

*Обособленное структурное подразделение
«Волго-Каспийский морской рыбопромышленный колледж»
федерального государственного бюджетного образовательного
учреждения высшего образования*

"Астраханский государственный технический университет"

*Система менеджмента качества в области образования и воспитания сертифицирована DQS
по международному стандарту ISO 9001:2015*



Отчёт По учебной практике

**Выполнил:
студент
группы
«СС-41»**

Гудомаров А.А



ООО ПГ «СЛИП»

Адрес

обл Астраханская р-н Приволжский с Карагали ул Заводская Д.2В

генеральный директор

МАЖАЕВ ИГОРЬ АЛЕКСАНДРОВИЧ

Основной вид деятельности по ОКВЭД

Ремонт и техническое обслуживание судов и лодок

Дополнительные виды деятельности

Производство стальных труб, полых профилей и фитингов

Производство строительных металлических конструкций, изделий и их частей

Производство оружия и боеприпасов

Строительство кораблей, судов и лодок

ООО ПГ «СЛИП»

Реквизиты юридического лица — ОГРН 1063019029490, ИНН 3009014660, КПП 300901001. Регистрационный номер в ПФР — 040009018021, регистрационный номер в ФСС — 300019114130001. Организационно-правовой формой является "Общества с ограниченной ответственностью", а формой собственности — "Частная собственность". Уставный капитал составляет 15 тыс. руб.

Филиал "Астраханский судоремонтный завод" "Центр судоремонта "Звездочка"

Адрес:

Россия, Астрахань
414009, ул. Атарбекова, д. 37

Директор филиала "Астраханский судоремонтный завод"

Желокович Григорий Григорьевич.

Виды деятельности

- ремонт кораблей ВМФ, включая их вооружение;
- ремонт гражданских судов;
- ремонт электромеханического оборудования;
- строительство судов.

Филиал "Астраханский судоремонтный завод" "Центр судоремонта "Звездочка"



Филиал "Астраханский судоремонтный завод" "Центр судоремонта "Звездочка"

На территории завода *располагаются*:

- 1.Производственный корпус №1 площадью 12384 м².
- 2.Производственный корпус №2 площадью 3240 м².
- 3.СЛИП Г-300 на 4 стапельных места грузоподъемностью до 600т.
- 4.Материально-технический склад площадью 41640 м².
- 5.Котельная на газе производительностью 4954 Гкал за отопительный сезон.

Филиал "Астраханский судоремонтный завод" "Центр судоремонта "Звездочка"

В настоящее время на производственных площадях завода *функционирует:*

1. Корпусно-механический цех;
2. Цех ремонта В и ВТ;
3. ДОК №3;
4. Транспортный участок;
5. Судоподъемный участок;
6. Столярный участок.

Виды работ проводимые на практике

1. Дефектация наружной обшивки днища судна
2. Дефектация якорной цепи
3. Маркировка якорной цепи
4. Составление растяжки наружной обшивки днища парома
5. Составление растяжки палубы парома
6. Зачистка днищевого набора парома
7. Покраска элементов подпалубного набора
8. Запиловка элементов подпалубного набора

Дефектация наружной обшивки днища

Производил дефектацию наружной обшивки днища судна.

Для дефектации я использовал специальный прибор (AR850 ультразвуковой толщиномер).



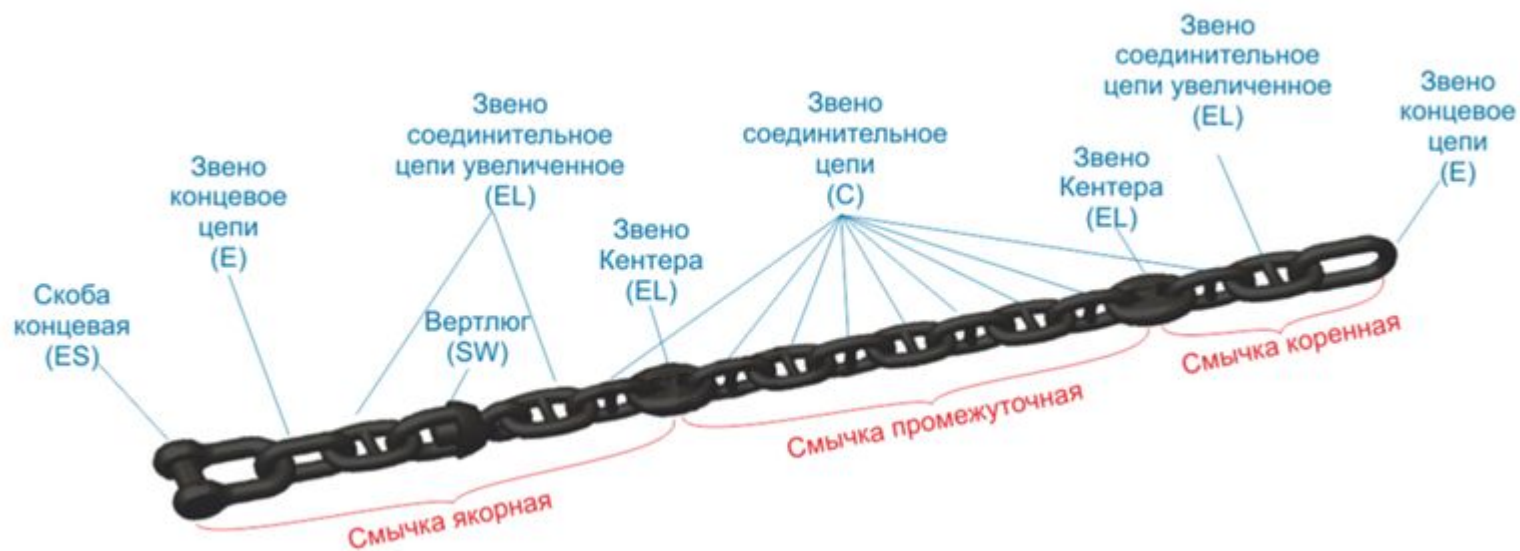
Дефектация якорной цепи

Производил дефектацию якорной цепи.

Для дефектации якорной цепи я использовал штангенциркуль



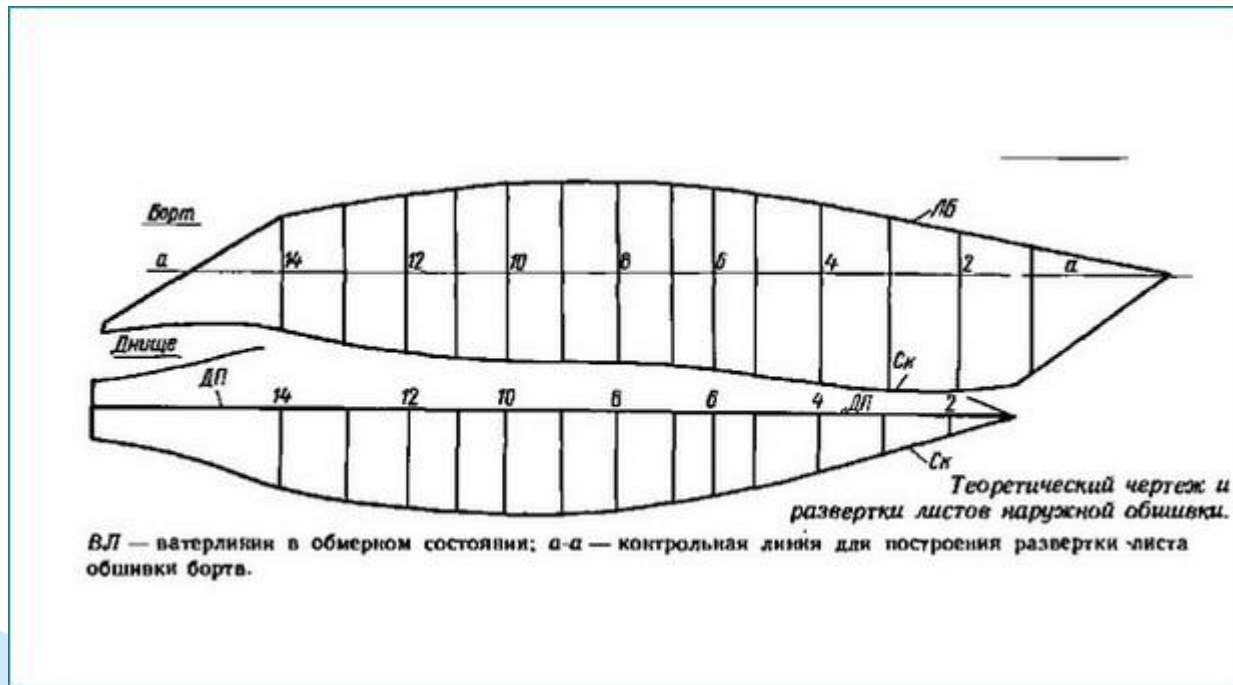
Маркировка якорной цепи



Растяжки наружной обшивки днища парома

Составлял растяжку наружной обшивки днища парома.

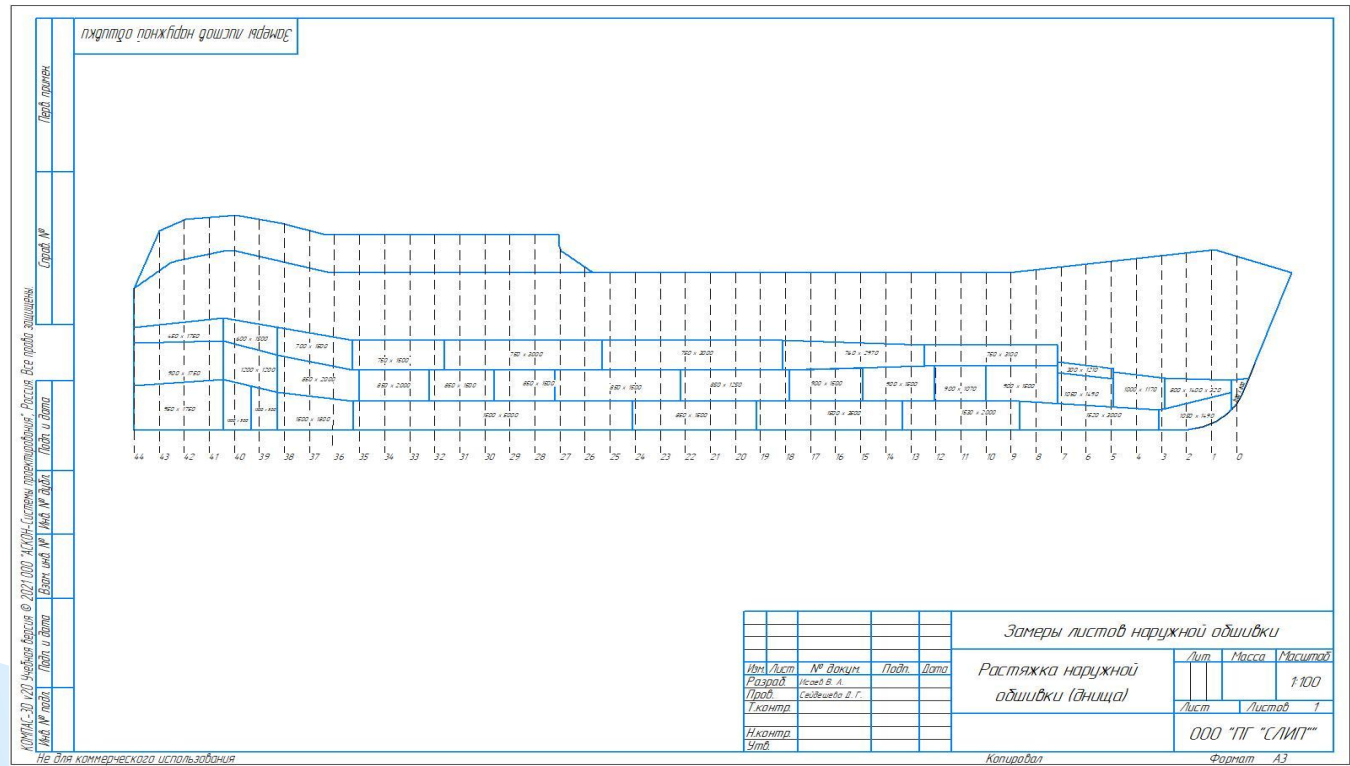
Для составления растяжки наружной обшивки днища парома я использовал: измерительную рулетку, лист бумаги, карандаш и программу для построения чертежей (Компас 3D).



Составление растяжки палубы парома

Составил растяжку палубы парома.

Для составления растяжки палубы парома я использовал: измерительную рулетку, лист бумаги, карандаш и программу для построения чертежей (Компас 3D).



Зачистка днищевого набора парома

Зачистил днищевой набор парома.

Для зачистки днищевого набора парома я использовал: металлическую щетку, губку, ведро.

Был в респираторе для безопасной работы.

Сперва нужно было осушить отсек. После того как я его осушил, я взялся зачищать ржавые элементы днищевого набора металлической щеткой.

Запиловка элементов подпалубного набора

Занимался запиловкой элементов подпалубного набора судна.

Для запиловки элементов подпалубного набора судна я использовал: шлифовальную машину для резки.

Был снаряжен униформой, защитной маской и крагами.



Вывод

В результате прохождения производственной практики на заводе ООО «ПГ» «СЛИП» и Филиал "Астраханский судоремонтный завод" "Центр судоремонта "Звездочка"

Изучил новые способы работы с УШМ

Узнал методы дефектоскопии. Научился пользоваться толщинометром .

Из полученных знаний и опыта, я получил новые профессиональные навыки и опыт, в своей будущей профессии .