ПРЕДДИПЛОМНАЯ ПРАКТИКА

(наименование практики)

АННОТАЦИЯ
К ПРОГРАММЕ ПО ПРАКТИКЕ УЧРЕЖДЕНИЯ ОБРАЗОВАНИЯ

Специальность 6-05-0714-03 Инженерно-техническое проектирование и производство материалов и изделий из них

Профилизация Оборудование и технология сварочного производства

	Форма получения высшего образования		
	Очная (дневная)	Заочная	Заочная сокращенная
Курс	4	5	4
Семестр	8	10	8
Всего часов по практике / зачетных единиц	162/4		

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

Целями практики являются приобретение студентами профессиональных навыков по специальности, закрепление, расширение и систематизация знаний, полученных при изучении специальных дисциплин.

Задачами практики являются:

– освоение и закрепление знаний и умений студентов, полученных в университете по всему курсу обучения;

– проверка возможностей самостоятельной работы будущего специалиста в условиях конкретного производства;

– подготовка материалов для написания дипломного проекта.

2. Результаты обучения

– освоить в практических условиях принципы организации и управления сварочным производством, анализ экономических показателей технических объектов, мероприятий по повышению надежности и экономичности сварочных производств;

– изучить требования к разработке проектных решений, ознакомиться с конкретными проектами различных сварочных объектов;

– освоить принципы проектирования технологических процессов сборки и сварки и сборочно-сварочной оснастки;

– проанализировать и обработать материалы, полученные в ходе практики, для выполнения дипломного проекта.

3. Формируемые компетенции:

Владеть технологиями производства сварных конструкций различного назначения, вспомогательного оборудования, принципами расчета конструкций и оборудования на прочность и технологичность с учетом специфики производства.

Владеть принципами комплексной механизации и гибкой автоматизации сварочного производства, нестандартизированного оборудования и технологической оснастки с использованием робототехнических систем.

Уметь выполнять планировку сварочного цеха, участка, с учетом условий производства, рассчитывать производственную программу, режим работы, фонды времени работы оборудования.

4. Форма промежуточной аттестации – дифференцированный зачет.