

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 «Крышка вентиля»

Студентка группы 003: Олейниченко Дарья

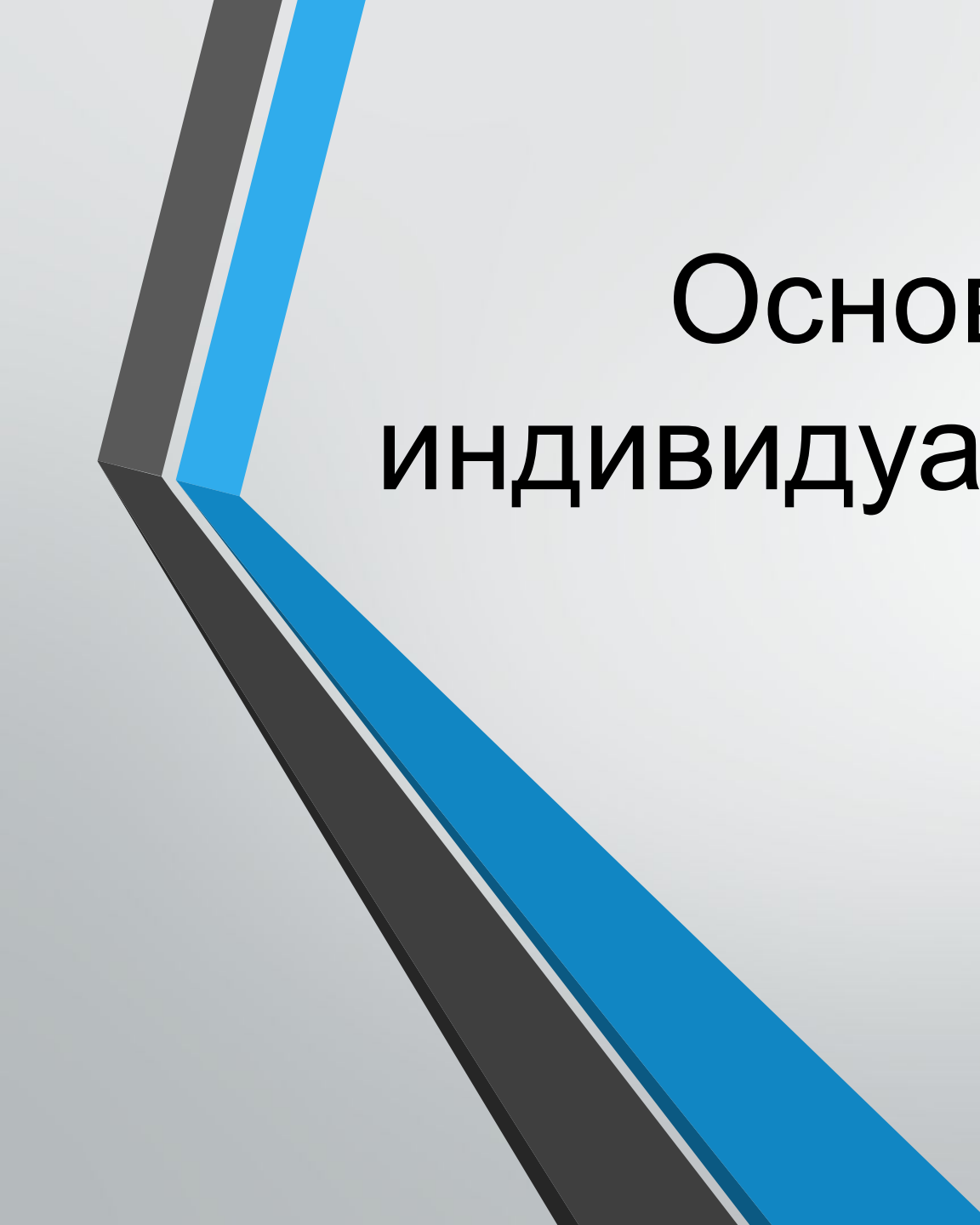
Цели и задачи производственной практики по ПМ.01.Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, товарных наборов и инструмента по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам

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 комплектуемые изделия от порчи.

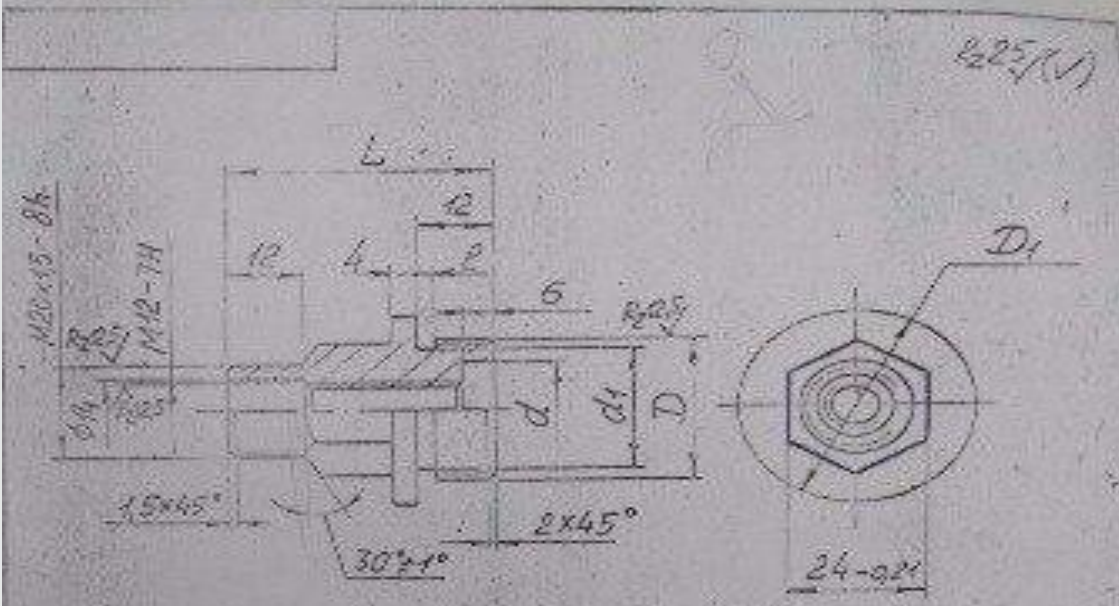
Цели: уметь организовывать свое рабочее место с учетом требований ТБ(техники безопасности), стремиться к самостоятельному выполнению заданий, уметь находить и использовать необходимую информацию из различных источников, включая электронные учебные материалы.

План прохождения практики

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



Основная часть индивидуального задания



Обозн.	D	D ₁	d	d ₁	L	e
1000	M20x1.5-8h	28	16	17	38	3
1000	-01 M30x2-8h	40	20	27	42	4
1000	-02 M36x2-8h	48	24	33	44	4

1. ИИ, ИИ, ИИ
 2. Допуски по ГОСТ 91.1756

К 91.1756		К 91.1756	
Исполнитель	Крылова Веллила	Проверенный	-
Дата	10.05.19	Дата	-
Код	1059-10СТ18527-19	Код	-

Описание маршрута

- Входной контроль
- Заготовительная
- Контрольная
- Токарная
- Контрольная
- Токарная
- Контрольная
- Фрезерная
- Контрольная
- Слесарная
- Моечная
- Окончательный контроль
- Упаковывание
- Контрольная

Виды контроля

- Входной контроль на подтверждение годности марки материала на соответствия требованиям ГОСТа
- Операционный контроль
- Окончательный контроль (приемо-сдаточный контроль)

Входной контроль

Контроль на подтверждение годности марки материала на соответствия требованиям ГОСТа 15527-70 .

1. Отправить заказ с образцами партии материала Латунь ЛС59-1, отобранного и упакованного по технологии предприятия изготовителя, в ЦЗЛ (центральную заводскую лабораторию).
2. Проверить соответствие материала по анализу из ЦЗЛ на партию материала Латунь ЛС59-1ГОСТ15527-70.

Операционный контроль

Проводится после операций: токарная, фрезерная, слесарная.
Контролирую размеры по Ж97.1756: диаметры 14, 28, 17; линейные размеры 38, 12,4,3,6.

Контролируется резьба M20x1,5-8h и M12-7H

Используются инструменты: ШЦ I-II, микрометр, пробка «ПР» «НЕ», кольцо «ПР» «НЕ», резьбовые калибры «ПР» «НЕ», угломер универсальный, шаблон на шестигранник, образцы шероховатости Rz12,5, резьбомер.

Окончательный контроль

1. Контролирую размеры по чертежу Ж97.1756: диаметры 14, 28, 17; линейные размеры 38, 12, 4, 3, 6. Контролируется резьба M20x1,5-8h и M12-7H.
2. Для окончательного контроля использую ШЦ I-II, микрометр, пробка «ПР» «НЕ», кольцо «ПР» «НЕ», резьбовые калибры «ПР» «НЕ», угломер универсальный, шаблон на шестигранник, образцы шероховатости Rz12,5, резьбомер.
3. Контролирую: шероховатость, притупление острых кромок, внешний вид на отсутствие забоин, вмятин, раковин, заусенцев, качество нарезки резьбы, наличие фасок, соответствие оформленной и предъявленной документации.
4. Оформляю предъявленные сопроводительные документы.

Упаковка

Каждая деталь завернута в папиросную бумагу, уложена в тару с ячейками по 50 штук в два яруса.

Ярусы проложенные между собой гофрированным картоном.

Периметр стенок тары проложен гофрированным картоном.

В тару уложена упаковочная ведомость, в ведомости указано: обозначение детали, количество деталей.

Подпись упаковщика и контролера ОТК, навешены пломбы с оттисками пломб предприятия и ОТК.

Заключение

Полное ощущение причастности к рабочему коллективу. Получено много новой информации по сопутствующей профессии-комплектовщик изделий и инструмента, которая подкреплена итоговой практической работой. Наставники делятся своим опытом, знаниями, тем самым обогащается и расширяется кругозор по данной профессии. Я делаю вывод, что мне нравится эта профессия – контролер станочных и слесарных работ и буду стремиться повышать свой опыт и достойно окончить обучение.

Спасибо за внимание 😊