

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/282153>

Тип работы: Отчет по практике

Предмет: Экономика

Содержание

Введение 3

1. Производство на предприятии 4

2. Себестоимость продукции. Накладные расходы предприятия 7

Заключение 13

Список литературы 14

Введение

Динамичный экономический рост является важнейшим фактором конкурентоспособности страны, обеспечения национальной безопасности и важным условием равноправной интеграции в глобальную экономику. В процессе модернизации рыночной модели экономики приоритетное внимание должно быть уделено реконструкции и развитию производства на новой технологической основе, активизации инновационной деятельности по воплощению результатов научно-технических разработок в производство, по созданию новых технологических процессов и перестройке на современной научно-технической основе всех отраслей материального производства и сферы обслуживания [2].

Металлообрабатывающая промышленность — отрасль обрабатывающей промышленности; включает металлоремонтную (авто-, судо- и т. п.), инструментальную, санитарно-техническую промышленность, производство металлоконструкций, металлофурнитуры, метизов культурно-хозяйственного назначения [4]. Совместно с машиностроительной отраслью промышленности рассматривается как машиностроительный комплекс.

Занимает ключевую позицию в сфере промышленного производства, поскольку поставляет производственную технологию по металлообработке во все отрасли промышленности и способствует тем самым в существенной мере росту производительности труда в промышленности.

Металлообрабатывающее предприятие может выполнять любые работы по обработке металла, от простого резания металла до изготовления высокотехнологичных и сложнотехнических по исполнению изделий и деталей. Предприятия других отраслей промышленности (машиностроительная) могут включать цех металлообработки.

1. Производство на предприятии

Вопрос управления производственными мощностями значим для всех секторов экономики, но особую актуальность он приобретает для металлообрабатывающих предприятий, где производственный процесс является ресурсоемким и многоуровневым [6].

В целях управления производственными мощностями предлагается определять контролируемые параметры. Значение этих параметров должно позволять оценить производственные мощности по величине чувствительности к изменениям внутренней и внешней среды предприятия. В обязательном порядке должна быть специально разработана четкая и относительно простая методика количественной (числовой) оценки эффективности производственных мощностей, позволяющая в конкретных управленческих ситуациях определять соотношение ее стоимости при низких трудозатратах (человеко-часах) [3].

Эффект контролируемого процесса от этого показателя будет напрямую зависеть от степени объективности, надежности, прогрессивности выбранного параметра. Рассмотрим предлагаемый методический подход на конкретном примере металлообрабатывающего предприятия, которое выпускает следующие виды продукции:

- 1) вал повышенной точности;
- 2) вал со шлицевыми канавками;
- 3) вал с точеными канавками.

Весь производственный процесс осуществляется на шести производственных площадках.

Производственная площадка № 1 - это штамповочный цех. Штамповка - это процесс пластической

деформации материала с изменением формы и размера корпуса. Прессы, используемые для процесса штамповки, представляют собой устройства для деформации материала посредством механического воздействия. Для придания изделию определенной формы на заводе используется валовая штамповка. Штамповка вала - это операция обработки металла и получения осесимметричных частей цилиндрической заготовки путем одновременного воздействия радиальных и осевых нагрузок. Осевая нагрузка на заготовку создается за счет перемещения пуансона, радиальная нагрузка создается за счет перемещения ее боковой поверхности в роликах или валах.

Таким образом, валковая штамповка представляет собой способ сложной локальной деформации, при котором в едином технологическом процессе происходит сочетание одной из основных операцийковки, а именно прошивки или осадки с поперечной прокаткой или обкаткой. Штамповка вала улучшает физико-механические свойства обрабатываемого металла, обеспечивая требуемое расположение его волокон, что улучшает эксплуатационные свойства получаемых деталей.

Производственная площадка № 2 представляет собой токарный цех. Токарная обработка - это режущая обработка наружных и внутренних поверхностей вращения, в том числе цилиндрической и конической, обрезка, резка, снятие фасок, обработка скруглений, долбежка, нарезание внутренней и наружной резьбы на токарных станках.

На производственном участке № 3 проводится термохимическая обработка. Термохимическая обработка - это нагрев и выдержка материалов при высоких температурах в реакционноспособных средах (твердых, жидких, газообразных). Термохимическая обработка проводится с целью обогащения поверхностных слоев изделий определенными элементами. Специалисты называют их "насыщающими элементами" или "компонентами насыщения". В результате термохимической обработки образуется диффузионный слой, а именно изменяется химический состав, фазовый состав, структура и свойства поверхностных слоев. Изменение химического состава вызывает изменения в структуре и свойствах диффузионного слоя.

Производственная площадка № 4 представляет собой строгальный цех. Строгание - это процесс обработки материалов путем резки путем удаления стружки, осуществляемый относительным возвратно-поступательным движением инструмента или изделия. Для строгальной обработки металла используются различные станки: поперечно- и продольно-строгальные, кромкооблицовочные, строгально-долбежные и другие.

Производственная площадка №5 осуществляет фрезерование. Фрезерование - это процесс механической обработки, при котором режущий инструмент (фреза) совершает вращательное движение, а заготовка совершает поступательное движение.

Производственная площадка № 6 представляет собой шлифовальный цех. Шлифование - это механическая или ручная операция по обработке металла. Это разновидность абразивной обработки, которая, в свою очередь, является разновидностью резки. Механическое шлифование обычно используется для обработки металлов до заданного размера с точностью до микрона, а также для достижения наименьшей шероховатости поверхности изделия, приемлемой по ГОСТу (Государственному стандарту).

Для получения вала повышенной точности необходимо, чтобы заготовка прошла следующие производственные участки: Для получения шлицевых канавок вала необходимо, чтобы заготовка прошла следующие производственные участки: Для получения строгальных канавок вала необходимо, чтобы заготовка прошла следующие производственные участки: С учетом особенностей технологического процесса описанная выше компания управляет сетью технологических взаимодействий [7].

Таким образом, рассмотренный пример показывает нам, что современные металлообрабатывающие заводы представляют собой комплексную многоступенчатую систему, важным показателем которой является объем производственных мощностей и эффективность их использования.

Список литературы

1. Абдакимова А.М. Себестоимость продукции и пути ее снижения / А.М. Абдакимова // В сборнике: Непрерывное профессиональное образование: теория и практика сборник научных статей по материалам IX Международной научно-практической конференции преподавателей, аспирантов, магистрантов и студентов. — 2018. — С. 266-269.
2. Грибов В. Д. Основы экономики, менеджмента и маркетинга. Учебное пособие. — М.: КноРус. 2020. 224 с.
3. Дудкина М.П., Мамонов В.И. Процедура отбора мероприятий, включаемых в проекты развития и совершенствования производственных систем // Организатор производства. 2019. Т.27. № 1. С. 55-62.
4. Заплатин, В.Н. Основы материаловедения (металлообработка): Учебник / В.Н. Заплатин. - М.: Академия,

2019. - 272 с.

5. Николаева, С.А. Принципы формирования и калькулирования себестоимости. Особенности учета затрат в условиях рынка: система «директ-костинг»: учебник для вузов / С.А. Николаева. — М.: Аналитика-пресс, 2015. - 450 с.

6. Павлючков, С.А. Автоматизация производства (металлообработка): Рабочая тетрадь / С.А. Павлючков. - М.: Academia, 2019. - 160 с.

7. Стерлигова, А.Н. Операционный (производственный) менеджмент: Учебное пособие / А.Н. Стерлигова, А.В. Фель. - М.: Инфра-М, 2019. - 312 с.

8. Упоров В.А. Совершенствование системы сбыта производственных предприятий как необходимый элемент поддержания устойчивого развития // Организатор производства. 2019. Т.27. № 1. С. 81-89.

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/282153>