



НИЖНЕВАРТОВСКИЙ НЕФТЯНОЙ ТЕХНИКУМ

(филиал) федерального государственного бюджетного образовательного учреждения
высшего профессионального образования «Югорский государственный университет»
(ННТ (филиал) ФГБОУ ВПО «ЮГУ»)



Портфолио

Аверина Виталия Владимировича

студента 4 курса группы 3МЭ10

Специальности 151031 Монтаж и

техническая эксплуатация промышленного

оборудования

(по отраслям)

Нижневартовск 2015

Оглавления

1. Общественная жизнь в техникуме.
2. Профессиональная подготовка.
3. Курсовой проект «Технологический процесс ремонта насоса ЭЦН5А-500-1500.»



ИНТУИТ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ ОТКРЫТЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

Сертификат

Серия О

РЕГИСТРАЦИОННЫЙ № 100860315

ВЫДАН

АВЕРИНУ ВИТАЛИЮ ВЛАДИМИРОВИЧУ

В ТОМ, ЧТО ОН С 3 ФЕВРАЛЯ 2015 ПО 11 АПРЕЛЯ 2015 ПРОШЕЛ ОБУЧЕНИЕ

В НАЦИОНАЛЬНОМ ОТКРЫТОМ УНИВЕРСИТЕТЕ «ИНТУИТ» ПО КУРСУ

«ОСНОВЫ ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ»

В ОБЪЕМЕ 72 ЧАСОВ



А.В. ШКРЕД

Москва, 11 апреля 2015 года

Технологическая практика



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«Ойлпамп Сервис»

Limited Liability Company «Oilpump Service»

ХАРАКТЕРИСТИКА

За время прохождения производственной практики, студент

Авдеев Виталий Витальевич

показал себя грамотным и добросовестным работником.

В процессе работы стремился показать себя как грамотный и компетентный работник.

Студент усидчив, коммуникабелен и дисциплинирован, на протяжении всей практики он добросовестно относился к порученной ему работе. Практикант рекомендовал себя исполнительным работником, при этом он четко применял на практике все порученные наставления.

Начальник ЦРиТ УЭЦН



Ю.М. Михайлов

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ

Авдеев Виталий Витальевич

студент на 4 курсе по специальности СПО «Монтаж и техническое обслуживание промышленного оборудования (сварщики)»

код и наименование

успешно прошел производственную практику по профессиональному модулю 151031

наименование профессионального модуля
в объеме 5 часов с 09.20.17 г. по 31.10.2017 г.
в организации

Виды и объем работ, выполненные обучающимся во время практики:

1	Разборка модуль секции ЭЦН	60ч 20'
2	Разборка ПЗЛ	60ч 20'
3	Крепительная детальная и контроль герметичности ЭЦН	60ч 20'
4	Сборка модуль секции ЭЦН	60ч 20'
5	Сборка ПЗЛ	60ч 20'

Качество выполнения работ в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика

Подписи руководителя практики
(Ф.И.О должность)

Дата

Ответственного лица организации (базы практики)
(Ф.И.О должность, печать)

Михайлов Ю.М.



СВИДЕТЕЛЬСТВО № 0100

С № 001000

Выдано АБЕРИНУ Виталию

ВЛАДИМИРОВИЧУ

в том, что он(она)

с «02» ФЕВРАЛЯ 2013 г. по «25» ИЮНЯ 2014 г.

прошел(а) обучение в НИЖНЕВАРТОВСКОМ
НЕФТЯНОМ ТЕХНИКУМЕ (ФИЛИАЛ) ФЕДЕРАЛЬНОГО
ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ

«ЮГОРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

в объеме 230 часов теоретического обучения,

252 часов производственного обучения.

Сдал(а) квалификационные экзамены с оценками:

теоретическое обучение 4 (ХОРОШО)

производственное обучение 5 (ОТЛИЧНО)

Решением квалификационной комиссии от

«04» СЕНТЯБРЯ 2014 г. протокол № 05

Ф. И. О. АБЕРИНУ
Виталию ВЛАДИМИРОВИЧУ

установлен тарифно-квалификационный разряд

(класс, категория) II (ВТОРОЙ)

по профессии Слесарь - ремонтник

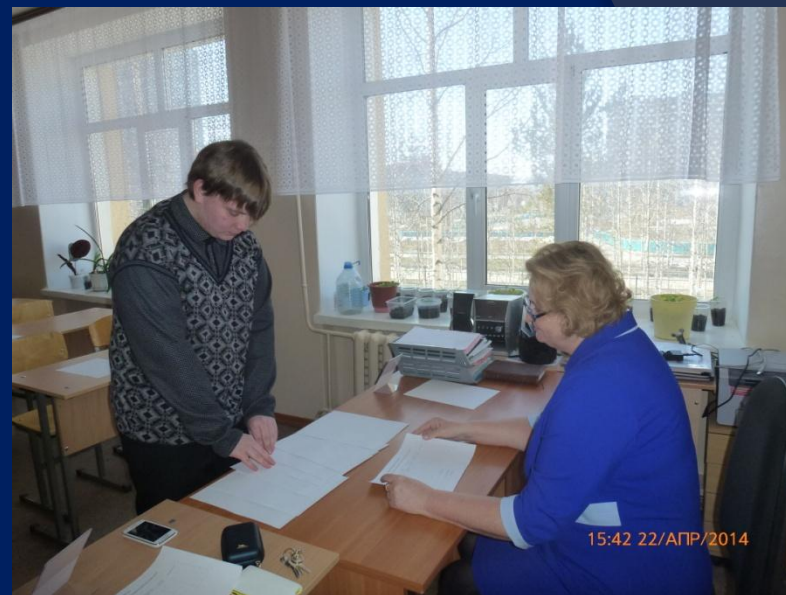
Председатель

квалификационной комиссии

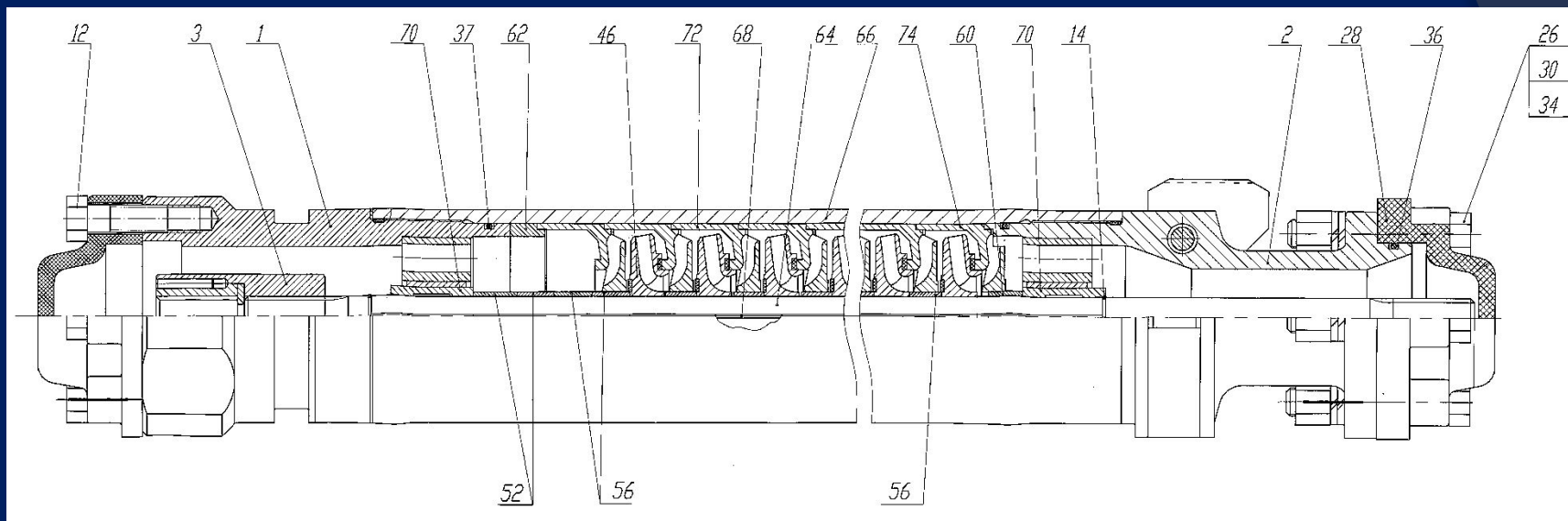
Ректор (директор)

Город Нижневартовск





Назначение, конструкция и принцип работы ЭЦН5А-500-1500



- 1-Головка; 2-Основание; 3-Муфта шлицевая; 6,7-Ребро; 12-Винт ресурсный; 14-Кольцо опорное вала; 26-Гайка М12; 28-Крышка упаковочная; 30-Болт М12; 34-Шайба М12; 36,37-Кольцо уплотнительное; 46-Колесо рабочее; 52-Втулка; 56-Втулка защитная вала; 60-Втулка защитная; 62-Втулка распорная; 64-Вал; 66-Корпус; 68-Шпонка; 70-Втулка защитная вала; 72-Аппарат направляющий; 74-Аппарат направляющий.

Технологический процесс ремонта

- Сверить с данными в Наряд-заказе: маркировку (№ секции на корпусе и пластине), типоразмер, модель, номер узла УЭЦН, группа исполнения, завод-изготовитель, собственник.
- Произвести внешний осмотр, на наличие дефектов являющихся основанием на списание. Результаты осмотра занести в дефектовочную ведомость

Разборка секции ЭЦН

- ⦿ Установить подвижный зажим станда отворота концевых деталей с учётом длины разбираемой секции. Подобрать и установить алюминиевые вкладыши на подвижный и неподвижные зажимы с учётом диаметра корпуса разбираемой секции.



- ◎ Переместить секцию ЭЦН кран – балкой с участка мойки на стенд отворота концевых деталей ЭЦН, уложить на вкладыши зажимов, ориентируя головкой к тележке с гидроключом IU-7XL.



- Для насосов с противоотворотными пластинами срезать пластины угловой шлифовальной машинкой, используя отрезной круг, затем зачистить оставшиеся сварные швы до диаметра корпуса, используя зачистной круг.
- Закрепить секцию зажимами.
- Проверить момент вращения вала ключом динамометрическим ADS 12D. Результат занести в дефектовочную ведомость.
- Проверить вылет, заглубление и люфт вала модуль - секции штангенглубиномером. Результат занести в дефектовочную ведомость.
- Подобрать и установить на секцию оснастку для отворота головки секции или головки ловильной.

- Переместить тележку с гидроключом к оснастке до полного совмещения с приспособлением, при необходимости повернуть кассету гидроключа специальным ключом.



- На пульте управления гидроключом нажать кнопку включения и отвернуть деталь на 3-4 оборота, далее до окончательного отворота воспользоваться ключом для ручного отворота головки.



