



Отчет по производственно- технологической практике

Выполнил: студент группы КО-421

Панкрашкина Анастасия Дмитриевна

Руководитель практики: доцент, к.т.н

Пашеева Татьяна Юрьевна

Целью производственно-технологической практики является закрепление, и расширение ранее полученных знаний об области, объектах, видах и задачах профессиональной деятельности бакалавра по направлению подготовки 26.03.02 – «Кораблестроение, океанотехника и системотехника объектов морской инфраструктуры», а также углубление знаний и мотиваций, необходимых для успешного освоения основной образовательной программы (ООП) по кораблестроительному профилю подготовки бакалавров.

Задачи производственно-технологической практики:

- изучение организации работы судостроительного предприятия, его основных и вспомогательных цехов, их оборудования и технологических процессов изготовления морской техники, их конструкций и элементов;
- Изучение организации работы проектно-конструкторском бюро, его подразделений и их оснащения программными продуктами
- Изучение состава и организации труда в бригаде
- Изучение технологических приемов, операций, процессов и средств технологического оснащения (СТО), используемых в структурном подразделении и на судостроительном предприятии
- Получение практических навыков работы в бригаде
- Получение практических навыков работы дублером технолога или конструктора.

ЭКЗ. № 01 / орг

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Система менеджмента качества

**ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТ ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ
ПОЖАРНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ
В ФИЛИАЛЕ «35 СРЗ»**

СТО ШКФД 6.4-202-2015

Филиал «35 СРЗ» АО «ЦС «Звёздочка»

СТО ШКФД 6.4-227-2014

ЭКЗ. № 01 / орг

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Система менеджмента качества

**ПОРЯДОК РАЗРАБОТКИ И ПЕРЕСМОТРА ИНСТРУКЦИЙ
ПО ОХРАНЕ ТРУДА**

СТО ШКФД 6.4-227-2014

① Проверен - август 2014

② Проверен - июнь 2015

СТО ШКФД 6.4-211-2015

ЭКЗ. № 01 . . .

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Система менеджмента качества

**ПОРЯДОК ОБУЧЕНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА,
ПРОВЕДЕНИЯ ИНСТРУКТАЖЕЙ И ПРОВЕРКИ
ЗНАНИЙ ТРЕБОВАНИЙ ОХРАНЫ ТРУДА**

СТО ШКФД 6.4-211-2015

Филиал «35 СРЗ» АО «ЦС «Звёздочка»



Организационная структура управления филиала «35 СРЗ» АО «ЦС «Звёздочка»



Организационная структура управления отдела главного технолога (ОГТ)

Технологии и средства технического оснащения



Центральная заводская
лаборатория (ЦЗЛ)

ЦЗЛ предприятия сертифицирована Морским Регистром судоходства и имеет свидетельства аккредитации на проведение испытаний на объектах, подведомственных Морскому Регистру Судоходства (механических, металлографических, неразрушающих).

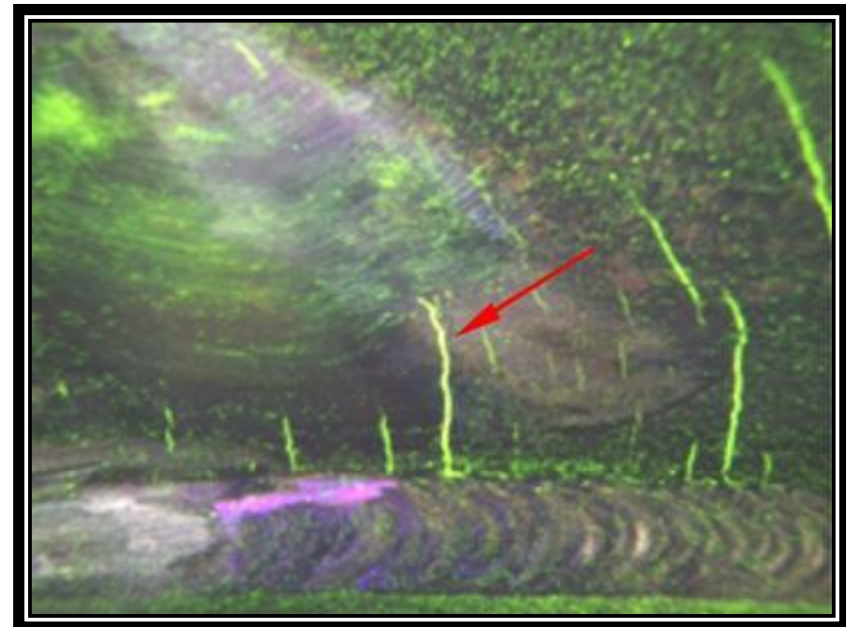




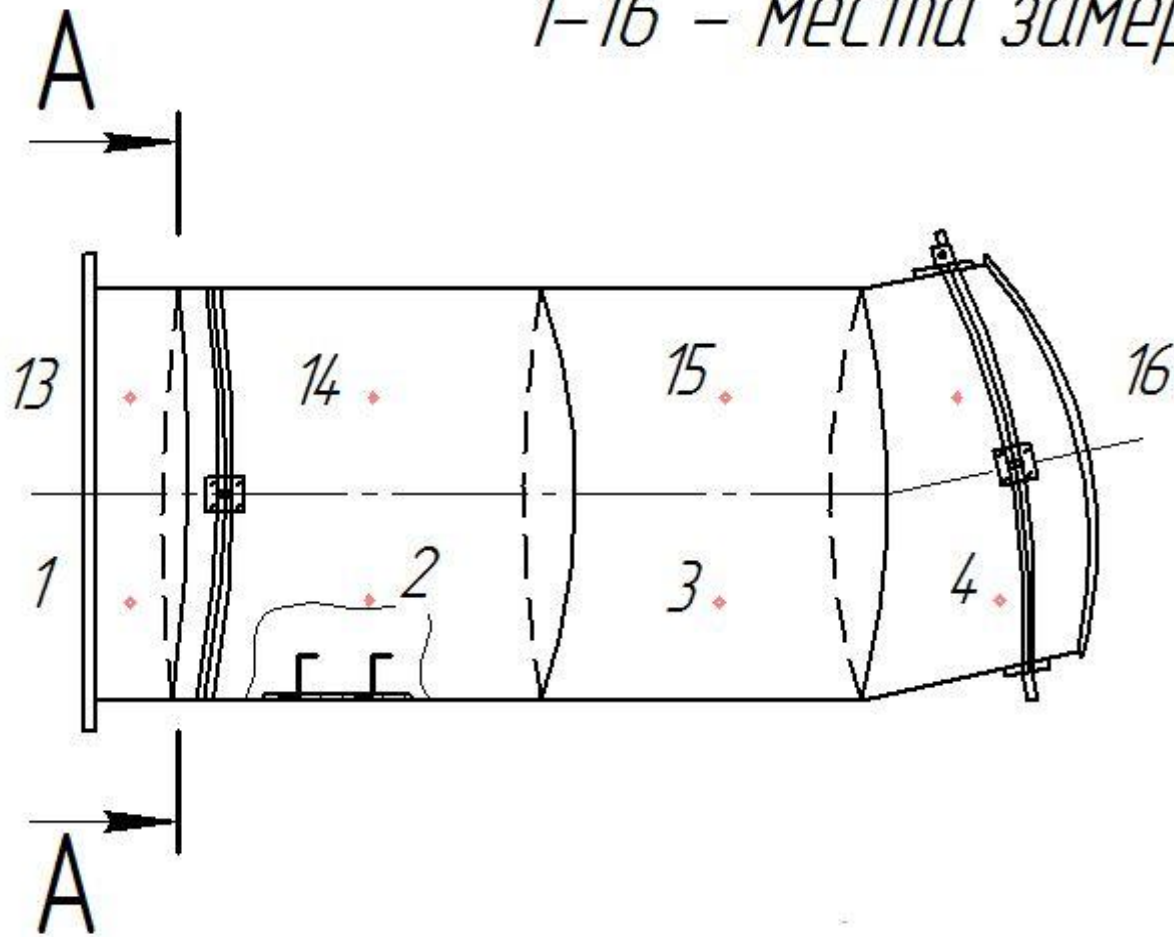


Контроль качества и методы дефектации

- Визуально-измерительный контроль
- Капиллярные
- Керосино-меловая проба
- Цветная проба
- Радиационные
- Ультразвуковой
- Магнитно-порошковый

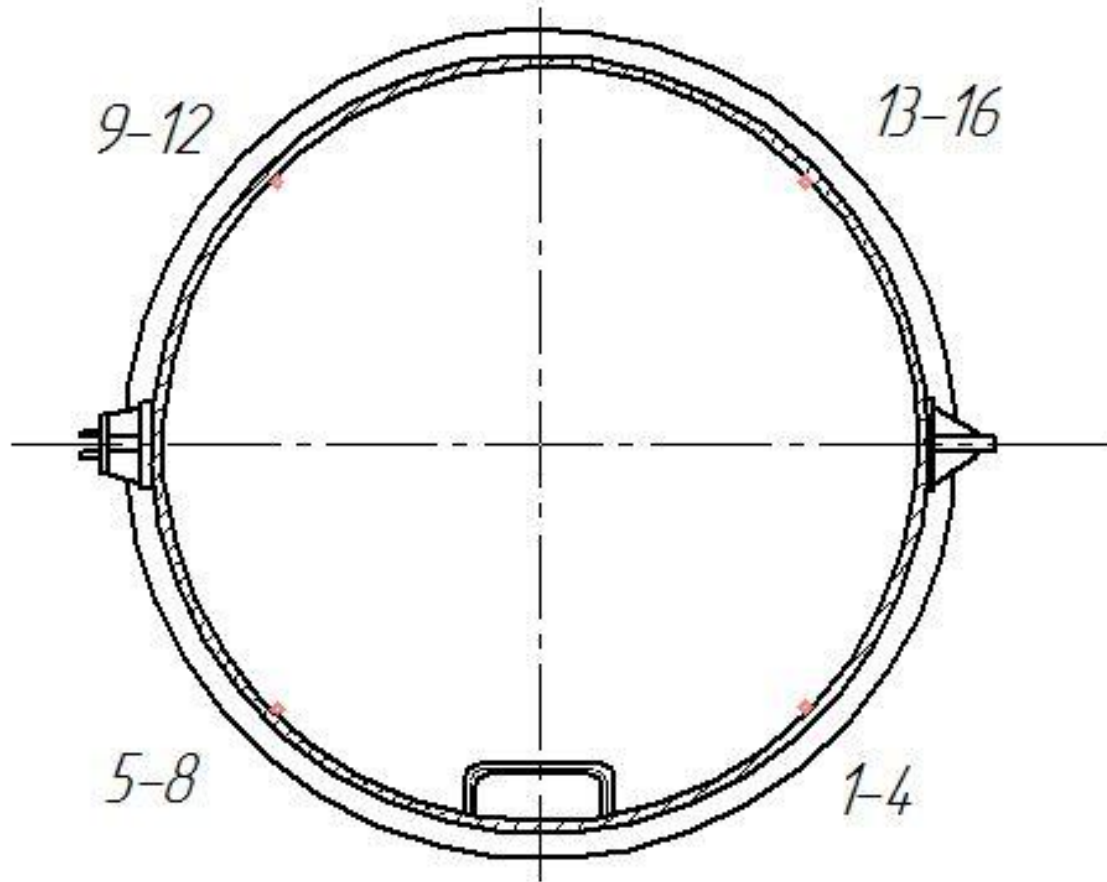


1-16 – места замеров толщин



A-A

M 1 : 20



№ п.п.	Наименование объекта ремонта (механизма, устройств, системы и т.д.)	Чертёж	Кол-во	Дефект	Содержание ремонтных работ
	Труба Ду 1600	1155-464-266 Поз.5	01	<p>100 % наружной поверхности имеет отслоение ЛКП, 100% внутренней поверхности покрыто продуктами сгорания;</p> <p>180 шпилек смятие и коррозионное разрушение резьбы;</p> <p>утонение стенки трубы в результате коррозионно-эрозийного разрушения больше допустимого.</p>	<p>1. Абразивно-струйная очистка с двух сторон, площадь – 40 м²</p> <p>2. Замеры УЗТ: зачистить пятаки 30x30 мм под УЗТ в кол-ве 25 шт., произвести УЗТ</p> <p>3. Грунтовать: грунт ФЛ -3К, с двух сторон, площадь – 40 м²</p> <p>4. Демонтаж шпилек инструментом с отрезным камнем, изготовление шпилек (цех 4-1) из прутка Ø 8мм, нарезать резьбу М8 на длине 40, получение гаек, монтаж шпилек на сварку. Ø 8мм, кол-во – 180 шт., тип соединения ДДЗ по ГОСТ 5264-80, общая длина шва 4,53 м.</p> <p>5. Изготовление прокладок на фланцы: АТ-4, ø1740/1640, S =3,5 мм – 1 шт.;</p> <p>6. Замена дефектного участка 1250x980x3:</p> <ul style="list-style-type: none"> – наметить мелом линию реза, длина 4,29 м; – инструментом с зачистным камнем зачистить линию реза, длина 4,29 м на ширину 20 мм; – газовой резкой вырезать дефектные участки 1250x980 – инструментом с зачистным камнем отстегнуть воротник изоляции и ребро жесткости (срезать электроприхватки длиной 50 мм, шт- 44) – зачистить кромки реза инструментом с зачистным камнем; – газовой резкой срезать опору, место реза на опоре зачистить машинкой с абразивным камнем; – вырубить на гильотине из листа 3 сталь ВСт3 заготовки по шаблону с места, гнуть на вальцах по R800; – установить листы на место с причерчиванием и неоднократной пригонкой, закрепить на электроприхватках длиной 30 мм, шт – 16; – прихватить ребра жесткости и воротник изоляции прерывистым швом ДДЗ по ГОСТ 5264-80 – 50Z100;
					<ul style="list-style-type: none"> – предъявить ОКК перед сваркой на монтаж; – сварить швом СД7 по ГОСТ 5264-80, положение горизонтальное длина 7,09 м, положение вертикальное длина 6,15 м, с неоднократной перекаптовкой трубы; – зачистить швы от шлака и брызг; – контроль визуально-измерительный и медо-керосиновая проба; <p>предъявить ЛС и ОКК.</p> <p>9. Покраска: лак огнеупорный КО 813 в три слоя, площадь 40 м²</p>



**Спасибо за
внимание**