

Аннотация программы Б.2.В.2. Производственная практика

1.Общая трудоемкость составляет 9 ЗЕТ (324 час.)

2.Цели и задачи дисциплины:

Цель производственной практики – закрепление, расширение, углубление и систематизация знаний, полученных при изучении профессиональных и специальных дисциплин, на основе изучения деятельности сельскохозяйственной организации и приобретение необходимых навыков и компетенций в сфере профессиональной деятельности.

Задачи производственной практики –

- развитие у студентов комплексного системного инженерного мышления;
- формирование практических навыков самостоятельной работы, навыков самостоятельного формулирования выводов, полученных в результате анализа.

По итогам практики студент должен уметь решать следующие задачи по видам профессиональной деятельности:

- готовность к профессиональной эксплуатации машинно-тракторных агрегатов и технологического оборудования для производства, хранения и первичной переработки сельскохозяйственной продукции;
- использовать современные методы монтажа, наладки машин и установок, поддержания режимов работы электрифицированных и автоматизированных технологических процессов, непосредственно связанных с биологическими объектами;

3. Место дисциплины в структуре ООП:

4. Требования к результатам освоения дисциплины:

- способностью к самоорганизации и самообразованию (ОК-7);
- способностью решать инженерные задачи с использованием основных законов механики, электротехники, гидравлики, термодинамики и теплообмена (ОПК-4);
- способностью обоснованно выбирать материал и способы его обработки для получения свойств, обеспечивающих высокую надежность детали (ОПК-5);
- способностью проводить и оценивать результаты измерений (ОПК-6);
- способностью организовывать контроль качества и управление технологическими процессами (ОПК-7);
- способностью обеспечивать выполнение правил техники безопасности, производственной санитарии, пожарной безопасности и норм охраны труда и природы (ОПК-8);
- готовностью к использованию технических средств автоматизации и систем автоматизации технологических процессов (ОПК-9).
- готовностью изучать и использовать научно-техническую информацию, отечественный и зарубежный опыт по тематике исследований (ПК-1);
- готовностью к участию в проведении исследований рабочих и технологических процессов машин (ПК-2);
- готовностью к обработке результатов экспериментальных исследований (ПК-3);
- способностью осуществлять сбор и анализ исходных данных для расчета и проектирования (ПК-4);
- готовностью к участию в проектировании технических средств и технологических процессов производства, систем электрификации и автоматизации сельскохозяйственных объектов (ПК-5);
- способностью использовать информационные технологии при проектировании машин и организации их работы (ПК-6);
- готовностью к участию в проектировании новой техники и технологии (ПК-7);
- готовностью к профессиональной эксплуатации машин и технологического оборудования и электроустановок (ПК-8);

способностью использовать типовые технологии технического обслуживания, ремонта и восстановления изношенных деталей машин и электрооборудования (ПК-9);

способностью использовать современные методы монтажа, наладки машин и установок, поддержания режимов работы электрифицированных и автоматизированных технологических процессов, непосредственно связанных с биологическими объектами (ПК-10);

способностью использовать технические средства для определения параметров технологических процессов и качества продукции (ПК-11);

способностью организовывать работу исполнителей, находить и принимать решения в области организации и нормирования труда (ПК-12);

способностью анализировать технологический процесс и оценивать результаты выполнения работ (ПК-13);

способностью проводить стоимостную оценку основных производственных ресурсов и применять элементы экономического анализа в практической деятельности (ПК-14);

готовностью систематизировать и обобщать информацию по формированию и использованию ресурсов предприятия (ПК-15).

В результате изучения дисциплины студент должен:

Уметь

- настраивать технологическое оборудование горячих цехов на разные режимы работы в соответствии с технологической документацией; выбирать оборудование, инструменты, рациональные способы и режимы при изготовлении деталей и заготовок; применять средства контроля технических процессов;

- настраивать технологическое оборудование на разные режимы обработки в соответствии с технологической документацией; выбирать рациональные способы и режимы обработки деталей, оборудование, инструменты; применять средства контроля технологических процессов;

Владеть

- практическими навыками выполнения технологических операций при изготовлении деталей машин в литейном, кузнечно-прессовом, штамповочном, сварочном, термическом цехах; методикой выбора конструкционных материалов для изготовления элементов машин и механизмов, инструмента, режимов работы исходя их технических требований к изделию; методами контроля качества материалов, технологических процессов и изделий.

- практическими навыками выполнения технологических операций изготовления деталей машин; методикой выбора конструкционных материалов для изготовления элементов машин и механизмов, инструмента, режимов обработки исходя из технических требований к изделию; методами контроля качества материалов, технологических процессов и изделий.

5. Содержание дисциплины. Основные разделы:

- Производственная технологическая практика по горячей обработке металлов
- Производственная технологическая практика по холодной обработке металлов
- Производственная ремонтно-технологическая практика

6. Виды учебной работы: практические работы.

7. Заканчивается зачетом.