Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Максимов Алексей Борисович
Должность: директор департамента по образовательной политике
Дата подписания: 13.11.2023 13:53:14
Уникальный программный ключ:
8db180d1a3f02ac9e60521a5672742735c18b1d6

Аннотации рабочих программ практик по образовательной программе направления подготовки 29.03.04 «Технология художественной обработки материалов», образовательная программа (профиль) «Технологический инжиниринг в производстве художественных изделий» год начала обучения – 2021 г.

Блок 2. Практики

«Учебная практика (ознакомительная)».

1. **Цели и задачи учебной (ознакомительной) практики:**

Цели учебной (ознакомительной) практики

- изучение студентами структуры и организации производства на месте прохождения практики;
- технологического цикла изготовления отдельных деталей методом обработки материалов давлением;
- приобретения навыков работы средних специальностей или помощника: кузнеца, штамповщика, наладчика или термиста;
- подготовка студентов к активной и самостоятельной трудовой деятельности.
- получение дополнительных знаний о современных технологиях и технологиях ручной художественной обработки.

Задачи учебной (ознакомительной) практики

- изучение основных мероприятий по технике безопасности;
- изучение организационной структуры предприятия, организации научно-исследовательской деятельности, проектно-конструкторской, инновационной деятельности отдельных подразделений и служб;
- знакомство с содержанием основных работ и исследований, выполняемых на предприятии или в организации по месту прохождения практики;
- участие в производственном процессе или исследовании;
- работая на производственных участках с выполнением функций рабочих средней квалификации должен изучить:

1. ознакомление с конструкцией и работы оборудования и применяемым персональным обеспечением;
2. ознакомиться с конструкцией инструментом и оснасткой для художественной обработки;
3. создание чертежа (эскиза) модели детали (по заданию руководителя практики от предприятия).

2. **Место учебной (ознакомительной) практики в структуре ООП бакалавриата.**

Учебная практика относится к разделу Практика (Б.2) основной образовательной программы (ООП) бакалавриата.

Учебная практика взаимосвязана логически и содержательно-методически со следующими дисциплинами ООП:

В обязательной части цикла:

- Информационные технологии
- Компьютерный практикум по инженерной графике
- Безопасность жизнедеятельности

В части цикла, формируемой участниками образовательных отношений:

- Компьютерное проектирование и CAE-анализ в производстве художественно-промышленных изделий;
- Технология художественной ковки и объемной штамповки;
- Материалы для производства художественно-промышленных изделий;
- Разработка и создание художественных изделий;
- Технология художественной листовой штамповки.
- Мастерство

В разделе цикла курсы и дисциплины по выбору студента:

- Технология сварки художественных изделий в обработке давлением.

3. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине.

В результате изучения дисциплины у студентов формируются следующие результаты обучения как этап освоения соответствующих компетенций:

знать:

- методы и способы организации самостоятельной работы и самообразования;
- технологии обработки материалов для индивидуального и мелкосерийного производства художественно-промышленной продукции
- технологические процессы обработки материалов и их параметры.
- программные продукты для моделирования и проектирования изделий художественного и промышленного назначения.

Уметь:

- применять методы и способы организации самостоятельной работы и самообразования.

– планировать и реализовывать программы индивидуального и мелкосерийного производства художественно-промышленной продукции

– применять параметры технологических процессов изготовления заготовок для художественных деталей различного назначения.

– применять программные продукты для моделирования и проектирования изделий художественного и промышленного назначения.

Владеть:

– методами и способами организации самостоятельной работы и самообразования;

– методиками планирования и технологиями реализации производства художественно-промышленной продукции, обладающей эстетической ценностью;

– навыками изготовления оснастки для (обработки металлов, сплавов) для изготовления художественных изделий;

– художественно-производственным моделированием проектируемых объектов в реальные изделия, обладающие художественной ценностью.

4. Объем дисциплины и виды учебной работы.

- Общая трудоемкость дисциплины составляет 9,0 зачетных единиц - (324 часов).
- в 2 семестре (3з.е.- 2 недели), 4 семестре (6з.е.-4 недели).

«Учебная практика (технологическая)»

1. Цель учебной (технологической) практики:

– углубление и закрепление теоретических знаний и практических навыков, полученных студентами при изучении художественных и технологических дисциплин;

– изучение структуры и организации производства на конкретном рабочем месте, на производственном участке и в цехе;

2. Задачи учебной (технологической) практики:

– изучение технологического оборудования в действии, способы организации его эксплуатации, обслуживания и ремонта;

– ознакомления с технической документацией по технологии изготовления деталей, конструированию инструмента и приспособлений;

– изучение производственно-технических вопросов изготовления изделий, характерные виды оборудования, организационно-технической и

административной структур цеха, а также условия охраны труда, техники безопасности.

3. Место учебной (технологической) практики в структуре ООП бакалавриата.

Учебная (технологическая) практика относится к разделу Практики, основной образовательной программы (ООП) бакалавриата.

Учебная (технологическая) практика взаимосвязана логически и содержательно-методически со следующими дисциплинами ООП:

В обязательной части цикла дисциплин ООП:

- Компьютерный практикум по инженерой графике;
- Введение в проектную деятельность;
- Материаловедение и термическая обработка;
- Стандартизация и сертификация;
- Компьютерное моделирование художественно-промышленных объектов;
- Современные технологии художественной обработки материалов.

В части, формируемой участниками образовательных отношений:

- Материалы для производства художественных изделий;
- Теория обработки металлов давлением;
- Оборудование для реализации основных технологий художественной обработки материалов;
- Компьютерное проектирование и CAE-анализ в производстве художественно-промышленных изделий;
- Технология художественной ковки и объемной штамповки;
- Технология художественной чеканки;
- Технология листовой художественной штамповки.

В разделе цикла дисциплины по выбору студента:

- Технология соединения художественных изделий в обработке давлением;
- Технология производства оснастки в процессах изготовления художественных изделий;

4.Объем дисциплины и виды учебной работы.

Учебная (технологическая) практика проводится в летний период после 6 и 8 семестров, срок прохождения практики регламентируется учебным планом составляет 4 недели (6 з.е).

«Производственная практика (проектно-технологическая)»

1. Цели и задачи производственной (проектно-технологической) практики:

Цели производственной (проектно-технологической) практики

– углубление и закрепление теоретических знаний и практических навыков, полученных студентами при изучении художественных и технологических дисциплин;

– изучение структуры и организации производства на конкретном рабочем месте, на производственном участке и в цехе;

Задачи производственной (проектно-технологической) практики:

– изучение технологического оборудования в действии, способы организации его эксплуатации, обслуживания и ремонта;

– ознакомления с технической документацией по технологии изготовления деталей, конструированию инструмента и приспособлений;

– изучение производственно-технических вопросов изготовления изделий, характерные виды оборудования, организационно-технической и административной структур цеха, а также условия охраны труда, техники безопасности.

2. Место производственной (проектно-технологической) практики в структуре ООП бакалавриата.

Производственная практика относится к разделу Практика (Блок 2.) основной образовательной программы (ООП) бакалавриата.

Производственная практика взаимосвязана логически и содержательно-методически со следующими дисциплинами ООП:

В обязательной части цикла:

- Безопасность жизнедеятельности;
- Компьютерный практикум по инженерной графике;

В части, формируемой участниками образовательных отношений:

- Стандартизация и сертификация
- Компьютерное проектирование и CAE-анализ в производстве художественно-промышленных изделий*;*
- Технология художественной ковки и объемной штамповки;
- Материалы для производства художественно-промышленных изделий;
- Разработка и создание художественных изделий;
- Технология художественной листовой штамповки;
- Мастерство;

В разделе цикла курсы и дисциплины по выбору студента:

- Технология сварки художественных изделий в обработке давлением;
- Контроль качества художественных изделий

3.Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенные с планируемыми результатами освоения образовательной программы.

В результате освоения дисциплины у обучающихся формируются компетенции и должны быть достигнуты следующие результаты обучения как этап формирования соответствующих компетенций:

знать:

- основное оборудование и оснастку и инструменты, применяемые для изготовления заготовок деталей для художественных изделий;
- необходимое оборудование, инструменты и оснастку для контроля готовых изделий;
- виды и характеристики технологических циклов для создания художественных изделий из разных материалов;
- классификацию материалов и технологических процессов, применяемых для производства художественных изделий.

уметь:

- пользоваться инструментом, приспособления ми, контрольно-измерительными приборами общего и специального назначения при исследовании параметров деталей;
- пользоваться инструментом, приспособлениями, контрольно-измерительными приборами общего и специального назначения, применяемого для контроля продукции;
- выбирать из существующих технологических циклов необходимый и рациональный технологический процесс для создания художественных изделий из разных материалов;
- контролировать правильность выполнения технологических операций в процессе изготовления деталей художественного изделия.

владеть:

- практическими навыками применения оборудования, оснастки и инструментов для получения требуемых свойств художественных изделий;
- навыками использования и владения различными техническими средствами для измерения основных параметров художественны х изделий;
- готовностью к выбору технологического цикла для создания художественных изделий из разных материалов;

– практическими навыками систематизации и классификации художественного изделия.

4.Объем дисциплины и виды учебной работы.

Общая трудоемкость дисциплины составляет 6 зачетных единиц (4 недели-216ч.) в 10 семестре