

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://studservis.ru/kursovaya-rabota/437619>

Тип работы: Курсовая работа

Предмет: Процессы и аппараты

Содержание

Введение 3

Исходные данные 5

1. Расчет программы запуска деталей (узлов) 7

2. Определение нормативного размера партии деталей 11

3. Определение периодичности повторения производства. 12

4. Определение длительности производственного цикла партии деталей 13

5. Расчет необходимого количества оборудования 17

6. Расчет необходимого количества оборудования 23

7. Компановка основного оборудования 26

Заключение 31

Список используемой литературы 32

Компоновка основного оборудования

При планировании оборудования, используемого на производственных участках, наряду с требованиями эстетики предъявляются требования к безопасности труда, а также к удобству и безопасности работы. В условиях поточного производства необходимо обеспечить максимально возможное упрощение межоперационных операций по передаче деталей и многостаночного обслуживания. Кроме этого, необходимо обеспечить удобный подъезд тяжёлого инструмента (расточных головок, шлифовальных кругов и т.п.), а также крупные приспособления и запасные части оборудования для безопасного перемещения к станку для проведения смазочных работ и разборки его на месте установки, что позволит избежать попадания в станок стружки.

Наиболее важные требования касаются безопасности и удобства труда. Они могут быть применены к оборудованию, которое используется в условиях непоточного или поточного производства.

Для того чтобы оборудование размещалось в соответствии с выбранным вариантом, необходимо соблюдать установленные нормы расстояния между оборудованием при различных вариантах его размещения и ширины проездов.

Выбирая место для размещения двух станков разного размера, следует отталкиваться от их наибольшего размера. Для того чтобы производить уборку вдоль проезда необходимо иметь специальные каналы для стружки, которые должны находиться за его пределами. Высота магистральных проездов, по которым осуществляется межцеховая перевозка грузов, должна быть принята равной 4000 мм. Ширина цеховых проездов зависит от вида используемого транспорта и габаритов перемещающихся грузов. Длина всех видов напольных электротранспортных средств, имеющих ширину проезда A (мм.), составляет:

- если $A=B+1400$, то при одностороннем движении значение равно B .

- Если рассматривать движение с двух сторон, то $A=2B+1400$;

- Если робокар будет двигаться только в одном направлении, то его скорость составит: при одностороннем движении $A=B+400$.

Здесь A обозначает ширину груза, мм.

Для того чтобы обеспечить безопасное пересечение пешеходов, ширину тротуаров принимают равной 1400 мм. При размещении оборудования внутри поточных линий станки должны быть расположены в соответствии с последовательностью операций технологического процесса.

При одностороннем движении, ширина проезда электротележки составит 2200 мм.

Расчет капитальных затрат на здания и сооружения.

Одним из наиболее значимых элементов в системе экономического анализа является анализ затрат на производство продукции, или ее себестоимости.

Наиболее распространенным видом расходов являются постоянные. Они не изменяются при изменении объема выпускаемой продукции. Эти расходы включают в себя:

- РСЭО;
- общезаводские и цеховые затраты;
- а также коммерческие расходы.

Затраты, которые имеют переменную величину, это затраты, которые изменяются в зависимости от объема выпускаемой продукции: затраты на сырье и материалы, топливо и энергию, транспорт и заработная плата рабочих, занятых на производстве.

Прибыль, получаемая с единицы продукции, складывается из разницы между стоимостью продукции и ее себестоимостью.

Деталь 753-25: $1435,78 - 1248,5 = 187,28$ руб.

Деталь 753-75: $1429,46 - 1243,01 = 186,45$ руб.

При наличии данных, которые были получены в результате предварительных расчетов, можно рассчитать точку безубыточности выпускаемой продукции.

Список используемой литературы

1. Мельников Г.Н., Вороненко В.П. Проектирование механосборочных цехов. М.: Машиностроение, 1990. – 352с.
2. Матвеев В.Н., Абызов А.П., Егорова Е.И., Тарабарин О.И. Технология машиностроения. Альметьевск: АГНИ, 2007–340с.
3. Худобин Л.В., Гурьянихин В.Ф., Берзин В.Р. Курсовое проектирование по технологии машиностроения. М.:Машиностроение, 1989.-288 с.
4. Авербух Б.А., Аристов И.А., Бухов О.В. Проектирование механосборочных цехов. Ч2.-М.:МИНГ,1987г. – 62с.
5. Справочник технолога-машиностроителя. В 2-х т. Т.2 / Под ред. А.Г. Косиловой и Р.К. Мещерякова. – М.: Машиностроение, 1985. Т1. 656с.; Т2. 496с.
6. Лутфуллина Г.Н. Проектирование машиностроительных производств. Методические указания по выполнению курсовой работы. – Альметьевск: Альметьевский государственный нефтяной институт, 2014г.- 20с.

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/kursovaya-rabota/437619>