

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Клочков Юрий Сергеевич  
Должность: директор  
Дата подписания: 07.05.2024 17:22:32  
Уникальный программный ключ:  
4e7c4ea90328ec8e65c5d8058549a2538d740081

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

Федеральное государственное бюджетное

образовательное учреждение высшего образования

**«ТЮМЕНСКИЙ ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»**

Институт транспорта

**УТВЕРЖДАЮ**

Директор Института транспорта

А.В. Медведев

« 18 » 12 2020 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

тип практики: Технологическая практика

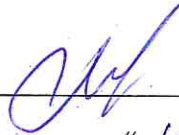
специальность: 23.05.01 Наземные транспортно-технологические средства

Специализация: Подъемно-транспортные, строительные, дорожные машины и оборудование


форма обучения: очная

Рабочая программа производственной практики (технологическая практика) (далее - производственная практика) составлена с учетом требований Федерального государственного образовательного стандарта высшего образования (далее - ФГОС ВО) по специальности 23.05.01 Наземные транспортно-технологические средства (квалификация «инженер») и специализации Подъемно-транспортные, строительные, дорожные средства и оборудование, утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 11 августа 2016 г. N 1022.

РАЗРАБОТАЛ:  
Руководитель образовательной  
программы

  
\_\_\_\_\_  
Т.М. Мадьяров  
« 18 » 12 2020 г.

СОГЛАСОВАНО:  
Заместитель директора  
по учебно - методической работе  
Института транспорта

  
\_\_\_\_\_  
Т.М. Важенина  
« 18 » 12 2020 г.

## 1. Цели и задачи производственной практики

Целью практики является закрепление теоретических данных по технологии производства подъемно-транспортных, строительных, дорожных средств и оборудования (далее - ПТСДСиО), выявления взаимосвязей параметров конструкции изделия и технологии его производства при оптимизации технологического процесса с помощью технико-экономических критериев.

Задачами производственной практики являются:

- изучение структуры предприятия, номенклатуры и технологии проектируемой и выпускаемой продукции;
- ознакомление с передовым опытом предприятия, основными технологическими процессами;
- овладение знаниями прикладных программ по расчету и проектированию ПТСДСиО;
- изучение требования правил безопасности и технических регламентов ПТСДСиО;
- разработать предложения по улучшению технологического процесса на предприятии;
- сбор материалов по тематике полученного индивидуального задания.

**2. Место производственной практики в структуре ОПОП ВО:** производственная практика относится к учебному циклу Б2 «Практики». Для успешного прохождения практики необходимы знания, умения и владения, формируемые предшествующими дисциплинами, практиками, такими как «Учебная (по получению первичных профессиональных умений и навыков, в том числе первичных умений и навыков научно-исследовательской деятельности) практика», «Учебная (технологическая) практика», «Производственная (по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности) практика». Позволит освоить последующие специальные дисциплины, пройти производственную (конструкторскую), преддипломную практику, выполнить научно-исследовательскую работу, сдать государственный экзамен и защитить ВКР.

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

Вид практики - производственная.

Тип практики - технологическая практика.

Способ проведения практики – стационарный, выездной.

Форма проведения практики - дискретная.

Места практики – предприятия, осуществляющие эксплуатацию, расчет, проектирование, исследование конструкций ПТСДСиО, а так же в условиях предоставленных высшим учебным заведением.

## 4. Требования к результатам освоения производственной практики:

Процесс прохождения практики направлен на формирование элементов следующих компетенций: ПК-10 ПК-11 ПК-12 ПСК-2.7 ПСК-2.8 ПСК-2.9 (таблица 1).

таблица 1

Номер компетенций	Содержание компетенций	В результате изучения дисциплины обучающийся должен		
		знать	уметь	владеть
ПК-10	способностью разрабатывать технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта	технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта	разрабатывать технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и	навыками разработки технологической документации для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта наземных транспортно-технологических средств и их технологического

	обслуживания и ремонта наземных транспортно-технологических средств и их технологического и оборудования		ремонта	и оборудования
ПК-11	способностью осуществлять контроль за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования	методы осуществления контроля за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования	осуществлять контроль за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации	навыками контроля за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования
ПК-12	способностью проводить стандартные испытания наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования	стандартные испытания наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования	проводить стандартные испытания наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования	навыками испытания наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования
ПСК-2.7	способностью разрабатывать технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта средств механизации и автоматизации подъёмно-транспортных, строительных и дорожных работ	технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта	разрабатывать технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта	Навыками разработки технологической документации для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта средств механизации и автоматизации подъёмно-транспортных, строительных и дорожных работ
ПСК-2.8	способность осуществлять контроль за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации средств механизации и автоматизации подъёмно-транспортных, строительных и дорожных работ и их технологического оборудования	Методы осуществления контроля за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации средств механизации и автоматизации	осуществлять контроль за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации	Навыками контроля за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации средств механизации и автоматизации подъёмно-транспортных, строительных и дорожных работ и их технологического оборудования
ПСК-2.9	способность проводить стандартные испытания средств механизации и автоматизации подъёмно-транспортных, строительных и дорожных работ	стандартные испытания средств механизации и автоматизации	проводить стандартные испытания средств механизации и автоматизации подъёмно-транспортных, строительных и дорожных работ	Навыками испытания средств механизации и автоматизации

### Результаты освоения производственной практики, подлежащих проверке

В процессе прохождения практики осуществляется комплексная проверка следующих результатов обучения (Таблица 2):

таблица 2

Знать:

Индекс результата	Результата обучения	Показатели оценки результата
31	Знает технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта	Дает определение типам производства с анализом их применимости в конкретных условиях
32	Знает методы осуществления контроля за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования	Имеет представление о нормативной технологической документации с элементами контрольных функций
33	Знает стандартные испытания наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования	Знает перечень средств для проведения испытаний с подбором конкретных испытательных стендов для требуемых условий
34	Знает технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта	Дает определение типам производства с анализом их применимости в конкретных условиях
35	Знает Методы осуществления контроля за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации средств механизации и автоматизации	Выбирает рациональный метод контроля за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации средств механизации и автоматизации подъёмно-транспортных, строительных и дорожных работ и их технологического оборудования
36	Знает стандартные испытания средств механизации и автоматизации	Знает перечень средств для проведения испытаний с подбором конкретных испытательных стендов для требуемых условий

Уметь

Таблица 3

Индекс результата	Результата обучения	Показатели оценки результата
У1	Умеет разрабатывать технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта	Способен подобрать оптимальный комплект оборудования для производства, модернизации и ремонта конкретной детали
У2	Умеет осуществлять контроль за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации	Умеет составить методику проведения контрольных мероприятий при производстве конкретного изделия
У3	Умеет проводить стандартные испытания наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования	Умеет подобрать испытательные стенды и производить их настройку
У4	Умеет разрабатывать технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта	Способен подобрать оптимальный комплект оборудования для производства, модернизации и ремонта конкретной детали
У5	Умеет осуществлять контроль за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации	Способен выбрать тип контрольных инструментов и приспособлений для конкретного вида контроля
У6	Умеет проводить стандартные испытания средств механизации и автоматизации подъёмно-транспортных, строительных и дорожных работ	Умеет подобрать испытательные стенды и производить их настройку

Индекс результата	Результата обучения	Показатели оценки результата
B1	Владеет навыками разработки технологической документации для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования	Самостоятельно разработать технологическую документацию для производства, модернизации и ремонта детали, технические условия по ее эксплуатации
B2	Владеет навыками контроля за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования	Самостоятельно разработать методику контроля качества производства детали
B3	Владеет навыками испытания наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования	Владеет навыками анализа и принятия решений по результатам испытаний
B4	Владеет навыками разработки технологической документации для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта средств механизации и автоматизации подъёмно-транспортных, строительных и дорожных работ	Самостоятельно разработать план участка машиностроительного предприятия с расстановкой оборудования
B5	Владеет навыками контроля за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации средств механизации и автоматизации подъёмно-транспортных, строительных и дорожных работ и их технологического оборудования	Самостоятельно разработать методику контроля качества производства детали
B6	Владеет навыками испытания средств механизации и автоматизации	Владеет навыками анализа и принятия решений по результатам испытаний

## 5. Содержание производственной практики

### 5.1. Содержание разделов производственной практики

Результатом выполнения производственной практики является отчет. Практика проходит под руководством представителей от предприятия и от университета.

Руководитель от предприятия осуществляет организацию прохождения практики в соответствии с рабочей программой, оказывает помощь обучающимся в сборе материалов, контролирует их работу, консультирует по производственным вопросам, обеспечивает ознакомление с правилами охране труда, дает оценку работы обучающегося за время прохождения практики. Обучающийся во время практики подчиняется всем правилам внутреннего распорядка предприятия.

Руководитель практики от университета осуществляет учебно-методическое руководство, производит контроль за выполнением рабочей программы практики, проверяет отчеты и организывает их защиту.

Во время практики обучающийся должен изучить и собрать материал по следующим вопросам:

1. Основные технические направления в области технологии создания новых машин, модернизация существующих, новой технологии, применения новых материалов.

2. Методики работ и применение расчетов по технологии изготовления детали: составление карт технологического процесса, технические условия на изготовление, выбор заготовки, разработка маршрутной технологии и состава операции, выбор и краткая характеристика оборудования, приспособлений и инструмента для выполнения отдельных операций и переходов, расчеты режимов резания, норм штучного времени, составление необходимых эскизов детали.

3. Применяемые на предприятии стандарты, нормалы и руководящие документы по обоснованию выбора материалов для отдельных узлов и деталей. Особое внимание обратить

на выбор синтетических и других новейших материалов (вместо сталей и цветных металлов), отразив их свойства, качество, достоинства при изготовлении и эксплуатации.

4. Технологические требования, допуски и заводские испытания узлов и деталей ПТСДСиО.

Таблица 5

## Структура и содержание производственной практики

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Формы текущего контроля
1	Подготовительный этап (в т.ч. инструктаж по технике безопасности; составление плана работы)	Отметка руководителя базы практики в дневнике, собеседование с руководителем практики
2	Производственный этап (выполнение производственной работы и запланированного исследования)	Отметка руководителя базы практики в дневнике, написание соответствующих разделов отчета
3	Сбор и анализ материалов для отчета по практике. Апробация разработок	Отметка руководителя базы практики в дневнике, написание соответствующих разделов отчета
4	Обработка полученных результатов	Отметка руководителя базы практики в дневнике, написание соответствующих разделов отчета
5	Составление отчета по практике. Защита отчета.	Защита отчета. Зачет (дифференцированный)

Общая трудоемкость практики у обучающихся очной формы обучения составляет:

- зачетных единиц трудоемкости - 4 ЗЕТ;
- всего часов - 144 ч., в том числе контактная работа - 4 часа.

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Виды работ на практике, включая самостоятельную работу обучающихся и трудоемкость (в часах)					Формы текущего контроля
		Ознакомительные лекции, консультации (контактная, аудиторная работа)	Инструктаж по технике безопасности	Наблюдения, работа на объекте	Сбор, обработка и систематизация материала	Всего	
6 семестр							
1	Подготовительный	4	4	6	8	22	Устный опрос
2	Основной	0	0	88	14	102	
3	Заключительный	-	-	10	10	20	Проверка отчета
	Всего	4	4	104	32	144	

## **6. Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся на практике**

В качестве учебно-методического обеспечения самостоятельной работы обучающихся на практике предлагается методический комплекс, включающий в себя: рекомендуемый список учебной, специальной и нормативно-технической литературы.

### **6.1. Индивидуальное задание**

Руководитель практики за месяц до начала практики согласовывает рабочую программу практики с предприятием, разрабатывает индивидуальное задание. Руководитель практики выдает каждому обучающемуся конкретное задание на выполнение индивидуального задания в соответствии местом прохождения практики и согласовывает его с руководителем практики от предприятия.

Каждое индивидуальное задание обучающегося отличается более глубоким изучением и сбором материалов по конкретным вопросам производства. В рамках конструкторской производственной практики обучающийся знакомится с этапами проектирования, вопросом технология изготовления, модернизации или ремонта узла, детали или машины в целом, а также экономические вопросы и вопросы охраны труда.

Примеры индивидуального задания:

Вариант 1. Технологический процесс обработки корпусной детали.

Вариант 2. Технологический процесс изготовления соединительной втулочно-пальцевой полумуфты.

Вариант 3. Технологический процесс изготовления прямозубых цилиндрических зубчатых колес.

Вариант 4. Технологический процесс изготовления ступенчатых валов на токарных станках.

Вариант 5. Технологический процесс изготовления шлицевых валов.

Вариант 6. Технологический процесс изготовления шкивов.

Вариант 7. Технологический процесс изготовления червяков.

Вариант 8. Технологический процесс изготовления червячных колес.

Вариант 9. Технологический процесс изготовления шлицевых втулок.

Вариант 10. Технологический процесс изготовления конической прямозубой шестерни.

Годовая программа выпуска деталей 2500 штук в год.

Каждый обучающийся должен выполнить индивидуальное задание по глубокому изучению конкретного технического вопроса. Индивидуальное задание формируется индивидуально.

## **7. Производственная работа и приобретение квалификации**

Обучающийся может занимать рабочие места на предприятиях в конструкторских, технологических бюро в качестве конструктора, технолога, механика или другую инженерную должность. Возможна работа и на инженерных должностях или в качестве дублера. При прохождении практики на эксплуатационных предприятиях обучающиеся могут занимать рабочие места машинистов машин, слесарей-ремонтников, мастеров участка, технолога на ремонтном предприятии и др. Возможна аттестация с целью получения профессии, связанной с производством или ремонтом ПТСДСиО. Подтверждением этого является квалификационное удостоверение, копия которого прилагается к отчету о практике.

## **8. Формы отчетности по практике**

Отчет по производственной практике составляется каждым обучающимся самостоятельно. Содержание отчета определяется руководителем практики.

Отчет должен отражать результаты сбора материала по расчету, проектированию, изготовлению, модернизации или ремонту ПТСДСиО и информацию о получении обучающимся знаний и умений в процессе прохождения производственной практики. Отчет должен соответствовать индивидуальному заданию и составляется на основании выполняемой работы,



личных наблюдений и исследований, а также по материалам экскурсий и занятий, прослушанных во время практики. Отчет должен быть иллюстрирован эскизами, схемами, фотографиями. Отчет готовится в течение всей практики. Для завершения отчета обучающемуся выделяется один или два свободных дня (во время практики). Требования к отчету: объем 25-35 листов формата А4, написанных шрифтом Times New Roman 14 с междустрочным интервалом 1,5. Оформленный отчет и дневник практики проверяют и подписывают руководители практики от предприятия, а также записывают в дневник отзыв с оценкой о работе обучающегося во время практики. На основе отчета, составленного обучающимся в соответствии с рабочей программой практики и индивидуальным заданием, дневника практики и устных пояснений обучающегося руководитель практики проводит аттестацию по практике - зачет с оценкой, «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно». Предусматривается защита отчета руководителю практики от предприятия. Аттестацию проводит руководитель практики.

Отчет по практике и дневник являются основными документами, подтверждающими выполнение рабочей программы практики. Принятые отчет и дневник практики хранятся в установленном порядке.

## 9. Контроль и оценка освоения практики

Таблица 7

№ п / п	Разделы (этапы) практики	Результаты обучения (номер/индекс результата)	Показатели оценки результата	Формы и методы контроля	Максимальный балл
1	Подготовительный этап (в т.ч. инструктаж по технике безопасности; составление плана работы)	31 32 У1 У2	31определение по типам производства с анализом их применимости в конкретных условиях 32иметь представление о нормативной технологической документации с элементами контрольных функций У1подобрать оптимальный комплект оборудования для производства, модернизации и ремонта конкретной детали У2составить методику проведения контрольных мероприятий при производстве конкретного изделия	Отметка руководителя базы практики в дневнике, собеседование с руководителем практики	10
2	Производственный этап (выполнение производственной работы и запланированного исследования)	31 32 33 У1 У2 У3 В1 В2 В4	31определение по типам производства с анализом их применимости в конкретных условиях 32иметь представление о нормативной технологической документации с элементами контрольных функций 33перечень средств для проведения испытаний с подбором конкретных испытательных стендов для требуемых условий У1подобрать оптимальный комплект оборудования для производства, модернизации и ремонта конкретной детали У2составить методику проведения контрольных мероприятий при производстве конкретного изделия У3подобрать испытательные стенды и произвести их настройку В1разработать технологическую документацию для производства, модернизации и ремонта детали, технические условия по ее эксплуатации В2разработать методику контроля	Отметка руководителя базы практики в дневнике, написание соответствующих разделов отчета	25

			качества производства детали В3 анализ и принятие решений по результатам испытаний В4 разработать план участка машиностроительного предприятия с расстановкой оборудования		
3	Сбор и анализ материалов для отчета по производственной практике. Апробация разработок	У4 В3 В5	У4 подобрать оптимальный комплект оборудования для производства, модернизации и ремонта конкретной детали В3 анализ и принятие решений по результатам испытаний В5 разработать методику контроля качества производства детали	Отметка руководителя базы практики в дневнике, написание соответствующих разделов отчета	25
4	Обработка полученных результатов	34 35 36 У6 В4 В5	34 дать определение типам производства с анализом их применимости в конкретных условиях 35 выбрать рациональный метод контроля за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации средств механизации и автоматизации подъемно-транспортных, строительных и дорожных работ и их технологического оборудования 36 перечень средств для проведения испытаний с подбором конкретных испытательных стендов для требуемых условий У6 выбрать лучший вариант планы, программы, графики работ, сметы, заказы, заявки, инструкции и другую техническую документацию В4 разработать план участка машиностроительного предприятия с расстановкой оборудования В5 разработать методику контроля качества производства детали	Отметка руководителя базы практики в дневнике, написание соответствующих разделов отчета	20
5	Составление отчета по практике. Защита отчета.	У5 У6 В6	У5 выбрать тип контрольных инструментов и приспособлений для конкретного вида контроля У6 подобрать испытательные стенды и производить их настройку В5 анализ и принятие решений по результатам испытаний	Защита отчета. Зачет (дифференцированный)	30
			Всего		100

## 10. Порядок проведения текущего контроля успеваемости и промежуточных аттестаций. Шкалы оценок

### 10.1. Оценка прохождения практики

таблица 8

№ п/п	Виды оценок	Наименование учебного мероприятия	Максимальное кол-во баллов за мероприятие
1	Отзыв руководителя практики о работе обучающегося во время практики	Представление отзыва	10

2	Отзыв руководителя практики от производственной организации о работе обучающегося во время практики		15
3	Качество подготовленного отчета по практике (количество, качество, анализ и систематизация собранного материала)	Представление отчета	35
4	Качество защиты отчета по практике (результаты собеседования)	Защита отчета по практике (собеседование)	40
	Промежуточная аттестация	Дифференцированный зачет (зачет)	100

## 10.2. Шкала академических оценок прохождения производственной практики

таблица 9

Виды оценок	Оценки			
	Академическая оценка по 100-балльной шкале (экзамен, дифференцированный зачет, зачет)	0...60	61...75	76...90
Академическая оценка по 4-балльной шкале (экзамен, дифференцированный зачет)	Неудовлетворительно	Удовлетворительно	Хорошо	Отлично
Академическая оценка по 2-балльной шкале (зачет)	Не зачтено	Зачтено		

**10.3. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы.**

### 10.3.1. Материалы для оценивания знаний

#### *Контрольные вопросы*

1. Понятие о технологии машиностроения.
2. Состав машиностроительных заводов.
3. Производственный процесс. Технологический процесс.
4. Типы производств и их характеристика.
5. Методы определения типа производства.
6. Такт выпуска и коэффициент серийности.
7. Структура технологического процесса.
8. Операции и переходы.
9. Установка, позиция и проходы.
10. Виды заготовок.
11. Способы получения заготовок.
12. Неточность и износ приспособлений.
13. Понятие о припусках.
14. Факторы, влияющие на величину припуска.
15. Технологичность конструкций машин.
16. Требования по технологичности конструкции деталей.
17. Технологичность конструкции корпусных деталей.
18. Точность обработки.
19. Факторы, определяющие точность обработки.
20. Причины, вызывающие неточность обработки.
21. Точность станков и приспособлений.

22. Неточность инструмента.
23. Жесткость технологической системы.
24. Влияние технологических параметров на точность обработки.

### 10.3.2. Материалы для оценивания умений

#### *Практические задания*

#### **Пример задания:**

1. Расчет общего и межоперационного припуска.
2. Разработать технологическую карту детали.

## **11. Информационные технологии, используемые при проведении производственной практики**

Microsoft Windows	Операционная система. Договор №6714-20 от 31.08.2020 до 31.08.2021
Microsoft Office Professional Plus	Офисный пакет. Договор №6714-20 от 31.08.2020 до 31.08.2021
Компас 3D LT V12	САПР базового уровня подготовки. Бесплатная лицензия для образовательных учреждений
Autocad 2019	САПР верхнего уровня подготовки. Бесплатная лицензия для образовательных учреждений S/N564-86115117/001K1 до 07.12.2021

## **12. Мероприятия, проводимые перед началом практики**

Перед началом практики обучающийся получает индивидуальное задание, проходят инструктаж о порядке прохождения практики и общий инструктаж по обеспечению безопасности жизнедеятельности, при проезде на транспорте. На предприятии или в лабораториях университета проводится вводный инструктаж и инструктаж на рабочем месте с оформлением установленной документации.

Перед отъездом на практику обучающийся проходит медицинскую комиссию, получает оформленную медицинскую справку установленного образца (если это требуется по месту прохождения практики), получает командировочное удостоверение, рабочую программу и дневник практики, выписку из приказа по практике (письмо-направление руководителю предприятия). При себе обучающийся должен иметь паспорт, студенческий билет, страховое свидетельство государственного пенсионного страхования, ИНН, страховой медицинский полис и трудовую книжку (при ее наличии).

## **13. Базы данных, информационно-справочные и поисковые системы**

1. Полнотекстовая база данных eLibrary.ru [Электронный ресурс]. URL: <http://www.tsogu.ru/lib>
2. Электронно-библиотечная система издательства «Лань» [Электронный ресурс]. URL: <https://www.tyuiu.ru/bibliotechno-izdatelskij-kompleks/bibliotechnye-resursy/ebs-lan/>
3. Система поддержки образовательного процесса [Электронный ресурс]. URL: <http://educon.tsogu.ru>.
4. Собственная полнотекстовая база (ПБД) БИК ТИУ, адрес сайта – <http://e.lanbook.com>

## КАРТА ОБЕСПЕЧЕННОСТИ ПРАКТИКИ УЧЕБНОЙ И УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЙ ЛИТЕРАТУРОЙ

**Практика:** «Технологическая практика»

**Кафедра** Транспортные и технологические системы

**Код специальности:** 23.05.01 Наземные транспортно-технологические средства

**Форма обучения:**

очная: 3 курс 6 семестр

### 1. Фактическая обеспеченность практики учебной и учебно-методической литературой

Код УЦ ОПОП	Наименование блоков дисциплин (модулей) в соответствии с учебным планом	Название литературы, автор, издательство	Год издания	Наличие грифа	Кол-во экземпляров в БИК	Контингент обучающихся использующих указанную литературу	Обеспеченность обучающимися литературой, %	Место хранения	Электронный вариант
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Б2.Б.02.02(П)	Технологическая практика	Мерданов, Шахбуба Магомедкеримович. Проектирование предприятий по эксплуатации и ремонту машин : учебное пособие для студентов вузов, обучающихся по специальности "Подъемно-транспортные, строительные, дорожные машины и оборудование" направления подготовки "Транспортные машины и транспортно-технологические комплексы" / Ш. М. Мерданов, В. В. Шефер, В. В. Конев ; ТюмГНГУ. - Тюмень : ТюмГНГУ, 2009. - 240 с	2009	-	24+ЭР*	24	100	БИК	+
		Производственная практика : методические рекомендации по производственной практике (технологическая практика) для обучающихся специальности 23.05.01 "Наземные транспортно-технологические средства" специализация "Подъемно-транспортные, строительные, дорожные средства и оборудование" всех форм обучения / ТИУ ; сост.: Ш. М. Мерданов [и др.]. - Тюмень : ТИУ, 2020. - 11 с.	2020	-	ЭР*	24	100	БИК	+

ЭР – электронный ресурс для автор. пользователей доступен через Электронный каталог/Электронную библиотеку ТИУ <http://webirbis.tsogu.ru/>

### 2. План обеспечения и обновления учебной и учебно-методической литературы

Учебная литература по рабочей программе	Название учебной и учебно-методической литературы	Вид занятий	Вид издания	Способ обновления учебных изданий	Год издания
1	2	3	4	5	6

Руководитель ОП \_\_\_\_\_ Т.М. Мадьяров  
« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2020 г.

Директор БИК \_\_\_\_\_ Д.Х. Каюкова  
« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2020 г.

**Дополнения и изменения  
к рабочей учебной программе по дисциплине**

**Производственная практика (технологическая практика)**

на 2020/2021 учебный год

В рабочую учебную программу вносятся следующие дополнения (изменения):

В 2020/2021 учебном году изменения в рабочую программу по дисциплине «Производственная практика (технологическая практика)» не вносились

---

---

---

---

---

---

---

---

Дополнения и изменения внес

Руководитель образовательной программы  
(должность, ученое звание, степень)

\_\_\_\_\_ (подпись)

Т.М. Мадьяров

Дополнения (изменения) в рабочую учебную программу рассмотрены и одобрены на заседании кафедры «ТТС». Протокол от «\_\_» \_\_\_\_\_ 2020г. №\_\_

Заведующий кафедрой \_\_\_\_\_ Ш.М.Мерданов  
(подпись)

**СОГЛАСОВАНО:**

Руководитель  
образовательной программы  
«Подъемно-транспортные,  
строительные, дорожные  
средства и оборудование»

\_\_\_\_\_ (подпись)

Т.М. Мадьяров

«\_\_» \_\_\_\_\_ 2020г.