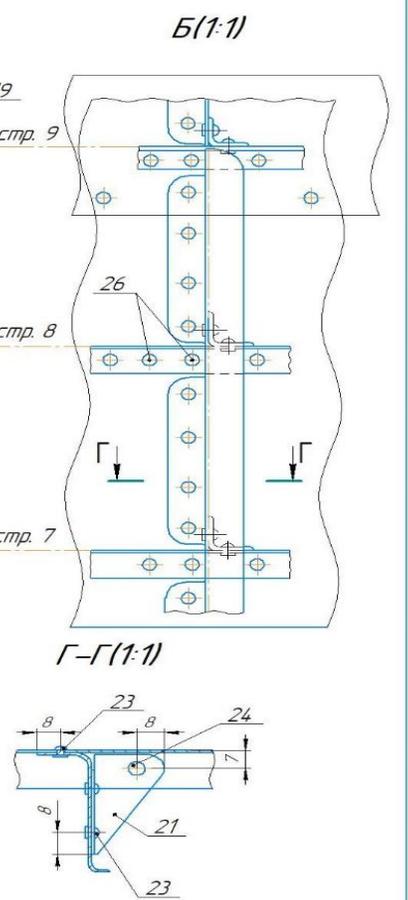
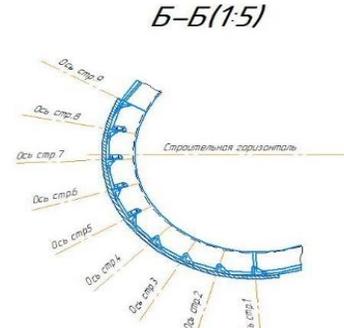
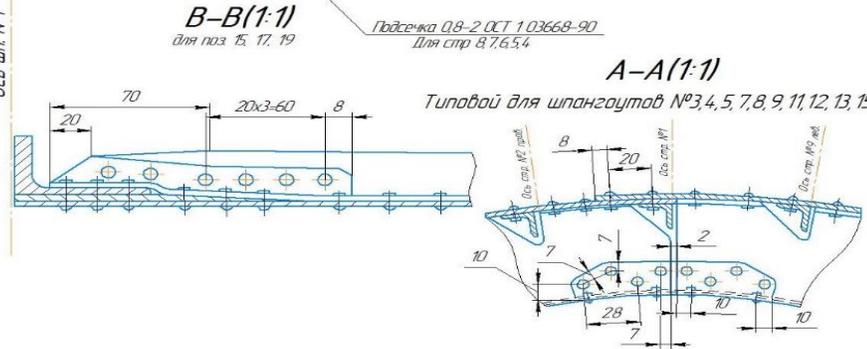
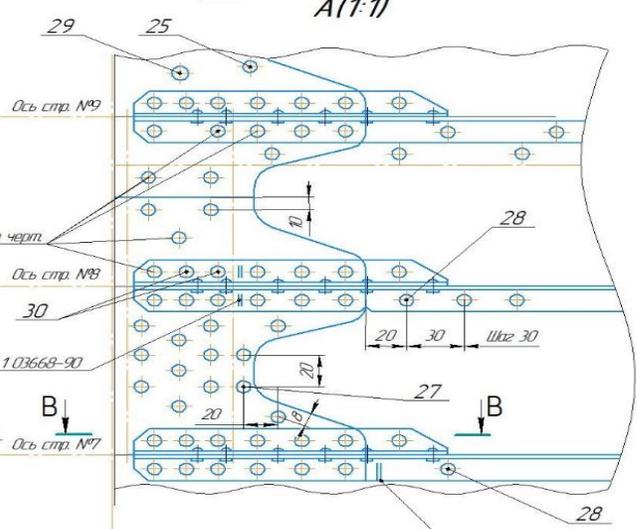
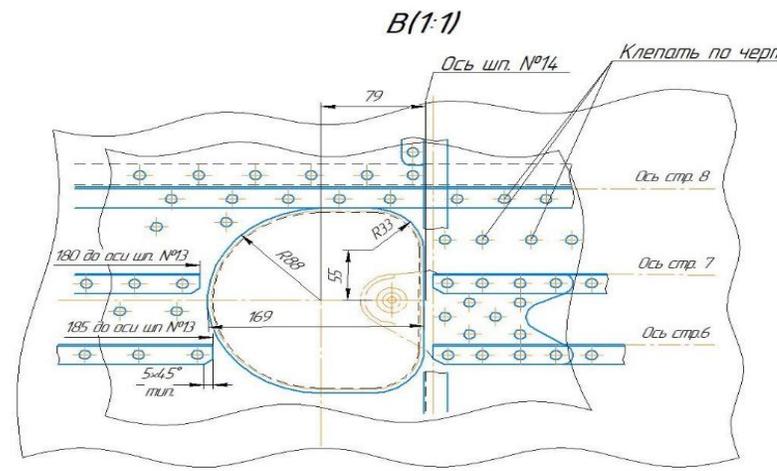
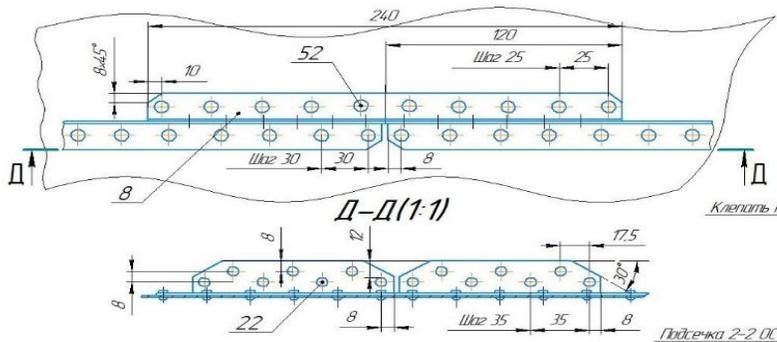
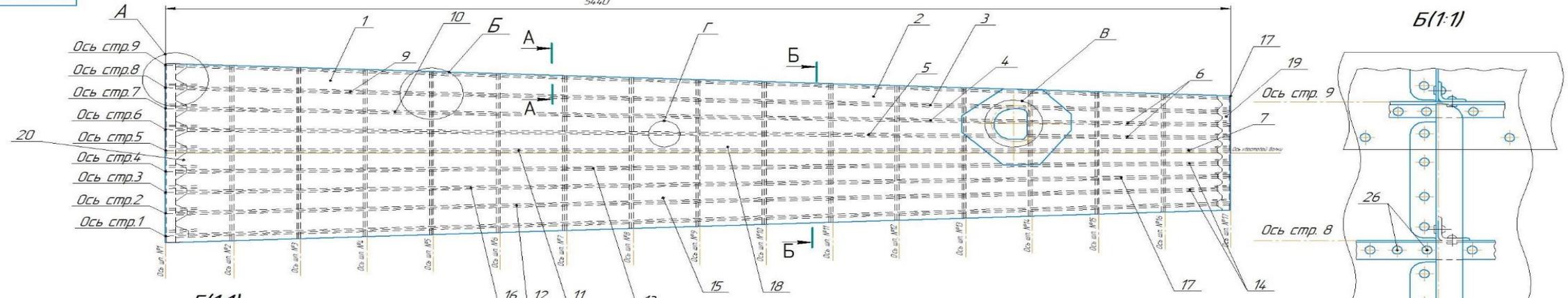




Тема: проектирование маршрутно-
операционного технологического
процесса сборки левой панели
хвостовой балки вертолета Ми-8 и
определение технико-экономических
показателей участка

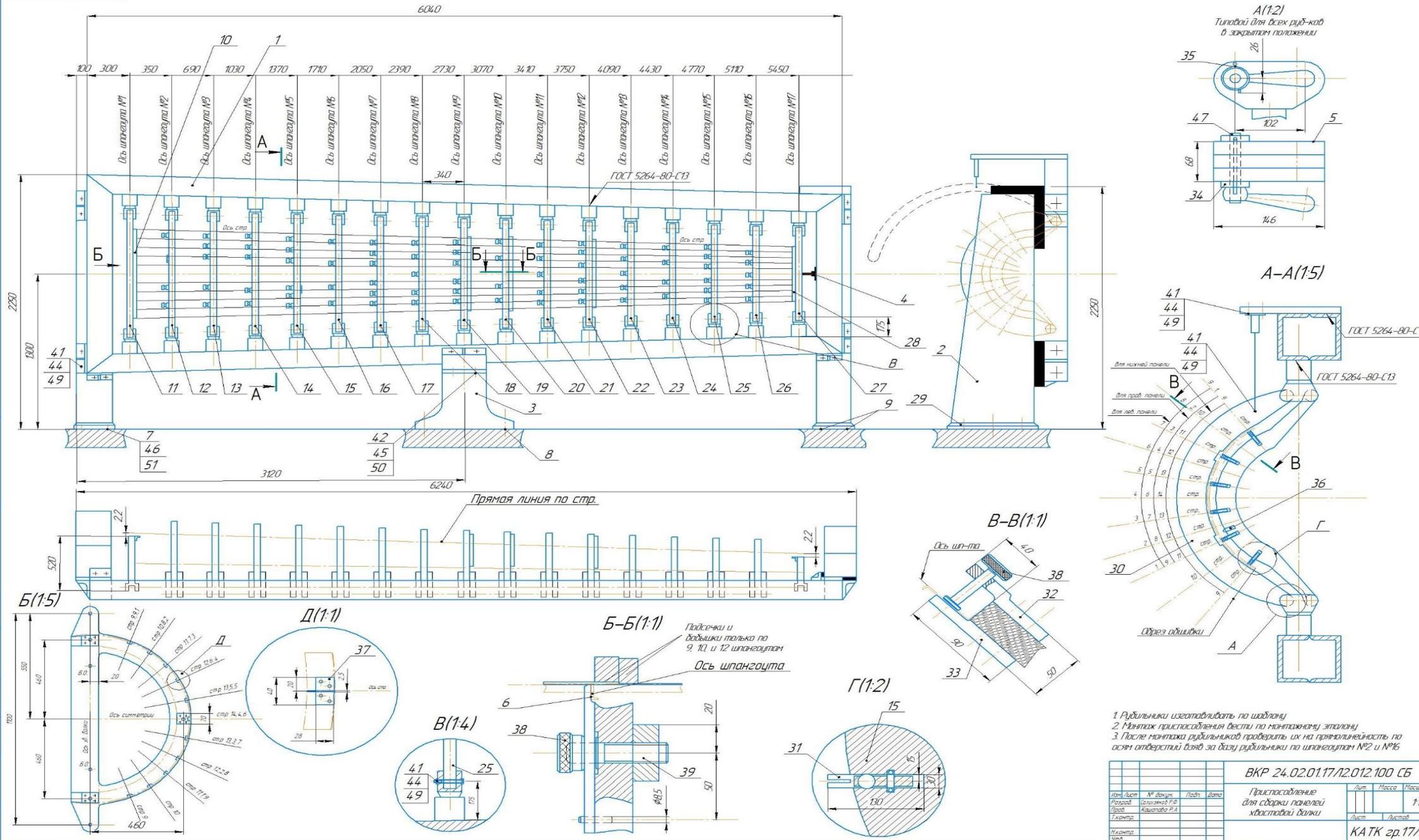
5440



1. Детали из Д16АМ – калить. Группа контроля 5 по ОСТ 1.00021-78.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по ОСТ 1.00022-80.
3. Поддержки деталей из листового материала – по ОСТ 1.52468-80.
4. Покрытие БЧ деталей из Д16 469 ОСТ 1.90055-85 Ан.Окс.нр./ грунтотка ЭП-0215 В сборе с внутренней стороны выступающие части болтов, винтов и заклепок покрыты Грунтотка ЭП-0215.4.70.ОСТ 1.90055-85
5. Шероховатость механически обработанных поверхностей БЧ деталей – Ra 6,3.
6. Металлизация по ОСТ 1.01025-82.

ВКР 24.02.01.17/12.012.000 СБ				Лит	Масса	Масштаб
Левая панель хвостовой балки				Лит	Листов	15
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата		
Разработ	Создатель	Проб	Калишова Р.А.			
Техник						
Инженер						
Младш.						
				КАТК гр.17/12		Формат А1

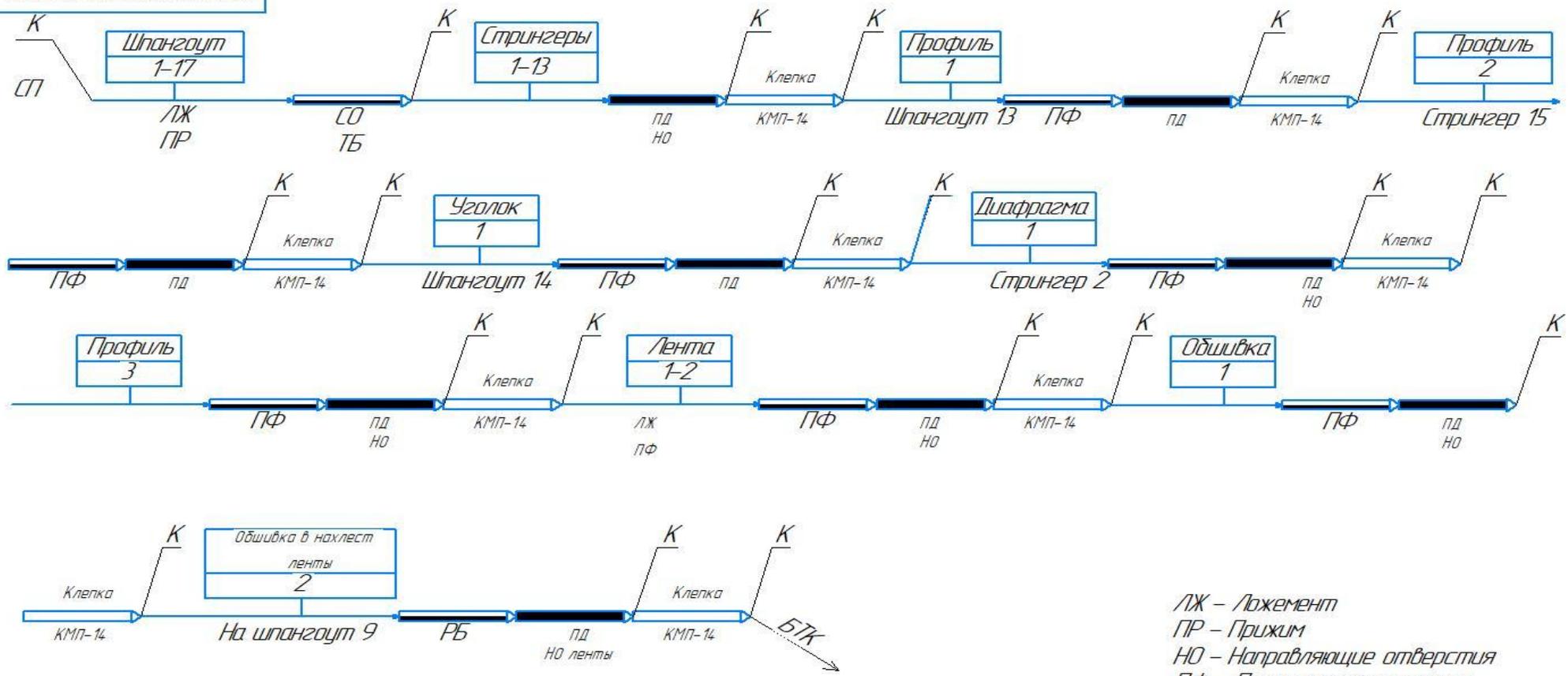
Лист панели
Стр. №



- 1 Рудильники изготавливать по шаблону
- 2 Монтаж приспособления вести по монтажному эталону
- 3 После монтажа рудильников проверить их на прямолинейность по осевым отверстиям втулки за базу рудильники по шпангоутам №2 и №16

ВКР 24.02.01.17/2.012.100 СБ					Лист		Масса	Масштаб
Лист	Лист	№ документа	Подп.	Дата	Приспособление для сборки панелей		Лист	Масштаб
Рисовал	Составил	И.А.	И.А.		хвостовой балки		Лист	Листов
Провер.	Качество	Р.А.					1	15
Где-то								
Максимум								
Сила								

ВКР 24.02.01.17/2.012.000 С7



ЛЖ – Ложемент
 ПР – Прижим
 НО – Направляющие отверстия
 ПФ – Пружинные фиксаторы
 ПД – Пневмодрель

Наименование операции	Обозначение
Установка деталей и узлов, и отсеков и агрегатов сборочное положение	
Установка и снятие элемента оснастки оборудования	
Сверление отверстий	
Фиксация деталей, сжатие пакета	
Соединение деталей (клепка, сварка, склеивание)	
Механическая обработка плоскостей отверстий	

ВКР 24.02.01.17/2.012.000 С7			
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата
Разраб.	Салихьянов Р.Ф.		
Проб.	Кашапова Р.А.		
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			
Схема сборки левой панели хвостовой балки			Лит. Масса Масштаб
			11
Лист		Листов 1	
КАТК гр. 17/2			

КОМПАС-3D и 18. Учебная версия © 2019 ООО "АСКОМ-Системы проектирования", Россия. Все права защищены.
 Инв. № подл. Подп. и дата
 Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата



Сетевое планирование и управление

Сетевое планирование и управление — это совокупность расчётных методов, организационных и контрольных мероприятий по планированию и управлению комплексом работ с помощью сетевого графика (сетевой модели).

Себестоимость единицы изделия

Статьи затрат	Сумма в рублях на 1 деталь	Сумма расходов в рублях на годовую продукцию
1	2	3
1. Основные материалы	42820	513840
2. Зарплата основная основных рабочих	65825,5	789906
3. Зарплата дополнительная основных рабочих	9873,8	118485,6
4. Отчисления на социальные нужды	22709,8	272517,6
Итого основных расходов	141229,1	2127915
5. РСЭО	131651	1579812
6. ОЦР	98738,2	1184858,4
Итого цеховая себестоимость	371618,3	4459419,6
7. ОЗР	65825,5	789906
Итого заводская (производственная) себестоимость	437443,8	5249325,6
8. ВнГР	11772,3	141267,6
Итого: полная (коммерческая) себестоимость проверки работоспособности модуля контроля и программирования	449216,1	5390593,2



Спасибо за внимание