

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой: <https://stuservis.ru/otchet-po-praktike/281307>

Тип работы: Отчет по практике

Предмет: Машиностроение

-

Задача 1.

Определить тип производства на участке изготовления детали – «Втулка» с выпуском 500 деталей в год.
Расчетная масса втулки 0,5 кг.

Решение:

Согласно условиям классификации по массе деталей, отнесем деталь «Втулка» к мелким (легким), поскольку $M=0,5$ кг. Годовая программа выпуска деталей «Втулка» составляет $N = 500$ шт., поэтому, согласно данным таблицы 1.1 принимаем тип производства - серийный.
Воспользуемся формулой (1.2) и рассчитаем для условий серийного производства размер партии одновременно обрабатываемых заготовок, предварительно допустив, что для бесперебойной работы сборочного цеха должен быть запас готовых деталей на 20 дней (поскольку деталь «Втулка» - является мелкой), тогда, поставляем данные в формулу (1.2) и рассчитываем:
 $n=(20 \times 500)/252=39,6$. Примем к исполнению для дальнейших расчетов $n=42$ шт.
Такое количество позволит каждый месяц запускать в производство по одной партии ($42 \times 12 \times 1 \approx 500$).
Соразмерив величину n с данными таблицы 1.2, будем считать производство мелкосерийным и именно для условий такого производства в дальнейшем проектировать технологический процесс. Необходимо отметить, что при дальнейшем увеличении объема партии согласно таблице 1.2 пришлось бы ориентироваться на производство со среднесерийным выпуском деталей.

Ответ:

Тип производства - мелкосерийное.

Задача 2.

Определить тип производства на участке изготовления детали «Зубчатое колесо» с выпуском 2 000 деталей в год. Расчетная масса колеса 2,4 кг.

Решение:

Согласно условиям классификации по массе деталей, отнесем деталь «Зубчатое колесо» к средним, поскольку $M=2,4$ кг. Годовая программа выпуска деталей «Зубчатое колесо» составляет $N = 2\ 000$ шт., поэтому, согласно данным таблицы 1.1 принимаем тип производства - серийный.
Воспользуемся формулой (1.2) и рассчитаем для условий серийного производства размер партии одновременно обрабатываемых заготовок, предварительно допустив, что для бесперебойной работы сборочного цеха должен быть запас готовых деталей на 10 дней (поскольку деталь «Зубчатое колесо» - является средней), тогда, поставляем данные в формулу (1.2) и рассчитываем:

1. В.А. Сухарникова, «Методические указания к выполнению практических занятий», Новочеркасск, ЮРГПУ (НПИ), 2015 г.

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой: <https://stuservis.ru/otchet-po-praktike/281307>