

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«НИЖЕГОРОДСКИЙ РАДИОТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»

ПМ 02. Выполнение типовых слесарных и слесарно-сборочных работ



ОТЧЁТ

**Выполнила студентка гр.14
-41**

**Сорокина Алёна
Мастер п/о Федурин В.И.**

Учебная практика и практические работы в слесарной мастерской

Гибка

Гибка - это способ обработки металла давлением, при котором заготовки или её части придается изогнутая форма

Слесарная гибка выполняется молотками в тисках, на плите или с помощью специального приспособления.

Гибка деталей одна из наиболее распространенных слесарных операций.

При гибке используются:

Тиски

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.

Основные типы тисков:

- слесарные,
- станочные с ручным и механизированным приводом,
- ручные (применяются, например, в ювелирном деле удерживаемые одной рукой и предназначенные для фиксации маленьких предметов)
- столярные (часть столярного верстака).

Слесарный молоток

Слесарный молоток это ручной инструмент, предназначенный для работ, где предусматривается ударная нагрузка: забивание гвоздей, ручное сгибание металлических листов и т.д.



Правк

Правка представляет собой слесарную операцию по выправке металла, заготовок и деталей, имеющих вмятины, выпучины, волнистость, коробление, искривление и т.д.

1. Правка полосового металла
2. Правка прута
3. Правка листового металла
4. Правка закаленных деталей
5. Правка короткого пруткового материала
6. Правка валов

При правке используются:

Правильные плиты изготавливают из серого чугуна с рабочими поверхностями **1,5×5,0; 2,0×2,0; 1,5×3,0; 2,0×4,0**м. На таких плитах правят профильные заготовки и заготовки из листового и полосового материала, а также прутки из черного и



Молотки при правке применяют для приложения силового усилия в месте правки. В зависимости от физико-механических свойств обрабатываемой заготовки и ее толщины выбирают различные типы молотков. При правке заготовок из пруткового и полосового материала применяют молотки с квадратным и круглым бойком.

Для правки обработанных поверхностей применяются молотки с мягкими вставками из алюминия и его сплавов или меди.



Кувалды представляют собой молотки большой массы (2,0...5,0кг) и используются для правки круглого и профильного проката большого поперечного сечения в тех случаях, когда сила удара наносимого обычным слесарным молотком, недостаточна для выправления деформированной заготовки.



Киянки – это молотки, ударная часть которых выполнена из дерева твердых пород, ими правят листовую материал из металлов высокой пластичности. Характерная особенность правки киянками в том, что они практически не оставляют следов на выправляемой поверхности.





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

Наша производственная практика состояла из следующих технологических операций :

- ❖ распаковка поступающих на ремонт и сервисное обслуживание счётчиков
- ❖ очищение от пыли
- ❖ регистрация по серийным номерам и годам выпуска в специальный журнал
- ❖ разборка счётчиков на отдельные узлы и платы
- ❖ демонтаж отдельных узлов

В РАБОТЕ ИСПОЛЬЗОВАЛИСЬ СЛЕДУЮЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ И ИОБОРУДОВАНИЕ



ОХРАНА

ТРУДА

Прослушали инструктажи 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) _____

в соответствии с _____ (основные виды работ)
 квалификационным разрядом _____
 (указать разряды выполняемых работ)

2. качество выполнения работ _____
 (отлично, хорошо, удовлетворительно)

3. знание технологического процесса, обращение с оборудованием, приборами и инструментами _____
 (знает, умеет)

4. трудовая дисциплина _____
 (отлично, хорошо, удовлетворительно)

5. заключение: _____
 обучающийся _____ профессиональную подготовку
 показал (а) _____ (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

Форма Ф-ОП-05.01-04

ОТЗЫВ
 (заполняется на предприятии)

Студент _____
 профессия **Монтажник радиоэлектронной аппаратуры и приборов** гр. **14-41**

наименование базы практики (предприятия, организация, учреждения)

Результаты практики

1. Степень выполнения программы производственной практики

Выполнена полностью	
Выполнена частично	
Не выполнена	

2. Характеристика студента (оценить по 10 балльной системе, на сколько выражено то или иное качество, где 10 максимальная оценка)

Выполнение трудовой дисциплины (опоздания, пропуски практики без уважительной причины).	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Соблюдение требований ОТ и ТБ.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Интерес к выполняемой работе, профессии, специальности.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Умение организовать собственную деятельность.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Умение работать в коллективе, эффективно общаться с руководством, коллегами.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Умение брать на себя ответственность за результаты выполненной работы.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

3. Оценка за оформление дневника и отчета

Отлично	
Хорошо	
Удовлетворительно	
Неудовлетворительно	

4. Пожелания колледжу по совершенствованию практического обучения

5. Руководитель практики от предприятия

(Ф.И.О., должность) _____ Подпись _____

М.П.
 (цех, отдел кадров)

ОТЧЁТ ЗАВЕРШЁН
СПАСИБО ЗА
ВНИМАНИЕ

