

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования
«НАЦИОНАЛЬНЫЙ ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ТОМСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»



Институт Юргинский технологический институт

Направление подготовки (специальность) 15.03.01 «Машиностроение», профиль
«Оборудование и технология сварочного производства»

Отделение промышленных технологий

ДИПЛОМНЫЙ ПРОЕКТ

Тема работы	
РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИИ И ПРОЕКТИРОВАНИЕ УЧАСТКА СБОРКИ-СВАРКИ ОСНОВАНИЯ КРЕПИ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ МКЮ2У.75	

УДК 621.757:621.791:622.28.001.6

Студент

Группа	ФИО	Подпись	Дата
3-10А41	Гущин Р. А.		

Руководитель

Должность	ФИО	Ученая степень, звание	Подпись	Дата
Ст. преподаватель	Кузнецов М. А.	К.т.н.		

Нормоконтроль

Должность	ФИО	Ученая степень, звание	Подпись	Дата
Доцент ОПТ	Крюков А.В.	К.т.н.		

КОНСУЛЬТАНТЫ:

По разделу «Финансовый менеджмент, ресурсоэффективность и ресурсосбережение»

Должность	ФИО	Ученая степень, звание	Подпись	Дата
Доцент ОЦТ	Лизунков В.Г.	К.п.н.		

По разделу «Социальная ответственность»

Должность	ФИО	Ученая степень, звание	Подпись	Дата
И.о. руководителя ОТБ	Солодский С.А.	К.т.н.		

ДОПУСТИТЬ К ЗАЩИТЕ:

И.о. руководителя	ФИО	Ученая степень, звание	Подпись	Дата
ОПТ	Кузнецов М.А.	К.т.н.		

Юрга – 2019 г.

Планируемые результаты обучения по ООП

Код результатов	Результат обучения (выпускник должен быть готов)
P1	Демонстрировать базовые естественнонаучные, математические знания, знания в области экономических и гуманитарных наук, а также понимание научных принципов, лежащих в основе профессиональной деятельности
P2	Применять базовые и специальные знания в области математических, естественных, гуманитарных и экономических наук в комплексной инженерной деятельности на основе целостной системы научных знаний об окружающем мире.
P3	Применять базовые и специальные знания в области современных информационных технологий для решения задач хранения и переработки информации, коммуникативных задач и задач автоматизации инженерной деятельности
P4	Эффективно работать индивидуально и в качестве члена команды, демонстрируя навыки руководства отдельными группами исполнителей, в том числе над междисциплинарными проектами, уметь проявлять личную ответственность, приверженность профессиональной этике и нормам ведения профессиональной деятельности.
P5	Демонстрировать знание правовых, социальных, экологических и культурных аспектов комплексной инженерной деятельности, знания в вопросах охраны здоровья, безопасности жизнедеятельности и труда на предприятиях машиностроения и смежных отраслей.
P6	Осуществлять коммуникации в профессиональной среде и в обществе в целом, в том числе на иностранном языке; анализировать существующую и разрабатывать самостоятельно техническую документацию; четко излагать и защищать результаты комплексной инженерной деятельности на производственных предприятиях и в отраслевых научных организациях.
P7	Использовать законы естественнонаучных дисциплин и математический аппарат в теоретических и экспериментальных исследованиях объектов, процессов и явлений в машиностроении, при производстве иных металлоконструкций и узлов, в том числе с целью их моделирования с использованием математических пакетов прикладных программ и средств автоматизации инженерной деятельности
P8	Обеспечивать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий машиностроения, металлоконструкций и узлов для нефтегазодобывающей отрасли, горного машиностроения и топливно-энергетического комплекса, а также опасных технических объектов и устройств, осваивать новые технологические процессы производства продукции, применять методы контроля качества новых образцов изделий, их узлов и деталей.
P9	Осваивать внедряемые технологии и оборудование, проверять техническое состояние и остаточный ресурс действующего технологического оборудования, обеспечивать ремонтно-восстановительные работы на производственных участках предприятия.
P10	Проводить эксперименты и испытания по определению физико-механических свойств и технологических показателей используемых материалов и готовых изделий, в том числе с использованием способов неразрушающего контроля

Код результатов	Результат обучения (выпускник должен быть готов)
P11	Проводить предварительное технико-экономическое обоснование проектных решений, выполнять организационно-плановые расчеты по созданию или реорганизации производственных участков, планировать работу персонала и фондов оплаты труда, применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения, иных металлоконструкций и узлов.
P12	Проектировать изделия машиностроения, опасные технические устройства и объекты и технологические процессы их изготовления, а также средства технологического оснащения, оформлять проектную и технологическую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, в том числе с использованием средств автоматизированного проектирования и с учетом требований ресурсоэффективности, производительности и безопасности.
P13	Составлять техническую документацию, выполнять работы по стандартизации, технической подготовке к сертификации технических средств, систем, процессов, оборудования и материалов, организовывать метрологическое обеспечение технологических процессов, подготавливать документацию для создания системы менеджмента качества на предприятии.
P14	Непрерывно самостоятельно повышать собственную квалификацию, участвовать в работе над инновационными проектами, используя базовые методы исследовательской деятельности, основанные на систематическом изучении научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта, проведении патентных исследований.

Студент гр. 3-10А41

Руководитель ВКР

Гущин Р. А.

Кузнецов М. А.



Министерство образования и науки Российской Федерации
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования
**«НАЦИОНАЛЬНЫЙ ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ТОМСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»**

Институт Юргинский технологический институт

Направление подготовки (специальность) 15.03.01 «Оборудование и технология сварочного производства»

Отделение промышленных технологий

УТВЕРЖДАЮ:

И.о. руководителя ОПТ

М.А. Кузнецов

(Подпись)

(Дата)

(Ф.И.О.)

ЗАДАНИЕ

на выполнение выпускной квалификационной работы

В форме:

Дипломный проект

(бакалаврской работы, дипломного проекта/работы, магистерской диссертации)

Студенту:

Группа	ФИО
3-10А41	Гущину Роману Анатольевичу

Тема работы:

Разработка технологии и проектирование участка сборки-сварки основания крепи механизированной МКЮ2У.75

Утверждена приказом проректора-директора
(директора) (дата, номер)

31.01.2019 г. № 9/с

Срок сдачи студентом выполненной работы:

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ:

Исходные данные к работе

(наименование объекта исследования или проектирования; производительность или нагрузка; режим работы (непрерывный, периодический, циклический и т. д.); вид сырья или материал изделия требования к продукту, изделию или процессу; особые требования к особенностям функционирования (эксплуатации) объекта или изделия в плане безопасности эксплуатации, влияния на окружающую среду, энергозатратам; экономический анализ и т. д.).

Материалы преддипломной практики

Перечень подлежащих исследованию, проектированию и разработке вопросов

(аналитический обзор по литературным источникам с целью выяснения достижений мировой науки техники в рассматриваемой области; постановка задачи исследования, проектирования, конструирования; содержание процедуры исследования, проектирования, конструирования; обсуждение результатов выполненной работы; наименование дополнительных разделов, подлежащих разработке; заключение по работе).

1. Обзор литературы.
2. Объект и методы исследования.
3. Результаты проведенного исследования.
4. Финансовый менеджмент, ресурсоэффективность и ресурсосбережение.
5. Социальная ответственность.

Перечень графического материала <i>(с точным указанием обязательных чертежей)</i>	1. ФЮРА.0МКЮ.2У.252.00.000 СБ Основание 4 листа (А1). 2. ФЮРА.000001.252.00.000 СБ Приспособление сборочно-сварочное 3 листа (А1). 3. ФЮРА.000002.252 ЛП План участка 1 лист (А1). 4. ФЮРА.000003.252 ЛП Карта организации труда 1 лист (А1). 5. ФЮРА.000004.252 ЛП Вентиляция общеобменная 1 лист (А1). 6. ФЮРА.000005.252 ЛП Экономическая часть 1 лист (А1). 7. Технологическая схема сборки и сварки изделия
---	--

Консультанты по разделам выпускной квалификационной работы <i>(с указанием разделов)</i>	
Раздел	Консультант
Технологическая и конструкторская часть	Кузнецов М. А.
Социальная ответственность	Солодский С. А.
Финансовый менеджмент, ресурсоэффективность и ресурсосбережение	Лизунков Д. Г.
Названия разделов, которые должны быть написаны на иностранном языке:	

Дата выдачи задания на выполнение выпускной квалификационной работы по линейному графику	
---	--

Задание выдал руководитель:

Должность	ФИО	Ученая степень, звание	Подпись	Дата
Ст. преподаватель	Кузнецов М. А.	К.т.н.		

Задание принял к исполнению студент:

Группа	ФИО	Подпись	Дата
310А41	Гущин Р. А.		



Министерство образования и науки Российской Федерации
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования
**«НАЦИОНАЛЬНЫЙ ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ТОМСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»**

Институт Юргинский технологический институт

Направление подготовки (специальность) 15.03.01 «Оборудование и технология сварочного производства»

Отделение промышленных технологий

Период выполнения (осенний / весенний семестр 2018 – 2019 учебного года)

Форма представления работы:

Дипломный проект

(бакалаврская работа, дипломный проект/работа, магистерская диссертация)

**КАЛЕНДАРНЫЙ РЕЙТИНГ – ПЛАН
выполнения выпускной квалификационной работы**

Срок сдачи студентом выполненной работы:

Дата контроля	Название раздела (модуля)/ Вид работы (исследования)	Максимальный балл раздела (модуля)
17.01.2019	Обзор литературы	20
17.02.2019	Объекты и методы исследования	20
17.03.2019	Расчеты и аналитика	20
17.04.2019	Финансовый менеджмент, ресурсоэффективность и ресурсосбережение	20
20.05.2019	Социальная ответственность	20

Составил преподаватель:

Должность	ФИО	Ученая степень, звание	Подпись	Дата
Ст. преподаватель	Кузнецов М. А.	К.т.н.		

СОГЛАСОВАНО:

И. о. руководителя	ФИО	Ученая степень, звание	Подпись	Дата
ОПТ	Кузнецов М.А.	К.т.н.		

Юрга – 2019 г.

ЗАДАНИЕ ДЛЯ РАЗДЕЛА «ФИНАНСОВЫЙ МЕНЕДЖМЕНТ, РЕСУРСОЭФФЕКТИВНОСТЬ И РЕСУРСОСБЕРЕЖЕНИЕ»

Студенту:

Группа	ФИО
З-10А41	Гущину Роману Анатольевичу

Институт	Юргинский технологический институт	Отделение	Промышленных технологий
Уровень образования	Бакалавриат	Направление/специальность	15.03.01 Машиностроение

Исходные данные к разделу «Финансовый менеджмент, ресурсоэффективность и ресурсосбережение»:	
1. Стоимость ресурсов инженерного решения (ИР) / научного исследования (НИ): материально-технических, энергетических, финансовых, информационных и человеческих	...
2. Нормы и нормативы расходования ресурсов	...
3. Используемая система налогообложения, ставки налогов, отчислений	...
Перечень вопросов, подлежащих исследованию, проектированию и разработке:	
1. Краткое описание исходных технико-экономических характеристик объекта ИР / НИ	
2. Формирование плана и графика разработки и внедрения ИР / НИ; составление бюджета ИР / НИ; краткое описание основных рисков проекта	
3. Обоснование необходимых инвестиций для разработки и внедрения ИР / НИ; расчет вложений в основные и оборотные фонды	
4. Планирование показателей по труду и заработной плате (расчет штатного расписания, производительности труда, фонда заработной платы)	
5. Проектирование себестоимости продукции; обоснование цены на продукцию	
6. Расчет прибыли, технико-экономическое обоснование и экономическая оценка проекта	
7. Оценка ресурсной, финансовой, социальной, бюджетной эффективности ИР / НИ	
Перечень графического материала (с точным указанием обязательных чертежей)	
1. Основные показатели эффективности ИР (технико-экономические показатели проекта)	

Дата выдачи задания для раздела по линейному графику	
--	--

Задание выдал консультант:

Должность	ФИО	Ученая степень, звание	Подпись	Дата
Доцент ОЦТ	Лизунков В. Г.	-		

Задание принял к исполнению студент:

Группа	ФИО	Подпись	Дата
З-10А41	Гущин Р. А.		

ЗАДАНИЕ ДЛЯ РАЗДЕЛА «СОЦИАЛЬНАЯ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ»

Студенту:

Группа	ФИО
3-10А41	Гущину Роману Анатольевичу

Институт	Юргинский технологический институт	Отделение	Промышленных технологий
Уровень образования	Бакалавриат	Направление/специальность	15.03.01 Машиностроение

Исходные данные к разделу «Социальная ответственность»:

1. Описание технологического процесса, проектирование оснастки и участка сборки-сварки бесстыкового пути на предмет возникновения: – вредных проявлений факторов производственной среды (метеоусловия, вредные вещества, освещение, шумы, вибрации, электромагнитные поля, ионизирующие излучения) – опасных проявлений факторов производственной среды (механической природы, термического характера, электрической, пожарной и взрывной природы) – негативного воздействия на окружающую природную среду (атмосферу, гидросферу, литосферу) чрезвычайных ситуаций (техногенного, стихийного, экологического и социального характера)	- вредных проявлений факторов производственной среды (метеоусловия, вредные вещества, освещение, шумы, вибрации, электромагнитные поля, ионизирующие излучения); - опасных проявлений факторов производственной среды (механической природы, термического характера, электрической, пожарной и взрывной природы); - негативного воздействия на окружающую природную среду (атмосферу, гидросферу, литосферу); - чрезвычайных ситуаций (техногенного, стихийного, экологического и социального характера).
2. Знакомство и отбор законодательных и нормативных документов по теме	

Перечень вопросов, подлежащих исследованию, проектированию и разработке:

1. Анализ выявленных вредных факторов проектируемой производственной среды в следующей последовательности: – <i>физико-химическая природа вредности, её связь с разрабатываемой темой;</i> – <i>действие фактора на организм человека;</i> – <i>приведение допустимых норм с необходимой размерностью (со ссылкой на соответствующий нормативно-технический документ);</i> – <i>предлагаемые средства защиты (сначала коллективной защиты, затем – индивидуальные защитные средства)</i>	Действие выявленных вредных факторов на организм человека. Допустимые нормы (согласно нормативно-технической документации). Разработка коллективных и рекомендации по использованию индивидуальных средств защиты.
2. Анализ выявленных опасных факторов проектируемой производственной среды в следующей последовательности – механические опасности (источники, средства защиты); – термические опасности (источники, средства защиты); – электробезопасность (в т.ч. статическое электричество, молниезащита – источники, средства защиты); – пожаровзрывобезопасность (причины, профилактические мероприятия, первичные средства пожаротушения)	Источники и средства защиты от существующих на рабочем месте опасных факторов (электробезопасность, термические опасности и т.д.). Пожаровзрывобезопасность (причины, профилактические мероприятия, первичные средства пожаротушения).

3. Охрана окружающей среды: – защита селитебной зоны – анализ воздействия объекта на атмосферу (выбросы); – анализ воздействия объекта на гидросферу (сбросы); – анализ воздействия объекта на литосферу (отходы); – разработать решения по обеспечению экологической безопасности со ссылками на НТД по охране окружающей среды.	Вредные выбросы в атмосферу.
4. Защита в чрезвычайных ситуациях: – перечень возможных ЧС на объекте; – выбор наиболее типичной ЧС; – разработка превентивных мер по предупреждению ЧС; – разработка мер по повышению устойчивости объекта к данной ЧС; – разработка действий в результате возникшей ЧС и мер по ликвидации её последствий	Перечень наиболее возможных ЧС на объекте.
5. Правовые и организационные вопросы обеспечения безопасности: – специальные (характерные для проектируемой рабочей зоны) правовые нормы трудового законодательства; – организационные мероприятия при компоновке рабочей зоны	Организационные мероприятия при компоновке рабочей зоны.
Перечень графического материала:	
При необходимости представить эскизные графические материалы к расчётному заданию (обязательно для специалистов и магистров)	Лист-плакат Система вентиляции участка

Дата выдачи задания для раздела по линейному графику	
---	--

Задание выдал консультант:

Должность	ФИО	Ученая степень, звание	Подпись	Дата
И. о. руководителя ОТБ	Солодский С. А.	К.т.н.		

Задание принял к исполнению студент:

Группа	ФИО	Подпись	Дата
3-10А41	Гущин Р. А.		

Реферат

Выпускная квалификационная работа 132 с., 2 рисунка, 27 таблиц, 28 источников, 3 приложения, 11 л. графического материала.

Ключевые слова: сварка плавлением, технология, режимы сварки, сила сварочного тока, сварочное оборудование, производительность, план участка, приспособление, промышленная безопасность, себестоимость.

Актуальность работы: в данной выпускной квалификационной работе производится проектирование участка сборки-сварки основания механизированной крепи МКЮ2У.75.

Объектом исследования является процесс изготовления основания механизированной крепи МКЮ2У.75.

Цели и задачи исследования (работы). В результате данной работы следует получить производство с наибольшей степенью механизации и автоматизации повышающей производительность труда.

В процессе работы рассчитаны режимы сарки, подобрано сварочное оборудование, пронормированы сборочно-сварочные операции. Посчитан экономический эффект от перечисленных нововведений, что позволяет судить о выгоде предлагаемого технологического процесса.

ВКР выполнена в текстовом редакторе Microsoft Word 16.0 и КОМПАС–3D V10 и представлена на диске (в конверте на обороте обложки).

Abstract

Final qualifying work 132 p., 2 figures, 27 tables, 28 sources, 3 annexes, 11 l. Graphic material.

Keywords: fusion welding technology, welding conditions, the welding current, welding equipment, performance, site plan, fixture, industrial safety, costs.

The relevance of the work: in this final qualifying work, the design of the assembly-welding section of the base of the mechanized support MKYU2U.75 is carried out.

The object of research is the process of manufacturing base of powered support MKYU2U.41.

The goals and objectives of the study (work). As a result of this work should get production with the highest degree of mechanisation and automation improves productivity.

In the course of work calculated modes Sarki, picked up welding equipment, are normalized Assembly-welding operations. Calculated economic effect from the innovation that allows to judge about the profitability of the proposed process.

The WRC implemented a text editor Microsoft Word 16.0 and KOMPAS-3D V10 and is represented on the disk (in an envelope on the back cover).

Оглавление

Введение	15
1 Обзор литературы	17
1.1 К вопросу о саморегулировании дуги при сварке плавящимся электродом	17
1.2 Сварка в защитных газах с колебаниями электрода. Тепловая задача	18
1.3 Интегральное саморегулирование в процессах дуговой сварки	19
1.4 Заключение	20
2 Объект и методы исследования	22
2.1 Формулировка проектной задачи	22
2.2 Теоретический анализ	22
3 Результаты проведенного исследования	24
3.1 Инженерный расчёт	24
3.1.1 Выбор способа сварки и сварочных материалов	24
3.1.2 Металлургические и технологические особенности принятого способа сварки	31
3.1.3 Расчёт режимов сварки	34
3.2 Технологический раздел	38
3.2.1 Технологический анализ выбранного производства	38
3.2.2 Общая структура процесса изготовления сварной конструкции	40
3.2.3 Сравнительная оценка вариантов технологического процесса изготовления изделия и выбор оптимального	42
3.2.4 Нормирование операций	42
3.2.5 Выбор технологического оборудования	46
3.2.6 Контроль технологических операций	48
3.2.7 Разработка технической документации	52
3.3 Конструкторская часть	53
3.3.1 Общая характеристика механического оборудования	53

3.3.2 Проектирование сборочно-сварочных приспособлений	54
3.4 Пространственное расположение производственного процесса	55
3.4.1 Состав сборочно-сварочного цеха	55
3.4.2 Выбор типовой схемы компоновки сборочно-сварочного цеха	56
3.4.3 Расчет основных элементов производства	57
3.4.3.1 Определение требуемого количества оборудования	57
3.4.3.2 Определение состава и численности работающих	58
3.4.4 Планировка заготовительных отделений	60
3.4.5 Планировка сборочно-сварочных отделений и участков	61
3.4.6 Степень и уровень механизации и автоматизации производственного процесса	62
3.4.7 Расчет и планировка административно-конторских и бытовых помещений	64
4 Финансовый менеджмент, ресурсоэффективность и ресурсосбережение	66
4.1 Финансирование проекта и маркетинг	66
4.2 Сравнительный экономический анализ вариантов	66
4.2.1 Определение капитальных вложений в оборудование и приспособления	68
4.2.2 Определение капитальных вложений в здание, занимаемое оборудованием и приспособлениями	70
4.2.3 Определение затрат на основные материалы	70
4.2.4 Определение затрат на вспомогательные материалы	72
4.2.5 Определение затрат на заработную плату	72
4.2.6 Определение затрат на заработную плату вспомогательных рабочих	73
4.2.7 Заработная плата административно-управленческого персонала	74
4.2.8 Определение затрат на силовую электроэнергию	74
4.2.9 Определение затрат на сжатый воздух	75
4.2.10 Определение затрат на амортизацию оборудования	75
4.2.11 Определение затрат на амортизацию приспособлений	76
4.2.12 Определение затрат на ремонт оборудования	77

4.2.13	Определение затрат на содержание помещения	78
4.3	Расчет технико-экономической эффективности	78
4.4	Основные технико-экономические показатели участка	80
5	Социальная ответственность	81
5.1	Описание рабочего места	81
5.2.	Законодательные и нормативные документы	82
5.3	Анализ выявленных вредных факторов проектируемой производственной среды	84
5.3.1	Обеспечение требуемого освещения на участке	88
5.4	Анализ выявленных опасных факторов проектируемой произведённой среды	89
5.4.1	Разработка методов защиты от вредных и опасных факторов	91
5.5	Охрана окружающей среды	92
5.6	Защита в чрезвычайных ситуациях	93
5.7	Правовые и организационные вопросы обеспечения безопасности	94
	Заключение	95
	Список использованных источников	96
	Приложение А. (Спецификация Основание)	99
	Приложение Б (Спецификация Приспособление сборочно-сварочное)	103
	Приложение В (Технологический процесс)	104
	Дискета CD	В конверте на обложке
	Графическая часть	На отдельных листах
	ФЮРА.0МКЮ.2У.252.00.000 СБ Основание. Сборочный чертеж	Формат 4-А1
	ФЮРА.000001.252.00.000 СБ Приспособление сборочно-сварочное	Формат 3-А1
	ФЮРА.000002.252 ЛП План участка	Формат А1
	ФЮРА.000003.252 ЛП Карта организации труда на производственном	

участке. Лист плакат	Формат А1
ФЮРА.000004.252 ЛП Безопасность жизнедеятельности	Формат А1
ФЮРА.000005.252 ЛП Экономическая часть	Формат А1
Технологическая схема сборки и сварки изделия	Формат А1

Введение

Выполнение сварного шва отличается от других металлургических процессов из-за высокой температурой термического цикла и коротким сроком существования сварочной ванны в жидком состоянии, то есть в доступном состоянии, необходимом для металлургической обработки металла сварного шва. Так же, являются специфичными процессы кристаллизации сварочной ванны, которые начинаются от границы сплавления, и образуют изменённую по своим свойствам металла зону термического влияния.

Сварка сопровождается одновременными сложными процессами, главными из которых являются: тепловое воздействие на металл в зоне термического влияния, термомодеформационные плавнения, металлургической обработки и кристаллизации металла в объёме сварочной ванны.

Из-за своих относительно простых операций, быстрого монтажа изделий из различных материалов, сварка получила широкое распространение.

Сварка является технологическим процессом с высокой экономической эффективностью, и дает возможность применения во всех сферах проектирования, строительства, науки и техники. Например, при замене клепаных конструкций на сварные соединения экономия металлов составляет 15–20 %, а при замене литых деталей сварными – около 50 %. Сварка – это важный технологический процесс обработки металлов. В современном производстве выполняют соединения сваркой разнородные и однородные материалы: металлы и неметаллы – от нескольких микрон в микросхемах до нескольких метров – в тяжелом машиностроении. Затруднительно найти отрасль промышленности, в которой не требуется применение сварки. Сваркой соединяют детали космических кораблей, лопасти турбин, корпуса подводных лодок и самолетов, корпуса приборов и выводы микросхем. Детали, соединенные сваркой, обладают прочностью, равной прочности основного металла.

Сварочное производство имеет огромное значение в различных отраслях промышленности и строительстве, из-за своих преимуществ перед другими стадиями производства изделия. Дальнейшая механизация и автоматизация сварочного производства, внедрение прогрессивных технологических процессов и оборудования влияет на повышение производительности труда, улучшение качества сварных конструкций, уменьшение расходов электроэнергии и сварочных материалов, улучшение условий труда.

Усложнение сварочных процессов в будущем неизбежно, это связано с повышением эксплуатационных требований к изделиям и общим ужесточением нормативно-технической базы, в связи с этим нужно совершенствовать качество сварных конструкций, а так же стремиться к созданию таких процессов сварки, которые могут обеспечить морфологически однородную структуру неразъемного сварного соединения.

1 Обзор литературы

1.1 К вопросу о саморегулировании дуги при сварке плавящимся электродом

В современной технологии сварки и наплавки известны две группы систем регулирования дуги. Первая — системы автоматического (принудительного) регулирования, вторая — саморегулирования сварочной дуги. Системы автоматического регулирования, например, с управлением скорости подачи электрода и/или с управлением сварочным током и напряжением сложны и дороги. Их использование неизбежно, когда необходимо поддерживать параметры режима в строго ограниченных пределах, например, при сварке и наплавке весьма ответственных сложных конструкций, или при необходимости строго соблюдать наперед заданный алгоритм изменений параметров, например, при сварке с управлением процесса переноса капель электродного металла через дуговой промежуток.

В последние годы возрос интерес к проблеме саморегулирования дуги при сварке плавящимся электродом, поскольку изучение этого явления позволяет сформировать эффективный инструментарий в понимании физических процессов, обуславливающих формирование неразъемных соединений различными методами дуговой сварки.

Существующая система саморегулирования дуги, при которой скорость подачи электрода, а также ток и напряжение устанавливают на аппаратуре до начала процесса сварки и сохраняют на протяжении всего процесса, предельно проста и дешева, массово применяется в производстве. Саморегулирование, кроме того, способствует значительному повышению устойчивости работы схем автоматического регулирования сварочной дуги [1].

1.2 Сварка в защитных газах с колебаниями электрода. Тепловая задача

Автоматическая сварка в защитных газах с механическими колебаниями плавящегося электрода широко применяется при изготовлении различных металлоконструкций, в частности, при сварке неповоротных стыков труб. Однако вопросу формирования шва при сварке в защитных газах с поперечными колебаниями электрода уделяется недостаточно внимания. Известно выражение для определения тепловых полей при плазменной наплавке с синусоидальными колебаниями электрода, однако автоматическая сварка неповоротных стыков труб часто осуществляется в защитных газах плавящимся электродом с трапецеидальными колебаниями (рисунок 1.1).

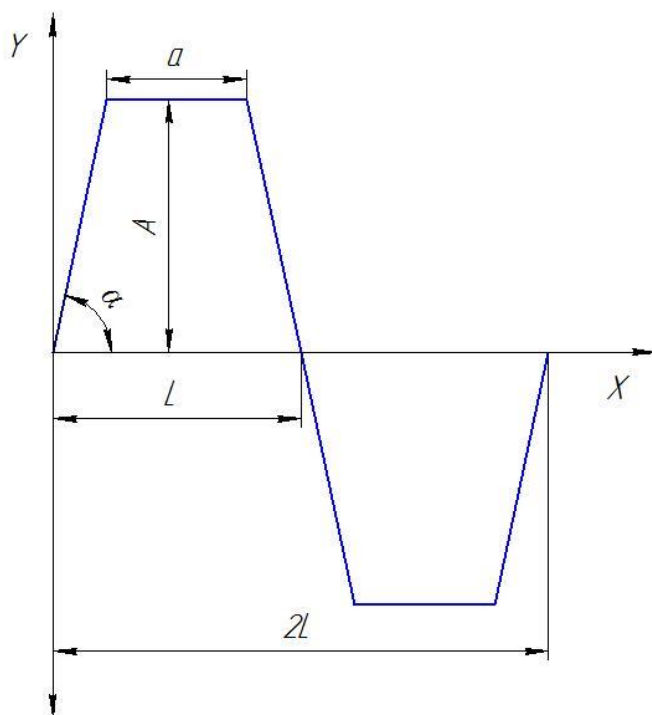


Рисунок 1.1 Схема колебаний сварочной проволоки

В процессе экспериментальной проверки полученных результатов были сварены неповоротные трубные соединения по технологиям, применяемым в ОАО "АК Транснефть". При сварке трубы класса прочности K56 диаметром 1020 мм и толщиной стенки 12 и 21 мм применяли полуавтоматическую сварку способом STT для корневого прохода (источник питания Invertec STT-II) и автоматическую сварку с колебаниями электродной проволоки для заполняющих и облицовочных проходов. Заполняющие и облицовочные

проходы выполняли сварочной головкой M-300-C фирмы CRC-Evans Automatic Welding. Применялась проволока сплошного сечения Super Arc L-56 диаметром 1,14 мм и смесь 75 % Ar + 15 % CO₂. Таблица 1.1 содержит режимы сварки. С помощью хромель-алюмелевых термопар, аналого-цифрового преобразователя и переносного промышленного компьютера регистрировали термические циклы сварки. В каждом из 4-х сечений (3, 1, 12 и 11 часов) приваривали 3 термопары на разном расстоянии от оси шва. Термопары приваривали с внутренней стороны стенки труб конденсаторной сваркой. Расстояния от термопар до центра шва при толщине трубы 12 мм — 2,5, 7.5 и 14 мм., труб при толщине трубы 21 мм — 2.5, 5,5 и 9,5 мм. Перед сваркой кромки труб подогревались с помощью системы индукционного нагрева Miller proheat до температуры +150 °C с выдержкой 10 минут [2].

Таблица 1.1 - Режимы сварки

Направление сварки	На подъем
Тип и полярность тока	Постоянный, обратная
Сила тока, А	190-215
Напряжение на дуге, В	20-22
Вылет электрода, мм	8-15
Скорость сварки, дюйм/мин (см/с)	4,5-9 (0,18-0,33)
Частота колебания электрода, Гц	1,5-2
Амплитуда колебания электрода, мм	По ширине разделки
Время задержки электрода на кромках, с	0-0,6

1.3 Интегральное саморегулирование в процессах дуговой сварки

Явление саморегулирования сварочной дугой с плавящимся электродом, обнаруженное впервые В. Н. Дятловым в 1942 году, заключается в свойстве системы "дуга — источник питания" восстанавливать устойчивое энергетическое состояние без применения регуляторов после нарушения равновесия действием возмущений (по длине дуги, питающему напряжению,

эквивалентному сопротивлению питающей цепи и др.) Это обусловлено зависимостью скорости плавления электродной проволоки от тока и напряжения дуги, величины которых изменяются под действием этих возмущений, а также непрерывного удаления расплавленного металла с торца электрода. Такое саморегулирование дуги (саморегулирование ее длины) названо идеальным, происходит при мелкокапельном или струйном переносе металла и характеризуется тем, что процессы плавления и переноса металла совмещены во времени и при отсутствии возмущений скорость плавления электрода в любой момент времени равна скорости его подачи.

Большой вклад для развития теории саморегулирования дуги имеют работы, выполненные под руководством Б. Е. Патона.

Сварочной дуге, как электрическому разряду в газах, свойственно внутреннее саморегулирование, обеспечивающее координацию эмиссионных и ионизационных процессов на электродах и в столбе дуги, а также вообще ее существование.

Уравнение Саха и принцип минимума Штеенбека является проявлением внутреннего саморегулирования процессов в дуге.

Развитие дуговой сварки плавящимся электродом в защитных газах, появление импульсных процессов (естественных и с принудительным наложением импульсов) характеризующихся различными формами переноса металла и значительными изменениями во времени мощности дуги, а в некоторых случаях прерывистым ее горением диктует необходимость дополнить и обобщить понятие саморегулирования дуги. Такая необходимость объясняется еще и тем, что все перечисленные импульсные процессы осуществляются с постоянной скоростью подачи электродной проволоки [3].

1.4 Заключение

Сварка в защитных газах является довольно перспективным способом сварки. В ней применяется автоматическое регулирование дуги, а также

присутствует саморегулирование. Используется импульсная подача проволоки и горизонтальное колебание электрода. Это позволяет решать разнообразные задачи по выполнению неразъемных соединений различных типов. Поэтому для изготовления основания выбирается механизированная сварка в смеси газов ($\text{Ar}+\text{CO}_2$).

2 Объект и методы исследования

2.1 Формулировка проектной задачи

Целью выпускной квалификационной работы является сопоставление достигнутого выпускниками уровня гуманитарной, социально-экономической, естественнонаучной, общепрофессиональной и специальной подготовки с требованиями Государственного стандарта высшего профессионального образования по направлению 15.03.01 Машиностроение, профиль «Оборудование и технология сварочного производства».

В ходе выполнения выпускной квалификационной работы необходимо разработать технологию и спроектировать участок сборки и сварки основания ФЮРА.МКЮ.2У.75. При этом произвести выбор наиболее эффективного метода сварки и сварочных материалов, расчёт режимов сварки и выбор необходимого сварочного оборудования, техническое нормирование операций, определить потребный состав всех необходимых элементов производства, произвести расчёт и конструирование оснастки, планировку участка сборки и сварки.

Помимо этого, разрабатываются эргономические и экономические мероприятия, которые совместно с технологической частью должны обеспечивать возможность создания наиболее современного и передового по техническому уровню и высокоэффективного сборочно-сварочного участка по выпуску продукции, при ее себестоимости, обуславливающей рентабельность производства и кратчайшие сроки окупаемости капитальных затрат, а также соблюдение других необходимых требований.

2.2 Теоретический анализ

В результате теоретического анализа существующего технологического процесса сборки и сварки основания механизированной крепи МКЮ.2У.75

были выявлены существующие недостатки. Для устранения этих недостатков предлагается произвести следующие изменения в технологическом процессе:

- сократить время производственного цикла за счет стационарного приспособления, которое не будет необходимости каждый раз заново монтировать на плитном настиле;

- за счет использования стационарного приспособления упразднить такие операции, как приварка и срезание технологических распорок, что позволит сократить расход материалов, и снизить время производственного цикла, так как не нужно будет производить зачистку после среза технологических распорок;

- произвести замену некомплектного импортного и совместного производства оборудования на современное комплектное российское оборудование.

В результате внедрения в технологический процесс вышеуказанных изменений значительно улучшаются технические и экономические показатели, снижается себестоимость изделия, что в свою очередь приведет к увеличению конкурентоспособности изделия на рынке производства, сбыта и потребления, а, следовательно, к рентабельности производства данного изделия.

3 Результаты проведенного исследования

3.1 Инженерный расчёт

3.1.1 Выбор способа сварки и сварочных материалов

Изготавливаемое изделие – основание. В качестве материала деталей основания используют стали следующих марок: 14ХГ2САФД, 12ДН2ФЛ, 10ХСНД, (свариваемость хорошая, сварные соединения высокого качества, сварка выполняется без применения особых приемов) и 35Л (свариваемость удовлетворительная, для получения высококачественных сварных соединений необходимо строгое соблюдение режимов сварки, специальные присадочные материалы, нормальные температурные условия, в некоторых случаях – подогрев, проковка швов, термообработка) [4]. Выбор этих сталей обусловлен необходимостью в сочетании надежности конструкции с хорошей технологической свариваемостью и небольшой себестоимостью [4].

Химический состав и механические свойства стали 14ХГ2САФД приведены в таблицах 3.1 и 3.2.

Таблица 3.1 - Химический состав стали 14ХГ2САФД в % [5]

C	Mn	Si	Cu	Cr	N	Ni	V	P	S
0,08-0,14	0,11-0,17	1,2-1,6	0,9	<0,05	0,9	<0,8	0,2	Не более	
								0,035	0,04

Таблица 3.2 – Механические свойства стали 14ХГ2САФД [5]

σ_T , МПа	σ_B , МПа	δ_5 , %	KCU ₄₀ МДж/м ²
390	530	19	0,5

Химический состав и механические свойства стали 12ДН2ФЛ приведены в таблицах 3.3 и 3.4.

Таблица 3.3 – Химический состав в % стали 12ДН2ФЛ [5]

C	Si	Mn	P	S	Ni	V	Cu
			не более				
0,08-0,16	0,20-0,40	0,40-0,90	0,035	0,035	1,80-2,20	0,08-0,15	1,20-1,50

Таблица 3.4 – Механические свойства стали 12ДН2ФЛ [5]

σ_b , МПа	σ_T , МПа	δ_5 , %	ψ , %	KCU ₄₀ МДж/м ²
638	540	12	20	294

Химический состав и механические свойства стали 35Л приведены в таблицах 3.5 и 3.6.

Таблица 3.5 - Химический состав стали 35Л в % (ГОСТ 1050-88) [5]

C	Mn	Si	Cr	Ni	V	P	S
0,32-0,40	0,45-0,90	0,2-0,52	-	-	-	Не более	
						0,04	0,045

Таблица 3.6 – Механические свойства стали 35 [5]

σ_T , МПа	σ_b , МПа	δ_5 , %	ψ , %	KCU ₄₀ МДж/м ²
275	491	15	25	34

Химический состав и механические свойства стали 10ХСНД приведен в таблицах 3.7 и 3.8.

Таблица 3.7 – Химический состав стали 10ХСНД, % (ГОСТ 19281-89) [5]

C	P	S	As	N	Si	Mn	Cr	Ni	Cu
Не более									
0,12	0,035	0,040	0,08	0,012	0,8-1,1	0,5-0,8	0,6-0,9	0,5-0,8	0,4-0,6

Таблица 3.8 – Механические свойства стали 10ХСНД [5]

σ_T , МПа	σ_b , МПа	δ_5 , %	ψ , %	KCU ₄₀ МДж/м ²
390	530-685	19	-	39

Способ сварки при разработке технологии следует выбирать таким образом, чтобы он удовлетворял всем требованиям, установленным исходными данными.

Для сталей 14ХГ2САФД, 12ДН2ФЛ, 10ХСНД и сталь 35Л, рекомендуются следующие способы сварки: ручная дуговая сварка, механизированная и автоматическая сварка в $\text{Ar}+\text{CO}_2$ электродной проволокой диаметром 0,8...2,0 мм; автоматическая дуговая сварка под флюсом электродной проволокой диаметром 1,6...5,0 мм; электрошлаковая сварка проволочными, пластинчатыми и комбинированными электродами [4].

Принимаем сварку плавящимся электродом в смеси газа $\text{Ar}+\text{CO}_2$ (смесь двуокиси углерода с аргонem в соотношении 18% двуокиси углерода к 82% аргона) по ТУ 2114-004-00204760-99, т. к. существует ряд преимуществ этих способов:

- возможность вести механизированную сварку, а. т.к. в изготавливаемом изделии есть сварные швы протяженностью больше 2-х м, то возможность использования автоматической сварки очень важна;
- высокая производительность;
- высокие механические свойства сварных соединений;
- меньшая склонность к образованию горячих трещин;
- меньшая себестоимость сварочных работ.

При сварке в смеси газов электродная проволока является единственным материалом, через который можно в достаточно широких пределах изменять состав и свойства металла шва. Состав металла шва выбирают близким к составу основного металла, при этом необходимые свойства металла получают за счёт сварочной проволоки. Сварку ведут проволокой с повышенным содержанием элементов - раскислителей. Выбираем сварочную проволоку Св-08ГСМТ по ГОСТ 2246-70 и Св-08Г2С-О ГОСТ 2246-70.

Проволока Св-08ГСМТ ГОСТ 2246-70 и Св-08Г2С-О ГОСТ 2246-70 выпускается диаметром от 0,3 до 12 мм. Она поставляется в мотках, упакованных в парафинированную бумагу или полиэтилен. К каждому мотку

прикреплена бирка с названием завода-изготовителя, марка, диаметр, ГОСТ. На рабочее место проволока подаётся в кассетах, намотанных на специальных станках. Химический состав проволоки и механические свойства металла шва приведены в таблице 3.9 и 3.10.

Таблица 3.9 – Химический состав проволоки в % по ГОСТ 2246-70 [6]

Марка проволоки	Химический состав							
	С	Mn	Si	Ti	Ni	Cr	S	P
	не более							
Св-08ГСМТ	0,06-0,11	1,00-1,30	0,40-0,70	0,05-0,12	≤0,03	≤0,03	≤0,025	≤0,03
Св-08Г2С-О								

Таблица 3.10 – Механические свойства металла шва [6]

Марка проволоки	σ_B , МПа	δ , %	КCU, кДж/см ²	
			20°C	-20°C
Св-08ГСМТ	560	24	120	75
Св-08Г2С-О	540	24	100	60

Для защиты сварочной дуги и сварочной ванны принимаем смесь двуокиси углерода с аргоном в соотношении 18% двуокиси углерода к 82% аргона.

Смесь изготавливают непосредственно на ООО «Юргинский машзавод» согласно требованиям ТУ 2114-004-00204760-99. Затем смесь перемещается в баллонах в цех к рабочим местам.

Сырьем для изготовления являются двуокись углерода и аргон.

Двуокись углерода – бесцветный, неядовитый, тяжелее воздуха. Он хорошо растворяется в воде. Жидкая углекислота – бесцветная жидкость, плотность которой сильно изменяется с изменением температуры. Вследствие этого углекислота поставляется по массе, а не по объёму. При испарении 1 кг углекислоты образуется 509 литров двуокиси углерода [6].

Двуокись углерода поставляется по ГОСТ 8050-85 трёх сортов. В

качестве инертного газа в смесь входит аргон по ГОСТ 10157 – 79.

Основным критерием при выборе материала является свариваемость. При определении понятия свариваемости металлов необходимо исходить из физической сущности процессов сварки и отношения к ним металлов. Процесс сварки – это комплекс нескольких одновременно протекающих процессов, основными из которых являются: процесс теплового воздействия на металл в околошовных зонах, процесс плавления, металлургические процессы, кристаллизация металлов в зоне сплавления. Следовательно, под свариваемостью необходимо понимать отношение металлов к этим основным процессам. Свариваемость металлов рассматривают с технологической и физической точки зрения [7].

Тепловое воздействие на металл в околошовных участках и процесс плавления определяются способом сварки, его режимами. Отношение металла к конкретному способу сварки и режиму принято считать технологической свариваемостью. Физическая свариваемость определяется процессами, протекающими в зоне сплавления свариваемых металлов, в результате которых образуется неразъёмное сварное соединение.

Физическая свариваемость определяется свойствами соединяемых металлов, их способностью вступать между собой в требуемые физико-химические отношения. Все однородные металлы обладают физической свариваемостью.

Такие особенности сварки, как высокая температура нагрева, малый объём сварочной ванны, специфичность атмосферы над сварочной ванной, а также форма и конструкция свариваемых деталей и т.д. – в ряде случаев обуславливают нежелательные последствия:

- резкое отличие химического состава, механических свойств и структуры металла шва от химического состава, структуры и свойств основного металла;
- изменение структуры и свойств основного металла в зоне термического влияния;

- возникновение в сварных конструкциях значительных напряжений, способствующих в ряде случаев образованию трещин;
- образование в процессе сварки тугоплавких, трудно удаляемых окислов, затрудняющих протекание процесса, загрязняющих металл шва и понижающих его качество;
- образование пористости и газовых раковин в наплавленном металле, нарушающих плотность и прочность сварного соединения и другое.

При различных способах сварки наблюдается заметное окисление компонентов сплавов. В стали, например, выгорает углерод, кремний, марганец, окисляется железо. В связи с этим в определение технологической свариваемости должно входить:

- определение химического состава, структуры и свойств металла шва при том или ином способе сварки;
- оценка структуры и механических свойств околошовной зоны;
- оценка склонности сталей к образованию трещин, которая, однако, является не единственным критерием при определении технологической свариваемости;
- оценка получаемых при сварке окислов металлов и плотности сварного соединения.

Существующие методы определения технологической свариваемости могут быть разделены на две группы: первая группа – прямые способы, когда свариваемость определяется сваркой образцов той или иной формы; вторая группа – косвенные способы, когда сварочный процесс заменяется другими процессами, характер воздействия которых на металл имитирует влияние сварочного процесса. Первая группа даёт прямой ответ на вопрос о предпочтительности того или иного способа сварки, о трудностях, возникающих при сварке тем или иным способом, о рациональном режиме сварки и т.п. Вторая группа способов, имитирующих сварочные процессы, не может дать прямого ответа на все вопросы, связанные с практическим осуществлением сварки металлов, и они должны рассматриваться только как

предварительные лабораторные испытания.

Для классификации по свариваемости стали подразделяются на четыре группы:

- первая группа – хорошо сваривающиеся стали;
- вторая группа – удовлетворительно сваривающиеся стали;
- третья группа – ограниченно сваривающиеся стали;
- четвёртая группа – плохо сваривающиеся стали.

Основные признаки, характеризующие свариваемость сталей, - это склонность к образованию трещин и механические свойства сварного соединения.

Для определения стойкости металла против образования трещин определяют эквивалентное содержание углерода по формуле, которую предложил французский ученый Сефериан [8]:

$$C_{\text{экв}} = C + (\text{Mn}/6) + (\text{Si}/24) + (\text{Ni}/10) + (\text{Cr}/5) + (\text{Mo}/4) + (\text{V}/14), \quad (3.1)$$

где символ каждого элемента обозначает максимальное содержание его в металле (по техническим условиям или стандарту) в процентах.

Если углеродный эквивалент $C_{\text{экв}}$ больше 0,45 процентов, то для обеспечения стойкости околошовной зоны против образования околошовных трещин и закалочных структур следует применять предварительный подогрев, а в ряде случаев и последующую термообработку свариваемого металла.

Рассчитаем эквивалентное содержание углерода для стали 14ХГ2САФД:

$$C_{\text{экв}} = 0,14 + (0,05/5) + (0,17/6) + (1,2/24) + (0,2/14) = 0,243 \text{ \%}.$$

Рассчитаем эквивалентное содержание углерода для стали 10ХСНД:

$$C_{\text{экв}} = 0,12 + (0,5/6) + (0,8/24) + (0,5/10) + (0,6/5) = 0,29 \text{ \%}.$$

Рассчитаем эквивалентное содержание углерода для стали 35Л:

$$C_{\text{экв}} = 0,32 + (0,45/6) + (0,2/24) = 0,403 \text{ \%}.$$

Рассчитаем эквивалентное содержание углерода для 12ДН2ФЛ:

$$C_{\text{экв}} = 0,08 + (0,4/6) + (0,2/24) + (1,8/10) = 0,28 \text{ \%}.$$

Сталь 10ХСНД - низколегированная конструкционная ГОСТ19281-73 [2]. Сталь 12ДН2ФЛ - легированная ГОСТ977-88 [2]. Эти стали относятся к

первой группе свариваемости и обладают хорошей свариваемостью [2]. Ограничения по свариваемости могут быть лишь по минимальной температуре окружающей среды (не ниже минус 10 градусов по Цельсию). Этому способствует ускоренное охлаждение шва. Кроме того, наплавленный металл иногда легируют небольшим количеством марганца и кремния через сварочную проволоку. Сталь 35Л является углеродистой ГОСТ 1050-74 [2]. Эта сталь относится ко второй группе свариваемости и обладают удовлетворительной свариваемостью. Ограничения по свариваемости могут быть лишь по минимальной температуре окружающей среды (не ниже минус 10 °С). При сварке низкоуглеродистых сталей легко обеспечить равнопрочность сварного шва основному металлу. Этому способствует ускоренное охлаждение шва. Кроме того, наплавленный металл иногда легируют небольшим количеством марганца и кремния через сварочную проволоку. Как показывает практика, при сварке стали 14ХГ2САФД подогрев не требуется (при условии четкого соблюдения режимов сварки, температуры окружающего воздуха не ниже +5°С и толщине металла не более 30 мм). Все перечисленные условия в предлагаемом проекте соблюдены, поэтому сварку стали 14ХГ2САФД ведем без подогрева.

3.1.2 Металлургические и технологические особенности принятого способа сварки

Состав металла шва при сварке в защитных газах плавящимся электродом определяется составом газа, составом электродного и основного металла, их долями в металле шва и ходом металлургических реакций в сварочной ванне.

Необходимо отметить, что аргон, входящий в смесь газов в составе 80%, является инертным газом. Поэтому он не участвует в химических реакциях, его роль сводится только к физической защите сварочной ванны.

Температура сварочной ванны является основным параметром, который

определяет направление и интенсивность физико-химических процессов в ней. При сварке в смеси $\text{Ar} + \text{CO}_2$ тепловые характеристики дуги возрастают, что объясняется отчасти повышением доли теплоты, выделяющейся в результате химических реакций, и некоторым напряжением дуги. При высокой температуре дуги происходит реакция диссоциации CO_2 [9]:



С повышением температуры увеличивается количество тепла, вводимого в изделие, что способствует снижению скорости охлаждения [8].

Аргон, растекаясь по поверхности свариваемого изделия, защищает достаточно длительно довольно широкую и протяженную зону как расплавленного, так и нагретого при сварке металла.

При сварке в смеси $\text{Ar} + \text{CO}_2$ плавящимся электродом в зоне высоких температур происходит разложение CO_2 по реакции:



Окисление металла происходит по реакции:



Но в тоже время большая концентрация окиси углерода будет тормозить этот процесс и задерживать окисление углерода стали:



При сварке в $\text{Ar} + \text{CO}_2$ происходит потеря легирующих элементов. Это приводит к повышенному содержанию кислорода в металле сварочной ванны. В результате возрастает вероятность образования пор из-за выделения оксида углерода в процессе кристаллизации, и снижаются механические свойства металла шва.

Образование пор из-за выделения окиси углерода при сварке углеродистых сталей предотвращается, если металл шва содержит до 0,12 - 0,14% С, не ниже 0,5 - 0,8% Мп. При этом металл шва характеризуется малой склонностью к образованию пор, трещин и достаточно высокими механическими свойствами.

В большинстве случаев при сварке сталей беспористые швы указанного

выше состава получают при применении кремне-марганцовистых электродных проволок Св-08ГСМТ, обеспечивающих малую загрязненность металла шва оксидными включениями.

Содержащиеся в проволоке кремний и марганец, обладая большим сродством к кислороду, чем железо, связывают кислород, растворенный в металле:



Окислы кремния и марганца образуют легкоплавкие соединения, которые в виде шлака всплывают на поверхность сварочной ванны. При сварке в углекислом газе количество шлака на поверхности шва составляет примерно от 1 до 1,5 % массы наплавленного металла [8].

Содержание кремния и марганца в наплавленном металле шва, выполняемого в $\text{Ar} + \text{CO}_2$ проволокой Св-08ГСМТ Св-08Г2С-О остается на необходимом уровне.

Значительному снижению разбрызгивания электродного металла способствует добавление в смесь аргона - до 80 %. Это приводит к переходу от крупнокапельного переноса металла в дуге к струйному, что способствует улучшению сплавления, уменьшает подрезы, увеличивает производительность сварки и позволяет получать более плотные беспористые швы.

С увеличением выгорания кремния происходит образование горячих трещин, с уменьшением содержания кремния увеличивается количество расплавленного металла и уменьшается количество защитного газа на единицу массы переплавленного металла.

Технология сварки выбирается в зависимости от марки стали и требований, предъявляемых к сварным соединениям. Разработанная технология сварки должна обеспечивать получение достаточной работоспособностью при минимальной трудоемкости.

Конструктивные элементы подготовки кромок, типы сварных швов и их размеры при сварке в $\text{Ar} + \text{CO}_2$ должны соответствовать ГОСТ 14771-76.

Основной металл до сборки в местах сварки должен быть очищен от ржавчины, масла, влаги и других загрязнений.

3.1.3 Расчёт режимов сварки

Расчёт режима дуговой сварки.

Параметры режима дуговой сварки в смеси газов плавящимся электродом следующие [7]:

- диаметр электродной проволоки - $d_{\text{эл}}$;
- скорость сварки v_s ;
- сварочный ток – I_s ;
- напряжение сварки – U_s ;
- вылет электродной проволоки – l_v ;
- скорость подачи электродной проволоки - $v_{\text{эл}}$;
- общее количество проходов - $n_{\text{пр}}$;
- расход защитной смеси $g_{\text{зг}}$.

Расчёт режимов сварки выполняем по размерам шва (ширине l и глубине проплавления h_p) [7].

Сварка механизированная, выполняется проволокой Св-08ГСМТ, в нижнем положении. Соединение тавровое типа Т1 с катетом 18 мм. показано на рисунке 3.1.

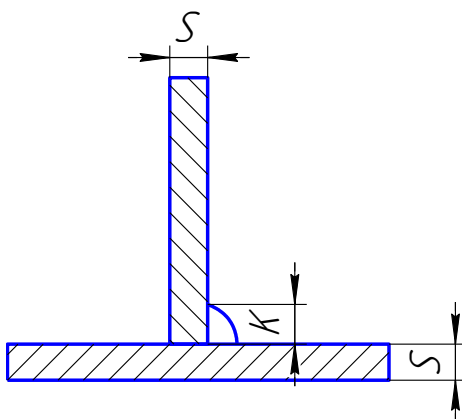


Рисунок 3.1 Соединение Т1 по ГОСТ 14771 – 76: S – толщина листа, K – катет

Диаметр электродной проволоки рассчитываем по известной площади наплавленного металла соответствующего прохода (корневого и заполняющего), мм. [7];

$$d_{\text{ЭП}} = K_d \cdot F_{\text{Н}}^{0,625} \quad (3.8)$$

Коэффициент K_d выбираем в зависимости от положения шва и способа сварки по уровню автоматизации.

Ориентировочно площадь корневого и заполняющего проходов при положении шва принимаем $F_{\text{НК}} = 20 \text{ мм}^2$ и $F_{\text{НЗ}} = 40 \text{ мм}^2$.

Чтобы определить общее количество проходов, необходимо найти общую площадь наплавленного металла.

Определим общее количество проходов [7]:

$$n_{\text{по}} = \frac{F_{\text{НО}} - F_{\text{НК}}}{F_{\text{НЗ}}} + 1 = \frac{217 - 20}{40} + 1 = 5,9. \quad (3.9)$$

Примем $n_{\text{пр}} = 6$.

Уточним площадь $F_{\text{НЗ}}$ с учетом количества проходов:

$$F'_{\text{НЗ}} = \frac{F_{\text{НО}} - F_{\text{НК}}}{n_{\text{по}} - n_{\text{пк}}} = \frac{217 - 20}{6 - 1} = 39,4 \text{ мм}^2, \quad (3.10)$$

Рассчитаем диаметр электродной проволоки для корневого $d_{\text{ЭПК}}$ и заполняющих $d_{\text{ЭПЗ}}$, при сварке $K_d = 0,149 \dots 0,409$:

$$d_{\text{ЭПК}} = (0,149 \dots 0,409) \cdot F_{\text{НК}}^{0,625} = (0,149 \dots 0,409) \cdot 20^{0,625} = 0,97 \dots 2,66 \text{ мм} \quad (3.11)$$

$$d_{\text{ЭПЗ}} = (0,149 \dots 0,409) \cdot F_{\text{НЗ}}^{0,625} = (0,149 \dots 0,409) \cdot 39,4^{0,625} = 1,48 \dots 4,1 \text{ мм} \quad (3.12)$$

Примем стандартные значения диаметра сварочной проволоки: $d_{\text{ЭПК}} = 1,6 \text{ мм}$. и $d_{\text{ЭПЗ}} = 1,6 \text{ мм}$.

Рассчитаем скорость сварки для корневого, заполняющего проходов [7]:

$$V_{\text{СК}} = \frac{8,9 \cdot d_{\text{ЭПК}}^2 + 50,6 \cdot d_{\text{ЭПК}}^{1,5}}{F_{\text{НК}}} = \frac{8,9 \cdot 1,6^2 + 50,6 \cdot 1,6^{1,5}}{20} = 6,26 \frac{\text{мм}}{\text{с}}, \quad (3.13)$$

$$V_{\text{СЗ}} = \frac{8,9 \cdot d_{\text{ЭПЗ}}^2 + 50,6 \cdot d_{\text{ЭПЗ}}^{1,5}}{F'_{\text{НЗ}}} = \frac{8,9 \cdot 1,6^2 + 50,6 \cdot 1,6^{1,5}}{39,4} = 3,2 \frac{\text{мм}}{\text{с}}, \quad (3.14)$$

Принимаем $V_{\text{СК}} = 6 \frac{\text{мм}}{\text{с}} = 21,6 \frac{\text{м}}{\text{ч}}$, $V_{\text{СЗ}} = 3 \frac{\text{мм}}{\text{с}} = 10,8 \frac{\text{м}}{\text{ч}}$.

При известных площадях наплавленного металла, диаметрах электродных проволок и скорости сварки рассчитаем скорости подачи электродной проволоки по формуле [7]:

$$V_{\text{ЭПК}} = \frac{4 \cdot V_{\text{СК}} \cdot F_{\text{НК}}}{\pi \cdot d_{\text{ЭПК}}^2 \cdot (1 - \psi_p)} = \frac{4 \cdot 6 \cdot 2}{\pi \cdot 1,6^2 \cdot (1 - 0,1)} = 66,3 \frac{\text{мм}}{\text{с}} = 239 \frac{\text{м}}{\text{ч}}, \quad (3.15)$$

$$V_{\text{ЭПЗ}} = \frac{4 \cdot V_{\text{СЗ}} \cdot F_{\text{НЗ}}}{\pi \cdot d_{\text{ЭПЗ}}^2 \cdot (1 - \psi_p)} = \frac{4 \cdot 3 \cdot 39,4}{\pi \cdot 1,6^2 \cdot (1 - 0,1)} = 65,3 \frac{\text{мм}}{\text{с}} = 235 \frac{\text{м}}{\text{ч}}, \quad (3.16)$$

Рассчитаем сварочный ток для корневого, заполняющего и подварочного проходов при сварке на обратной полярности [7]:

$$I_{\text{СК}}^{0(+)} = d_{\text{ЭПК}} \cdot \left(\sqrt{1450 \cdot d_{\text{ЭПК}} \cdot V_{\text{ЭПК}} + 145150} - 382 \right) =$$

$$= 1,6 \cdot \left(\sqrt{1450 \cdot 1,6 \cdot 66,3 + 145150} - 382 \right) = 264 \text{ А}, \quad (3.17)$$

$$I_{\text{СЗ}}^{0(+)} = d_{\text{ЭПЗ}} \cdot \left(\sqrt{1450 \cdot d_{\text{ЭПЗ}} \cdot V_{\text{ЭПЗ}} + 145150} - 382 \right) =$$

$$= 1,6 \cdot \left(\sqrt{1450 \cdot 1,6 \cdot 65,3 + 145150} - 382 \right) = 260 \text{ А}. \quad (3.18)$$

Расчетное значение сварочного тока не выходит за пределы ограничений для положения $I_C \leq 510 \text{ А}$.

Определим напряжение сварки для корневого, заполняющего и подварочного проходов [7]:

$$U_C = 14 + 0,05 \cdot I_C, \quad (3.19)$$

$$U_{\text{СК}} = 14 + 0,05 \cdot 264 = 27,2 \text{ В},$$

$$U_{\text{СЗ}} = 14 + 0,05 \cdot 260 = 27 \text{ В}.$$

Расход защитного газа $\text{Ar} + \text{CO}_2$ для соответствующих проходов [7]:

$$q_{\text{зг}} = 3,3 \cdot 10^{-3} \cdot I_C^{0,75}, \quad (3.20)$$

$$q_{\text{згк}} = 3,3 \cdot 10^{-3} \cdot 264^{0,75} = 0,216 \frac{\text{л}}{\text{с}} = 13 \frac{\text{л}}{\text{мин}},$$

$$q_{\text{згз}} = 3,3 \cdot 10^{-3} \cdot 260^{0,75} = 0,214 \frac{\text{л}}{\text{с}} = 12,8 \frac{\text{л}}{\text{мин}}.$$

На основании технологической инструкции по изготовлению сварных конструкций изделий горношахтного оборудования ТИ 406.25090.00054 инв. №2815 принимаем следующие режимы сварки:

- для корневых швов $I_{св}=160-280$ А, $U=18-28$ В, расход газа 12-15 л/мин, вылет электродной проволоки 12-15 мм.
- для сварки больших толщин $I_{св}=280-320$ А, $U=28-32$ В, расход газа 15-17 л/мин, вылет электродной проволоки 18-22 мм [10].

Полученные результаты сводим в таблицу 3.11.

Таблица 3.11 – Режимы сварки основания

№ шва	Тип шва	$d_{эп}$, мм	V_c , м/ч	I_c , А	U_c , В	l_b , мм	Расход газа, л/мин	N
1	2	3	4	5	6	7	9	10
1	У4 - $\nabla 15$	1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	4
2	У8	1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	6
3	У6	1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	7
4	Т1 - $\nabla 3$	1,2	20-22	150-180	20-24	19,2	12-16	1
5	Т1 - $\nabla 10$	1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	2
6	Т1 - $\nabla 15$	1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	4
7	Т1 - $\nabla 18$	1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	6
8	Т3 - $\nabla 10$	1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	2
9	Т3 - $\nabla 12$	1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	3
10	Т3 - $\nabla 15$	1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	4
11	Т6	1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	9
12	У1	1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	5
13	У4	1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	5
14	Т1	1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	12
15	Т3	1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	9
16	Нест	1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	11
17		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	8

Продолжение таблицы 3.11

1	2	3	4	5	6	7	9	10
18	Нест	1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	7
19		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	4
20		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	3
21		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	8
22		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	3
23		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	6
24		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	4
25		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	10
26		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	8
27		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	7
28		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	6
29		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	2
30		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	4
31		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	7
32		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	3
33		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	1
34		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	3
35		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	22
36		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	4
37		1,2	10-20	260-280	26-28	19,2	15-17	14

3.2 Технологический раздел

3.2.1 Технологический анализ выбранного производства

При разработке проекта в производстве изделия большое значение имеет определение целесообразных форм организации производственных процессов выпуска заданной продукции.

В зависимости от числа различных заданных видов изделий и повторяемости их изготовления может быть установлена принадлежность проектируемого цеха к определённому типу производства (единичное, мелкосерийное, крупносерийное, массовое). Однако не редко в одном цехе предусматривают организацию производства разных типов. Строгих границ между различными типами производств не существует.

Краткие характеристики перечисленных видов производств сводятся к следующему.

Единичное и мелкосерийное производство отличается большой и неустойчивой номенклатурой выпускаемых изделий. В производственном процессе применяют универсальное оборудование «переналаживаемую оснастку». Отсутствует закрепление заготовок и деталей за оборудованием. В основном использует общецеховой транспорт.

В серийном производстве номенклатура выпускаемых изделий ограничена и достаточно устойчива. Изготовление изделий производят периодически повторяющимися сериями на специализированных участках. Применяют универсальное оборудование. Характерно применение простой и комбинированной оснастки. Используют общецеховой и напольный транспорт.

В крупносерийном производстве номенклатура выпускаемых изделий весьма ограничена и устойчива. Изделия производят периодически повторяющимися крупными сериями на специализированных участках, механизированных переменного-поточных линиях. Применяют специализированное оборудование, специальные приспособления. Широко используют подвесной и напольный транспорт.

Массовое производство отличается весьма устойчивой номенклатурой выпускаемой продукции, включающей один (редко два или три) тип изделия в большом количестве. Изделия производят с постоянным ритмом потока на комплексно-механизированных и автоматических поточных линиях с применением специализированного межоперационного транспорта.

На основании вышеизложенных характеристик и данных справочной литературы [11], учитывая, что годовая программа выпуска продукции составляет $N = 282$ штук, а масса основания равна 2020 кг, заключаем, что проектируемое сварочное производство относится к типу серийного.

3.2.2 Общая структура процесса изготовления сварной конструкции

Технологический процесс сборки и сварки основания начинается с подбора деталей, входящих в сборочную единицу, согласно комплектовочной карте.

Сначала на приспособление устанавливаются листы нижние поз. 3 (2 шт.), детали прижимаются к приспособлению затем на него устанавливают опоры поз. 62 (2 шт.). Далее устанавливаются прогоны внутренние поз. 5, поз. 6. После этого устанавливаю портал поз. 14, прогон наружный поз. 4 (2 шт.), проушины центральные поз. 33 (2 шт.), распорки поз. 16 (4 шт.), стенки задние поз. 15 (4 шт.), листы задние поз. 12 и поз. 13, носки поз. 8 и поз. 9. Детали фиксируются винтовыми прижимами. Детали во время установки прихватываются и свариваются. Окончательная сборка-сварка производится на позиционере. По окончании сварки производится слесарная обработка и контроль.

Подробно последовательность изготовления основания приведена в технологическом процессе (Приложение В).

Сварная конструкция считается технологичной, если она сконпонована из такого количества элементов, с приданием им таких размеров и форм, применением таких видов и марок материалов и оборудования, оснастки и методов организации производства, которые при заданном объёме выпуска и полном выполнении эксплуатационных функций обеспечивают простое и экономичное изготовление конструкций, узлов и деталей, судят, прежде всего, по их себестоимости.

К технологичным изделиям обычно относятся конструкции с самой низкой себестоимостью, а сварные конструкции из большого числа металлоёмких элементов, изготовление которых известными способами и средствами невозможно, либо вызывает затруднение и усложнение технологических операций, повышения трудоёмкости, увеличение производительности цикла и повышение себестоимости относят нетехнологичным.

На стадии проектирования сварных конструкций уровень технологичности должен оцениваться по всей совокупности показателей, охватывающий заготовительную, обрабатывающую и сборочно-сварочную стадии производства.

Перечень показателей технологичности сварных конструкций устанавливается в зависимости от состава и характера факторов, к которым относятся: число и конструктивно-технологическая сложность элементов (заготовок, деталей, узлов), используемых при изготовлении сварной конструкции; уровень унификации, стандартизации и взаимозаменяемости элементов конструкции; степень соответствия размеров и форм готовых деталей; количество обрабатываемых поверхностей; требование к качеству обработки, к точности сборки под сварку; объём трудоёмких подгоночных операций; использование новых материалов.

Оценка технологичности.

Технологичность – совокупность свойств конструкции, определяющих её приспособленность к достижению оптимальных затрат при производстве, техническом обслуживании и ремонте для заданных показателей качества, объёма выпуска и условий выполнения работ [11].

Технологичность конструкции изделия может быть различной для разных типов производства и должна рассматриваться в комплексе с заготовительными операциями.

Для толщин от 3 до 6 мм используются механические способы резки, так как этот метод является наиболее целесообразным.

Использование прессы или гильотинных ножниц позволяет обеспечить достаточно хорошее качество кромок, что позволяет не применять дополнительной механической обработки для обеспечения необходимого качества кромок.

Использование стационарных листов, рациональное расположение деталей и заготовок на поверхности листа обеспечивает достаточно высокий коэффициент использования металла.

Применение сварочной оснастки позволяет до минимума сократить потери рабочего времени на установку и кантовку при сварке. Это позволяет снизить трудоёмкость и длительность производственного процесса.

3.2.3 Сравнительная оценка вариантов технологического процесса изготовления изделия и выбор оптимального

Весь технологический процесс представляет собой последовательность взаимосвязанных операций.

В предлагаемом варианте технологического процесса работы, сопряжённые с нагрузками, выполняются с использованием крана мостового.

Согласно базовому технологическому процессу при изготовлении основания сварка ведётся механизированным способом в среде смеси газов на импортном оборудовании источник питания Lorch P 5500 и подающее устройство сварочной проволоки Шторм Lorch.

Заменяем сварочное оборудование на современное менее дорогостоящее (инверторный сварочный полуавтомат MIG-357DT2 "Барс").

Предлагаемый технологический процесс сборки и сварки основания выполняется механизированной сваркой в среде углекислого газа и аргона.

3.2.4 Нормирование операций

Техническое нормирование является основой правильной организации труда и заработной платы, а технические нормы времени - главным критерием

при расчете потребного количества и загрузки оборудования и определения числа рабочих.

Норма штучного времени $T_{ш}$, мин. для всех видов дуговой сварки определяется по формуле [12]:

$$T_{ш} = (T_{н.ш-к} \cdot L + t_{ви}) K_{п}, \quad (3.21)$$

где $T_{н.ш-к}$ – неполное штучно-калькуляционное время, мин.;

L – длина свариваемого шва по чертежу, мм;

$t_{ви}$ – вспомогательное время, зависящее от изделия и типа оборудования, мин.

Неполное штучно-калькуляционное время определяется по формуле:

$$T_{н.ш-к} = (T_o + t_{в.ш}) \cdot \left(1 + \frac{a_{обс.} + a_{отл.} + a_{п-з}}{100}\right), \quad (3.22)$$

где T_o – основное время сварки, мин;

$t_{в.ш}$ – вспомогательное время, зависящее от длины свариваемого шва, согласно литературе [12] составляет 0,75 мин;

$a_{обс.}$, $a_{отл.}$, $a_{п-з}$ – соответственно время на обслуживание рабочего места, отдых и личные надобности, подготовительно – заключительную работу, % к оперативному времени.

Для механизированной сварки в смеси газов плавящимся электродом сумма коэффициентов составляет 27% [12].

Основное время для механизированной сварки в смеси газов определяется по формуле:

$$T_o = \frac{F_1 \cdot \gamma \cdot 60}{I_1 \cdot \alpha} + \frac{F_n \cdot \gamma \cdot 60}{I_n \cdot \alpha} \cdot n, \quad (3.23)$$

где F – площадь поперечного сечения наплавленного металла шва, мм²;

I – сила сварочного тока, А;

γ – плотность наплавленного металла, г/см³;

α_n – коэффициент наплавки, г/(А·ч).

Для примера рассчитаем Время сварки для шва №20 нестандартный с толщиной стенки 20 мм:

$$T_o = \frac{20 \cdot 7,85 \cdot 60}{260 \cdot 15} + \frac{30,2 \cdot 7,85 \cdot 60}{280 \cdot 15} \cdot 2 = 7,1 \text{ мин.}$$

Определим время на операцию 010

Масса детали поз. 3 (2 шт.) $m_1=165,2$ кг; установка изделия кран-балкой на приспособление $t_1= 1,8 \cdot 2=3,6$ мин.; прижатие деталей к плите сборочной $t_2=1,1$ мин.; масса детали поз. 62 (2 шт.) $m_2=67,1$ кг; установка детали кран-балкой на приспособление $t_3=1,6 \cdot 2=3,2$ мин.; контроль мастера $t_4=3,1$ мин.

$$t_{в.и} = 3,6+1,1+3,2+3,1=11 \text{ мин.}$$

Определим время на операцию 015

Предварительный подогрев $t_1= 5,8$ мин.; отпуск $t_2=5$ мин.; клеймение $t_3=2,1$ мин.

Найдем время на прихватку:

$$1) \quad 0,1 \cdot 46=4,6 \text{ мин.,}$$

$$2) \quad t_{в.и} =5,8+5+2,1+4,6=17,5 \text{ мин.,}$$

$$3) \quad T_{н.ш.-к} = (7,1+0,75) \cdot \left(1+\frac{17}{100}\right)=9,9 \text{ мин.,}$$

$$4) \quad T_{ш}=9,9 \cdot 1,36+17,5=31 \text{ мин.}$$

Определим время на операцию 020

Контроль $t_1= 19$ мин.

$$t_{в.и} = 19 \text{ мин.}$$

Определим время на операцию 025

Масса детали поз. 5 $m_1=109,9$ кг; установка изделия кран-балкой на приспособление $t_1= 1,8$ мин.; масса детали поз. 6 $m_2=109,9$ кг; установка детали кран-балкой на приспособление $t_2=1,8$ мин.; масса детали поз. 14 $m_3=74,5$ кг; установка детали кран-балкой на приспособление $t_3=1,6$ мин.; масса детали поз. 4 (2 шт.) $m_4=112,48$ кг; установка детали кран-балкой на приспособление $t_4=1,8 \cdot 2=3,2$ мин.; масса детали поз. 33 (2 шт.) $m_5=10,9$ кг; установка детали кран-балкой на приспособление $t_5=0,71 \cdot 2=1,42$ мин.; масса детали поз. 15 (4 шт.) $m_6=9,78$ кг; установка детали кран-балкой на приспособление $t_6=0,6 \cdot 4 = 2,4$ мин.; масса детали поз. 12 $m_7=6,8$ кг; установка детали кран-балкой на приспособление $t_7=0,56$ мин.; масса детали поз. 13 $m_8=6,8$ кг; установка детали кран-балкой на приспособление $t_8=0,56$ мин.; масса детали поз. 8 $m_9=7,4$ кг;

установка детали кран-балкой на приспособление $t_9=0,56$ мин.; масса детали поз. 9 $m_{10}=7,4$ кг; установка детали кран-балкой на приспособление $t_{10}=0,56$ мин.; фиксация винтовыми прижимами, эксцентриковыми прижимами и прижимами шаблонами $t_{11}=10,8$ мин.; масса детали сб. ед. поз. 1 $m_{11}=108,6$ кг; установка детали кран-балкой на приспособление $t_{12}=1,8$ мин.; контроль исполнителем $t_{13}=6,5$ мин.

$$t_{в.и} = 1,8+1,8+1,6+1,8 \cdot 2+0,71 \cdot 2+0,6 \cdot 4+0,56+0,56+0,56+0,56+10,8+1,8+6,5=33,96 \text{ мин.}$$

Аналогично рассчитаем другие операции. Данные расчетов сводим в таблицу 3.12.

Таблица 3.12– Нормы штучного времени базового и предлагаемого технологических процессов изготовления основания

№ опер.	Базовый техпроцесс		Предлагаемый техпроцесс	
	Наименование операции	$T_{шт}$, мин.	Наименование операции	$T_{шт}$, мин.
1	2	3	4	5
005	Комплектовочная	-	Комплектовочная	-
010	Сборочная	34,7	Сборочная	11
015	Сварочная	28,03	Сварочная	28,03
020	Контроль	19	Контроль	19
025	Сборочная	64,36	Сборочная	33,96
030	Сварочная	773,67	Сварочная	770,47
035	Слесарная	24	Слесарная	12
040	Контроль	21	Контроль	21
045	Сборочная	50,22	Сборочная	33,82
050	Сварочная	827,53	Сварочная	824,33
055	Контроль	11,3	Контроль	11,3
057	Перемещение	4	Перемещение	4
060	Сборочная	46,51	Сборочная	37,89

Продолжение таблицы 3.12

1	2	3	4	5
065	Сварочная	1058,78	Сварочная	1047,78
070	Контроль	18	Контроль	18
075	Сборочная	32,94	Сборочная	32,94
080	Сварочная	550,37	Сварочная	550,37
085	Слесарная	283,8	Слесарная	274,8
090	Контроль	23,5	Контроль	23,5
095	Контроль ЦЗЛ	30,2	Контроль ЦЗЛ	30,2
100	Мехобработка	-	Мехобработка	-
105	Сборочная	1,92	Сборочная	1,92
110	Сварочная	10,28	Сварочная	10,28
115	Слесарная	2,4	Слесарная	2,4
120	Контроль	11,6	Контроль	11,6
Итого:		3928,11		3810,59

3.2.5 Выбор технологического оборудования

Рассчитанные параметры режима позволяют сформулировать требования к оборудованию для сварки данного сварного изделия. Основными критериями для окончательного выбора рациональных типов оборудования должны служить их следующие принципы:

1. Техническая характеристика, наиболее отвечающая всем требованиям принятой технологии.
2. Наибольшая эксплуатационная надежность и относительная простота обслуживания.
3. Наибольший КПД и наименьшее потребление электроэнергии при эксплуатации.
4. Наименьшие габаритные размеры оборудования.

5. Наименьшая масса.

6. Наименьшая сумма первоначальных затрат на приобретение и монтаж оборудования.

7. Минимальный срок окупаемости.

Исходя из соображений технологического, экономического и эксплуатационного характера было выбрано следующее сварочное оборудование [9]:

Выбираем полуавтомат для дуговой сварки в смеси газов. Сварка ведется в закрытом помещении. Полуавтомат должен обеспечивать сварочный ток 260...280 А; диаметр проволоки 1,2 мм; скорость подачи электродной проволоки 318...352 м/ч. Исходя из этих данных выбираем сварочный полуавтомат MIG-357DT2 "Барс" [13]. Технические характеристики MIG-357DT2 "Барс" приведены в таблице 3.13.

Таблица – 3.13 Технические характеристики MIG-357DT2 "Барс"

Параметр	Значение
1	2
Напряжение питающей цепи, В	3х380 (±15%)
Род тока	DC
Номинальный ток, потребляемый от сети, А	19,4
Номинальный сварочный ток, А	
ПН 60%	350
ПН 100%	269
Диапазон регулирования сварочного тока в режиме MMA, А	10...350
Диапазон регулирования сварочного тока в режиме MIG/MAG, А	30...350
Диапазон регулирования рабочего напряжения, В, в режиме MIG/MAG	15,0-36,0
Напряжение холостого хода, В	60

Продолжение таблицы 3.13

1	2
Номинальная потребляемая мощность, кВА	14
Тип механизма подачи проволоки	встроенный, SSj-15
Число ведущих роликов	4
Мощность двигателя механизма подачи, Вт	80
Охлаждение	Принудительное
Диаметр проволоки:	0,8-1,2
Масса проволоки на кассете, кг, не более	18
Время продувки газа после сварки, с	1
Скорость подачи проволоки, м / мин	1,5-18
Коэффициент мощности	0,93
Габаритные размеры, мм	595x285x438
Масса (с МПП и тележкой), кг	70,0

3.2.6 Контроль технологических операций

Обеспечение высокого качества сварочных работ – наиболее важная проблема в области сварки.

Качество сварных соединений в значительной мере определяет эксплуатационную надёжность и экономичность конструкции [14].

Дефекты сварных соединений – отклонения от заданных свойств, сплошности и формы шва, свойств и сплошности околошовной зоны, что приводит к нарушению прочности и других эксплуатационных характеристик изделия.

Дефекты бывают наружные, внутренние и сквозные.

Дефекты формы и размеров шва:

- неполномерность швов;
- неравномерность шва;
- несимметричность шва;

- бугристость шва;
- грибовидность;
- боковые выплески металла;
- подрезы шва;
- наплывы;
- прожоги.

Дефекты, нарушающие сплошность сварных соединений:

- непровары;
- трещины;
- поры;
- шлаковые включения.

Дефекты могут быть допустимыми и недопустимыми. Вид и размер допустимых дефектов обычно указывается в технических условиях или стандартах на данный вид изделия.

При изготовлении основания применяется визуально измерительный и капиллярный контроль сварных швов. Данными способами контролируют исходные детали и готовую продукцию, обнаруживают отклонения формы деталей и изделий, изъяны металла, обработки поверхности и видимые дефекты сварных швов.

Проверка качества сварки в готовом изделии производится визуальным осмотром и измерением сварного шва (ВИК). Внешним осмотром выявляют несоответствие шва геометрическим размерам, наплывы, подрезы, глубокие кратеры, прожоги, трещины, непровары, свищи и поры и т.д. [14].

Сварные соединения рассматриваются невооружённым глазом или с помощью лупы при хорошем освещении; обмер швов производят с помощью инструментов и шаблонов - катетометров.

Сварочные напряжения и деформации, меры борьбы с ними.

Сварка, как и другие процессы обработки металлов, вызывает возникновение в изделиях собственных напряжений.

В зависимости от причины, вызвавшей напряжения, различают:

- тепловые напряжения, вызванные неравномерным распределением температур при сварке;

- структурные напряжения, возникающие вследствие структурных превращений.

- в зависимости от времени существования:

- временные - существующие лишь в определённый момент времени;

- остаточные - остаются в изделии после исчезновения причины, их вызвавшей.

В зависимости от размеров области:

- напряжения первого рода, которые действуют и уравниваются в крупных объёмах, соизмеримых с размерами изделия или его основных частей;

- напряжения второго рода – уравниваются в микрообъёмах тела в пределах одного или нескольких зёрен металла;

- напряжения третьего рода – уравниваются в объёмах, соизмеримых с атомной решёткой.

Сварочные напряжения являются напряжениями первого рода.

По направлению действия напряжения и деформации различают:

- продольные (вдоль оси шва);

- поперечные (поперёк оси шва).

По виду напряжённого состояния:

- линейные (действующие в одном направлении);

- плоскостные (действующие в двух направлениях);

- объёмные (действующие в трёх направлениях).

В зависимости от изменения при сварке форм и размеров детали различают:

- деформации в плоскости – проявляются в изменении формы и размеров детали. Они могут быть продольными, поперечными и изгиба;

- деформации из плоскости – проявляются в образовании поперечных или продольных волн, изломов и т.д.

Весь комплекс мероприятий по борьбе с деформациями и напряжениями от сварки можно расчленить на две основные группы:

- мероприятия, предотвращающие вероятность возникновения деформаций и напряжений;
- мероприятия, обеспечивающие последующее исправление деформаций и снятие возникших напряжений [14].

Капиллярный контроль является неразрушающим и включает в себя несколько вариантов проведения данного процесса с использованием разных расходных материалов. С его помощью определяются наружные поверхностные и внутренние дефекты или их отсутствие, а также изменения в зоне нагрева двух соединяемых заготовок. Капиллярным контролем сварных соединений можно выявить практически все дефекты шва: поры, трещины, раковины, прожоги и непровары.

Суть всего контрольного процесса заключается в том, что, используя специальные жидкости (индикаторы), которые имеют свойство глубоко проникать в любые материалы, если в них есть пустоты, просачиваться сквозь него и появляться на противоположной стороне от места их нанесения. То есть, проникая в тело металла, индикаторные жидкости оставляют следы, по которым и определяются дефекты. Такие следы можно обнаружить визуально, а можно использовать для их определения специальные приборы преобразователи.

С целью предотвращения развития деформаций, обеспечения требуемых форм и точности сварных конструкций, проводятся различные мероприятия, начиная со стадии проектирования и, кончая самим процессом изготовления сварного изделия:

- минимальная протяжённость сварных швов, минимальное сечение швов, удовлетворяющее расчётным условиям, что приводит к уменьшению остаточных деформаций и напряжений;
- симметричное расположение швов;
- оптимизация выполнения сборочно-сварочных работ;

- закрепление изделия в приспособлениях;
- прихватка деталей для исключения смещения их при сварке.

Эти меры в полной мере обеспечивают достаточно хорошее качество изделия. Применение каких-либо других способов борьбы с деформациями и напряжениями нецелесообразно, так как это ведёт к неоправданному удорожанию изделия.

3.2.7 Разработка технической документации

Основное требование к технологии любой совокупности операций, выполняемых на отдельном рабочем месте, заключается в рациональной их последовательности с использованием необходимых приспособлений и оснастки.

При этом должны быть достигнуты соответствующие требования чертежа, точность сборки, возможная наименьшая продолжительность сборки и сварки соединяемых деталей, максимальное облегчение условий труда, обеспечение безопасности работ. Выполнение этих требований достигается применением соответствующих рациональных сборочных приспособлений, подъёмно-транспортных устройств, механизации сборочных процессов [15].

Разработка технологических процессов включает:

- 1 расчленение изделия на сборочные единицы;
- 2 установление рациональной последовательности сборочно-сварочных, слесарных, контрольных и транспортных операций;
- 3 выбор типов оборудования и способов сварки.

В результате должны быть достигнуты:

- возможная наименьшая трудоёмкость;
- минимальная продолжительность производственного цикла;
- минимальное общее требуемое число рабочих;
- наилучшее использование производственного транспорта вспомогательного оборудования;

- возможный наименьший расход производственной энергии.

Для удобного расположения всех записей и расчётных данных технологический процесс выполняют на особых бланках, называемых ведомостями технологического процесса, технологическими и инструкционными картами.

Эти бланки после их заполнения составляют документацию разработки технологического процесса, которые должны содержать:

- наименование и условное обозначение изделия;
- название и условное обозначение (номер) сборочной единицы;
- число данных сборочных единиц в изделии;
- перечень данных сборочных единиц в изделии;
- название цеха;
- указание, откуда должны поступить детали на сборку и сварку и куда должна быть отправлена готовая сборочная единица;
- последовательный перечень всех операций;
- сведения по каждому переходу (приспособления, сварочное оборудование, рабочий и мерительный инструмент);
- данные о принятых способах и режимах сварки
- сведения о числе рабочих, их специальности и квалификации;
- нормы трудоёмкости, расходы основных и вспомогательных материалов [12].

3.3 Конструкторская часть

3.3.1 Общая характеристика механического оборудования

Механизация и автоматизация производственного процесса изготовления сварных изделий представляют собой одну из основных задач современного сварочного производства, решение которой значительно повышает производительность труда.

Сборочные операции при изготовлении сварных конструкций имеют целью – обеспечение правильного взаимного расположения деталей собираемого изделия. Наиболее рационально для сборки использовать прижимы.

Специальное сборочное приспособление позволяет улучшить качество сборки. Применение при этом пневматических прижимов значительно сокращает вспомогательное время, особенно если требуется зажать изделие одновременно в нескольких местах.

В связи с тем, что изделие обладает значительной массой для кантовки и перемещения используется кран мостовой грузоподъемностью 5 тонн.

3.3.2 Проектирование сборочно-сварочных приспособлений

Одним из самых главных и наиболее эффективных направлений в развитии технического прогресса являются комплексная механизация и автоматизация производственных процессов, в частности процессов сварочного производства. Специфическая особенность этого производства – резкая диспропорция между объемами основных и вспомогательных операций. Собственно, сварочные операции по своей трудоемкости составляют всего 25-30 процентов общего объема сборочно-сварочных работ, остальные 70-75 процентов приходятся на долю сборочных, транспортных и различных вспомогательных работ, механизация и автоматизация которых осуществляется с помощью так называемого механического сварочного оборудования в общем комплексе механизации или автоматизации сварочного производства, то их можно охарактеризовать цифрой 70-75 процентов всего комплекса цехового оборудования [16].

В данной выпускной квалификационной работе в предлагаемом технологическом процессе используется приспособление сборочно -сварочное (см. ФЮРА.00001.252.00.000 СБ).

3.4 Пространственное расположение производственного процесса

3.4.1 Состав сборочно-сварочного цеха

Рациональное размещение в пространстве запроектированного производственного процесса и всех основных элементов производства, необходимых для осуществления этого процесса, требует разработки чертежей плана и разрезов проектируемого цеха [11].

Независимо от принадлежности к какой-либо разновидности сварочного производства сборочно-сварочные цехи могут включать следующие отделения и помещения:

- производственные отделения: заготовительное отделение включает участки: правки и наметки металла, газопламенной обработки, станочной обработки, штамповочный, слесарно-механический, очистки металла.

Сборочно-сварочное отделение, подразделяющееся обычно на узловую и общую сборку и сварку, с производственными участками сборки, сварки, наплавки, пайки, термообработки, механической обработки, испытания готовой продукции и исправления пороков, нанесения покрытий и отделки продукции;

- вспомогательные отделения: цеховой склад металла, промежуточный склад деталей и полуфабрикатов с участком их сортировки и комплектации, межоперационные складочные участки и места, склад готовой продукции цеха с контрольными и упаковочными подразделениями и погрузочной площадкой; кладовые электродов, флюсов, баллонов с горючими и защитными газами, инструмента, приспособлений, запасных частей и вспомогательных материалов, мастерская изготовления шаблонов, ремонтная, отделение электромашинное, ацетиленовое, компрессорное, цеховые трансформаторные подстанции;

- административно - конторские и бытовые помещения: контора цеха, гардероб, уборные, умывальные, душевые, буфет, комната для отдыха и приема пищи, медпункт [11].

Проектируемый в составе завода самостоятельный сборочно-сварочный цех всегда является, с одной стороны, потребителем продукции заготовительных и обрабатывающих цехов и складов завода, а с другой стороны – поставщиком своей продукции для цехов окончательной отделки изделий и для общезаводского склада готовой продукции.

Таким образом, между проектируемым сборочно-сварочным цехом и другими цехами, сооружениями и устройствами завода существует определенная производственная связь, необходимая для облегчения нормального выполнения процесса изготовления заданной продукции по заводу в целом.

При проектировании как всего завода, так и его отдельных цехов необходимо стремиться к осуществлению прямопоточности всех производственных связей между отдельными цехами, к недопущению возвратных перемещений материалов и изделий.

3.4.2 Выбор типовой схемы компоновки сборочно-сварочного цеха

Размещение цеха - всех его производственных отделений и участков, а также вспомогательных, административно-конторских и бытовых помещений должно по возможности полностью удовлетворять всем специфическим требованиям процессов, подлежащих выполнению в каждом из этих отделений.

Эти требования обуславливаются главным образом индивидуальными особенностями заданных сварных конструкций и соответствующих рационально выбранных способов их изготовления; характерными особенностями типа производства и организационных форм его существования; степенью производственной связи основных отделений и участков с другими производственными и вспомогательными отделениями цеха [11].

Для проектируемого участка сборки и сварки основания принимаем схему компоновки производственного процесса с продольным направлением производственного потока. Направление производственного потока на таком

участке совпадает с направлением, заданным на плане цеха. Продольное перемещение обрабатываемого металла и изготавливаемых деталей, сборочных единиц и изделий выполняется кран – балкой, а поперечное (на складах) – автокарами либо краном мостовым.

3.4.3 Расчет основных элементов производства

3.4.3.1 Определение требуемого количества оборудования

Необходимое количество оборудования определяется по формуле [11]:

$$C_p = \frac{N \cdot T_{шт}}{60 \cdot F_d \cdot K_{вн}}, \quad (3.21)$$

где N – годовая производственная программа, шт., $N = 282$ шт.;

$T_{шт}$ – трудоемкость определенной операции, мин.;

F_d – действительный годовой фонд времени работы оборудования, $F_d = 3754$ ч;

$K_{вн}$ – коэффициент выполнения норм, $K_{вн} = 1,0$.

Определяем необходимое количество вспомогательных приспособлений, оборудования и рабочих и данные расчета сводим в таблицы 3.14, 3.15 и 3.16. Определение количества оборудования осуществляем путем округления расчетного количества оборудования C_p до целого числа в большую сторону.

Коэффициент загрузки оборудования определяем по формуле [11]:

$$K_{зо} = C_p / C_{п} \cdot 100, \quad (3.22)$$

где C_p – расчетное количество оборудования, шт.;

$C_{п}$ – принятое количество оборудования, шт.

Таблица 3.14 – Количество вспомогательного оборудования, необходимого для изготовления изделия и коэффициент его загрузки

Номер операции	Наименование оборудования	T _ш , мин	C _р , шт	C _п , шт	K _{зо} , %
Базовый технологический процесс					
010-055	Плита сборочная	1853,8	2,32	3	77,4
060-120	Позиционер	2070,3	2,59	3	86,4
Предлагаемый технологический процесс					
010-055	Приспособление сборочно-сварочное ФЮРА.000001.252.00.000 СБ	1764,9	2,21	3	73,6
060-120	Позиционер	2041,68	2,56	3	85,2

Таблица 3.15 - Количество сварочного оборудования, необходимого для изготовления изделия и коэффициент его загрузки (с учетом наплавки)

Технологический процесс	T _о , мин	C _р , шт	C _п , шт	K _{зо}
Базовый	3928,11	4,9	6	81,9
Предлагаемый	3810,59	4,8	6	79,4

Для предлагаемого технологического процесса принимаем количество сварочного оборудования в соответствии с количеством рабочих мест, где оно применяется, C_п = 6 шт.

3.4.3.2 Определение состава и численности работающих

Определим необходимое количество основных рабочих. Основными считаются те рабочие, которые заняты выполнением операций технологического процесса по изготовлению продукции. Количество основных рабочих – списочное и явочное определяется по формуле [15]:

$$P_{\text{сп}} = \frac{N \cdot T_{\text{шт}}}{60 \cdot F_{\text{д}} \cdot K_{\text{вн}}}, \quad (3.23)$$

$$P_{\text{яв}} = \frac{N \cdot T_{\text{шт}}}{60 \cdot F_{\text{н}} \cdot K_{\text{вн}}}, \quad (3.24)$$

где N – годовая программа выпуска изделия, шт., $N = 282$ шт.

$T_{\text{шт}}$ - трудоемкость технологического процесса, мин.;

$F_{\text{д}}$ – действительный фонд рабочего времени, ч $F_{\text{д}} = 1739$ ч.;

$F_{\text{н}}$ - номинальный фонд рабочего времени, ч; $F_{\text{н}}=1976$ ч.;

$K_{\text{вн}}$ - коэффициент выполнения норм, $K_{\text{вн}}=1$.

Численность основных рабочих рассчитывается для двухсменного режима работы. Затем полученное число рабочих распределяют по сменам и по операциям технологического процесса в зависимости от загрузки оборудования на этих операциях.

Расчетная величина численности основных рабочих получается дробной, поэтому ее округляют до целого числа в большую сторону и называют принятой $P_{\text{п}}$.

Численность вспомогательных рабочих рассчитывается в процентах от основных рабочих по формуле [15]:

$$P_{\text{всп}} = P_{\text{сп}} \cdot \Pi / 100, \quad (3.25)$$

где $P_{\text{сп}}$ - принятое списочное число основных рабочих, чел.;

Π – процент вспомогательных рабочих, $\Pi=25\%$.

Численность инженерно-технических работников, служащих и младшего обслуживающего персонала определяем по формуле [12]:

$$P_{\text{итр}} = (P_{\text{сп}} + P_{\text{всп}}) \times \Pi / 100, \quad (3.26)$$

где Π для ИТР – 8%, служащих – 3%, МОП – 2%.

Результаты расчетов сводим в таблицу 3.16.

Таблица 3.16– Количество рабочих на участке

Вариант технологического процесса	Базовый	Предлагаемый
Трудоемкость $T_{ш}$, мин.	3928,11	3810,59
Расчетное/принятое списочное число основных рабочих $P_{сп}$ и $P_{п}$, чел.	10,6/11	10,23/11
Расчетное/принятое явочное число основных рабочих $P_{яв}$ и $P_{п}$, чел.	9,33/10	9,05/10
Расчетное/принятое число вспомогательных рабочих $P_{яв}$ и $P_{п}$, чел.	2,75/3	2,75/3
Расчетная/принятая численность ИТР, чел.	1,12/2	1,12/2
Расчетная/принятая числ-сть МОП, чел.	0,28/1	0,28/1
Расчетная/принятая численность контролеров, чел.	0,14/1	0,14/1

Определяем коэффициент сменности по формуле [11]:

$$k_p = P_{яв} / P_{яв1}, \quad (3.27)$$

где k_p - коэффициент сменности;

$P_{яв1}$ - число рабочих в первую смену, чел.

Для базового технологического процесса:

$$k_p = 10/6 = 1,67.$$

Для предлагаемого технологического процесса:

$$k_p = 10/6 = 1,67.$$

3.4.4 Планировка заготовительных отделений

Заготовительные отделения сборочно-сварочного цеха обычно располагают в продольных пролетах. При этом они либо служат продолжением продольных пролетов сборочно-сварочных отделений, либо располагаются параллельно этим пролетам.

Заготовительные отделения для данной компоновки, когда пролеты сборочно-сварочного и заготовительного отделений составляют продолжения один другого, планируют в следующем порядке:

- из общего количества различных сортов металла, подлежащего обработке в заготовительном отделении, выделяют группы сходных сортов, поддающихся обработке на одинаковых группах станков;
- общее количество станков различных типоразмеров подразделяют на количество групп, равное установленному выше количеству групп подлежащих обработке сортов металла;
- количество групп станочного оборудования, полученное на основе описанных выше данных, размещают в пролетах заготовительного отделения, число которых равно установленному ранее числу пролетов сборочно-сварочного отделения [11].

Если при планировке заготовительного отделения требуемое число пролетов последнего получается меньше установленного количества пролетов для сборочно-сварочного отделения, площадь, остающаяся в пролетах, не занятых заготовительным отделением, используют для размещения различных вспомогательных производств и помещений (мастерских – инструментальной, ремонтной) [11].

3.4.5 Планировка сборочно-сварочных отделений и участков

При разработке плана отделений узловой и общей сборки и сварки основным является определение требуемого числа пролетов и необходимых размеров каждого из них – длины, ширины, высоты. Эти параметры, принятые приблизительно при составлении компоновочной схемы цеха, подлежат уточнению в процессе подробной разработки технологического плана с учетом рекомендуемых размеров пролетов по нормам технологического проектирования.

При детальном проектировании основным методом уточнения указанных параметров плана отделений сборки и сварки служит последовательное (по ходу выполнения технологического процесса) размещения на плане принятого по расчету количества оборудования,

сборочно-сварочных стендов и других рабочих мест. При этом стремятся не только обеспечить прямоточность производства, но также достигнуть наилучшего использования грузоподъемности транспортных средств.

В схеме компоновки цеха с продольным направлением производственного потока процессы как узловой, так и общей сборки, и сварки каждого изделия расположены в одних и тех же продольных пролетах, специализация которых осуществляется по производству отдельных типов заданных для изготовления изделий. В связи с этим для рассматриваемой схемы планировки цеха необходимое число пролетов зависит от количественного соотношения заданных к производству изделий разных типов. В таком случае требуемое число пролетов можно приближенно оценить на основе их специализации с уточнением его в процессе последующего размещения оборудования и рабочих мест на плане проектируемого цеха [11].

После проведения всех подсчетов и установления на основе указанных выше соображений рационального взаимного расположения продольных пролетов приступают к нанесению на бумагу в принятом масштабе сетки колонн проектируемого цеха и к размещению в его пролетах оборудования и рабочих мест.

Планировку элементов производства в каждом пролете сборочно-сварочных отделений выполняют сообразно с последовательностью работ, указанной в ранее разработанной карте технологического процесса.

Одновременно с вычерчиванием габаритов рабочих мест в проходах, вокруг последних указывают также размещение рабочих.

3.4.6 Степень и уровень механизации и автоматизации производственного процесса

Результаты разработки и внедрения в проект сборочно-сварочного участка изготовления основания комплексной механизации и автоматизации оценивают особыми показателями, определяющими достигнутые степень и

уровень механизации и автоматизации предусмотренных работ по изготовлению заданных к выпуску изделий.

Прежде всего, всякая замена ручного труда работой механизмов, машин и автоматов является механизацией и автоматизацией производственных процессов.

Однако машины и автоматы бывают разные. Одни из них могут представлять собой менее или более прогрессивную технологию изготовления изделий и, следовательно, отличаться меньшей или большей производительностью, чем другие. Поэтому, наряду с определением количественного охвата всех работ механизацией и автоматизацией необходимо определять ее качественный уровень.

Количественный уровень (степень) механизации выражают в процентах и вычисляют по формуле [7]:

$$C_m = \frac{k \cdot T_m}{T_{nm} + kT_m} \cdot 100\%, \quad (3.28)$$

где T_m – трудоемкость работ, выполняемых механизированным способом, мин., $T_m = 9596$ ч.;

T_{nm} – трудоемкость работ, выполняемых немеханизированным способом, $T_{nm} = 8295$ ч;

k – коэффициент повышения производительности труда на данном участке, $k = 2$ [11].

$$C = \frac{2 \cdot 9596}{8295 + 2 \cdot 9596} \cdot 100\% = 69,8 \, \%.$$

Качественный уровень механизации производственного процесса можно определить по формуле [11]:

$$Y_m = C_m(1 - 1/k) = 69,8(1 - 1/2) = 34,9\%. \quad (3.29)$$

3.4.7 Расчет и планировка административно-конторских и бытовых помещений

При каждом сборочно-сварочном цехе либо в отдельном здании вблизи цеха должны быть предусмотрены административно-конторские и бытовые помещения.

Правила проектирования административно-конторских и бытовых помещений изложены в «Санитарных нормах проектирования промышленных предприятий». Перечень этих помещений, а также расчетные нормы требуемой площади для данного участка сборки и сварки основания представлены в таблице 3.17.

Таблица 3.17 – Планировка административно-конторских и бытовых помещений

Помещения	Расчетная единица	Условия для определения требуемого количества расчетных единиц	Площадь, м ²	
			Полезная	Общая
1	2	3	4	5
Контора цеха	Рабочее место	Один стол на каждого сотрудника	-	4х3
Гардеробные	Индивидуальный шкаф 0,35х0,5 м	Один шкаф на каждого работающего по списочному составу	0,18	0,43х15
Уборные	Кабина 1,2х0,9 м Шлюз (тамбур)	При максимальном явочном числе работающих в смену до 20 чел.	1,08 -	3,06х8 6,8

Продолжение таблицы 3.17

1	2	3	4	5
Душевые	Кабина 0,9x0,9 м	Одна кабина на каждые 10 явочных рабочих	0,81	1,62x2
	Место для переодева ния 0,7x0,5 м	Три места на каждую кабину	0,35	1x6
	Тамбур	Между душевой и раздевальной один тамбур	-	4
Помещения для приема пищи	Комната	1 м ² /чел. По явочному составу	-	1x8

Все бытовые и административно-конторские помещения цеха часто размещают в особой пристройке к основной производственной части здания цеха. Местоположение и общую компоновку этой пристройки с остальной частью здания цеха выбирают таким образом, чтобы при увеличении масштабов производства бытовые помещения не могли служить препятствием для расширения производственной части здания.

В целях сокращения пути, который должен проходить рабочий, гардеробные следует располагать возможно ближе к входам в цех. В непосредственной близости от них должны быть расположены уборные, умывальные и душевые.

В целях осуществления санитарно-гигиенических требований эксплуатации бытовых помещений помещения для принятия пищи рекомендуется располагать на достаточно большом расстоянии от уборных [17].

4.1 Финансирование проекта и маркетинг

Маркетинг - это организационная функция и совокупность процессов создания, продвижения и предоставления ценностей покупателям и управления взаимоотношениями с ними с выгодой для организации. В широком смысле задачи маркетинга состоят в определении и удовлетворении человеческих и общественных потребностей.

Финансирование проекта осуществляется на 50% за счет заказчика, а 50% берет предприятие в банке. Погашение кредита будет осуществляться в соответствии с графиком утвержденным банком выдавшим кредит с учетом процентной ставки банка. Окончательный расчет с банком осуществляется после сдачи оговоренной партии изделия заказчику, и окончательного расчета заказчика с предприятием.

4.2 Сравнительный экономический анализ вариантов

Разработка технологического процесса изготовления основания допускает различные варианты решения.

Основание механизированной крепи МКЮ.2У.75 является сложной сварной конструкцией и выполняет функцию опорной части секции крепи, которое опирается на породы почвы.

Основание механизированной крепи МКЮ.2У.75 является конкурентноспособным, конкурентами предприятия являются предприятия таких стран как: Китай, Польша, также выпускающих горношахтное оборудование.

Существует базовый вариант изготовления основания, который используется на ООО «Юргинский машиностроительный завод».

При замене базового варианта технологического процесса сборки и сварки на разработанный, необходимо обосновать экономическую эффективность, достигнутую при внедрении предлагаемого варианта.

Наиболее экономически целесообразным считается тот вариант, который при наименьших затратах обеспечивает выполнение заданной годовой программы выпуска продукции.

Показатель приведенных затрат является обобщающим показателем. В нем находят отражение большинство достоинств и недостатков каждого из сравниваемых вариантов технологического процесса.

Определение приведенных затрат производят по формуле [18]:

$$Z_{\pi} = C + E_n \cdot K, \quad (4.1)$$

где C - себестоимость единицы продукции, руб/изд;

E_n - норма эффективности дополнительных капиталовложений, (руб/год)/руб;

K - капиталовложения, руб/ед.год.

Согласно базовому технологическому процессу сборочные и сварочные операции при изготовлении основания производятся на плите с устанавливаемыми винтовыми зажимами и применением технологических жесткостей для соблюдения требуемого расстояния между свариваемыми деталями. Это приводит к увеличению расхода материалов и времени сварки, сборки и слесарной обработки.

Швы выполняются в смеси газов, в качестве сварочного оборудования используется некомплектное импортное и совместного производства оборудование Lorch.

В предлагаемом технологическом процессе применим сборочно - сварочное приспособление с пневмоприжимами.

Для данного вида сварки применим современное комплектное российское сварочное оборудование, которым заменим также дорогостоящее оборудование фирмы Lorch.

Проведем технико-экономический анализ сравнения базового и предлагаемого вариантов. Нормы штучного времени базового и предлагаемого технологических процессов изготовления основания приведены в таблице 3.14.

4.2.1 Определение капитальных вложений в оборудование и приспособления

Капитальные вложения в оборудование определяем по формуле [18]:

$$K_{co} = \sum_{i=1}^n C_{oi} \cdot O_i \cdot \mu_{oi}, \quad (4.2)$$

где C_{oi} - оптовая цена единицы оборудования i -го типоразмера с учетом транспортно-заготовительных расходов, руб.;

O_i - количество оборудования i -го типоразмера, ед.;

μ_{oi} - коэффициент загрузки оборудования i -го типоразмера.

Цены на оборудование берутся за 01.01.2019 (смотри таблицу 4.1).

Таблица 4.1 – Оптовые цены на сварочное оборудование [19] [13]

Наименование оборудования		Ц _о , руб
Базовый технологический процесс		
Lorch P 5500	6 шт.	190200
Шторм Lorch	6 шт.	
Предлагаемый технологический процесс		
MIG-357DT2 "Барс"	6 шт.	86500

Капитальные вложения в сварочное оборудование приведены в таблице 4.2.

Таблица 4.2 - Капитальные вложения в сварочное оборудование

Наименование оборудования		К _{со} , руб.·год
Базовый технологический процесс		
Lorch P 5500	6 шт.	778869
Шторм Lorch	6 шт.	
Предлагаемый технологический процесс		
MIG-357DT2 "Барс"	6 шт..	566124

Капитальные вложения в приспособления найдем по формуле [18]:

$$K_{\text{пр}} = \sum_{j=1}^m K_{\text{пр}j} \cdot \Pi_j \cdot \mu_{\text{п}j}, \quad (4.3)$$

где $K_{\text{пр}j}$ - оптовая цена единицы приспособления j -го типоразмера, руб.;

Π_j - количество приспособлений j -го типоразмера, ед.;

$\mu_{\text{п}j}$ - коэффициент загрузки j -го приспособления.

Капитальные вложения в приспособления приведены в таблице 4.3.

Таблица 4.3 – Капитальные вложения в приспособления

Наименование оборудования	Ц _{пр} , руб	Базовый технологический процесс		Предлагаемый технологический процесс	
		С _п , шт	К _{пр} , руб. · год	С _п , шт	К _{пр} , руб. · год
Плита сборочно-сварочная	110000	3	255420	–	–
Позиционер	135500	3	351216	3	346338
Приспособление сборочно - сварочное ФЮРА.000001.327.00.000СБ	98650	–	–	3	217819
ИТОГО			606636		564157

4.2.2 Определение капитальных вложений в здание, занимаемое оборудованием и приспособлениями

Капитальные вложения в здание определяется по формуле [18]:

$$K_{зд} = \sum_{i=1}^n S_{Oi} \cdot h \cdot \Pi_{зд}, \text{ руб.}, \quad (4.4)$$

где S_{Oi} - площадь, занимаемая оборудованием, $\text{м}^2/\text{ед.}$

Для базового технологического процесса: $S_o=234,4 \text{ м}^2$.

Для предлагаемого технологического процесса: $S_o=199,7 \text{ м}^2$;

h - высота производственного здания, м, $h = 12 \text{ м}$ [18];

$\Pi_{зд}$ - стоимость 1м^3 здания на 01.01.2019 для цеха №14 составляет, $\Pi_{зд}=94 \text{ руб/м}^3$.

$$K_{зdB} = 234,4 \cdot 12 \cdot 94 = 264403 \text{ руб.},$$

$$K_{здП} = 199,7 \cdot 12 \cdot 94 = 225262 \text{ руб.}$$

Определяем капитальные вложения в здание, и результаты заносим в таблицу 4.4.

Таблица 4.4 – Капитальные вложения в здание, занимаемое оборудованием

Наименование оборудования	$K_{зд}$, руб.
Базовый технологический процесс	
Lorch P 5500 Шторм Lorch	264403
Предлагаемый технологический процесс	
MIG-357DT2 "Барс"	225262

4.2.3 Определение затрат на основные материалы

Затраты на металл, идущий на изготовление изделия определяем по формуле [20]:

$$C_m = m_m \cdot k_{т.з.} \cdot \Pi_m - H_o \cdot \Pi_o \text{ руб./изд.}, \quad (4.5)$$

где m_m – норма расхода материала на одно изделие, кг;

Π_m - средняя оптовая цена стали 14ХГ2САФД, 10ХСНД, 12ДН2ФЛ, 35Л на

01.01.2019, руб./кг.:

- для стали 14ХГ2САФД $C_m = 40,63$ руб./кг, при $m_m = 1760,7 \cdot 1,3 = 2288,91$ кг.;

- для стали 12ДН2ФЛ $C_m = 48,4$ руб./кг, при $m_m = 0,75 \cdot 1,3 = 0,97$ кг.;

- для стали 10ХСНД $C_m = 94,5$ руб./кг, при $m_m = 124,5 \cdot 1,3 = 161,85$ кг.;

- для стали 35Л $C_m = 33,5$ руб./кг, при $m_m = 134 \cdot 1,3 = 174,2$ кг.

$k_{т.з.}$ – коэффициент, учитывающий транспортно-заготовительные расходы при приобретении материалов $k_{т.з.} = 1,04$ [12].

N_0 – норма возвратных отходов, $N_0 = m_m \cdot 0,3 = 1760,7 \cdot 0,3 + 0,75 \cdot 0,3 + 124,5 \cdot 0,3 + 134 \cdot 0,3 = 605,98$ кг/шт;

C_0 – цена возвратных отходов, $C_0 = 20$ руб./кг.

Коэффициент потерь материала на отходы составляет 1,3.

$$C_m = 1,04 \cdot (2288,91 \cdot 40,63 + 0,97 \cdot 48,4 + 161,85 \cdot 94,5 + 174,2 \cdot 33,5) - 605,98 \cdot 20 = 106623,47 \text{ руб./изд.}$$

Затраты на электродную проволоку определяем по формуле [18]:

$$C_{п.с.} = \sum_{d=1}^h G_d \cdot k_{nd} \cdot \psi_p \cdot C_{п.с.}, \text{ руб./изд,} \quad (4.6)$$

где G_d – масса наплавленного металла электродной проволоки и электродов, кг.:

$G_d = 96,42$ кг – для проволоки Св-08ГСМТ и 64,8 кг Св-08Г2С-О для базового технологического процесса;

$G_d = 96,42$ кг – для проволоки Св-08ГСМТ и 63,5 кг Св-08Г2С-О для предлагаемого технологического процесса;

k_{nd} – коэффициент, учитывающий расход сварочной проволоки (электрода) [18], $k_{п.с.} = 1,03$;

ψ_p – коэффициент потерь на разбрызгивание, зависящий от способа сварки, $\psi_p = 1,01 \dots 1,15$, принимаем $\psi_p = 1,1$;

$C_{п.с.} = 177,2$ – стоимость сварочной проволоки Св-08ГСМТ, руб./кг по данным ООО «Юргинский машиностроительный завод» на 01.01.2019.

$C_{п.с.} = 78,8$ – стоимость сварочной проволоки Св-08Г2С-О, руб./кг по данным

ООО «Юргинский машиностроительный завод» на 01.01.2019.

$$C_{п.сбаз.} = (96,42 \cdot 177,2 + 64,8 \cdot 78,8) \cdot 1,03 \cdot 1,1 = 25143,38 \text{ руб.},$$

$$C_{п.спредл.} = (96,42 \cdot 177,2 + 63,5 \cdot 78,8) \cdot 1,03 \cdot 1,1 = 25027,32 \text{ руб.}$$

4.2.4 Определение затрат на вспомогательные материалы

Затраты на защитную смесь газов определяем по формуле [7]:

$$C_{з.г.} = g_{з.г.} \cdot k_{т.п.} \cdot \Pi_{г.з.} \cdot T_o, \text{ руб./изд.}, \quad (4.7)$$

где $g_{з.г.}$ - расход смеси, $g_{з.г.} = 1,02 \text{ м}^3/\text{ч}$.

$k_{т.п.}$ - коэффициент, учитывающий тип производства, $k_{т.п.} = 1,15$ [18];

$\Pi_{г.з.}$ - стоимость смеси, м^3 , $\Pi_{г.з.} = 62,42 \text{ руб./м}^3$;

T_o - основное время сварки в смеси газов, ч., $T_o = 53,13$ ч. - для базового варианта, $T_o = 52,84$ ч. - для предлагаемого варианта.

Для базового технологического процесса:

$$C_{з.г.} = 1,02 \cdot 1,15 \cdot 62,42 \cdot 53,13 = 3889,81 \text{ руб/изд.}$$

Для предлагаемого технологического процесса:

$$C_{з.г.} = 1,02 \cdot 1,15 \cdot 62,42 \cdot 52,84 = 3868,58 \text{ руб/изд.}$$

4.2.5 Определение затрат на заработную плату

Затраты на заработную плату производственных рабочих рассчитываем по формуле:

$$C_{з.п.сд} = TC \cdot \sum_{i=1}^m \frac{T_{шт.}}{60} \cdot K_d \cdot K_{пр} \cdot K_{рай} \cdot \left(1 + \frac{\alpha_1 + \alpha_2 + \alpha_3 + \alpha_4}{100} \right), \quad (4.8)$$

где TC- тарифная ставка на 01.01.2019, руб., TC– 62,01 руб.;

K_d -коэффициент, учитывающий дополнительную заработную плату, $K_d=1,15$;

$K_{пр}$ - коэффициент, учитывающий процент премии, $K_{пр}=1,5$;

$K_{рай}$ - районный коэффициент, $K_{рай}=1,3$;

$\alpha_1, \alpha_2, \alpha_3, \alpha_4$ - страховые взносы соответственно в пенсионный фонд РФ, в фонд социального страхования, в фонд обязательного медицинского

страхования (ОМС), в фонд страхования от несчастного случая-32,8.

Затраты на заработную плату основных производственных рабочих по базовому технологическому процессу:

$$C_{з.п.сд} = 62,01 \cdot \frac{3928,11}{60} \cdot 1,15 \cdot 1,5 \cdot 1,3 \cdot \left(1 + \frac{32,8}{100}\right) = 12089,95 \frac{\text{руб}}{\text{изд}}.$$

Заработная плата основных производственных рабочих по предлагаемому технологическому процессу:

$$C_{з.п.сд} = 62,01 \cdot \frac{3810,59}{60} \cdot 1,15 \cdot 1,5 \cdot 1,3 \cdot \left(1 + \frac{32,8}{100}\right) = 11728,25 \frac{\text{руб}}{\text{изд}}.$$

4.2.6 Определение затрат на заработную плату вспомогательных рабочих

Затраты на заработную плату вспомогательных рабочих рассчитываем по формуле:

$$C_{з.п.всп} = \sum_{j=1}^k TC_j \cdot Ч_{врj} \cdot \frac{F_d}{12} \cdot K_d \cdot K_{пр} \cdot K_{рай} \cdot \left(1 + \frac{\alpha_1 + \alpha_2 + \alpha_3 + \alpha_4}{100}\right), \quad (4.9)$$

где TC- тарифная ставка вспомогательного рабочего соответствующего разряда на 01.01.2019, руб.:

- для слесарей TC– 61,58 руб.;
- для контролер ОТК TC– 156 руб.;
- для МОП TC– 56,76 руб.;

k – количество профессий вспомогательных рабочих;

Ч_{врj} – численность рабочих по соответствующей профессии;

F_d – действительный фонд рабочего времени, F_d = 1769 ч;

K_d-коэффициент, учитывающий дополнительную заработную плату, K_d=1,15;

K_{пр}- коэффициент, учитывающий процент премии и доплаты, K_{пр}=1,3;

K_{рай}- районный коэффициент, K_{рай}=1,3;

α₁, α₂, α₃, α₄ - страховые взносы соответственно в пенсионный фонд РФ, в фонд социального страхования, в фонд обязательного медицинского

страхования (ОМС), в фонд страхования от несчастного случая-32,8.

Затраты на заработную плату слесарей:

$$C_{з.п.слесарей} = 61,58 \cdot 3 \cdot \frac{1769}{12} \cdot 1,15 \cdot 1,5 \cdot 1,3 \cdot \left(1 + \frac{32,8}{100}\right) = 81103,21 \frac{\text{руб}}{\text{изд}},$$

Затраты на заработную плату контролеров ОТК:

$$C_{з.п.ОТК} = 156 \cdot 2 \cdot \frac{1769}{12} \cdot 1,15 \cdot 1,5 \cdot 1,3 \cdot \left(1 + \frac{32,8}{100}\right) = 136971,97 \frac{\text{руб}}{\text{изд}},$$

Затраты на заработную плату МОП:

$$C_{з.п.МОП} = 56,78 \cdot 1 \cdot \frac{1769}{12} \cdot 1,15 \cdot 1,5 \cdot 1,3 \cdot \left(1 + \frac{32,8}{100}\right) = 24918,36 \frac{\text{руб}}{\text{изд}}.$$

$$C_{зп.вс.р} = C_{зп.слесарей} + C_{зп.ОТК} + C_{зп.МОП} = 81103,21 + 136971,97 + 24918,36 = 242993,55 \text{ руб.} \quad (4.10)$$

4.2.7 Заработная плата административно-управленческого персонала

Затраты на заработную плату административно-управленческого рассчитываем по формуле:

$$C_{з.п.АУП} = C_{зуп} \cdot Ч_{ауп} \cdot 12 \cdot K_{д} \cdot K_{пр} \cdot K_{рай} \cdot \left(1 + \frac{\alpha_1 + \alpha_2 + \alpha_3 + \alpha_4}{100}\right), \quad (4.11)$$

где $C_{зуп}$ – месячный оклад работника административно-управленческого персонала, $C_{зуп} = 28865$ руб.;

$Ч_{ауп}$ – численность работников административно-управленческого персонала должности, $Ч_{ауп} = 2$ чел.

$$C_{з.п.АУП} = 28865 \cdot 2 \cdot 12 \cdot 1,15 \cdot 1,5 \cdot 1,3 \cdot \left(1 + \frac{32,8}{100}\right) = 2063066,99 \frac{\text{руб}}{\text{год}}.$$

4.2.8 Определение затрат на силовую электроэнергию

Расход технологической электроэнергии найдем по формуле [7]:

$$W_{тэ} = \sum \frac{U_{ci} \cdot I_{ci} \cdot t_{ci}}{\eta_u} + P_x \cdot \left(\frac{T_o}{K_u} - T_o\right), \quad (4.12)$$

где U_c и I_c – электрические параметры режима сварки;

T_0 - основное время сварки;

η_u - КПД оборудования, для базового технологического процесса: $\eta=0,92$,
для предлагаемого технологического процесса: $\eta=0,91$;

P_x - мощность холостого хода источника, $P_x=0,4$ Вт;

K_u -коэффициент, учитывающий простой оборудования, $K_u = 0,5$;

Затраты на технологическую электроэнергию определим по формуле [7]:

$$C_{э.с.} = W_{тэ} \cdot C_э, \quad (4.13)$$

где $C_э$ - средняя стоимость электроэнергии по данным ООО «Юргинский машиностроительный завод», $C_э = 1,48$ руб.

Затраты на электроэнергию по базовому технологическому процессу:
 $C_{э.с.} = 577,77$ руб.

Затраты на электроэнергию по предлагаемому технологическому процессу: $C_{э.с} = 580,93$ руб.

4.2.9 Определение затрат на сжатый воздух

Затраты на сжатый воздух определяется по формуле [18]:

$$C_{возд} = g_{возд}^{ЭН} \cdot k_{тп} \cdot C_{возд}, \text{ руб./изд}, \quad (4.14)$$

где $g_{возд}^{ЭН}$ - расход воздуха, $m^3/ч$.

$k_{тп}$ -коэффициент, учитывающий тип производства, $k_{тп}=1,15$.

Для изготовления одного корпуса расход воздуха составляет:

$$g_{возд}^{ЭН} = 1,2 \text{ м}^3/\text{ч};$$

$C_{возд} = 0,184295$ руб/ m^3 , стоимость воздуха на 01.01.2019 г.;

$$C_{возд \text{ пр}} = 1,2 \cdot 1,15 \cdot 0,18429 = 0,35 \text{ руб./изд.}$$

4.2.10 Определение затрат на амортизацию оборудования

Определяются по формуле [18]:

$$C_3 = \sum_{i=q}^n \frac{C_{oi} \cdot O_i \cdot \mu_{oi} \cdot a_i \cdot r_i}{N_{\Gamma}}, \frac{\text{руб.}}{\text{изд.}}, \quad (4.15)$$

где a_i - норма амортизационных отчислений (на реновацию) для оборудования i -

го типоразмера, % [16];

r_i - коэффициент затрат на ремонт оборудования, $r_i = 1,15 \dots 1,20$.

Амортизация оборудования приведена в таблице 4.5.

Таблица 4.5 – Амортизация оборудования

Наименование оборудования	Вариант технологического процесса			
	Базовый		Предлагаемый	
	a_i , %	C_z , руб/изд.	a_i , %	C_z , руб/изд.
Lorch P 5500 Шторм Lorch	14,3	473,48		-
MIG-357DT2 "Барс"		-	14,3	208,76

4.2.11 Определение затрат на амортизацию приспособлений

Затраты на амортизацию приспособлений определяются по формуле [17]:

$$C_u = \sum_{j=q}^m \frac{K_{npj} \cdot \Pi_j \cdot \mu_{nj} \cdot a_j}{N_r}, \frac{\text{руб.}}{\text{изд.}}, \quad (4.16)$$

где a_j - норма амортизационных отчислений для оснастки j -го типоразмера, $a_j=0,15$ [18];

Результаты расчетов сводим в таблицу 4.6

Таблица 4.6 – Затраты на амортизацию приспособлений

Наименование оборудования	Ц _{пр} , руб	Базовый технологический процесс		Предлагаемый технологический процесс	
		П _ж , шт.	С _и , руб/изд.	П _ж , шт.	С _и , руб/изд.
Плита сборочно-сварочная	110000	3	135,86	–	–
Позиционер	135500	3	186,82	3	184,22
Приспособление сборочно - сварочное ФЮРА.000001.252.00.000 СБ	98650	–	–	3	115,86
ИТОГО			322,68		300,08

4.2.12 Определение затрат на ремонт оборудования

Затраты на ремонт оборудования определяем по формуле [18]:

$$C_p = \frac{R_m \cdot \omega_m + R_{\varepsilon} \cdot \omega_{\varepsilon}}{T_{pc}} \cdot \sum \frac{T_{ш}}{K_{вн} \cdot 60}, \frac{\text{руб.}}{\text{изд.}}, \quad (4.17)$$

где R_m R_{ε} - группа ремонтной сложности единицы оборудования соответственно: механической и электрической части $R_m = 0$ [18];

ω - затраты на все виды ремонта;

T_{pc} - длительность ремонтного цикла, $T_{pc} = 8000$ ч. [17].

Определение затраты на ремонт сводятся в таблицу 4.7.

Таблица 4.7 - Затраты на ремонт оборудования

Наименование оборудования	R _э	ω _э	T, ч	C _р , руб/год.
Базовый технологический процесс				
Lorch P 5500	8	1849,5	65,45	1,68
Шторм Lorch				
Итого:				1,68
Предлагаемый технологический процесс				
MIG-357DT2 "Барс"	7	1096	63,51	1,63
Итого:				1,63

4.2.13 Определение затрат на содержание помещения

Определение затрат на содержание здания найдем по формуле [18]:

$$C_{\text{п}} = \frac{S \cdot \mu_{\text{oi}} \cdot \text{Ц}_{\text{ср.зд}}}{N_{\text{г}}}, \frac{\text{руб.}}{\text{изд.}}, \quad (4.18)$$

где S – площадь сварочного участка, м², S = 234,4 м² - для базового варианта, S = 199,7 м² - для предлагаемого варианта;

Ц_{ср.зд} - среднегодовые расходы на содержание 1 м² рабочей площади, руб./год.м, C_{ср.зд} = 250 руб./год м.

Затраты на содержание здания по базовому технологическому процессу:

$$C_{\text{п}} = \frac{234,4 \cdot 1 \cdot 250}{282} = 207,8 \frac{\text{руб.}}{\text{изд.}}$$

По предлагаемому варианту:

$$C_{\text{п}} = \frac{199,7 \cdot 1 \cdot 250}{282} = 177,04 \frac{\text{руб.}}{\text{изд.}}$$

4.3 Расчет технико-экономической эффективности

Определим количество приведенных затрат по формуле:

$$З_{\text{п}} = C + \epsilon_{\text{н}} \cdot K, \quad (4.19)$$

где C - себестоимость единицы продукции, руб./ед.;

ϵ_n - норма эффективности дополнительных капитальных затрат,
 $\epsilon_n=0,15$ (руб./ед)/руб. [18];

K_y - удельные капитальные вложения, руб./ ед.год.

Себестоимость продукции за год определяется по формуле:

$$C=N_{\Gamma} \cdot (C_M + C_{B.M.} + C_{зп.сд.} + C_{эс} + C_{возд} + C_з + C_u + C_p + C_{п}) + C_{зп.вс.р} \cdot 12 + C_{зп.АУП}, \quad (4.20)$$

где C_M - затраты на основной материал, руб;

C_{BM} - затраты на вспомогательные материалы, руб;

$C_{зп.сд.}$ - затраты на заработную плату основных рабочих, руб;

$C_{зп.вс.р}$ - затраты на заработную плату вспомогательных рабочих, руб;

$C_{зп.АУП}$ - затраты на заработную плату административно-управленческого персонала, руб;

$C_{э.с}$ - затраты на силовую электроэнергию, руб;

$C_{возд.}$ - затраты на сжатый воздух, руб;

$C_з$ - затраты на амортизацию оборудования, руб;

C_u - затраты на амортизацию приспособлений, руб;

C_p - затраты на ремонт оборудования, руб;

$C_{п}$ - затраты на содержание помещения, руб.

Капитальные вложения находим по формуле:

$$K=K_{co}+K_{пр}+K_{зд}. \quad (4.21)$$

Определим количество приведенных затрат по базовому технологическому процессу:

$$K=778869+606636+264403= 1649908 \text{ руб/изд. год,}$$

$$C = 282 \cdot (106623,47+25143,38+3889,81+12089,95+577,77+0,35+473,48+322,68+1,68+207,8) + 242993,55 \cdot 12 + 2063066,99 = 47090156,31 \text{ руб/изд. год,}$$

$$3_{п}^1 = 47090156,31 + 0,15 \cdot 1649908 = 47337642,54 \text{ руб/изд. год.}$$

Определим количество приведенных затрат по предлагаемому технологическому процессу:

$$K= 343405+564157+225262= 1132824 \text{ руб/изд. год,}$$

$$C=282 \cdot (106623,47+25027,32+3868,58+11728,25+580,93+0,35+208,76+300,08+$$

$$+1,63+177,04) +242993,55 \cdot 12 +2063066,99 = 39133176,72 \text{ руб./изд. год,}$$

$$З_{п}^2 = 39133176,72 + 0,15 \cdot 1132824 = 39303100,29 \text{ руб./изд. год.}$$

Рассчитаем величину экономического эффекта по формуле:

$$\Xi = З_{п}^1 - З_{п}^2, \quad (4.22)$$

$$\Xi = (З_{п}^1 - З_{п}^2) / N_{г}. \quad (4.23)$$

Величина экономического эффекта от выпуска годовой производственной программы:

$$\Xi = 47337642,54 - 39303100,29 = 307101,88 \text{ руб./год.}$$

Величина экономического эффекта на единицу изделия составит:

$$\Xi = (47337642,54 - 39303100,29) / 282 = 1089,01 \text{ руб./изд.}$$

4.4 Основные технико-экономические показатели участка

1	Годовая производственная программа, шт.	282
2	Средний коэффициент загрузки оборудования	79,4
3	Производственная площадь участка, м ²	199,7
4	Количество оборудования, шт	6
5	Списочное количество рабочих, чел.	11
6	Явочное количество рабочих, чел	10
7	Количество рабочих в первую смену, чел	6
8	Количество вспомогательных рабочих	4
9	Количество ИТР	2
10	Количество МОП	1
11	Количество контролеров	1
12	Разряд основных производственных рабочих	4
13	Экономический эффект от внедрения нового технологического процесса, руб./изд.	1089,01

Вывод: Результаты расчетов показали, что предлагаемый технологический процесс изготовления корпуса дает положительный экономический эффект.

5 Социальная ответственность

5.1 Описание рабочего места

На участке производится сборка и сварка основания крепи МКЮ.2У.75. При изготовлении основания осуществляются следующие операции: сборка и сварка механизированная в среде углекислого газа и аргона, слесарные операции.

При изготовлении основания на участке используется следующее оборудование:

- промышленный полуавтомат с переносным механизмом подачи проволоки MIG-357DT2 "Барс" 6 шт.
- приспособление сборочно-сварочное
ФЮРА.000001.327.00.000 СБ 3шт.
- позиционер 3 шт.

Перемещение изделия производят краном мостовым грузоподъемностью 5 т.

Основание механизированной крепи МКЮ.2У.75 является сложной сварной конструкцией и выполняет функцию опорной части секции крепи, которое опирается на породы почвы. Масса основания составляет 2020 кг.

В качестве материала этих деталей используют стали следующих марок: 14ХГ2САФД, 12ДН2ФЛ, 10ХСНД, и сталь 35Л. Сварка производится в смеси газов Ar (82 %) + CO₂ (18 %) сварочной проволокой Св-08ГСМТ диаметром 1,2.

Проектируемый участок находится на последнем пролете цеха, поэтому освещение осуществляется двумя окнами, расположенными в стене здания, а также шестнадцатью светильниками, расположенными непосредственно над участком. Стены цеха выполнены из железобетонных блоков, окрашены в светлые тона.

Завоз деталей в цех и вывоз готовой продукции осуществляется через ворота (2шт.) автомобильным транспортом, также через одни ворота

проложено железнодорожное полотно, т.е. имеется возможность доставки и вывоза грузов железнодорожным транспортом. Вход в цех и выход из него осуществляется через две двери.

На случай пожара цех оснащен запасным выходом и системой противопожарной сигнализации. Все работы производятся на участке с площадью $S = 199,7 \text{ м}^2$.

5.2. Законодательные и нормативные документы

Формализация всех производственных процессов и их подробное описание в регламентах, разнообразных правилах и инструкциях по охране труда позволяет создать максимально безопасные условия работы для всех сотрудников организации. Проведение инструктажей и постоянный тщательный контроль за соблюдением требований охраны труда – это гарантия значительного уменьшения вероятности возникновения аварийных ситуаций, заболеваний, связанных с профдеятельностью человека, травм на производстве.

Именно инструкции считаются основным нормативным актом, определяющим и описывающим требования безопасности при выполнении должностных обязанностей служащими и рабочими. Такие документы разрабатываются на базе:

- положений «Стандартов безопасности труда»;
- законов о труде РФ;
- технологической документации;
- норм и правил отраслевой производственной санитарии и безопасности труда;
- типовых инструкций по ОТ;
- пунктов ЕСТД («Единая система техдокументации»);
- рекомендаций по эксплуатации и паспортов различных видов агрегатов и оборудования, используемого в организации (при этом следует принимать во внимание статистические данные по производственному

травматизму и конкретные условия работы на предприятии).

Основы законодательства Российской Федерации об охране труда обеспечивают единый порядок регулирования отношений в области охраны труда между работодателями и работниками на предприятиях, в учреждениях и организациях всех форм собственности независимо от сферы хозяйственной деятельности и ведомственной подчиненности. Основы законодательства устанавливают гарантии осуществления права на охрану труда и направлены на создание условий труда, отвечающих требованиям сохранения жизни и здоровья работников в процессе трудовой деятельности и в связи с ней.

Среди законодательных актов по охране труда основное значение имеет Конституция РФ, Трудовой Кодекс РФ, устанавливающий основные правовые гарантии в части обеспечения охраны труда, а также Федеральный закон от 21.12.1994 № 69-ФЗ «О пожарной безопасности», Федеральный закон от 24.07.1998 № 125-ФЗ «Об обязательном социальном страховании от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний». Из подзаконных актов отметим постановления Правительства РФ: «О государственной экспертизе условий труда» от 25.04.2003 № 244, «О государственном надзоре и контроле за соблюдением законодательства РФ о труде и охране труда» от 09.09.1999 № 1035 (ред. от 28.07.2005).

К нормативным документам относятся:

1. ГОСТ 12.1.005-88. ССБТ. Воздух рабочей зоны. Общие санитарно-гигиенические требования. М.: Изд. стандартов, 1989.
2. ГОСТ 12.1.030-81. ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление, зануление. М.: Изд. стандартов, 1982.
3. ГОСТ 12.1.012-90. ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования. М.: Изд. стандартов, 1990.
4. ГОСТ 12.1.046-78. ССБТ. Методы и средства вибрационной защиты. Классификация. М.: Изд. стандартов, 1990.
5. ГОСТ 12.1.003-83. Шум. Общие требования безопасности. М.: Изд. стандартов, 1984.

6. Правила устройства электроустановок. М.: Энергоатомиздат, 1998.
7. Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей. М.: Энергоатомиздат, 1994.
8. Санитарные нормы СН 2.2.4/2.1.8.562-96. Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки.
9. Санитарные нормы СН 2.2.4/2.1.8.566-96. Производственная вибрация, вибрация в помещениях жилых и общественных зданий. М.: Информ.-издат. центр Минздрава России, 1997.
10. Санитарные правила и нормы СанПиН 2.2.4.548096. Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений. 1996.

5.3 Анализ выявленных вредных факторов проектируемой производственной среды

При выполнении сварки на работников участка могут воздействовать вредные и опасные производственные факторы: повышенная запылённость и загазованность воздуха рабочей зоны; ультрафиолетовое, видимое и инфракрасное излучение сварочной дуги, а также инфракрасное излучение сварочной ванны и свариваемого металла; производственный шум; статическая нагрузка на руку; электрический ток.

1. Запыленность и загазованность воздуха рабочей зоны.

При данном процессе сварки в воздух рабочей зоны выделяется до 180 мг/м³ пыли с содержанием в ней марганца до 13,7 процентов (ПДК 0,1-0,2 мг/м³), а также СО₂ до 0,5÷0,6 процентов; СО до 160 мг/м³; окислов азота до 8,0 мг/м³; озона до 0,36 мг/м³ (ПДК 0,1 мг/м³); оксидов железа 7,48 г/кг расходуемого материала; оксида хрома 0,02г/кг расходуемого материала (ПДК 1 мг/м³) [21, 22].

Образующийся при сварке аэрозоль характеризуется очень мелкой дисперсностью—более 90% частиц, скорость витания частиц < 0,1 м/с.

Автотранспорт, который используется для перевозки готовых изделий,

выбрасывает в атмосферу цеха опасные для здоровья рабочих вещества, к ним относятся: свинец, угарный газ, бенз(а)пирен, летучие углеводороды.

Характер воздействия пыли на организм человека зависит от ее химического состава, который определяет биологическую активность пыли. По этому признаку пыль подразделяют на пыль раздражающего действия и токсическую. Попадая в организм человека, частицы такой пыли взаимодействуют с кровью и тканевой жидкостью, и в результате протекания химических реакций образуют ядовитые вещества.

Отдельные виды пыли могут растворяться в воде и биологических жидких средах: крови, лимфе, желудочном соке, что может иметь как положительные, так и отрицательные последствия.

Медико-биологические исследования показали непосредственную связь между количеством, концентрацией, химическим составом пыли в рабочей зоне и возникающими профессиональными заболеваниями работников транспорта. Продолжительное действие пыли на органы дыхания может привести к профессиональному заболеванию - пневмокониозу. Пневмокониоз характеризуется разрастанием соединительной ткани в дыхательных путях.

Наряду с пневмокониозом, наиболее частым заболеванием, вызываемым действием пыли, является бронхит. В бронхах скапливается мокрота, и болезнь хронически прогрессирует.

Пыль, попадающая на слизистые оболочки глаз, вызывает их раздражение, конъюнктивит. Оседая на коже, пыль забивает кожные поры, препятствуя терморегуляции организма, и может привести к дерматитам, экземам. Некоторые виды токсической пыли (извести, соды, мышьяка, карбида кальция) при попадании на кожу вызывают химические раздражения и даже ожоги [22].

На участке сборки и сварки изготовления основания механизированной крепи применяем общеобменную приточно-вытяжную вентиляцию.

Каждое рабочее место также оборудуется вытяжным отсосом – зонтом, открытой конструкцией, всасывающее отверстие которой приближено к

источнику выделений. Средняя скорость поступающего воздуха в проеме составляет 0,3÷3 метров в секунду.

Определим количество конвективного тепла выделяемого источником [23]:

$$Q = 1,5 \cdot \sqrt{t_{\text{и}} + t_{\text{в}}}, \quad (5.1)$$

где $t_{\text{и}}$ и $t_{\text{в}}$ – температура поверхности источника и воздуха, °С.

$$Q = 1,5 \cdot \sqrt{350 + 15} = 27,4 \text{ Вт.}$$

Максимальное расстояние от кромки зонта до источника тепловыделений определяется по формуле:

$$H = 1,5 \cdot \sqrt{F} = 1,5 \cdot \sqrt{1,62 \cdot 1,68} = 2,47 \text{ м.} \quad (5.2)$$

Расход воздуха (м³/ч), подтекающего к зонту с конвективным потоком, определяем по формуле:

$$L_k = 0,68 \cdot \sqrt{Q \cdot F^2 \cdot H}, \quad (5.3)$$

где Q – количество конвективного тепла, выделенного с поверхности источника, Вт,

F – площадь горизонтальной проекции источника тепловыделений, м².

$$L_k = 0,68 \cdot \sqrt{10,4 \cdot 2,72^2 \cdot 2,47} = 9,39 \frac{\text{м}^3}{\text{ч}},$$

Найдем размеры вытяжного зонта:

$$A = a + 0,8 \cdot H = 1,62 + 0,8 \cdot 2,47 = 3,6 \text{ м,} \quad (5.4)$$

$$B = b + 0,8 \cdot H = 1,68 + 0,8 \cdot 2,47 = 3,66 \text{ м,} \quad (5.5)$$

Определим количество воздуха, которое должен удалять вытяжной зонт:

$$L_{\text{в}} = \frac{L_k \cdot F_3}{F} = \frac{9,39 \cdot 3,6 \cdot 3,66}{1 \cdot 2,47} = 45,4 \frac{\text{м}^3}{\text{ч}}. \quad (5.6)$$

Определим количество воздуха для всех зонтов.

$$L_0 = 45,4 \cdot 6 = 272,4 \text{ м}^3/\text{ч.}$$

Из расчета видно, что объём воздуха удаляемый от местных отсосов составляет $L = 272,4 \text{ м}^3/\text{с}$.

В результате проведенных расчетов выбираем вентилятор радиальный

ВЦ4-75-10К1Ж с двигателем АИР132М6 7,5/685.

2. Производственный шум.

Источниками шума при производстве сварных конструкций являются:

- MIG-357DT2 "Барс";
- вентиляция;
- сварочная дуга;
- слесарный инструмент: молоток ($m = 2$ кг) ГОСТ 2310 - 77, шабер, машинка ручная шлифовальная пневматическая ИП 2002 ГОСТ 12364 – 80, молоток рубильный МР – 22.

Шум возникает также при кантовке изделия с помощью подъемно – транспортных устройств (кран мостовой и кран - балка) и при подгонке деталей по месту с помощью кувалды и молотка.

Предельно допустимые уровни звука и эквивалентные уровни звука на рабочих местах для трудовой деятельности разных категорий тяжести и напряженности приведены в таблице 5.1 [25].

Таблица 5.1 - Предельно допустимые уровни звука и эквивалентные уровни звука на рабочих местах для трудовой деятельности разных категорий тяжести и напряженности в дБА

Категория напряженности трудового процесса	Категория тяжести трудового процесса				
	Легкая физическая нагрузка	Средняя физическая нагрузка	тяжелый труд 1 степени	тяжелый труд 2 степени	тяжелый труд 3 степени
Напряженность легкой степени	80	80	75	75	75
Напряженность средней степени	70	70	65	65	65
Напряженный труд 1 степени	60	60	-	-	-
Напряженный труд 2 степени	50	50	-	-	-

Шум неблагоприятно воздействует на работающего: ослабляет внимание, увеличивает расход энергии при одинаковой физической нагрузке, замедляет скорость психических реакций, в результате снижается производительность труда и ухудшается качество работы [25].

Мероприятия по борьбе с шумом.

Для снижения шума, создаваемого оборудованием, это оборудование следует помещать в звукоизолирующие ограждения. Вентиляционное оборудование следует устанавливать на виброизолирующие основания с резиновыми амортизаторами для агрегатов с эластичной муфтой к вентиляторам, а вентиляторы следует устанавливать в отдельные звукоизолирующие помещения с обшивкой двумя слоями гипсоволокнистых листов с каждой стороны.

Для защиты органов слуха от шума рекомендуется использовать противозумовые наушники по ГОСТ Р 12.4.210-99.

3. Статическая нагрузка на руку.

При сварке в основном имеет место статическая нагрузка на руки, в результате чего могут возникнуть заболевания нервно-мышечного аппарата плечевого пояса. Сварочные работы относятся к категории физических работ средней тяжести с энергозатратами $172 \div 293$ Дж/с ($150 \div 250$ ккал/ч) [21].

Нагрузку создает необходимость держать в течение длительного времени в руках горелку сварочную (весом от 3 до 6 кг) при проведении сварочных работ, необходимость придержать детали при установке и прихватке и т. п. Предлагается использовать сборочно-сварочное приспособление.

5.3.1 Обеспечение требуемого освещения на участке

Для освещения используем газораспределительные лампы, имеющие высокую светоотдачу, продолжительный срок службы, спектр излучения люминесцентных ламп близок к спектру естественного света. Лампы устанавливают в светильник, осветительная арматура которого должна

обеспечивать крепление лампы, присоединение к ней электропитания, предохранения её от загрязнения и механического повреждения. Подвеска светильников должна быть жёсткой.

Система общего освещения сборочно-сварочного участка должна состоять из 16 светильников типа С 3-4 с ртутными лампами ДРЛ мощностью 250 Вт, построенных в 4 ряда по 6 светильников.

5.4 Анализ выявленных опасных факторов проектируемой производённой среды

1. Ультрафиолетовое, видимое и инфракрасное излучение сварочной дуги, а также инфракрасное излучение сварочной ванны и свариваемого металла.

В производственной обстановке рабочие, находясь вблизи расплавленного или нагретого металла, горячих поверхностей подвергаются воздействию теплоты, излучаемой этими источниками. Лучистый поток теплоты, кроме непосредственного воздействия на рабочих, нагревает пол, стены, оборудование, в результате чего температура внутри помещения повышается, что ухудшает условия работы.

Горение сварочной дуги сопровождается излучением видимых ослепительно ярких световых лучей и невидимых ультрафиолетовых и инфракрасных лучей. Видимые лучи ослепляют, так как яркость их превышает физиологическую переносимую дозу. Короткие ультрафиолетовые лучи даже при кратковременном воздействии могут вызвать электроофтальмию. Инфракрасные лучи главным образом обладают тепловым эффектом, их интенсивность зависит от мощности дуги.

Тепловая радиация на рабочем месте может в целом составлять 0,5-6 кал/см²·мин [27].

2. Защита от сварочных излучений.

Для защиты глаз и лица сварщиков используются специальные щитки и

маски. Для защиты глаз от ослепляющей видимой части спектра излучения, ультрафиолетовых и инфракрасных лучей в очках и масках должны применяться защитные светофильтры. Марка светофильтра выбирается в зависимости от силы сварочного тока. В нашем случае применим стекла серии ЭЗ (200-400 А).

Маска из фибры защищает лицо, шею от брызг расплавленного металла и вредных излучений сварочной дуги.

Спецодежда по ГОСТ 12.4.250-2013 – костюм и брюки, а также рукавицы, изготавливаются из брезента и служат для защиты тела и рук от брызг сварки, и теплового излучения.

Для защиты ног сварщиков используют специальные ботинки, исключающие попадание искр и капель расплавленного металла. Перечень средств индивидуальной защиты, имеющиеся на проектируемом участке приведен в таблице 5.2.

Таблица 5.2 – Средства индивидуальной защиты, имеющиеся на проектируемом участке

Наименование средств индивидуальной защиты	Документ, регламентирующий требования к средствам индивидуальной защиты
Костюм брезентовый для сварщика	ТУ 17-08-327-91
Ботинки кожаные	ГОСТ 27507-90
Рукавицы брезентовые (краги)	ГОСТ 12.4.010-75
Перчатки диэлектрические	ТУ 38-106359-79
Циток защитный для э/сварщика НН-ПС 70241	ГОСТ 12.4.035-78
Куртка х/б на утепляющей прокладке	ГОСТ 29.335-92

Для защиты рук от брызг и лучистой энергии применяют брезентовые рукавицы.

Во избежание затекания раскаленных брызг костюмы должны иметь

гладкий покррой, а брюки необходимо носить навывпуск.

Для защиты окружающих рабочих применяются ширмы.

3. Электрический ток.

На данном участке используется различное сварочное оборудование. Его работа осуществляется при подключении к сети переменного тока с напряжением 380В.

Общие требования безопасности к производственному оборудованию предусмотрены ГОСТ 12.2.003 – 81. В них определены требования к основным элементам конструкций, органам управления и средствам защиты, входящим в конструкцию производственного оборудования любого вида и назначения.

4. Электробезопасность.

На участке сборки и сварки применяются искусственные заземлители – вертикально забитые стальные трубы (4 шт.) длиной 2,5 метра и диаметром 40 мм.

Сопротивление заземляющего устройства должно быть не более 4 Ом.

На участке используется контурное заземление – по периметру площади размещают оценочные заземлители.

Для связи вертикальных заземлителей используют полосовую сталь сечением 4х12 миллиметров.

5.4.1 Разработка методов защиты от вредных и опасных факторов

Для защиты тела применяются огнестойкая спецодежда (костюмы брезентовые или хлопчатобумажные с огнестойкой пропиткой).

Защита от движущихся механизмов.

Для защиты работающих от движущихся механизмов предусмотрено следующее:

- проходы: между оборудованием, движущимися механизмами и перемещаемыми деталями, а также между постами – не менее 1 м; между автоматическими сварочными постами – не менее 2 м.;

- свободная площадь на один сварочный пост – не менее 3 м².;
- при эксплуатации подъёмно-транспортных устройств ограждение всех движущихся и вращающихся частей механизмов;
- правильная фиксация основания на приспособлениях, а также контроль за правильностью строповки;
- контроль за своевременностью аттестации оснастки, грузоподъемных средств и стропов.

5.5 Охрана окружающей среды

1. Защита селитебной зоны

Распределение территорий осуществляется на основании генеральных планов, на которых указаны участки расселения, использования природного компонента, а также учитываются территориальные возможности производительных сил. Весь комплекс планирования, определения зон, застройки и т. д. необходим, чтобы городские и сельские поселения были максимально удобными, грамотно распланированными, отвечающими требованиям безопасного проживания, а также имели способность развивать инфраструктуру на территории. В СНиП 2.07.01-89:2 дается определение "селитебная зона", определяются правила, требования, регламентируется последовательность действий для создания городских и сельских поселений, а также указываются данные для проведения расчетов [28].

Промышленные объекты являются основным источником загрязнения окружающей среды. Поэтому следует учитывать, при создании селитебной зоны, направление ветра, которое наиболее вероятно в этой местности. Так же селитебная зона должна быть отгорожена от промышленных предприятий зелеными насаждениями.

2. Охрана воздушного бассейна.

Для очистки выбросов в атмосферу, производящихся на участке сборки и сварки, достаточно производить улавливание аэрозолей и газообразных

примесей из загрязнённого воздуха. Установка для улавливания аэрозолей и пыли предусмотрена в системе вентиляции. Для этого на участке сборки и сварки основания крепи механизированной ФЮРА.0МКЮ.2У.252.00.000 СБ используют масляные фильтры для очистки воздуха от пыли по ГОСТ Р 51251-99. Пыль, проходя через лабиринт отверстий (вместе с воздухом), образуемых кольцами или сетками, задерживается на их смоченной масляным раствором поверхности. По мере загрязнения фильтра кольца и сетки промывают в содовом растворе, а затем покрывают масляной плёнкой. Эффективность фильтров данного типа составляет 95÷98 процентов.

Предельно допустимая концентрация примесей в атмосфере на территории промышленного предприятия не должна превышать 30 процентов вредных веществ для рабочей зоны [17].

3. Охрана водного бассейна

Охрана водного бассейна заключается в очистке стоков машиностроительного предприятия, для этого применяют механические методы, химические и физико-химические методы, а также комбинированные. Выбор того или иного метода зависит от концентрации взвешенного вещества, степени дисперсности его частиц и требований, предъявляемых к очищенной воде.

4. Охрана почв и утилизация промышленных отходов.

На проектируемом участке сборки и сварки рамы хранилища пищевых продуктов предусмотрены емкости для складирования металлических отходов (обрезки сварочной проволоки, бракованные изделия), а также емкости для мусора. Все металлические отходы транспортируются в металлургический цех, где они перерабатываются, а весь мусор вывозится за территорию предприятия в специально отведенные места и уничтожается [17].

5.6 Защита в чрезвычайных ситуациях

На участке возможно возникновение пожара. Поэтому разработанный

участок оборудован специальными средствами пожаротушения:

- пожарными водопроводными кранами (нельзя тушить электроустановки под напряжением, карбида кальция и т.д.) - 2 шт.;
- огнетушитель ОХП-10 (для тушения начинающегося пожара твёрдых горючих материалов, легковоспламеняющихся и горючих жидкостей) – 2 шт.;
- огнетушитель углекислотный ОУ-5 (для тушения горючих жидкостей, электроустановок и т.д.) – 2 шт.;
- ящик с сухим и чистым песком (для тушения различных видов возгорания).

5.7 Правовые и организационные вопросы обеспечения безопасности

Проект вытяжной вентиляции.

На участке сборки и сварки применяем общеобменную приточно-вытяжную вентиляцию.

Вентиляция достигается удалением загрязненного или нагретого воздуха из помещения и подачей в него свежего воздуха.

В холодный и переходный периоды года, при категории работ Пб – работы средней тяжести, оптимальные параметры следующие: температура от плюс 17 до минус 19°C; относительная влажность 60÷40 %; скорость движения воздуха 0,3 м/с. В тёплый период года: температура 20÷22° С; относительная влажность 60÷40 %; скорость движения воздуха 0,4 м/с.

Для поддержания необходимой температуры применяется центральное отопление.

Заключение

В настоящей выпускной квалификационной работе в целях интенсификации производства, повышения качества изготавливаемой продукции, снижения себестоимости ее изготовления разработан механизированный участок сборки сварки основания.

Для сборки-сварки основания в целом применено стационарное сборочно – сварочное приспособление, которое позволило отказаться от использования технологических жесткостей, заменено сварочное оборудование на менее дорогостоящее.

В результате перечисленных нововведений время изготовления сократилось на 1,957 ч.

Кроме того, в данной работе приведено обоснование выбора способа сварки, сварочных материалов и оборудования, произведён расчёт элементов приспособлений.

Разработаны мероприятия по безопасности жизнедеятельности, охране труда и совершенствованию организации труда. Посчитан экономический эффект от перечисленных нововведений, что позволяет судить о выгоды предлагаемого технологического процесса.

Годовая производственная программа составляет 282 изделий.

Площадь спроектированного участка – 199,7 м²;

Средний коэффициент загрузки оборудования – 76,4 %;

Экономический эффект на изделие – 1089,01 рублей.

Список использованных источников

1. Патон Б. Е., Максимов С. Ю., Сидорук В. С., Сараев Ю. Н. — К вопросу о саморегулировании дуги при сварке плавящимся электродом // Сварочное Производство - №12 – 2014 – С. 3-11
2. Гладков Э. А., Бабкин А. С., Коробейников С. Н., Шолохов М. А., Королев С. А. — Сварка в защитных газах с колебаниями электрода. Тепловая задача // Сварочное Производство - №7 – 2015 – С. 3-8
3. Дюргеров Н. Г., Морозкин И. С., Ленивкин В. А. — Интегральное саморегулирование в процессах дуговой сварки // Сварочное Производство - №10 – 2016 – С. 13-16
4. Кисаримов Р. А. Справочник сварщика. – М.: ИП РадиоСофт, 2007 – 288 с.
5. Марочник сталей и сплавов / М. М. Колосков, Е. Т. Долбенко, Ю. В. Коширский и др.; под общей М28 ред. А. С. Зубченко – М.: Машиностроение, 2001. 627с.: ИЛЛ.
6. Костин А. М. Сварочные материалы – «НУК», 2004. – 225 с.
7. Васильев В. И., Ильященко Д. П. Разработка этапов технологии при дуговой сварки плавлением – Издательство ТПУ, 2008г. - 96 с.
8. Томас К. Н., Ильященко Д. П. Технология сварочного производства. Томск. «Томский политехнический университет» -2011. - 247с.
9. Оботуров В.И. Дуговая сварка в защитных газах. М: Стройиздат, 1989-232с.
10. Технологическая инстр. по изготовлен. сварных конструкций изделий горношахтного оборудования ТИ 406.25090.00054 инв. №2815
11. Крампит Н. Ю. Проектирование сварочных цехов: Методические указания. Ю.: Изд-во ИПЛ ЮТИ ТПУ. - 2005. - 40с.
12. Крампит Н. Ю. Нормативы времени на сварочные операции: Методические указания / Крампит Н. Ю. Ю.: Изд-во ЮФ ТПУ. - 2002. - 26с.

13. Сварочный полуавтомат MIG-357DT2 "Барс" [Электронный ресурс] – режим доступа к ст.: https://www.seveko.ru/catalog/elektro-svarochnoe-oborudovanie/poluvavtoma-ticheskaya-svarka/poluvavtomaty-perenosnoj-mpp/bars-profi-mig-357dt2/?_openstat=ZGlyZWN0LnlnhbmRleC5ydTsxNDgxNTU1OzYyMzMwMTIzNjM7bm92YS5yYW1ibGVyLnJ1OnByZW1pdW0&yclid=603515863867625522
14. Маслов Б. Г. Неразрушающий контроль сварных соединений и изделий в машиностроении: Учеб. пос. для вузов. – М.: Академия, 2008. – 272 с.
15. Организация и планирование производства. Основы менеджмента: метод. указ. к выполн. курс. работы. для студентов спец. 120500«Оборудование и технология сварочного производства».-Томск: Изд. ЮФТПУ, 2000-24с.
16. Азаров Н. А. Конструирование и расчет сварочных приспособлений Томск, ТПУ, 2009. – 48 с.
17. Куликов О. Н. Охрана труда при производстве сварочных работ.: Академия, 2006 – 176 с.
18. Жданова. Организация производства и менеджмент: методические указания к выполнению курсовой работы для студентов специальности 120500 «Оборудование и технология сварочного производства» -Юрга; ИПЛ ЮТИ ТПУ, 2005. 32с.
19. Сварочный аппарат MIG/MAG Lorch P 5500 [Электронный ресурс] – режим доступа к ст.: <https://krsk.au.ru/4390029/>
20. Анурьев В.И. Справочник конструктора-машиностроителя. Том 3. – М.: Машиностроение, 1978-557с.
21. ГОСТ 12.0.0030 - 74 «ССБТ. Опасные и вредные производственные факторы. Классификация (с изменениями по И-Л-Х1-91)»
22. ГОСТ 12.1.005-88. ССБТ. Воздух рабочей зоны. Общие санитарно-гигиенические требования.
23. Запыленность и загазованность воздуха в рабочих зонах [Электронный ресурс] – режим доступа к ст.: <http://www.ecolosorse.ru/ecologs-281-1.html>

24. В. М. Гришагин, В. Я. Фарберов "Расчеты комфорта и безопасности". – Юрга: Изд. филиала ТПУ, 2012. – 96с.
25. Санитарные нормы СН 2.2.4/2.1.8.562-96. Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки.
26. П. П. Кукин, В. Л. Лапин. Е. А. Подгорных и др. Безопасность жизнедеятельности. Безопасность технологических процессов и производств (Охрана труда). Учеб. пособие для вузов / М.: Высшая школа, 2004. - 298с.
27. Брауде М. З. "Охрана труда при сварке в машиностроении"/ М.: Машиностроение, 1978. - 141с.
28. Селитебные зоны - это что? Селитебная территория [Электронный ресурс] – режим доступа к ст.: <http://fb.ru/article/288464/selitebnyie-zonyi---eto-cto-selitebnaya-territoriya>