

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
БЕЛОРУССКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ

Механико-технологический факультет

Кафедра «Машины и технология обработки металлов давлением» им.С.И.Губкина

ДОПУЩЕН К ЗАЩИТЕ

Заведующий кафедрой

В.А.Томило

«19» 06 2018 г.

РАСЧЕТНО-ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
ДИПЛОМНОГО ПРОЕКТА

Прессовый цех завода по выпуску большегрузных автомобилей семейства «МАЗ».
Производственная программа - 30 тыс. комплектов штампованных деталей в год»

Специальность 1-36 01 05 «Машины и технология обработки материалов давлением»

Обучающийся

группы 30402112

А.Ю.Максимик

Руководитель

С.А.Ленкевич

Консультанты:

по разделу

Конструкторско-технологическая часть

С.А.Ленкевич

по разделу Экономическая часть

13.06.18

Л.М.Короткевич

по разделу Охрана труда

14.06.18

Л.М.Лазаренков

Ответственный за нормоконтроль

19.06.2018

Л.М.Давидович

Объем проекта:

расчетно-пояснительная записка - 143 страниц;

графическая часть - 10 листов;

магнитные (цифровые) носители - - единиц.

Минск 2018

РЕФЕРАТ

Пояснительная записка: 144 с., 29 рис., 44 табл., 9 источников, 1 прил.

Ключевые слова: ШТАМПОВКА, ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС, ДЕТАЛЬ-ПРЕДСТАВИТЕЛЬ, ПРЕСС.

Объектом разработки является прессовый цех автомобильного завода “МАЗ”.

Цель проекта – спроектировать прессовый цех штамповки для выпуска большегрузных автомобилей семейства “МАЗ” с годовой производственной программой 30000 комплектов штампованных деталей в год и произвести его экономическое обоснование.

В ходе проектирования разработаны: технологические процессы, на детали представители; конструкторская документация технологической оснастки, применяемой в цеху; планировка цеха; расчет экономической эффективности работы участка; мероприятия по охране труда.

Элементами практической значимости результатов является разработанная технологическая оснастка, используемая в цеху.

В ходе дипломного проектирования прошли апробацию такие предложения, как использование в цеху недорогой технологической оснастки, упрощение организационной структуры работы в цеху за счет небольшого количества обслуживающего персонала.

Вновь спроектированный прессовый цех имеет более высокие технико-экономические показатели по сравнению с аналогичными ему цехами.

Приведенный в дипломном проекте расчетно-аналитический материал объективно отражает состояние разрабатываемого прессового цеха, все заимствованные из литературы и других источников теоретические и методические положения и концепции сопровождаются ссылками на их авторов.

СПИСОК ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Романовский, В.П. Справочник по холодной штамповке. – 6-е изд., перераб. и доп. – М.: Машиностроение, 1979. – 520с.
2. Общемашиностроительные нормативы времени на холодную штамповку, резку, высадку и обрезку: массовое, крупносерийное, среднесерийное и мелкосерийное производство. – М.: Экономика, 1987. – 187с.
3. Норицын, И.А., Шехтер В.Я., Мансуров А.М. Проектирование кузнечных и холодноштамповочных цехов и заводов. – Мн.: Вышэйшая школа, 1978. – 432с.
4. Фатхутдинов, Р.А. Производственный менеджмент. – М.: Дашков К., 2002. – 482с.
5. Анурьев, В.И. Справочник конструктора-машиностроителя. – М.: Машиностроение, Т2. 1982. – 728с.
6. Горячая листовая штамповка, кузнечно-штамповочное оборудование. Научно-исследовательская тематика: методическое пособие по дипломному проектированию для студентов специальности 1-36 01 05 «Машины и технология обработки материалов давлением»/ В.И. Василевич [и др.] – Минск: БНТУ, 2012. – 181с.
7. Полтев, М.К. Охрана труда в машиностроении. – М.: Высшая школа, 1980. – 294с.
8. Методические указания по выполнению раздела охрана труда дипломных проектов. – Мн.: БНТУ, 2002. – 37с.
9. Экономика предприятия. Под ред. Руденко А. И. Учебник. Мн.: 1995. – 475 с.

Перв примен

Спрае. №

Подпись и дата

Инв. № дубл

Взам инв №

Подпись и дата

Инв №

Лист

ДП - 30402112/12-2018-РПЗ

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата