

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ  
УЧРЕЖДЕНИЕ НОВОСИБИРСКОЙ ОБЛАСТИ «НОВОСИБИРСКИЙ ПРОМЫШЛЕННО-  
ЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»

ОБЕСПЕЧЕНИЕ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛИ «САТЕЛЛИТ»

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА ДИПЛОМНОГО ПРОЕКТА

Выполнил студент группы 4031  
Л.М.Мойсюк

# Цель дипломного проекта

---

Целью дипломного проекта  
является обеспечение  
качества детали – Сателлит  
и контроль его качества

# Назначение детали

- Сателлит— основная деталь зубчатой передачи в виде диска с зубьями на конической поверхности, входящими в зацепление с зубьями другого зубчатого конического колеса.
- Во многих машинах осуществление требуемых движений механизма связано с необходимостью передать вращение с одного вала на другой при условии, что оси этих валов пересекаются.
- В таких случаях применяют коническую зубчатую передачу. Различают виды конических колёс, отличающихся по форме линий зубьев: с прямыми, тангенциальными, круговыми и криволинейными зубьями.

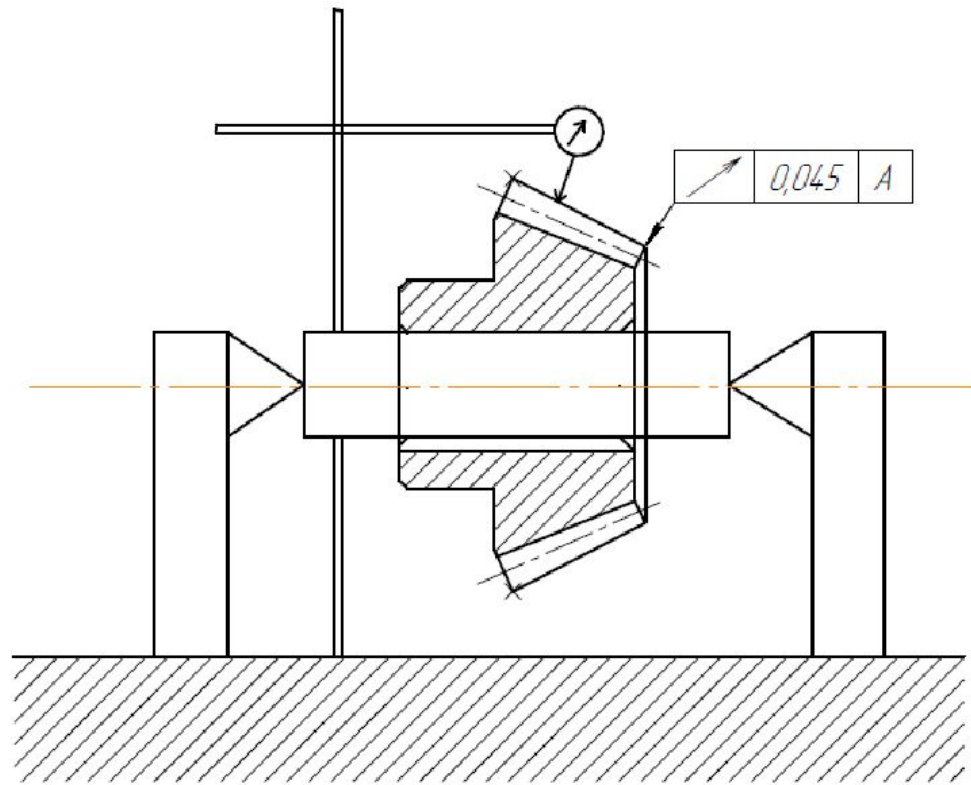
# Деталь типа « Сателлит»



# Анализ материала детали

- Технологичность - важнейшая техническая основа, обеспечивающая использование конструкторских и технологических размеров для выполнения задач по повышению технико-экономических показателей изготовления и качества изделий.
- Были проведены расчеты к показателям технологичности конструкции.
- Вывод: по всем показателям деталь технологична.

# Анализ параметров подлежащих контролю



# Анализ возможных основных видов дефектов у контролируемых параметров

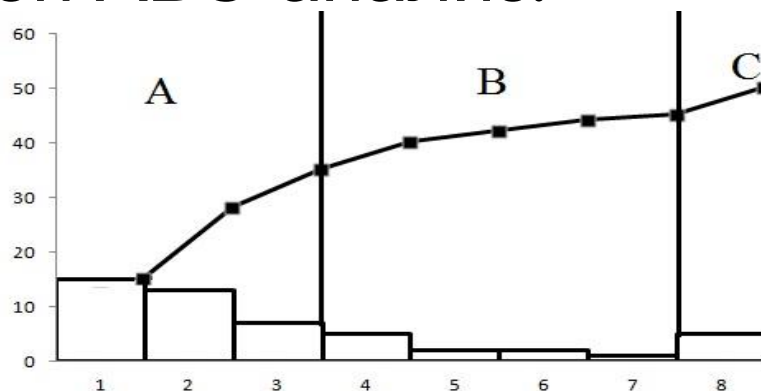
Для анализа Парето были собраны данные по результатам контроля.

Данные представлены в таблице

№	Дефект	Число	Процент	Накопленный процент
1	Погрешность линейных размеров	15	30	15
2	Царапины	13	26	28
3	Отклонения от формы поверхности	7	14	35
4	Вмятины и забоины	5	10	40
5	Коническая поверхность	2	4	42
6	Погрешность шероховатости	2	4	44
7	Отклонения размера паза	1	2	45
8	Прочие	5	10	50
Всего			50	100%

# Анализ возможных основных видов дефектов у контролируемых параметров

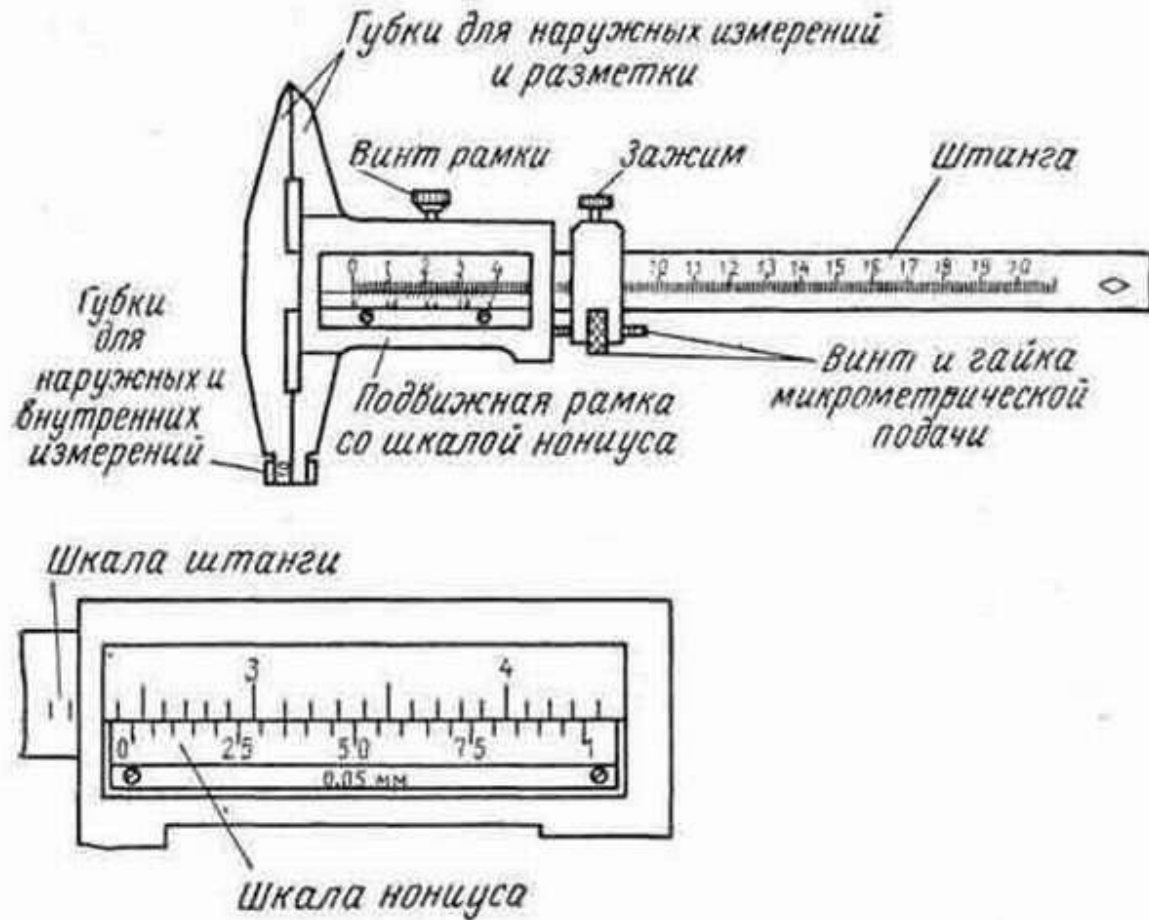
- На основании контрольного листа регистрации видов дефектов был произведен ABC-анализ.



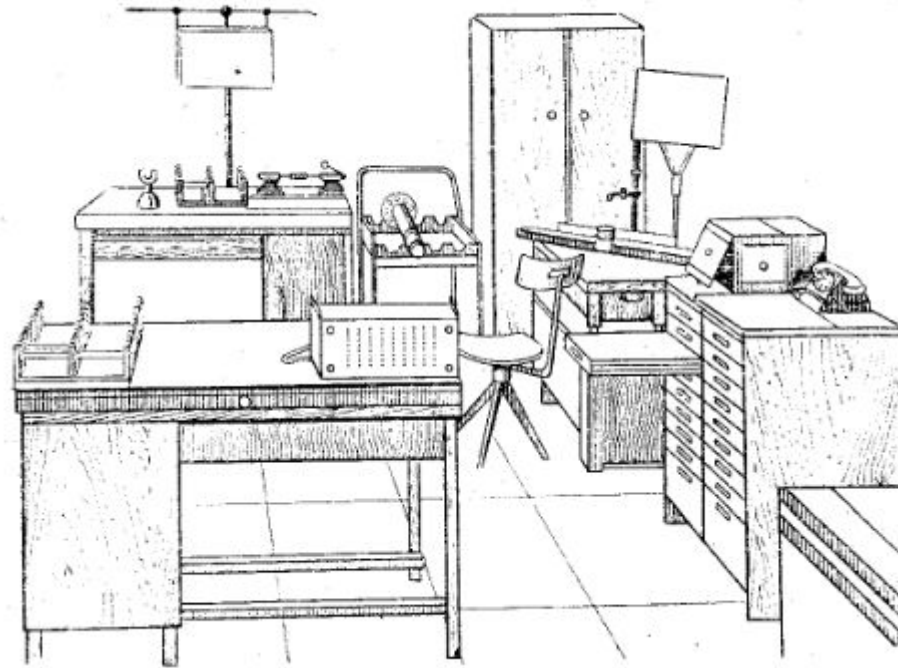
Вывод: больше всего дефектов по погрешности по линейным размерам, царапины, отклонение от формы поверхности.



# Выбор методики выполнения измерений размеров детали



# Организация рабочего места контролера



# Заключение

Сделаем вывод, что обеспечение качества решает многие задачи, которые возникают как в процессе создания изделий, так и при их изготовлении и испытаниях.

Обеспечения качества достигается по заранее выработанному плану или в соответствии с определенной системой воздействуя на все факторы обеспечивающие достижения оптимального качества.



Спасибо за внимание