

Слайд 1

Здравствуйтесь, уважаемые члены аттестационной комиссии!

Тема моей выпускной квалификационной работы - «Разработка технологического процесса изготовления детали «штырь»».

Актуальность темы обусловлена тем, перед учебными заведениями профобразования новые задачи по повышению качества и эффективности обучения, воспитания и развития будущих квалифицированных рабочих и специалистов. Их решение возможно при условии высокого уровня педагогических кадров, высокого уровня постановки учебно-воспитательного процесса, прежде всего производственного обучения, в ходе которого формируются профессиональные умения и навыки учащихся.

Слайд 2

Цели:

1) Проектирование технологического процесса и учебно-методического обеспечения урока производственного обучения по изготовлению детали «шестерня» в условиях серийного производства. Годовая программа выпуска в количестве 10000штук

2) Обобщение и закрепление методических знаний и умений при углубленном изучении вопросов проектирования учебного занятия профессионального обучения.

Слайд 3

Задачи выпускной квалификационной работы:

1) Оказание помощи мастерам производственного обучения глубже уяснить задачи и содержание производственного обучения, успешно и эффективно организовать учебно-воспитательный процесс

2) Подбирать методы и приемы обучения воспитания учащихся в училищах, раскрыть содержание работы мастера в учебных мастерских и на предприятиях

3) Дать студентам необходимые сведения

Слайд 4

В методической части раскрыты вопросы разработки плана-конспекта производственного урока, материально-техническое и дидактическое оснащение урока производственного обучения. Разработаны критерии системы учебно-методического обеспечения производственного обучения, такие как:

Охват всех узловых вопросов учебного материала учебной программы.

Охват всех основных этапов учебного процесса

Обеспечение обучающей деятельности мастера и учебной деятельности учащихся

Применение различных средств обучения с учетом их преимущественных дидактических функций и типичных учебных ситуаций

Обеспечение реализации всех функций процесса обучения: образовательной, воспитательной, развивающей

Учет экономического, эргономического, гигиенического, экологического факторов.

Безопасности использования в учебном процессе

Слайд 5

Паспорт комплексного методического обеспечения производственного обучения профессии включает следующие основные разделы:

- 1) учебно-методическая документация:
- 2) учебная литература:
- 3) методические пособия:
- 4) дидактические средства обучения:

Очень важным моментом является процесс оценивания Основные критерии к оцениванию результатов производственного обучения:

1) правильность выполнения трудовых приемов и способов работы соблюдение технических требований к качеству учебно-производственных работ

2) выполнение установленных норм времени или выработки, соблюдение требований безопасности труда.

Слайд 6

В пояснительной записке ВКР проведен анализ конструкции детали. Анализ проведён с учётом требований и признаков, предъявляемых к деталям, обрабатываемых на станках с ЧПУ.

В соответствии с характерными признаками конструкция детали «стакан» технологична по обрабатываемости материала, жёсткости, способу получениязаготовки, простоте и удобству схем базирования на различных операциях механической обработки. Конструкция детали обеспечивает удобный доступпрежущих инструментов и средств контроля. В целом показатели технологичности обеспечивают надёжность технологической системы станок- приспособление-инструмент-деталь.

Слайд 7

Слайд 8

Проектная технология разработана с применением современных прогрессивных станков с числовым программным управлением для токарной и осевой обработки детали «стакан». Наиболее важное преимущество станков с ЧПУ-это обеспечение гибкости переналадки оборудования на производство различных типоразмеров, видов и форм конструкции деталей, что особенно актуально в условиях современного

серийного производства. На станках с ЧПУ применяются прогрессивные высокопроизводительные инструменты, оснащённые твердым сплавом, что позволило применить оптимальные высокопроизводительные режимы резания.

Слайд 9

В проектной технологии определены технические нормы времени, соответствии с заданием в конструкторском разделе выполнены технические расчёты и необходимое описание карты наладки на токарный станок с ЧПУ, конструирование мерительного инструмента калибр-скобы калибр пробки.

Слайд 10

На основании расчётов разработаны чертежи режущего и измерительного инструментов и определены технические требования.

Слайд 11

В экономической части работы при проектировании участка нами был произведён

- расчёт средств на оплату труда работников участка

Расчет стоимости материала

Расчет себестоимости единицы продукции

Слайд 11

В экономической части работы при проектировании участка нами были рассчитаны

технико-экономические показатели работы участка

Слайд 11

В работе уделено особое место охране и безопасности труда: обосновано проведение 5 видов инструктажей, определены промышленно-санитарные требования к участку, разработан процесс расследование несчастных случаев, также рассчитаны нормы освещения, электробезопасности, вентиляции и пожарной безопасности

Слайд 12

Таким образом, Цель работы достигнута.

Спасибо за внимание! Доклад окончен.