

# Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Нижегородский радиотехнический колледж»

## ▣ ПМ 02. Выполнение типовых слесарных и слесарно-сборочных работ



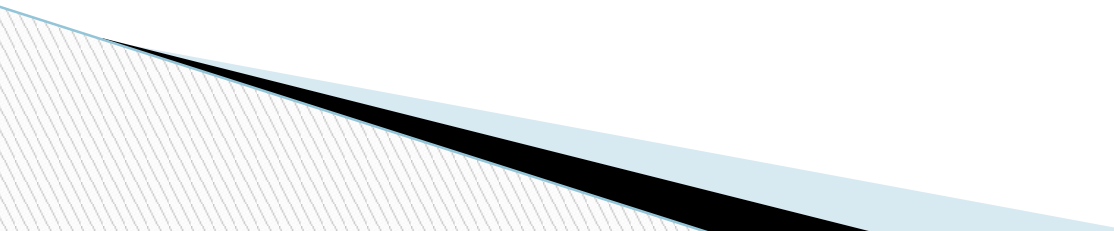
# ОТЧЕТ

Выполнила студентка группы  
14-41 Климова Анастасия  
Мастер п/о Федурин Вячеслав  
Иванович.

## **Учебная практика и практические работы в слесарной мастерской**

**Опиливанием называется снятие поверхностного слоя с металлической детали при помощи режущего инструмента — напильника.**

**Опиливание производят для получения определенной формы, точных размеров, гладкой прямолинейной или криволинейной поверхности, для подгонки деталей друг к другу, образования наружных и внутренних углов, обработки отверстий, снятия фасок. Мелкие детали опиляют в тисках, установленных в мастерской, а крупные — на месте заготовки и сборки их.**



# Инструмент при опиливании

**Напильник** — многолезвийный инструмент для обработки металлов, дерева, пластмасс и т. п.



# Инструмент при опиливании

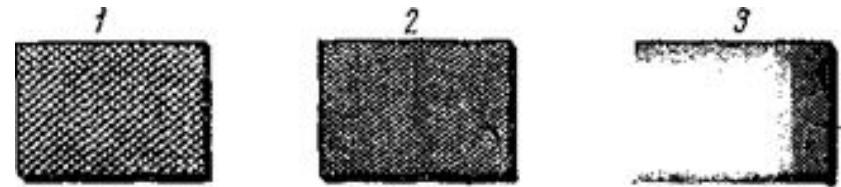
## Классификация напильников:

а. По количеству насечек

1 — драчевый (более крупные зубья и служат для грубого опиливания)

2 — личной (чистое опиливание)

3 — бархатный (для окончательной обработки и доводки поверхностей))



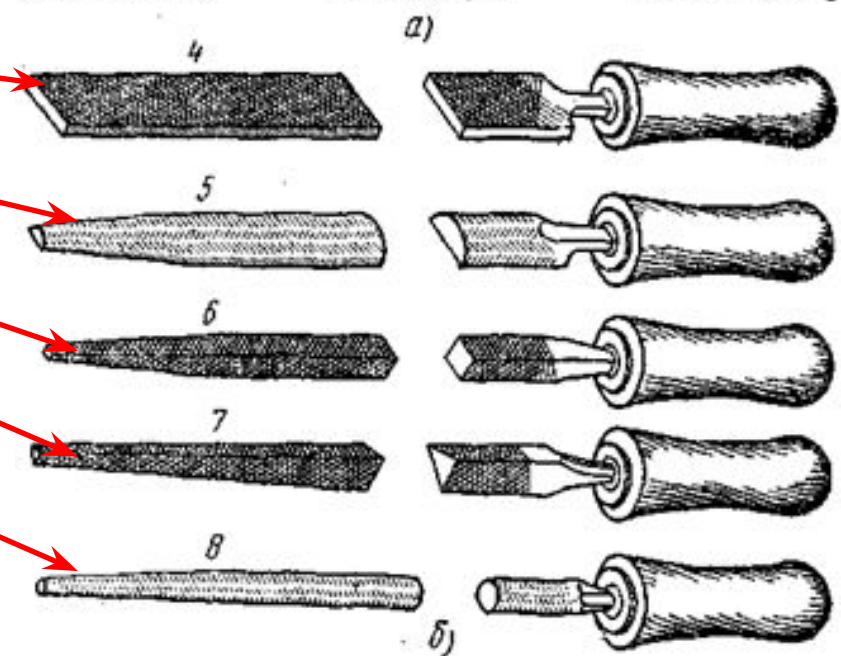
б. по форме (4 — плоский,

5 — полукруглый,

6 — квадратный,

7 — трехгранный,

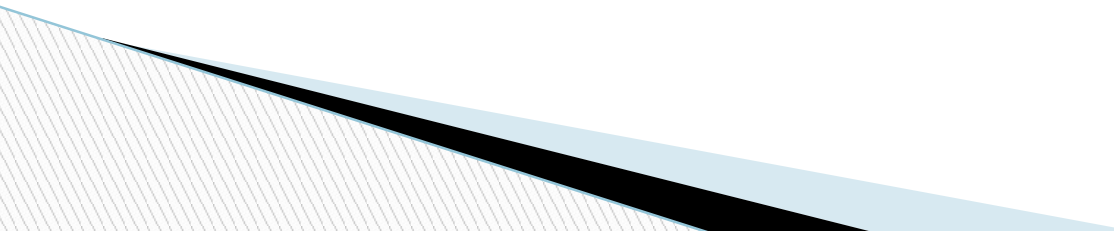
8 — круглый)



# Приспособления.

## 1. Фрезерный станок

Фрезерные станки предназначены для обработки с помощью фрезы плоских и фасонных поверхностей, тел вращения, зубчатых колёс и т.п. металлических и других заготовок. При этом фреза, закрепленная в шпинделе фрезерного станка, совершает вращательное (*главное*) движение, а заготовка, закреплённая на столе, совершает *движение подачи* прямолинейное или криволинейное (иногда осуществляется одновременно вращающимся инструментом). Управление может быть ручным, автоматизированным или осуществляться с помощью системы ЧПУ.



# Приспособления:

**2.Тиски́** (иногда называют тисами) — слесарный или столярный инструмент для фиксирования детали при различных видах обработки (пиление, сверление, строгание и т. д.).

Тиски представляет собой пару параллельных пластин, одна из которых обычно неподвижна, а вторая прижимается к детали при помощи винта. Тиски изготавливаются из различных материалов, слесарные чаще всего из металла, столярные из дерева.





# Приспособления

**3.Верстак** (от не. *Werkstatt* — мастерская) — рабочий стол для обработки вручную изделий из металла, дерева и других материалов. Верстаки часто оборудованы различными приспособлениями (например, упорами, тисками) и ящиками для хранения инструмента и материалов. По видам работ различают *столярные верстаки* для обработки деревянных изделий и *слесарные* — для обработки изделий из металла.



# “Нижегородский телевизионный завод им. В.И.Ленина”





**ОАО «Нижегородский телевизионный завод им. В.И. Ленина»** – ОАО «НИТЕЛ» - одно из старейших предприятий Нижегородской области, родоначальник радиоэлектронной промышленности города. Открытый в 1917 году как телефонный, завод со временем перешел на выпуск связных радиостанций, а впоследствии на выпуск радиолокационной техники.

В настоящее время **ОАО «НИТЕЛ»** выпускает радиолокационную технику, используя последние достижения радиоэлектронной отрасли, многолетний опыт производства и эксплуатации нескольких поколений РЛС.

**Открытое акционерное общество «Нижегородский телевизионный завод имени В.И. Ленина» – ОАО «НИТЕЛ»** – является одним из старейших радиотехнических предприятий России. Днем закладки первого камня на строительстве завода считается **1 августа 1915 года**. Осенью **1916 года** начали работать мастерские, **31 января 1917 года** предприятию было выдано разрешение на эксплуатацию.

Во второй половине 20-х годов была развернута работа по подготовке серийного производства детекторных приемников, радиодеталей, головных телефонов, различных звонков, телефонных аппаратов, репродукторов.

С 1929 года начался выпуск связных радиостанций, который окончательно завершился лишь в 1956 году. Эти радиостанции (более 50 типов) широко использовались на вооружении армии, что позволило к 1937 году увеличить удельный вес радиотехнической аппаратуры в общем объеме производства до 82%.

В 1935 году освоено производство телефонных переговорных устройств для экипажей танков и самолетов.

В 1938 году новое переговорное устройство СП-3 с вновь созданным передатчиком РСБЗ были смонтированы на самолете «Родина»

Особенно хорошо продукция завода зарекомендовала себя в годы Великой Отечественной войны. Практически все виды советских войск были оснащены средствами связи, изготовленными на Горьковском заводе имени В.И. Ленина (так тогда называлось предприятие). Указом Президиума Верховного Совета СССР от 21 января 1944 года завод был награжден орденом Ленина.

После окончания Великой Отечественной войны, в марте 1946 года, предприятие первым в стране получает правительственное задание на разработку и изготовление подвижных радиолокационных станций. Уже в 1947 году первые образцы РЛС П-3А представлены на стендовые, войсковые и полигонные испытания. В августе 1948 года П-3А принята на вооружение в Советской Армии. Всего с 1948 года по настоящее время предприятием серийно выпущено более 20 различных типов радиолокационных станций, которые размещены не только в России, но и в 50 странах мира

С начала 50-х годов XX века параллельно с производством специальной техники начинается серийный выпуск изделий бытовой аппаратуры. Сначала это были радио проигрыватели и ламповые радиоприемники собственной разработки, а с 1960 года начинается серийный выпуск телевизоров. Всего их изготовлено более 8 миллионов штук. «Радий», «Чайка», «НИТЕЛ» – эти телевизоры были известны и пользовались большой популярностью во всей стране, многие модели неоднократно получали Знак качества. В 1983 году предприятие (в то время – ПО «Радий») награждается орденом Октябрьской революции.

В 1992 году согласно Государственной программе приватизации государственных и муниципальных предприятий Российской Федерации завод преобразуется в акционерное общество открытого типа.

В 1995 году в истории «НИТЕЛа» наступает один из самых нелегких периодов, связанный с резким сокращением госзаказа. Предприятие испытывает серьезные экономические трудности. Однако в 2003 году в развитии ОАО «НИТЕЛ» начинается новый этап, связанный со сменой собственников. На завод приходит группа акционеров банка «Ассоциация», основанного Нижегородской ассоциацией промышленников и предпринимателей (НАПП). Генеральным директором завода назначен Сергей Борисович Самойлов. В 2004 году председателем Совета директоров ОАО «НИТЕЛ» избран президент НОАО «Гидромаш», президент НАПП, Герой Социалистического Труда Владимир Ильич Лузянин. Руководство и специалисты предприятия находят пути решения сложнейших финансово-экономических проблем, что способствует сохранению основного коллектива и технологических процессов. В этот период завод начинает уделять много внимания ремонту и модернизации ранее выпущенных изделий. Поступают заказы как внутренние, так и экспортные, появляется возможность повышать заработную плату.

В настоящее время, продукция **ОАО «НИТЕЛ»** включена в программу ГПВ.



В настоящее время завод оснащён передовой техникой и инструментом мирового уровня с использованием систем ЧПУ и САПР.



Производственная практика состояла из следующих технологических операций:

- Предварительная заготовка канатиков для заглушек;
- Предварительная сборка ручек;
- Предварительная заготовка заглушек;
- Сборка фонариков.



**В работе использовались следующие инструменты и оборудование:**



# Охрана труда

Прослушали инструктаж по технике безопасности, пожарной безопасности и электробезопасности в отделе по охране труда и на рабочем месте



# ПО результатам практики получили характеристику и отзыв заверенные соответствующими подписями и печатями

## производственная характеристика

обучающегося \_\_\_\_\_

(фамилия, имя, отчество)

ГБПОУ «Нижегородский радиотехнический колледж», гр. 14-41

профессия : Монтажник радиоэлектронной аппаратуры и приборов,

(профессия)

Обучающийся \_\_\_\_\_

(фамилия и инициалы)

за время производственной практики на \_\_\_\_\_

наименование предприятия (организации, учреждения)

1. фактически на рабочих местах по профессии: монтажник РЭА и П

работал (а) с \_\_\_\_\_ 2015 г. по \_\_\_\_\_ 2015 г. и

выполнял (а) \_\_\_\_\_

(основные виды работ)

в соответствии с \_\_\_\_\_ квалификационным разрядом

(указать разряды выполняемых работ)

2. качество выполнения работ \_\_\_\_\_

(отличное, хорошее, удовлетворительное)

3. знание технологического процесса, обращение с оборудованием, приборами и инструментами \_\_\_\_\_

(знает, умеет)

4. трудовая дисциплина \_\_\_\_\_

(отлично, хорошо, удовлетворительно)

5. заключение:

обучающийся \_\_\_\_\_

показал (а) \_\_\_\_\_ профессиональную подготовку

(отличную, хорошую, удовлетворительную)

и заслуживает присвоения \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ тарифного разряда по профессии \_ Монтажник РЭА и П,

Руководитель (начальник цеха,  
мастер) \_\_\_\_\_

(подпись)

М.П.

Мастер производственного обучения \_\_\_\_\_

/ В.И.Федурин /

(подпись)

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2015г

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ НИЖЕГОРОДСКОЙ ОБЛАСТИ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ  
УЧРЕЖДЕНИЕ

«НИЖЕГОРОДСКИЙ РАДИОТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»

## ОТЧЕТ

по \_\_\_\_\_ производственной \_\_\_\_\_ практике

(указать вид практики)

Обучающийся \_\_\_\_\_

ФИО студента

Профессия: Монтажник радиоэлектронной аппаратуры и приборов

Курс **1** группа **14-41**

Руководитель практики:

мастер п/о: Федурин В.И.

Нижегород  
2015

# Спасибо за внимание

