

# **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**

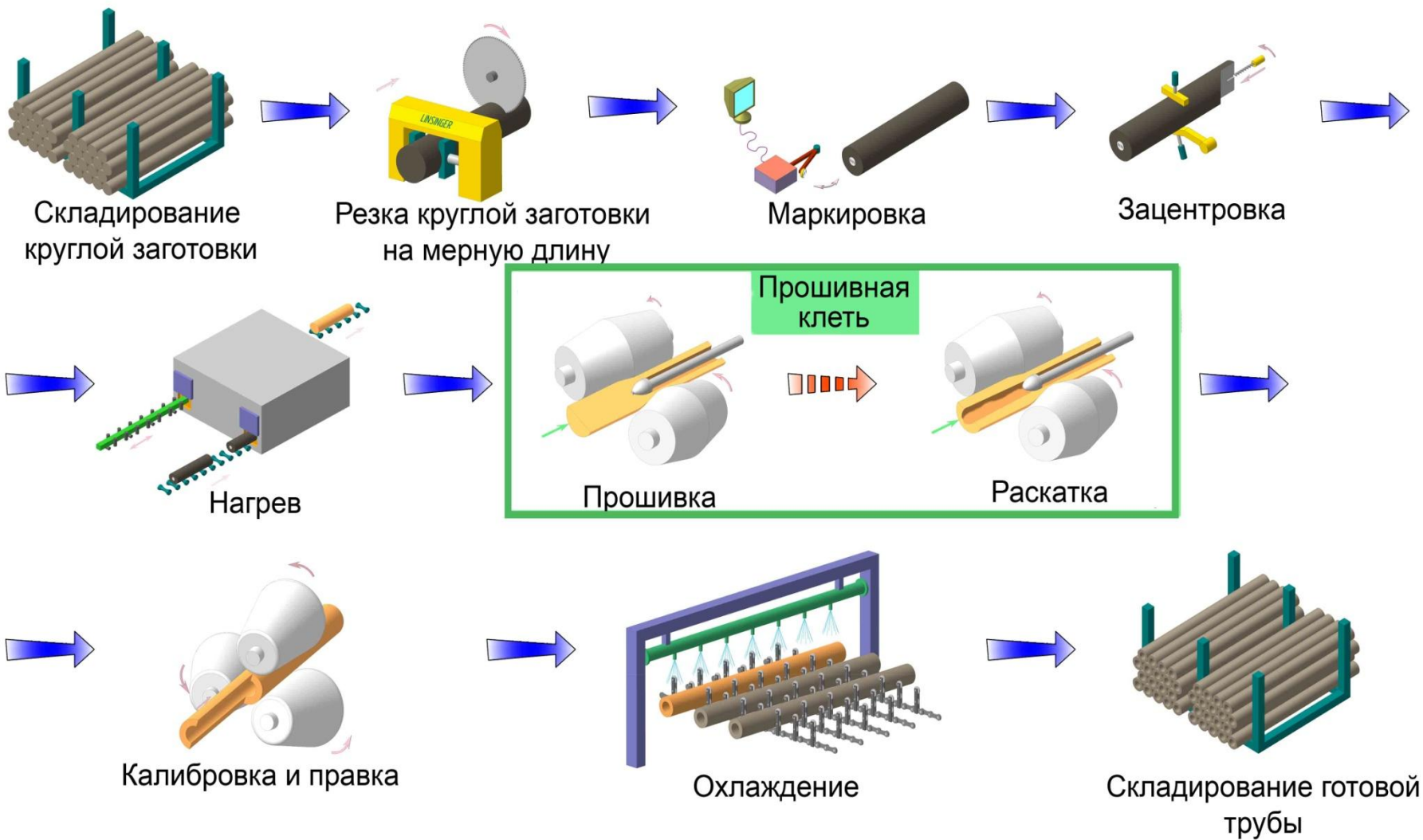
**Руководитель**

**Фортунатов Александр Николаевич**

# Сортамент готовой продукции

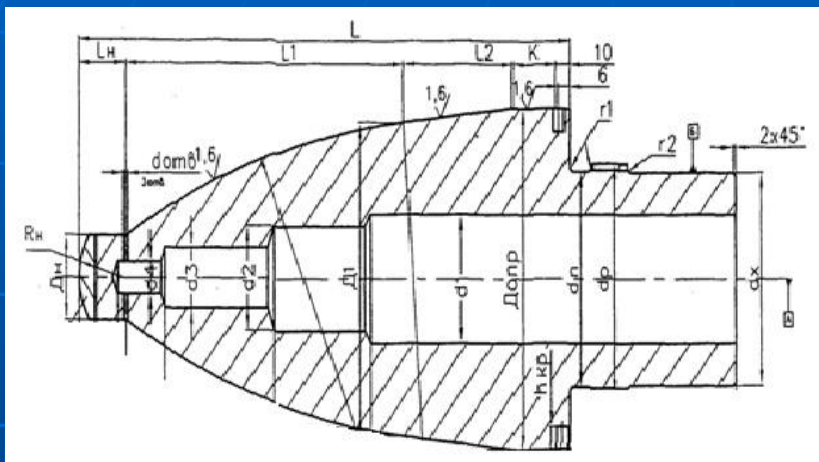
Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Объем производства, тонн в год	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Объем производства, тонн в год
1	2	3	4	5	6
Муфтовая заготовка к обсадным трубам групп прочности J55, Д, N80, E			Муфтовая заготовка к насосно-компрессорным трубам		
127,0	12,6-17,0	1000	73,0	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

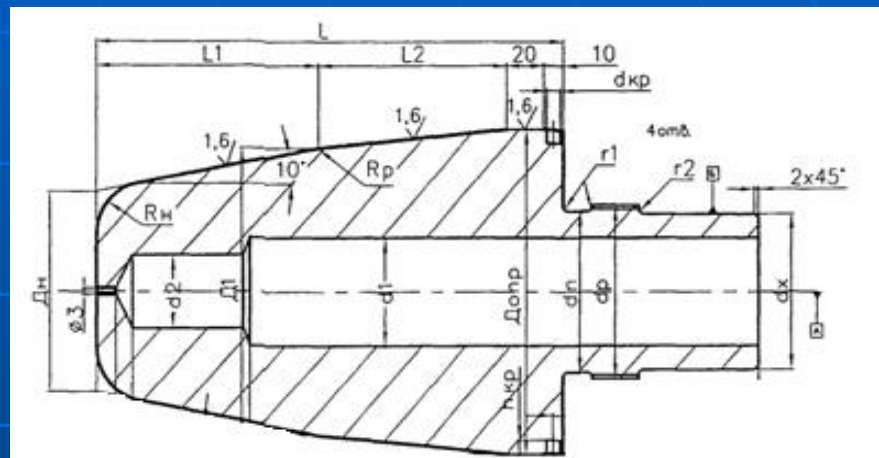




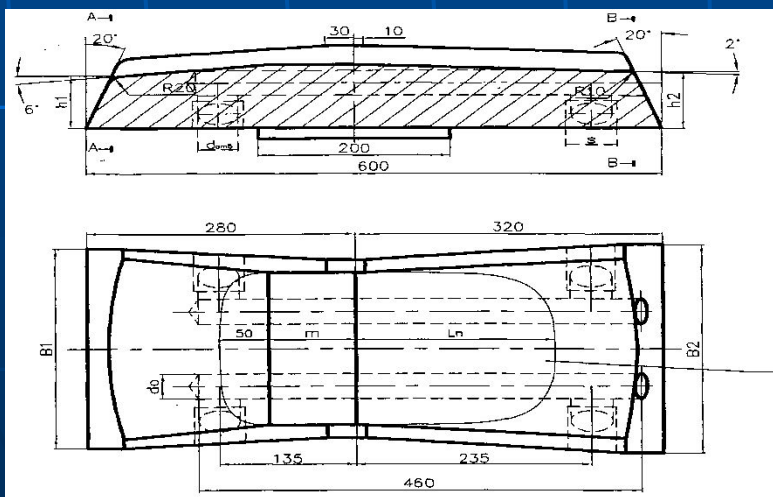
# Рабочий инструмент прошивного стана



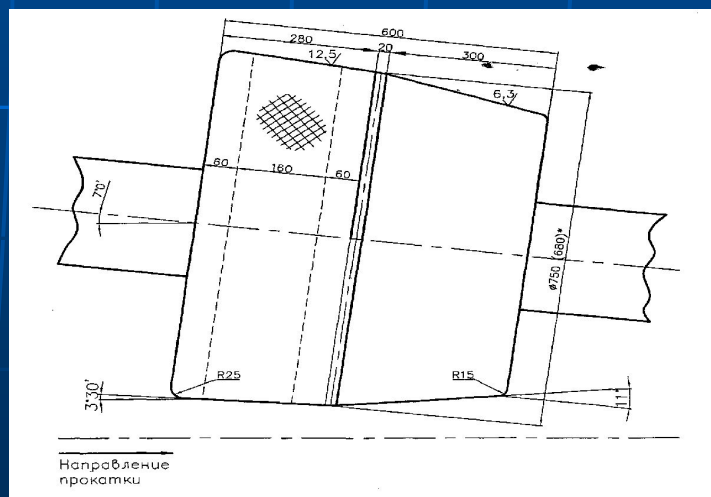
Прошивна оправка



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



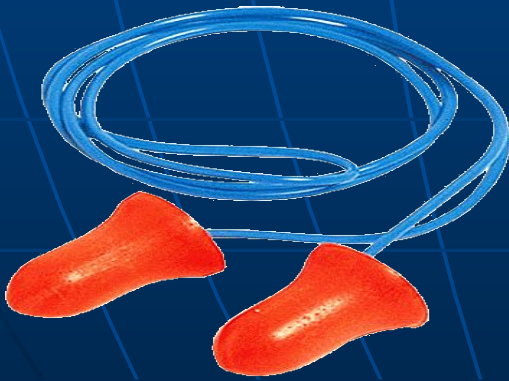
специальная обувь



рукавицы, перчатки



средства защиты органов слуха



защитная каска



защитная очки



**СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!**