

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

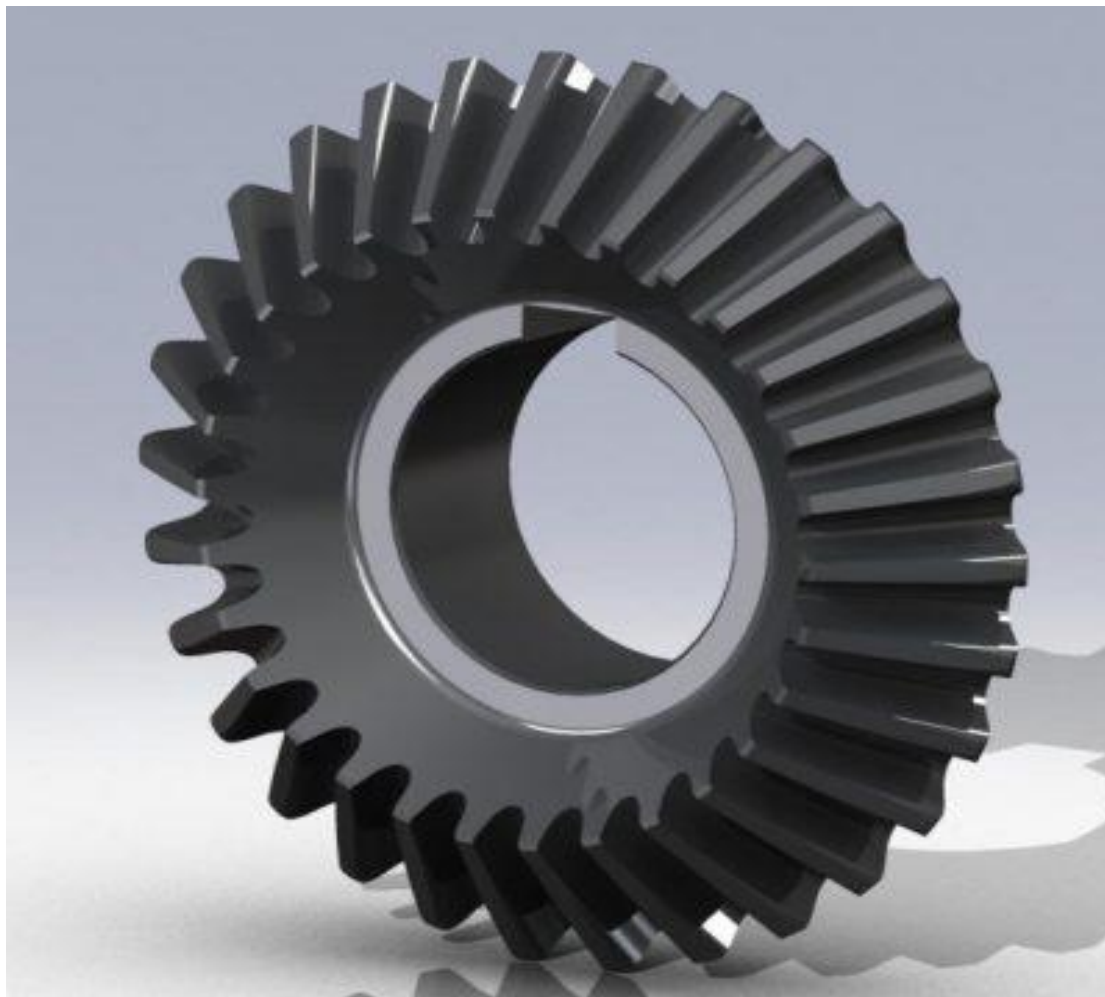
Цель дипломного проекта

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.

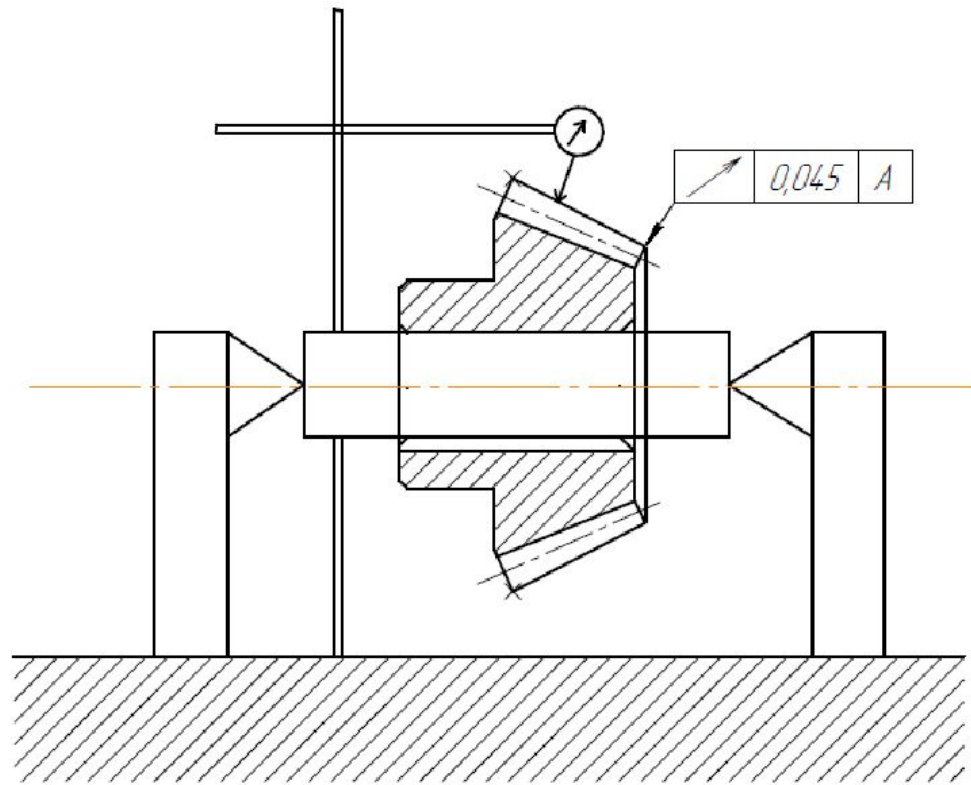
Деталь типа « Сателлит»



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

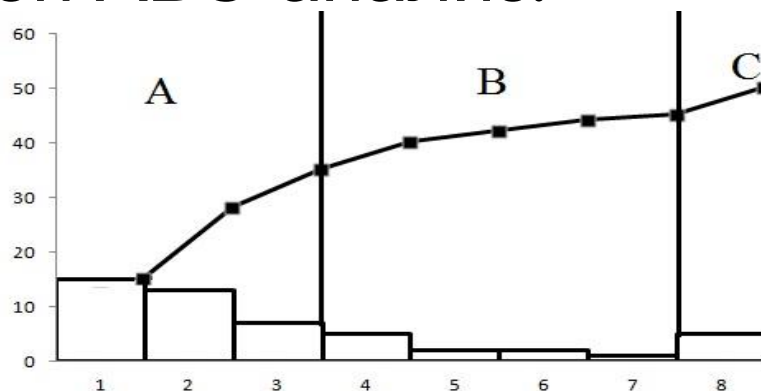
Для анализа Парето были собраны данные по результатам контроля.

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% |

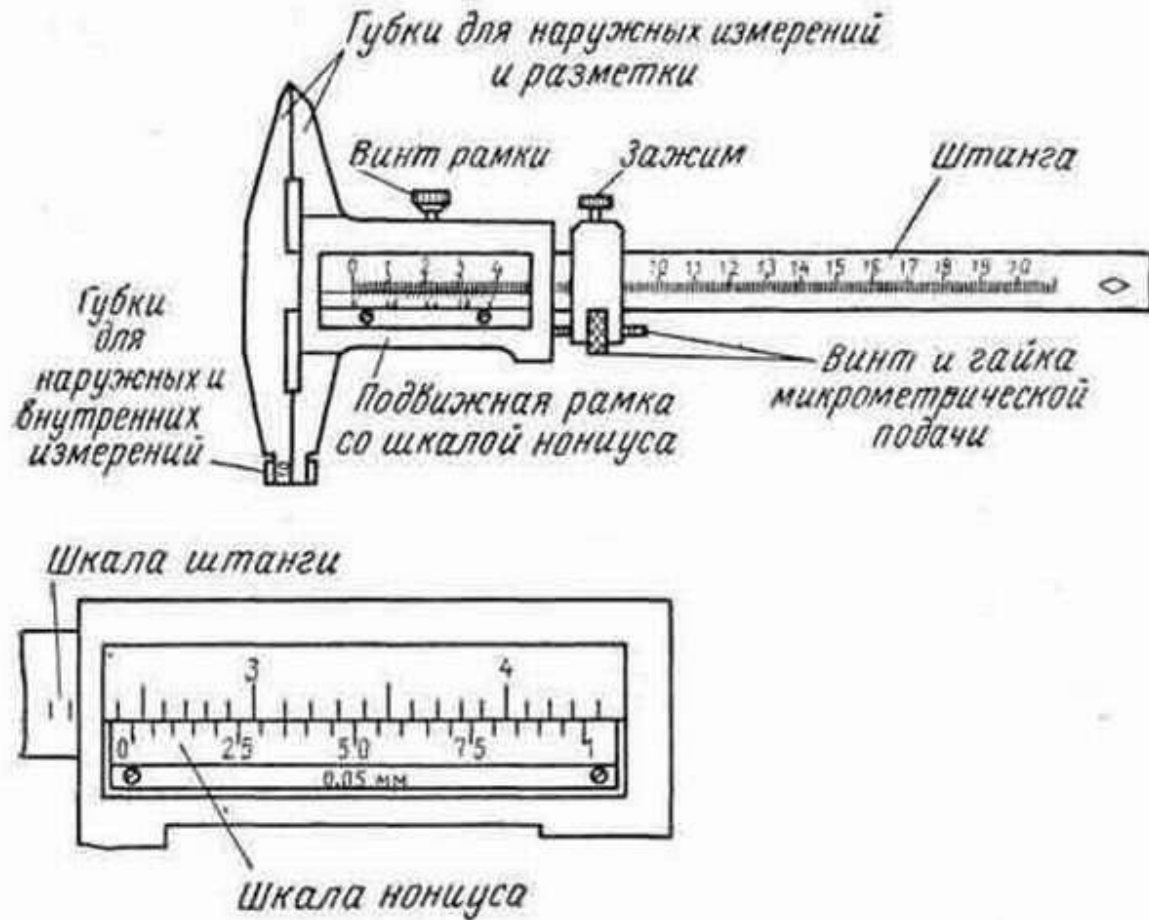
Анализ возможных основных видов дефектов у контролируемых параметров

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

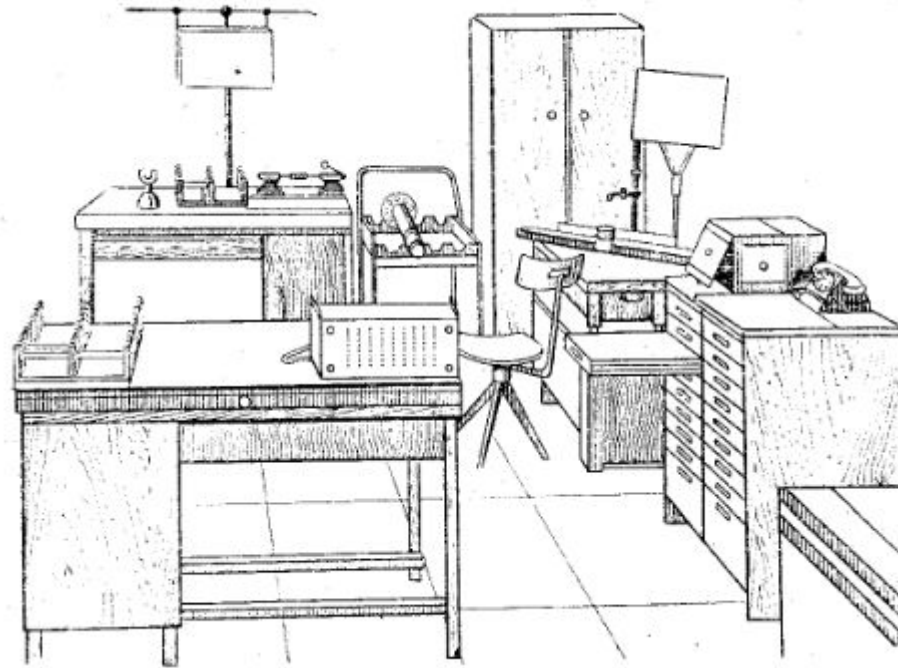


Вывод: больше всего дефектов по погрешности по линейным размерам, царапины, отклонение от формы поверхности.

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