

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Клочков Юрий Сергеевич
Должность: и.о. ректора
Дата подписания: 08.04.2024 17:09:23
Уникальный программный ключ:
4e7c4ea705f8ec8e63c3d8b58549a2550d7400d1

Аннотация программы производственной практики

Преддипломная практика

основной профессиональной образовательной программы по направлению подготовки

27.03.05 Инноватика

Направленность (профиль)
(машиностроение)

Управление инновациями в промышленности

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, формируемой участниками образовательных отношений учебного плана.

До начала прохождения практики обучающиеся должны освоить такие дисциплины, как: Системы автоматизированного проектирования технологических процессов; Управление инновационной деятельностью; Технологическая оснастка и инструмент; Надежность в технологических системах; Проектирование цехов и участков; Инфраструктура нововведений; Технология нововведений.

Прохождение практики необходимо для дальнейшего выполнения, подготовки к процедуре защиты и защиты выпускной квалификационной работы.

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 к организации деятельности производственных участков механосборочного производства	ПКС-1.1 Проверяет обеспеченность производственных участков механосборочного производства заготовками, материалами, инструментами, приспособлениями и технической документацией	Знать: З1 основы теории в области тактического управления процессами организации машиностроительного производства
		Уметь: У1 формировать управленческие задачи в области тактического управления процессами организации машиностроительного производства
		Владеть: В1 навыками тактического управления процессами организации машиностроительного производства
	ПКС-1.2 Реализует выработку организационных решений по взаимодействию производственных участков механосборочного производства для предотвращения срыва выполнения производственных заданий	Знать: З2 основы организации серийного производства, технико-экономическую и нормативную документацию, которая обеспечивает производственные процессы технической подготовки производства
		Уметь: У2 применять принципы целесообразной организации производственных процессов в пространстве и времени при технической подготовке производстве и выпуска новых изделий машиностроения
		Владеть: В2 навыками технических расчетов и графического представления результатов тактического и стратегического управления процессами производства при технической подготовке производства и реализации инновационных проектов на предприятиях машиностроительной отрасли

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат: 008F624DE98BC2F90078B97FC72BE94C3F

Владелец: Ефремова Вероника Васильевна

1 В соответствии с ОПОП 2024

	ПКС-1.3 Оказывает помощь нижестоящим руководителям в управлении производственными участками механосборочного производства	Знать: 33 основы разработки рационализаторских решений и предложений организационных изменений предприятий промышленности
		Уметь: У3 применять принципы внедрения управленческих инноваций и разработки соответствующей нормативной документации для эффективной деятельности в данном направлении развития предприятий промышленности (машиностроения)
		Владеть: В3 методами управления производством и принципами автоматизации рабочих мест при реорганизации и (или) внедрении инновационных процессов на предприятия машиностроительной отрасли
ПКС-2 Способен к планированию деятельности производственных участков механосборочного производства	ПКС-2.1 Согласовывает со смежными подразделениями организации планов снабжения производственных участков материалами, инструментами, приспособлениями и технической документацией	Знать: 34 характерные особенности наукоемкого производства, современные тенденции развития науки, техники и технологии
		Уметь: У4 применять принципы тактического управления наукоемким производством
		Владеть: В4 методами тактического планирования и управления наукоемким производством
	ПКС-2.2 Оценивает возможность выполнения производственными участками механосборочного производства плановых заданий	Знать: 35 технико-экономические показатели производства машиностроения и его основные направления развития
		Уметь: У5 производить технико-экономическое обоснование инновационных проектов, внедряемых в машиностроительное производство
		Владеть: В5 навыками сетевого и линейного планирования внедрения инноваций в производство машиностроения
	ПКС-2.3 Реализует контроль распределения производственных заданий между производственными участками механосборочного производства	Знать: 36 основы теории тактического планирования инновационного машиностроительного производства
		Уметь: У6 применять методы выполнения типовых задач тактического планирования инновационного машиностроительного производства
		Владеть: В6 навыками реализации типовых задач тактического планирования инновационного машиностроительного производства
	ПКС-3 Способен использовать и внедрить средства автоматизации и механизации технологических процессов механосборочного производства	Знать: 37 CAD-, CAPP-системы для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности
		Уметь: У7 правильно выбрать CAD-, CAPP-систему для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности
		Владеть: В7 CAD-, CAPP-системы при выполнении производственных задач проектирования технологических процессов

	ПКС-3.2 Оформляет с применением CAD-систем технологическую документацию на технологические процессы и технологические маршруты изготовления машиностроительных изделий	Знать: 38 требования к оформлению технологической документации с применением систем автоматизированного проектирования
		Уметь: У8 разрабатывать маршруты обработки машиностроительных изделий средней сложности с использованием CAD-, CAPP-, PDM-систем
		Владеть: В8 CAD-, CAPP-, PDM-система для выполнения производственных задач
	ПКС-3.3 Выбирает и применяет средства автоматизации и механизации технологических процессов	Знать: 39 методику выбора технологических режимов с использованием CAPP-систем
		Уметь: У9 рационально использовать CAPP-системы при выборе технологических режимов резания и установлении типа производства
		Владеть: В9 методикой выбора технологических режимов с использованием CAPP-систем
ПКС-4 Способен разрабатывать технологические процессы изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства	ПКС-4.1 демонстрирует осведомленность о технических требованиях, предъявляемых к деталям машиностроения средней сложности и типовым технологическим процессам изготовления деталей машиностроения средней сложности	Знать: 310 виды технологических процессов
		Уметь: У10 реализовывать выбор типового технологического процесса
		Владеть: В10 техническими требованиями, предъявляемыми к деталям машиностроения средней сложности
	ПКС-4.2 Применяет современные компьютерные технологии и средства при решении задач разработки технологических процессов изготовления деталей машиностроения средней сложности	Знать: 311 программы автоматизации проектирования технологических процессов
		Уметь: У11 использовать компьютерные технологии при разработки технологических процессов
		Владеть: В11 системами автоматизированного проектирования технологических процессов
	ПКС-4.3 Использует навыки разработки маршрутов обработки отдельных поверхностей заготовок деталей машиностроения средней сложности	Знать: 312 маршруты обработки поверхностей заготовок машиностроения
		Уметь: У12 разрабатывать маршруты обработки отдельных поверхностей заготовок деталей машиностроения средней сложности
		Владеть: В12 навыки разработки маршрутов обработки отдельных поверхностей заготовок деталей машиностроения средней сложности

4. Общая трудоемкость практики

составляет 6 зачетных единиц, 216 часов, 4 недели.

5. Форма промежуточной аттестации.

очная форма обучения: 8 семестр.

Лист согласования

Внутренний документ "Преддипломная практика_2023_27.03.05 _УПМб"

Документ подготовил: Темпель Юлия Александровна

Документ подписал:

Серийный номер ЭП	Должность	ФИО	ИО	Результат
	Заведующий кафедрой, имеющий ученую степень кандидата наук	Некрасов Роман Юрьевич		Согласовано
	Ведущий специалист		Кубасова Светлана Викторовна	Согласовано