

4.14 Model dnevnika prakse

Univerzitet: Kragujevac
Fakultet: Fakultet inženjerskih nauka

Školska godina: 2012/2013



DNEVNIK PRAKSE

Student: Trifunović Bratislav
ID broj studenta: 22/2009
Godina studija: III
Modul: Proizvodno mašinstvo

Ime akademskog mentora: Vesna Mandić
Ime industrijskog mentora: Bogojević Marinko

2012, Banja Luka

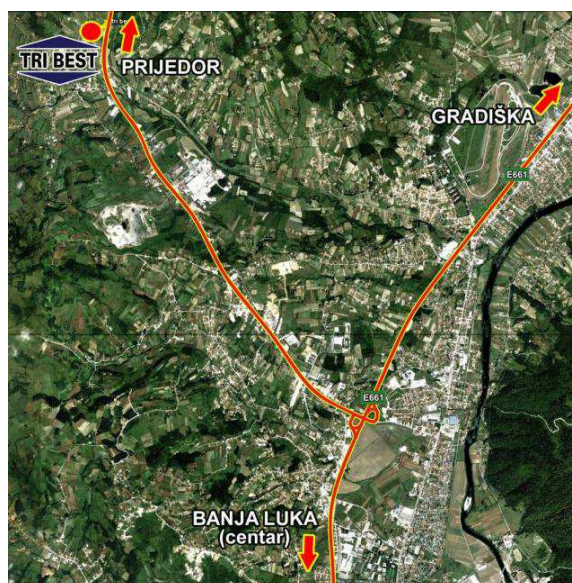
1. Opšte informacije

Student			
Ime studenta: Trifunović Bratislav		Nivo studija: <input checked="" type="checkbox"/> BSc <input type="checkbox"/> MSc	
ID broj: 22/2009	E-mail: braca.22.2009@gmail.com	Telefon: 0643552070	
Vremenski period prakse	Od: 20.07.2012	Do: 18.08.2012	Broj sati: 176h
Akademska institucija			
Univerzitet u Kragujevcu			
Fakultet: Fakultet inženjerskih nauka			
Adresa: Sestre Janjic br. 6		Grad: Kragujavac	
Ime akademskog mentora: Vesna Mandić		Pozicija: profesor	
E-mail: mandic@kg.ac.rs		Broj telefona: 034501201	
Institucija u kojoj se realizuje praksa (preduzeće/institucija)			
Ime: Tri best d.o.o.			
URL: www.tribestbl.com			
Adresa: Ramići bb		Grad: Banja Luka	
Ime industrijskog mentora: Bogojević Marinko		Pozicija: Radnik u konstruktivnom birou	
E-mail: info@tribestbl.com		Broj telefona: 0038751394077	

2. Opis institucije/kompanije u kojoj se realizuje praksa (minimum 3 strane)

2.1 Lokacija i tehnički opis

Firma TRI BEST se nalazi u Banja Luci, Industrijska zona bb. Karta pokazuje lokaciju firme u odnosu na gradove u široj okolini. Od centra Banja Luke u pravcu Prijedora firma se nalazi na 7km, a smeštena je uz magistralni put Banja Luka-Prijedor. Firma ima dva ulaza, sa magistralnog puta i sporednog puta koji vodi do elektro prenosa. Firma je osnovana 1996. Godine.



2.2 Opis aktivnosti

Osnovna aktivnost preduzeća je podeljena u nekoliko oblasti i to:

1. Projektovanje, proizvodnja, montaža i servis liftova i platformi,
2. Projektovanje i proizvodnja mašina, hidrauličnih i pneumatskih uređaja i instalacija po zahtevu kupca,
3. Proizvodnja i montaža metalnih konstrukcija i vodovodnih energetskih instalacija i uređaja.
4. Trgovina opremom, repromaterijalom i delovima iz oblasti hidraulike, pneumatike, opreme za liftove i merno regulacionetehnike za automatizaciju i regulaciju u industriji

2.3 Organizaciona struktura

Zbog složenosti i specifičnosti proizvodnje, preduzeće ima 38 stalno zaposlena radnika, od čega 5 diplomirani inženjera, tehničare i kvalifikovane radnike metalske struke.

Direktor preduzeca je Branko Đudić diplomirani mašinski inženjer.

2.4 Glavni proizvodi i usluge

Firma TRI BEST u svojoj ponudi ima više proizvoda i usluga. Glavni proizvodi firme su:

1. Liftovi, i to više vrsta:
 - a. Panoramski
 - b. Putnički
 - c. Teretni
 - d. Auto
2. Komponente za lifove
 - a. Logički elektro setovi
 - b. Elektro prekidači
 - c. Elektro ormar
 - d. Blain hidraulički blok
 - e. Sajle
 - f. Vitla za sajle
 - g. Vijak za sidrenje
 - h. Vođice
 - i. Elektro set
 - j. Motor sb oil

3. Platforme:

a. Auto-platforme dimenzija:

- I. 1000x600
- II. 1000x800
- III. 1000x1000
- IV. 1250x600
- V. 1250x800
- VI. 1250x1000
- VII. 1250x1200
- VIII. 1550x600
- IX. 1550x800
- X. 1550x1000
- XI. 1550x1200
- XII. 1550x1500
- XIII. 2000x1000
- XIV. 2000x1500
- XV. 2000x2000
- XVI. 2500x1000
- XVII. 2500x1500
- XVIII. 2500x2000
- XIX. 3000x1500
- XX. 3000x2000

b. Platforme za invalide

c. Teretne platforme

4. Hidraulične prese:

- a. Hidraulične prese za briket
- b. Radioničke prese
- c. Prese za presovanje recikliranog materijala
- d. Uređaji za cepanje potpale
- e. Ostale prese

5. Hidraulične instalacije:

- a. Mašine za savijanje lima
- b. Mašine za isecanje lima
- c. Makaze za lim
- d. Vozilo za deminiranje "MACROHARD"

6. Hidraulični agregati:

- a. Hidraulični agregat kikinda
- b. Hidraulični agregat brodosplit
- c. Hidraulični agregat firme TRI BEST
- d. Agregat centrirac
- e. Filterski uređaji

7. Hidraulični cilindri

8. Vodovodne instalacije

9. Razni bravarski radovi

10. Krovopokrivački radovi

2.5 Tehnološki kapacitet, oprema i uslovi za rad

Preduzeće TRI BEST poseduje vlastiti poslovni prostor površine oko 1800 m². Za potrebu proizvodnje, sa mašinama za obradu metala i savijanje limova koristi se oko 1000 m², a za trgovinu, tehnički biro i upravu koristi se 800m². Preduzeće raspolaže savremenom opremom za projektovanje i konstrukciju mašina i uređaja, kao i visokostručnim kadrovima koji su osposobljeni za rešavanje veoma specifičnih zahteva kupaca.

2.6 Opis glavnih proizvodnih procesa

Firma ima službu tehničke pripreme koja zapošljava 5 inženjera i koja se bavi konstrukcijom, projektovanjem, modeliranjem i izradom tehničke dokumentacije svih proizvoda firme. Pored službe tehničke pripreme firma ima i službu proizvodnje koja se bavi pravljenjem proizvoda koji tehnička služba konstituiše.

2.7 Kontrola kvaliteta

Kontrola kvaliteta u ovome preduzeću se izvodi prema standardu ISO 9001:2008. U toku su aktivnosti koje se odnose na uvođenje C oznake.

2.8 Završno mišljenje i komentari

Ovaj program studentske prakse nam je omogućio sticanje praktičnih znanja.

3. Opis dnevnih aktivnosti studenta (dnevni zadaci, lokacije, mišljenja, prednosti, mane, problemi...)

Datum: 23.07.2012	Dan: Ponedjeljak	Od: 08.00 h	Do: 12.30 h
Odlazak u firmu upoznavanje sa direktorom firme, zaposlenim radnicima u konstruktivnom birou, obilazak proizvodnoga pogona i upoznavanje sa proizvodnim kapacitetom (raspoloživim mašinama u firmi), obilazak nabavke i prodaje. Upoznavanje sa proizvodnim programom firme.			
Datum: 24.07.2012	Dan: Utorak	Od: 08.00 h	Do: 16.00 h
Odlazak u proizvodni pogon, upoznavanje sa problemom na mašini za sejanje peska. Nakon razmatranja problema dolazi sa do zaključka da je potrebno izraditi novo vratilo sa povećanim dimenzijama a samim time i glavčinu, poklopac i izabrati odgovarajuće ležaja iz tablica za dato vratilo. U skladu sa time pristupa se izradi 3D modela vratila, poklopca, glavčine, ležaja itd.			
Datum: 25.07.2012	Dan: Sreda	Od: 08.00 h	Do: 13.00 h
Nastavak rada na mašini za sejanje peska. Izrada potrebne tehničke dokumentacije na osnovu izradjenih 3D modela elemenata. Definisane potrebne količine polufabrikata koji su neophodni za izradu ovih elemenata i upoznavanje nabavke sa time.			
Datum: 26.07.2012	Dan: Četvrtak	Od: 08.00 h	Do: 16.00 h
Nakon izvršenog modeliranja i izrade tehničke dokumentacije pristupilo se formiranju 3D modela sklopa kako bi se proverilo da li je sve u redu pre same operacije montažu u proizvodnom pogonu.			
Datum: 27.07.2012	Dan: Petak	Od: 08.00 h	Do: 14.00 h
Tehnička dokumentaciju nakon provere od industrijskog mentora odnosimo u proizvodni pogon i prati se sam process proizvodnje. A zatim nakon izvršene izrade i provere dimenzija. Nakon čega pratim proces montaže.			
Datum: 30.07.2012	Dan: Ponedjeljak	Od: 08.00 h	Do: 14.00 h
Početak rada na novom projektu. Na zahtev industrijskog mentora bilo je potrebno osmisliti i izraditi 3D modele i tehničku dokumentaciju za jedan podsklop mašine za kopanje bunara. Nakon pretrage po internet mogućih rešenja i izbora najoptimalnijeg formiram prvo skicu i na osnovu zadatih dimenzija cevi vršim izbor dimenzija za ostale delove (priklučke, ploče). Zatim vršim izradu 3D modela.			
Datum: 31.07.2012	Dan: Utorak	Od: 08.00 h	Do: 14.00 h
Nakon izvršene izrade 3D modela pristupam izradi tehničke dokumentacije kao i formiranju 3D modela zadatoga podsklopa u cilju provere dimenzijalnog uklapanja svih delova.			
Datum: 01.08.2012	Dan: Sreda	Od: 08.00 h	Do: 14.00 h
Provera tehničke dokumentacije od strane mentora, vrše se neophodne prepravke i tehnička dokumentaciju odnosim u proizvodni pogon u kome se vrši izrada projektovanih delova.			
Datum: 02.08.2012	Dan: Četvrtak	Od: 08.00 h	Do: 14.00 h
Modeliranje i izrada tehničke dokumentacije za kotur kod ručne dizalice. Provera dokumentacije od strane mentora. Nakon izvršene provere tehnička dokumentaciju odnosim u proizvodni pogon gde se vrši izrada.			
Datum: 03.08.2012	Dan: Petak	Od: 08.00 h	Do: 14.00 h
Na zahtev proizvodnje vršim izradu tehničkoga crteža jednog pogleda kuke kako bi se izvršila neophodna operacija obrade na glodalici.			
Datum: 06.08.2012	Dan: Ponedjeljak	Od: 08.00 h	Do: 14.00 h

Izrada tehničkih crteža za potrebe proizvodnje.			
Datum: 07.08.2012	Dan: Utorak	Od: 08.00 h	Do: 14.00 h
Upoznavanje sa tehničkom dokumentacijom koja se odnosi na projekat lifta.			
Datum: 08.08.2012	Dan: Sreda	Od: 08.00 h	Do: 14.00 h
Iščitavanje literature koja se odnosi na liftove upoznavanje sa osnovnim vrstama i podelom liftova.			
Datum: 09.08.2012	Dan: Četvrtak	Od: 08.00 h	Do: 14.00 h
Upoznavanje što kroz literature to i kroz tehničku dokumentaciju sa osnovnim elementima i vrstama mehanizama za dizanje lifta.			
Datum: 10.08.2012	Dan: Petak	Od: 08.00 h	Do: 14.00 h
Upoznavanje kroz literature i tehničku dokumentaciju sa osnovnim elementima konstrukcije kabine lifta.			
Datum: 13.08.2012	Dan: Ponedeljak	Od: 08.00 h	Do: 14.00 h
Izrada tehničkog crteža lima na kome je bilo potrebno izraditi otvore kao i izvršiti odgovarajuća savijanja			
Datum: 14.08.2012	Dan: Utorak	Od: 08.00 h	Do: 14.00 h
Izrada tehničkog crteža ploče za potrebe laserskog sećanja kao i izrada crteža na osnovu koje ga je kasnije potrebno izvršiti izradu otvora kao i potrebno savijanje ploče.			
Datum: 15.08.2012	Dan: Sreda	Od: 08.00 h	Do: 14.00 h
Izrada tehničke dokumentacije.			
Datum: 16.08.2012	Dan: Četvrtak	Od: 08.00 h	Do: 14.00 h
Izrada tehničko crteža koji je neophodan za operaciju obrade dela na glodalici.			
Datum: 17.08.2012	Dan: Petak	Od: 08.00 h	Do: 14.00 h
Oproštaj sa kolegama iz firme i popunjavanje formulara.			

4. Reference

1. <http://www.tribestbl.com>

5. Dodatak

Datum: _____

Mesto: _____

Potpis studenta:
