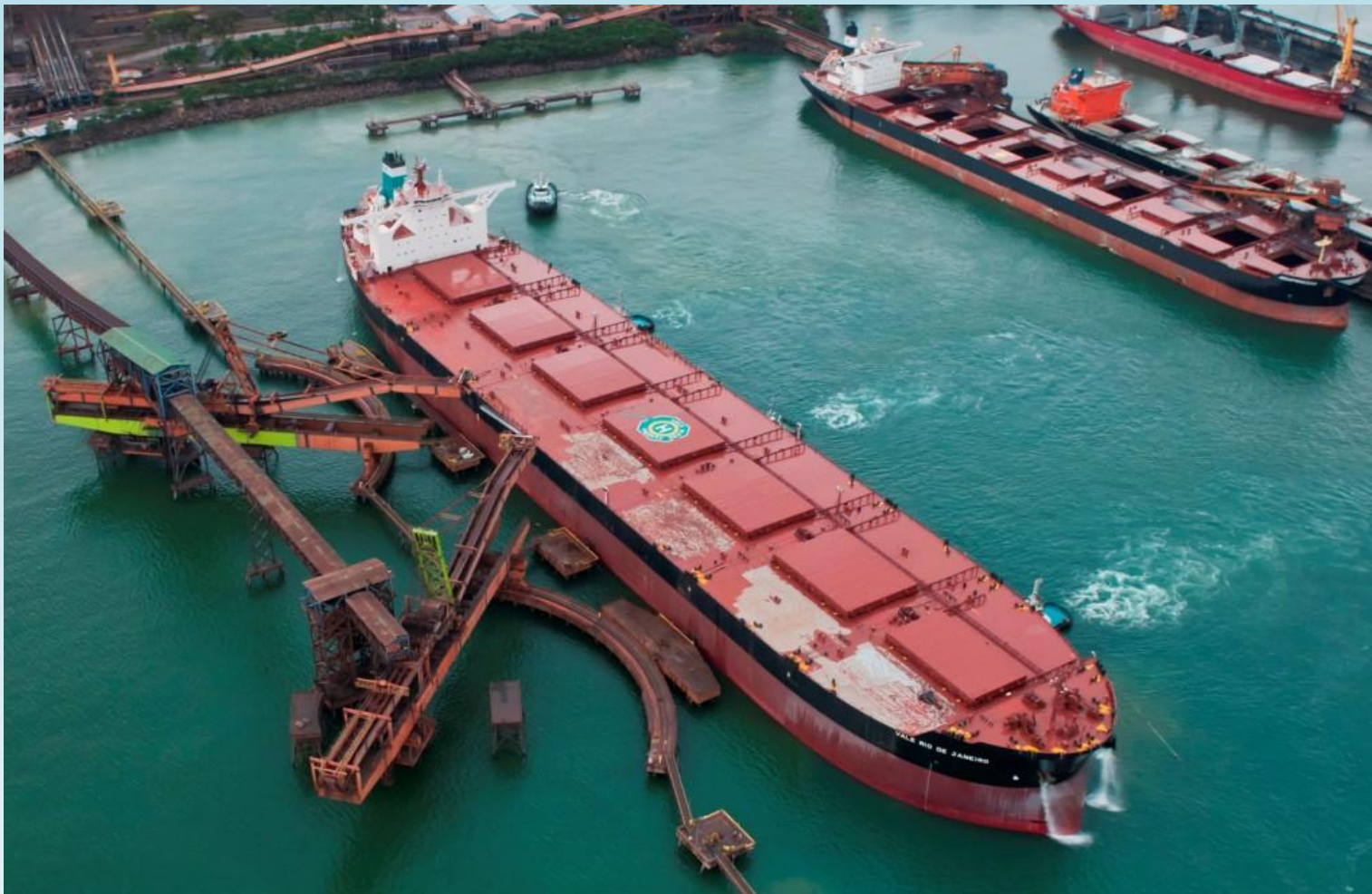


# Технологический процесс изготовления и монтажа секции двойного дна рудовоза

## Цель:

- - систематизация и углубление теоретических и практических знаний по профессии, их применение при решении конкретных практических задач;
- - развитие навыков самостоятельной работы.

# Особенности моего судна «Рудовоз»



1. Двойные борта
2. Двойное дно
3. Аппарели
4. Горизонтальная погрузка
5. На борту есть краны
6. Мин переборок
7. Имеет систему самовыгрузки
8. Грузовместимость

**Конструктивные элементы судна к ним относятся - корпус, надстройка и рубка, силовые судовые установки, судовые устройства, системы и трубопроводы, электрооборудование и оборудование помещений.**





**Рабочее место** — это звено производственного процесса, обслуживаемое одним или несколькими рабочими, предназначенное для выполнения одной или нескольких производственных или обслуживающих операций, оснащённое соответствующим оборудованием и технологической оснасткой. К рабочему месту относятся: сборочная оснастка (стенд), электроэнергия, сжатый воздух, инструменты, чертежи и приспособления; необходимым комплекты деталей, узлов и изделий насыщения

Рабочее место судового сборщика должно быть обеспечено: сборочной оснасткой (сборочно-сварочной площадкой, стендом, сборочной постелью и др.); необходимыми видами питания (сварочной и осветительной электроэнергией, сжатым воздухом, кислородом, ацетиленом); инструментом и приспособлениями; необходимым комплектом деталей, узлов и изделий насыщения; оргоснасткой (стеллажами для деталей, шкафами для инструмента и приспособлений, столом для чертежей и другой документации) **Заменить 5 слайд этим текстом???**

# Охрана труда

СИЗ

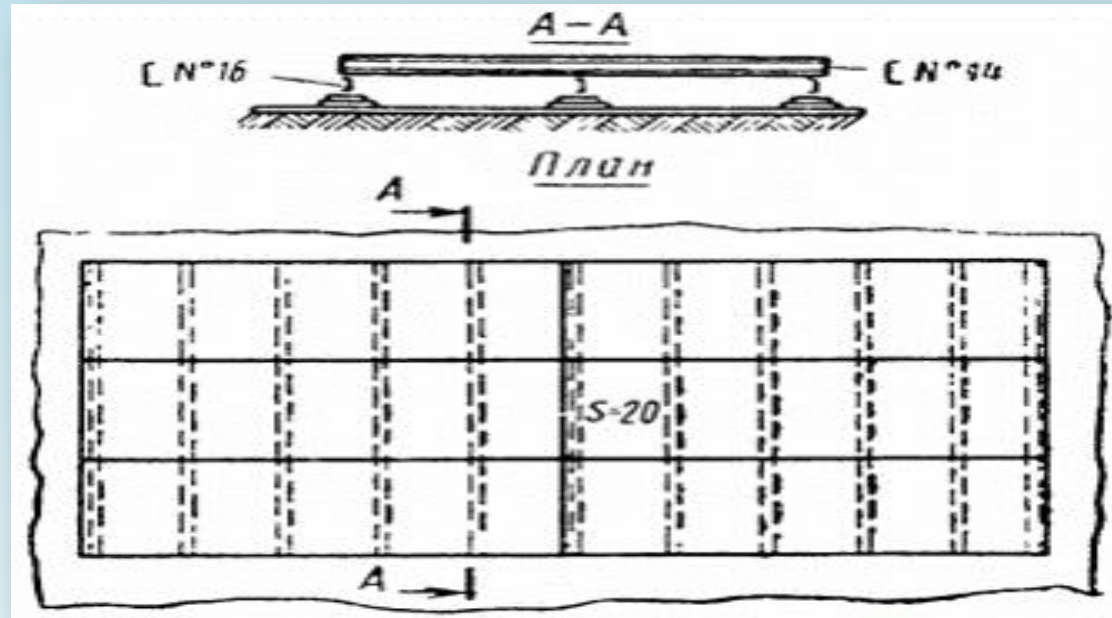
## Кол. защита



- Средства защиты от поражения электрическим током;
- Вентиляция производственных помещений
- Освещение помещений и рабочих мест
- Защита ультрафиолетового излучения
- Защита от лазерного излучения
- Защита от воздействия электромагнитных полей
- средства защиты от высоких и низких температур (ограждения, термоизолирующие устройства, обогрев и охлаждение)
- Защита от повышенного уровня шума
- Защита от ультразвука и инфразвука
- Средства защиты от падения с высоты.

# Оснастка

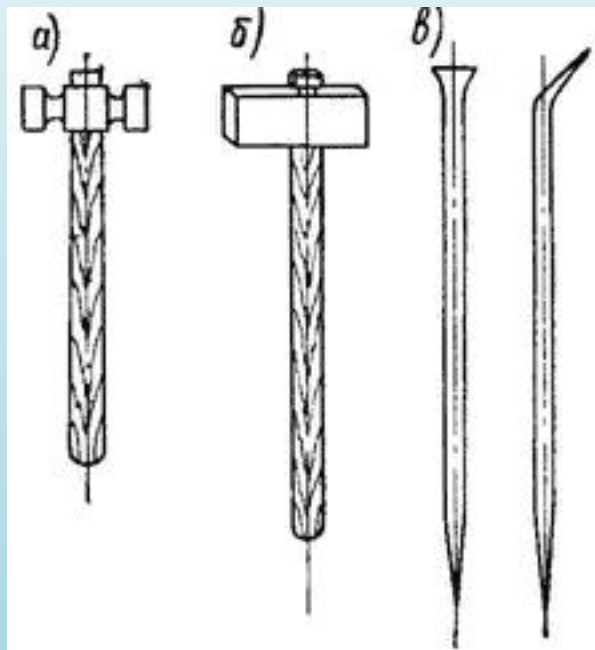
**Оснастка** - это совокупность устройств, механизмов, приспособлений и специального инструмента, применяемых при выбранном технологическом процессе. Технологическая оснастка служит для обеспечения выполнения технологических операций оптимальными способами.



Стенд - сборочный, устройство (установка) для выполнения узловой и общей сборки машин, используется при стационарной и поточной сборке средних и крупных объектов (изделий)



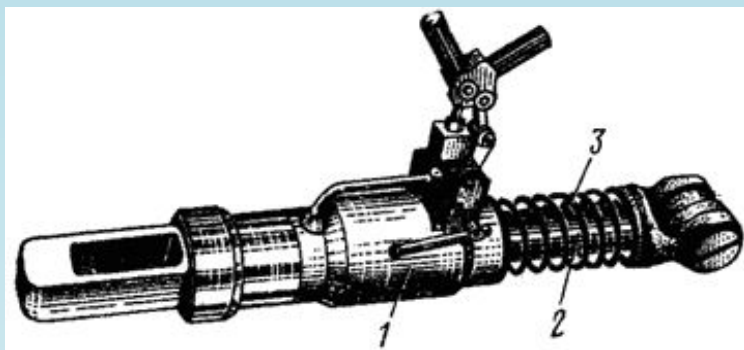
# Разметочный и ручной инструмент



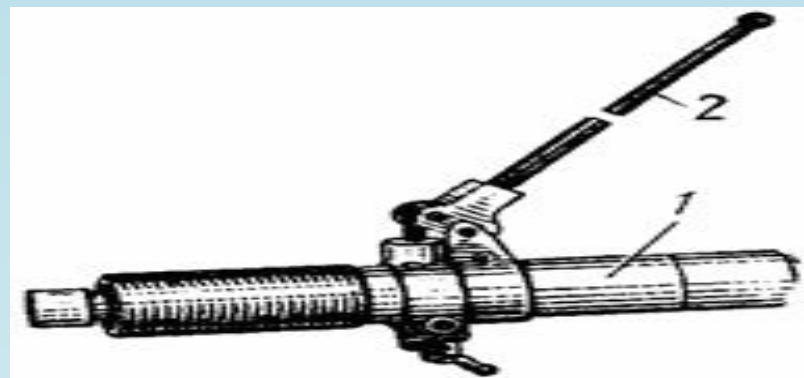
а — молоток; б — кувалда; в — сборочный ломик



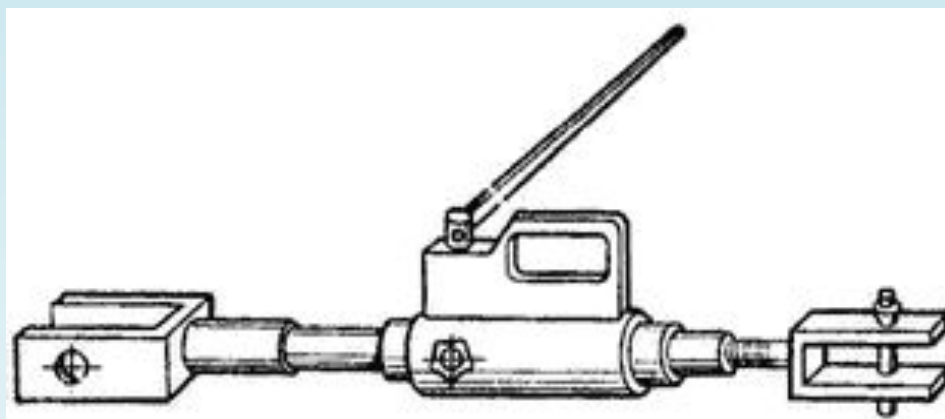
# Механизированный инструмент



Гидравлический талреп

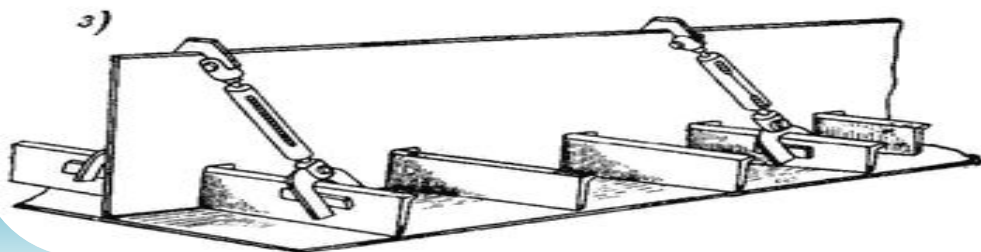
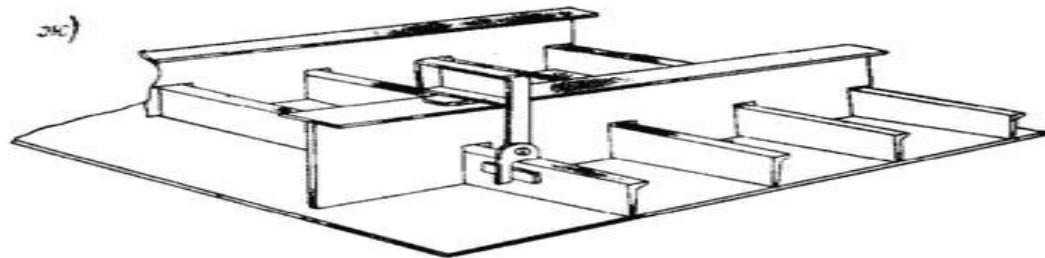
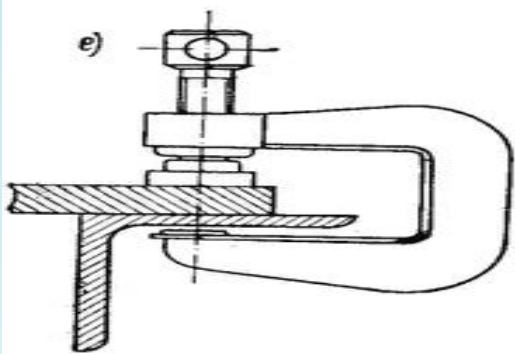
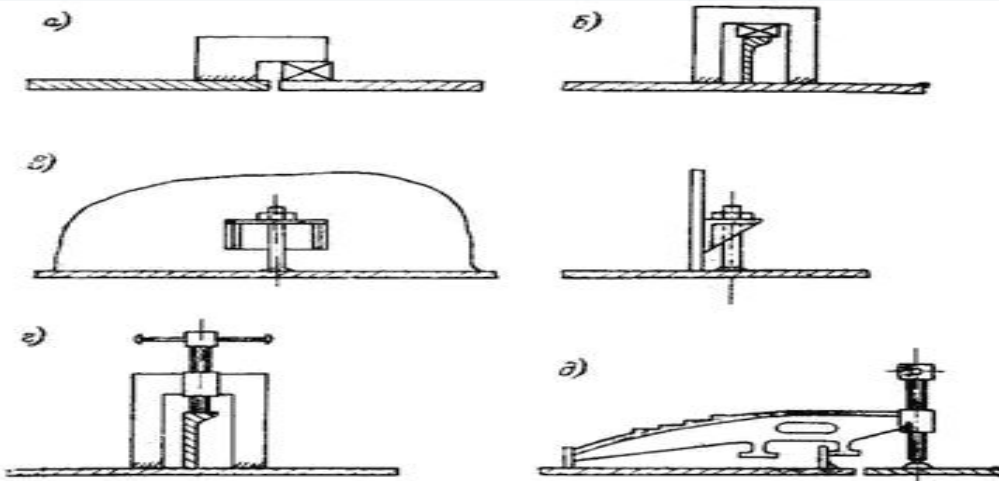


Гидравлический узел-распорка



Гидравлический домкрат

# Приспособления



а, б, Г - П-образные скобы с клином;  
в — болт-угольник;  
г — скоба с нажимным винтом;  
д — скоба «рыбий хвост»;  
е — струбцина;  
ж — клиновый прижим;  
з — прижим с талрепами.

## *Технологический процесс изготовления секции двойного дна и ее монтажа в состав судна*

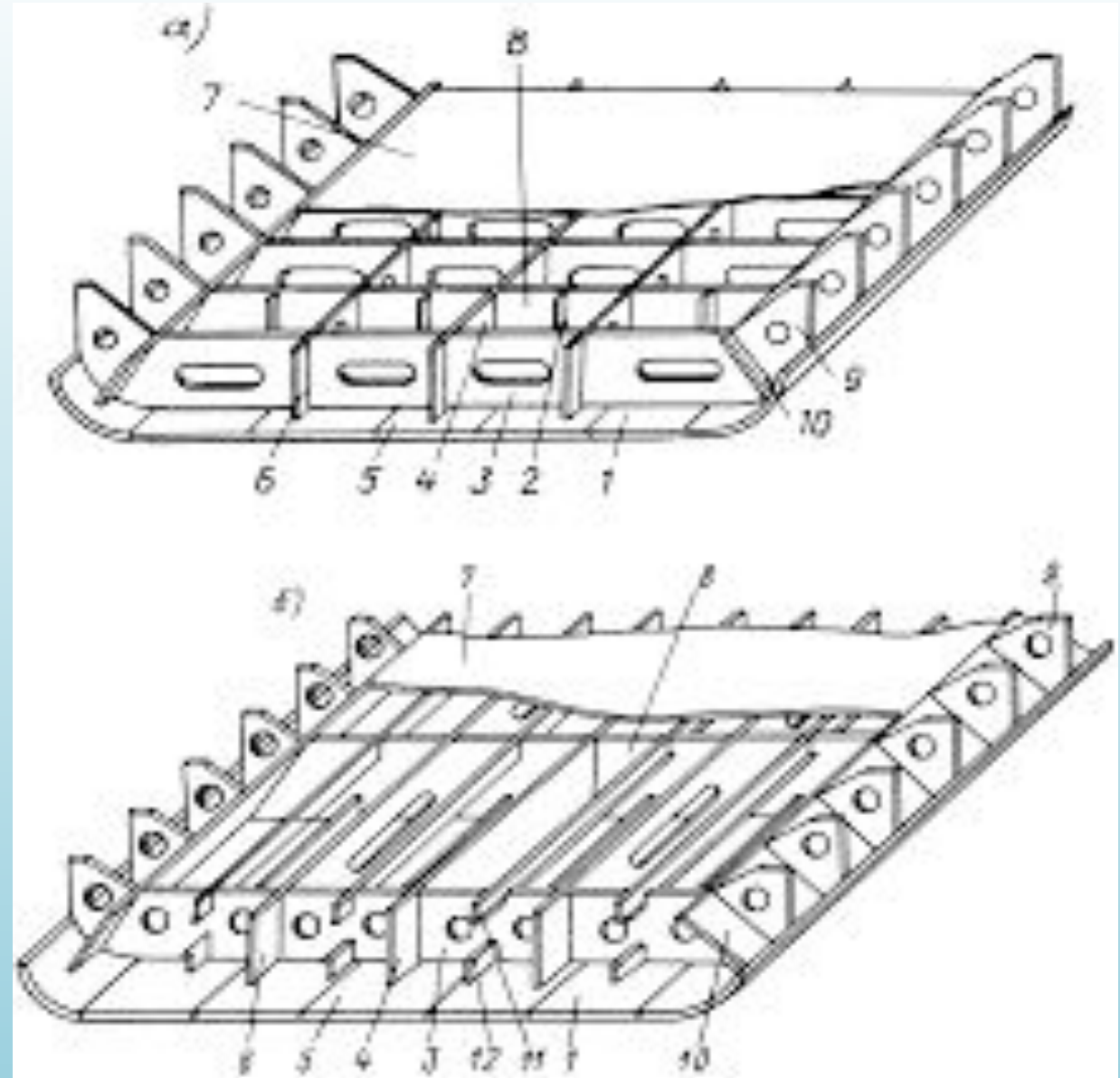
Изготовление моей секции платформы производится следующим образом:

1. Подготовка плиты, зачистить плиту от прихваток. Нанести базовые, контрольные линии и риски.

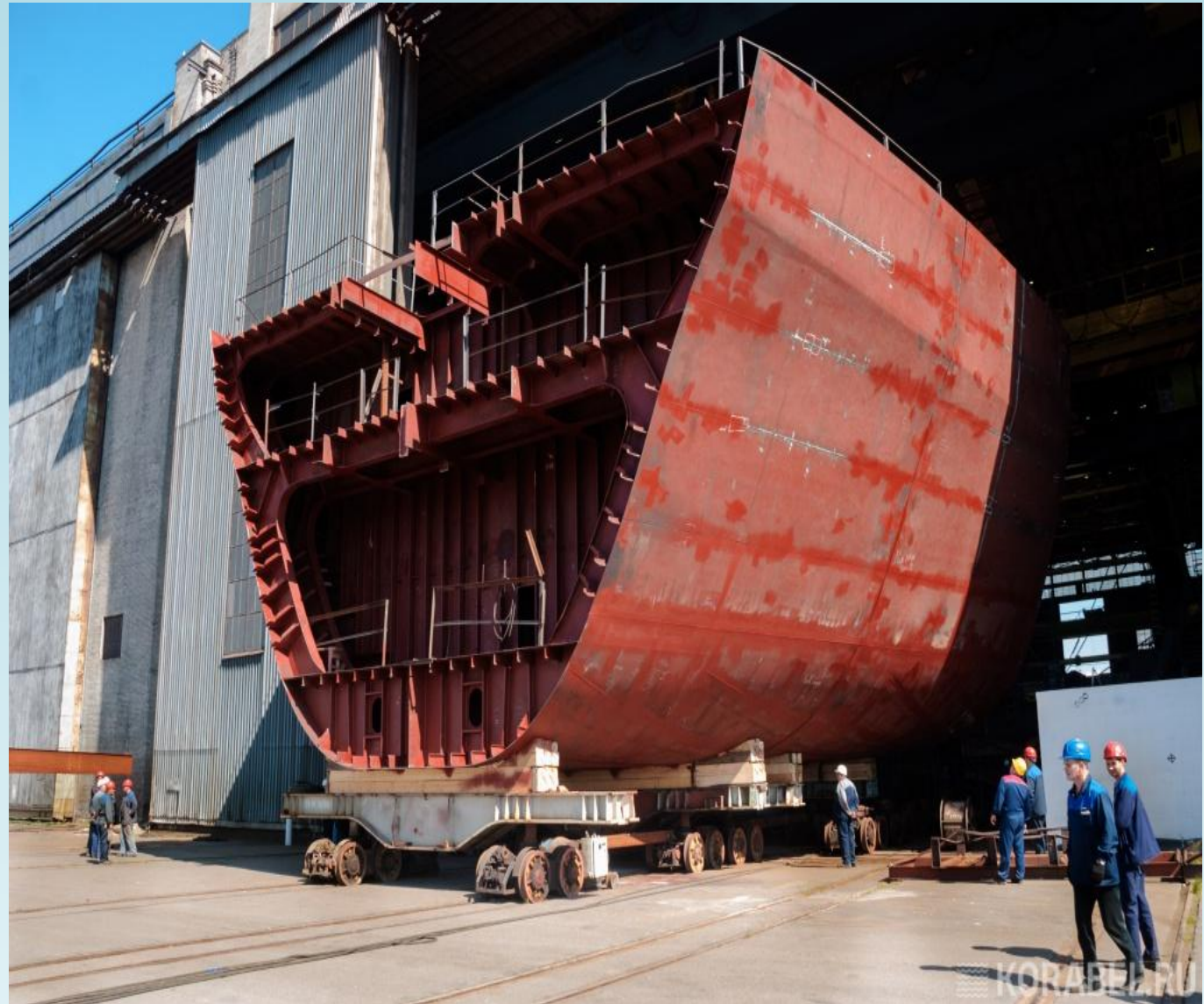
2. Сборка полотнища настила двойного дна, подать краном листовые детали, уложить на плиту согласно чертежу, прихватить по пазам, обжечь и закрепить. Проверить правильность сборки согласно чертежам и плазовым данным.

3. Разметка под набор, разметку производить намеленной линией

4. Сварка набора. Свариваем набор и с полотнищем с общим направлением сварки от середины секции к ее краям



5. Контроль сварных швов
6. Установка разрезного стрингера
7. Установка плоской подсекции днища на набор секции
8. Сдача конструкции под сварку
9. Сварка наружной обшивки.
10. Установка и приварка обухов для кантования и транспортирования



12.Приварка набора к  
полотнищу наружной  
обшивки, настилу второго дна  
после кантования

13.Выполнить сварочные  
работы по подготовке и сдаче  
секции на  
конструктивность

14.Сдача секции или узла на  
комплектность и качество

15.Маркирование,выполнить  
маркирование секции или узла  
с лицевой или внутренней  
стороны белой краской

16.Грунтовка секций



Монтаж моей секции производится следующим образом:

- 1. Подгонка листа перед установкой секции;
- 2. Установка и раскрепление секций;
- 3. Проверка положения и установка секции;
- 4. Удаление монтажных прицепов и фиксации секции для сборки;
- 5. Сборка соединений наружной обшивки, настила и набора по пазу секции;
- 6. Сборка соединений наружной обшивки, настила и набора по стыку секции;



7. Установка, сборка и сварка деталей и узлов, подаваемых на стапель россыпью;
8. Сдача собранных под сварку соединений секции ОТК
9. Сварка соединений наружной обшивки и набора по пазу секции
10. Сварка вертикальных кромок полотна днищевой цистерны секции
11. Сдача сварных соединений секций ОТК
12. Контроль качества сварных соединений секции





СПАСИБО ЗА  
ВНИМАНИЕ