

Структура отчета

Технологии ремонта и технологическое оборудование ремонтных мастерских

Для тех студентов, которые проходят практику на предприятии:

1. Характеристика предприятия: структуру предприятия, основные виды деятельности;
2. материально-техническое оснащение ремонтной мастерской;
3. производственные процессы изготовления, восстановления и ремонта основных деталей машин;
4. индивидуальное задание: технология ремонта заданной детали (узла).
5. Список использованных источников

Аттестация по итогам производственной практики, эксплуатационной состоит в защите отчета в виде собеседования. Аттестация проводится руководителем практики от кафедры: ремонта и основ конструирования машин

Отчет по практике включает в себя следующие разделы.

1) Характеристика предприятия. В данном разделе дается краткое (1-2 страницы) описание предприятия, указывается направление его деятельности, месторасположение, структура.

Не допускается включение в раздел бухгалтерской информации (структуры счетов, системы организации учета), статистической отчетности по предприятию и иной информации, не имеющей прямого отношения к тематике практики.

Объем раздела составляет 20 % от объема отчета.

2) Описание технологического процесса изготовления детали. В данном разделе дается описание технологии изготовления или ремонта какой-либо детали или узла. При этом студент должен отметить в отчете назначение детали или узла, привести его эскиз с указанием размеров. При описании технологического процесса изготовления детали дается нижеследующая характеристика:

- материала и вида заготовки, из которой изготавливается деталь;
- оборудования, на котором производится изготовление или ремонт (его техническая характеристика и кинематическая схема);
- применяемого инструмента и приспособлений;
- способа крепления заготовки на станке;
- припусков на обработку и режимов обработки детали (глубина резания, скорость режущего инструмента, величина подачи);
- технических требований, предъявляемых к точности изготовления детали, шероховатости поверхности, отклонению формы и размеров детали, термообработке;

– измерительного и контрольного инструмента.

В качестве приложения к данному разделу составляется операционно-технологическая карта на изготовление или ремонт изделия, а также делаются чертежи изделия и эскизы установок.

При составлении отчета особое внимание желательно уделить новой технике и технологиям изготовления деталей, современным видам оборудования, применяемым на предприятии.

Объем раздела 70-80%.

3) Характеристика работы студента. Характеристику студенту дает руководитель практики от предприятия или начальник подразделения, в котором работал практикант. Характеристика обязательно подписывается руководителем и заверяется печатью предприятия.

Объем раздела 1 страница

4) Выводы. В данном разделе даются рекомендации по совершенствованию технологического процесса изготовления или ремонта деталей и узлов на данном предприятии.

Объем раздела 1 страница.

К отчету прилагается направление студента на практику, и отзыв руководителя практики с подписью руководителя практики от предприятия и печатью.

Отчет выполняется на листах формата А4 машинописного текста (шрифт: Times New Roman), межстрочный интервал полуторный. Страницы отчета нумеруются сквозной нумерацией. Текст отчета следует печатать, соблюдая следующие размеры полей: правое — 10, верхнее — 20, левое и нижнее — 20 мм. Иллюстрации (чертежи, графики, схемы, компьютерные распечатки, диаграммы, фотоснимки) следует располагать в отчете непосредственно после текста, в котором они упоминаются впервые, или на следующей странице. Нумеровать иллюстрации необходимо сквозной нумерацией. При оформлении отчета необходимо использовать ГОСТ 7.32–2001.

Объем отчета 15-20 страниц.