

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/265159>

Тип работы: Отчет по практике

Предмет: Машиностроение

Содержание

Введение 3

I. Общий раздел 5

1. Подразделения завода 5

2. Виды продукции выпускаемые заводом 5

II. Механические цеха 6

1. Структура цеха, отдела. Задачи 6

2. Обеспечение рабочих мест материалами, инструментами, тех.документацией 8

3. Порядок оформления рабочих нарядов 10

4. Порядок приема и сдачи смены 11

5. Тех.документация и ее оформление 12

6. Внедрение тех.документации 13

7. Организация ТБ и противопожарной техники 14

8. Нормы расхода основных и вспомогательных материалов, прейскуранты цен 16

9. Тарифные ставки рабочих, оклады ИТР и младшего обслуживающего персонала 17

10. Права и обязанности мастера 19

III. Технический контроль 20

1. Методы контроля качества продукции 20

2. Испытание готовых изделий 21

3. Методы приема готовой продукции 22

4. Выявление причин брака 23

IV. Отдел главного технолога 24

1. Структура отдела, задачи 24

2. Технологическая подготовка производства 25

3. Тех.документация и ее оформление 26

4. Организация чертежного хозяйства 27

5. Техническая подготовка и разработка УП 28

V. Заготовительные цеха 28

1. Организация цеха, задачи 28

2. Методы получения заготовок 29

3. Правила ТБ и производственной санитарии 30

VI. Экономическая часть 32

1. Организация основного производства 32

2. Организация вспомогательного производства 33

3. Организация заработной платы для основных, вспомогательных рабочих, ИТР, служащих и МОП 34

4. Себестоимость продукции 37

5. Калькуляция с/с 38

6. Общепроизводственные расходы 39

7. Общехозяйственные расходы 39

8. Цены, тарифы на материалы, электроэнергию 40

9. Ценообразование при производстве продукции предприятия 41

VII. Индивидуальное задание 42

1. Конструкция, назначение детали, узла в который входит деталь 42

2. Черновой т/п 43

3. Чертеж детали 43

4. Чертеж заготовки 43

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 машины лучше. Машиностроение включает в себя производство 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 электроэнергию. Чем технологичнее конструкция, тем совершеннее и дешевле будет ее производство, при подготовке которого нет необходимости 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 высококачественного 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 условиям, в которых они производятся. Сложность решения проблемы точности заключается в том, что необходимо учитывать одновременное действие множества факторов, каждый из которых вызывает определенную первичную погрешность при изготовлении детали.

Процесс формирования ошибок сопровождается температурными деформациями технологической системы и зависит от ее динамических качеств. Изменение сил, действующих на систему при обработке 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 технологического 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 (заготовительное, инструментальное и др.). Выбор оборудования, размещение заказов на разработку и изготовление нового оборудования, режущего инструмента, инструментов, измерительных приборов во многом является следствием квалификации технолога. Конструктивные особенности цехов и площадок полностью зависят от разработанного технологического процесса.

I. Общий раздел

1. Подразделения завода

В состав ОАО "Малышевское Рудоуправление" входят:

- Обоганительная фабрика
- Литейный цех
- Автохозяйство
- Централизованная материально-техническая база
- Ювелирный цех
- Ремонтно-механический цех

2. Виды продукции выпускаемые заводом

На сегодняшний день предприятие производит следующие виды готовой продукции:

- Полевой шпат. Концентрат полевого шпата (плагиоклаза и микроклина)
- Кварцевая мука
- Кварцевый концентрат марки КВК-95-3,0
- Слюда из измельченной мусковитовой слюды (порошок слюды) марки СМЭ-315.
- Украшения из золота со вставками из драгоценных камней.
- Получено разрешение на производство молибденового и полевошпатового концентратов из руды Южно-Шамейского месторождения. В настоящее время разрабатывается технологическая и проектная документация.

II. Механические цеха

1. Структура цеха, отдела. Задачи

Ремонтно-механический цех имеет несколько технологических участков:

- литейный участок
- оборудование для механической обработки
- кузнечно-прессовое, сварочное оборудование
- площадка по производству резинотехнических изделий
- площадка для производства вентиляционных и аспирационных систем и жестяных работ
- слесарно-сварочный участок

Виды работ, выполняемых в ремонтно-механическом цехе:

1. Цех выполняет ремонт горно-обогачительного оборудования.
2. Производит отливки из чугуна, стали, сплава ИЧХ.
3. Ремонт электродвигателей и пускового оборудования промышленного и бытового назначения.
4. Производит запасные части, металлоконструкции, резинотехнические изделия, нестандартное оборудование.
5. Осуществляет ремонт газорезательного оборудования.
6. Ремонт горного оборудования

Оборудование размещается в соответствии с общей организацией производства на заводе, планировкой цеха, а также применяемыми транспортными средствами для межоперационных перемещений деталей в процессе обработки.

Рисунок 1 - План ремонтно-механического цеха

В ремонтно-механическом цехе производства широко используется комбинированный принцип компоновки оборудования, который заключается в том, что однотипные станки устанавливаются небольшими группами на отдельных специализированных участках цеха, организованных по принципу замкнутого цикла для обработки группы более или менее одинаковых деталей. В специализированных секциях отдельные группы однотипных станков расположены в соответствии с требуемой технологической последовательностью обработки деталей в этом разделе, чтобы обеспечить максимальную прямолинейность перемещения и исключить возвратность и чрезмерные перемещения деталей во время обработки.

2. Обеспечение рабочих мест материалами, инструментами, тех.документацией

Внутрицеховая транспортная система предназначена для своевременной доставки заготовок, полуфабрикатов, готовой продукции, материалов и других товаров со склада на требуемую производственную площадку на склад с площадок, а также для их транспортировки между площадками. Исходя из потребностей производственных площадок в грузах, отправляемых каждым складом, для обеспечения заданной программы производства продукции определяются грузопотоки и применяются схемы транспортных связей цеха. Кроме того, при определении общего грузопотока следует учитывать массу всех товаров, предназначенных для перевозки.

На основе технологического процесса транспортировки, представляющего собой совокупность приемов и

способов выполнения транспортных работ, компоновки технологического оборудования и складов, компоновки цеха, рассчитывается транспортная система.

Началом технологического процесса транспортировки на производственную площадку является получение груза из приемной секции склада, в которой он находится в форме, подготовленной к транспортировке, а завершением является доставка груза в приемную секцию производственной площадки.

На площадке обрабатывающих центров, фрезерных станков и токарных станков цеха используется напольный безрельсовый ручной транспорт периодического действия типа "транспортная тележка", как универсального, так и узкоспециализированного действия. Тележки-стеллажи также используются для транспортировки режущего инструмента и его хранения на рабочем месте.

Из подъемных механизмов на механообрабатывающем участке используются подвесные подкрановые балки "Г/П 2Т" в количестве двух штук.

Преимущества подвешенного балочного крана:

- возможность установки трех концевых балок на один кран (двухпролетный), что позволяет добиться большого пролета крана без увеличения поперечного сечения главной балки;
- в отличие от опорного крана, диапазон работы крюковой подвески шире, например, кран может задействовать груз, расположенный рядом со стеной мастерской;
- возможность использования несущих перекрытий цеха в качестве точки крепления подкрановых путей;
- максимальная высота подъема подкрановой балки с учетом возможности установки подкрановых путей на этажах помещения.

-

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/265159>