

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Балтийский федеральный университет имени Иммануила Канта

«Утверждаю»:

Директор
Инженерно-технического
института

С.И. Корягин

(подпись)

«25» «*июль*» 2020 г.

М.П.

АННОТАЦИИ К РАБОЧИМ ПРОГРАММАМ ПРАКТИК

15.03.01 Машиностроение

(цифр, наименование)

Оборудование и технология сборочно-сварочного производства

бакалавр

очная

г. Калининград

2020 год

Аннотация рабочей программы «Учебная практика по получению первичных профессиональных умений и навыков, в том числе первичных умений и навыков научно-исследовательской деятельности»	
Цель изучения дисциплины	<ul style="list-style-type: none"> - расширение и закрепление планируемых результатов освоения образовательной программы, обеспечивающих подготовку студентов в сфере машиностроения; - расширение представлений обучающихся об избранном ими направлении обучения; - закрепление и углубление знаний, умений и навыков в производственной среде, полученных при изучении учебных курсов и циклов дисциплин; - исследовательская деятельность.
Структура дисциплины	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация практики 2. Подготовительный этап 3. Производственный этап 4. Заключительный этап
Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины	ОК-3, ОК-6, ОК-4, ОК-5, ОК-9, ОПК-2, ОПК-3, ОПК-4, ПК-5, ПК-6
знания, умения, владения, получаемые в процессе изучения дисциплины	<p>Знать: особенности работы конкретного промышленного предприятия или научно-исследовательских и проектно-конструкторских организаций;</p> <p>Уметь: оценивать условия и последствия, принимаемых организационно-управленческих решений, обращаться с техническими средствами разработки и ведения документации;</p> <p>Владеть: основными методами переработки информации, навыками работы с компьютером, чтения чертежей и технологической документации.</p>
Трудоёмкость (з.е. / часы)	216 ч/ 6 ЗЕ
Форма итогового контроля знаний	Дифференцированный зачет

<p align="center">Аннотация рабочей программы «Учебная практика по получению первичных профессиональных умений и навыков, в том числе первичных умений и навыков научно-исследовательской деятельности»</p>	
Цель изучения дисциплины	<ul style="list-style-type: none"> - расширение и закрепление планируемых результатов освоения образовательной программы, обеспечивающих подготовку студентов в сфере машиностроения; - расширение представлений обучающихся об избранном ими направлении обучения; - закрепление и углубление знаний, умений и навыков в производственной среде, полученных при изучении учебных курсов и циклов дисциплин; - исследовательская деятельность.
Структура дисциплины	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация практики 2. Подготовительный этап 3. Производственный этап 4. Заключительный этап
Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины	ОК-3, ОК-6, ОК-4, ОК-5, ОК-9, ОПК-2, ОПК-3, ОПК-4, ПК-5, ПК-6
знания, умения, владения, получаемые в процессе изучения дисциплины	<p>Знать: особенности работы конкретного промышленного предприятия или научно-исследовательских и проектно-конструкторских организаций;</p> <p>Уметь: оценивать условия и последствия, принимаемых организационно-управленческих решений, обращаться с техническими средствами разработки и ведения документации;</p> <p>Владеть: основными методами переработки информации, навыками работы с компьютером, чтения чертежей и технологической документации.</p>
Трудоёмкость (з.е. / часы)	216 ч/ 6 ЗЕ
Форма итогового контроля знаний	Дифференцированный зачет

<p align="center">Аннотация рабочей программы «Производственная по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности»</p>	
Цель изучения дисциплины	<ul style="list-style-type: none"> • закрепление теоретических и практических знаний, полученных студентами при изучении профильных дисциплин; • изучение конструкторско-технологической документации, действующих стандартов, технических условий, положений и инструкций по разработке технологических процессов и оборудования, его эксплуатации, а также эксплуатации средств автоматизации, средств вычислительной техники, оформлению технологической документации; • изучение видов и особенностей технологических процессов, правил эксплуатации технологического оборудования, инструмента, средств автоматизации и управления; • участие в работах, выполняемых инженерно-техническими работниками данного предприятия (организации).

Структура дисциплины	1. Организация практики 2. Подготовительный этап 3. Производственный этап 4. Заключительный этап
Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины	ОПК-2, ОПК-3, ОПК-4, ОПК-5, ПК-5, ПК-6, ПК-7, ПК-8, ПК-9, ПК-10, ПК-11, ПК-12, ПК-13, ПК-14, ПК-15, ПК-16, ПК-17, ПК-18, ПК-19, ППК-1, ППК-2, ПКУ-1
знания, умения, владения, получаемые в процессе изучения дисциплины	<p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - технологический процесс, состав оборудования и организацию труда в механосборочных цехах; - технологию изготовления детали на конкретном участке, закрепление и методы транспортировки деталей, использование технологической оснастки и приспособлений; - причины технологических и организационных неполадок и способы их устранения; контроль технических характеристик оборудования; - технико-экономические показатели работы механосборочного цеха, трудоемкость и калькуляция себестоимости детали, узла и агрегата по своему индивидуальному заданию. <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - учитывать технические и эксплуатационные параметры деталей и узлов изделий машиностроения при их проектировании; - проверять техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования, организовывать профилактический осмотр и текущий ремонт оборудования; - выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов и применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения. <p>Владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - способностью проектирования технологического оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства; - способностью контроля технологических процессов производства и обслуживания механизмов и деталей машиностроения промышленных предприятий.
Трудоёмкость (з.е. / часы)	432 ч/ 12 ЗЕ
Форма итогового контроля знаний	Дифференцированный зачет

Аннотация рабочей программы «Производственная преддипломная практика»	
Цель изучения дисциплины	проводится с целью успешного выполнения выпускной квалификационной работы. При прохождении преддипломной практики студенты ведут сбор материалов, обеспечивающих

	качественное выполнение выпускной квалификационной работы.
Структура дисциплины	1. Организация практики 2. Подготовительный этап 3. Производственный этап 4. Заключительный этап
Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины	ОК-3, ОК-4, ОК-5, ОПК-3, ОПК-4, ОПК-5, ПК-5, ПК-6; ПК-9; ПК-10; ПК-7; ПК-8; ППК-1; ПК-17; ПК-16; ПК-19; ПК-18; ПК-12; ПК-11; ПК-13; ПК-15; ПК-14; ППК-2
знания, умения, владения, получаемые в процессе изучения дисциплины	<p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - технологический процесс, состав оборудования и организацию труда в механосборочных цехах; - технологию изготовления детали на конкретном участке, закрепление и методы транспортировки деталей, использование технологической оснастки и приспособлений; - причины технологических и организационных неполадок и способы их устранения; контроль технических характеристик оборудования; - технико-экономические показатели работы механосборочного цеха, трудоемкость и калькуляция себестоимости детали, узла и агрегата по своему индивидуальному заданию. <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - учитывать технические и эксплуатационные параметры деталей и узлов изделий машиностроения при их проектировании; - проверять техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования, организовывать профилактический осмотр и текущий ремонт оборудования; - выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов и применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения. <p>Владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - способностью проектирования технологического оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства; - способностью контроля технологических процессов производства и обслуживания механизмов и деталей машиностроения промышленных предприятий.
Трудоёмкость (з.е. / часы)	216 ч/ 6 ЗЕ
Форма итогового контроля знаний	Дифференцированный зачет