

**АННОТАЦИИ
ПРОГРАММ ПРАКТИК**

15.03.01 Машиностроение

**профиль
«Оборудование и технология сварочного производства»**

**Квалификация
бакалавр**

**Форма обучения
очная, заочная**

Аннотации программ учебных и производственных практик

В соответствии с ГОС ВО по направлению подготовки 15. 03. 01 Машиностроение практики учебная, производственная и преддипломная являются обязательными и представляют собой вид учебных занятий, непосредственно ориентированных на профессионально-практическую подготовку обучающихся. Практики закрепляют знания и умения, приобретаемые обучающимися в результате освоения теоретических курсов, вырабатывают практические навыки и способствуют комплексному формированию общекультурных, общепрофессиональных и профессиональных компетенций обучающихся.

АННОТАЦИЯ программы учебной практики

Цель учебной практики приобретение теоретических знаний и обучения навыкам электродуговой сварки студентов второго курса при прохождении ими практики на кафедре обработки металлов давлением и сварки.

Задачами учебной практики:

практическое ознакомление со способами сварки и сварочным оборудованием, имеющимся на кафедре обработки металлов давлением и сварки;

закрепление и углубление полученных теоретических знаний по изученным дисциплинам;

изучение и освоение практических навыков по выполнению электросварочных работ.

Учебная практика нацелена на формирование первичных профессиональных умений и навыков в сфере сварочного производства, а также общепрофессиональных: (ОПК-1, ОПК-2, ОПК-3, ОПК-4, ОПК-5, ОПК-6, ОПК-7, ОПК-8, ОПК-9, ОПК-10, ОПК-11, ОПК-12, ОПК-13, ОПК-14) выпускника.

Учебная практика проводится в лабораториях кафедры обработки металлов давлением и сварки и на опытном производстве ГОУ ВПО ЛНР «Луганский национальный университет имени В. Даля» и экскурсиями на предприятия города, имеющие сборочно-сварочные производства и на учебных площадях профессионально-технического училища № 7 г. Луганска.

Продолжительность прохождения учебной практики – 3 недели, трудоемкость составляет 4,5 зачетных единицы, 162 часа.

Способ проведения практики: стационарная.

Форма проведения практики: дискретная.

Результаты прохождения практики отражаются в дневнике практики. В дневнике практики представляется краткое содержание ежедневно выполняемой работы, краткое описание сварочного оборудования, имеющегося в лабораториях кафедры.

АННОТАЦИЯ

программы производственной практики

Цель производственной практики – закрепление и углубление теоретических и практических знаний, полученных при изучении общепрофессиональных и специальных дисциплин, формирование профессиональных компетенций.

Задачи производственной практики:

формирования знаний об организации работы сборочно-сварочных цехов и участков и специализированных служб на предприятии, об устройстве и работе современного оборудования;

приобретение профессиональных умений и навыков в области организации технологических процессов изготовления деталей и сварных конструкций;

непосредственное участие студента в деятельности производственной или проектной организации.

Производственная практика нацелена на формирование практических навыков по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности, а также общепрофессиональных: (ОПК-1, ОПК-2, ОПК-3, ОПК-4, ОПК-5, ОПК-6, ОПК-7, ОПК-8, ОПК-9, ОПК-10, ОПК-11, ОПК-12, ОПК-13, ОПК-14) выпускника.

Производственная практика проводится на предприятиях, выпускающих сварные конструкции, определённых приказом по университету и имеющих договор с университетом о проведении практик.

Продолжительность прохождения производственной практики – 4 недели, трудоёмкость составляет 6 зачётных единиц, 216 часов.

Способ проведения практики: стационарная, выездная.

Форма проведения практики: дискретная.

Результаты прохождения практики отражаются в дневнике практики и отчёте, в который входят: основная часть, в которой отражены результаты изучения вопросов содержания практики: Характеристика выпускаемой предприятием сварной продукции. Организационная структура предприятия, сборочно-сварочного цеха. Действующие на предприятии технологические процессы изготовления деталей, сварных узлов и изделий. Заготовительное производство. Технологическое сварочное оборудование. Сборочно-сварочная оснастка. Средства механизации и автоматизации сборочно-сварочного производства. Знакомство с технологическими процессами других производств, имеющих место на предприятии. Вопросы обеспечения жизнедеятельности предприятия и охраны окружающей среды. Список использованных источников, приложение комплект технологической документации с чертежами заданных изделий

Производственная практика предусматривает наряду с решением указанных задач выполнение индивидуального задания кафедры. В индивидуальное задание входит:

изучение заданной сварной конструкции;

изучение сборочно-сварочной оснастки для изготовления заданной сварной конструкции;
сбор материала и подготовка студентов к выполнению на следующем курсе курсовых проектов и работ по дисциплинам «Технологическая сборочно-сварочная оснастка» и «Производство сварных конструкций».

АННОТАЦИЯ

программы преддипломной практики

Цель преддипломной практики – завершить подготовку к самостоятельному решению производственных задач на инженерном уровне в условиях конкретного предприятия и собрать материалы по теме выпускной квалификационной работы.

Задачи преддипломной практики:

- формирование у будущих бакалавров профессиональных компетенций;
- закрепление знаний, полученных при изучении комплекса конструкторских и технологических дисциплин;
- приобретение навыков работы по специальности;
- подготовка студентов к выполнению выпускной квалификационной работы бакалавра;
- изучение системы технологической подготовки производства, ознакомление с действующей в рыночных условиях системой маркетинга, сертификации продукции, менеджмента качества, а так же всех составных элементов сварочных производств, патентоведения, вопросами экономики и организации машиностроительного производства;
- изучение характеристик заданного сварочного оборудования (в том числе изучение характеристик и назначение заданного источника питания);
- изучение организации работ конструкторских отделов;
- углубление знаний по нормативно-технической документации и приобретение навыка их практического применения;
- изучение состава и комплектности конструкторской документации;
- изучение правил оформления конструкторских документов;
- изучение комплекса вопросов, связанных со стандартизацией, аттестацией, управлением качеством продукции на предприятии;
- ознакомление с работой бюро нормализации и стандартизации;
- изучение существующей на предприятии системы технологической подготовки производства;
- изучение действующих технологических процессов сварки, сварочного оборудования и оснастки, а также оценка их соответствия современному уровню технологии и техники;
- изучение и дублирование обязанностей инженера-технолога сварочных участков, отделений, цехов в качестве стажёров;
- изучение передового производственного опыта инженеров и рабочих сварочных участков, отделений, цехов;

развитие навыков использования современных средств вычислительной техники в решении инженерных задач;

изучение работы служб охраны труда и защиты окружающей среды;

сбор и анализ материала для выполнения выпускной квалификационной работы.

приобретение навыков проектирования современных технологичных процессов изготовления деталей, сборки и технического контроля.

Преддипломная практика нацелена на формирование практических навыков в разработке технологических процессов сварки, а также профессиональных компетенций: (ПК-1, ПК-2) выпускника.

Преддипломная практика проводится на предприятиях, выпускающих сварные конструкции и определённых приказом по университету и имеющих договор с университетом о проведении практик.

Продолжительность прохождения преддипломной практики – 3 недели, трудоёмкость 4,5 зачётных единицы, 162 часа.

Способ проведения практики: стационарная, выездная.

Форма проведения практики: дискретная.

Результаты прохождения практики отражаются в дневнике практики и отчёте, в который входят: организация производственного цеха (участка): краткая характеристика и история машиностроительного предприятия; номенклатура продукции, выпускаемой цехом или участком для механической обработки, с указанием программы выпуска; структурная схема управления цеха; тип производства и формы организации производства в цехе, на участке; количество работающих в цехе производственных и вспомогательных рабочих, ИТР и обслуживающего персонала.

Технологический процесс сборки и сварки изделия. Технологическое оборудование сварки и сборки (используемая оснастка); перечень всего технологического оборудования механической обработки участка. Заключение. Список использованных источников. Приложение: комплект технологической документации с чертежом изделия.