

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:

4e7c4ea9d728ac8e65c5d8058549a2538d7400d1

Аннотация программы практики

Производственная практика (технологическая практика)

основной профессиональной образовательной программы по направлению подготовки

15.03.01- Машиностроение

профиль: Системы автоматизированного проектирования и технологической подготовки производства

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:

Практика относится к Блоку Б.2. Практики учебного плана.

3. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения технологической практики ПК-5; ПК-6; ПК-7; ПК-10; ПК-11; ПК-12, ПК-13, ПК-14; ПК-16; ПК-19

4. Требования к результатам освоения практики.

В результате освоения технологической практики обучающиеся должны:

Знать:

- основы конструирования и техническую механику;
- основы конструирования и техническую механику, компьютерную графику и основы САПР;
- ЕСКД, ЕСТД, нормирование точности;
- 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;
- технику безопасности и безопасность жизнедеятельности;
- 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;
- 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;
- проводить мероприятия по профилактике производственного травматизма и профессиональных заболеваний;
- 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;
- 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;
- приемами контроля соблюдения экологической безопасности проводимых работ;
- средствами измерения для проведения контроля качества выпускаемой продукции

5. Общая трудоемкость практики

составляет 324 час., в том числе контактная работа – 4 часа.

6. Вид промежуточной аттестации: дифференцированный зачет, 6 семестр.

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

Заведующий кафедрой ТМ



Р.Ю. Некрасов