

## Аннотация практики

Вид практики	Производственная практика
Формируемые компетенции	<p>«ОПК-5» Способен работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил</p> <p>«ОПК-9» Способен внедрять и осваивать новое технологическое оборудование</p> <p>«ОПК-12» Способен обеспечивать технологичность изделий и процессов их изготовления, уметь контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий машиностроения</p> <p>«ПК-1» Способен обеспечивать техническую подготовку сварочного производства и его нормирование</p> <p>«ПК-2» Способен обеспечивать технический контроль сварочного производства</p>
Тип практики	Технологическая (проектно-технологическая) практика
Цель практики	Формирование, закрепление, развитие профессиональных умений и опыта в ходе выполнения отдельных видов самостоятельных работ, составляющих основу будущей профессиональной деятельности. Решать поставленные задачи, используя полученные знания в области машиностроения.
Задачи практики	<p>В процессе прохождения производственной практики студент должен:</p> <p><i>ознакомиться:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- методами обеспечения технологичности изделий и процессами их изготовления;</li> <li>- методами контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий;</li> <li>- с методами разработки технической и производственной документации;</li> <li>- с процедурой согласования и утверждения технологической документации;</li> <li>- с основами проектирования сварочных цехов и участков;</li> <li>- с нормами по безопасному размещению сварочного оборудования.</li> </ul> <p><i>изучить:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- методы обеспечения технологичности изделий и процессы их изготовления;</li> <li>- методы контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий;</li> <li>- методы разработки технической и производственной</li> </ul>

	<p>документации;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- процедуру согласования и утверждения технологической документации;</li> <li>- основы проектирования сварочных цехов и участков;</li> <li>- нормы по безопасному размещению сварочного оборудования.</li> </ul> <p><i>приобрести практические умения и навыки:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- обеспечения технологичности изделий и процессов их изготовления;</li> <li>- контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий;</li> <li>- согласования технологической документации;</li> <li>- оформления и формирования спецификаций процесса сварки (технологических карт);</li> </ul>
Способ проведения практики	Стационарная, выездная
Форма промежуточной аттестации	Зачет с оценкой

#### **Очная форма обучения**

Общая трудоемкость	Семестр 8, 15 зач. ед., 540 акад. час.
Продолжительность практики	10 нед.

#### **Заочная форма обучения**

Общая трудоемкость	Семестр 9, 15 зач. ед., 540 акад. час.
Продолжительность практики	10 нед.