

ФИНАЛ IV НАЦИОНАЛЬНОГО МЕЖВУЗОВСКОГО ЧЕМПИОНАТА
«МОЛОДЫЕ ПРОФЕССИОНАЛЫ» (ВОРЛДСКИЛЛС РОССИЯ)



#МЕЖВУЗ2020

«SMART-ПРОТЕЗ»

Конкурсное задание

«Изготовление прототипов» 45 Prototype modelling

**Финал IV Национального межвузовского
чемпионата «Молодые профессионалы» WorldSkills
Russia (Межвуз2020) – 2020 г.**

Главный эксперт _____

Заместитель гл. эксперта _____

Москва 2020 г

ОПИСАНИЕ ПРОТОТИПА

Протезы (франц. prothèse, от греч. prosthesis присоединение, добавление) — устройства, предназначенные для возмещения или восполнения косметических и функциональных дефектов различных органов и частей тела человеческого организма, возникших в результате травмы, заболевания или порока развития. В травматологии и ортопедии понятие «протезы» связано гл. обр. с протезированием верхних или нижних конечностей.

Прежде протезы конечностей делали из дерева, кожи, металлов. В последнее время стали широко применять полимеры, облегченные сплавы (дюралюминий, магниевый сплав) и др. Для изготовления приемных гильз протезов обычно используют различные полимерные материалы. Протезы для нижних конечностей в зависимости от материала, из которого они изготовлены, могут быть шинно-кожаными, деревянными, металлическими, пластмассовыми и комбинированными. Шинно-кожаные протезы обладают определенной эластичностью, но тяжелы, громоздки, недостаточно косметичны и легко деформируются. Деревянные протезы изготавливают, как правило, из липы, и они лишены этих недостатков. Металлические протезы прочны, долговечны, косметичны и гигиеничны, но трудны в моделировании и в подгонке. Целлюлозные протезы находят ограниченное применение (за исключением протезов для купания). Большое распространение получили комбинированные протезы. Протезы нижних конечностей, возмещающие функцию стояния и ходьбы, подразделяют на временные (лечебно-тренировочные) и постоянные.

Протез должен сочетать в себе лёгкость, прочность и эргономичность, так чтобы использование его было комфортным.

Современные протезы могут иметь функции подстройки под индивидуальные анатомические особенности пользователя, воспринимать внешние воздействия, в том числе ударные нагрузки, без разрушения и/или утраты своих функций.

Кроме этого, в связи с тотальной цифровизацией повседневной жизни людей, наблюдается тенденция к встраиванию дополнительных функций, в том числе и SMART-функций (умных функций), в носимые устройства и приспособления и, протезы тут не исключение.

Конструкции современных протезов уже хорошо отработаны. Однако существует огромный простор для разработки дополнительных функций данного продукта.



1. ФОРМЫ УЧАСТИЯ В КОНКУРСЕ

Индивидуальный конкурс.

2. ЗАДАНИЕ ДЛЯ КОНКУРСА

Содержанием конкурсного задания является Изготовление прототипа изделия. Участники соревнований получают описание изделия, чертеж, инструкции по внесению конструктивных изменений. Конкурсное задание имеет несколько модулей, выполняемых последовательно.

Конкурс включает в себя трехмерное моделирование изделия по чертежу, Реверсивный инжиниринг с конструктивной доработкой деталей и создание чертежа изделия с его доработкой согласно технического задания, изготовление деталей прототипа изделия, постобработку, покраску деталей прототипа и сборку прототипа изделия, сборку и проверку функциональности прототипа.

Окончательные аспекты критериев оценки уточняются членами жюри. Оценка производится как в отношении работы модулей, так и в отношении процесса выполнения конкурсной работы. Если участник конкурса многократно не выполняет требования инструкции по технике безопасности и охране труда, подвергает опасности себя, такой участник может быть отстранен от конкурса.

Конкурсное задание должно выполняться помодульно. Оценка происходит согласно схеме оценки.



#МЕЖВУЗ2020

3. МОДУЛИ ЗАДАНИЯ И НЕОБХОДИМОЕ ВРЕМЯ

Модули и время сведены в таблице 1

Таблица 1.

№ п/п	Наименование модуля	Рабочее время	Время на задание
День С1			
1	Модуль А: Трехмерное моделирование изделия согласно чертежу (CAD).		1,5 часа
2	Модуль В. Реверсивный инжиниринг с конструктивной доработкой деталей.		45 минут
3	Модуль С: Реверс предоставленного чертежа изделия с доработкой конструкторской документации при разработке дизайнерских и конструктивных решений.		4 часа
4	Модуль D: Изготовление деталей прототипа изделия.		6.5 часов (без учета работы принтеров во внерабочее время) старт после модуля А
День С2			
5	Модуль D: Изготовление деталей прототипа изделия.		8 часов
6	Модуль Е: Постобработка, покраска и сборка прототипа изделия.		
7	Модуль F: Сборка и проверка функциональности прототипа.		



4. ЗАДАНИЕ ПО РАЗРАБОТКЕ И СОЗДАНИЮ ПРОТОТИПА ИЗДЕЛИЯ

Основное задание:

Участникам в течение 16 часов предлагается разработать и изготовить работоспособный прототип «Smart-протез», состоящий минимум из 12 деталей.

Функциональный прототип протеза должен быть изготовлен из условия предоставления участникам компонентов согласно инфраструктурному листу и выданные на рабочие места.

МОДУЛЬ А. Трехмерное моделирование изделия согласно чертежу.

Изначальным заданием является чертеж изделия «Smart-протез» рисунок 1 (Приложение А).

#МЕЖВУЗ2020

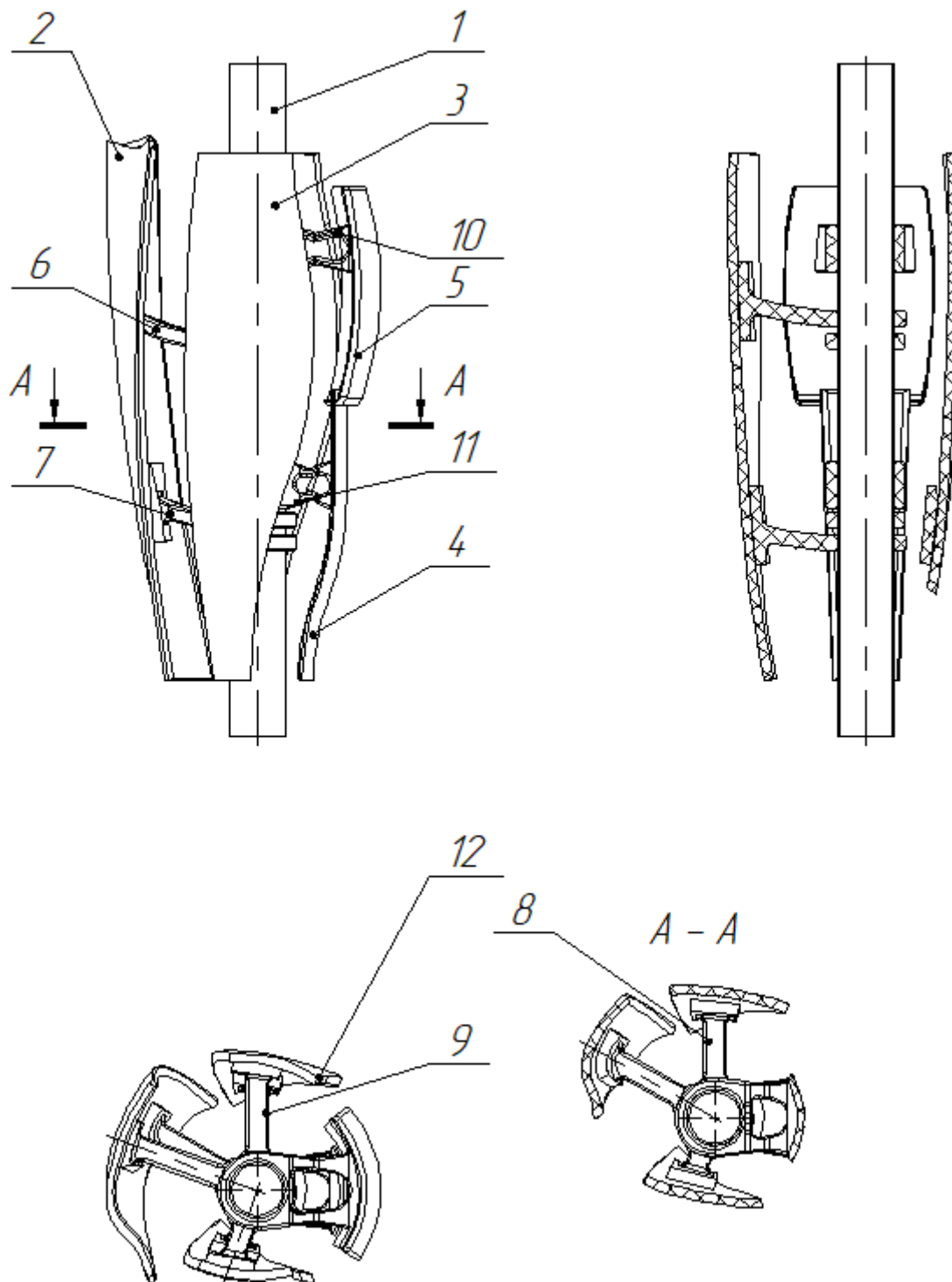


Рисунок 1. Чертёж изделия «SMART-протез»

Участникам предлагается создать 3D модели деталей изделия 1–12 согласно чертежу, и произвести сборку в САПР (CAD). Для этого модуля имеется ограничение по времени 1.5 часа. По окончании отведенного времени участники



#МЕЖВУЗ2020

сдают трехмерную модель **сборочной единицы** прототипа в формате STEP и в формате CAD - программы, используемой участником.

(Оцениваются сданная модель сборочной единицы прототипа с наибольшим количеством деталей в формате *.stp/*.step).

По окончании модуля А, можно приступить к изготовлению деталей прототипа.

МОДУЛЬ В. Реверсивный инжиниринг с конструктивной доработкой деталей.

В течение 45 минут участникам предлагается осуществить создание трехмерной твердотельной модели Базовой части детали «Крепление стопы» по предоставленной триангулированной (сеточной) модели, выдаваемой участнику в формате *.STL. Так же необходимо доработать Базовую часть детали:

1. Обрезать модель деталь стопы (предоставляется в виде трехмерной триангулированной модели в формате *.STL) до уровня середины щиколотки;
2. Внести конструктивные изменения в деталь стопы (предоставляется в виде трехмерной триангулированной модели в формате *.STL) для её сопряжения с Базовой деталью и обеспечить её подвижное крепление;
3. Разработать элемент крепления Базовой части детали к детали поз. 1 основной сборочной единицы (из модуля А) согласно чертежу.

Участники сдают созданную и доработанную трехмерную твердотельную модель детали «Крепление стопы», а также доработанную модель детали «Стопа» в форматах *.step/*.stp, а также в формате САD–программы, используемой участником. **Оцениваются сданные твердотельные модели ТОЛЬКО в формате *.step/*.stp**

Обязательным условием выполнения модуля является наличие дерева построения детали «Крепление стопы».

МОДУЛЬ С. Создание чертежа изделия с доработкой конструкторской документации при разработке дизайнерских и конструктивных решений.

В течение 4 часов участникам предлагается доработать предоставленную конструкторскую документацию (чертеж изделия) прототипа «SMART-протез», указав на чертеже все представленные размеры на соответствующих исходным чертежам видах, разрезах, сечениях (кроме зон свободного проектирования), предоставив на имеющихся и дополнительных листах подробные виды с размерами всех внесенных конструктивных и дизайнерских изменений:

1. Разработать разъёмные крепления деталей прототипа 1-12;
2. Разработать механизм демпфирования передней и боковых ламелей протеза путём конструктивной переработки деталей поз. 6, 7, 8, 9;
3. Разработать отсек для системы питания и функционирования электроники протеза. Отсек должен надёжно фиксировать систему питания на конструкции протеза с внутренней стороны;
4. Разработаны элементы освещения ламелей прототипа на внутренних поверхностях. Обеспечить скрытую прокладку проводов от элементов питания к элементам освещения кроме мест подвижного сопряжения деталей;
5. Разработать посадочное место для семи сегментного индикатора в детали поз. 1. Обеспечить защиту дисплея от внешних воздействий;
6. Разработать крепление микроконтроллера в детали МЕЖВУЗ.2020.000.01. Обеспечить скрытую прокладку проводки от контроллера к дисплею кроме мест подвижного сопряжения деталей;
7. Спроектировать посадочное место для тактового переключателя и его подключение к микроконтроллеру в месте, указанном на чертеже. Обеспечить скрытую прокладку проводки от контроллера к тактовому переключателю кроме мест подвижного сопряжения деталей;
8. Разработать заглушки на незакрытые части стержня;



#МЕЖВУЗ2020

9. Разработать посадочное место под кнопку включения питания системы освещения на одной из ламелей.

Разработать минимум 4 дополнительные функции протеза с их обоснованием (САЕ анализ, расчеты, визуализация функциональности и т.д.). Две из предложенных функций должны относиться к SMART-функциям. **Обоснование дополнительного функционала представляется в модуле Е.** В данном модуле представляется только конструкторская разработка элементов реализации дополнительных функций протеза.

Все конструкторские решения необходимо вынести на дополнительные листы с указанием размеров, названия и нумерацией деталей. **Конструкторские решения, показанные на основных листах, не оцениваются.**

Участники сдают чертеж на проверку **ТОЛЬКО** в формате PDF. **ОСНОВНАЯ НАДПИСЬ ЧЕРТЕЖА ДОЛЖНА ОТСУТСТВОВАТЬ (КРОМЕ ПОДПИСЕЙ ПО СТАНДАРТАМ), наличие нумерации лист/листов допускается.**

В данном модуле участникам необходимо представить дизайнерское цветовое и текстурное решение отделки прототипа (минимум 3 цвета), продемонстрировав это в статичной визуализации прототипа в виде полученных изображений трёх стандартных видов и не менее двух аксонометрических видов прототипа с применением не только окраски, но и текстурирующих материалов, **ПРЕДСТАВЛЕННЫХ НА ПЛОЩАДКЕ** (файлы сдаются в формате JPEG).



#МЕЖВУЗ2020

МОДУЛЬ D. Изготовление деталей прототипа изделия

Конкурсанты при помощи оборудования цифровых производств, материалов для литья, ручного и электроинструмента изготавливают все необходимые детали для сборки прототипа, в течение всех конкурсных дней.

Печать на 3D-принтерах во внерабочее время **неограниченна**. Все детали прототипа должны иметь фиксацию по сопрягаемым поверхностям и быть легко разбираемыми (СКОТЧ НЕ ЯВЛЯЕТСЯ ЭЛЕМЕНТОМ ФИКСАЦИИ). Крепежные элементы (болты, гайки, винты, метизы и тд.) с видимых сторон не должны быть видны, кроме предусмотренных конструкцией и показанных в исходном чертеже.

Минимум по одной детали изготовить из силиконовой резины (с применением цветных пигментов) и литьевого пластика согласно дизайнерскому решению из модуля С. Оснастку для заливки участник изготавливает самостоятельно, если оснастка изготовлена на фрезерном станке с ЧПУ, то она идет в зачет деталей прототипа, изготовленных посредством САМ обработки. Все детали, изготовленные методом литья с применением пигментов, не окрашиваются акриловой краской. В случае нарушения данного условия указанные детали к измерению и оценке не принимаются.

Все возможные элементы световых приборов должны быть изготовлены из акрилового стекла.

Необходимым условием выполнения задания является изготовление **минимум 3** деталей, по средствам САМ обработки на станке с ЧПУ

Время обработки на станке ЧПУ не лимитировано.

Необходимо выполнить облегчение конструкции стопы (из модуля В) при сохранении основных анатомических параметров и изготовить её методом 3D печати.



#МЕЖВУЗ2020

МОДУЛЬ Е. Постобработка, покраска и сборка прототипа изделия.

Изделие не должно иметь, после обработки, фрагменты поддержки и другие побочные элементы, не относящиеся к геометрии 3D-модели прототипа. Доработка происходит с помощью ручного и электроинструмента, либо других инструментов, которые участники могут принести с собой (весь инструмент должен быть согласован с главным экспертом перед чемпионатом). Пайка электронных компонентов производится в специально отведенном месте. Работы по литью резин и пластиков производятся на специализированных рабочих местах участников. Использование инструментов допускается при соблюдении техники безопасности.

Покраска производится в специально отведенном для этого месте, при проведении покрасочных работ участник обязан использовать средства защиты рук, зрения и дыхания. К измерению и оценке неокрашенные детали прототипа не допускаются (без нанесенного слоя лакокрасочного покрытия) за исключением деталей, указанных в модуле D. Участник обязан нанести текстурирующие покрытия, согласно цветовому решению модуля С.

После окончания каждого соревновательного дня, участник оставляет чистое рабочее место. На уборку рабочего места дается 15 минут после окончания конкурсного времени.

Контроль размеров осуществляется измерительными инструментами и приборами, предоставленными площадкой. Дизайн конструкции подразумевает окраску прототипа с применением минимум трех цветов, в соответствии со схемой дизайна, сданной в модуле С. Окраска прототипа осуществляется только с видимых сторон.

МОДУЛЬ F. Сборка и проверка функциональности прототипа.

В данном модуле участники выполняют сборку прототипа, проверяют его функциональность, готовят материалы для презентации функциональности прототипа с обоснованием разработанных дополнительных функций



изготовленного прототипа изделия «Smart-протез» (САЕ анализ, расчеты, визуализация функциональности и т.д.):

1. Все детали прототипа имеют разъёмные соединения;
2. При нажатии на каждую ламель (за исключением деталей поз. 4 и поз. 5) протеза она перемещается к детали поз. 1, а при отпуске – возвращается в исходное положение;
3. Отсек системы питания протеза надёжно зафиксирован в конструкции протеза;
4. При нажатии кнопки подсветка включается;
5. Семи сегментный индикатор и контроллер надёжно закреплены на конструкции прототипа;
6. Обеспечена защита индикатора от внешних воздействий;
7. При нажатии на протез в сборе обеспечивается нажатие на тактовый переключатель, установленный в месте, указанном на чертеже, и обеспечивается увеличение отображаемого значения на семи сегментном индикаторе;
8. Доработанная стопа имеет возможность сниматься, одеваться и фиксироваться на детали «Крепление стопы» из модуля В;
9. Разработанные минимум 4 дополнительные функции протеза обоснованы (САЕ анализ, расчеты, визуализация функциональности и т.д.) и продемонстрирована их функциональность на прототипе. Функционал предложенных SMART-функций допускается не воспроизводить, однако конструктивные элементы этих функций должны быть изготовлены.
10. Все разработанные и изготовленные конструктивные элементы и детали соответствуют представленным в конструкторской документации в модуле С.
11. По завершению конкурсного времени участник защищает изготовленный им прототип на предмет функциональности. Регламент до 5 минут на презентацию.



#МЕЖВУЗ2020

Оборудование и материалы на конкурсном месте

Все места участников оборудованы столами, стульями, компьютерами и тулбоксами. Рабочее место участника оборудовано двумя 3D-принтерами и подключённые к компьютеру. Оборудованы зоны работы на станках с ЧПУ, работы с паяльным оборудованием, с литейной оснасткой, окраски. На площадке смонтированы САМ станки с оснасткой и системой аспирации, покрасочные камеры с системой вентиляции, паяльные станции с принадлежностями и расходными материалами, трехмерный сканер с поворотным столом и расходными материалами. Каждому участнику предоставляется инструменты и материалы для постобработки в соответствии ИЛ (тулбокс).

ФИНАЛ IV НАЦИОНАЛЬНОГО МЕЖВУЗОВСКОГО ЧЕМПИОНАТА
«МОЛОДЫЕ ПРОФЕССИОНАЛЫ» (ВОРЛДСКИЛЛС РОССИЯ)

#МЕЖВУЗ2020



ПРИЛОЖЕНИЕ А

Setup Sheet for Program 1001

JOB DESCRIPTION: Setup3
DOCUMENT PATH: New v6

Setup	
<p>WCS: #0</p> <p>STOCK: DX: 185mm DY: 145mm DZ: 25mm</p> <p>PART: DX: 176.09mm DY: 136.5mm DZ: 23.28mm</p> <p>STOCK LOWER IN WCS #0: X: -92.5mm Y: -72.5mm Z: -25mm</p> <p>STOCK UPPER IN WCS #0: X: 92.5mm Y: 72.5mm Z: 0mm</p>	

Total
<p>NUMBER OF OPERATIONS: 4</p> <p>NUMBER OF TOOLS: 1</p> <p>TOOLS: T1</p> <p>MAXIMUM Z: 12mm</p> <p>MINIMUM Z: -25.07mm</p> <p>MAXIMUM FEEDRATE: 950mm/min</p> <p>MAXIMUM SPINDLE SPEED: 14500rpm</p> <p>CUTTING DISTANCE: 100154.6mm</p> <p>RAPID DISTANCE: 3505.21mm</p> <p>ESTIMATED CYCLE TIME: 2h:18m:48s</p>

Tools		
<p>T1 D1 L1</p> <p>TYPE: flat end mill</p> <p>DIAMETER: 6mm</p> <p>LENGTH: 52mm</p> <p>FLUTES: 2</p> <p>DESCRIPTION: 6mm Flat Endmill</p>	<p>MINIMUM Z: -25.07mm</p> <p>MAXIMUM FEED: 950mm/min</p> <p>MAXIMUM SPINDLE SPEED: 14500rpm</p> <p>CUTTING DISTANCE: 100154.6mm</p> <p>RAPID DISTANCE: 3505.21mm</p> <p>ESTIMATED CYCLE TIME: 2h:18m:33s (99.8%)</p>	<p>HOLDER: Maritool CAT40-ER32-2.35</p> <p>VENDOR: Maritool</p> <p>PRODUCT: CAT40-ER32-2.35</p>

Operations		
<p>Operation 1/4</p> <p>DESCRIPTION: 2D Contour8</p> <p>STRATEGY: Contour 2D</p> <p>WCS: #0</p> <p>TOLERANCE: 0.01mm</p> <p>STOCK TO LEAVE: 0mm</p> <p>MAXIMUM STEPDOWN: 3mm</p> <p>MAXIMUM STEPOVER: 5.7mm</p>	<p>MAXIMUM Z: 12mm</p> <p>MINIMUM Z: -25mm</p> <p>MAXIMUM SPINDLE SPEED: 14500rpm</p> <p>MAXIMUM FEEDRATE: 950mm/min</p> <p>CUTTING DISTANCE: 5078.02mm</p> <p>RAPID DISTANCE: 221.2mm</p> <p>ESTIMATED CYCLE TIME: 10m:45s (7.7%)</p> <p>COOLANT: Flood</p>	<p>T1 D1 L1</p> <p>TYPE: flat end mill</p> <p>DIAMETER: 6mm</p> <p>LENGTH: 52mm</p> <p>FLUTES: 2</p> <p>DESCRIPTION: 6mm Flat Endmill</p>
<p>Operation 2/4</p> <p>DESCRIPTION: Pocket2</p> <p>STRATEGY: Pocket</p> <p>WCS: #0</p> <p>TOLERANCE: 0.1mm</p> <p>STOCK TO LEAVE: 0.5mm</p> <p>MAXIMUM STEPDOWN: 2.5mm</p> <p>MAXIMUM STEPOVER: 5.7mm</p>	<p>MAXIMUM Z: 12mm</p> <p>MINIMUM Z: -22.5mm</p> <p>MAXIMUM SPINDLE SPEED: 14500rpm</p> <p>MAXIMUM FEEDRATE: 950mm/min</p> <p>CUTTING DISTANCE: 29243.08mm</p> <p>RAPID DISTANCE: 2727.26mm</p> <p>ESTIMATED CYCLE TIME: 32m:45s (23.6%)</p> <p>COOLANT: Flood</p>	<p>T1 D1 L1</p> <p>TYPE: flat end mill</p> <p>DIAMETER: 6mm</p> <p>LENGTH: 52mm</p> <p>FLUTES: 2</p> <p>DESCRIPTION: 6mm Flat Endmill</p>
<p>Operation 3/4</p> <p>DESCRIPTION: 2D Contour9</p> <p>STRATEGY: Contour 2D</p> <p>WCS: #0</p> <p>TOLERANCE: 0.01mm</p> <p>STOCK TO LEAVE: 0mm</p> <p>MAXIMUM STEPOVER: 5.7mm</p>	<p>MAXIMUM Z: 8.28mm</p> <p>MINIMUM Z: -25mm</p> <p>MAXIMUM SPINDLE SPEED: 14500rpm</p> <p>MAXIMUM FEEDRATE: 950mm/min</p> <p>CUTTING DISTANCE: 253.88mm</p> <p>RAPID DISTANCE: 284.7mm</p> <p>ESTIMATED CYCLE TIME: 1m:8s (0.8%)</p> <p>COOLANT: Off</p>	<p>T1 D1 L1</p> <p>TYPE: flat end mill</p> <p>DIAMETER: 6mm</p> <p>LENGTH: 52mm</p> <p>FLUTES: 2</p> <p>DESCRIPTION: 6mm Flat Endmill</p>
<p>Operation 4/4</p> <p>DESCRIPTION: Parallel2</p> <p>STRATEGY: Parallel</p> <p>WCS: #0</p> <p>TOLERANCE: 0.01mm</p> <p>STOCK TO LEAVE: 0mm</p> <p>MAXIMUM STEPOVER: 0.25mm</p>	<p>MAXIMUM Z: 7mm</p> <p>MINIMUM Z: -25.07mm</p> <p>MAXIMUM SPINDLE SPEED: 14500rpm</p> <p>MAXIMUM FEEDRATE: 700mm/min</p> <p>CUTTING DISTANCE: 65579.63mm</p> <p>RAPID DISTANCE: 272.05mm</p> <p>ESTIMATED CYCLE TIME: 1h:33m:54s (67.7%)</p> <p>COOLANT: Flood</p>	<p>T1 D1 L1</p> <p>TYPE: tapered mill</p> <p>DIAMETER: 1mm</p> <p>CORNER RADIUS: 0.5mm</p> <p>TAPER ANGLE: 5°</p> <p>LENGTH: 52mm</p> <p>FLUTES: 2</p> <p>DESCRIPTION: konic</p>