

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Клочков Юрий Сергеевич  
Должность: и.о. ректора  
Дата подписания: 08.04.2024 10:25:04  
Уникальный программный ключ:  
4e7c4ea90328ec8e65c5d8058549a2538d7400d1

**Аннотация рабочей программы научно-исследовательской практики  
программы аспирантуры по научной специальности 2.5.6 Технология  
машиностроения**

**1. Цели прохождения практики**

- сбор, анализ и обобщение научного материала, разработка оригинальных научных идей, совершенствование навыков самостоятельной научно-исследовательской работы.
- формирование на базе полученных теоретических знаний устойчивых практических навыков исследовательской деятельности в научных коллективах университета, необходимых для проведения научных исследований по специальности.

**2. Место практики в структуре программы аспирантуры**

Блок 2 «Практики» относится к образовательному компоненту учебного плана (2.2.1(П)).

Научно-исследовательская практика представляет собой комплекс мероприятий, непосредственно ориентированных на приобретение и закрепление навыков подготовки, организации и сопровождения научно-исследовательской работы.

До начала прохождения практики, обучающиеся должны освоить такие дисциплины, как История и философия науки, Иностранный язык, элективные дисциплины.

**3. Результаты обучения по практике:**

Процесс прохождения практики направлен на формирование у выпускников способностей к критическому анализу и оценке современных научных достижений, генерированию новых идей при решении исследовательских и практических задач, в том числе в междисциплинарных областях; планированию и проведению экспериментальных исследований с последующим адекватным оцениванием получаемых результатов; осуществлению математического моделирования технологических процессов и методов изготовления деталей и сборки изделий машиностроения; научно обоснованной оценке новых решений в области построения и моделирования машин, приводов, оборудования, технологических систем и специализированного машиностроительного оборудования, а также средств технологического оснащения производства; формулированию и решению нетиповых задач математического, физического, конструкторского, технологического, электротехнического характера при проектировании, изготовлении и эксплуатации новой техники; готовности к разработке новых методов проектирования и оптимизации существующих технологических процессов.

**4. Общая трудоемкость практики**

составляет 6 зачетных единиц, 216 часов, 4 недели.

**5. Форма промежуточной аттестации.**


Форма аттестации – зачет с оценкой.

**Программу разработал**

Р.Ю. Некрасов, доцент, к.т.н., доцент

**Заведующий кафедрой технологии машиностроения**

Р.Ю. Некрасов, к.т.н., доцент

  
(подпись)