

Аннотация к рабочей программе по Преддипломной практике

Место практики в структуре ОПОП

Практика базируется на ранее пройденных дисциплинах: «Технология конструкционных материалов», «Металловедение», «Химия», «Физика», «Технология литейного производства», «Оборудование литейных цехов», «Печи литейных цехов», «Теория формирования отливки». Знания, полученные на практике, используются при выполнении выпускной квалификационной работы и в дальнейшей профессиональной деятельности.

Цель изучения практики

Целью преддипломной практики является:

- закрепление и углубление полученных теоретических знаний;
- повышение технического уровня и инженерной эрудиции;
- приобретение инженерных навыков управления и организации современного литейного производства и самостоятельного решения организационно-технических вопросов.

Структура практики

Краткие сведения о заводе, в состав которого входит базовый литейный цех; назначение продукции завода; географическое месторасположение завода; классификация базового литейного цеха по основным признакам; производственная программа и мощность цеха; Сбор материалов и знакомство с технологией изготовления и ремонта модельно – опочной оснастки и стержневых ящиков, их хранения; ознакомление с организацией ковшевого хозяйства и ремонтом печного оборудования; организацией контроля качества исходных материалов, жидкого металла, формовочных и стержневых смесей, процесса изготовления и готовых отливок; методами контроля, приборы, приспособления и инструмент; организацией и составом оборудования служб, механика и энергетика цеха по обслуживанию и ремонту оборудования цеха; организацией прочих, технологически необходимых, вспомогательных участков цеха; Характеристика здания и его строительных элементов (тип и сечение колонн, типы ферм перекрытия и световых фонарей, полов, стен и т. п.). Форма и габаритные размеры здания, количество, ширина и высота пролетов, шаг колонн. Схема компоновки основных и вспомогательных отделений и участков, складских и служебно-бытовых помещений. Соответствие их нормам технологического проектирования, требования техники безопасности и промышленной санитарии. Изучение и составление схемы плана расположения оборудования базового цеха, грузопотоков металла, формовочных материалов и отходов; ознакомление с некоторыми технико-экономическими расчетами, изучение методики расчета численности работающих по категориям, определения фонда заработной платы, составлением калькуляции себестоимости выпускаемой продукции.

Основные образовательные технологии

Перед началом производственной практики на предприятии студентам необходимо ознакомиться с правилами безопасной работы и пройти инструктаж по технике безопасности. Практику целесообразно начать с экскурсии по предприятию (цеху), посещения музея предприятия и т.д. В начале практики студентам могут быть прочитаны установочные лекции, отражающие характеристику продукции предприятия, технологию ее производства, контроль качества продукции, решение вопросов охраны труда и окружающей среды и т.д.

Требования к результатам освоения дисциплины

Студенты, завершившие изучение дисциплины «Преддипломная практика», должны обладать следующими компетенциями:

- способностью разрабатывать технологическую и производственную документацию с использованием современных инструментальных средств (ПК-12);
- способностью обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование (ПК-13);
- способностью участвовать в работах по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, проверять качество монтажа и наладки при испытаниях и сдаче в эксплуатацию новых образцов изделий, узлов и деталей выпускаемой продукции (ПК-14);
- умением проверять техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования, организовывать профилактический осмотр и текущий ремонт оборудования (ПК-15);
- умением выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов и применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения (ПК-17).

Общая трудоёмкость дисциплины

Общая трудоёмкость – 6 зачётных единиц (з.е.)

Продолжительность – 4 (нед)

Формы контроля - Зачет с оценкой – (8 семестр)