

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/380270>

**Тип работы:** Отчет по практике

**Предмет:** Электротехника

Введение.....	2
1 Характеристика предприятия и цеха.....	4
2 Структура организации работы.....	5
3 Организация работ по монтажу, ремонту и наладке систем автоматизации, средств измерений и мехатронных систем.....	6
4 Выполнение работ по монтажу систем автоматического управления с учетом специфики технологического процесса.....	8
5 Охрана труда.....	10
Заключение.....	12
Список литературы.....	13
Приложение А.....	14
Приложение Б.....	15

Производственная практика является составной частью учебного процесса и направлена на всестороннее освоение обучающимися всех видов профессиональной деятельности по профессии (специальности) среднего профессионального образования, формирование общеобразовательных и профессиональных компетенций, а также приобретение необходимых навыков и опыта практической работы по профессии.

Цели производственной практики:

В результате разработки программы производственной практики учащийся должен: получить первоначальный практический опыт: подготовить подготовку к использованию инструментов, оборудования и приспособлений в соответствии с задачей в зависимости от типа сборки; определить последовательность и оптимальные схемы сборки оборудования и электрических цепей различных систем автоматизации в соответствии с задачей и требованиями. определять техническую документацию; выполнять сборку оборудования и электрических цепей различных систем автоматизации в соответствии со спецификациями с соблюдением требований к качеству выполняемых работ.

Уметь [1]:

- Выбирать и подготовить различные типы кабелей в зависимости от способа монтажа.
- Использовать измерительное и диагностическое оборудование для монтажа оборудования и систем автоматизации различной степени сложности;
- Читать схемы. Создавать различные схемы с использованием элементов микроэлектроники. Учитываются отдельные элементы регулирующих устройств;
- Осуществлять сборку оборудования и электрических цепей различных систем автоматизации в соответствии с поставленной задачей, соблюдая требования к качеству выполняемых работ

Знать [1]:

- Инструменты и приспособления для различных типов монтажа. Проектно-конструкторская, производственно-технологическая и нормативная документация, необходимая для выполнения работ. Характеристики и области применения электрических кабелей. Элементы микроэлектроники, их классификация, виды, свойства и назначение, маркировка. Распределительные устройства, их классификация, область применения и принцип работы. Состав и назначение основных блоков автоматического управления и регулирования.
- Электрические схемы и схемы подключения, условные изображения и маркировка кабелей. Особенности схем промышленной автоматизации, телемеханики, связи. Функциональные и структурные схемы программируемых контроллеров. Основные принципы построения систем управления на основе микропроцессорной техники.

Методы компоновки схем. Порядок и необходимые характеристики сдачи выполненных работ. Правила оформления технической сдаточной документации. Принципы, определяющие режимы работы отдельных устройств, агрегатов и агрегатов. Характеристика и назначение основных электромонтажных работ. Назначение и области применения пайки, лужения. Виды проводных соединений. Технология монтажного

процесса крепления и пайки радиосетей. Классификация электрических проводов, их назначение.  
- Технология сборки блоков оборудования различной степени сложности. Конструкция и размещение оборудования, назначение, способ монтажа различного оборудования и систем автоматизации.  
Трубопроводная проводка, их классификация и назначение, технические требования к ним. Общие требования к автоматическому управлению и регулированию производственных и технологических процессов.

## 1 Характеристика предприятия и цеха

Я проходил производственную практику в АО, ОАО, ЗАО «УКАЗАТЬ СВОЁ ПРЕДПРИЯТИЕ». Прокатный цех включает в себя четыре прокатных стана, предназначенных для производства мелкой и средней катанки, наладочный цех, отдел ревизии и сборки прокатных колонн и ремонтный цех.

Стан предназначен для прокатки круглых и фасонных профилей следующих размеров:

- \* Круглая сталь с сечением 10...30 мм;
- \* Арматурная сталь № 10...30;
- \* Угловая сталь № 2, № 4;
- \* Полосовая, квадратная и шестигранная сталь.

Стан предназначен для прокатки круглых и фасонных профилей следующих размеров:

- \* Круглая сталь с сечением 25...100 мм;
- \* Сталь с квадратным сечением 45, 48, 50 мм;
- \* Полосовая сталь толщиной 10...36 мм и шириной 50...100 мм;
- \* Шестигранная сталь 28, 32, 34, 43, 48 мм;
- \* Сталь с постоянным углом наклона №4,5, №5, №6,3, №7, №7,5 с толщиной полки 5...9 мм;
- \* Угловая сталь не имеет аналогов 63\*40\*5, 75\*50\*5, 80\*50\*5, 100\*63\*6 мм;
- \* Специальные профили по чертежам, согласованным с заказчиком;
- \* Арматурная сталь №25, №28, №32, №36, №40.

Проволочная мельница "150" была введена в эксплуатацию в 1966 году. Стан предназначен для прокатки проволоки:

- \* Диаметр 6...10 мм из углеродистых и низколегированных сталей;
- \* Диаметр 5...12 мм из углеродистых и низколегированных сталей.

1. Единый тарифно квалификационный справочник работ и профессий. Выпуск 2. Раздел «Слесарные и слесарно-сборочные работы»
2. Жарковский Б. И., Шапкин В. В. Справочник молодого слесаря по контрольно-измерительным приборам и автоматике. — М.: «Высшая школа», 1991. — 159 с. — ISBN 5-06-000920-3
3. Гресько А. А., Долгая А. А. Справочник слесаря по контрольно измерительным приборам. — «Техника», 1988. — 176 с. — ISBN 5-335- 00036-8
4. Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей. — М.: ЗАО «Энергосервис», 2008. — 392 с. — ISBN 978-5-91245-001-3
5. Калиниченко А. В. Справочник инженера по контрольно-измерительным приборам и автоматике. Издательство «Инфра-Инженерия». 2008 г. 576 с.
6. Межотраслевые правила по охране труда (правила безопасности) при эксплуатации электроустановок. — М.: ЗАО «Энергосервис», 2009. — 229 с. — ISBN 978-5-91245-013-6

*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/380270>*