

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:
 4e7c4ea90328ec8e65c5d8058549a2538d7400d1

Аннотация программы производственной практики

Технологическая (проектно-технологическая)

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 профессиональных дисциплин; получение практических навыков в области разработки эффективного плана инновационного развития производственной структуры или конкретного инновационного проекта.

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
		Знать: 32 программы автоматизации

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	проектирования технологических процессов
		Уметь: У2 использовать компьютерные технологии при разработке 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: З3 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-4 Способен разрабатывать с использованием CAD-, CAPP-систем технологические процессы изготовления машиностроительных изделий средней сложности	ПКС-4.1 Выбирает с применением CAD-, CAPP-систем вид и метод изготовления и схем базирования исходных заготовок и стандартных средств технологического оснащения, необходимых для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности	Знать: З1 CAD-, CAPP-системы для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности
		Уметь: У1 правильно выбрать CAD-, CAPP-систему для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности
		Владеть: В1 CAD-, CAPP-системы при выполнении производственных задач проектирования технологических процессов
	ПКС-4.2 Оформляет с применением CAD-, CAPP-, PDM-систем технологическую документацию на технологические процессы и технологические маршруты изготовления машиностроительных изделий средней сложности	Знать: З2 требования к оформлению технологической документации с применением систем автоматизированного проектирования
		Уметь: У2 разрабатывать маршруты обработки машиностроительных изделий средней сложности с использованием CAD-, CAPP-, PDM-систем
		Владеть: В2 CAD-, CAPP-, PDM-система для выполнения производственных задач
	ПКС-4.3 Применяет методику выбора технологических режимов технологических операций и определяет тип производства изготовления машиностроительных изделий средней сложности с применением CAPP-систем	Знать: З3 методику выбора технологических режимов с использованием CAPP-систем
		Уметь: У3 рационально использовать CAPP-системы при выборе технологических режимов резания и установлении типа производства
		Владеть: В3 методикой выбора технологических режимов с использованием CAPP-систем

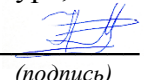
4. Общая трудоемкость практики

составляет 9 зачетных единиц, 324 часа, 6 недель.

5. Форма промежуточной аттестации.

Очная форма обучения – 3 курс, 6 семестр.

Заочная форма обучения – 4 курс, 8 семестр.

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

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