

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Клочков Юрий Сергеевич
Должность: и.о. ректора
Дата подписания: 04.04.2024 17:18:25
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
		Знать: 34 виды технологических процессов
ПКС-2.1 Демонстрирует осведомленность о технических требованиях, предъявляемых к деталям машиностроения средней сложности и типовым технологическим процессам изготовления деталей машиностроения средней сложности		Уметь: У4 реализовывать выбор типового технологического процесса
		Владеть: В4 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: 35 программы автоматизации проектирования технологических процессов
		Уметь: У5 использовать компьютерные технологии при разработки технологических процессов
		Владеть: В5 системами автоматизированного проектирования технологических процессов
	ПКС-2.3 Использует навыки разработки маршрутов обработки отдельных поверхностей заготовок деталей машиностроения средней сложности	Знать: 36 маршруты обработки поверхностей заготовок машиностроения
		Уметь: У6 разрабатывать маршруты обработки отдельных поверхностей заготовки деталей машиностроения средней сложности
		Владеть: В6 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: 37 возможности САРР-системы для оформления технологической документации на машиностроительные изделия средней сложности
		Уметь: У7 оформлять технологическую документацию на машиностроительные изделия средней сложности
		Владеть: В7 САРР-системами
	ПКС-3.2 Использует нормативно-технические и руководящие документы по порядку, правилам разработки и оформления конструкторской и технологической документации	Знать: 38 нормативно-техническую документацию машиностроительного производства
		Уметь: У8 оформлять конструкторскую и технологическую документацию
		Владеть: В8 правилами разработки и оформления конструкторской и технологической документации
	ПКС-3.3 Выявляет несоответствия проектной документации установленным технологическим нормам и требованиям	Знать: 39 несоответствия проектной документации установленным требованиям
		Уметь: У9 выявлять несоответствия проектной документации установленным технологическим нормам и требованиям
		Владеть: В9 технологическими нормами и требованиями
ПКС-4 Способен использовать и внедрить средства автоматизации и механизации технологических процессов механосборочного производства	ПКС-4.1 Использует прикладные компьютерные программы для расчета необходимого количества средств автоматизации и механизации	Знать: 310 САД-, САРР-системы для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности
		Уметь: У10 правильно выбрать САД-, САРР-систему для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности

		Владеть: В10 CAD-, CAPP-системы при выполнении производственных задач проектирования технологических процессов
	ПКС-4.2 Оформляет с применением CAD-систем технологическую документацию на технологические процессы и технологические маршруты изготовления машиностроительных изделий	Знать: З11 требования к оформлению технологической документации с применением систем автоматизированного проектирования
		Уметь: У11 разрабатывать маршруты обработки машиностроительных изделий средней сложности с использованием CAD-, CAPP-, PDM-систем
	ПКС-4.3 Выбирает и применяет средства автоматизации и механизации технологических процессов	Владеть: В11 CAD-, CAPP-, PDM-система для выполнения производственных задач
		Знать: З12 методику выбора технологических режимов с использованием CAPP-систем
		Уметь: У12 рационально использовать CAPP-системы при выборе технологических режимов резания и установлении типа производства
		Владеть: В12 методикой выбора технологических режимов с использованием CAPP-систем

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.

Лист согласования

Внутренний документ "Прдеддипломная_2023_15.03.01_ТПМб"

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