вариант – доступ сервер кафедры ТПАД).
4. Васильев А.С., и др. Направленное формирование свойств изделий машино-строения. Под ред. д-ра техн. Наук А.И. Кондакова. М.: Машиностроение, 2005. 352с.: ил.
5. Схиртладзе А. Г. Богодухов, С. И. Технологические процессы в машиностроении [Электронный ресурс] : учеб. для вузов / С. И. Богодухов, Е. В. Бондаренко, А. Г. Схиртладзе и др.; под общ. ред. С. И. Богодухова. - М. : Машиностроение, 2009. - 640 с. <http://www.znaniyum.com/catalog.php?bookinfo=374465>
6. Безъязычный В.Ф. и др. Обеспечения качества изделий при сборке. Учебное пособие .М. издательский дом «Спектр», 2012 – 204 с. ил. . (Электронный вариант – доступ сервер кафедры ТПАД).

б)дополнительная литература:

- 1.Современные технологии в производстве газотурбинных двигателей / Братухин А.Г., Язов Г.К., Карасев Б.Е., Ю.С.Елисеев, В.В.Крымов, И.П.Нежурин . М.: Машиностроение, 1997. -416 с. 35,75п.л 1550 экз
2. Абраимов Н.В., Елисеев Ю.С., Крымов В.В. Авиационное материаловедение и технология обработки металлов: Учебное пособие для авиационных вузов / Под ред. Н.В.Абраимова. - М.: Высш. шк., 1998.-444 с. 27,44п.л. 1000 экз. ISBN 5-06-003536-0.
3. Колачев Б.А., Елисеев Ю.С., Братухин А.Г., Талалаев В.Д. Титановые сплавы в конструкциях и производстве авиадвигателей и авиационно-космической техники / Под ред. А.Г.Братухина. - М.: Изд-во МАИ, 2001. -412 с.: Научное издание. 24 п.л., 500 экз.
4. Неметаллические композиционные материалы в элементах конструкций и производстве газотурбинных двигателей. Учебное пособие. Елисеев Ю.С., Крымов В.В., Колесников С.А., Васильев Ю.Н. - М.: Изд-во МГТУ им.Н.Э.Баумана, 2007 (5). - 368 с.
5. Шеменков В.О. Общие правила оформления технической документации. Методические указания, БРУ (Белорусско-Российский университет), Могилёв, 2005, 47с. (Электронный ресурс – доступ сервер кафедры ТПАД)

4. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРАКТИКИ

Лаборатории кафедры ТПАД

Ауд. 112. Лаборатория «Конструкция авиационных двигателей» общей площадью 36 кв.м.,
 Разрезные макеты двигателей и их отдельные их узлы:
 ТРД-РД-9Б, ТРДД-АИ-25, РЗ1Ф-300, РДТТ, ЖРД(камера сгорания) , ЖРД-Valter(для самолетов) камера, ВГТД-ТА-6, ВГТД-ТА-8, Камера сгорания трубчатая (ВК-1), Разрезной макет воздушного винта АВ-60. Кольцевая камера сгорания (РУ-19).
 Разрезной макет втулки несущего винта вертолета МИ-8.
 Мультимедийный переносной комплекс:
 Экран – 1 шт.
 Проектор Acer XXI6I – 1 шт.
 Ноутбук Sony Vaio
 Доска – 1 шт.
 Столы – 9 шт. Стулья – 22 шт.

Ауд.112. Лаборатория «Лаборатория ЭХО и ЭФО» общей площадью 72 кв.м. В составе лаборатории: Установка плазменного напыления УПУ-3Д
Установка плазменного напыления УПНКС-2
Электронно-лучевая установка УЛС-902М
Плазменный скальпель. Установка ультразвуковой очистки UZM-10
Ауд.112,113,115 Лаборатория «Автоматика и станки с числовым программным управлением»
В составе лаборатории: Токарный станок с ЧПУ (NC 31) 16K20T1
Динамометр УМД-600
Станок токарный с ЧПУ типа ТПК-125-ВН2
Фрезерный обрабатывающий центр МС-12-250
Вертикально фрезерный станок СФ676
Токарный станок с ЧПУ 16A20Ф3С40 Siemens (Sinumerik 802)
Обрабатывающий центр BM133-20 Siemens (Sinumerik 810)
Четырехкоординатный обрабатывающий центр MCV1020A Fanuc Series Oi
Четырехкоординатный настольный фрезерный станок УШ-2-2
Станок токарно-винторезный 1К62
Станок вертикально сверлильный 2А-125
Заточной станок 3А64Д
Дробеструйная установка для упрочнения деталей.
Комплекты резцов, сверл, фрез для показа и применения на практических занятиях.
Комплект оснастки, в том числе для алмазного выглаживания (упрочнения) деталей.

Консультации и самостоятельная работа:

Ауд. 203. Библиотека Ступинского филиала МАТИ . Библиотека научно-технической и научно-популярной литературы.

Ауд. 108 Электронно-библиотечная система кафедры ТПАД, обеспечивающая возможность индивидуального доступа для каждого обучающегося. Локальная сеть кафедры ТПДЛА, включающая 14 терминала точек доступа к электронному библиотечному фонду, включающему более 3000 наименований, управляемая сервером.

Производственные базы проведения практик -ведущие предприятия отрасли:

Ведущие предприятия отрасли и их подразделения, являющиеся базами прохождения производственной практики обладают необходимым составом прогрессивного производственного, научно-исследовательского оборудования, измерительных, испытательных и вычислительных комплексов, необходимым для полноценного прохождения производственной практики.

Аннотация рабочей программы

Производственная практика является частью основной образовательной программы подготовки студентов по направлению подготовки 24.03.05 Двигатели летательных аппаратов. Практика реализуется на Ступино факультете «Московский авиационного института (национального исследовательского университета)» кафедрой (кафедрами) ТПАД. Местом проведения практики является Ведущие авиационные предприятия южного подмосковья. Кафедра ТПАД.

Практика нацелена на формирование следующих компетенций: ДПК-2 ,ДПК-5 ,ДПК-7 ,ДПК-6 ,ПКР-20 ,УК-1 ,УК-2 ,ДПК-1 ,ПКР-14.

Содержание практики охватывает круг вопросов, связанных с: изучением сферы производственной деятельности предприятия, особенностей профессио-нальной работы по выбранному направлению, овладением технологиями профессиональной коммуникации при работе в трудовом коллективе;

Профессиональной ориентацией учащихся, осознание ими социальной значимости своей будущей профессии, формирование высокой мотивации к квалифицированной деятельности в области авиа- и ракетостроения;

Производственная практика связана с подготовка учащихся к изучению специальных дисциплин профиля в части выбора объ-екта технологического анализа, постановки цели и задач курсового проектирования и вы-полнения выпускной квалификационной работы бакалавра;

с приобретением опыта самостоятельной производственно-технологической деятельности, развитием профессиональных и личностных качеств, выстраивания и реализации учащимися перспективных линий интеллектуального, профессионального и культурного саморазвития и самосовершенствования.

В расках производственной практики осуществляется сбор материала для выполнения курсового проекта по дисциплине "Технология производства авиационных двигателей» и выпускной квалификационной работы.

Программой дисциплины предусмотрены следующие виды контроля: промежуточная аттестация в форме Зачет с оценкой (6 семестр).

Общая трудоемкость практики составляет 6 зачетных единиц, 216 часов. Программой практики предусмотрены: практические работы / индивидуальное задание (144 часов), лекции / экскурсии (72 часов).

Задачами производственно - технологической практики являются:

Приобретение практических знаний и навыков работы по специальности на рабочих местах в производственных коллективах технологических отделов и бюро, в составе производственных участков цехов, в составах учебных групп квалификационной подготовки по рабочим специальностям операторов механообрабатывающего оборудования, в том числе оборудования с ЧПУ;

Овладение практическими навыками, приемами работы по профилю производствен-но-технологической деятельности непосредственно на рабочих местах с использованием современных средств автоматизации труда, вычислительной и оргтехники, программного обеспечения;

Изучение прогрессивных технологических процессов, освоение оборудования и техниче-ского оснащения, применяемого на предприятии, в том числе современных станков с ЧПУ, контрольно-измерительных машин и приборов, высокопроизводительного режущего ин-струмента;

Изучение вопросов технологического делопроизводства, экономики, безопасности труда и охраны окружающей среды;

Подготовка студентов к изучению профильных технологических дисциплин профессионального цикла бакалаврской подготовки, подбор априорной информации и материалов для курсового проектирования, определение объекта технологического анализа, постановка целей и задач выпускной квалификационной работы бакалавра (ВКРБ).

.

Содержание учебных занятий

1. Лекции / экскурсии.

1.1.1. Объекты производства предприятия и их особенности(Трудоемкость: 4)

1.2.1. Вводный инструктаж по технике безопасности при проведении экскурсий и на рабочем месте.(Трудоемкость: 2)

1.2.2. Организационная структура завода, состав и значение вспомогательных, заготовительных, основных цехов и их взаимосвязь(Трудоемкость: 4)

1.3.1. Технологические процессы, оборудование и оснастка в заготовительно-штамповочных цехах(Трудоемкость: 6)

1.3.2. Технологические процессы, оборудование и оснастка в литейных цехах(Трудоемкость: 6)

1.3.3. Технологические процессы, оборудование и оснастка в раскройных цехах(Трудоемкость: 6)

1.4.1. Технологические процессы, оборудование и оснастка в механических цехах(Трудоемкость: 16)

1.5.1. Технологические процессы и оборудование сборочных цехов(Трудоемкость: 4)

1.5.2. Испытание узлов и агрегатов двигателей летательных аппаратов(Трудоемкость: 4)

1.6.1. Прогрессивные технологические процессы и оборудование, оборудования для обработки сложных деталей двигателя(Трудоемкость: 8)

1.7.1. Автоматизированное проектирование технологической оснастки(Трудоемкость: 4)

1.7.2. Автоматизированное проектирование технологических документов(Трудоемкость: 4)

1.7.3. Элементы CALS технологий на предприятии(Трудоемкость: 4)

2. Практические работы / индивидуальное задание

1.1.1. Изучение конструкции винтов(Трудоемкость: 10)

1.1.2. Изучение конструкции несущей системы вертолета(Трудоемкость: 10)

- 1.2.1. Структура цехов, их планировка и производственный цикл(Трудоемкость: 10)
- 1.2.2. Склады, цеховой транспорт и система обеспечения рабочих мест
заготовками(Трудоемкость: 10)
- 1.3.1. Взаимосвязь производственной программы и методов получения заготовок.
(Трудоемкость: 12)
- 1.4.1. Автоматизация и интенсификация механической обработки. (Трудоемкость: 20)
- 1.5.1. Автоматизация обработки результатов измерений и составления протоколов
при испытаниях. (Трудоемкость: 18)
- 1.6.1. Прогрессивные технологические процессы в технологии изготовления деталей
двигателя по индивидуальным заданиям(Трудоемкость: 20)
- 1.7.1. CALS и PLM технологии в производстве агрегатов авиационных двигателей и
ВГТД(Трудоемкость: 12)
- 1.7.2. Изучение возможностей адитивных технология в производстве
ДЛА(Трудоемкость: 4)
- 1.8.1. Оформление отчета(Трудоемкость: 8)

Прикрепленные файлы

Типовые контрольные вопросы при защите отчета Производственная практика.docx

Типовые контрольные вопросы при защите отчета по производственной практике

1. Организация своего рабочего места: размещение станка, хранение инструмента, положение рабочего в процессе работы, наличие подъемно-транспортных устройств;
2. Оборудование, приспособления, режущий инструмент, контрольно-измерительный инструмент, применяемый на данном рабочем месте для обрабатываемых на нем деталей (назначение и конструкция, принцип работы);
3. Рабочие чертежи деталей, ее назначение;
4. Технология получения заготовки (метод ее получения, материал, припуск на обработку), порядок обеспечения заготовками;
5. Система хранения и выдачи приспособлений, контрольно-измерительных приборов и режущего инструмента (а также с организацией его заточки);
6. Применяемые режимы обработки (скорость резания, подача, глубина), условия и способ заточки инструмента и его геометрические параметры.
7. Организация коллективной работы на данном участке, станке; функции, права и обязанности сменного и старшего мастеров, других членов рабочей группы;
8. Техника безопасности на рабочем месте.
9. Объекты производства предприятия и их особенности;
10. Организационная структура завода, состав и значение вспомогательных, заготовительных, основных цехов и их взаимосвязь;
11. Структура цехов, их планировка и производственный цикл;
12. Склады, цеховой транспорт и система обеспечения рабочих мест заготовками;
13. Технологические процессы, оборудование и оснастка в заготовительно-штамповочных, литейных цехах;
14. Технологические процессы, оборудование и оснастка в механических цехах;
15. Применение оборудования с программным управлением;
16. Прогрессивные технологические процессы и оборудование, в том числе станки с ЧПУ, оборудования для обработки сложных деталей двигателя;
17. Электрохимические и электрофизические методы обработки;
18. технико-технологические характеристики исследуемого объекта производства;
19. назначение и описание узла (агрегата), в составе которого используется исследуемая деталь;
20. особенности получения заготовок;
21. особенности технологии изготовления;
22. возможности применения прогрессивных технологических приемов и методов при формообразовании, модификации поверхностей, контроле качества;
23. возможности применения прогрессивного оборудования при изготовлении и контроле.

24. технико-технологические характеристики исследуемого объекта производства;
25. назначение и описание узла (агрегата), в составе которого используется исследуемая деталь;
26. особенности получения заготовок;
27. особенности технологии изготовления;
28. возможности применения прогрессивных технологических приемов и методов при формообразовании, модификации поверхностей, контроле качества;
29. возможности применения прогрессивного оборудования при изготовлении и контроле.