Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Максимов Алексей Борисович
Должность: директор департамента по образовательной политике
Дата подписания: 27.09.2023 12:09:48
Уникальный программный ключ:
8db180d1a3f02ac9e60521a5672742735c18b1d6

Б.2 Блок 2. Практики

Обязательная часть

Б2.1.1 Учебная практика (ознакомительная)

1.Цели и задачи дисциплины

Целью освоения дисциплины «Учебная практика (ознакомительная)» является:

- закрепление и углубление полученных в процессе обучения теоретических знаний о механической обработке;

- изучение технологических процессов механической обработки деталей автомобилей;

- получение навыков работы на современном металлорежущем оборудовании (в основном токарные, сверлильные, фрезерные станки);

- сбора материалов (чертежи, спецификации, технологические процессы механической обработки деталей, руководства пользователя станками и др.), необходимого для успешного выполнения отчета.

К основным задачам освоения дисциплины «Учебная практика (ознакомительная)» следует отнести:

- получение практических навыков работы на металлорежущих станках;

- изучение работы технологического оборудования, технологической оснастки, металлорежущего и мерительного инструментов;

- изучение технологических процессов изготовления конкретных деталей с заполнением технологических карт механической обработки;

- изготовление конкретных деталей;

- составление отчета по практике и сдача зачета в виде самостоятельного изготовления конкретной детали из металла.

2. Место дисциплины в структуре ОП

Дисциплина «Учебная практика (ознакомительная)» относится к числу учебных дисциплин Практики Б.2 обязательной части основной образовательной программы бакалавриата (Б2.1.1).

Дисциплина «Учебная практика (ознакомительная)» взаимосвязана логически и содержательно-методически с дисциплинами специализации – введение в профессию, основы технологии машиностроения, технология машиностроения.

3. Требования к результатам освоения дисциплины

В результате изучения дисциплины «Учебная практика (ознакомительная)» студенты должны освоить компетенции ОПК-3.

знать:

- основные сведения о процессах механической обработки деталей машиностроительной отрасли на современном металлорежущем оборудовании;

- теорию и практику обслуживания и работы на металлообрабатывающем оборудовании (в основном универсальном).

уметь:

- организовывать рабочее место оператора станка;

- производить смену и установку инструмента в станок, определять координаты нулевых точек детали;

- выбирать способы реализации основных технологических процессов при изготовлении изделий машиностроения;

- проводить техническое обслуживание оборудования (замена СОЖ, масла, фильтров и других расходных материалов)

владеть:

- знаниями для самостоятельной организации своей работы в сфере профессиональной деятельности

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 зачетные единицы.

Разработчик программы: ст. преподаватель Мишин В.Н.

Б2.1.2 Учебная практика (технологическая)

1.Цели и задачи дисциплины

Целью освоения дисциплины «Учебная практика (технологическая)» является:

- закрепление и углубление полученных в процессе обучения теоретических знаний о механической обработке;

- изучение технологических процессов механической обработки деталей автомобилей;

- получение навыков работы на современном металлорежущем оборудовании (в основном станки с ЧПУ);

- сбора материалов (чертежи, спецификации, технологические процессы механической обработки деталей, руководства пользователя станками и др.), необходимого для успешного выполнения отчета.

К основным задачам освоения дисциплины «Учебная практика (технологическая)» следует отнести:

- получение практических навыков работы на металлорежущих станках;

- изучение работы технологического оборудования, технологической оснастки, металлорежущего и мерительного инструментов;

- изучение технологических процессов изготовления конкретных деталей с заполнением технологических карт механической обработки;

- изготовление конкретных деталей;

- составление отчета по практике и сдача зачета в виде самостоятельного изготовления конкретной детали из металла.

2. Место дисциплины в структуре ОП

Дисциплина «Учебная практика (технологическая)» относится к числу учебных дисциплин Практики Б.2 обязательной части основной образовательной программы бакалавриата (Б2.1.2).

Дисциплина «Учебная практика (технологическая)» взаимосвязана логически и содержательно-методически с дисциплинами специализации – введение в профессию, основы технологии машиностроения, технология машиностроения.

3. Требования к результатам освоения дисциплины

В результате изучения дисциплины «Учебная практика (технологическая)» студенты должны освоить компетенции ОПК-3.

знать:

- основные сведения о процессах механической обработки деталей машиностроительной отрасли на современном металлорежущем оборудовании;

- теорию и практику обслуживания и работы на металлообрабатывающем оборудовании (в основном с ЧПУ).

уметь:

- организовывать рабочее место оператора станка;

- производить смену и установку инструмента в станок, определять координаты нулевых точек детали;

- выбирать способы реализации основных технологических процессов при изготовлении изделий машиностроения;

- проводить техническое обслуживание оборудования (замена СОЖ, масла, фильтров и других расходных материалов)

владеть:

- знаниями для самостоятельной организации своей работы в сфере профессиональной деятельности

Общая трудоемкость дисциплины составляет 6 зачетных единиц.

Разработчик программы: старший преподаватель Мишин В.Н.

Б2.1.3 Производственная практика (технологическая)

1.Цели и задачи дисциплины

Целью освоения дисциплины «Производственная практика (технологическая)» является:

- закрепление и углубление полученных в процессе обучения теоретических знаний о механической обработке;

- изучение технологических процессов механической обработки деталей автомобилей;

- получение навыков работы на современном металлорежущем оборудовании (токарные, сверлильные, фрезерные станки и станки с ЧПУ);

- сбора материалов (чертежи, спецификации, технологические процессы механической обработки деталей, руководства пользователя станками и др.), необходимого для успешного выполнения отчета.

К основным задачам освоения дисциплины «Производственная практика (технологическая)» следует отнести:

- получение практических навыков работы на металлорежущих станках;

- изучение работы технологического оборудования, технологической оснастки, металлорежущего и мерительного инструментов;

- изучение технологических процессов изготовления конкретных деталей с заполнением технологических карт механической обработки;

- изготовление конкретных деталей;

- составление отчета по практике и сдача зачета в виде самостоятельного изготовления конкретной детали из металла.

2. Место дисциплины в структуре ОП

Дисциплина «Производственная практика (технологическая)» относится к числу учебных дисциплин Практики Б.2 обязательной части основной образовательной программы специалитета (Б2.1.3).

Дисциплина «Производственная практика (технологическая)» взаимосвязана логически и содержательно-методически с дисциплинами специализации – введение в профессию, основы технологии машиностроения, технология машиностроения.

3. Требования к результатам освоения дисциплины

В результате изучения дисциплины «Производственная практика (технологическая)» студенты должны освоить компетенции ОПК-5, ПК-1.

знать:

- основные сведения о процессах механической обработки деталей машиностроительной отрасли на современном металлорежущем оборудовании;

- теорию и практику обслуживания и работы на металлообрабатывающем оборудовании (в основном с ЧПУ).

уметь:

- организовывать рабочее место оператора станка;

- производить смену и установку инструмента в станок, определять координаты нулевых точек детали;

- выбирать способы реализации основных технологических процессов при изготовлении изделий машиностроения;

- проводить техническое обслуживание оборудования (замена СОЖ, масла, фильтров и других расходных материалов)

владеть:

- знаниями для самостоятельной организации своей работы в сфере профессиональной деятельности

Общая трудоемкость дисциплины составляет 6 зачетных единиц.

Разработчик программы: к.т.н.,доцент, Аббясов В.М.

Б2.1.4 Производственная практика (проектно-технологическая)

1.Цели и задачи дисциплины

Целью освоения дисциплины «Производственная практика (проектно-технологическая)» является - изучение технологии, оборудования, инструмента, технологической оснастки на действующем предприятии, приобретение практических навыков анализа технологических процессов и организации технологических комплексов, необходимые для подготовки к выполнению выпускной квалификационной работы.

К основным задачам освоения дисциплины «Производственная практика (проектно-технологическая)» следует отнести:

- изучить технологический процесс механообработки детали, указанной в задании на практику.

- изучить состав технологического комплекса механообработки детали, указанной в задании на практику.

- собрать и обобщить материалы, необходимые для подготовки к выполнению выпускной квалификационной работы.

2. Место дисциплины в структуре ОП

Дисциплина «Производственная практика (проектно-технологическая)» относится к числу учебных дисциплин Практики Б.2 обязательной части основной образовательной программы бакалавриата (Б2.1.4).

Дисциплина «Производственная практика (проектно-технологическая)» взаимосвязана логически и содержательно-методически с дисциплинами – основы технологии машиностроения, технология машиностроения, проектирование гибких автоматизированных производств, основы программирования станков и установок с ЧПУ и других специальных дисциплин..

3. Требования к результатам освоения дисциплины

В результате изучения дисциплины «Производственная практика (проектно-технологическая)» студенты должны освоить компетенции ОПК-5, ПК-4.

знать:

- основные сведения о процессах механической обработки деталей машиностроительной отрасли на современном металлорежущем оборудовании;

- теорию и практику обслуживания и работы на металлообрабатывающем оборудовании (в основном с ЧПУ).

уметь:

- организовывать рабочее место оператора станка;

- производить смену и установку инструмента в станок, определять координаты нулевых точек детали;

- выбирать способы реализации основных технологических процессов при изготовлении изделий машиностроения;

- проводить техническое обслуживание оборудования (замена СОЖ, масла, фильтров и других расходных материалов).

владеть:

- знаниями для самостоятельной организации своей работы в сфере профессиональной деятельности

Общая трудоемкость дисциплины составляет 6 зачетных единиц.

Разработчик программы: к.т.н.,доцент, Аббясов В.М.