

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«Балтийский государственный технический университет «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова»
(БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова)

ДОПУСКАЕТСЯ К ЗАЩИТЕ:

Факультет Е
индекс факультета
Выпускающая кафедра Е4
индекс кафедры
Группа Е1М31
индекс группы

Заведующий кафедрой Титов А.В.
индекс кафедры
Фамилия ИО «03» 09
подпись
2018 г.

ОТЧЁТ

о прохождении производственной практики

Кулешовой Анны Вячеславовны

Фамилия, имя, отчество обучающегося

Обучающегося по
направлению

15.04.03

код

Прикладная механика

полное наименование направления

Руководитель практики от БГТУ
«ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова:

Нестеров Н.И., к.т.н., доцент, профессор

Фамилия ИО, ученая степень, ученое звание, должность

Руководитель практики от
профильной организации:

Бушмин М.С., инженер-технолог

Фамилия ИО, ученая степень, ученое звание, должность

Срок прохождения практики: с 02.07.2018 г. по 22.07.2018 г.

Должность обучающегося на практике: инженер-технолог

Руководитель практики
от БГТУ «ВОЕНМЕХ»
им. Д.Ф. Устинова:

Подпись

Н.И. Нестеров
Фамилия ИО

2018г.

Руководитель прак-
тики от профильной
организации:

Подпись

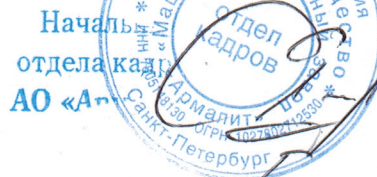
М.С. Бушмин
Фамилия ИО

«22»

04

2018г.

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ
2018 г.



УТВЕРЖДАЮ:

Зам заведующего
кафедрой

Е4

индекс кафедры

Титов А.В.

Фамилия ИО

подпись

« 19 »

06

2018г.

ЗАДАНИЕ

на производственную практику

наименование практики

Обучающемуся группы

Е1М31

Кулешова Анна Вячеславовна

группа

Фамилия Имя Отчество

Направление

15.04.03

Прикладная механика

код

полное наименование направления

Руководитель практики

Нестеров Н.И., к.т.н., доцент, профессор

Тема задания на практику: Технологические процессы холодной штамповки

Срок прохождения практики: с 02.07.2018 г. по 22.07.2018 г.

Место прохождения практики: АО «Армалит»

Должность обучающегося на практике:

1. Виды работ и требования к их выполнению:

Ознакомление с холодноштамповочным производством на предприятии. Изучение технологического процесса изготовления детали листовой или объемной штамповкой. Ознакомление с применяемым оборудованием. Характеристика АС ТПП на предприятии.

2. Виды отчетных материалов и требования к их выполнению:

Отчет по практике.

Дневник практики

3. ПЛАН-ГРАФИК практики

№ этапа	Наименование этапа	Срок завершения этапа	Форма отчетности
1	Ознакомление с холодноштамповочным производством на предприятии	06.07.2018	Отчет, дневник
2	Изучение технологического процесса изготовления детали листовой или объемной штамповкой.	13.07.2018	Отчет, дневник
3	Ознакомление с применяемым оборудованием.	20.07.2018	Отчет, дневник
4	Характеристика АС ТПП на предприятии.	20.07.2018	Отчет, дневник

Дата выдачи задания:

« 21 » 06 2018 г.

Срок сдачи отчетных документов:

« 01 » 09 2018 г.

Руководитель практики:

« 19 » 06 2018 г.

Обучающийся:

« 19 » 06 2018 г.

ВВЕДЕНИЕ

Производственная практика – комплексное изучение предполагаемого объекта как системы, независимо от конкретных особенностей этого объекта. Практика направлена на закрепление, расширение, углубление и систематизацию знаний, полученных в процессе обучения. Так же целью практики является изучение процесса работы цехов, организационной и производственной структуры машиностроительного завода, системы работы сотрудников и т.д.

Задачами производственной практики являются:

- ознакомление с холодноштамповочным производством предприятия;
- изучение технологического процесса изготовления деталей листовой и объемной штамповкой;
- ознакомление с применяемым оборудованием;
- характеристика с АС ТПП на предприятии.
- применение полученных знаний в учебном заведении в реальной рабочей обстановке;
- участие в рабочих процессах;
- сбор информации для написания отчета.

Общая характеристика предприятия

АО «Армалит» (198097, Санкт-Петербург, ул. Трефолева, д. 2) — это современный производственный комплекс, который имеет несколько направлений деятельности. История АО «Армалит» берет свое начало в 1878 году, когда немецким промышленником Р. К. Грошем были основаны литейно-механический мастерские в Санкт-Петербурге. За вековую историю предприятие не раз меняло название, но специализация остается неизменной, так же как надежность и качество продукции.

Предприятие производит и поставляет:

1. Судовую трубопроводную арматуру;
2. Арматуру общепромышленного назначения

3. Стабилизаторы давления в трубопроводных системах;
4. Резинометаллические амортизаторы АКСС;
5. Модельную-кузнечно-прессовую, станочную, мерительную оснастку;
6. Отливки из различных видов сталей, чугуна, бронз и латуней;
7. Нестандартный режущий инструмент;
8. Штамповки и поковки.

Предприятие оказывает услуги по направлениям:

1. Термическая обработка;
2. Механическая обработка литых и штампованных заготовок;
3. Гидравлические испытания заготовок и деталей;
4. Услуги центральной заводской лаборатории, аккредитованной Госстандартом в качестве арбитражной.

Характер занимаемой должности

В период прохождения практики я являлась учеником инженера-технолога и освоила все основы данной должности.

Инженер-технолог в своей трудовой деятельности имеет дело с технологиями производства определенной продукции, конструкциями изделий или составом продуктов, технологическим оборудованием и принципами его работы, технологическими процессами и в целом с процессом производства. Кроме того, такой специалист разрабатывает стандарты и технические условия, предупреждает брак, проводит разного рода патентные исследования.

В обязанности инженера-технолога входят:

- разработка и внедрение прогрессивных технологических процессов;
- установка и контроль порядка выполнения работ, а также пошагового маршрута обработки деталей и плана сборки различных производимых изделий;
- составление планов размещения оборудования и оснащения, организация рабочих мест сотрудников;

- расчет производственных мощностей и загрузки оборудования; - разработка технических норм, графиков выработки;
- расчет нормативов материальных затрат, эффективности технологических процессов и проектов с экономической точки зрения;
- Разработка технологических нормативов, схем сборки, инструкций, технических карт и качества производимой продукции;
- ведение дополнительной технологической документации, внесение в нее изменений;
- согласование технологической документации со всеми подразделениями предприятия;
- разработка технических заданий на проектирование инструментов и оснастки, необходимых для производственного процесса;
- проведение патентных исследований;
- определение показателей технического уровня продукции;
- контроль над соблюдением дисциплины сотрудниками и правильным использованием оборудования;
- анализ брака и его причин, разработка мероприятий по его устранению;
- выполнение дополнительных поручений руководителя.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Инженер-технолог, обязанности которого могут отличаться в зависимости от конкретного предприятия, так или иначе имеет дело с важными производственными процессами, успех которых напрямую зависит от его работы. Именно поэтому люди, желающие обрести данную профессию, должны заранее понимать всю серьезность этой работы и сразу же развивать те навыки и качества, которые могут пригодиться им в будущем.

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «Машиностроительный завод

« Армалит »

АО «Армалит», ул. Трефолева, д. 2, Санкт-Петербург, 198097, телефон: (812) 459-45-07;
тел/факс: (812) 252-02-10

market@armalit1.ru, www.armalit1.ru

ИНН / КПП 7805148130 / 780501001, ОГРН 1027802712530, ОКПО 52200205

Характеристика

Кулешова Анна Вячеславовна за время прохождения производственной практики проявила себя с положительной стороны. Место проведения практики посещала регулярно в соответствии с программой прохождения практики. К должностным обязанностям и поставленным задачам относилась с особым вниманием, проявляя интерес к работе. Опозданий не допускала. Порученные задания выполняла аккуратно и в срок. Обладает высокими теоретическими знаниями, необходимыми для формирования профессиональных качеств. В коллективе вежлива и дружелюбна. Претензий и замечаний во время прохождения практики не получала.

Программу прохождения практики выполнила в полном объеме. Замечаний в ходе прохождения практики не получала. По результатам практики рекомендована положительная оценка.

Инженер-технолог
Начальник
отдела кадров
АО «Армалит»



Бушмин М.С.

ДНЕВНИК

прохождения _____ производственной _____ практики

наименование практики

Обучающегося группы

E1M31

Кулешовой Анны Вячеславовны

группа

Фамилия Имя Отчество

По направлению

15.04.03

Прикладная механика

код

полное наименование направления/специальности

Профиль:

Механика процессов обработки давлением

Срок прохождения практики:

с

02.07.2018

г.

по

22.07.2018

г.

Место прохождения практики:

АО «Армалит»

полное наименование организации

В должности:

инженер-технолог

указать должность

Дата	Вид работ	Примечание
02.07.2018г.	Экскурсия по кузнечно-прессовому цеху АО «Армалит». Рабочий инструктаж. Изучение обязанностей инженера-технолога. Изучение положения кузнечно-прессового цеха.	-
03.07.2018г.	Ознакомление с СТО: 1. СТО ИЮКЛ.02.005-2017 «Система менеджмента качества. Порядок предъявления рекламаций поставщикам продукции и составных частей для изделий АО «Армалит». 2. СТО ИЮКЛ.02.017-2017 «Система менеджмента качества. Порядок аттестации испытательного оборудования» 3. СТО ИЮКЛ.03.007-2017 «Система менеджмента качества. Порядок подготовки документов для архивного хранения и ведения архивной работы». 4. СТО ИЮКЛ.11.001-2017 «Система обеспечения единства измерений. Метрологическое обеспечение качества продукции». 5. СТО ИЮКЛ.11.002-2017 «Система обеспечения единства измерений. Метрологическое обеспечение управление оборудованием для мониторинга и измерений.»	-
04.07.2018г.	Знакомство с АС ТПП предприятия.	-
05.07.2018г.	Изучение ЦКБА 016-2005 «Арматура трубопроводная. Термическая обработка деталей, заготовок и сварных сборок из высоколегированных сталей, коррозионно-стойких и жаропрочных сплавов».	-
06.07.2018г.	Работа в архиве: сортировка технологической документации. Ведение картотеки.	-
09.07.2018г.	Ознакомление с технологиями изготовления деталей: пряжка, хомут, заглушка (листовая штамповка). Работа в архиве.	-

Дата	Вид работ	Примечание
10.07.2018г.	Ознакомление с технологиями изготовления деталей: фиксатор, крышка, планка (листовая штамповка). Работа в архиве.	-
11.07.2018г.	Ознакомление с технологиями изготовления деталей: шайба 6, шайба 12, шайба 16 (листовая штамповка). Работа с ГОСТом 13464-77. Работа в архиве.	ГОСТ 13464-77 Шайбы стопорные с лапкой уменьшенные
12.07.2018г.	Ознакомление с технологиями изготовления деталей: шпиндель, поршень, тарелка, диск, седло, вкладыш (объемная штамповка). Работа в архиве.	-
13.07.2018г.	Ознакомление с технологиями изготовления деталей: маховик, рукоятка, корпус, полуфланец, доннышко (объемная штамповка). Работа в архиве.	-
16.07.2018г.	Ознакомление с технологиями изготовления деталей: фланец, вал, шестерня, упор (объемная штамповка). Работа в архиве.	-
17.07.2018г.	Ознакомление с оборудованием кузнечно-прессового цеха: 1. Пресс механический горячештамповочный К8544 2500т. 2. Пресс механический кривошипный одностоечный КД2122Г 16т. 3. Пресс гидравлический П6330 100т. 4. Молот МА4136 400 кг.	-
18.07.2018г.	Изучение режимов нагрева заготовок из черных металлов, спец. сталей, цветных сплавов и сплавов перед ковкой и штамповкой. Ознакомление с оборудованием для нагрева заготовок: 1. Электропечь сопротивления Э1430. 2. Электропечь сопротивления СНЗ. 3. Печь промышленная газовая РРЦ-350. 4. Печь промышленная газовая НО.	-
19.07.2018г.	Ознакомление с применяемыми металлорежущими инструментами и станками в кузнечно-прессовом цехе: 1. Точильно-шлифовальный станок 3М363. 2. Станок вертикально-сверлильный 2Л53У. 3. Ножницы гильотинные Erfurt ScTP 10×2500. 4. Вертикально-фрезерный станок 6Т10.	-
20.07.2018г.	Участие в тех. дисциплине цеха. Подведение итогов прохождения практики. Оформление отчёта.	-

Обучающийся

Васильев

подпись

«22»

07

2018г.

Руководитель практики от
профильной организации:

Начальник
отдела кадров
АО «Армалит»

Бушмин М.С., инженер-технолог

Фамилия И.О., ученая степень, ученое звание, должность



[Handwritten signature of M.S. Bushmin]