



RAMOWY PROGRAM PRAKTYKI ZAWODOWEJ

PRAKTYKA I (ogólnokierunkowa)

Kierunek: mechanika i budowa maszyn

Wymiar praktyki: 4 tygodni po I roku studiów, tj. 125 godz.

Ogólne wytyczne programowe:

2 tygodnie – Organizacja pracy przedsiębiorstwa, współpraca z klientem, jakość wykonywanych produktów (świadczonych usług)

Poznanie struktury organizacyjnej przedsiębiorstwa. Poznanie zadań wykonywanych przez poszczególne działy, wydziały i komórki przedsiębiorstwa. Identyfikacja w jaki sposób praca określonych komórek przedsiębiorstwa wpływa na jego funkcjonowanie (dlaczego te działy, komórki istnieją w strukturze firmy).

Zapoznanie się z procedurami realizacji zamówienia klienta – współpraca na linii klient - przedsiębiorstwo.

Kontrola jakościowa produktu. Pomiary warsztatowe: posługiwanie się różnymi narzędziami pomiarowymi. Dobór przyrządów pomiarowych do pomiarów rezultatów określonej operacji technologicznej (na podstawie rysunku konstrukcyjnego części dobrać właściwe przyrządy pomiarowe). Analiza tolerancji i pasowań (na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej). Weryfikacja wyników analizy z operacjami technologicznymi wykonywanymi podczas wykonywania części.

Zapoznanie się z pracą komórek przygotowania produkcji. Obszar działalności konstruktora, technologa, organizatora produkcji – jego zadania i narzędzia pracy.

2 tygodnie – Warsztat produkcyjny – zapoznanie się z urządzeniami technologicznymi

Poznanie zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, czynny udział w szkoleniach BHP, profilaktyka BHP, analiza wypadkowości.

Poznanie maszyn i urządzeń technologicznych stosowanych w warsztacie (szczególnie urządzeń do obróbki skrawaniem i obróbki ścierniej - budowa, zastosowanie poszczególnych obrabiarek, operacje technologiczne możliwe do wykonania, mocowanie przedmiotów obrabianych na obrabiarkach). Zapoznanie się z narzędziami (skrawającymi i ściernymi) stosowanymi do określonej metody obróbki oraz sposobem ich mocowania na obrabiarce.



Zapoznanie się z narzędziami do obróbki ręcznej oraz podstawowymi pracami ślusarskimi i montażowymi.

Analiza pracy operatora urządzenia technologicznego:

- czynności wykonywane w trakcie pracy obrabiarki – nastawienia obrabiarek (parametry obróbki), analiza relacji między parametrami obróbki a wydajnością obróbki, dokładnością i jakością powierzchni wyrobu,
- czynności wykonywane po zakończeniu wykonania operacji – pomiar wykonanego elementu (uzasadnienie przyjęcia takiego, a nie innego przyrządu pomiarowego – relacja z rysunkiem konstrukcyjnym), przegląd i podstawowa obsługa obrabiarki, porządkowanie stanowiska roboczego.