

Министерство образования Иркутской области
Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Иркутской области
«Иркутский авиационный техникум»
(ГБПОУИО «ИАТ»)

ПП.15.02.08.20.160.01.ПЗ

ОТЧЕТ

ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей
машин и осуществление технического контроля

Руководитель:

(подпись, дата)

(С.Л. Кусакин)

Студент:

(подпись, дата)

(А.А. Сидоров)

Иркутск 2020

Отчет по производственной практике ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля:

- содержание;
- введение (общие сведения о месте прохождения практики, и о выполняемых видах работы (краткое описание));
- основная часть (подробное описание одного из видов работ выполняемых на практике);
- заключение;
- список используемых источников;
- приложения (чертежи, скрины моделей, сформированный технологический процесс).

ВИДЫ И СОДЕРЖАНИЕ РАБОТ

1. [Задание 01](#) - Подготовка карты наладки инструмента для технологического процесса;
2. [Задание 02](#) – Подготовка контрольной карты для технологического процесса;
3. [Параметры выставления оценки за модуль](#).

Задание 01

1. **Проверяемая профессиональная компетенция:** ПК3.1 Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.

Вид практического задания: Подготовка карты наладки инструмента для технологического процесса.

Практическое задание:

1. Выполнить Карту наладки инструмента;
2. Вычертить ГОСТ 3.1404-86 форму 4 карты наладки инструмента по размерам используя САПР Компас (смотри Приложение 1);
3. Заполнить карту наладки инструмента ГОСТ 3.1404-86 форму 4, графы 1 - 32 в соответствии с табл. 2 (в наименование организации и подразделения прописывать названия техникума и группы. В подразделение проектирования пишем наименование группы и свой номер по списку через точку);
4. Заполнить карту эскиза к карте наладки инструмента ГОСТ 3.1404-86 форму 4 разместив в ней Карту наладки инструмента (из пункта 1);

Исходные данные:

1. Операционная карта программной операции с ЧПУ с ПМ.01 Задания 05;

Необходимое оборудование: Персональный компьютер, САПР "Компас 3D"

Критерии оценки выполняемого задания:

таблица 1

Номер позиции	Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
	Заполнение Карты наладки инструмента форму 4	44
1	Форма заявки соответствует ГОСТ 3.1404-86 форму 4	2
2	Заполнено обозначение изделия (Производственная практика или хотя бы ПП)	2
3	Заполнено обозначение тех. документации (ПП.15.02.08.20.160.00 ТП)	2
4	Номер листа формы	2
5	Номер листов формы	2
6	Заполнено наименование предприятия (организации)	2
7	Заполнено обозначение ДСЕ (ПП.15.02.08.20.160.00)	2
8	Заполнено обозначение тех. документации (ПП.15.02.08.20.160.00 ТП)	2

9	Заполнено наименование ДСЕ (например Кронштейн 00)	2
10	Номер операции	2
11	Номер перехода	2
12	Заполнены цех, участок, рабочее место	2
13	Позиция инструмента	2
14	Код инструментальной оснастки, код режущего инструмента	2
15	Наладочные размеры по X(Y) и Z	2
16	Корректируемый размер (размеры)(не всегда указывается)	2
17	Номер корректора (может не указывается)	2
18	Фамилия разработчика	2
19	Фамилия проверяющего	2
20	Номер операции	2
21	Код операции	2
22	Обозначение программы, марка оборудование, марка устройства с ЧПУ	2
	Заполнение карты эскиза для Карты наладки инструмента форму 4	24
1	Заполнено обозначение изделия (Производственная практика или хотя бы ПП)	2
2	Заполнено обозначение тех. документации (ПП.15.02.08.20.160.00 ТП)	2
3	Номер листа формы	2
4	Номер листов формы	2
5	Заполнено наименование предприятия (организации)	2
6	Заполнено обозначение ДСЕ (ПП.15.02.08.20.160.00)	2
7	Заполнено наименование ДСЕ (например Кронштейн 00)	2
8	Номер операции	2
9	Заполнены цех, участок, рабочее место	2
10	Вставлен фрагмент карты наладки инструмента (схема сборки инструмента)	2
11	Фамилия разработчика	2
12	Фамилия проверяющего	2
	Выполнение карты наладки инструмента (схема сборки инструмента)	32
1	Все элементы выбраны правильно и соответствуют своим изображениям	8
2	Нанесены верно все присоединительные размеры и имеется общий размер вылета	8
3	Все элементы карты наладки инструмента имеют описание и маркировку	8
4	Есть описание для какого оборудования составлена карта наладки	8

Карту наладки инструмента ГОСТ 3.1404-86 форму 4

Приложение 1

The drawing shows a technical specification for a tool adjustment card. It includes a grid with 16 rows and 10 columns. The grid is divided into sections for recording various data points. The top section contains fields for 'Дубль', 'Взят', and 'Полн'. The middle section contains fields for 'Разработ', 'Проверил', and 'Утвердил'. The bottom section contains fields for 'Н. контр.', 'У', 'Опер', 'Пер.', 'ПИ', 'Код операции, Обозначение программы, аббревиатура устройства ЧПУ', 'Валовый и режущий инструмент (код наименования)', 'Наладочные размеры', 'Коррект. размеры', and 'ИЖ'. The drawing also includes various dimensions and a scale bar.

Таблица 2

Номер графы	Содержание графы
1	Заполнено обозначение изделия (Производственная практика или хотя бы ПП)
2	Заполнено обозначение тех. документации (ПП.15.02.08.20.160.00 ТП)
3	Номер листа формы
4	Номер листов формы
5	Заполнено наименование предприятия (организации)
6	Заполнено обозначение ДСЕ (ПП.15.02.08.20.160.00)
7	Заполнено обозначение тех. документации (ПП.15.02.08.20.160.00 ТП)
8	Заполнено наименование ДСЕ (например Кронштейн 00)
9	Номер операции
10	Номер перехода
11	Позиция инструмента
12	Код инструментальной оснастки, код режущего инструмента
13	Наладочные размеры по X(Y) и Z
14	Корректируемый размер (размеры)(не всегда указывается)
15	Номер корректора (может не указывается)
16	Фамилия разработчика

Номер графы	Содержание графы
17	Фамилия проверяющего
19	Номер операции
20	Код операции
21	Обозначение программы, марка оборудование, марка устройства с ЧПУ

Время выполнения: Задание выполняется в течении дня и должно быть отправлено до 10.00 следующего дня *руководителю практики от техникума.*

Задание 02

1. **Проверяемая профессиональная компетенция:** ПК3.1 Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.

Вид практического задания: Подготовка контрольной карты для технологического процесса.

Практическое задание:

1. Выполнить заполнение контрольных карт (КК) межоперационного контроля;
2. Подобрать необходимые мерительный инструмент;
3. При заполнении контролируемых размеров проставить к ним допуски;
4. Выполнить КК для операций и ПМ.01 Задания 05;

Исходные данные:

1. Операционная карта программной операции с ЧПУ с ПМ.01 Задания 05;

Необходимое оборудование: Персональный компьютер, САПР "Компас 3D"

Критерии оценки выполняемого задания:

таблица 1

Номер позиции	Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
	Заполнение КК ПМ.01 Задания 04	50
1	Заполнено наименование изделия	3
2	Заполнено обозначение изделия	3
3	Заполнено обозначение документа	3
4	Заполнена ФИО разработчика	3
5	Заполнена ФИО проверяющего	3
6	Заполнен номер цеха и участка	3
7	Заполнен номера операции	3
8	Заполнено наименование операции	3
9	Заполнена марки материала	3
10	Заполнены массы детали (МД)	3
11	Заполнено количество проверяемых деталей	3
12	Описаны тип, вид, марка и параметры оборудования операции	4
13	Заполнены содержание операции (перехода) согласно ГОСТ	3
14	Описаны контролируемые размеры	3
15	Проставлены допуски к контролируемым размерам	4
16	Описаны тип, вид, марка и параметры контрольного инструмента согласно ГОСТ	3
	Заполнение КК ПМ.01 Задания 04	50
1	Заполнено наименование изделия	3
2	Заполнено обозначение изделия	3

3	Заполнено обозначение документа	3
4	Заполнена ФИО разработчика	3
5	Заполнена ФИО проверяющего	3
6	Заполнен номер цеха и участка	3
7	Заполнен номера операции	3
8	Заполнено наименование операции	3
9	Заполнена марки материала	3
10	Заполнены массы детали (МД)	3
11	Заполнено количество проверяемых деталей	3
12	Описаны тип, вид, марка и параметры оборудования операции	4
13	Заполнены содержание операции (перехода) согласно ГОСТ	3
14	Описаны контролируемые размеры	3
15	Проставлены допуски к контролируемым размерам	4
16	Описаны тип, вид, марка и параметры контрольного инструмента согласно ГОСТ	3
	ИТОГО	100

Время выполнения: Задание выполняется в течении дня и должно быть отправлено до 10.00 следующего дня *руководителю практики от техникума.*

Параметры выставления оценки за модуль

Каждая работа в абсолюте оценивается в 100 баллов.

Ключ перевод баллов в оценки:

- 5** - 100 – 80 баллов;
- 4** - 79 – 60 баллов;
- 3** - 59 – 40 баллов;
- 2** - меньше 40 баллов.

Общая оценка за модуль выводится как среднее арифметическое за девять работ.