

Документ подписан простой электронной подписью
 Информация о владельце:
 ФИО: Клочков Юрий Сергеевич
 Должность: и.о. ректора
 Дата подписания: 28.03.2024 16:32:24
 Уникальный программный ключ:
 4e7c4ea90328ec8e65c5d8058549a2558d7400d1

Аннотация программы производственной практики Проектно-технологическая практика

основной профессиональной образовательной программы по направлению подготовки/специальности

15.04.02 Технологические машины и оборудование

Направленность/специализация Инновационные технологии. Управление качеством и инжиниринг промышленного оборудования и производства

1. Цели прохождения практики

- получение профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности в области машиностроительных технологий;
- получения практических навыков в применении средств и методов управления качеством технологическими способами;
- сбор и обработка статистической информации и анализа результативности технологических процессов;
- разработка новых и совершенствовании действующих технологий в рамках систем менеджмента качества;
- получение профессиональных умений и опыта в области технологии производственных процессов, экономики, организации и управления производством, стандартизации, сертификации и контроля качества продукции и услуг;
- освоение работы с контрольно-измерительными приборами и инструментами, принципами автоматизации производственных процессов, функционирования основных производственных подразделений и системы управления качеством предприятия.

2. Место практики в структуре основной профессиональной образовательной программы

Практика входит в состав обязательной части учебного плана.

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-3 Способен проектировать особо сложную технологическую оснастку	ПКС-3.2. Проектирует особо сложные контрольно-измерительные приспособления	Знать: Методику проектирования контрольно-измерительных приспособлений, построения схем контроля
		Уметь: Анализировать схемы контроля изделий
		Владеть: Разработкой схемы контроля или измерения, компоновки особо сложного контрольно-измерительного приспособления
ПКС-5 Способен выполнять автоматизированное проектирование инструментальной техники и технологических процессов	ПКС-5.3. Способен проводить контроль технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности и управление ими	Знать: Параметры и режимы технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности Уметь: Использовать: - САЕ-системы для моделирования физических явлений, возникающих при реализации технологических процессов изготовления машиностроительных

¹ В соответствии с ОПОП ВО.

		изделий средней сложности; - CAD- и CAPP-системы для редактирования технологической документации на технологические процессы изготовления машиностроительных изделий средней сложности; - данные SCADA-систем для анализа производственной ситуации и выявления причин брака при изготовлении машиностроительных изделий средней сложности
		Владеть: Обработкой данных объективного контроля SCADA-систем для выявления причин брака при изготовлении машиностроительных изделий средней сложности
ПКС-6 осуществлять инструментальное обеспечение механосборочной организации	Способен ПКС-6.1. Разрабатывает нормативно-техническую документацию по определению потребностей подразделений организации в инструментах и инструментальных приспособлениях	Знать: Номенклатуру и конструкции, нормативно-техническую документацию инструментов и инструментальных приспособлений, используемых в организации
		Уметь: Руководить исследованиями по определению оптимальных режимов эксплуатации, периодов стойкости, норм расхода инструментов и инструментальных приспособлений
		Владеть: Разработкой нормативных локальных актов и нормативно-технической документации по определению потребностей и норм расхода и запасов подразделений организации в инструментах и инструментальных приспособлениях

4. Общая трудоемкость практики

составляет 6 зачетных единиц, 216 часов, 4 недели, в том числе контактная работа 8 часов.

5. Форма промежуточной аттестации.

Очная форма обучения: зачет с оценкой, Курс 1, семестр 1. Курс 1, семестр 2.

Заочная форма обучения: зачет с оценкой, Курс 1, весенний семестр. Курс 2, весенний семестр

Программу разработал С.С. Чуйков, к.т.н., доцент кафедры «Станки и инструменты»

Зав. кафедрой СИ _____ Е.В. Артамонов

