

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Максимов Алексей Борисович
Должность: директор департамента по образовательной политике
Дата подписания: 13.11.2023 12:54:48
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 современном
производстве художественных изделий»
год начала обучения – 2019 г.**

БЛОК 2. ПРАКТИКИ

1. Цели и задачи учебной практики:

Цели учебной 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 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 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 САЕ-анализ в производстве художественно-промышленных изделий;
- Технология художественнойковки 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.

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

«Производственная практика»

1. Цели производственной 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 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 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 САЕ-анализ в производстве художественно-промышленных изделий;
- Технология художественнойковки 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, приспособлениями, 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 художественных 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 6,0 зачетных единиц.
в 6 семестре (3 з.е.- 2 недели), 8 семестре (3 з.е.-2 недели).

Преддипломная практика.

1. Цель преддипломной практики:

– формирование специалиста данной направленности, проверка и закрепление теоретических знаний, полученных студентами в процессе обучения в университете, приобретение практических знаний и навыков.

– выполнения выпускной квалификационной работы на основании материалов собранных на предприятии.

Задачи преддипломной практики:

– изучение и критический анализ технологических процессов, оснастки и оборудования кузнечно-штамповочного производства, изучение и анализ экономики и организации производства; подбор исходных материалов, необходимых для выполнения выпускной квалификационной работы.

- информационный поиск материалов по теме ВКР, в том числе и на иностранном языке.

2. Место практики в структуре ООП бакалавриата.

Преддипломная практика относится к разделу Практики, в том числе НИР (Б.2) основной образовательной программы (ООП) бакалавриата.

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

В базовой части цикла (часть Б-1.1.1):

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

В вариативной части цикла (Б-1.1.2):

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

В разделе цикла курсы и дисциплины по выбору студента:

- Технология соединения художественных изделий в обработке давлением;
- Основы обработки патентов в художественной обработке материалов;
- Технология производства оснастки в процессах изготовления художественных изделий;

- Технология покрытий художественных изделий;
- Контроль качества художественных изделий.

3. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения технологической практики.

В результате прохождения практики обучающийся должен приобрести следующие практические навыки, умения, общекультурные (универсальные) и профессиональные компетенции:

Знать:

- виды и характеристики технологических циклов для создания художественных изделий из разных материалов;
- потребительские и эстетические свойства художественных изделий из различных материалов и предлагать способы их изготовления;
- методику поиска и анализа патентной и другой научно-технической информации;
- необходимое оборудование, инструменты и оснастку для контроля готовых изделий.

Уметь

- выбирать из существующих технологических циклов необходимый и рациональный технологический процесс для создания художественных изделий из разных материалов;
- пользоваться инструментом, приспособлениями, контрольно-измерительными приборами общего и специального назначения, применяемого для контроля продукции;
- способность разрабатывать собственные художественные изделия, отличающиеся высокими потребительскими и эстетическими свойствами из различных материалов.
- способность проводить анализ патентной и другой научно-технической информации, необходимой при художественном проектировании

Владеть:

- готовностью к выбору технологического цикла для создания художественных изделий из разных материалов;
- навыками использования и владения различными техническими средствами для измерения основных параметров художественных изделий;
- способность разрабатывать собственные художественные изделия, отличающиеся высокими потребительскими и эстетическими свойствами из различных материалов;
- способность проводить анализ патентной и другой научно-технической информации, необходимой при художественном проектировании.

4.Общая трудоемкость дисциплины составляет 6,0 зачетных единиц.

