

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«Тольяттинский государственный университет»

Институт машиностроения

(наименование института полностью)

Кафедра «Проектирование и эксплуатация автомобилей»

(наименование)

23.03.03 Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов

(код и наименование направления подготовки, специальности)

Автомобили и автомобильный сервис

(направленность (профиль)/специализация)

ВЫПУСКНАЯ КВАЛИФИКАЦИОННАЯ РАБОТА (БАКАЛАВРСКАЯ РАБОТА)

на тему Шинное отделение для БЦТО автомобилей ГАЗель-NEXT

Обучающийся

В.А.Тюлев

(И.О. Фамилия)

(личная подпись)

Руководитель

канд. техн. наук И.В.Турбин

(ученая степень (при наличии), ученое звание (при наличии), Инициалы Фамилия)

Консультант

канд. техн. наук Е.Г. Смышляева

(ученая степень (при наличии), ученое звание (при наличии), Инициалы Фамилия)

Тольятти 2023

Аннотация

Тема бакалаврской работы «Шинное отделение для БЦТО автомобилей ГАЗель-NEXT».

Актуальность данной темы обусловлена тем, что современные тенденции в автомобилестроении предъявляют повышенные требования к надежности легковых автомобилей малого и среднего классов. Это требует применения узлов и агрегатов новых типов, работающих на иных механических принципах, нежели традиционные узлы, применяемых в конструкциях агрегатов шасси ранних типов. Для легковых автомобилей это особенно актуально еще и по причине условий их работы. В дорожных условиях особенно важна способность безотказной работы в течение длительного времени. [21]

Бакалаврская работа состоит из следующих разделов: введение, четыре главы, раскрывающие тему проекта, заключение, список использованных источников, включая иностранные.

Графическая часть работы представлена на семи листах формата А1.

Целью бакалаврской работы является разработка конструкции устройства для подъема автомобилей на уровне технического проекта. Логически структура бакалаврской работы разделена на следующие части, связанные между собой: анализ существующих технических решений конструкции, расчет транспортного предприятия, для которого разрабатывается устройство, разработка устройства для подъема автомобилей, силовые и прочностные расчеты наиболее ответственных узлов и деталей устройства для подъема автомобилей, разработка технологического процесса.

Отдельно необходимо отметить, что результаты выполненной бакалаврской работы имеют не только теоретическое, но также обладают и практическим значением. Разработанная конструкция может быть реализована в рамках серийного производства и использована для подъема автомобилей.

Abstract

The topic of the bachelor's thesis is «Tire department for GAZelle-NEXT vehicles».

The relevance of this topic is due to the fact that modern trends in the automotive industry place increased demands on the reliability of passenger cars of small and medium classes. This requires the use of new types of units and aggregates operating on different mechanical principles than the traditional units used in the designs of chassis units of earlier types. For passenger cars, this is especially important also because of their working conditions. In road conditions, the ability of trouble-free operation for a long time is especially important. [21]

The bachelor's thesis consists of the following sections: introduction, four chapters revealing the topic of the project, conclusion, list of sources used, including foreign ones.

The graphic part of the work is presented on seven sheets of A1 format.

The purpose of the bachelor's work is to develop the design of a device for lifting cars at the level of a technical project. Logically, the structure of the bachelor's work is divided into the following parts related to each other: analysis of existing technical design solutions, calculation of the transport enterprise for which the device is being developed, development of a device for lifting cars, power and strength calculations of the most critical components and parts of the device for lifting cars, development of the technological process.

Separately, it should be noted that the results of the bachelor's work performed are not only theoretical, but also have practical significance. The developed design can be implemented as part of mass production and used for lifting cars.

Содержание

Введение	6
1 Технический проект БЦТО	8
1.1 Техничко-экономическое обоснование проекта	8
1.2 Технологический расчет проектируемого БЦТО	11
1.3 Расчет годовых объемов работ БЦТО	13
1.4 Распределение объемов работ предприятия.....	16
1.5 Производственные подразделения БЦТО	19
1.6 Площади производственных участков БЦТО	22
1.7 Расчет площадей вспомогательных и складских.....	26
1.8 Производственные характеристики	27
2 Технологическая планировка отделения	30
2.1 Расчет площади отделения и определение его планировки	30
2.2 Оборудование и инструмент отделения	30
2.3 Персонал и режим работы отделения	31
2.4. Определение перечня работ отделения	31
3 Проектирование подъемника автомобилей	33
3.1 Техническое задание на разработку	33
3.2Техническое предложение на разработку конструкции.....	33
3.3 Расчет основных элементов конструкции	35
3.4 Оценка технико-экономических характеристик проекта	41
4. Технологический процесс операций ремонта колес	44
4.1 Общие положения	44
4.2 Требования к исполнителям операции.....	44
4.3 Разработка технологический карты на замену колес	44
5 Расчет экономической эффективности	50
5.1 Расчет эксплуатационных затрат на проведение работ по экономическому эффекту внедрения устройства	50
5.2 Расчет себестоимости изготовления подъемника автомобилей	53

Заключение	60
Список используемых источников	61
Приложение А Спецификация	64

Введение

На автомобилях-фургонах для внутригородских перевозок обычно используют те же компоновочные схемы, что для легковых автомобилей: классическую, с задним расположением двигателя и с приводом на передние колеса. Автомобили-фургоны с капотными компоновками кузовов могут быть выполнены на базе легковых автомобилей. Двигатель, трансмиссия, шасси, передняя часть кузова и передние сиденья такие же, как у базовых моделей. Недостатками автомобилей классической компоновки являются малый объем кузова и неудобство выполнения погрузочно-разгрузочных работ. Масса перевозимого груза на этих автомобилях не превышает 300 – 500 кг, а вся полезная нагрузка неравномерно распределяется между передней и задней осями. Поэтому компоновочная схема автомобиля с приводом на передние колеса, при которой достигается равномерное распределение нагрузки по осям, является лучшей. [14]

Эффективность транспортных перевозок определяется производительностью автомобилей и эксплуатационными затратами. Производительность автомобилей с приводом на передние колеса выше, чем у автомобилей с задними ведущими колесами ввиду повышенной вместимости и более высокой эксплуатационной скорости движения, особенно на мокрых и обледенелых дорогах. Коэффициент грузоподъемности возрастает с увеличением внутреннего объема кузова, коэффициента использования объема кузова и объемной массы груза. [27]

Специфика внутригородских перевозок обуславливает повышенные требования к эксплуатационным свойствам автомобилей. При движении в общем транспортном потоке автомобиль должен иметь высокие динамические свойства и обеспечивать хорошую обзорность. В связи с частыми остановками перед светофорами и в пунктах посадки и высадки, повышаются требования к надежности двигателя и трансмиссии, маневренности, системе управления автомобилем, высоте платформы, числу дверей, удобству сидений, входу в

автомобиль и выходу из него. Установлено, что водитель автомобиля за каждые 10 км пробега в среднем 4 раза входит в кабину и выходит из нее, тогда как водитель, занятый, например, перевозками строительных конструкций, делает это в 4 раза реже, а водитель магистральных перевозок - в 10 раз реже. Водители, занятые на внутригородских перевозках, примерно в 6 раз чаще осуществляют переключение передач, чем водители магистральных перевозок. [9]

Анализом установлено, что легковые автомобили с приводом на передние колеса имеют более высокие показатели полезного использования общего объема, а предполагаемые измерители обеспечивают достаточно объективную оценку автомобилей различных компоновочных схем при сопоставительном анализе по рассмотренным параметрам.

Сравнительно небольшие максимальные скорости движения автомобилей на внутригородских перевозках допускают установку на них дефорсированных двигателей легковых автомобилей, а также дизелей с пониженной токсичностью отработавших газов. Широкий ассортимент перевозимых грузов вынуждает иметь целую гамму автомобилей с кузовами различной вместимости для внутригородских перевозок (пассажирских, торговых, бытовых, медицинских по обслуживанию систем городского хозяйства и др.), хотя возможная область их применения еще шире. Так, некоторые фирмы на базе одного автомобиля выпускают до 40 – 50 его модификаций. [19]

Большинство из перечисленных требований легче обеспечить на автомобилях с приводом на передние колеса. Однако, как уже отмечалось, возможности этих автомобилей ограничены. У автомобилей с одинаковыми колесами передней и задней осей нагрузка в статическом состоянии распределяется примерно одинаково. На двухосных автомобилях со сдвоенными задними колесами и на трехосных со сдвоенными колесами средней и задней осей нагрузка на передней оси меньше, чем на задней (соответственно 33 – 35 и 23 – 27 % нагрузки задней оси). Поэтому из условия обеспечения силы тяги по сцеплению ведущих колес возможно применение только классической компоновочной схемы.

1 Технический проект БЦТО

1.1 Технико-экономическое обоснование проекта

Автомобили общего назначения выпускаются с приводом на задние колеса, передние, а также на те и другие одновременно. Автомобили с приводом на задние колеса имеют классическую компоновку или заднее расположение двигателя. Классическая компоновочная схема с двигателем, расположенным спереди, и ведущими задними колесами практически была единственной для всех автомобилей до конца 20 века, она по-прежнему широко используется в настоящее время. Компоновочную схему автомобиля с приводом на передние колеса – двигатель расположен спереди, ведущие колеса передние – применяли, однако распространение она получила лишь с 60-х годов. Компоновочная схема автомобиля с задним расположением двигателя и задними ведущими колесами была распространена в 40 – 60 г. Автомобили с приводом на передние и задние колеса считаются полноприводными. В дальнейшем эксплуатационные свойства автомобилей с приводом на передние колеса сравниваются в основном с аналогичными свойствами автомобилей классической компоновки и с задним расположением двигателя. [20]

Остановимся на преимуществах и недостатках каждой компоновочной схемы. Так, у автомобилей с приводом на передние колеса отсутствует карданная передача, для которой требуется туннель в полу салона. Карданная передача является возбудителем вибраций и шума. Высота днища багажного отделения в этом случае должна обеспечивать дорожный просвет и размещение заднего моста, тогда как для автомобилей с приводом на передние колеса сохраняется необходимость только в обеспечении дорожного просвета.

Эксплуатационные затраты складываются из постоянных и переменных затрат. Проведенный анализ эксплуатационных затрат показал, что переменные эксплуатационные затраты автомобилей с приводом на передние

колеса составляют по расходу топлива 89, масла 85 %, по текущему ремонту – 104 % и по расходу на шины 86 % этих же статей расходов автомобилей классической компоновки. Современные автомобили выполняют только с управляемыми передними колесами. Для обеспечения поворота этих колес в горизонтальной плоскости и возможности колебаний в вертикальной предусматриваются ниши соответствующих размеров. Ниши занимают значительную часть подкапотного пространства, ограничивая возможности компоновки двигателя у автомобилей с приводом на передние колеса и классической компоновки и уменьшая объем багажного отделения у легковых автомобилей с задним расположением двигателя. [1]

Существенный недостаток автомобилей с задним расположением двигателя – неравномерное распределение нормальной нагрузки по осям (40 на передние и 60 % на задние) с перегрузкой задних колес, что ухудшает устойчивость автомобиля. Уменьшение неравномерности распределения нагрузки по осям путем перемещения сидений вперед обуславливает ухудшение условий посадки водителя и пассажира на передние сидения, уменьшение ширины передних сидений и стеснение положения ног водителя и пассажира. У автомобилей классической компоновки распределение нормальной нагрузки между передними и задними колесами в статическом состоянии близко к равномерному. Существовавшая ранее точка зрения о том, что увеличение нагрузки на передние колеса автомобилей с приводом на эти же колеса приводят к повышенному износу шин, не была подтверждена результатами анализа эксплуатации зарубежных автомобилей. Однако при ускорении движения и движении на подъем нормальная нагрузка на передние колеса этих автомобилей снижается, следовательно, уменьшается сила тяги и ухудшается сцепление ведущих колес с дорогой.

1.1.1 Характеристики автомобилей

Компоновка силового агрегата на современных легковых автомобилях определяется компоновочной схемой и размерами полезной длины салона и

безопасности при наезде на неподвижное препятствие. В настоящее время используется несколько компоновочных схем силового агрегата.

Продольное расположение силового агрегата в передней части автомобиля по классической схеме двигатель – сцепление – коробка передач применяют на всех автомобилях классической компоновки и на некоторых автомобилях с приводом на передние колеса. С продольным передним расположением силового агрегата по схеме коробка передач – сцепление – двигатель выпускает некоторые автомобили фирма «Рено» с приводом на передние колеса. Продольная компоновка двигателя и сцепления с размещением коробки передач под двигателем используется на некоторых зарубежных автомобилях с приводом на передние колеса. [1]

Геометрические размеры легкового автомобиля зависят от размеров отсека двигателя, салона и багажного отделения. Размеры отсека двигателя определяются размерами и типом, его размещением в отсеке и объемом свободной зоны (по условиям безопасности при фронтальном ударе).

Поперечное расположение силового агрегата (продольная ось силового агрегата перпендикулярна продольной оси автомобиля) характерно для автомобилей с приводом на передние колеса. Возможны два варианта компоновки узлов силового агрегата. При соосном расположении отдельных узлов достигается большая унификация силовых агрегатов, но обычно используются полуоси разной длины, что затрудняет согласование кинематики полуосей и подвески и исключает взаимозаменяемость полуосей. В случае расположения двигателя и сцепления на одной оси, а коробки передач параллельно двигателю силовой агрегат получается более компактным, а полуоси – взаимозаменяемые.

На автомобилях с задним расположением двигателя силовой агрегат с продольной осью, параллельной или перпендикулярной продольной оси автомобиля, располагают сзади. [23]

Сопоставляя компоновочные схемы силовых агрегатов и эффективность использования объема автомобиля, следует отметить, что схемы с

продольным расположением силового агрегата являются менее компактными по компоновке подкапотной части, так как длина отсека двигателя в этом случае наибольшая, следовательно, при заданной длине автомобиля длина салона и багажного отделения наименьшая. [1]

1.2 Технологический расчет проектируемого БЦТО

1.2.1 Исходные данные для технологического расчета

«По заданию, выданному на кафедре, необходимо провести технологический расчет производственного корпуса БЦТО для технического обслуживания и текущего ремонта 300 автомобилей ГАЗель-Next. Определим основные технические характеристики предприятия по стандартным методикам, изложенным в литературе [3], [16] и [17].

Данные берем из задания на выполнение работы, а также данные полученные из инструкции завода изготовителя ГАЗель-Next»[1], для удобства использования, разместим в таблице 1.

Таблица 1 – Исходные данные для технологического проекта БЦТО

Наименование данных	Обозначение	Значение
Число обслуживаемых автомобилей, шт.	A_{II}	300
Количество рабочих дней в году для БЦТО	$D_{Г}$	357
Количество рабочих дней в году для ТО и ТР	$D_{ГТО}$	357
Среднесуточный пробег автомобиля, км	l_{CC}	200
Нормативный пробег до ТО-1, км	L_{1H}	15000
до ТО-2, км	L_{2H}	40000
до КР, км	L_{TPH}	500000
Время работы зоны ТО-1, час	T_{TO1}	8
ТО-2, час	T_{TO2}	8
ЕО, час	T_{EO}	8
ТР, час	T_{TP}	8

«На БЦТО могут обслуживаться автомобили различных модификаций семейства. Определим периодичность косметических моек (МК), используя:

$$L_M = L_{CC} \cdot D_M \quad (1)$$

Согласно методики расчётов, определим»[1] пробег до ТО-1 (L_1) и до ТО-2 (L_2), с учетом коэффициентов корректировки нормативных параметров, определенных для условий средней полосы РФ по данным из материалов [7].

$$L_1 = L_{1H} \cdot K_1 \cdot K_3, \quad (2)$$

где K_1 - коэффициент корректирования нормативов, в зависимости от условий эксплуатации, принимаем 0,8;

K_3 – коэффициент корректировки нормативов, в зависимости от природно-климатических условий, принимаем 1»[16, с. 10].

$$L_2 = L_{2H} \cdot K_1 \cdot K_3 \quad (3)$$

«Пробег до выполнения работ по КР составит:

$$L_{TP} = L_{TPH} \cdot K_1 \cdot K_2 \cdot K_3, \quad (4)$$

где K_2 – коэффициент учета типов и модификаций подвижного состава, принимаем 1. [6]

Рассчитаем скорректированные пробеги до ТО-1, ТО-2 и ТР сделав их кратными базисному среднесуточному пробегу. »[1] Результаты расчетов представлены в таблице 2, в последующих расчетах будут использоваться только скорректированные пробеги автомобилей. [8]

Таблица 2 – Скорректированные цикловые пробеги

Вид обслуживания	Базисный пробег, км	Коэффициент кратности	Скорректированный пробег, км
ТО-1	200	106	15900
ТО-2	15900	2	31800
ТР		18	286200

1.3 Расчет годовых объемов работ БЦТО

Для дальнейших расчетов установим цикловой пробег равным скорректированному пробегу до капремонта:

$$L_{Ц} = L_{КР} = 286200 \text{ км}$$

Из-за этого утверждения, число капремонтов автомобиля за цикл естественно получили равным единице.

$$N_{КР} = \frac{L_{Ц}}{L_{КР}} \quad (5)$$

Определяем число обслуживаний автомобиля за цикл в ТО-1 (N_1) и ТО-2 (N_2):

$$N_2 = \frac{L_{Ц}}{L_2} - N_{КР} \quad (6)$$

$$N_1 = \frac{L_{Ц}}{L_1} - (N_2 + N_{КР}) \quad (7)$$

Определим число обслуживаний автомобиля в ЕО ($N_{ЕО}$) и в косметической мойке (N_M) за цикл:

$$N_{ЕО} = \frac{L_{Ц}}{L_{СС}} \quad (8)$$

$$N_M = \frac{L_{Ц}}{L_M} \quad (9)$$

Количество рабочих дней в году:

$$D_{ГЦ} = D_G - D_{НПГ} \quad (10)$$

где $D_{НПГ}$ - число дней нормативного простоя, принимаем равным нулю.

Число дней эксплуатации автомобиля за цикл: [24]

$$D_{ГЭЦ} = \frac{L_{Ц}}{L_{СС}} \quad (11)$$

«Устанавливаем согласно рекомендациям [16] нормативный простой грузового автомобиля в ТО и ТР:

$$d = d_H \cdot K_4 \cdot K_{СМ} \quad (12)$$

где $d_H = 0,25$ дн. на 1000 км пробега:

Принимаем, порекомендациям [16], число дней для проведения ремонта во внешнем ремонтном специализированном предприятии равным нулю [18]

($D_{ДЮС} = 0$ дн.), и число дней простоя в капитальном ремонте тоже равным нулю ($D_{КРН} = 0$ дн.).

Тогда суммарный простой автомобиля в капитальном ремонте будет равен нулю: »[1]

$$D_{КР} = D_{КРН} + D_{ДЮС} = 0 + 0 = 0 \text{ дн.} \quad (13)$$

«Определим число дней планового простоя при проведении ТО и ТР за цикл эксплуатации:

$$D_{РЦ} = \frac{d \cdot L_{Ц}}{1000} + D_{КР} \cdot N_{К} \quad (14)$$

Величина коэффициента технической готовности:

$$\alpha = \frac{D_{ГЭЦ}}{D_{ГЭЦ} + D_{РЦ}} \quad (15)$$

$$\alpha = \frac{1908}{1908 + 93} = 0,95$$

Расчетный коэффициент перехода от числа цикловых обслуживаний автомобиля к числу обслуживаний за год:

$$\eta = \frac{D_{\Gamma} \cdot \alpha}{D_{\Gamma\text{ЭЦ}}} \quad (16)$$

Определим годовую программу и число обслуживаний, проведем вычисления по формулам 17 и 18. »[1].

$$N_{\Gamma} = N \cdot \eta \quad (17)$$

$$\sum N = N_{\Gamma} \cdot A_{И} \quad (18)$$

Суточная программа технического обслуживания автомобилей определяется по следующей формуле. Результаты расчетов представлены в таблице 3:

$$N_{\text{с}} = \frac{\sum N}{D_{\Gamma}} \quad (19)$$

«Таблица 3 – Годовая и суточная производственная программа БЦТО

Вид воздействия	η	Аи, авт.	Число обслуживаний автомобиля		Производственная программа	
			за цикл N, авт.	за год N _Г , авт.	годовая $\sum N$, авт.	суточная N _с , авт.
ЕО	0,182	140	1908	347	48580	133
Мойка			636	116	16240	44
ТО-1			9	2	280	1
ТО-2			8	2	280	1
КР			0	0	0	0

Расчет годовой производственной программы обслуживания на постах Д-1 определяется выражением: [10]

$$N_{\text{Д1Г}} = \sum N_{\text{ТО1}} + \sum N_{\text{ТО2}} + 0,1 \cdot \sum N_{\text{ТО1}}, \quad (20)$$

Годовая производственная программа обслуживания на постах Д-2:

$$N_{\text{Д2Г}} = \sum N_{\text{ТО2}} + 0,2 \cdot \sum N_{\text{ТО2}} \quad (21)$$

Суточную производственную программу обслуживания на постах Д-1 и Д-2 определим следующим образом: »[1]

$$N_{Д1С} = \frac{N_{Д1Г}}{Д_Г}, \quad (22)$$

$$N_{Д2С} = \frac{N_{Д2Г}}{Д_Г}, \quad (23)$$

1.4 Распределение объемов работ предприятия

«Расчеты годовых объемов работ по ТО и ТР производятся на основании нормативов трудоемкостей ЕО, ТО и удельной трудоемкости ТР и коэффициентов корректирования.» [16]

$$t = t_H \cdot K_2 \cdot K_5 \cdot K_M, \quad (24)$$

$$t_{ТР} = t_H \cdot K_1 \cdot K_2 \cdot K_3 \cdot K_4 \cdot K_5 \cdot K_M. \quad (25)$$

Используемые в формулах 24 и 25 коэффициенты подробно описаны выше по тексту, и используются те же выбранные ранее величины. [25]

Результаты расчетов представлены в таблице 4.

Таблица 4 – Нормативная и скорректированная трудоемкости по видам технического воздействия

Вид технического воздействия	Параметр	Нормативная трудоемкость, чел. · ч	Параметр	Расчетные данные	Труд-сть корр., чел. · ч
ЕО	$t_{ЕОн}$	0,5	$t_{ЕО}$	$0,5 \cdot 1 \cdot 1,05 \cdot 0,7$	0,37
ТО-1	$t_{ТО1н}$	1,9	$t_{ТО1}$	$1,9 \cdot 1 \cdot 1,05 \cdot 0,8$	1,60
ТО-2	$t_{ТО2н}$	9,1	$t_{ТО2}$	$9,1 \cdot 1 \cdot 1,05 \cdot 0,8$	7,64
ТР	$t_{ТРн}$	3,2*	$t_{ТР}$	$3,2 \cdot 0,8 \cdot 1 \cdot 1 \cdot 1,3 \cdot 1,05 \cdot 0,8$	2,8
Примечание – Измеряемая в чел. · ч/1000 км нормативная трудоемкость для ТР.					

Годовой объем работ АТП по основным видам работ вычислим по

следующим формулам:

$$T = \sum N \cdot t, \quad (26)$$

$$T_{TP} = \frac{L_{CC} \cdot D_{\Gamma} \cdot \alpha \cdot A_{II}}{1000}. \quad (27)$$

Результаты расчетов представлены в таблице 5.

Таблица 5 – Годовой объем работ БЦТО по основным видам работ

Вид воздействия	Годовая произв. программа, авт.	Скорректированная трудоемкость, чел.·ч	Годовой объем работ, чел.·ч
ЕО	48580	0,37	17853
ТО-1	280	1,60	446,9
ТО-2	280	7,64	2140
ТР	150·256·0,95·2,8·140/1000		14300
Суммарная трудоемкость работ ΣТ, чел.·ч			34741

«Так как диагностирование (Д-1 и Д-2) выполняется на выделенных постах, необходимо скорректировать годовые объемы постовых работ ТО и ТР, а также определить трудоемкости обслуживания одного автомобиля при ТО-1, ТО-2» [16

Результаты расчетов представлены в таблице «б.

Таблица 6 – Скорректированная трудоемкость работ по видам воздействий

Вид воздействия	Доля работ по диагностике	Тд, чел.·час	Д-1, чел.·ч	Д-2, чел.·ч	Скорр. трудоемкость работ, чел.·час
ТР	2%	35,8	21,5	14,3	411,1
ТО-1	8%	128,4	77,1	51,4	2011,9
ТО-2	6%	286,0	171,6	114,4	14014,2
ИТОГО	-	450,2	270,1	180,1	16437,2

Ниже проведем определение трудоемкостей диагностических работ и работ по ТО-1 и ТО-2 для одного автомобиля: »[1]

$$t_{Д1} = \frac{T_{Д1Г}}{\sum N_{Д1Г}}, \quad (28)$$

$$t_{Д2} = \frac{T_{Д2Г}}{\sum N_{Д2Г}}, \quad (29)$$

$$t_{ТО1} = \frac{T_{ТО1Г}}{\sum N_{ТО1Г}} \quad (30)$$

$$t_{ТО2} = \frac{T_{ТО2Г}}{\sum N_{ТО2Г}} \quad (31)$$

«Рассчитаем трудоемкости по видам работ, проведя учет разделения места выполнения работ на постах и в отделениях. Результаты»[1] расчетов

представлены в таблице 7.

Из анализа данных по суточной нагрузке, представленной в таблице 3, можно сделать вывод, что «из-за большого объема работ по косметической мойке она должна быть организована в виде поточной линии, а остальные виды работ могут быть реализованы на специализированных постах. [4]

1.4.1 Расчет зоны косметической мойки

Выполним расчет по определению числа поточных линий для выполнения работ по косметической мойке. Суточную программу по углубленной мойке, используя данные таблицы 4, вычислим используя выражение:

$$N_{yc} = 1,6 \cdot (N_{1c} + N_{2c}) \quad (32)$$

Используя данные таблицы 4, суточная программа по косметической мойке определяется, используя следующее выражение:

$$N_{kc} = N_{eoc} - N_{yc} \quad (33)$$

Такт линии определяется по формуле:

$$\tau = \frac{t_i \cdot 60}{P_l} + t_n, \quad (34)$$

где t_i - трудоемкость выполнения моечных работ, чел.-ч;

t_n - время на перемещение автомобиля между постами, мин;

P_l число рабочих на линии

Ритм работы производственной линии определяем по формуле: »[1]

$$R = \frac{(T_{об} \cdot 60)}{N_c}, \quad (35)$$

где $T_{об}$ - время работы оборудования линии в сутки;

N_c - суточная программа по виду мойки, авт.

Необходимое количество линий обслуживания определяется выражением:

$$m_{eo} = \frac{\tau}{R} \quad (36)$$

Результаты выполнения расчетов по формулам 34 – 36 сведем в таблицу 7.

Таблица 7 – Количество линий на косметической мойке

Вид мойки	$t_{Д'}$, чел. · ч	$T_{об'}$, час	$P_{л'}$, чел.	$t_{n'}$, мин.	τ , мин.	R, мин.	$m_{EOpacч}$, линий	$m_{EOпр'}$, линий
Косметическая	0,37	8	3	0,8	8,15	12,0	0,7	1

Следовательно, с выполнением суточной программы косметической мойки справиться одна линия мойки.

1.5 Производственные подразделения БЦТО

«Метод универсальных постов предусматривает выполнение всех работ ТО или ТР в полном объеме на одном посту рабочими различных специальностей или рабочими универсалами. При этом ТО или ТР производится специализированными бригадами, звеньями или отдельными исполнителями, которые меняются местами, т. е. переходят со своим инструментом с поста на пост по определенной схеме.» [20]

«Такт поста определяется по формуле:

$$\tau = \frac{t_{on} \cdot 60}{P_{on}} + t_3, \quad (37)$$

где t_{on} - трудоемкость выполнения операции на посту, чел.-ч; »[1]

t_3 - «время заезда/выезда автомобиля на пост, мин.;

P_{on} - число рабочих, выполняющих операцию на посту.

Ритм работы поста определяем по формуле:

$$R = \frac{(T_{об} \cdot 60)}{N_c}, \quad (38)$$

где $T_{об}$ - время работы оборудования поста в сутки;

N_c -суточная программа по выполняемой операции, авт.

Необходимое число постов обслуживания определяется выражением:

$$x_d = \frac{\tau}{R} \quad (39)$$

Используя выражения 37-39, проведем расчет числа постов для всех видов работ, а результаты расчетов разместим в таблице 8. »[1]

Таблица 8 – Количество постов для различных видов работ

Вид работ	t_d , чел. · ч	$T_{об}$, час	P_l , чел.	t_n , мин.	τ , мин.	R, мин.	$x_{расч}$, постов	$x_{пр}$, ПО- стов
Д-1	0,46	8	1	1,5	29,1	160	0,2	1
Д-2	0,54	8	1	1,5	33,7	240	0,18	1
ТО-1	1,47	8	1	1	89,1	480	0,2	1
ТО-2	7,19	8	1	1	432	480	0,9	1
Углубленная мойка	0,50	8	1	1,8	31,8	120	0,3	1

1.5.1 Расчет числа постов в зоне ТО

«При расчете числа постов зоны ТО следует учитывать два фактора:

- большое число неисправностей, устранение которых требует не более одного исполнителя; [11]
- большие потери рабочего времени по организационным причинам (перемещение автомобилей с поста на пост, ожидание ремонтных агрегатов, узлов и деталей, хождение исполнителей по цехам, складам и т. д.).

Число постов ТО определяется выражением

$$x_{TO} = \frac{T_{TO} \cdot k_{TP} \cdot \varphi}{D_r \cdot T_c \cdot P_{II} \cdot 0,93}, \quad (40)$$

где k_{TP} - коэффициент учета объема работ по ТО в наиболее загруженную смену

$k_{TP} = 0,7$;

T_{TO} - трудоемкость постовых работ ТО, берется из табл.А.1, чел. ·ч;

P_{II} - среднее число рабочих на посту ТО, берем 1,2 чел.;

φ – коэффициент учета неравномерности поступления автомобилей на посты ТО, $\varphi = 1,5$;

D_r - количество рабочих дней в году зоны ТР;

T_c - время работы зоны ТО, берется равным выбранной продолжительности смены 8 ч.

D_r - количество дней работы зоны ТО за год.» [20]

«В результате вычислений с указанными данными получаем следующий результат:

$$x_{TO} = \frac{3507 \cdot 0,7 \cdot 1,5}{256 \cdot 8 \cdot 1,2 \cdot 0,93} = 2,6 \text{ поста}$$

Для выполнения работ в зоне ТО устанавливаем три универсальных поста.

1.5.2 Расчет штатного и явочного числа рабочих БЦТО

«К производственным рабочим относятся рабочие, непосредственно выполняющие работы по ТО и ТР автотранспортных средств. Штатное число рабочих учитывает предоставление отпуска, командировки, невыход рабочих по болезни и другим причинам и определяется по формуле:» [20]

$$P_{шт} = \frac{T_{оп}}{\Phi_{шт}}, \quad (41)$$

где $T_{оп}$ - трудоемкость выполнения операции, чел.-ч;

$\Phi_{шт}$ - годовой фонд рабочего времени рабочего, принимаем 1860 ч.

Данные по трудоемкости операций берем из таблицы 7.

«Технологически необходимое (явочное) число рабочих определяется следующим образом:» [16]

$$P_{яв} = P_{шт} \cdot \eta_{шт}, \quad (42)$$

где $\eta_{шт}$ – коэффициент штатности, принимаем 0,93

Результаты расчетов представлены в таблице 9.

Таблица 9 – Расчет штатного и явочного числа рабочих

Вид воздействия	T _{оп} , чел·ч	Ф _{шт} , ч	η _{шт}	P _{шт} , чел	P _{яв} , чел
Д-1	270,1	1840	0.93	1	1
Д-2	180	1840	0.93	1	1
ТО-1	411,1	1840	0.93	1	1
ТО-2	1774,8	1840	0.93	1	1
Мойка	17853	1840	0.93	11	10
ТР	3507	1840	0.93	2	2

1.6 Площади производственных участков БЦТО

Расчетную площадь операционных зон можно определить по формуле:

$$F_{он} = x_{он} \cdot f \cdot k, \quad (43)$$

где $x_{он}$ - число операционных постов;

f - площадь проекции автомобиля, из таблицы 1, м²;

k - коэфф. плотности размещения оборудования, обычно 4,5.

Результаты расчетов представлены в таблице 10.

Таблица 10 – Площадь операционных зон

Операционная зона	X _{оп}	F _{оп} , м ²
ЕО	4	424,0
ТО	2	212,0
Д	2	212,0
ТР	2	212,0

1.6.1 Определение числа постов ожидания

«Посты подпора (ожидания) обеспечивают бесперебойное поступление автомобилей на ТО и ТР, могут служить для уточнения объема предстоящих работ. В холодное время посты подпора применяют для подготовки автомобилей ко всем видам технических воздействий. Их размещают в производственных помещениях, число определяется: для МК и МУ – 15–20% часовой производительности; для ТО-1 – 10–15% сменной программы; для ТО-2 – 30–40% сменной программы; для ТР – 20–30% числа постов ТР.» [20]

Результаты расчетов представлены в таблице 11.

Таблица 11 – Число постов ожидания

Место расположения поста	Число постов, х	Процентная доля	Количество постов ожидания, Х _{ож}
ТР	2	25%	1
ТО-1	1	12%	1
ТО-2	1	35%	1
ИТОГО			3

1.6.2 Расчет объема работ по самообслуживанию

«Работы по самообслуживанию включают ТО и ремонт технологического, энергетического и силового оборудования, инженерных коммуникаций (водопровода, канализации, системы вентиляции); текущий ремонт зданий; внутрипроизводственные, транспортные и погрузочно-разгрузочные работы; перегон подвижного состава; изготовление и ремонт нестандартного оборудования, приспособлений и инструмента и др. [19]

Годовой объем работ по самообслуживанию предприятия определяется по формуле:» [16]

$$T_{САМ} = 0,25 \cdot \sum T \quad (44)$$

Проведем «распределение годовых объемов работ по ТО, ТР и самообслуживанию предприятия» [18]. «Все работы по самообслуживанию

распределяются в процентном соотношении между отделом главного механика (ОГМ) и производственными цехами согласно» [28] рекомендациям из [16], которые сведем в столбцы таблицы. Результаты расчетов представлены в таблице «12.

Таблица 12 – Распределение работ по самообслуживанию предприятия

Работы, выполняемые в ОГМ			Работы, выполняемые в цехах		
Виды работ	%	T, чел.·ч	Виды работ	%	T, чел.·ч
Электротехнические	25%	2171	Механические	10%	868
Слесарные	16%	1390	Сварочные	4%	347
Строительные	6%	521	Столярные	10%	868
Сантехнические	22%	1911	Жестяницкие	4%	347
-	-	-	Кузнечные	2%	174
-	-	-	Медницкие	1%	86,9

Применяя приведенную выше формулу 41, проведем расчет необходимого числа явочных рабочих. А используя выражение 42, определяем штатное число рабочих для ОГМ. Результат вычислений представим в виде таблицы 13. »[1]

Таблица 13 – Расчет численности рабочих в ОГМ

Вид работ	T _{св} , чел.·ч	Ф _{шт} , ч	η _{шт}	P _{шт} , чел.	P _{яв} , чел.
ОГМ	5993	1840	0,93	3	3

Проведем вычисление расчетной площади участков ОГМ:

$$F_{огм} = f_1 + f_2 \cdot (P_{яв} - 1), \quad (45)$$

где f_1 - площадь на первого рабочего в отделении, $f_1=15 \text{ м}^2$;

f_2 – удельная площадь на последующих после первого рабочих отделения, $f_2 = 10 \text{ м}^2/\text{чел.}$;

$P_{яв}$ - явочное число рабочих в рабочую смену, чел.

$$F_{огм} = 15 + 10 \cdot (3 - 1) = 35 \text{ м}^2$$

1.6.3 Технологический расчет отделений

«Зная рассчитанные годовые объемы работ по отделениям, приведенные в таблице А.1, и используя формулы 41 и 42, определим число рабочих, штатных и явочных, в отделениях АТП. Для расчёта площади отделений используем формулу 46, и результаты размещаем в таблице 14. [28]

Таблица 14 – Площадь отделений расчетная

Наименование отделения	T, чел·ч	Фшт, чел·ч	$\eta_{шт}$	Pшт, чел	Pяв, чел	f ₁ , м ²	f ₂ , м ³	F, м ²
Моторное	2938	1840	0,93	2	2	15	12	27
Кузовное	1389	1840	0,8	2	2	30	1	75
Агрегатное	2419	1840	0,93	2	2	15	12	27
Малярное	420	1610	0,9	1	1	1	8	10
Электротехническое	859	1840	0,93	1	1	10	5	10
Топливное	536	1820	0,92	1	1	8	5	8
Шинное	43	1820	0,92	1	1	15	10	15
Аккумуляторное	345	1820	0,92	1	1	15	10	15
Слесарно- механическое	1569	1840	0,93	1	1	12	10	12

В таблице проведен учет того, что некоторые работы ОГМ выполняются в цехах, и поэтому на участках увеличена трудоемкость работ.

Согласно результатов из таблицы 15, расчетная площадь малярного отделения получилась равной 10 м², что очень мало. Проведем уточняющие расчеты числа постов в малярном отделении АТП по следующей формуле:

$$x_M = \frac{T_M \cdot k_{TP} \cdot \varphi}{D_G \cdot T_C \cdot P_{II} \cdot 0,93}, \quad (46)$$

где T_M - трудоемкость постовых работ в малярном отделении, чел·ч;

k_{TP} - коэффициент учета объема работ в наиболее загруженную смену,

k_{TP»[1]}=0,7;

φ - коэффициент неравномерности поступления автомобилей, φ =1,3;

P_{II} - среднее число рабочих на посту, P_{II} =1 чел.;

T_c - время работы постов малярного отделения, $T_c = 8$ ч;

D_r - количество рабочих дней в году для малярного отделения.

Подставив определенные выше данные в формулу, получим:

$$x_M = \frac{420,4 \cdot 0,7 \cdot 1,3}{256 \cdot 8 \cdot 1 \cdot 0,93} = 0,3 \text{ поста}$$

Следовательно, в малярном отделении будет достаточно одного поста.

Используя формулу 43, проведем уточняющий расчет площади малярного отделения АТП. Подставив значения, получим:

$$F_M = 1 \cdot 23,56 \cdot 4,5 = 106 \text{ м}^2$$

1.7 Расчет площадей вспомогательных и складских

«Расчет площади складских помещений транспортного предприятия выполняется по следующей формуле:

$$F_{СК} = \frac{L_{CC} \cdot A_{И} \cdot D_{ГЦ} \cdot \alpha}{1000000} \cdot f_y \cdot K_{ПС} \cdot K_{СК} \cdot K_P, \quad (47)$$

где $K_{ПС}$ - коэффициент учитывающий тип эксплуатируемых автомобилей;

f_y - уд. складская площадь на пробег в 1 млн. км, м^2 ;

K_P - коэффициент учета различности марок автомобилей;

$K_{СК}$ - коэффициент учета количества автомобилей» [12].

Результаты расчетов представлены в таблице 15. Площадь некоторых складов получилась небольшой, поэтому объединим некоторые склады.

Таблица 15 – Площадь отделений расчетная

Наименование склада	$f_y, \text{ м}^2$	$K_{\text{пс}}$	$K_{\text{ск}}$	$K_{\text{р}}$	$F_{\text{ск}}, ^2$
Склад агрегатов	6,0	0,3	0,9	1	11,8
Склад масел	4,3				8,5
Склад автошин	3,2				6,3
Склад материалов	3,0				5,9
Склад химикатов	0,23				0,5
Склад запчастей	3,0				5,9
Склад лакокрас. материалов	1,5				2,9
Инструментальная кладовая	0,15				0,3

1.8 Производственные характеристики

Влияние схем компоновок на выбор подвижного состав может быть существенным при оценке параметров проектируемых предприятий. Поэтому такие схемы обычно используют на автомобилях среднего и большого классов, а на автомобилях малого класса – только при применении укороченного двигателя (трехцилиндровый, двухтактный, с противолежащими поршнями или V-образный). Современные автомобили выполняют только с управляемыми передними колесами. Следует отметить, что при использовании каждой из рассмотренных схем необходимо подбирать подвески двигателей так, чтобы они отвечали специфике нагрузочных режимов. Известно, что подвеска двигателя должна быть достаточно эластичной, предотвращающей передачу вибраций двигателя на кузов автомобиля, а кроме того, достаточно жесткой, чтобы воспринимать реактивные моменты в различных режимах движения автомобиля с минимальными перемещениями.

Вертикальные вибрации определяются конструкцией двигателя и практически аналогичны для всех рассмотренных схем компоновки силового агрегата. Реактивные моменты для каждой схемы могут быть различными как по величине, так и по направлению. [2]

При продольной схеме расположения силового агрегата на автомобилях классической компоновки реактивный момент, действующий на опоры силового агрегата, по величине равен, по направлению противоположен моменту на ведомом валу коробки передач. При такой же компоновке силового агрегата на автомобилях с приводом на передние колеса реактивный момент вследствие совмещения силового агрегата и главной передачи по абсолютной величине равен выходному моменту главной передачи, т.е. по величине превышает аналогичный момент автомобилей классической компоновки примерно в 4 раза (передаточное отношение главной передачи), а по направлению совпадает с продольной осью автомобиля. Хотя реактивный момент при такой компоновке больше, чем при классической, благодаря его направленности можно разнести опоры по длине автомобиля, в результате чего действующие на них силы снижаются. При классической компоновке силового агрегата разнести опоры можно только по ширине силового агрегата, которая значительно меньше длины.

В случае продольной компоновки силового агрегата по схеме двигатель – сцепление – коробка передач и по схеме с параллельным расположением коробки передач реактивные моменты численно равны моментам на выходе главной передачи, а по направлению совпадают с продольной осью автомобиля. Однако возможностей для снижения вибрации во второй компоновке меньше. Чем в первой, так как силовой агрегат получается короче.

При использовании схемы с поперечным расположением двигателя реактивный момент, как и в первом случае, действует в поперечной плоскости по отношению к двигателю, т.е. вдоль оси автомобиля, а возможности разнесения опор несколько расширены. Однако на опоры подвески действуют большие силы. Таким образом, с точки зрения конструкции подвески силового агрегата схема с поперечным расположением двигателя является менее удачной. Одним из существенных преимуществ поперечного расположения силового агрегата является то, что при такой компоновочной схеме легче создать безопасные зоны деформации кузова. Безопасные зоны Δ_1 и Δ_2 автомобилей с продольным расположением силового агрегата предусматривают защиту от смятия при

лобовом столкновении. Если кузова автомобилей с продольным и поперечным расположением силовых агрегатов одинаковы, а соотношение длины и ширины двигателя при поперечном расположении силового агрегата таково, что суммарная свободная зона Δ_{1b} и Δ_{2b} превосходит аналогичную зону автомобиля с продольным расположением силового агрегата. [29]

Вывод по разделу:

При одинаковых габаритных размерах автомобилей максимальные размеры салона и багажного отделения могут быть получены на автомобилях с приводом на передние колеса при поперечном расположении двигателя. Однако поперечная компоновка двигателя целесообразна только для трех-пятицилиндровых (в отдельных случаях шестицилиндровых) двигателей, т.е. для автомобилей особо малого, малого и среднего классов. Автомобили с приводом на передние колеса обычно имеют однорычажную заднюю подвеску с продольными рычагами, а следовательно малые неподрессоренные массы. При применении независимой задней подвески на автомобилях классической компоновки возникает необходимость поддрессорования главной передачи и создания качающихся полуосей, что приводит к усложнению и повышению стоимости конструкции. При использовании на таких автомобилях зависимой задней подвески следует устанавливать более эффективные задние амортизаторы, снижающие устойчивость автомобиля.

2 Технологическая планировка отделения

2.1 Расчет площади отделения и определение его планировки

«При размещении оборудования на площади отделения необходимо учитывать, что для эффективной и безопасной эксплуатации оборудования необходимо обеспечивать минимальные свободные зоны для оборудования. Например предусмотрена зона и пост для снятия колес, оборудованный подъемником, представленный на рисунке 1.

Площадь отделения составила 56 м², что достаточно близко к расчетному.»[1]

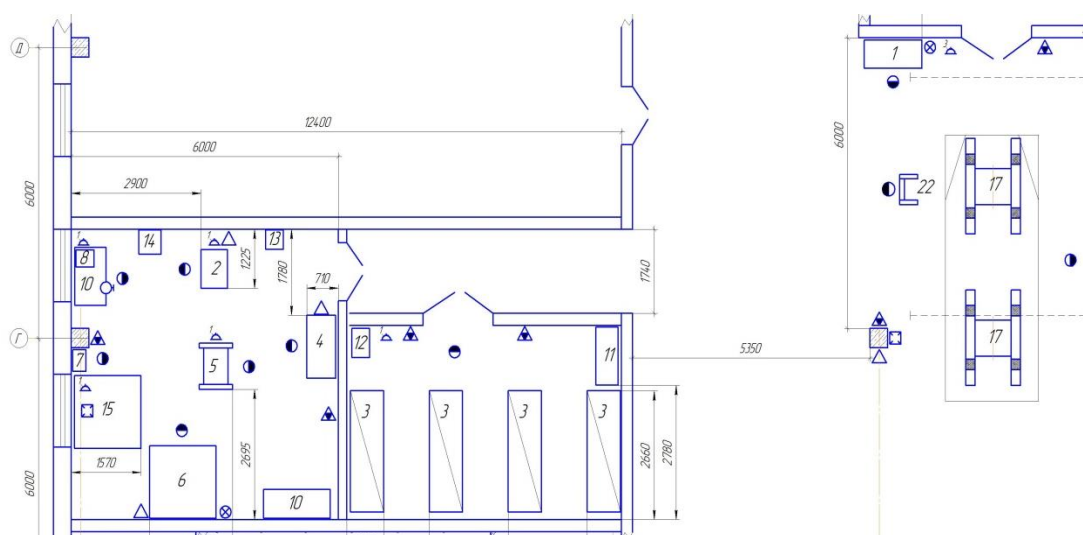


Рисунок 1 – Планировка шинного отделения

«Для механизации работ по снятию/установке и транспортировке комплектов колес в отделение, в ремонтном отделении предусмотрена специализированная тележка, проектирование которой выполнено в следующем разделе. Для удобства перемещения тележки предусмотрены распашные двери, шириной 1,2 м.

2.2 Оборудование и инструмент отделения

При выборе оборудования ремонтного отделения ставится задача о возможности выполнения в отделении всех видов монтажных работ, которые перечислены в разделе 2.4. Перечень выбранного оборудования представлен на чертеже. В перечне указана специализированная тележка, ее проектирование выполнено в разделе 3. В перечне указан комплект оборудования, которое необходимо разместить на площади ремонтного отделения. Для работы перечисленного оборудования необходимо обеспечить подвод инженерных коммуникаций. »[1]

2.3 Персонал и режим работы отделения

«В разделе 1.2, исходя из годового объема работ, определена необходимая численность рабочих. Получена годовая загрузка 0,3 человека, следовательно, с объемом работ справится один рабочий. На случай отпуска или заболевания рабочего ремонтного отделения один, а лучше двое, из рабочих слесарно-механического отделения должен пройти обучение выполнению ремонтных операций. Это обеспечит устойчивость работы отделения. [30]

Режим работы отделения:

Начало работы – 7.00

Обеденный перерыв – 11.00-11.45

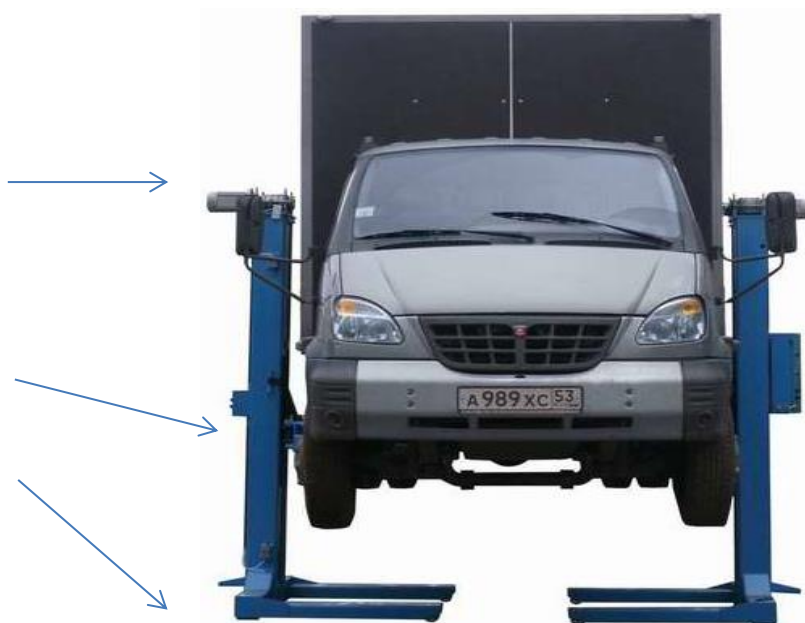
Окончание рабочего дня– 15.45»[1]

2.4 Определение перечня работ отделения

«Согласно задания ВКР, необходимо выполнить технологическое проектирование отделения.

Межцентровое расстояние опор изменяется от 1200 до 1800 мм. Устройство подъемника представлено в соответствии с рисунком 2.»[19] «Это

позволит за счет периодической перестановки шин обеспечить их равномерный износ.»[9]



1 –привод;2 – силовая стойка; 3 – основание

Рисунок 2 – Оснащение подъемником ремонтного отделения

Вывод по разделу:

При движении автомобиля в контакте шины с дорогой возникают нормальные R_z , продольные R_x и боковые R_y реакции опорной поверхности. Кроме того, в зависимости от точек приложения этих реакций в шинах возникают стабилизирующие моменты M_e . Боковые реакции возникают в результате действия центробежной силы при движении по кривой, сил, возникающих при боковом уклоне дороги, от бокового ветра, при повороте управляемых колес, при развале колес и др. Перестановка шин позволяет распределять элементарные боковые реакции у подвижных колес при отсутствии их буксования. Элементарные реакции расположены симметрично центральной плоскости вращения колеса, следовательно, суммарная боковая реакция R_y для неподвижного колеса находится в этой же плоскости.

3 Проектирование подъемника автомобилей

3.1 Техническое задание на разработку

«Согласно задания выпускной квалификационной работы, необходимо провести конструкторскую разработку устройства для демонтажа и транспортировки колес легковых автомобилей. Проведем конкретизацию ограничений, которых необходимо придерживаться при проектировании тележки. [23]

Во-первых, проектирование надо проводить под условие единичного производства тележки силами производственных мощностей проектируемого АТП. Это обусловлено тем, что проектирование изделия под серийное производство это более сложный процесс проектирования, который должен опираться на уже хорошо проработанные технические решения отдельных узлов изделия, и на конкретные условия производства, которые даже специально изменяются для организации серийного производства изделия.»[1]

3.2 Техническое предложение на разработку конструкции

«Для выработки концепции конструкции рассмотрим варианты существующих подъемников для монтажа-демонтажа колес, предлагаемые на рынке. Поиск проведем в поисковых системах Google и Яндекс. Одной из найденных конструкций подъемника является гидравлический подъемник N634-4,5 для легковых автомобилей, представленный на рисунке 3. Данное устройство имеет следующие характеристики: [22]

- перемещение и обслуживание до 4-х колес одновременно;
- грузоподъемность 2800 кг; раздвижные опоры для колес диаметром 545 - 1278 мм;
- высота подъема 965 мм; удобное расположение цилиндра - не препятствует обслуживанию и работе; двойные ролики, установленные на

каждой из 2-х опор для обслуживаемых колес позволяют вращать и позиционировать отдельно каждое из колес, размещенных на опорах; вес 1136 кг; цена 126000 рублей.»[1]



Рисунок 3 – Подъемник «Ермак-5» [17]

«В поиске была найдена еще одна интересная конструкция подъемника, а именно ПЛ-4. Внешний вид представлен на рисунке 4.



Рисунок 4 – Подъемник ПЛ-4

Устройство также имеет гидравлический привод и может обслуживать сразу четыре колеса. Данное устройство имеет следующие характеристики: [15]

- грузоподъемность 2500 кг;
- диаметр снимаемого колеса 800-1100 мм;
- высота подъема 1290 мм;
- габариты 2770x1480x875 мм;
- масса 969,3 кг;
- цена 45400 рублей.

Были найдены еще несколько вариантов конструкций (рисунок 5), но их функциональные возможности уступают выше представленным вариантам»[1] «устройств. Были варианты с меньшей ценой, но у них были не удобные направляющие, или направляющих не было вовсе. [14]



Рисунок 5 – Подъемник FB-400С [17].

3.3 Расчет основных элементов конструкции

3.3.1 Определение базовых размеров конструкции проектируемой платформы

Определить основные конструктивные размеры платформы можно из

анализа объекта транспортировки, которым является колесо автомобиля.

Высота подъема определяется характеристиками гидроцилиндра. Длинноходовые гидроцилиндры достаточно дороги, поэтому выбираем длину хода в 450 мм. Построим положение роликов в поднятом положении, разместим на них диаметры обслуживаемых колес, и получим реализуемые платформой высоты подъемов для колес.

3.3.2 Выбор сечения подвижной рамы

Расчетная схема подъемника представлена в соответствии с рис. 6

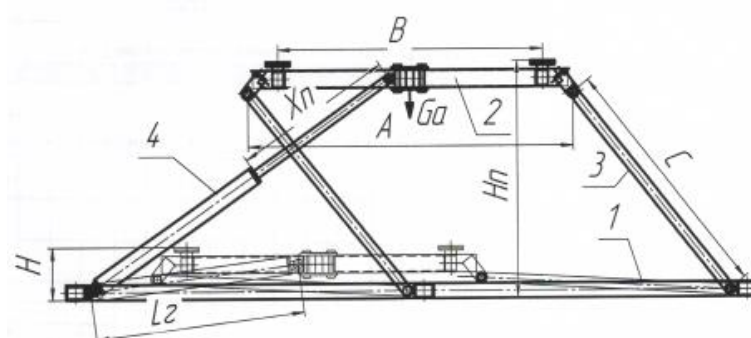


Рисунок 6 – Расчетная схема нагруженной рамы

Такая задача решается стандартными методами теоретической механики, путем составления системы уравнений равновесия сил и моментов (48).»[1]

$$\sum F_x=0, \sum F_y=0, \sum M_i=0 \quad (48)$$

«Определив реакции опор, построим эпюры сил сжатия, среза и изгибающих моментов в сечениях подвижной рамы тележки, смотри рисунки 7 и 8.

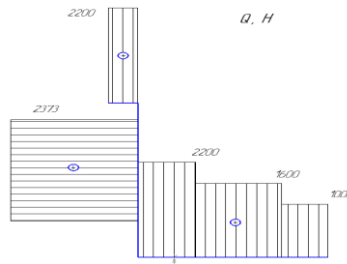


Рисунок 7 –Эпюры сил сжатияи и среза

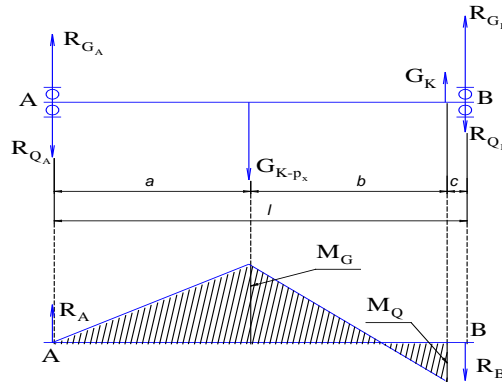


Рисунок 8 –Эпюра изгибающих моментов в подвижной раме

Из анализа эпюр получаем расчетные усилия в роликах 2373 Н, а максимальный изгибающий момент в сечениях рамы 941 Н·м. [17]

Зная максимальные нагрузки, из условия достаточной прочности конструкции, определим необходимое сечение вил подвижной рамы. »[1]

$$\sigma_{\max} = \frac{M_{\max}}{W} \geq [\sigma] \quad (49)$$

Откуда получаем:

$$W \geq \frac{M_{\max}}{[\sigma]} = \frac{941}{140 \cdot 10^6} = 6,72 \cdot 10^{-6} \text{ м}^3 \quad (50)$$

где $[\sigma]$ – «максимально допустимое напряжение изгиба в сечении подвижной рамы, согласно справочных данных для Ст5 $[\sigma]=140 \text{ МПа}$ [30]

Сечение подвижной рамы должно иметь момент сопротивления не меньше $6,72 \cdot 10^{-6} \text{ м}^3$. Конструктивно это должен быть равнополочный уголок. Из таблиц

справочника [2] выбираем равнополочный уголок 7х6 ГОСТ 8509-97, что обеспечит необходимую прочность сечения. [13]

Сечение вертикальной стойки подвижной рамы испытывает такую же нагрузку на изгиб, и следовательно должно иметь момент сопротивления не меньше $6,72 \cdot 10^{-6} \text{ м}^3$. Конструктивно это должна быть прямоугольная труба. Из таблиц справочника [2] выбираем профиль 60х40х3 ГОСТ 30245-2003. Данное соединение является наиболее нагруженным и поэтому в этом месте необходимо применить локальное усиление в виде треугольной накладки (ребро жесткости).

3.3.4 Выбор необходимого гидроцилиндра

Рабочее усилие на подъем равно весу обслуживаемого автомобиля, плюс вес подвижной рамы, и составляет 120 кг. Это соответствует усилию в 11077 Н. [10]

Введя ограничение на максимальное рабочее давление (P_{max}) в 1,2 МПа площадь поршня можно определить по формуле: »[1]

$$F = F_{\text{пр}} / P_{\text{max}} \quad (51)$$

$$D = 2 \sqrt{\frac{F}{\pi}} \quad (52)$$

$$D = 2 \cdot \sqrt{\frac{0,000981}{3,14}} = 35,3 \cdot 10^{-3} \text{ м}$$

Объем поршневой полости гидроцилиндра, [11]:

$$V = \frac{\pi \cdot D^2 \cdot L}{4} \quad (53)$$

$$V = \frac{3,14 \cdot 0,04^2 \cdot 0,45}{4} = 0,565 \cdot 10^{-3} \text{ м}^3$$

«Объем штоковой (обратного хода) полости гидроцилиндра составляет:

$$V_{ox} = V - \frac{\pi \cdot D_{ui}^2 \cdot L}{4} \quad (54)$$

Зная рабочий объем гидроцилиндра, назначаем рабочий объем бака гидронасоса не меньше чем $0,565 \cdot 10^{-6} \text{ м}^3$ или 0,565 л.

Для выбранного гидроцилиндра максимальное давление подъема, с учетом случайного воздействия, составит:

$$P_{\max} = \frac{4 \cdot (F_{np} + F_{\epsilon})}{\pi \cdot D^2} \quad (55)$$

$$P_{\max} = \frac{4 \cdot (1177 + 1000)}{3,14 \cdot 0,04^2} = 1,72 \cdot 10^6 \text{ Па}$$

Рабочее давление подъема равно:

$$P = \frac{4 \cdot 1177}{3,14 \cdot 0,04^2} = 0,94 \cdot 10^6 \text{ Па}$$

При опускании ненагруженной подвижной рамы в нижнее положение, из-за малого веса этой рамы, может возникнуть зависание. Для исключения этого явления подадим воздух под давлением в штоковую полость гидроцилиндра. Такое решение снимает жесткое ограничение по размещению бак с маслом ниже нижнего присоединительного патрубка гидроцилиндра. [26]

Зададим величину возвратного усилия, создаваемого давлением в штоковой полости, равным $F_{\text{в}}=100 \text{ Н}$. Тогда необходимое давление можно определить по формуле: [26]

$$P_{\epsilon} = \frac{F_{\epsilon}}{S_{ui}} = \frac{4 \cdot F_{\epsilon}}{\pi \cdot (D^2 - D_{ui}^2)} = \frac{4 \cdot 100}{3,14 \cdot (0,04^2 - 0,22^2)} = 0,11 \cdot 10^6 \text{ Па} \quad (56)$$

Для выбора конкретного ресивера необходимо определиться с его объемом. При выполнении операции подъема колес, воздух из штоковой полости вытесняется в ресивер, суммарный объем, занимаемый воздухом, уменьшается, и в результате этого давление увеличивается. Примем условие, что давление может

увеличиться на более чем на 15%. Используя закон Бойля — Мариотта, запишем соотношение объемов и давлений в штоковой полости и ресивере в»[1] «крайних положениях поршня.

$$P \cdot (V_{ox} + V_p + V_{ш}) = P \cdot 1,15 \cdot (V_p + V_{ш}), \quad (57)$$

где $V_{ш}$ - внутренний объем присоединительного шланга;

V_p - объем ресивера.

Преобразуя уравнение 57, определим выражение для минимального объема ресивера.

$$V_p \geq \frac{V_{ox}}{0,15} - V_{ш} \quad (58)$$

Если диаметр шланга будет 5 мм, а длина не менее 300 мм, то внутренний объем будет $5,9 \cdot 10^{-6} \text{ м}^3$. Тогда из выражения 58 объем ресивера должен быть не менее: [5]

$$V_p \geq \frac{150 \cdot 10^{-6}}{0,15} - 5,9 \cdot 10^{-6} = 994 \cdot 10^{-6} \text{ м}^3$$

Допустимое рабочее давление ресивера 1 МПа. Ресивер изготавливается в РФ, комплектующие из недружественных стран для его изготовления не требуются. Возможны только ограничения на использование интеллектуальной собственности, т.к. конструкция возможно запатентована итальянскими разработчиками.

Для подъема подвижной рамы надо создать давление в поршневой полости гидроцилиндра (согласно расчета 0,94 МПа). Объем бака в гидросистеме должен быть минимум на 20% больше чем рабочая полость гидроцилиндра (согласно расчета 0,565 л.)»[1].

В «насосе НРГ-7010 имеется встроенный бак с маслом. Рабочий объем этого встроенного бака 0,8 л.. В таблице 16 приведены основные характеристики насоса, согласно данным инструкции по эксплуатации»[15].

Таблица 16 – Характеристики насоса НРГ-7010

Модель	Номин. объем бака, л	Полезный объем бака, л	Давление, МПа 1-я /2-я ступень	Производительность 1-я /2-я ступень, см ³ /дв. ход	Масса без масла, кг	Габариты, (мм) ДхШхВ
НРГ-7010	1	0,8	1,38/70	13/2,8	8,2	136x710x152

«Зная из таблицы 16 производительность 1 ступени насоса (V_n) и объем поршневой полости гидроцилиндра ($V_{ц}$) определим число ходов насоса для подъема колес на максимальную высоту:

$$N = V_{ц} / V_n = 565 \cdot 10^{-6} / 13 \cdot 10^{-6} = 42 \quad (59)$$

Необходимое прилагаемое усилие на рукоятку насоса можно определить известной производительности насоса за одно движение (Q_n) и ходу рычага на середине рукоятки ($L_n = 0,131$ м):

$$F_n = \frac{P_{\max} \cdot Q_n}{L_n} = \frac{(P + P_v \cdot 1,15) \cdot Q_n}{L_n} \quad (60)$$

Следовательно, при подъеме двух максимальной массы рабочему необходимо прикладывать усилие к рукоятке насоса 105 Н. При других нагрузках необходимое усилия будет меньше.»[1] «Таким образом, прилагаемое рабочим усилие к рукоятке насоса составляет не более 94 Н.

3.4 Оценка технико-экономических характеристик проекта

«Проведем сравнение спроектированных подъемников для монтажа и транспортировки колес с подъемниками близкими по характеристикам. Это описанные в пункте 3.2 подъемники Ермак-5 и ПЛ-4. Сравнение будем проводить

по следующим параметрам:

- Цена (себестоимость);
- Грузоподъемность; «[32]
- «Максимальный диаметр колеса;
- Максимальная высота подъема;
- Масса.

В качестве базовой для сравнения выбираем подъемник FB-400С, так как ее характеристики более близки к требуемым по заданию, а тележка ПЛ-4 значительно превосходит задание по грузоподъемности. Характеристики всех подъемников заносим в таблицу 17. [30]

Параметры цена и масса при анализе обрабатываются как обратные, так как эти параметры желательно иметь меньше, а не больше.

Таблица 17 – Анализ технико-экономических параметров подъемников для колес

Наименование параметра	Ед. изм.	Ермак-5	ПЛ-4	FB-400С
Цена (себестоимость)	руб.» [32]	126000	38979	41568
	о.е.	0,32	1,00	1,11
Грузоподъемность	кг	800	600	120
	о.е.	1,33	1,00	0,20
Максимальный диаметр колеса	мм	1278	1100	980
	о.е.	1,16	1,00	0,89
Максимальная высота подъема	мм	665	290	450
	о.е.	2,29	1,00	1,55
Масса тележки	кг	136	69,3	76
	о.е.	0,51	1,00	0,91
Примечание – данная тележка выбрана в качестве базовой.				

«По полученным в таблице 17 относительным характеристикам построим циклограмму сравнения, смотри рисунок 9.

Проведем анализ полученной циклограммы. Следовательно, выполненный

проект тележки может рекомендоваться для изготовления единичных образцов тележек для использования в грузовых АТП.»[30]

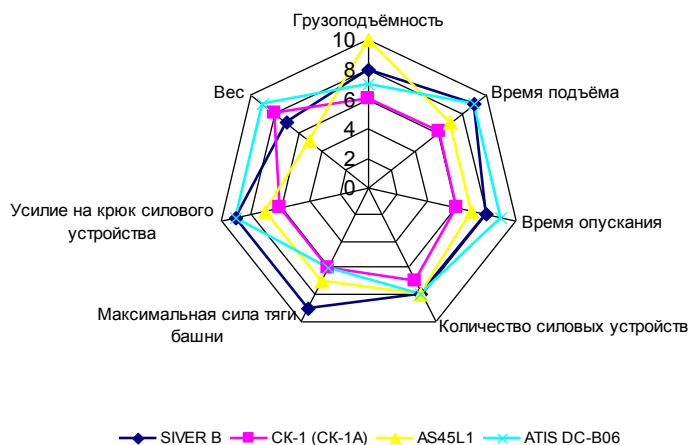


Рисунок 9 - Циклограмма технико-экономических характеристик

Выводы по разделу:

«Спроектированный подъемник по сравнению с базовой (FB-400С), имеет близкие показатели по характеристикам «максимальный диаметр колес», «масса» и «цена», и значительно превосходит по показателю «максимальная высота подъема». [42]

В процессе качения колеса с уводом»[16] элементы шины деформируются в боковом направлении неравномерно по длине отпечатка. Обычно элементы, входящие в контакт с дорогой, менее деформированы, чем элементы, выходящие из контакта. Следовательно, и элементарные боковые реакции распределяются по длине отпечатка неравномерно. Эпюра распределения элементарных боковых реакций при отсутствии проскальзывания колеса близка к треугольной.

С учетом перераспределения нормальных реакций в режиме торможения удастся обеспечивать при разработке тормозных систем легковых автомобилей классической компоновки тормозную силу на задних колесах 30-40 %, а для автомобилей с приводом на передние колеса – лишь 20-30 % общей эффективности торможения автомобиля.

Анализ, проведенный с помощью рассмотренных показателей, показал, что легковые автомобили с приводом на передние колеса особо малого, малого и среднего класса, а также грузовые особо малой и малой грузоподъемности характеризуются большей степенью использования геометрических размеров и меньшей металлоемкостью, чем аналогичные автомобили классической компоновки.

Под действием боковой силы, приложенной к оси вращающегося колеса, эластичная шина деформируется в боковом направлении. Вектор поступательной скорости v колеса направлен под некоторым углом δ к центральной плоскости вращения колеса. Угол δ между вектором поступательной скорости движения колеса и его центральной продольной осью при качении без бокового скольжения называется углом увода колеса.

4 Технологический процесс операций ремонта колес

4.1 Общие положения

«Порядок снятия и установки колеса подробно изложен в [6]. Снятие и установка в место расположения на автомобиле запасного колеса также подробно описано в [15]. В инструкции так же изложены меры безопасности, которые необходимо соблюдать при выполнении этих операций. При разработке технологических карт на снятие и установку колеса. не будем повторять инструкцию, а проведем разработку технологической операции выполняемой на посту текущего ремонта с использованием спроектированного в конструкторском разделе устройства.

Будем рассматривать операцию снятия и установки колеса с автомобиля на посту текущего ремонта и проверку колеса в шиноремонтном отделении.

4.2 Требования к исполнителям операции

Операцию выполняют слесари по ремонту автомобилей или слесарь шиноремонтного отделения. Рабочие должны быть обучены проведению данной операции, и своевременно проходить инструктажи по безопасному проведению работ.»[29]

К выполнению операции допускаются рабочие, прошедшие предварительный (при поступлении на работу) и периодический (в течение трудовой деятельности) медицинский осмотр, и обучение по охране труда и проверку знаний требований охраны труда в установленном порядке.

4.3 Разработка технологической карты на ремонт колес

Согласно инструкции [1] общий порядок выполнения операции следующий:

- затормозить транспортное средство стояночным тормозом;
- выключить зажигание (перекрыть подачу топлива в транспортном средстве с дизельным двигателем);
- установить рычаг переключения передач (контроллера) в нейтральное положение;
- под колеса подложить не менее двух специальных упоров (башмаков);
- на рулевое колесо вывесить запрещающий комбинированный знак безопасности с поясняющей надписью «Двигатель не пускать! Работают люди» (на транспортных средствах, имеющих дублирующее устройство для пуска двигателя, аналогичный «знак необходимо вывесить и на дублирующее устройство»);
- ослабить гайки крепления колеса;
- подвести под мост канавный подъемник и вывесить колесо на 100-150 мм от пола;
- подвести тележку под колесо, и приподнять подвижную раму до фиксации со снимаемым колесом;
- открутить гайки крепления колеса;
- еще немного приподнять подвижную раму и осторожно, покачивая из стороны в сторону, откатить немного тележку с колесом от автомобиля;
- зафиксировать колесо на тележке с помощью цепочки;
- опустить колесо на тележке в транспортное положение (примерно 50-100 мм от пола);
- отвезти колесо на тележке в шиноремонтное отделение;
- выгрузить колесо с тележки в шиноремонтном отделении.

Установка автомобиля для снятия колес показана на рисунке 10. Подъем и опускание платформы нужно проводить в последовательности, как представлено в технологической карте.»[1]



Рисунок 10 – Рабочее положение автомобиля при снятии колес

«В таблице 18 приведена технологическая карта на проведение операций по ремонту колеса с шиной в сборе грузовых автомобилей ГАЗонNEXT с использованием спроектированного подъемника.»[1]

Таблица 18 – «Технологическая карта замены колес

Наименование операции, перехода	Место выполнения	Исполнитель	Оборудование	Трудоемкость, мин.	Примечание
1	2	3	4	5	6
1 Диагностирование колеса, общая трудоемкость 25 мин.					
1.1 Накачать шину воздухом до рабочего давления для выявления места утечки воздуха, отметить место утечки воздуха мелом на шине	Произв. корпус	Слесарь 2 р.	Пистолет раздачи воздуха	3,0	-
1.2 При отсутствии видимого места утечки воздуха произвести поиск места утечки в ванне для проверки герметичности. Для этого установить колесо с шиной на ролики станда, произвести подъем по крайнего верхнего положения штоков. Развернуть поворотный механизм на 180 градусов до упора кронштейна в ограничитель.	Пост ТР	Слесарь 2 р.	Стенд для проверки герметичности	1,5	Предупреждающий плакат» [30]

Продолжение таблицы 18

1	2	3	4	5	6
1.3 «Поворотом рукояти перевести механизм в режим опускания кронштейна. Зафиксировав подъемник в нижнем положении, осуществить поиск места утечки воздуха, проворачивая колесо на роликах.	Пост ТР	Слесарь 2 р.	Стенд для проверки герметичности	5,0	
1.4 Снятие колеса с подъемного устройства стенда производить в обратном порядке	Пост ТР	то же	Стенд	2,5	Предупреждающий плакат
2 Разборка колеса					
2.1 Установить колесо на монтажно-демонтажный стенд для отрыва бортов шины с полки обода. Отвернуть колпачек вентиля, вывернуть золотник	Пост ТР	то же	Стенд» [30] Н1600-5В	1,5	-
2.2 Подвести к месту соприкосновения обода и шины демонтажную пластину . Включить подачу сжатого воздуха в пневмоцилиндр, для обеспечения сдвига борта шины с полки обода.	Пост ТР	то же	Стенд Н1600-5В	5,0	-
2.3 «После сдвига борта шины с полки обода, сбросить давление воздуха в пневмоприводе демонтажного рычага. Развернуть колесо с шиной и установить противоположной стороной к стенду. Повторить операцию по сдвигу борта шины с полки обода	Пост ТР	то же	Стенд Н1600-5В	5,0	-
2.4 Установить колесо с шиной на рабочий стол монтажно-демонтажного стенда, закрепить обод колеса с помощью зажимов стенда. Вставить прямой конец монтажной лопатки между закраиной обода и шиной и отжать борт шины	Пост ТР	то же	Стенд Н1600-5В Лопатки монтажные А.50013 А.60162	2,5	-
2.5 В образовавшийся зазор между закраиной и шиной вставить прямую и изогнутую лопатку так, чтобы конец изогнутой лопатки отжимал бортовое кольцо, а пятка опиралась на кронштейн.	Пост ТР	то же	Стенд Н1600-5В Лопатки монтажные А.50013 А.60162	2,5	-

Продолжение таблицы 18

1	2	3	4	5	6
2.6 Проворачивая колесо с помощью поворотного механизма станда, отжимая борт шины изогнутой лопаткой, снять борт шины с закраины обода. Освободить колесо от зажимов рабочего стола	Пост ТР	то же	Стенд Н1600-5В Лопатки монтажные А.50013 А.60162	2,5	-
3 Ремонт шины					
3.1 Произвести осмотр места повреждения шины визуально и органолептически с целью установления и устранения посторонних предметов, разрывов, трещин	Пост ТР	то же	Стенд	0,5	-
3.2 Место повреждения шины зачистить и обезжирить. Установить шину на вулканизатор, наложить на поврежденное место заплатку, прижать нагреватель струбциной, включить нагревательный элемент	Произв. корпус	то же	Стенд	5,0	-
3.3 Провести вулканизацию заплатки в течение нормативного времени в соответствии с регламентом	Склад или шинное отделение	Слесарь 3 р.	Станок МТ-9 Вулканизатор 6140	5,0	-
3.4 По окончании вулканизации снять шину с вулканизатора, внешним осмотром убедиться в качестве выполненной работы	Произв. корпус	то же	Верстак	5,0	-
4 Сборка колеса-					
4.1 Сборку колеса с шиной производить в последовательности, обратной разборке. При сборке колеса с шиной необходимо протереть мыльным раствором борта шины и закраины обода для облегчения монтажа. После сборки колеса с шиной подачей воздуха убедиться в исправности шины (отсутствии утечки воздуха). При необходимости проверить герметичность колеса в устройстве	Пост ТР	то же	Стенд Н1600-5В, Стенд для проверки герметичности	5,0	Момент затяжки 550-600 Н*м»[30]
4.2 «Установить заданное давление воздуха в колесе	Пост ТР	то же	Компрессор	3,0	Таблица норм. давлений в шинах
4.3 Балансировку колеса произвести согласно ТИ 3100.25100.44003	Пост ТР	то же	Стенд Т1600М	1,0	-

Продолжение таблицы 18

1	2	3	4	5	6
4.3. «Установку колеса с шиной в сборе на кронштейн крепления запасного колеса производить в последовательности, обратной снятию.	Пост ТР	то же	Канавный подъемник	3,0	-
Итоговая трудоемкость	30,0				

Выводы по разделу:»[30]

При качении колеса и наличии боковой силы вследствие сложной деформации шины в зоне отпечатка продольные элементарные реакции также распределяются несимметрично продольной плоскости колеса., а суммарная продольная реакция смещена относительно этой плоскости на величину d_x . Таким образом, при наличии боковой силы, действующей на катящееся колесо, происходит изменение величины и смещение точек приложения реакций, приложенных к колесу со стороны опорной поверхности, а следовательно, это влияет на эксплуатационные свойства шины. Величина и степень указанного воздействия в значительной мере определяются режимом качения колеса (ведущий, тормозной, ведомый). Угол увода δ обычно связывают с боковой реакцией R_y зависимостью $R_y = K_y \delta$. Коэффициент K_y сопротивления уводй шины зависит от многих конструктивных и эксплуатационных параметров (конструкция шины, нормальной нагрузки на колесо, давления воздуха в шине, температуры шины, режима движения, состояния дороги и т.п.) и определяется экспериментально.

При совместном действии на колесо боковой и продольной реакций их соотношения в значительной степени зависят от коэффициентов сцепления колеса (в плоскости колеса φ_x и в боковом направлении φ_y), нормальной реакции, поступательной скорости и др.

5 Расчет экономической эффективности

5.1 Расчет эксплуатационных затрат на проведение работ по экономическому эффекту внедрения устройства

«Уровень показателей экономической эффективности использования в производстве разработанного устройства отражает объем экономии затрат от эксплуатации устройства. Чтобы выявить наиболее экономически эффективный метод использования устройства необходимо сравнить показатели его применения в двух способах диагностирования. [28]

Кроме того, стоит отметить, что стоимость проведения одной процедуры диагностирования в сторонней организации составляет 1600 руб.» [1]

«Таким образом, расчет собственных затрат эксплуатации осуществляется по формуле:

$$Z_{\text{эк}} = Z_n + T_{\text{э}} + A_t + P_t + П_3, \quad (61)$$

где Z_n – заработная плата обслуживающего персонала, руб.;

$T_{\text{э}}$ – затраты на электроэнергию, руб.;

A_t – амортизационные отчисления на полное восстановление основных средств, руб.;

P_t – затраты на ремонт, руб.;

$П_3$ – прочие прямые затраты, руб.» [20].

«Зарботная плата работников складывается из основной и дополнительной. При расчете также следует учитывать уровень отчислений на социальные нужды:

$$Z_n = Z_o + Z_d + C_{\text{соц}}, \quad (62)$$

Основная заработная плата определяется по формуле:

$$Z_o = C_q \cdot T_{cm}, \quad (63)$$

где C_q – часовая тарифная ставка рабочего 5-го разряда, (43,7 руб.);

T_{cm} – продолжительность выполнения операции по диагностированию, ч. (0,75 часа)» [20].

$$Z_d = Z_o \cdot K_o, \quad (64)$$

где K_o – коэффициент увеличения оплаты труда по тарифу. $K_o=(0,25-1)$.

Принимаем $K_o = 0,25$.

$$Z_o = 655,5 \cdot 0,25 = 163,8 \text{ руб.}$$

$$C_{соц} = \frac{R_{соц} (Z_o + Z_d)}{100} \quad (65)$$

$$C_{соц} = \frac{26 \cdot (655,5 + 163,8)}{100} = 213 \text{ руб.}$$

$$Z_n = 655,5 + 163,8 + 213 = 1032 \text{ руб.}$$

«Амортизационные отчисления на восстановление основных средств:

$$A_m = \frac{C_u \cdot a}{100}, \quad (66)$$

где a – норма амортизационных отчислений, % (12,5%).

$$A_m = \frac{19864,25 \cdot 12,5}{100} = 1233 \text{ руб.}$$

«Затраты на ремонт планово-техническое обслуживание, руб.:

$$P_m = \frac{C_u \cdot p}{100}, \quad (67)$$

где p – норматив затрат денежных средств на техническое обслуживание и ремонт диагностического оборудования, % (9%)» [20].

$$P_m = \frac{19864,25 \cdot 9}{100} = 887,8 \text{ руб.}$$

«Прочие прямые затраты определим по формуле:

$$P_3 = \frac{P \cdot \sum P_{P3}}{100} \text{ руб.}, \quad (68)$$

где P – процент прочих затрат, составляет 8%

$\sum P_{P3}$ – сумма прямых затрат, руб.

$$P_3 = (10301 + 1233 + 887,8) \cdot 0,08 = 993,7 \text{ руб.}$$

$$Z_{\text{эк}} = 10301 + 1233 + 887,8 + 993,7 = 13415,5 \text{ руб.}$$

Таким образом, себестоимость диагностирования 1 автомобиля КамАЗ составит:

$$Э_{II} = \frac{Z_{\text{эк}}}{N_{\text{шт}}} \text{ руб.} \quad (69)$$

где $Z_{\text{эк}}$ – эксплуатационные затраты на диагностирование агрегатов трансмиссии в зоне ТО на предприятии;

$N_{\text{шт}}$ – планируемый годовой объем работ, (20 автомобилей в год).

$$Э_{II} = \frac{13415,5}{20} = 670,8 \text{ руб.}$$

Годовая экономия затрат на диагностирование определяется по формуле:

$$ЭГ = (Э_{\text{сд}} - Э_{II}) N_{\text{шт}} \text{ тыс. руб.}, \quad (70)$$

где $Э_{\text{сд}}$ – стоимость диагностирования трансмиссии автомобиля КамАЗ на станции ($Э_{\text{сд}} = 1600$ руб.), по данным СТО» [9].

$$ЭГ = (1600 - 670,8) \cdot 20 = 18584 \text{ руб.}$$

Удельные капиталовложения определим из формулы:

$$Y_{KB} = \frac{C_{ИЗ}}{N_{ШТ}} \text{ руб.} \quad (71)$$

$$Y_{KB} = \frac{19864,25}{20} = 493,2 \text{ руб.}$$

5.2 Расчет себестоимости изготовления подъемника автомобилей

Вследствие внедрения в производство данного устройства произойдет снижение показателей уровня расходов на проведение работ по техническому обслуживанию и ремонту «имеющихся автотранспортных средств предприятия. Кроме того, будет заметно снижен уровень числа простоев автомобилей из-за неисправностей и поломки, в результате чего будет достигнуто снижение затраты трудовых ресурсов на проведение ремонта и технического обслуживания автопарка предприятия. Всё это также окажет прямое воздействие на показатели производительности автотранспортных средств.

Итогом данной модернизации станет повышение уровня экономической эффективности и финансовой прибыли производства, которая будет увеличена вследствие снижения затрат средств на проведение работ по техническому обслуживанию и ремонту имеющихся автомобилей. [26]

«Экономическая эффективность рассчитывается исходя из объема затрат на изготовление разработанной конструкции в соответствии с формулой:

$$C_{и} = C_{к.д} + C_{о.д} + C_{п.д} + C_{сб.к} + C_{свм} + C_{соп}, \quad (72)$$

где $C_{к.д}$ – стоимость изготовления корпусных деталей, рам, каркасов, руб.;

$C_{о.д}$ – затраты из изготовление оригинальных деталей (коромысла, скобы и т.д.), руб.;

$C_{п.д}$ – цена покупных деталей, изделий, узлов или агрегатов, руб.;

$C_{сб.к}$ – полная заработная плата с начислениями на социальные нужды производственных рабочих, занятых на сборке конструкции, руб.;

$C_{вм}$ – стоимость вспомогательных материалов, руб.;

$C_{он}$, - общепроизводственные (цеховые) накладные расходы на изготовление или модернизацию конструкции, руб.

$C_{ох}$ – общехозяйственные накладные расходы на изготовление или модернизацию конструкции, руб.» [20].

Предлагаемое устройство не имеет корпусных деталей, поэтому

$$C_{кд} = 0$$

Перечень узлов и деталей гидравлического подъемника представлены на рисунках А.1 и А.2 приложения А. Затраты на приобретение покупных деталей приведены в таблице 19.

Таблица 19 – Перечень покупных деталей и элементов конструкции

Наименование	Количество, шт	Цена за единицу, руб.	Стоимость всего, руб.
Аппаратная вычислительная платформа Arduino	1	10200	10200
Болт М8х35	1	40	40
Шайба Ø8	2	6	12
Шайба пружин.	2	12	24
Гайка М8	2	5	10
Пружина	1	15	15
Итого			10301

Стоимость покупных деталей:

$$C_{пд} = 10200 + 40 + 12 + 24 + 10 + 15 = 10301 \text{ руб.}$$

«К числу оригинальных деталей, изготавливаемых из стали 45, относятся: коромысло, шпильки, направляющая трубка, держатели, прижимная рукоятка, скоба и ось.

Затраты на изготовление оригинальных деталей:

$$C_{од} = C_{пр.м} + C_{мз}, \quad (73)$$

где $C_{пр.м}$ – заработная плата (с начислениями) производственных рабочих, занятых на изготовлении оригинальных деталей, руб.;

$C_{мз}$ – стоимость материала заготовок для изготовления оригинальных деталей, руб.» [20].

«Стоимость материала заготовок для изготовления оригинальных деталей определяется по формуле:

$$C_m = C_3 \cdot M_3, \quad (74)$$

где C_3 – цена килограмма заготовки, руб.;

M_3 – масса заготовок, кг» [9].

«Для изготовления данных деталей необходимо 3,00 кг стали 45.

$$C_{мз} = 3,00 \cdot 26,6 = 79,8$$

Полная заработная плата производственных рабочих определяется по формуле:

$$C_{пр.м} = C_{пр} + C_{д} + C_{соц}, \quad (75)$$

где $C_{пр}$ – основная заработная плата, руб.;

$C_{д}$ – дополнительная заработная плата, руб.;

$C_{кр}$ – начисления на социальные нужды, руб.

$$C_{пр} = t_{ср} \cdot C_ч \cdot K_{д} \quad (76)$$

где $t_{ср}$ – средняя трудоемкость изготовления оригинальных деталей, чел.ч.;

$t_{ср} = 17$ чел.ч.;

$C_ч$ – часовая ставка для слесаря 5-го разряда, руб.;

$C_ч = 48,4$ руб.;

$K_{д}$ – Коэффициент, учитывающий доплаты к основной зарплате. $K_{д} = 1,129$ » [5].

«Дополнительная заработная плата:

$$C_{д} = \frac{12,5 \cdot C_{пр}}{100} = \frac{12,5 \cdot 928,8}{100} = 116,1 \text{ руб.} \quad (77)$$

Отчисления на социальные нужды:

$$C_{соц} = \frac{R_{соц} (C_{пр} + C_{д})}{100}, \quad (78)$$

где $R_{соц} = 26\%$ - процент отчислений на социальные нужды, %» [5].

$$C_{соц} = \frac{26(928,8 + 116,1)}{100} = 271,6 \text{ руб.}$$

$$C_{пр.м} = 928,8 + 116,1 + 271,6 = 1316,5 \text{ руб.}$$

$$C_{од} = C_{пр.м} + C_{мз} = 1316,5 + 79,8 = 1396,4 \text{ руб.}$$

«Стоимость вспомогательных материалов определим по формуле:

$$C_{вм} = \frac{p \cdot (C_{мз} + C_{нд})}{100}, \quad (79)$$

где p – процент вспомогательных материалов от стоимости основных (оригинальных, корпусных, покупных деталей) составляет 4%» [20].

$$C_{вм} = \frac{4 \cdot (79,8 + 10301)}{100} = 415,2 \text{ руб.}$$

«Полная заработная плата рабочих, занятых на сборке устройства:

$$C_{сбк} = C_{сб} + C_{доб} + C_{соцоб}, \quad (80)$$

где $C_{сб}$ – основная заработная плата на сборке, руб.;

$C_{доб}$ – дополнительная заработная плата, руб.» [20].

«Основная заработная плата производственных рабочих, занятых на сборке устройства, руб.:

$$C_{сб} = T_{сб} \cdot C_{ч} \cdot K_{д}, \quad (81)$$

где $C_{ч}$ – часовая ставка, исчисляемая по 5 разряду, $C_{ч} = 37,17$ руб\ч.

$T_{сб}$ – нормативная трудоемкость сборки элементов конструкций, чел. – ч.

$$T_{сб} = K_{с} \cdot \Sigma'_{сб}, \quad (82)$$

где K_c – коэффициент, учитывающий соотношение между полным и оперативным временем, $K_c = 1,08$

$\sum^{t_{CB}}$ – суммарная трудоемкость сборки, чел. ч. $\sum^{t_{CB}} = 2$ чел. ч.» [20].

$$T_{CB} = 1,08 \cdot 2 = 2,16 \text{ руб.}$$

$$C_{сб} = 2,16 \cdot 37,17 \cdot 1,129 = 90,6 \text{ руб.}$$

«Дополнительная заработная плата:

$$C_{д.об} = \frac{12,5 \cdot C_{CB}}{100} = \frac{12,5 \cdot 90,6}{100} = 11,3 \text{ руб.} \quad (83)$$

«Отчисления на социальные нужды» [20]:

$$C_{соц.сб} = \frac{R_{соц} (C_{CB} + C_{д.об})}{100} = \frac{26 \cdot (90,6 + 11,3)}{100} = 26,5 \text{ руб.} \quad (84)$$

тогда

$$C_{сб\ к} = 90,6 + 11,3 + 26,5 = 128,4 \text{ руб.}$$

«Общепроизводственные (цеховые) накладные расходы на изготовление конструкции, руб.:

$$C_{оп} = 0,01 \cdot C_{пр} \cdot R_{он}, \quad (85)$$

где $C_{пр}$ – основная заработная плата производственных рабочих, участвующих в изготовлении устройства, руб.

$R_{он}$ – процент общепроизводственных расходов ($R_{он} = 142\%$)» [9].

$$C_{пр} = \sum^C_{пр} + \sum^C_{сб} = 928,8 + 90,6 = 1019,4 \text{ руб.} \quad (86)$$

Общехозяйственные расходы при изготовлении и сборке устройства не учитываются, поскольку для процесса изготовления был задействован лишь один цех данного предприятия.

Таким образом общая стоимость затрат на изготовление устройства составила:

$$C_{ц} = 0 + 1396,4 + 928,8 + 128,4 + 415,2 + 1447,5 = 3945,7 \text{ руб.}$$

Поскольку процесс производства устройства проводился на участке взаимодействующего предприятия, то с учетом коэффициента массового производства на поточных линиях равного 5, получаем:

$$C_{ц} = 3945,7 \cdot 5 = 19864,25 \text{ руб.}$$

«Экономическая эффективность от использования в производстве операции диагностирования агрегатов трансмиссии на предприятие за год составит» [19]:

$$G_{эф} = (\mathcal{E}_{сх} - (\mathcal{E}_{И} + 0,1 \cdot Y_{кг})) \cdot N_{шт}, \quad (87)$$

Срок окупаемости дополнительных капиталовложений [19]:

$$T = \frac{KB}{\mathcal{E}_2}, \quad (88)$$

«Экономическая эффективность внедрения устройства для определения технического состояния задних мостов показана в таблице 20.

Таблица 20 – Экономическая эффективность внедрения подъемника

Показатели	Технология диагностирования	
	существующая	проектируемая
Капиталовложения на изготовление и сборку диагностического устройства, руб.	-	19864,25
Годовой объем работ, шт.	20	20
Эксплуатационные затраты на диагностирование ведущих мостов 1 автомобиля в условиях предприятия, руб.	-	670,8
Стоимость услуг по диагностированию на стороне, руб.	1600	-
Годовая экономия эксплуатационных затрат, руб.	-	18584
Удельные капиталовложения, руб.	-	493,2
Годовой экономический эффект, тыс.руб.	-	17597,6
Срок окупаемости капиталовложений, лет	-	1,1

Вывод по разделу:» [30]

Финансовые результаты деятельности предприятия характеризуются суммой полученной прибыли и уровнем рентабельности. «Сумма полученной прибыли исчисляется исходя из показателей уровня реализации продукции предприятия. Дополнительным фактором получения прибыли на предприятии может быть сдача в аренду помещений, технического оборудования, транспортных средств и т.п. Показатели данной прибыли также необходимо учитывать.» [1]

«Общая экономическая характеристика предприятия также складывается исходя из показателей его финансового состояния. Под финансовым состоянием предприятия понимается уровень имеющихся денежных ресурсов капитала, которые используются в процессе приобретения необходимых ресурсов для осуществления производства и сбыта полученной продукции. Иными словами, финансовое состояние предприятия отражает уровень состояния капитала при кругообороте средств, который определяется из показателей платежеспособности предприятия при любых условиях и финансирования производственной деятельности с возможностью дальнейшего развития». [1]

Заключение

«В выпускной работе на тему «Шинное отделение для БЦТО автомобилей ГАЗель-NEXT» проведено исследование и анализ производственной и технической деятельности предприятия.»[32] «Выполнен технологический расчет предприятия по обслуживанию автомобилей и разработана планировка производственного корпуса. Для отделения выбран необходимый состав оборудования и проведена его расстановка на плане ремонтного отделения.»[5] У автомобилей с одинаковыми колесами передней и задней осей нагрузка в статическом состоянии распределяется примерно одинаково. На двухосных со сдвоенными задними колесами и на трехосных со сдвоенными колесами средней и задней осей нагрузка на передней оси меньше, чем на задней. Поэтому из условия обеспечения силы тяги по сцеплению ведущих колес возможно применение только классической компоновочной схемы. «Анализ, проведенный в процессе выполнения данной выпускной квалификационной работы,» [14] показал, что при использовании каждой из рассмотренных схем необходимо подбирать подвески двигателей так, чтобы они отвечали специфике нагрузочных режимов. Известно, что подвеска двигателя должна быть достаточно эластичной, предотвращающей передачу вибраций на кузов автомобиля, а кроме того, достаточно жесткой, чтобы воспринимать реактивные моменты в различных режимах движения автомобиля с минимальными перемещениями. Вертикальные вибрации определяются конструкцией двигателя и практически аналогичны для всех рассмотренных схем компоновки силового агрегата. Большинство из перечисленных требований легче обеспечить на автомобилях с приводом на передние колеса. Однако, как уже отмечалось, возможности этих автомобилей ограничены.

«Использование устройства позволит механизировать работы связанные с обслуживанием колес автомобиля, что подтверждается в разработанных технологических картах.» [5]

Список используемых источников

1. Автомобиль. Руководство по эксплуатации. С41R13-390210 РЭ [Электронный ресурс] : Нижний Новгород 2017 г. – Сайт URL: <https://azgaz.ru/upload/iblock/3cc/3cce2374602c218235b900a67a024580.pdf> (дата обращения 13.08.22).
2. Агеев Е. В. Проектирование предприятий автомобильного транспорта: учебное пособие; Минобрнауки, Федеральное гос. образовательное учреждение высш. проф. образования "Юго-Западный гос. ун-т" (ЮЗГУ). Курск : Юго-Западный гос. ун-т, 2012. 207 с.
3. Аксенова З. И. Анализ производственно-хозяйственной деятельности автотранспортных предприятий. 2-е изд., перераб. и доп. М.: Высшая школа, 1980. 287с.
4. Арустамов Э. А. Безопасность жизнедеятельности. Учебное пособие. Электронный вариант. М.: «Дашков и К°», 2002. 619 с.
5. Архитектура корпоративных программных приложений / Мартин Фаулер–Вильямс, 2006. 533 с. ISBN 5-8459-0579-6, 0-321-12742-0.
6. Богомолова Е. С Диагностика и анализ деятельности автотранспортного предприятия: учебное пособие / Е. С. Богомолова, Н. Н. Галинская, Н. Г. Шаповалова. - Майкоп: Кучеренко В. О., 2016. 205 с. 24.
7. Занько Н. Г., Малаян К. Р., Русак О. Н. Безопасность жизнедеятельности. Учебник. 13-е изд., испр. / Под ред. О. Н. Русака. Спб.: Издательство «Лань», 2010. 672 с.
8. Зубарев Н. А. Станции технического обслуживания автомобилей: учеб. пособие для студентов-заочников. Челябинск: ЧПИ, 1984. 37 с.
9. Касаткин А. И. Профессиональное программирование на языке Си. Системное программирование. Мн.: Высш. Шк., 1993 301 с.
10. Основные правила выполнения технических чертежей: учеб. пособие / О.А. Оганесов [и др.]; под ред. О.А. Оганесова. М.: МАДИ, 2017. 136 с.

11. Основы разработки приложений на платформе .Net Framework. Учебный курс Microsoft / Нортроп Т., Райан Б. «Русская Редакция»; СПб Питер, 2005. 864 с.
12. Полный справочник по C# / Г. Шилдт. Вильямс, 2006.
13. СанПиН 2.2.4.548-96. Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений. М.: ГКСЭН России, 1996.
14. СанПиН 2.2.2/2.4.1340-03. Гигиенические требования к персональным электронно-вычислительным машинам и организация работы.
15. Синельников А. Ф., Косенко Е. А., Зорин В. А. Основы технологии производства и ремонта машин: мет. указ. к курс. работе по курсу «Основы технологии производства и ремонта». М.: МАДИ, 2017. 104 с.
16. СНиП 2.09.04-87. Административные и бытовые здания.
17. Совершенный код. Мастер-класс / Макконнелл С. «Русская Редакция»; СПб Питер, 2005. 896 с. ISBN 5-7502-0064-7, ISBN 5-469-00822-3
18. Таили Эд. Безопасность персонального компьютера: Пер. с англ. - Мн. ООО «Попурри», 1997. 480 с.
19. Тищенко Ю. А., Власов Н. Т. Проектирование технологического оборудования автотранспортных предприятий: учеб. пособие. Томск: Изд-во ТГАСУ, 2009. 205 с.
20. Федин А. П., Полуэктов М. В. Текущий ремонт автомобилей: учебное пособие. Волгоградский государственный технический университет. Волгоград: ВолгГТУ, 2018. 95 с.
21. Щеглов В. А. Автосервис и фирменное обслуживание автомобилей: краткий курс лекций. Калининград: Изд-во БГАРФ, 2018. 128 с.
22. www.autostat.ru Аналитическое агентство.
23. Electric Vehicles: Perspectives and Challenges [Электронный ресурс] / Nicola Armaroli, Filippo Monti, Andrea Barbieri. - Электрон. журн. — Florence: Firenze University Press, 2019. - URL
24. Google Ngram Viewer. books.google.com
25. Microsoft Corporation. Реализация баз данных Учебный курс. М.:

Изд-во «Русская редакция». 2000.

26. Modelling the Effect of Driving Events on Electrical Vehicle Energy Consumption Using Inertial Sensors in Smartphones [Электронный ресурс] / David Jiménez, Sara Hernández, Jesús Fraile-Ardanuy, и др. - Электрон. журн. - Switzerland: MDPI AG, 2018. - URL

27. Pia, G. Pistons and engine testing [Text]/G.Pia.-Springer Vieweg, 2016.– P.295.

28. Regulations Hinder Development of Driverless Cars [Электронный ресурс]: новости The New York Times – URL

29. Nerush YM Transport logistics : textbook. for Acad. bachelor / Yu. M. Nerush, S. V. Sarkisov, 2016. - - URL.

30. Fleet Transition from Combustion to Electric Vehicles: A Case Study in a Portuguese Business Campus [Электронный ресурс] / Bruno Pinto, Filipe Barata, Constantino Soares, Carla Viveiros.. - Электрон. журн. - Switzerland: Energies, 2020. — URL

Приложение А
Спецификация

Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						<u>Документация</u>		
		A1			23.БР.ПЭА.182.61.00.000СБ	Сборочный чертеж		
		A4			23.БР.ПЭА.182.61.00.000ПЗ	Пояснительная записка		
Срав. №						<u>Сборочные единицы</u>		
		Б4	1		23.БР.ПЭА.182.61.01.000	Рама в сборе	2	
		Б4	2		23.БР.ПЭА.182.61.02.000	Платформа в сборе	2	
		Б4	3		23.БР.ПЭА.182.61.03.000	Стойка в сборе	8	
		Б4	4		23.БР.ПЭА.182.61.04.000	Гидроцилиндр в сборе	4	
		Б4	5		23.БР.ПЭА.182.61.05.000	Адаптор в сборе	4	
		Б4	6		23.БР.ПЭА.182.61.06.000	Насос в сборе	1	
Подп. и дата						<u>Детали</u>		
			9		23.БР.ПЭА.182.61.00.009	Труба 60x80x655	4	
			10		23.БР.ПЭА.182.61.00.010	Труба 60x80x1000	4	
			11		23.БР.ПЭА.182.61.00.011	Труба 60x100x1240	4	
			12		23.БР.ПЭА.182.61.00.012	Кронштейн гидроцилиндра нижн.	4	
			13		23.БР.ПЭА.182.61.00.013	Кронштейн стойки	16	
			14		23.БР.ПЭА.182.61.00.014	Швеллер 70x50	4	
			15		23.БР.ПЭА.182.61.00.015	Труба 60x30x400	8	
			16		23.БР.ПЭА.182.61.00.016	Труба 50x60x90	4	
			17		23.БР.ПЭА.182.61.00.017	Подушка 50x150	4	
			18		23.БР.ПЭА.182.61.00.018	Втулка	8	
Взам. инв. №								
Подп. и дата								
Инв. № посл.								
		Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	23.БР.ПЭА.182.61.00.000		
		Разраб.	Тюлев			Лит.	Лист	Листов
		Проб.	Турбин				1	2
		Н.контр.	Турбин			ТГУ ИМ		
		Утв.	Бабровский			гр. ЭТКБ-1902а		
						Формат А4		

Рисунок А.1 – Спецификация на подъемник гидравлический

