

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Клочков Юрий Сергеевич
Должность: и.о. ректора
Дата подписания: 27.06.2024 17:37:49
Уникальный программный ключ:
4e7c4ea90328ec8e6f56805852f38d7480d1

Аннотация программы практики

Производственная практика (Преддипломная практика)

основной профессиональной образовательной программы по направлению подготовки
15.03.01- Машиностроение

профиля «Системы автоматизированного проектирования и технологической подготовки производства»

1. Цель прохождения практики.

Целью производственной практики является закрепление теоретических знаний, полученных при изучении профессиональных дисциплин; 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:

Преддипломная практика относится к блоку Б.2 Практики учебного плана.

3. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины (модуля): ПК-5; ПК-6; ПК-7; ПК-8; ПК-9; ПК-10; ПК-11; ПК-12; ПК-13; ПК-14; ПК-15; ПК-16; ПК-17; ПК-18; ПК-19

4. Требования к результатам освоения практики

В результате освоения практики обучающиеся должны:

Знать:

- основы конструирования и техническую механику;
- основы конструирования и техническую механику, компьютерную графику и основы САПР;
- ЕСКД, ЕСТД, нормирование точности;
- организацию производства, экономику и менеджмент машиностроительного предприятия;
- патентоведение;
- метрологию и нормирование точности; надежность технологических систем;
- основные правила технологичности изделий и процессов их изготовления;
- основы инструментальных средств для разработки технологической и производственной документации;
- основные правила и рекомендации технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования;
- основы подготовки производства, технологии испытаний и эксплуатации изделий;
- устройство и назначение технологического оборудования;
- технику безопасности и безопасность жизнедеятельности;
- материаловедение и технологию конструкционных материалов;
- прикладную механику и основы технологии машиностроения;
- основы метрологического обеспечения технологических процессов

уметь:

- применять стандартные методы расчета при проектировании деталей и узлов изделий машиностроения;
- рассчитывать и проектировать детали и узлы машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями и использованием стандартных средств автоматизации проектирования;
- разрабатывать рабочую, проектную и техническую документацию, оформлять законченные проектно-конструкторские работы;
- проводить предварительное технико-экономическое обоснование проектных решений;
- проводить патентные исследования с целью обеспечения патентной чистоты новых проектных решений;
- применять методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности;
- контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий;
- использовать инструментальные средства для разработки технологической и производственной документации;
- оснащать рабочие места, осваивать вводимое технологическое оборудование;
- проектировать технологическую подготовку производства, проверять качество монтажа и наладки при испытаниях и готовить к сдаче в эксплуатацию новую продукцию;
- проверять техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования;
- проводить мероприятия по профилактике производственного травматизма и профессиональных заболеваний;
- выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов;
- применять методы стандартных испытаний по определению физико-механических свойств и технологических показателей материалов;
- применять типовые методы контроля качества выпускаемой продукции

владеть:

- приемами стандартных методов расчета при проектировании изделий;
- стандартными методиками расчетов с использованием средств автоматизации проектирования;
- методиками разработки рабочей, проектной и технической документации;
- технико-экономическими расчетами;
- определением показателей технического уровня проектируемых изделий;
- проведением анализа причин нарушений технологических процессов в машиностроении и разработкой мероприятий по их предупреждению;

- приемами и методами обеспечения технологичности изделий и контроля технологической дисциплины при изготовлении изделий;
- инструментальными средствами для разработки технологической и производственной документации;
- способами и методами технического оснащения рабочих мест и ввода оборудования в производство;
- способами доводки и освоения технологических процессов, методами контроля качества испытаний и сдачи в эксплуатацию;
- организацией профилактического осмотра и текущего ремонта оборудования;
- приемами контроля соблюдения экологической безопасности проводимых работ;
- прогрессивными методами эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения;
- методиками и приборами для проведения стандартных испытаний по определению физико-механических свойств и технологических показателей материалов;
- средствами измерения для проведения контроля качества выпускаемой продукции

5. Общая трудоемкость практики составляет 216 час., в том числе контактная работа 8 часов

6. Вид промежуточной аттестации: дифференцированный зачет в 8 семестре.

Рабочую программу разработал Р.Ю. Некрасов, к.т.н., доцент

Заведующий кафедрой



Р.Ю Некрасов