

Выксунский филиал НИТУ МИСиС

**Отчет о прохождении учебной
практики в АО «ВМЗ» ТЭСЦ №3 линии
ТПА 73 - 270**

Студента гр. МО-17-30 Казаковой Светлана Валерьевны

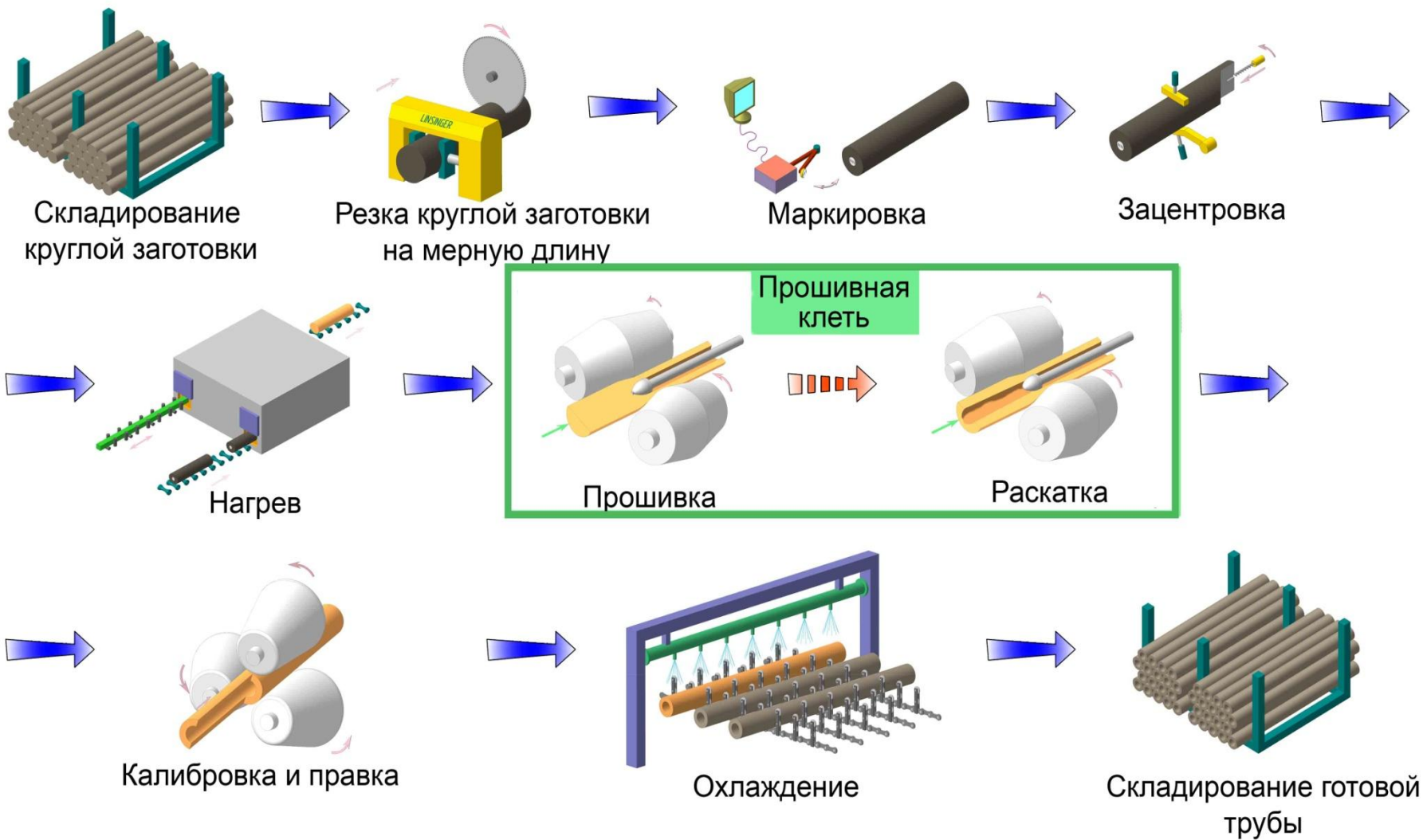
Руководитель

Фортунов Александр Николаевич

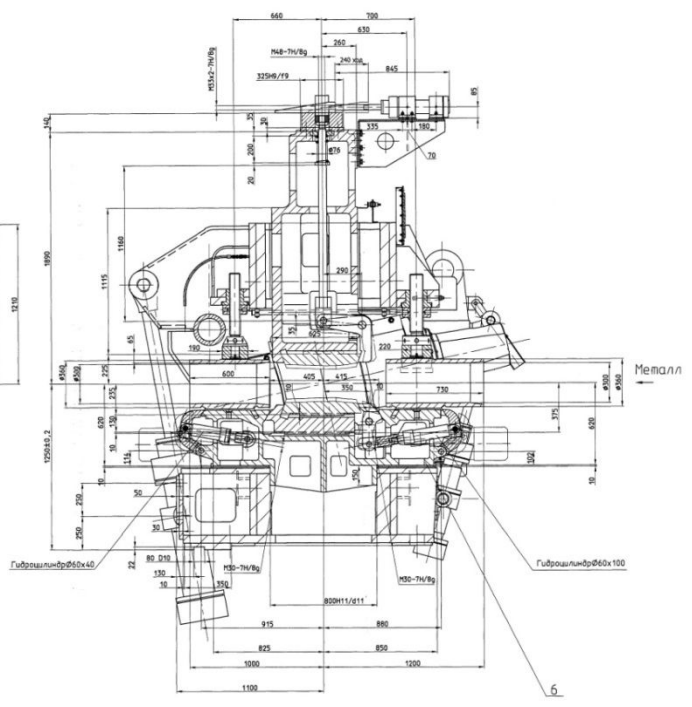
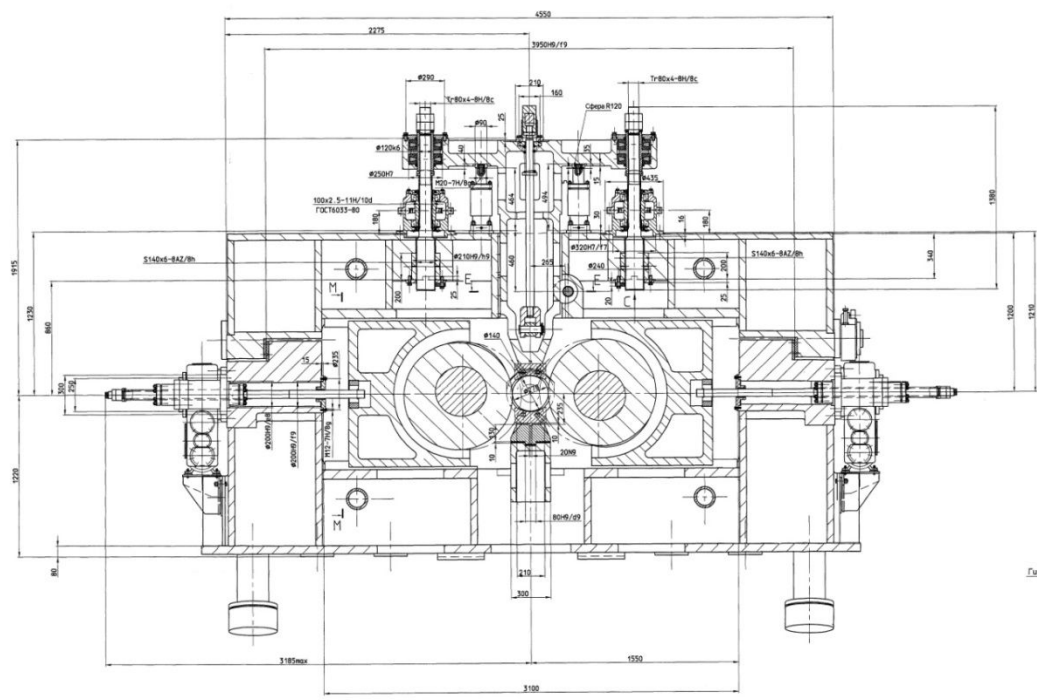
Сортамент готовой продукции

Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Объем производства, тонн в год	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Объем производства, тонн в год
1	2	3	4	5	6
Муфтовая заготовка к обсадным трубам групп прочности J55, Д, N80, E			Муфтовая заготовка к насосно-компрессорным трубам		
127,0	12,6-17,0	1000	73,0	11,0	980
153,7	13,0-19,4	1000	88,9	12,0	3850
166,0	17,8-22,0	3000	108,0	15,0	1400
187,7	17,8-22,3	3000	120,6	14,7	120
194,5	17,8-22,4	1000	132,1	15,5	650
1	2	3	4	5	6
244,5	21,9-26,0	1000			
269,9	22,1-30,0	5000			
Всего		15 000	Всего		7 000
ИТОГО	22 000 тонн				

Технологическая схема производства муфтовой заготовки



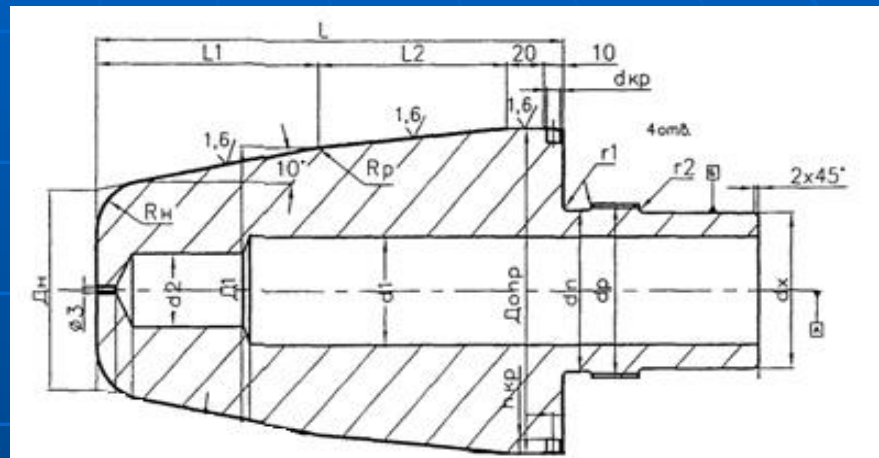
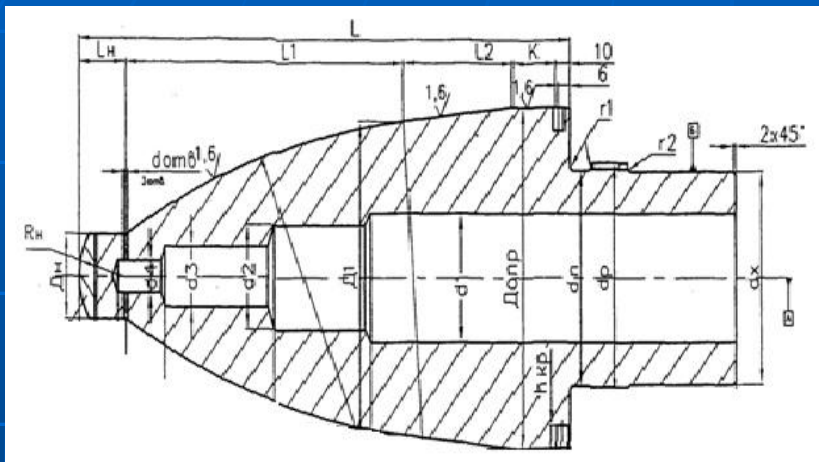
Общий вид стана



Имя, И.Ф.О. / Дата / Место / Проект / Лист / Кол. листов / Стр. / Изменения

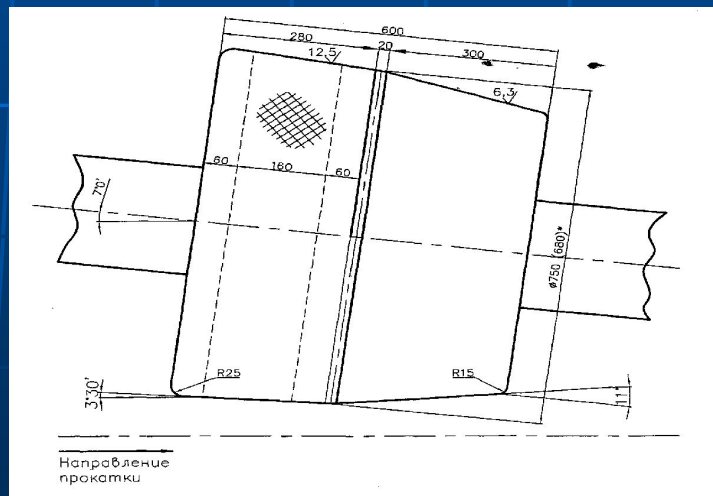
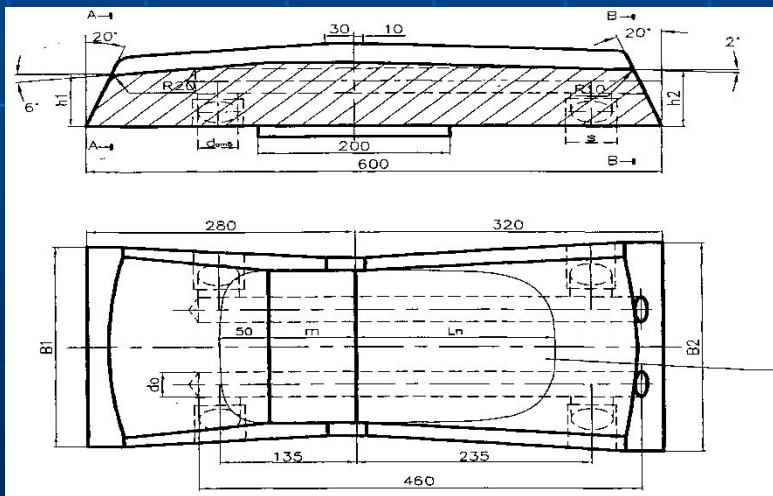
№	Изм.	Дата	Исполн.	Провер.	Лист	Кол. листов
1						
Противный стан						
гр. МО-1-06 В						Лист / Кол. листов /
Исполнитель: Мещеряков Б.В.						Формат: А1

Рабочий инструмент прошивного стана



Прошивна оправка

Раскатная оправка



Линейка

Валок

К наиболее изнашиваемым деталям стана можно отнести: линейки после 1000 т проката, оправки после 2500 т прокатки, валки 10000 т прокатки



Индивидуальные средства защиты рабочего в цехе

костюм хлопчатобумажный



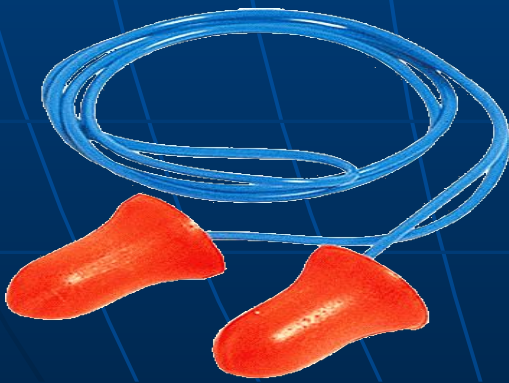
специальная обувь



рукавицы, перчатки



средства защиты органов слуха



защитная каска



защитная очки



СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!