

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ВОРОНЕЖСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»
БОРИСОГЛЕБСКИЙ ФИЛИАЛ
(БФ ФГБОУ ВО «ВГУ»)

**МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ
ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ**

**Производственная практика по получению профессиональных
умений и опыта профессиональной деятельности**

Методические указания для обучающихся по выполнению программы практики

Производственная практика по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности проводится в целях получения профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности.

На подготовительном этапе перед выходом на практику все студенты должны пройти общий инструктаж на кафедре и получить задание на прохождение производственной практики.

На ознакомительном этапе происходит оформление на предприятие. Оформление и закрепление студента за рабочим местом, инструктаж по технике безопасности на рабочем месте. Изучение организационной структуры машиностроительного предприятия (или организации, имеющей производственную базу), ознакомление с его службами, цехами, отделами, системой управления.

На производственном этапе осуществляется знакомство с производственной деятельностью предприятия. Изучение и анализ действующих на предприятии технологических процессов изготовления деталей, сборки изделий. Изучение технологического оборудования, оснастки, средств механизации и автоматизации, методов и средств технического контроля, используемых на предприятии. Изучение вопросов обеспечения жизнедеятельности на предприятии и охраны окружающей среды.

Программа практики предполагает проведение исследования эффективности технологических процессов механической обработки.

По окончании практики студент представляет руководителю практики от организации (Филиала) следующие документы:

- рабочий график (план) проведения практики;
 - индивидуальное задание обучающегося, выполняемое в период практики;
 - дневник производственной практики (с необходимой отчетной документацией);
 - отзыв руководителя практики от профильной организации;
 - отчет студента об итогах практики, в котором отражены:
 - структура предприятия и ассортимент выпускаемой продукции;
 - система управления предприятием;
 - состав технологического оснащения места практики;
 - действующие технологические процессы изготовления изделий;
 - правила эксплуатации технологического оборудования и оснастки;
 - виды и причины брака выпускаемой продукции;
 - используемая технологическая документация;
 - вопросы обеспечения безопасности жизнедеятельности на предприятии и др.
- Завершается практика защитой выполненных заданий.

Задания, выполняемые в период практики

1. Задания для ознакомительного этапа прохождения практики.

Во время учебной практики студент должен изучить:

- структуру предприятия и ассортимент выпускаемой продукции;
- систему управления предприятием;
- состав технологического оснащения;
- действующий технологический процесс изготовления изделия;
- назначения и правила эксплуатации технологического оборудования и оснастки;
- виды и причины брака выпускаемой продукции;
- используемую технологическую документацию;
- вопросы обеспечения безопасности жизнедеятельности на предприятии.

2. Задания для производственного этапа прохождения практики.

Во время учебной практики студент должен получить навыки:

- самостоятельной работы в конструкторском отделе предприятия;
- пользования приспособлениями, инструментом и контрольно-измерительными приборами, применяемыми при изготовлении продукции;
- работы с нормативно-технологической документацией, по выявлению и устранению причин брака.

3. Задание для заключительного этапа.

Аттестация по итогам практики проводится на основании оформленного в соответствии с установленными требованиями письменного отчета. По итогам собеседования выставляется оценка (отлично, хорошо, удовлетворительно).

Краткое описание работ:

1. Задания для производственного этапа прохождения практики.

Во время практики студент должен изучить:

Режущий инструмент (РИ)

1. Система снабжения режущим инструментом
 - 1.1 посторонние поставки;
 - 1.2 изготовление РИ силами предприятия;
 - 1.3 номенклатура применяемого инструмента.
2. Система восстановления инструмента
 - 2.1 ремонт (какой, какие виды ремонта, служба);
 - 2.2 перезаточка РИ (кто выполняет, есть ли отделение, какое оборудование применяется, как оформляются заявки).
3. Изготовление РИ своими силами
 - 3.1 номенклатура РИ;
 - 3.2 получение заготовок;
 - 3.3 изготовление (оборудование, оснастка, средства контроля);
 - 3.4 заточка инструмента (как достигается требуемая геометрия, средства контроля геометрии).

Станки

1. Номенклатура станочного оборудования в цехе
 - 1.1 способ расстановки оборудования в цехе;
 - 1.2 наличие станков с ЧПУ (распределение работ между наладчиком и станочником, способы наладки станка на работу);
 - 1.3 какому типу производства относится оборудование (единичному, серийному, массовому).
2. Описание станка (по указанию руководителя практики)
 - 2.1 эксплуатационные характеристики (габариты, мощность пределы частот вращения, пределы подач, предельные габариты обрабатываемой детали, применяемая оснастка, режущий инструмент, средства контроля);
 - 2.2 кинематическая схема коробки скоростей и коробки подач;
 - 2.3 способы наладки станка.

2. Задание для заключительного этапа.

Аттестация по итогам практики проводится на основании оформленного в соответствии с установленными требованиями письменного отчета. По итогам защиты выставляется оценка (отлично, хорошо, удовлетворительно).

Требования к содержанию и структуре отчета по практике

1. Общие сведения:
 - краткая характеристика цели, заданий практики; какие отклонения от плана имели место, почему? Что сделано сверх плана.
 - число рабочих дней, пропущенных практикантом в период практики; причины

пропусков.

2. Описание и анализ деятельности на каждом из этапов практики.

3. Выводы и предложения:

– значение данного вида практики для практиканта;

– какие умения, навыки приобрели в период практики;

– какие компетенции формировались при выполнении задач практики;

- предложения по совершенствованию содержания и организации производственной практики.