

Аннотация практики

Вид практики	Производственная практика (технологическая практика)
Формируемые компетенции	ПК11, ПК12, ПК13, ПК14, ПК16, ПК-17, ПК -19
Тип практики	Технологическая практика
Цель практики	- закрепление и углубление теоретических знаний, полученных при изучении дисциплины. ознакомление с действующим машиностроительным производством, его возможностями, оборудованием, средствами технологического оснащения, приборами и пакетами прикладных программ.
Задачи практики	<p>Задачами производственной (технологической) практики являются:</p> <ul style="list-style-type: none"> - изучение организационной структуры машиностроительного предприятия (или организации, имеющей производственную базу) действующей системы управления; - изучение и анализ эффективности действующих технологических процессов сборки изделия, а также изготовления типовых деталей, входящих в сборочную единицу; - ознакомление с технологической оснасткой, оборудованием, средствами механизации и автоматизации, новейшими достижениями науки и техники; - анализ работы с основными пакетами прикладных программ на базовом предприятии; - анализ методики разработки конструкторской документации на базовом предприятии; - анализ методики разработки технологической документации на базовом предприятии; - анализ методики разработки технологической оснастки на базовом предприятии; - анализ методики контроля показателей качества технологических процессов на базовом предприятии; - анализ методики проведения научно-исследовательских работ на базовом предприятии; - анализ мероприятий по обеспечению безопасности работы на базовом предприятии; - анализ методики оценки экономической эффективности работы предприятия; - анализ работы отделов САПР ТП, АСУП, служб ЦИЛ (центральной измерительной лаборатории) и др.; - формирование навыков работы в коллективе. <p>В процессе прохождения производственной практики студент должен:</p> <p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методы обработки деталей (оборудование, инструмент, приспособление) ; - технологические условия и стандарты на сырье и готовую продукцию;

	<ul style="list-style-type: none"> - способы получения заготовок, термической обработки деталей; - технологии обработки методика проектирования единичных технологических процессов; - методы контроля продукции и контрольно-измерительные приборы; - современные информационные технологии при проектировании и конструировании технологической оснастки; - вопросы техники безопасности, охраны труда и защиты окружающей среды; <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - осуществлять профилактический осмотр оборудования и оценивать его техническое состояние; - самостоятельно формулировать и решать задачи, возникающие при проектировании технологических процессов сборки узлов и технологии изготовления деталей; - самостоятельно формулировать и решать задачи, возникающие при проектировании и конструировании узлов аппаратов нефтепереработки; - составлять отчеты по выполненным заданиям; <p>владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - навыками использования систем автоматизированного проектирования отдельных стадий технологических процессов; - навыками оформления проектно-конструкторской и технологической документации в соответствии с требованиями ГОСТ ЕСКД и ЕСТПП.
Способ проведения практики	стационарная и / или выездная
Форма промежуточной аттестации	зачет с оценкой
Общая трудоемкость	Семестр 9, 9 зач. ед., 324 акад. час.
Продолжительность практики	6 недель.