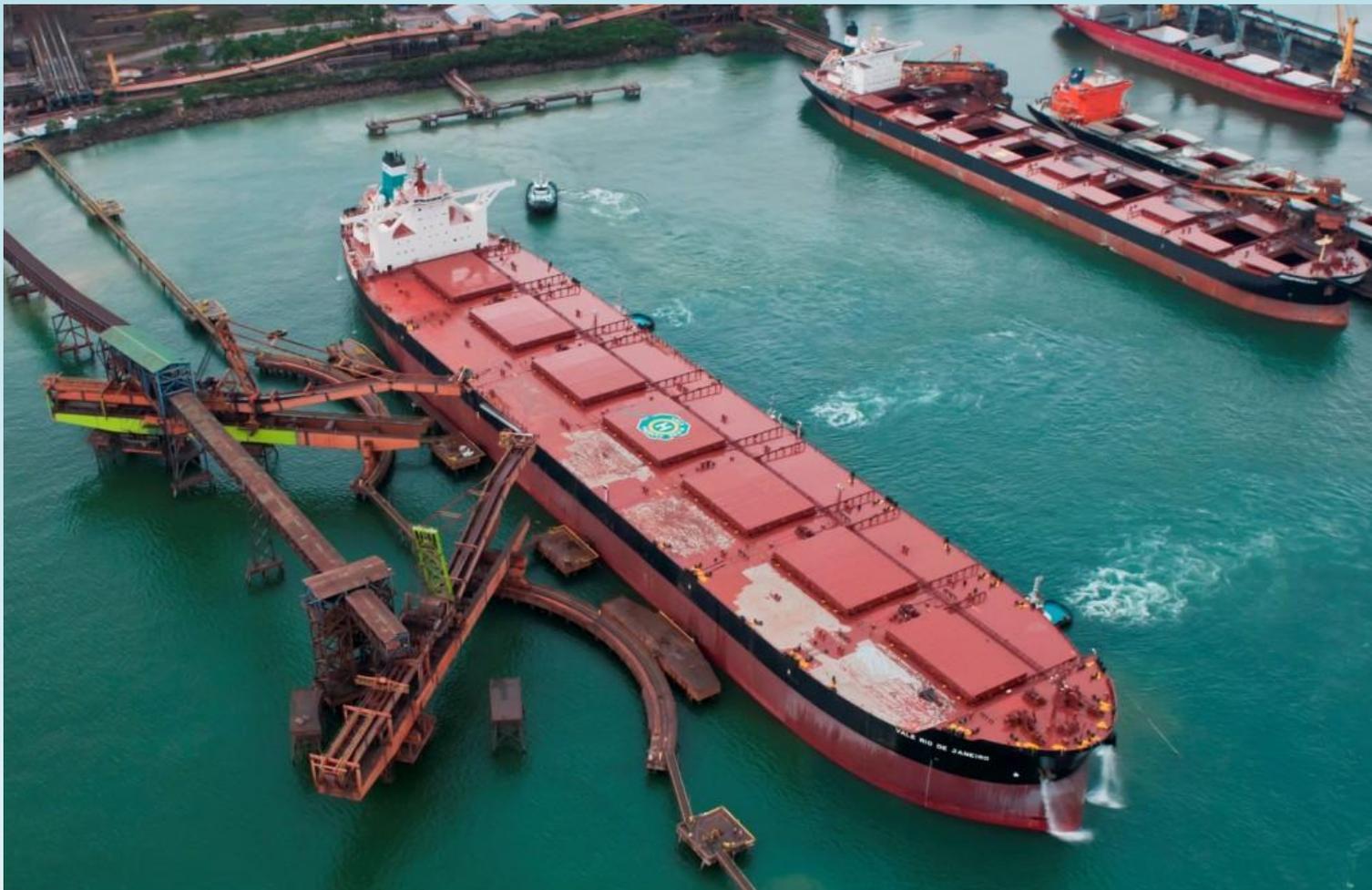


Технологический процесс
изготовления и монтажа
секции двойного дна
рудовоза

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. Min 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

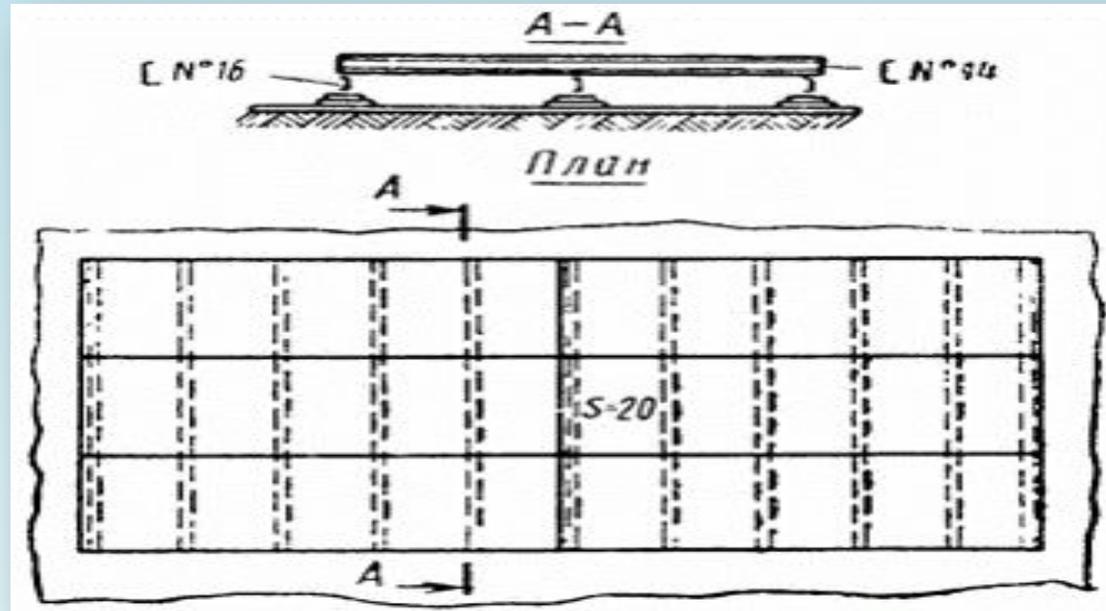
Кол. защита



- 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.

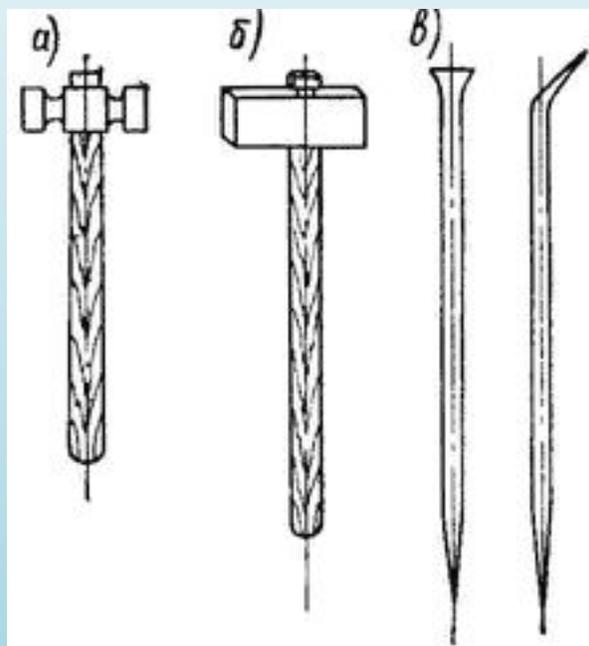
Оснастка

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)

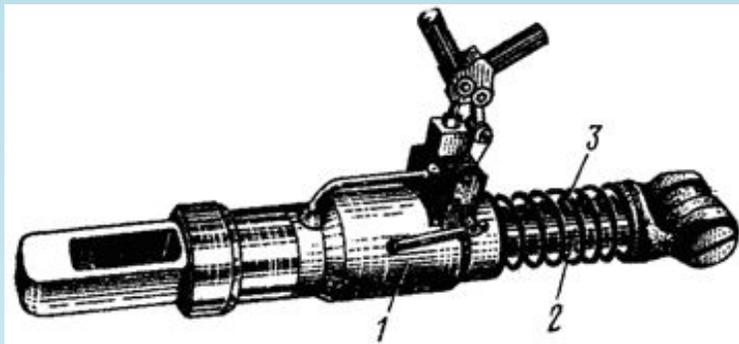
Разметочный и ручной инструмент



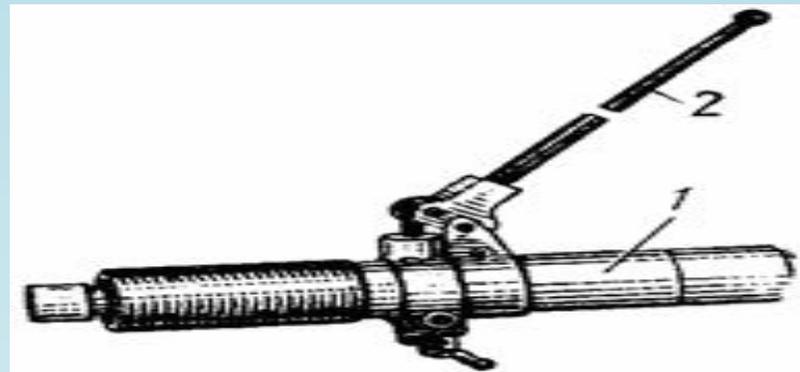
а — молоток; б — кувалда; в — сборочный ломик



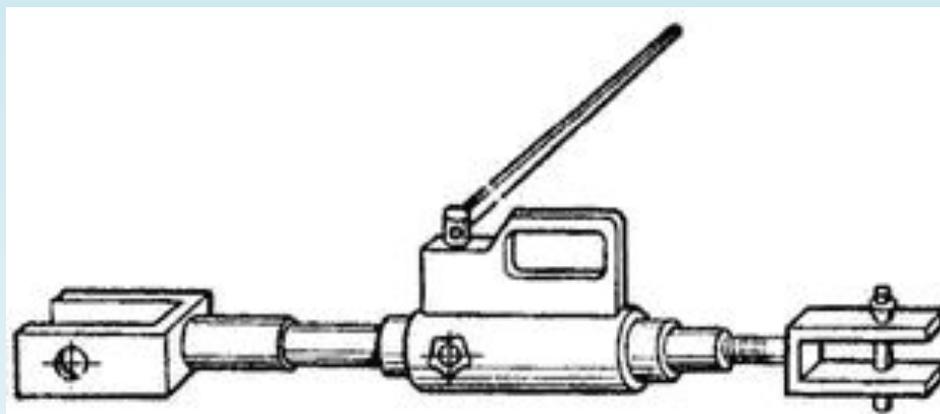
Механизированный инструмент



Гидравлический талреп

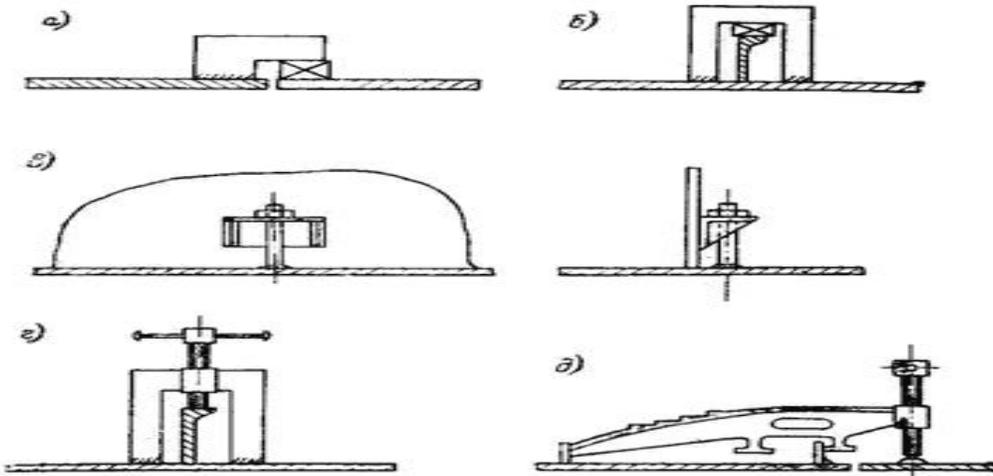


Гидравлический узел-распорка

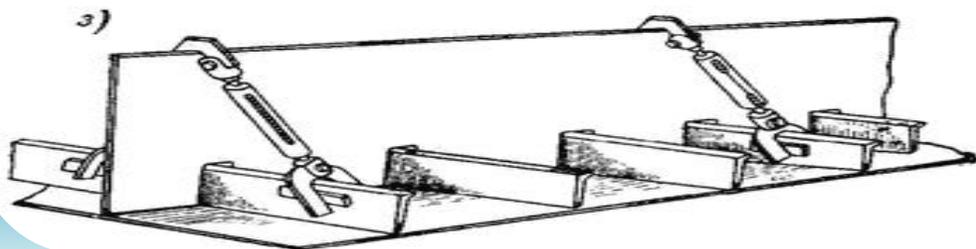
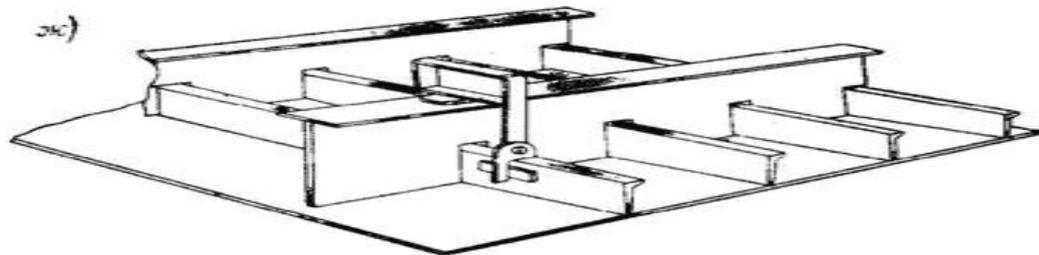
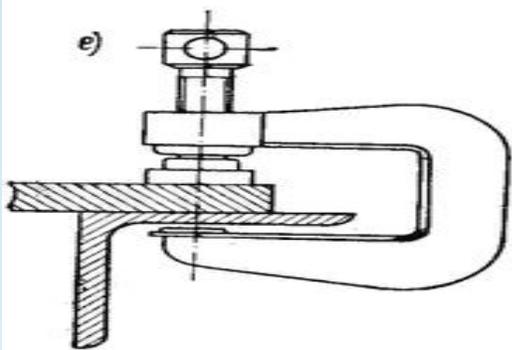


Гидравлический домкрат

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

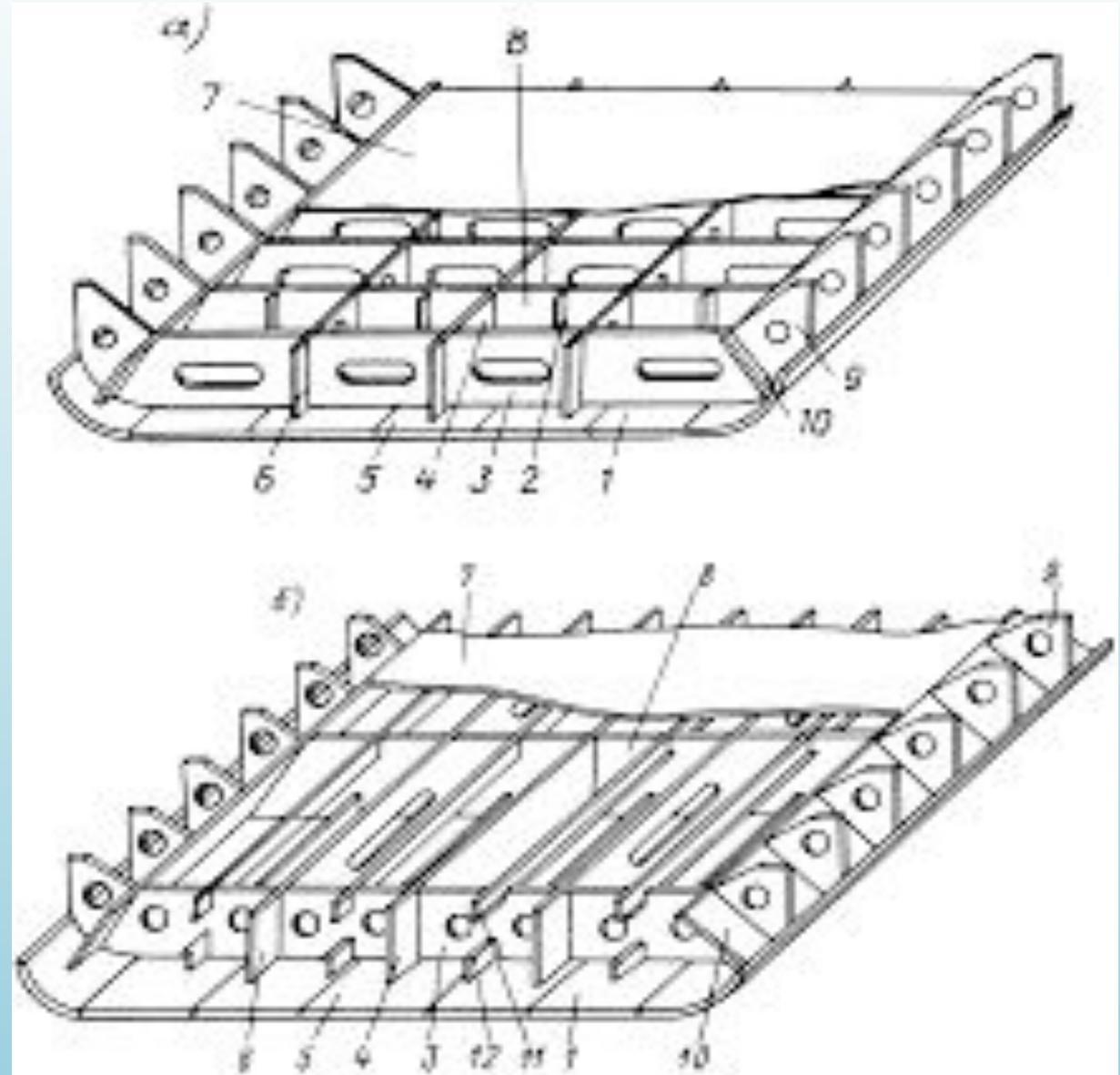
Изготовление моей секции платформы производится следующим образом:

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

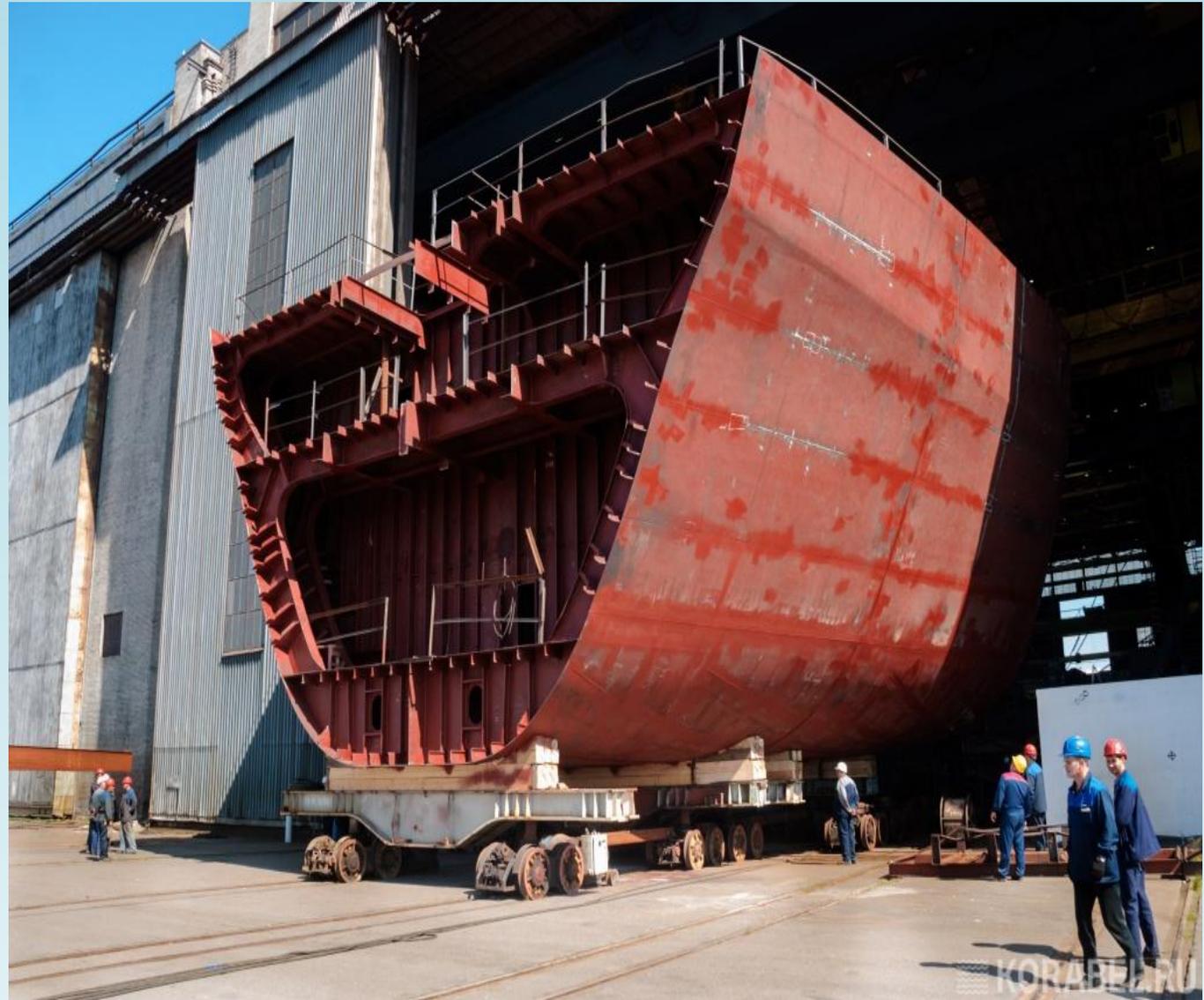
2. Сборка полотнища настила двойного дна, подать краном листовые детали, уложить на плиту согласно чертежу, прихватить по пазам, обжечь и закрепить. Проверить правильность сборки согласно чертежам и плазовым данным.

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