

**ВТОРАЯ КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПРАКТИКА**  
**АННОТАЦИЯ**  
**К ПРОГРАММЕ ПРАКТИКИ УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ**

Специальность 1-36 01 04 – «Оборудование и технологии высокоэффективных процессов обработки материалов»

|   | Форма получения высшего образования |
|---|-------------------------------------|
|   | Очная (дневная)                     |
| Курс                                      | 3                                   |
| Семестр                                   | 6                                   |
| Всего часов по практике / зачетных единиц | 216 / 6                             |

**1. Краткое содержание практики (цели и задачи)**

Целью практики является развитие у студентов навыков самостоятельной работы по анализу существующих и разработке новых технологических процессов изготовления изделия и входящих в него деталей в условиях передовых по организации производства предприятий.

Задачами практики являются изучение служебного назначения выпускаемого изделия, его характеристик и технико-экономических показателей, структуры предприятия и его цехов, конструкторско-технологической подготовки производства, особенностей наладки оборудования, экономики и организации производства.

**2. Результаты обучения**

В результате прохождения второй конструкторско-технологической практики обучающийся должен

**знать** служебное назначение сборочной единицы и деталей в изделии, условия их работы и конструктивные особенности;

**уметь** проводить анализ технологичности конструкции детали, определять тип производства, рассчитывать стоимость получения заготовки;

**владеть** навыками совершенствования технологических процессов изготовления деталей.

**3. Формируемые компетенции:**

| Коды формируемых компетенций | Наименования формируемых компетенций  |
|------------------------------|---|
|                              | Уметь применять базовые научно-теоретические знания для решения теоретических и практических задач  |
|                              | Уметь работать самостоятельно   |
|                              | Самостоятельно принимать профессиональные решения с учетом их социальных, экономических и экологических последствий, а также правил техники безопасности и противопожарной безопасности |
|                              | Работать с научной, нормативно-справочной и специальной литературой в области автоматизации.  |
|                              | Выбирать методы оптимизации производственных процессов с учетом особенностей отраслей специализации   |

**4. Форма текущей и промежуточной аттестации**

Текущая и промежуточная аттестация проводится в письменной форме посредством подготовки отчетов, а также проведением устных зачетов.