

Крампит Н. Ю., Зернин Е. А., Ильященко Д. П.

**ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ СТУДЕНТОВ СПЕЦИАЛЬНОСТИ
"ОБОРУДОВАНИЕ И ТЕХНОЛОГИЯ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА" В ЮТИ ТПУ**

Адрес статьи: www.gramota.net/materials/1/2008/12/21.html

Статья опубликована в авторской редакции и отражает точку зрения автора(ов) по данному вопросу.

Источник

Альманах современной науки и образования

Тамбов: Грамота, 2008. № 12 (19). С. 78-79. ISSN 1993-5552.

Адрес журнала: www.gramota.net/editions/1.html

Содержание данного номера журнала: www.gramota.net/materials/1/2008/12/

© Издательство "Грамота"

Информация о возможности публикации статей в журнале размещена на Интернет сайте издательства: www.gramota.net

Вопросы, связанные с публикациями научных материалов, редакция просит направлять на адрес: almanac@gramota.net

ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ СТУДЕНТОВ СПЕЦИАЛЬНОСТИ «ОБОРУДОВАНИЕ И ТЕХНОЛОГИЯ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА» В ЮТИ ТПУ

Крампит Н. Ю., Зернин Е. А., Ильященко Д. П.

Юргинский технологический институт (филиал) Томского политехнического университета

Государственным образовательным стандартом специальности обязательно предусматривается производственная практика, но для каждого высшего учебного заведения существуют свои отличительные особенности прохождения практик.

В данной статье представлен опыт организации производственной практики студентов специальности «Оборудование и технология сварочного производства» в Юргинском технологическом институте Томского политехнического университета, в основу которого положена интегрированная система обучения.

В основу производственной практики в Юргинском технологическом институте ТПУ положен стандарт СТП ТПУ 2.3.04-02, утвержденный и введенный в действие приказом ректора ТПУ от 25.10.2002 г. № 135/од. В соответствии со стандартом, практика - это часть основной образовательной программы высшего профессионального образования, обеспечивающая передачу и усвоение конкретных умений и/или навыков в данной предметной области.

Целями организации и проведения практики являются:

- максимальное сокращение сроков формирования специалистов, обладающих необходимым для эффективной работы уровнем теоретических знаний и практического опыта работы;
- закрепление и расширение теоретических и практических знаний, полученных за время обучения;
- изучение организационной структуры предприятия и действующей на нем системы управления;
- ознакомление с содержанием основных работ и исследований, выполняемых на предприятии или в организации по месту прохождения практики;
- приобретение практических навыков в будущей профессиональной деятельности или в отдельных ее разделах.

Для эффективного достижения вышеперечисленных целей, студенты ЮТИ ТПУ, находящиеся на практике, должны осуществлять выполнение ниже перечисленных задач:

- понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии и основные проблемы дисциплин, определяющих область профессиональной деятельности, видеть их взаимосвязь в целостной системе знаний;
- иметь ориентацию на профессиональное мастерство и творческое развитие профессии и человека в ней;
- понимать определяющую роль методологических и мировоззренческих взглядов в деятельности профессионала;
- уметь использовать методы научно-технического творчества для решения задач, связанных с профессиональной деятельностью;
- уметь на научной основе организовать свой труд и владеть компьютерными методами сбора, хранения и обработки (редактирования) информации, применяемыми в профессиональной деятельности;
- уметь научно анализировать социально-значимые проблемы и процессы в профессиональной деятельности.

Особенность интегрированной системы обучения заключается в том, что организация производственной практики направлена на обеспечение непрерывности и последовательности овладения студентами профессиональной деятельностью в соответствии с уровнем подготовки выпускника [Федько 2002: 1].

Сроки проведения практик устанавливаются в соответствии с учебным планом и годовым календарным учебным графиком (Рис. 1).

1 курс	
1 семестр	2 семестр
2 курс	
3 семестр	4 семестр
3 курс	
5 семестр	6 семестр
4 курс	
7 семестр	8 семестр
5 курс	
9 семестр	10 семестр
6 курс	
11 семестр	12 семестр - ВКР

Рис. 1. Схема чередования обучения с отрывом и без отрыва от производства

Обучение с отрывом от производства
 Обучение без отрыва от производства
 ВКР - Выпускная квалификационная работа

Конкретное содержание практики определяется для каждого семестра обучения, исходя из квалификационных требований, получаемых студентами специальности «Оборудование и технология сварочного производства», учебных планов и программ, а также специфики производства и перспективы развития предприятия [Крампит 2004: 2].

Содержание прохождения производственных практик:

3 семестр - Ознакомительная практика

1. Изучить содержание стандарта СТО ТПУ 2.5.01-2006.
2. Дать общую характеристику предприятия.
3. Охарактеризовать организационную структуру управления и структуру документооборота предприятия.
4. Описать производственную структуру и функции подразделений предприятия.
5. Указать свои должностные обязанности и внести предложения по совершенствованию своего рабочего места.

6, 7 семестр - Экономическая практика

1. Описать технологический цикл предприятия.
2. Определить потребность предприятия в кадрах.
3. Рассчитать амортизацию и обосновать выбор способа ее начисления.
4. Рассчитать себестоимость изготавливаемой продукции, выполняемых работ, услуг.

10, 11 семестр - Практика менеджмента

1. Персонал как объект изучения.
2. Задачи управления персоналом.
3. Понятия кадровой службы.
4. Должностные инструкции.
5. Порядок найма и увольнения.

Производственные практики студенты проходят на предприятиях и организациях города: Налоговая инспекция, администрация города и района, ОАО «Металлургмонтаж», ОАО «Юргахлеб», ОАО «Гормолзавод», ОАО «Юргинский машзавод», ОАО «Ферросплавы», Сбербанк РФ, частные фирмы и индивидуальные предприниматели. Отзывы от руководителей с выше перечисленных предприятий показывают оценку высокой квалификации студентов ЮТИ ТПУ.

В конце каждого семестра комиссия, назначенная распоряжением заведующей кафедрой, проводит дифференцированный зачет на основании отчета и ответов студента по производственной практике, результаты которого заносятся в зачетную книжку в раздел «Производственная практика». Зачет является оценкой выполнения студентом программы в данном семестре.

В результате выпускник Юргинского технологического института ТПУ не только имеет полное представление о выбранной специальности, но и овладевает знаниями, умениями и навыками, необходимыми для максимально быстрой адаптации специалиста к условиям производства, что и является одной из основных целей успешной реализации интегрированного обучения.

Интегрированная система обучения доказала высокий уровень образования наших студентов, так как данная система подготовки специалистов в Юргинском технологическом институте обеспечивает наших выпускников рабочими местами.

Список использованной литературы

1. **Федько В. Т.** Юргинская высшая школа в 1957-2002годах. - Ю.: Изд-во ИПФ ТПУ, 2002. – 140 с.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ 3D-МОДЕЛИРОВАНИЯ ПРИ ВИЗУАЛИЗАЦИИ ПРОЦЕССОВ, ПРОТЕКАЮЩИХ ПРИ СВАРКЕ

Крампит Н. Ю., Крампит М. А.

Юргинский технологический институт (филиал) Томского политехнического университета

В последнее время быстрыми темпами развиваются компьютерные технологии. И если раньше рисование простейшей двумерной модели являлось очень трудоёмким процессом, то сейчас любой пользователь персонального компьютера (ПК), имеющий необходимый опыт работы на компьютере, может создавать трехмерные модели - от простых до более сложных. Выбор программ для этих целей весьма обширен. Это такие гиганты, как «Discreet 3D Studio Max» и «Alias Maya», или более лёгкие программы, вроде «Newtek LightWave 3D» и «Amabilis 3D Canvas».

Наибольшее предпочтение обычно отдают программам «3D Studio Max» или «Alias Maya», так как у этих программ огромные возможности, большое количество выпускаемых плагинов и учебников.

В статье представлена возможность использования 3D-моделирования при визуализации процессов, протекающих при сварке.

При сварке различными способами происходит сложное взаимодействие разнообразных процессов, воздействующих на свариваемые детали. Основными из них, характерными для большинства способов сварки, являются: