**Программа стажировки**

по теме: «Механическая обработка (сопровождение производства)»

Цель: Получение навыков технологического сопровождения участков мех. обработки, работе в 1С УПП, 1С PDM, СЭД

Планируемый результат: разработанный/скорректированный тех. процесс; решенный производственный вопрос, оформленный акт КТД

**Тематический план**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№п/п** | **Наименование мероприятий** | **Количество часов** |
| 1 | Общие ознакомление с производством. Экскурсия по всем цехам и испытательному комплексу. | 2 |
| 2 | Детальное ознакомление с участками мех. обработки цеха 14, а также с применяемым оборудованием для мех. обработки ДСЕ. Наблюдение за процессом мех. обработки ДСЕ низкого и среднего уровня сложности для детального понимания данного процесса. | 16 |
| 3 | Ознакомление со средствами измерения на примере средств измерения геометрических размеров. Предварительно ознакомиться с СТП 163. | 8 |
| 4 | Ознакомиться с назначением режущего инструмента из быстрорежущих сталей и твердых сплавов для обработки материалов. | 4 |
| 5 | Ознакомиться с применяемой стандартной и специальной технологической оснасткой, необходимой для мех. обработки ДСЕ | 16 |
| 6 | Оценить правильность подобранных СИ, оснащения, соответствия фактически выполняемых работ и применяемого СТО указанного в ТД на ДСЕ низкого уровня сложности после выполнения п. 2 – 5 данной программы | 8 |
| 7 | Ознакомление с СТП 260 | 2 |
| 8 | Ознакомиться на примере ТД с оформлением по ЕСТД и изучить правила оформления по ГОСТ 3.1118 с учетом требований метрологической экспертизы и нормоконтроля | 4 |
| 9 | Освоение навыков работы в 1С PDM | 20 |
| 10 | Выполнить корректировку ТД при необходимости после выполнения п. 6-8 данной программы. Выполнить для 3 – 5 ДСЕ низкого уровня сложности. | 24 |
| 11 | Оформление ИИ к ТД | 4 |
| 12 | Ознакомиться с процедурой оформления заявок на проектирование и изготовление СТО, выполнить при необходимости после выполнения п. 6 данной программы | 8 |
| 13 | Ознакомиться с процедурой простановки задач на корректировку ТД после получения вопроса из цеха и самостоятельной проработки ТД на предмет ошибки. | 4 |
| 14 | Ознакомиться с номенклатурой производственных вопросов и возможных вариантов их решения на примере 3-4 ДСЕ | 40 |
| 15 | Ознакомиться с процедурой проведения контроля технологической дисциплины (предварительно изучив СТП 094) | 4 |
| 16 | Оформить акт КТД | 8 |

Составил:

**Начальник бюро Е.И. Беловащев**