

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/84649>

Тип работы: Отчет по практике

Предмет: Логистика

Введение 7

1. Ознакомление с предприятием: 8

1.1. Общая характеристика и структура предприятия 8

1.2. Изучение структуры управления предприятием. Изучение правил техники безопасности на рабочем месте. 8

1.3. Анализ нормативно-правовых документов, регламентирующих логистическую деятельность предприятия. 10

1.4. Направление деятельности предприятия. Характеристика предоставляемых услуг. 11

1.5. Описание общей технологической схемы производства и характеристика выпускаемой продукции (услуг). 12

1.6. Технические характеристики средств вычислительной техники предприятия (подразделения) (или оборудования, применяемого в процессе производственной практики). 16

2. Организационная структура предприятия АО"ТПЗ" г. Тула 18

2.1. План помещения, организация рабочих мест. 18

2.2. Провести анализ функциональных обязанностей логиста. 19

2.3. Изучить должностную инструкцию логиста в организации прохождения практики и выявить специфику его работы в зависимости от типа организации. 20

2.4. Требования к охране труда и экологии при работе (техника безопасности). 22

2.5. Санитарно-эпидемиологические нормы. 24

3. Выполнение обязанностей Операционного логиста по специальности 38.02.03 «Операционная деятельность в логистике» в части освоения вида профессиональной деятельности; ПМ.01 Планирование и организация логистического процесса в организациях (подразделениях) различных сфер деятельности 24

3.1. Ознакомление с организацией проведения логистических операций во внутрипроизводственных процессах предприятия. 24

3.2. Проанализировать и спроектировать на уровне подразделения (участка) логистической системы управление запасами и распределительные каналы. 26

3.3. Определение потребностей логистической системы и ее отдельных элементов. 28

3.4. Ознакомление с порядком планирования и организацией внутрипроизводственных потоковых процессов. 29

3.5. Ознакомление с организацией работы склада и его элементов: определение потребности в складских помещениях, расчет площади склада, расчет и оценка складских расходов. 30

3.6. Ознакомление с особенностями автоматизированного учёта и оформления документооборота в логистических операциях. 31

3.7. Составление форм первичных документов, применяемых для оформления хозяйственных операций, по которым не предусмотрены типовые образцы, а также форм документов для внутренней отчетности. 33

3.8. Составление типовых договоров приёмки товаров, типовых договоров передачи товарно-материальных ценностей и т.п. 34

3.9. Использование прикладных компьютерных программ. 34

3.10. Сделать выводы об эффективности работы логистической системы. 35

3.11. Разработка рекомендаций по совершенствованию логистической системы предприятия. 36

Приложение 38

Введение

Свою историю Тульский патронный завод ведет с 1880 года, когда 17 мая императором Александром II было утверждено положение Военного совета об устройстве в Туле патронного производства с привлечением частного капитала. Завод выпускает патроны, которые находят применение как в России, так и за рубежом. Предприятие постоянно модернизируется, вводятся новые системы учета и регистрации.

При этом транспортная логистика заточена под постоянных покупателей по одним и тем же маршрутам, а появление новых покупателей вызывает сложности в оперативной переориентации на новые каналы транспортировки. В связи с этим на предприятии потребуется усиление транспортной логистики за счет более упорядоченной информации, по имеющимся шиппинговым линиям и другим транспортным компаниям. Служить подобным фактором упорядочения могла бы система CRM (Customer Relationship Management), которую в процессе практики удалось внедрить.

На сегодняшний день Тульский патронный завод – это предприятие АО"ТПЗ" г. Тула, которое имеет разветвленную сеть покупателей по России и всему миру. Предприятие имеет логистический отдел, в состав которого входит руководитель логистического отдела, менеджер по продажам и таможенный брокер.

Прохождение практики на этом предприятии позволило ознакомиться с существующими цепями поставок и принять участие в создании новых.

1. Ознакомление с предприятием:

1.1. Общая характеристика и структура предприятия

Наименование предприятия:

АО"ТПЗ"

Дата основания:

АО"ТПЗ" (АО «Тульский патронный завод») г. Тула было образовано в 1992 году на базе Тульского патронного завода, который был основан в 1882 году.

Адрес предприятия:

Россия, 300004, Тула, ул. Марата, 47-б

1.2. Изучение структуры управления предприятием. Изучение правил техники безопасности на рабочем месте.

Управление предприятием осуществляется в соответствии с предоставленной на рис.1 управленческой иерархией.

Управление охраной труда и промышленной безопасности связано с решением ряда задач и каждая задача, по сути, представляет собой целевую подсистему управления, которая может быть рассчитана и детализирована на большое число конкретных задач, что и было сделано на АО"ТПЗ" г. Тула.

На предприятии существует документация в виде «Положений» предприятия, где детализированы необходимые базовые вопросы по охране труда и промышленной безопасности, что связано с тем, что на предприятии применяются взрывоопасные вещества.

В такой постановке эта задача определена как задача первого уровня и расчленена на задачи второго уровня:

1. Жесткий контроль за условиями хранения и использования взрывчатых веществ.
2. Нормализация состава воздуха рабочей зоны.
3. Нормализация климатических условий.
4. Нормализация электромагнитных и ионизирующих излучений.
5. Нормализация производственного шума.
6. Нормализация производственной вибрации.

При этом также важны:

1. Ограничение поступления в воздух рабочей зоны вредных веществ.
2. Обеспечение бесперебойной работы приточно-вытяжной вентиляции.
3. Обеспечение рациональной планировки участка.
4. Обеспечение технологической дисциплины.

В свою очередь каждый из этих пунктов также детально расписан.

Так, задача «Обеспечение бесперебойной работы приточно-вытяжной вентиляции» детализируется на задачи четвертого уровня:

1. Обеспечение правильного проектирования приточно-вытяжной вентиляции.
2. Обеспечение требуемых правил эксплуатации.
3. Организация периодического и планового ремонта и обслуживания.

Однако каждая задача здесь решается не комплексно, а обособленно.

Вопросами управления АО "ТПЗ" г. Тула занимается специалист по охране труда/ промышленной безопасности, пожарной безопасности, безопасности дорожного движения и экологии.

1.3. Анализ нормативно-правовых документов, регламентирующих логистическую деятельность предприятия.

Правовое обеспечение логистики включает деятельность, как внутри страны, так и за рубежом, по разработке новой законодательной базы и заключению международных соглашений, направленную на совершенствование логистической деятельности в стране и за ее пределами при сохранении приоритета интересов Российской Федерации, ее граждан и союзников.

На предприятии имеются положения для логистического отдела по отдельным вопросам логистической деятельности предприятия, а также набор международных договоров на поставку продукции производства за рубеж со всеми необходимыми логистическими деталями (пример договора – в приложении).

1.4. Направление деятельности предприятия. Характеристика предоставляемых услуг.

В настоящее время АО «ТПЗ» - ведущее предприятие патронной отрасли России, крупнейший поставщик патронов на внутренний и внешний рынки. Боеприпасы тульского производства используются во всех российских силовых ведомствах. Система контроля качества продукции, действующая на предприятии, гарантирует надежность и высокую эффективность выпускаемых изделий. Специалисты предприятия постоянно работают над расширением ассортимента и повышением характеристик выпускаемых патронов. Предприятие занимается не только производством патронов для стрелкового оружия, но и принимает активное участие в разработке и отработке стрелковых комплексов совместно с известными научно-исследовательскими центрами России.

За последние 15 лет освоено производство широкой гаммы гражданских патронов для тренировочной стрельбы, целей самообороны, занятия спортом и охотой, которые поставляются на внутренний и внешний рынки под торговой маркой TULAMMO. Продукция Тульского патронного завода пользуется спросом в странах Северной, Центральной и Южной Америки, государствах Евросоюза, Австралии, Ближнего Востока, а также в СНГ. Доля экспорта в общем объеме производства в последние годы стабильно составляет более 50%. Продукция Тульского патронного завода за высокое качество и стабильные характеристики удостоена наград на крупнейших международных и национальных выставках.

Тульский патронный завод предлагает продукцию для охоты и спорта.

1.5. Описание общей технологической схемы производства и характеристика выпускаемой продукции (услуг).

Металл для изготовления патронов, такой как свинец, латунь, медь, сталь поставляется на фабрику в виде слитков, проволоки или имеет вид листов.

Одна из основных задач – придание необходимой формы металлу и формирование гильз и пуль. Металл для изготовления гильз, такой как латунь или сталь, прогоняют через специальные прессы, которые в несколько этапов формируют заготовку для гильзы патрона (рис.2).

На первом этапе это металлические шайбы, которые за несколько протяжек и прессовок приобретают вид стакана-заготовки для изготовления гильз (рис.3). Затем автоматизированные токарные станки на конвейере нарезают углубление под капсюль и формируют кольцевую проточку донца гильзы для экстрактора оружия. Далее данные заготовки нагревают и пропускают через станок, который обжимает дульце гильзы и придает ей окончательную форму нужного диаметра.

Рисунок 2 Изготовление патронов этап 1

\

Рисунок 3 Изготовление патронов этап 2

После этого гильзы попадают в специальный бак с химическим раствором, в котором гильзы очищаются и

шлифуются. Этап нагревания заготовок необходим для снятия так называемой «усталости» металла после многочисленной протяжки и прессовки.

Далее процесс изготовления пуль. Свинцовые слитки плавятся, и из них формируют толстую проволоку, которая разрезается на кусочки – будущие сердечники для пули. Параллельно происходит изготовление медной (для примера) оболочки пули. Оболочки производятся подобно гильзам – так же прессуются и прокатываются, создается заготовка, затем окончательное придание формы с химической обработкой. Затем происходит заполнение оболочки свинцовым сердечником, и данная заготовка проходит еще несколько этапов окончательного формирования, замеров и нанесения насечек вокруг центра пули. Капсюли, как правило, производят из латуни, так же формируя из металла маленькие стаканы-колпачки, которые наполняются специальным веществом, имеющее свойство детонировать и воспламеняться от удара.

Колпачки-заготовки для изготовления капсюля.

Затем капсюли на следующем конвейере устанавливают в гильзы патронов, с нанесением герметика по окружности капсюля.

На следующем этапе готовые гильзы с установленными капсюлями поступают на линию загрузки пороха, предварительно пройдя еще раз проверку размера, диаметра и отсутствия брака. После загрузки пороха происходит установка и обжатие пули в гильзе. Далее происходит еще один контроль качества и проверочные выстрелы случайно отобранных патронов на специально установленном оружии (рис.4). Так же есть тест с замерами различных баллистических параметров, мощности заряда и прочих показателей. Затем патроны поступают в цех упаковки, где автоматически укладываются в коробки.

Рисунок 4 Изготовление патронов этап 3

Рисунок 5 Образец пистолетного патрона, выпускаемого предприятием, его характеристика и описание
Предприятие выпускает три типа патронов:

- пистолетные патроны,
- винтовочные патроны,
- светозвуковые патроны.

-

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/84649>