

Документ подписан простой электронной подписью
 Информация о владельце:
 ФИО: Клочков Юрий Сергеевич
 Должность: и.о. ректора
 Дата подписания: 19.04.2024 15:16:54
 Уникальный программный ключ:
 4e7c4ea90528ec8e65c5d8058549a2558d7400d1

Аннотация программы производственной практики

Преддипломная практика

основной профессиональной образовательной программы по направлению подготовки 15.03.01 Машиностроение

Направленность (профиль) Технологии производства, ремонта и эксплуатации в машиностроении

1. Цели прохождения практики

закрепление теоретических знаний, полученных при изучении общепрофессиональных и специальных дисциплин и получение практических навыков в области проектирования и внедрения технологических процессов механической обработки и сборки машин и механизмов.

2. Место практики в структуре основной профессиональной образовательной программы

Практика входит в состав части учебного плана, формируемой участниками образовательных отношений.

3. Результаты обучения по практике: формируемые компетенции и индикаторы их достижения

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции (ИДК) ¹	Код и наименование результата обучения по практике
ПКС-1 Способен проектировать технологическую оснастку для изготовления машиностроительных изделий	ПКС-1.1 Использует технологию производства продукции в организации и методику разработки технологической оснастки для изготовления машиностроительных изделий	Знать: 31 технологию производства технологической оснастки при изготовлении изделий машиностроения средней сложности
		Уметь: У1 организовать и разработать технологическую оснастку при изготовлении изделий машиностроения средней сложности
		Владеть: В1 методикой проектирования технологической оснастки
	ПКС-1.2 Разрабатывает технологическое приспособление для изготовления машиностроительных изделий	Знать: 32 виды приспособлений для изготовления машиностроительных изделий
		Уметь: У2 разрабатывать приспособления для изготовления машиностроительных изделий
		Владеть: В2 методикой проектирования технологических приспособлений
ПКС-2 Способен разрабатывать технологические процессы изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства	ПКС-1.3 Использует прикладные компьютерные программы и основы математических наук для прочностного и жесткостного расчета инструментальной оснастки	Знать: 33 основы прочностного и жесткостного расчета инструментальной оснастки
		Уметь: У3 использовать прикладные компьютерные программы для прочностного и жесткостного расчета инструментальной оснастки
		Владеть: В3 методами инженерных расчетов инструментальной оснастки
	ПКС-2.1 Демонстрирует осведомленность о технических требованиях, предъявляемых к деталям машиностроения средней сложности и типовым технологическим процессам изготовления деталей машиностроения средней сложности	Знать: 31 виды технологических процессов
		Уметь: У1 реализовывать выбор типового технологического процесса
		Владеть: В1 техническими требованиями, предъявляемыми к деталям машиностроения средней сложности

¹ В соответствии с ОПОП ВО.

	ПКС-2.2 Применяет современные компьютерные технологии и средства при решении задач разработки технологических процессов изготовления деталей машиностроения средней сложности	Знать: 32 программы автоматизации проектирования технологических процессов
		Уметь: У2 использовать компьютерные технологии при разработки технологических процессов
		Владеть: В2 системами автоматизированного проектирования технологических процессов
	ПКС-2.3 Использует навыки разработки маршрутов обработки отдельных поверхностей заготовок деталей машиностроения средней сложности	Знать: 33 маршруты обработки поверхностей заготовок машиностроения
		Уметь: У3 разрабатывать маршруты обработки отдельных поверхностей заготовок деталей машиностроения средней сложности
		Владеть: В3 навыки разработки маршрутов обработки отдельных поверхностей заготовок деталей машиностроения средней сложности
ПКС-3 Способен разрабатывать проектную конструкторскую документацию на машиностроительные изделия средней сложности	ПКС-3.1 Использует САРР-системы для оформления технологической документации на машиностроительные изделия средней сложности	Знать: 31 возможности САРР-системы для оформления технологической документации на машиностроительные изделия средней сложности
		Уметь: У1 оформлять технологическую документацию на машиностроительные изделия средней сложности
		Владеть: В1 САРР-системами
	ПКС-3.2 Использует нормативно-технические и руководящие документы по порядку, правилам разработки и оформления конструкторской и технологической документации	Знать: 32 нормативно-техническую документацию машиностроительного производства
		Уметь: У2 оформлять конструкторскую и технологическую документацию
		Владеть: В2 правилами разработки и оформления конструкторской и технологической документации
	ПКС-3.3 Выявляет несоответствия проектной документации установленным технологическим нормам и требованиям	Знать: 33 несоответствия проектной документации установленным требованиям
		Уметь: У3 выявлять несоответствия проектной документации установленным технологическим нормам и требованиям
		Владеть: В3 технологическими нормами и требованиями
ПКС-4 Способность обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; проверять техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования	ПКС-4.1 Демонстрирует осведомленность в применении методов и требований к обеспечению технического оснащения рабочих мест	Знать: 31 требования к техническому оснащению рабочих мест машиностроительных предприятий
		Уметь: У1 применять методы и требования к обеспечению технического оснащения рабочих мест
		Владеть: В1 методами и требованиями к обеспечению технического оснащения рабочих мест

	ПКС-4.2 Использует методы оценки производственной ситуации и выявляет причины неработоспособного состояния технологического оснащения	мест
		Знать: 32 причины неработоспособного состояния технологического оснащения
		Уметь: У2 использовать методы оценки производственной ситуации и выявляет причины неработоспособного состояния технологического оснащения
	ПКС-4.3 Реализует обоснованный выбор средств технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства	Владеть: В2 оценкой производственной ситуации и выявлять причины неработоспособного состояния технологического оснащения
		Знать: 33 средства технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства
		Уметь: У3 обосновать выбор средств технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства
		Владеть: В3 информацией о современных средствах технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства

4. Общая трудоемкость практики
составляет 6 зачетных единиц, 216 часов, 4 недели.

5. Форма промежуточной аттестации.
Очная форма обучения – 4 курс, 8 семестр.
Заочная форма обучения – 5 курс, 10 семестр.

Программу разработал  Р.Ю. Некрасов, заведующий кафедрой. к.т.н., доцент
(подпись)

Заведующий кафедрой
технологии машиностроения  Р.Ю. Некрасов
(подпись)