

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Кузбасский государственный технический университет
имени Т. Ф. Горбачева»

Кафедра металлорежущих станков и инструментов

Составитель
В. Г. Баштанов

МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ ПО ПРАКТИКЕ

Вид практики: Производственная
Тип практики: Эксплуатационная практика

Рекомендовано учебно-методической комиссией специальности
15.05.01 Проектирование технологических машин и комплексов
в качестве электронного издания
для использования в образовательном процессе

Кемерово 2019

Рецензент

Коротков А. Н. – доктор технических наук, профессор кафедры
ФГБОУ ВО «Кузбасский государственный технический университет име-
ни Т. Ф. Горбачева»

Баштанов Вячеслав Геннадьевич

**Методические материалы по практике: Вид практики: Произ-
водственная. Тип практики: Эксплуатационная практика** [Электрон-
ный ресурс]: для обучающихся специальности 15.05.01 Проектирование
технологических машин и комплексов всех форм обучения / сост. В. Г.
Баштанов; КузГТУ. – Электрон. издан. – Кемерово, 2019.

Приведен теоретический и практический материал, необходимый для
успешного прохождения практики.

Назначение издания – помощь обучающимся в прохождении практи-
ки.

© КузГТУ, 2019

© Баштанов В. Г.,
составление, 2019

СОДЕРЖАНИЕ

1. Цели и задачи практики	4
2. Организация и руководство практики	4
3. Оформление отчета по практике	5
4. Защита практики	7
5. Контрольные вопросы	8
6. Список рекомендуемой литературы	8

1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ПРАКТИКИ

Производственная эксплуатационная практика является важным этапом обучения, на котором происходит знакомство обучающихся с организацией обслуживания и ремонта технологического оборудования и инструментальных комплексов на машиностроительном предприятии. В соответствии с учебным планом практика проводится в десятом семестре 5 курса обучения. Длительность практики 2 недели.

Целью производственной эксплуатационной практики является сбор материалов (технической, технологической, проектно-конструкторской документации, техпроцессов, чертежей станков и инструментов) – для последующего оформления отчета и защиты практики.

В ходе прохождения практики студенты должны сформировать устойчивые представления о:

- структурных подразделениях предприятия, ответственных за реализацию технического обслуживания и ремонта оборудования;
- содержанию работ по техническому обслуживанию оборудования;
- видах ремонта оборудования и их реализации в условиях предприятия;
- обороте режущего инструмента, процессах его восстановления;
- обороте контрольно-измерительного инструмента, организации его поверки и ремонта.

2. ОРГАНИЗАЦИЯ И РУКОВОДСТВО ПРАКТИКИ

Практика для студентов специальности 15.05.01 Проектирование технологических машин и комплексов должна проводиться преимущественно на крупных машиностроительных предприятиях г. Кемерово, Кемеровской области или за её пределами. Исключение могут составлять фирмы и предприятия не машиностроительного профиля, у которых есть развитая инфраструктура с элементами машиностроительной базы (ремонтно-механические цеха с количеством металлорежущего оборудова-

ния порядка 20-40 единиц, инструментальные цеха, термические участки по термообработке режущего инструмента, сборочные цеха и др.).

Перед прохождением каждого этапа практики студенты должны пройти собеседование с ответственным преподавателем профилирующей кафедры с целью окончательного выбора места прохождения практики и доведения до студентов её целей и задач. Результатом этого собеседования является приказ на проведение практики, где каждому студенту указывается руководитель, сроки и место прохождения практики.

Обучающиеся согласно приказу прибывают на предприятия – базы практик, где знакомятся с руководителем, назначенным от предприятия. Руководитель объясняет студентам порядок прохождения практики, проводит инструктаж по технике безопасности, заверяет план-график практики.

В течение практики студенты собирают материал на предприятии, при возникновении затруднений они могут периодически консультироваться со своим руководителем, делать необходимые корректировки своей деятельности и акцентировать внимание на те элементы, на которые советует обратить внимание руководитель.

3. ОФОРМЛЕНИЕ ОТЧЕТА ПО ПРАКТИКЕ

Отчет выполняется на листах формата А4, с компьютерным набором текста, размером шрифта 14 пунктов и одинарным межстрочным интервалом, в редакторе Microsoft Word. Общий объем текстовой части отчета должен составлять порядка 15-20 стр. В структуру отчета должны входить:

- титульный лист, пример приведен на рис. 1;
- содержание;
- текстовая часть;
- список использованных источников;
- приложение, в которое включаются чертежи, схемы, технологические карты и т.п.

**Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
«Кузбасский государственный технический университет
имени Т. Ф. Горбачева»**

Кафедра металлорежущих станков и инструментов

Отчет
по практике
Производственная, Эксплуатационная

АО «Кемеровский механический завод»

Выполнил студент группы МСс-__
Иванов Иван Иванович

Руководитель практики
доц., к.т.н.
Рябов Сергей Александрович

Кемерово 2019

Рис. 1. Пример оформления титульного листа отчета по практике

Текстовая часть отчета должна включать в себя:

- краткое описание предприятия, его истории, номенклатуры выпускаемой продукции;
- описание структуры службы главного механика предприятия;
- описание процессов технического обслуживания оборудования;
- описание единицы технологического оборудования, её места в технологическом процессе, организации процессов её ремонта;
- описание единицы режущего инструмента, её места в технологическом процессе, организации процессов её восстановления;
- описание единицы контрольно-измерительного оборудования, её применения в технологическом процессе, организации процессов её поверки и ремонта.

4. ЗАЩИТА ПРАКТИКИ

По окончании практики в начале следующего учебного семестра ответственным преподавателем проводится защита практики в форме дифференцированного зачета с оценкой. Студенты предоставляют отчеты, достаточность и полнота собранных материалов по отдельным позициям отчета проверяется преподавателем. При отсутствии отчета или существенных недостатках в его оформлении студент к зачету не допускается.

Защита проходит путем устного опроса студента по материалам отчета. По итогам опроса выставляется оценка:

- отлично – отчет правильно оформлен, ответы студента демонстрируют глубокую проработку материала;
- хорошо – есть небольшие недочеты в оформлении отчета, студент испытывает легкие затруднения при ответе на вопрос;
- удовлетворительно – есть недочеты в оформлении отчета, студент не может ответить на часть вопросов.

5. КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Расскажите о месте производственной эксплуатационной практики в процессе обучения.
2. Расскажите о предприятии, где проходила практика.
3. Для чего производится техническое обслуживание оборудования?
4. Какие виды работ включает в себя техническое обслуживание?
5. Какие структурные подразделения на предприятии ответственны за техническое обслуживание и ремонт?
6. Какие виды ремонта технологического оборудования выполняются на предприятии?
7. Каким образом на предприятии организована замена или восстановление режущего инструмента?
8. Расскажите о назначении контрольно-измерительного инструмента и причинах его выхода из строя.
9. Каким образом на предприятии организована поверка контрольно-измерительного инструмента?

6. СПИСОК РЕКОМЕНДУЕМОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Сибикин, М. Ю. Металлорежущее оборудование машиностроительных предприятий [Электронный ресурс]. – Москва, Берлин: Директ-Медиа, 2015. – 564 с. – Режим доступа: http://biblioclub.ru/index.php?page=book_red&id=233704. – Загл. с экрана.
3. Соснин, О. М. Основы автоматизации технологических процессов и производств: учебное пособие / О.М. Соснин. – Москва: Академия, 2007. – 240 с.
4. Ансеров, Ю. М. Машины и оборудование машиностроительных предприятий: учебник для вузов / Ю. М. Ансеров, В. А. Салтыков, В. Г. Семин. – Ленинград : Политехника, 1991. – 364 с.
5. Старков, В. К. Обработка резанием. Управление стабильностью и качеством в автоматизированном производстве / В. К. Старков. – Москва: Машиностроение, 1989. – 296 с.