

# Отчет прохождения производственной практики по профессии 15.01.29 контролер станочных и слесарных работ

По ПМ.01.Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, товарных наборов и инструмента по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам.  
Итоговая работа: изготовление детали «Рычаг большой»

Студентка группы 003: Малова Евгения

## Цели и задачи производственной практики по ПМ.01.

Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, товарных наборов и инструмента по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам.

Задачи: выполнять инструкции по комплектованию, изучить правила комплектования, чертежей, научиться оформлять техническую документацию, самостоятельно выполнять упаковку и консервацию деталей и изделий, уметь складировать и предохранять комплектующие изделия от порчи.

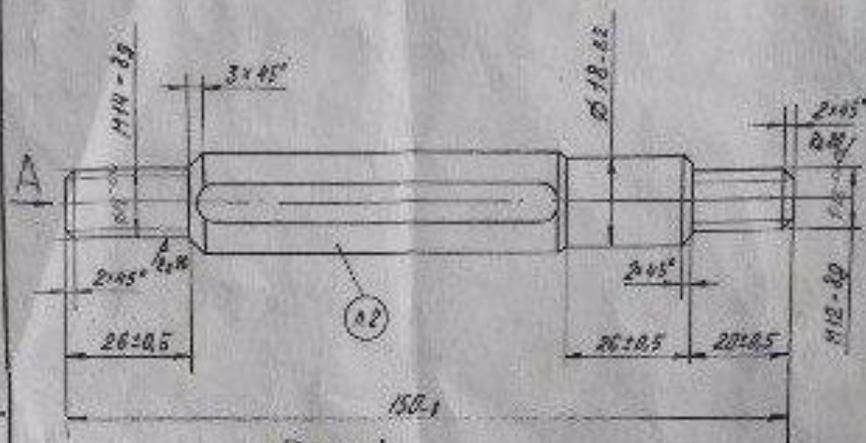
Цели: уметь организовывать свое рабочее место с учетом требований ТБ(техники безопасности), стремиться к самостоятельному выполнению заданий, уметь находить и использовать необходимую информацию из различных источников, включая электронные учебные материалы.

# План прохождения практики

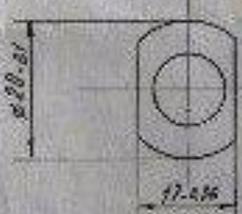
- Т1. Комплектование технической документации.
- Т2. Оформление приемо-сдаточной комплектовочной документации.
- Т3. Выполнение работы по предохранению комплектуемых изделий от порчи.

# Основная часть индивидуального задания

R2  $\frac{1}{2}$  (✓)



ВИД А



1. HRC 35...40
2. МАРКИРОВАТЬ: НОМЕР ЧЕРТЕЖА

Исполн. \_\_\_\_\_  
 Проверил \_\_\_\_\_  
 Т. № \_\_\_\_\_  
 Дата \_\_\_\_\_

Имя	Долг	№ докум.	Подпись	Дата

ПЕРЕХОДНИК  
ДЛЯ ФРЕЗ

Сталь 45 ГОСТ 1050-74

Лист	Кол-во	Измен.
1	1	1
Лист	Кол-во	Измен.
1	1	1

# Виды контроля

- Входной контроль на подтверждение годности марки материала на соответствия требованиям ГОСТа.
- Операционный контроль.
- Окончательный контроль.

# Описание маршрута

- Входной контроль
- Заготовительная
- Контрольная
- Термообработка
- Токарная
- Контрольная
- Токарная
- Токарная
- Моечная
- Фрезерная
- Слесарная
- Окончательный контроль
- Упаковочная
- Контрольная

# Входной контроль

Контроль на подтверждение годности марки материала на соответствия требованиям ГОСТ 1050-74 .

1. Оформить заказ, изготовить образцы и отправить металл Сталь 45, упакованный по технологии предприятия изготовителя, в ЦЗЛ (центральную заводскую лабораторию).

2. Проверить соответствие марки материала Сталь 45 ГОСТ 1050-74 по анализу из ЦЗЛ.

# Операционный контроль

Проводится после операций: заготовительная, токарная.

Контролирую размеры: диаметры  $\varnothing 18$ ,  $\varnothing 20$ ;

линейные размеры  $L=150$ ,  $L=26$ ,  $L=20$ ,  $L=17$ ,  $L=3$ .

Контролирую резьбу M14-8g, M12-8g.

Контролирую шероховатость.

Использую инструменты: ШЦ II-III, кольцо «ПР» «НЕ», образцы шероховатости Rz 20 и Rz 40, резьбомер.

# Окончательный контроль

1. Контролирую размеры: диаметры  $\varnothing 18$ ,  $\varnothing 20$ ; линейные размеры  $L=150$ ,  $L=26$ ,  $L=20$ ,  $L=17$ ,  $L=3$ . Контролируется резьба M14-8g, M12-8g.
2. Контролирую: шероховатость, притупление острых кромок, внешний вид на отсутствие забоин, вмятин, раковин, заусенцев, качество нарезки резьбы, наличие фасок, соответствие оформленной и предъявленной документации.
3. Для окончательного контроля использую ШЦ II-III, кольцо «ПР» «НБ», образцы шероховатости Rz 20 и Rz 40, резьбомер.
4. Оформляю предъявленные сопроводительные документы.

# Упаковка

Каждое изделие, предварительно очищенное по технологии подразделения, завернуть в противокоррозионную бумагу любой стандартной марки, уложить в полиэтиленовый чехол с навесками силикагеля-осушителя по ГОСТ 5956, заварить чехол (исключив попадания воздуха), .

Уложить завернутое изделие в тару.

Приклеить ярлык на тару.

Уложить в тару упаковочную ведомость. В ведомости должно быть указано: обозначение детали, количество деталей, заводской номер. Упаковочная ведомость подписана упаковщиком и контролером ОТК.

Навесить пломбы с оттисками ОТК предприятия.

# Заключение

Практика прошла интересно и дала реальные практические навыки, закрепляющие и расширяющие знания, полученные на теоретических занятиях. Очень важной была помощь наставников, которые на конкретных примерах объясняли использование документации, измерительного инструмента для работы с изделиями. Практика показала, что мною освоены базовые знания для начала работы по специальности «Контролер станочных и слесарных работ» и по сопутствующей специальности комплектовщика изделий и инструмента.

