

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой: <https://stuservis.ru/otchet-po-praktike/196213>

Тип работы: Отчет по практике

Предмет: Машиностроение

ВВЕДЕНИЕ 6

I. Общая часть 8

- 1.1. Направление работы и специализация ООО «Челябин-ский компрессорный завод» 8
- 1.2. Основные изделия, выпускаемые ООО «Челябинский компрессорный завод» 9
- 1.3. Структура управления цехов и отделов 10
- 1.4. Организация и техническое оснащение внутрицехового и межцехового транспортного цикла 10
- 1.5. Организация хранения заготовок и готовой продукции и методы предохранения от коррозии 12
- 1.6. Организация и методика промежуточного и окончательного контроля проводимого рабочим и силами ОТК на рабочем месте и/или на участке контроля готовой продукции 13
- 1.7. Организация на заводе важнейших мероприятий по технике безопасности 13
- 1.8. Организация труда и рабочих мест на участке механической обработки (схемы рабочих мест, вопросы научной организации труда (НОТ) и их применение на рассматриваемом участке механической обработки) 15
- 1.9. Порядок изменения в чертежной документации на заводе 16
2. СПЕЦИАЛЬНАЯ ЧАСТЬ 17
- 2.1 Заводской технологический процесс изготовления детали «Камера всасывания» 19

ВВЕДЕНИЕ

Машиностроение является основной отраслью национальной экономики, которая определяет возможности развития других отраслей промышленности.

Использование станков повышает производительность труда, улучшает качество продукции, делает работу безопасной и привлекательной. В конкурентной борьбе неизменно побеждают те, у кого более совершенные машины.

Машиностроение предусматривает изготовление новых и усовершенствование существующих машин.

Отличительной особенностью современного машиностроения является значительное изменение эксплуатационных характеристик машин: увеличение скорости и производительности, уменьшение массы, объема, вибрации, времени срабатывания механизмов и т.д. Поэтому машиностроители вынуждены быстрее решать конструкторские и технологические задачи. Это особенно важно в нынешних рыночных условиях, когда ускорение реализации принятых решений играет первостепенную роль.

Этапы проектирования и изготовления машин взаимосвязаны. Технологическая конструкция позволяет экономить трудозатраты, повышать точность, использовать высокопроизводительное оборудование, оснастку и инструменты, а также экономить энергию. Чем технологичнее конструкция, тем совершеннее и дешевле будет ее производство, при подготовке которого не нужно корректировать чертежи и переделывать изделия. Кроме того, сокращаются сроки освоения новых машин.

Создание машин заданного качества в производственных условиях основано на научных основах технологии машиностроения. Процесс качественного изготовления станка (подбор заготовок, их обработка, сборка деталей) сопровождается использованием принципов технологии машиностроения.

Наиболее важным показателем качества является точность всех параметров изготовления детали. В ряде отраслей промышленности производство деталей с микрометрической и нанометрической точностью уже становится нормой. Понятие "точность" относится не только к размеру, но и к форме, взаимному расположению поверхностей, физическим и механическим характеристикам деталей и среде, в которой они производятся. Сложность решения проблемы точности заключается в том, что необходимо учитывать одновременное действие многих факторов, каждый из которых вызывает определенную первичную ошибку при изготовлении детали.

Процесс формирования погрешностей сопровождается температурными деформациями технологической

системы и зависит от ее динамических качеств. Изменение сил, действующих на систему во время обработки заготовок, неизменно приводит к возникновению упругих деформаций, значения которых постоянно меняются. Задача технолога-определить значения первичных ошибок и возможность их уменьшения. Основываясь на законах основ технологии машиностроения, можно установить ожидаемую точность обработки и сравнить ее с допусками на размер, форму и расположение поверхностей, т. е. оценить качество техно-логического процесса при его разработке.

Анализ исходных данных и технологический контроль проектной документации необходимы при разработке новых технологических процессов.

Правильный выбор экономического варианта заготовки и маршрута ее обработки или сборки изделия решает многие проблемы современного производства.

Технологические процессы (маршрутные и эксплуатационные) определяют особенности создания основных и вспомогательных производств (заготовительных, инструментальных и др.). Выбор оборудования, размещение заказов на разработку и изготовление нового оборудования, режущего инструмента, приборов, средств измерений во многом является следствием квалификации технолога. Конструктивные особенности цехов и площадок полностью зависят от разработанного технологического процесса.

-

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой: <https://stuservis.ru/otchet-po-praktike/196213>