

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.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих,
должностям служащих

Руководитель:

(подпись, дата)

(С.Л. Кусакин)

Студент:

(подпись, дата)

(А.А. Сидоров)

Иркутск 2020

Отчет по производственной практике ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих:

- содержание;
- 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 и обслуживания рабочего места;
2. [Задание 02](#) - Выбрать метод получения заготовки и выполнить ее модель;
3. [Задание 03](#) - Осуществление технологического процесса обработки простой детали в соответствии с технической документацией;
4. [Задание 04](#) - Контроль качества обработки простых деталей;
5. [Параметры выставления оценки за модуль.](#)

Задание 01

1. Проверяемая профессиональная компетенция:

1. ПК4.1 Подготавливать и обслуживать рабочее место станочника;
2. ПК4.2 Анализировать исходные данные (техническую документацию, заготовки, простые детали) для ведения технологического процесса обработки простых деталей из различных материалов.

Вид практического задания: Подготовка и обслуживания рабочего места.

Практическое задание:

1. Письменно расписать алгоритм действий по подготовке универсального оборудования к работе;
2. Письменно расписать алгоритм чтения рабочего чертежа детали;
3. Письменно расписать алгоритм выполнения анализа рабочего чертежа детали.

Исходные данные:

1. Использовать чертеж, выполненный в работе ПМ.01 Задание 1;

Необходимое оборудование: Персональный компьютер, Microsoft Word

Критерии оценки выполняемого задания:

таблица 1

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
Письменный ответ алгоритма подготовки универсального станка к работе	58
Расписаны восемь пунктов подготовки	8х6
В описании не нарушена последовательность алгоритма	10
Письменный ответ алгоритма чтения рабочего чертежа детали в соответствии с ГОСТ 2.109-73 и ГОСТ 2.302-68	21
Расписаны три пункта подготовки	3х7
Письменный ответ алгоритма анализа рабочего чертежа детали в соответствии с ГОСТ 2.305-2008	21
Расписаны три пункта подготовки	3х7
ИТОГО	100

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:** ПК4.3 Подготавливать станок к ведению технологического процесса обработки простых деталей из различных материалов.

Вид практического задания: Выбрать метод получения заготовки и выполнить ее модель.

Вид практического задания: Подготовка станка к ведению технологического процесса обработки простых деталей из различных материалов.

Практическое задание:

1. Письменно расписать алгоритм действий по подготовке станка к ведению технологического процесса обработки деталей;

Исходные данные:

1. Использовать чертеж, выполненный в работе ПМ.01 Задание 1;

Необходимое оборудование: Персональный компьютер, Microsoft Word

Критерии оценки выполняемого задания:

таблица 2

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
Чтение рабочего чертежа детали в соответствии с ГОСТ 2.109-73 и ГОСТ 2.302-68	13
Расписаны три пункта подготовки	2x4, 1x5
Определение габаритных размеров заготовки	14
Расписаны три пункта подготовки	1x4, 2x5
Выбор заготовки соответствующую критериям заявки	12
Расписаны три пункта подготовки	3x4
Выбор и установка необходимого приспособления	12
Расписаны три пункта подготовки	3x4
Провести установку и закрепление заготовки	7
Расписаны три пункта подготовки	2x2, 1x3
Получение необходимого инструмента и его установка и настройка	17
Расписаны четыре пункта подготовки	1x2, 3x5
Расчет и выставление режимов резания	7
Расписаны два пункта подготовки	1x2, 1x5
Подготовка контрольного инструмента	18
Расписаны четыре пункта подготовки	2x4, 2x5

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

Задание 03

1. **Проверяемая профессиональная компетенция:** ПК4.4 Осуществлять технологический процесс обработки простых деталей из различных материалов в соответствии с технической документацией.

Вид практического задания: Осуществление технологического процесса обработки простой детали в соответствии с технической документацией.

Практическое задание:

1. Составить операционную карту на доработку детали со второй стороны на универсальном оборудовании после обработки на оборудовании с ЧПУ первой стороны (на основании обработки ПМ.01 задание 05);
2. Выполнить выбор инструмента для выполнения операции;
3. Выполнить эскиз к операции;
4. Выполнить описание переходов операции;
5. Выполнить расчет режимов резания на операцию (табличным методом или расчетным в зависимости от выбора инструмента);
6. Выполнить расчет нормы времени на операцию.

Необходимое оборудование: Персональный компьютер, Microsoft Word, TimeLine (скачать с сайта производителя <http://www.sdi-solution.ru/> или через личный кабинет (с диска Y:\15.02.08 Технология машиностроения\МДК.01.01\).

Исходные данные:

1. Рабочий чертеж детали выполненный в ПМ.01 Задании 01;
2. Операционная карта программной операции с ЧПУ ранее выполненная в ПМ.01 Задания 05;

Критерии оценки выполняемого задания:

таблица 3

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
Выполнение эскиза к универсальной операции на эскизной карте	22
Выбрана форма ГОСТ 3.1105-84 Форма 7	2
Показано закрепление детали	2
Показаны базовые элементы	2
Показаны обрабатываемые поверхности детали толстыми линиями	2
Показаны маркеры ко всем обрабатываемым поверхностям детали	2
Маркеры выполнены правильно (цифра в кружке и указывающая стрелка на поверхность)	2
Расставлены получаемые размеры с допусками	2
Показано необходимое и достаточное количество видов детали для понимания обработки	2
Указана общая или местная шероховатость обработки	2
Указаны тех требования по точности изготовления детали	2

Номер эскизной карты совпадает с номером операционной карты	2
Выполнение заполнения универсальной операции обработки	14
Выбрана форма ГОСТ 3.1404-86 Форма 3	2
Правильно указана твердость материала	2
Заполнены правильно То, Тв, Тпз, Тшт	6
Указана СОЖ, марка, ГОСТ (может быть указана в переходе)	4
Переход установки заготовки содержит	10
Переход установки заполнен грамотно	2
Указано наименование приспособления	2
Указано обозначение приспособления	2
Указан ГОСТ приспособления	2
Указано Тв	2
Переход обработки поверхностей содержит (считается для каждого перехода)	10
Переход обработки заполнен грамотно	0,9
В переходе указан маркер обрабатываемой поверхности (кружок с цифрой)	0,9
В переходе указан размер обработки с допуском	0,9
Инструмент для обработки выбран правильно	0,9
Указано наименование инструмента	0,9
Указана маркировка инструмента	0,9
Указаны параметры инструмента и материал режущей части	0,9
Указан ГОСТ или DIN инструмента	0,9
Указано наименование инструментальной оснастки	0,9
Указана маркировка инструментальной оснастки	0,9
Указан ГОСТ или DIN инструментальной оснастки	0,9
Заполнены параметры режимов резания	0,9
Ширина или глубина обработки D или B мм	0,9
Длина обработки L мм	0,9
Глубина обработки t мм	0,9
Количество проходов i шт	0,9
Подача обработки S мм/зуб	0,9
Число оборотов шпинделя n об/мин	0,9
Скорость резания v м/мин	0,9
Указано То, Тв	0,9
Переход измерения размеров содержит (считается для каждого перехода)	10
Переход измерения заполнен грамотно	1,66
Указаны измеряемые размеры с допусками	1,66
Указано наименование мерительного инструмента	1,66
Указана маркировка мерительного инструмента	1,66
Указан ГОСТ или DIN мерительного инструмента	1,66
Указано Тв	1,66
Переход снятия заготовки содержит	4
Переход установки заполнен грамотно	2
Указано Тв	2
ИТОГО	100

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

Задание 04

1. **Проверяемая профессиональная компетенция:** ПК4.5 Контролировать качество обработки простых деталей из различных материалов.

Вид практического задания: Контроль качества обработки простых деталей.

Практическое задание:

1. Выполнить заполнение контрольных карт (КК) межоперационного контроля;
2. Подобрать необходимый мерительный инструмент;
3. При заполнении контролируемых размеров проставить к ним допуски;
4. Выполнить КК для операций и ПМ.04 Задания 03;

Необходимое оборудование: Персональный компьютер, Компас 3D; Microsoft Word, TimeLine (скачать с сайта производителя <http://www.sdi-solution.ru/> или через личный кабинет (с диска Y:\15.02.08 Технология машиностроения\МДК.01.01\)).

Исходные данные:

1. Рабочий чертеж детали выполненный в *Задании 01*;
2. Операционная карта универсальной обработки ранее выполненная в ПМ.04 Задания 03;

Критерии оценки выполняемого задания:

таблица 4

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.