

Областное государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение



«Томский колледж гражданского транспорта»

Специальность 23.02.03

«Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта»

ДИПЛОМНЫЙ ПРОЕКТ

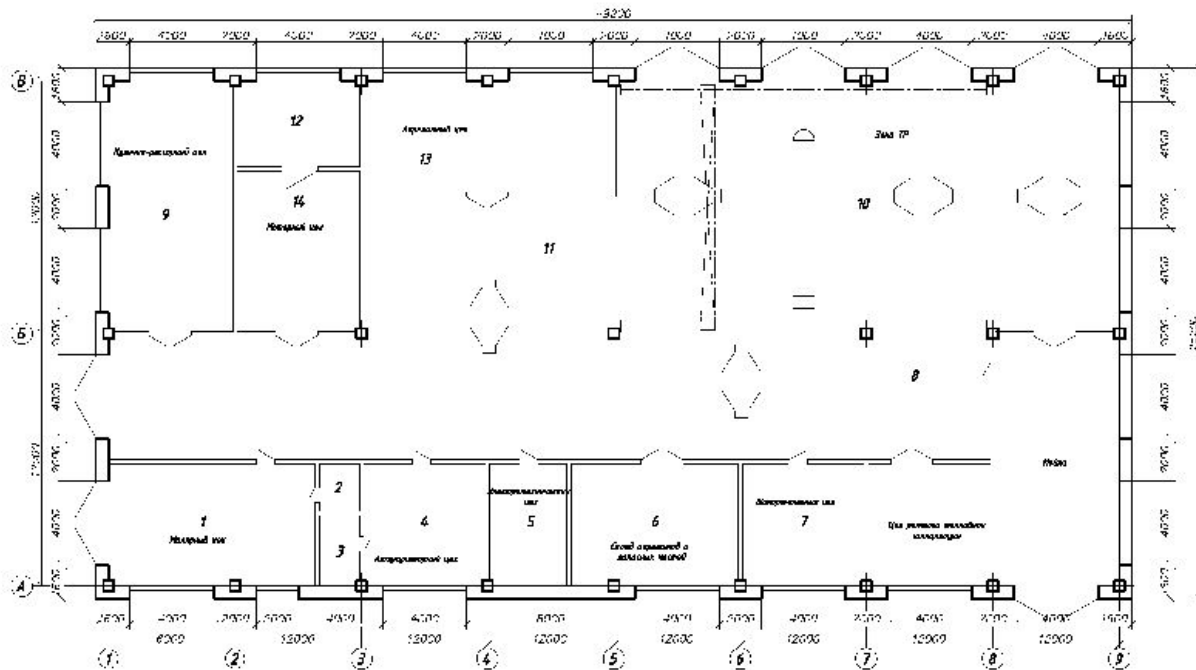
ТЕМА: «Организация работ агрегатного цеха автомастерских
ООО «FITService»

ДП 261.188.01.00 ПЗ

Дипломник: М.Ф. Мясоедов

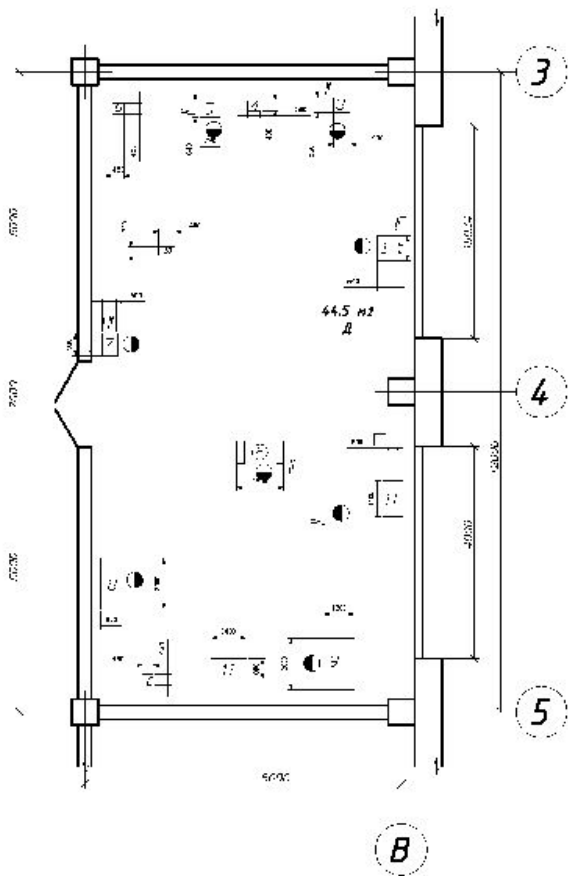
Томск 2020 г.

План М 1:100



				ДП 261.198.02.01.00 АС	
				ООО "ТТ Строкс"	
№	Датум	Исполнитель	Проверен	Согласован	Сметчик
1	2013	Мельник А.С.			
2		Мельник С.С.			
3		Мельник Д.С.			
Объект: Проект реконструкции зала ожидания в залеком Метро				Итого: 100%	
Функциональное назначение: Здание				Итого: 100%	
Масштаб: 1:100				Итого: 100%	
Дата: 2013.02.01				Итого: 100%	

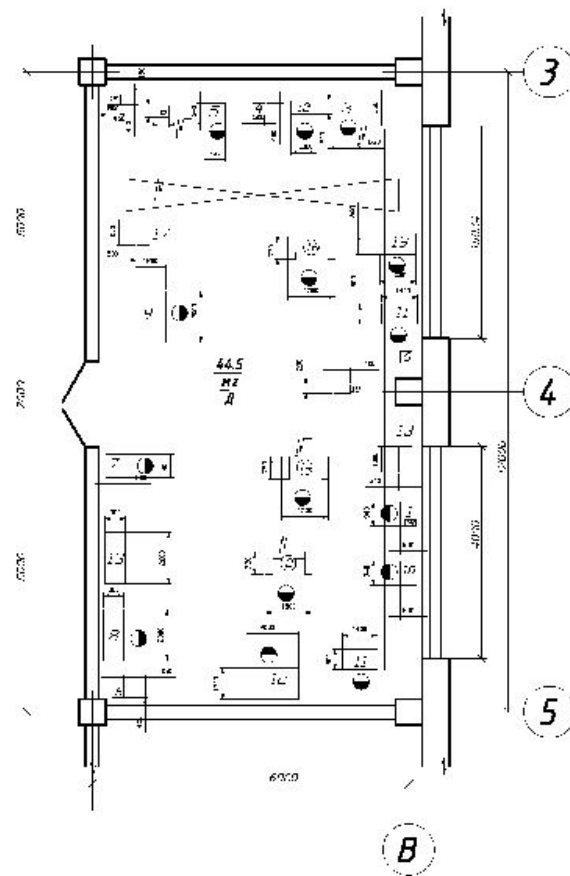
План М 1:40



- рабочая мебель
- кресло декоративное
- декоративный столик
- прибор в зоне 1

ДП 621.188.02.02.00 АС		000 "ИТ Вектор"	
Имя организации (полн.) с государственной регистрацией			
№ п/п	Адрес	Содержание	Дата
1	Москва, ул.
2	Москва, ул.
3	Москва, ул.

План М 1:40



Условные обозначения:

- рабочая мебель
- кресло декоративное
- декоративный столик
- прибор в зоне 1

ДП 621.188.02.02.00 АС		000 "ИТ Вектор"	
Имя организации (полн.) с государственной регистрацией			
№ п/п	Адрес	Содержание	Дата
1	Москва, ул.
2	Москва, ул.
3	Москва, ул.

№п/п	НАИМЕНОВАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ОБОРУДОВАНИЯ И ТЕРМИНАЛЫ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ	Тип товара оборудования или терминала	Единица измерения		Код товара оборудования	Код оборудования или терминала	Цена единицы оборудования	Количество	Итого
			Количество штук	Кг/г					
1	Стена для разборки и сборки кабелей марки 940x640	-	шт.				15000	1	253
2	Стена для разборки кабелей марки 1500x720	-	шт.				17900	1	273
3	Вертикально-вытяжной станок ЛД 400x400x500	137 А	шт.				11500	1	431
4	Шкаф для кабелей и терминалов 500x400	-	шт.				5000	1	163
5	Вентилятор вытяжной системы 730x640	-	шт.				18000	1	90
6	Шкаф с полками 450x450	-	шт.				600	1	74
7	Тренинг 500x500	08С 1532	шт.				42500	1	43
8	Полочка системы 2000x800	2048	шт.				6200	1	40
9	Шкаф для монтажа терминалов 400x200	-	шт.				4500	1	60
10	Корзина для деталей-161 400x200	1011	шт.				1000	1	60
11	Специальный винт-болт-2289 1400x200	2289-11	шт.				4300	1	60

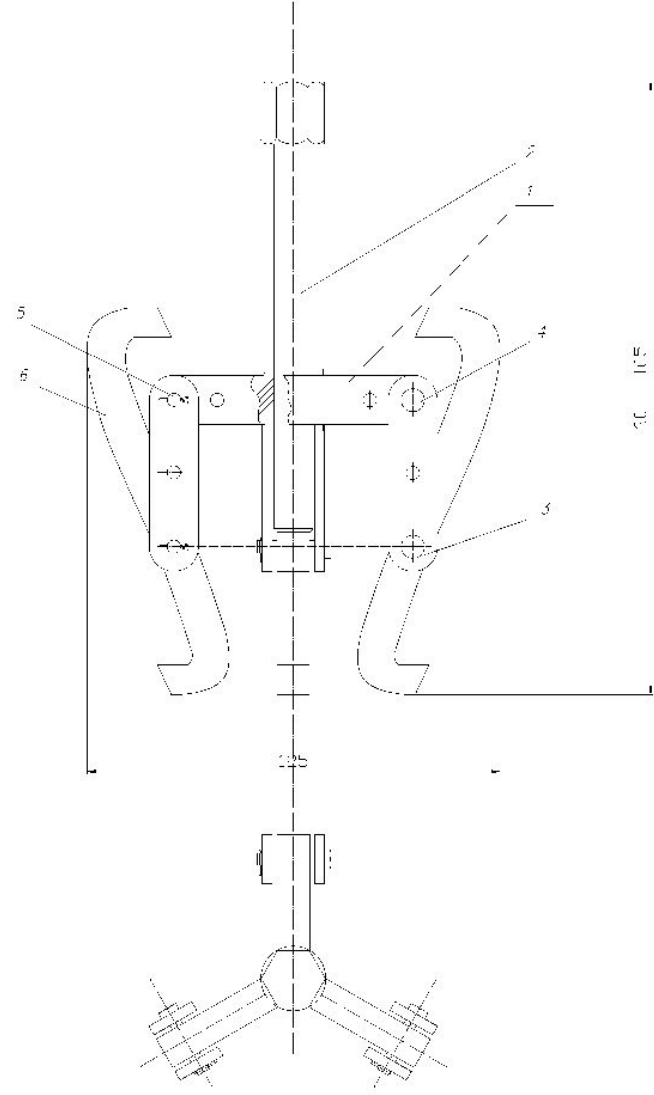
Итого	261.168.02.00.00	СБ
Итого	261.168.02.00.00	СБ
Итого	261.168.02.00.00	СБ
Итого	261.168.02.00.00	СБ

№п/п	НАИМЕНОВАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ОБОРУДОВАНИЯ И ТЕРМИНАЛЫ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ	Тип товара оборудования или терминала	Единица измерения		Код товара оборудования	Код оборудования или терминала	Цена единицы оборудования	Количество	Итого
			Количество штук	Кг/г					
1	Стена для разборки и сборки кабелей марки 940x640	-	шт.				17800	1	253
2	Стена для разборки кабелей марки 1500x720	-	шт.				17900	1	273
3	Вертикально-вытяжной станок ЛД 400x400x500	137 А	шт.				11500	1	431
4	Шкаф для кабелей и терминалов 500x400	-	шт.				5000	1	163
5	Вентилятор вытяжной системы 730x640	-	шт.				18000	1	90
6	Шкаф с полками 450x450	-	шт.				600	1	74
7	Тренинг 500x500	08С 1532	шт.				42500	1	43
8	Полочка системы 2000x800	2048	шт.				6200	1	40
9	Шкаф для монтажа терминалов 400x200	-	шт.				4500	1	60
10	Корзина для деталей-161 400x200	1011	шт.				1000	1	60
11	Полочка системы 2000x800	2048	шт.				4400	1	60
12	Шкаф для монтажа терминалов 400x200	1011	шт.				1200	1	43
13	Шкаф для монтажа терминалов 400x200	-	шт.				6200	1	503
14	Стена для сборки кабелей марки 940x640	-	шт.				5000	1	90
15	Шкаф для монтажа терминалов 400x200	-	шт.				1200	1	74
16	Шкаф для монтажа терминалов 400x200 и терминалов 1500x720	-	шт.				17900	1	74
17	Стена для монтажа кабелей марки 940x640	0770-2345	шт.				4600	1	40
18	Стена для монтажа кабелей марки 940x640	0770-2345	шт.				4600	1	60
19	Шкаф для монтажа терминалов 1500x720	3061	шт.				1000	1	40
20	Полочка системы 2000x800	2048	шт.				15000	1	60

Итого	261.168.02.00.00	СБ
Итого	261.168.02.00.00	СБ
Итого	261.168.02.00.00	СБ
Итого	261.168.02.00.00	СБ



00000000000000000000



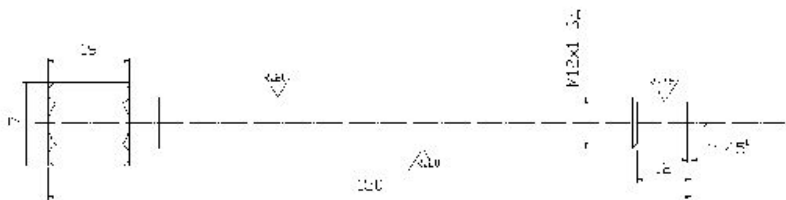
№ 00000000000000000000

ДП 26118R.02.04.00 EB				ИЗМ.	№	КОЛ-ВО
№	ИЗМ.	ДАТА	ИЗМ.	№	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
01	01	01.01.01	01	01	01	01
Исполнитель: ИВАНОВ ИВАНОВИЧ				№ 00000000000000000000		
Исполнитель: ИВАНОВ ИВАНОВИЧ				№ 00000000000000000000		



ГОСТ 9801-79

VM

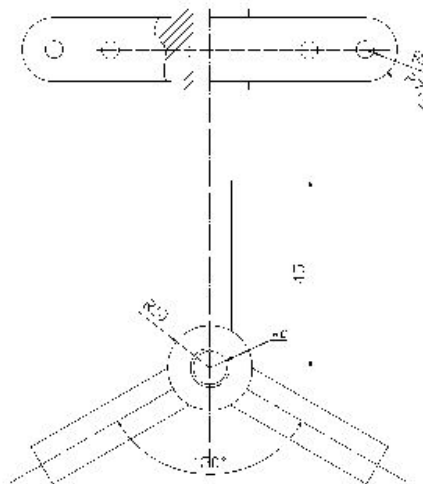


Порядочная порядковая таблица болтов и гаек, используемых в узле

ГОСТ 9801-79				ГОСТ 9801-79		
№	Диаметр	Шаг	Длина	Материал	Материал	Материал
1	12	1.5	10	Ст 3	Ст 3	Ст 3
2	12.5	1.5	10	Ст 3	Ст 3	Ст 3

ГОСТ 9801-79

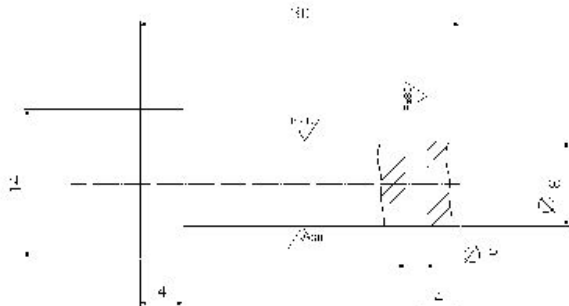
VM



ГОСТ 9801-79				ГОСТ 9801-79		
№	Диаметр	Шаг	Длина	Материал	Материал	Материал
1	12	1.5	10	Ст 3	Ст 3	Ст 3
2	12.5	1.5	10	Ст 3	Ст 3	Ст 3

ГОСТ 9801-79

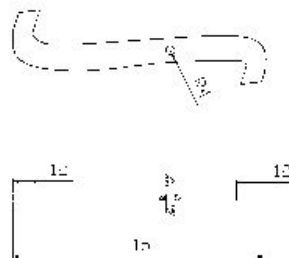
VM



ГОСТ 9801-79				ГОСТ 9801-79		
№	Диаметр	Шаг	Длина	Материал	Материал	Материал
1	12	1.5	10	Ст 3	Ст 3	Ст 3
2	12.5	1.5	10	Ст 3	Ст 3	Ст 3

ГОСТ 9801-79

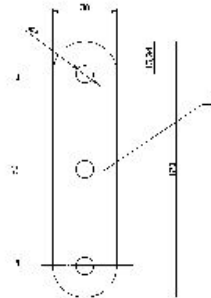
VM







ГОСТ 9801-79				ГОСТ 9801-79		
№	Диаметр	Шаг	Длина	Материал	Материал	Материал
1	12	1.5	10	Ст 3	Ст 3	Ст 3
2	12.5	1.5	10	Ст 3	Ст 3	Ст 3

ГОСТ 9801-79

VM



ГОСТ 9801-79				ГОСТ 9801-79		
№	Диаметр	Шаг	Длина	Материал	Материал	Материал
1	12	1.5	10	Ст 3	Ст 3	Ст 3
2	12.5	1.5	10	Ст 3	Ст 3	Ст 3

ОБРАЗЦЫ: Типовой образец сварочного соединения		ИЗМЕНЕНИЕ СХЕМ КАРТА НА ЗАМЕНУ ЦИРКОВОГО ПОДЪИМНИКА ЭЛЕКТРОНОГО ВЕЛО КОРОМЫШ ПЕРЛДИН САНД/ Велоба		ДТ 901.198.03.05.05 ТК		Организован работ подписанная дата		Дата Дата Дата	
№ п/п	Наименование операций и переходов	Эскизы	Оборудование	Инструмент		Технический условия	Точность	Материал	Материал
				Набор	Материал				
1	<u>Подготовительные</u>								
1.1	Установить вторичный вал в посадку с накладками из мягкого металла		сварочный аппарат с инверсным источником питания	сварочный		Поручная плавность вала не должна иметь следов масла и прочих загрязнений	±0,1	ст 3	мм
1.2	Подготовить фланец отбалансировать каждый подшипник								
2	<u>Подборочная</u>								
2.1	Установить тормозной системы, зацепить шлицы на дисковой обойме подшипника		сварочный аппарат с инверсным источником питания	сварочный	№ 17 10	При сборке вала след ует следить за правильным входом в вал. Максимально на время протачивки на валу не более 5 час	±0,1	ст 3	мм
2.2	Соблюсти ось вала с осью вала приспособления								
2.3	Вкрутить болт сепаратора вала втулки подшипника								
3	<u>Сборочная</u>								
3.1	Дополнительно подшипник 1 на вал 2.		сварочный аппарат с инверсным источником питания	сварочный	№ 17 10	Дополнительно не более 7 мм перед окончательной подгонкой шлицы шлицей "Литол 24".	±0,1	ст 3	мм
3.2	Проконтролировать подшипника								
4	<u>Контрольная</u>								
4.1	Проконтролировать посадку подшипника на вал		сварочный аппарат с инверсным источником питания	сварочный	№ 17 10	Максимально допустимый осевой люфт подшипника не более 0,05 мм	±0,1	ст 3	мм



00.90.20.99.102.05

Технико-экономические показатели

№ п/п	Наименование показателей	Единица измерения	Значения
Абсолютные			
1	Трудоёмкость работ	Чел./час	6784
2	Стоимость основных фондов	Руб.	1323348.1
3	Стоимость оборудования	Руб.	175848.1
4	Количества основных рабочих	Чел.	3
5	Количества вспомогательных рабочих	Чел.	1
6	Количество ремонтных специалистов и служащих	Чел.	-
7	Общая себестоимость работ	Руб.	4402225.186
8	Стоимость выполненных работ	Руб.	5074487.83
9	Экономия от снижения себестоимости	Руб.	112239.6
10	Экономическая эффективность	Руб.	102347.39
Относительные			
11	Фондоотдача	Руб./руб	3.83
12	Фондоёмкость	Руб./руб	0.26
13	Фондовооружённость труда	Руб./чел	1323348.1
14	Производительность труда на одного основного рабочего	Руб./чел	5074487.83
15	Среднемесячная заработная плата основных рабочих	Руб.	42759.84
16	Себестоимость до внедрения мероприятий	Руб./млн-мес	711.87
17	Себестоимость после внедрения мероприятий	Руб./млн-мес	693.72
18	Срок окупаемости	Год	0.1
19	Рентабельность работ	%	15.27

Итого: 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100%

				201.188.02.06.00 31			
Итого	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
Итого	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
Итого	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
Итого	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%



СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ
ДОКЛАД ОКОНЧЕН

