

АННОТАЦИЯ

к рабочей программе практики

«Производственная практика. Технологическая (проектно-технологическая) практика»

Направление подготовки 15.04.01 – Машиностроение

Профиль Обеспечение качественно-точностных характеристик

при изготовлении изделий в автоматизированном

машиностроительном производстве

Квалификация выпускника Магистр

Нормативный период обучения 2 года / 2года 3 месяца

Форма обучения Очная / Заочная

Год начала подготовки 2021 г.

Цели практики

- закрепить теоретические знания, полученные во время аудиторных занятий в вузе по дисциплинам профессиональной направленности в процессе обучения в магистратуре;

- приобрести и развить профессиональные умения и навыки;

- собрать практический материал для подготовки магистерской выпускной квалификационной работы;

- приобщиться к социальной среде организации с целью приобретения социально-личностных компетенций, необходимых для работы в профессиональной среде.

Задачи прохождения практики:

- ознакомиться с инструкциями по охране труда и технике безопасности на предприятии;

- ознакомиться с основными функциями производственных и управленческих подразделений машиностроительного предприятия;

- ознакомиться с основными принципами организации и проведения научных исследований;

- изучить и проанализировать методы разработки проектов и программ, работ по стандартизации технических средств, систем, процессов, оборудования и материалов;

- изучить маршрутную технологию изготовления выбранного изделия;

- ознакомиться с методами по защите интеллектуальной собственности в отчетах, обзорах, публикациях;

- изучить методы разработки физических и математических моделей исследуемых машин, приводов, систем процессов, явлений и объектов, относящихся к профессиональной сфере;

- ознакомиться с методиками и организацией проведения экспериментов с анализом их результатов.

Перечень формируемых компетенций: ПК-1, ПК-3, ПК-6, ПК-7, ПК-9.

ПК-1 – Способен проектировать, верифицировать и отрабатывать управляющие программы обработки деталей на станках с ЧПУ с применением многокоординатной и/или многошпиндельной обработки.

ПК-3 – Способен разрабатывать технические задания на проектирование специальных приспособлений, металлорежущих инструментов и выполнять точностной, прочностной и жесткостной расчет средств технологического оснащения.

ПК-6 – Способность определять последовательность обработки поверхностей в сложных деталях, выбирать необходимые приспособления и режущий инструмент, рассчитывать припуски, время обработки, оформлять технологическую документацию на разрабатываемые операции.

ПК-7 – Способен выявлять причины дефектов при изготовлении машиностроительных изделий высокой сложности и правила эксплуатации средств технологического оснащения, позволяющих ликвидировать брак.

ПК-9 – Способен совершенствовать технологии, системы и средства технического оснащения механосборочных производств с использованием средств автоматизированного проектирования и контроля.

Общая трудоемкость дисциплины ЗЕТ: 9.

Форма итогового контроля по дисциплине: Зачет с оценкой.