

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

Институт машиностроения
(наименование института полностью)

Кафедра «Сварка, обработка материалов давлением и родственные процессы»
(наименование)

15.03.01 «Машиностроение»
(код и наименование направления подготовки / специальности)

«Современные технологические процессы изготовления деталей
в машиностроении»
(направленность (профиль) / специализация)

**ВЫПУСКНАЯ КВАЛИФИКАЦИОННАЯ РАБОТА
(БАКАЛАВРСКАЯ РАБОТА)**

на тему Наплавка вала аммиачного компрессора

Обучающийся

А.С. Наврузмамадов

(Инициалы Фамилия)

(личная подпись)

Руководитель

к.т.н., доцент А.Ю. Краснопевцев

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

Консультанты

к.э.н., доцент О.М. Сярова

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

к.ф.-м.н., доцент Д.А. Романов

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

Тольятти 2023

Аннотация

Настоящая выпускная квалификационная работа посвящена решению вопроса повышения эффективности восстановления деталей машин типа валов. В качестве типовой детали рассматривается вал аммиачного компрессора.

При анализе свойств стали 34ХН3М, из которой выполнен вал, сформулированы трудности при восстановительной сварке и наплавке, к которыми являются образование холодных и горячих трещин.

При анализе операций базового технологического процесса восстановительной наплавки вала с применением порошковой проволоки ПП–Нп–30Х5Г2СМ сформулированы недостатки.

Выполненный анализ состояния вопроса позволил обосновать выбор способа восстановления, в качестве которого для построения проектной технологии предлагается применить плазменное напыление. Для повышения эффективности процесса восстановления вала предлагается внедрить разработки отечественных исследователей-сварщиков.

При анализе опасных и вредных производственных факторов, которые сопровождают выполнение операций проектного технологического процесса, идентифицированы негативные производственные факторы, предложены технические средства и организационные мероприятия по защите от них.

Выполнена оценка проектной технологии на предмет обеспечения экологической безопасности. Предложены организационные мероприятия по защите окружающей среды от возникающих при реализации проектной технологии негативных антропогенных факторов.

Производительность труда повышается на 92 %. Уменьшение технологической себестоимости составило 10 %. При этом за счёт повышения производительности труда и снижения издержек удалось получить годовой экономический эффект в размере 0,22 млн. рублей.

Abstract

The title of the graduation work «Ammonia Compressor Shaft Recovery Technology»

During operation, the crankshaft of the compressor experiences significant loads. The work of the shaft is characterized by a large cycle of alternating loading, significant pressure in the rubbing mates. Unfavorable operating conditions of the shaft determine its short life, while the wear of the shaft negatively affects the technical characteristics of the entire installation. Up to 50% of all compressor engine power can be spent on overcoming resistance in its rubbing parts. Improving the characteristics of the unit and the efficiency of its use is possible when solving the problems of increasing the antifriction properties, wear resistance and corrosion protection of its parts.

The aim of the work is increasing the productivity and quality of work on the restoration of the compressor shaft using plasma technologies

The performed analysis of the state of the issue made it possible to justify the choice of the recovery method, which is proposed to be used for the construction of the design technology using plasma spraying. To improve the efficiency of the shaft restoration process, it is proposed to introduce the developments of domestic welding researchers.

Labor productivity increases by 92%. The reduction in technological cost amounted to 10%. At the same time, by increasing labor productivity and reducing costs, it was possible to obtain an annual economic effect in the amount of 0.22 million rubles.

Содержание

Введение	6
1 Современное состояние восстановительных технологий.	9
1.1 Описание изделия и условий его эксплуатации.	9
1.2 Сведения о материале изделия.	12
1.3 Особенности выполнения операций базового процесса восстановительной наплавки вала компрессорной установки.	14
1.4 Формулировка задач выпускной квалификационной работы.	17
2 Построение проектной технологии восстановления коленчатого вала компрессорного агрегата	19
2.1 Обоснование выбора способа восстановления.	19
2.2 Описание установки для плазменного напыления.	25
2.3 Описание операций проектного технологического процесса плазменного напыления.	28
3 Обеспечение безопасности и экологичности предлагаемых технических решений.	32
3.1 Конструктивно-технологическая характеристика рассматриваемого объекта.	32
3.2 Идентификация профессиональных и производственных рисков.	33
3.3 Методики и технические средства для устранения профессиональных рисков	35
3.4 Пожарная безопасность рассматриваемого технологического объекта.	37
3.5 Обеспечение экологической безопасности промышленного объекта.	39
4 Экономическое обоснование предлагаемых в выпускной квалификационной работе решений.	41
4.1 Анализ исходной информации по базовой и проектной	

технологиям.	41
4.2 Оценка фонда времени работы оборудования.	43
4.3 Оценка штучного времени при выполнении операций проектного и базового вариантов технологии	44
4.4 Расчёт заводской себестоимости при осуществлении операций технологического процесса по рассматриваемым вариантам.	46
4.5 Капитальные затраты при реализации проектного и базового вариантов технологии.	50
4.6 Показатели экономической эффективности.	53
Заключение	55
Список используемой литературы и используемых источников.	57

Введение

В настоящее время российская промышленность стоит перед рядом противоречивых задач, от методики и успешности решения которых во многом зависит направление дальнейшего развития экономики Российской Федерации и скорость роста благосостояния российских граждан.

Первой задачей является соблюдение мобилизационных требований, что подразумевает качественное выполнение работ и услуг в условиях снижения поставок запасных частей, материалов и инструментов. Также мобилизационная экономика подразумевает уменьшение количества квалифицированных работников, которые направляются на решение альтернативных задач. Это требует кратного повышения производительности труда, которая компенсирует вымывание из производственного сектора специалистов. Также следует обеспечить внедрение автоматизированных и автоматических технологических процессов, которые позволят получать стабильное качество при использовании труда низкой квалификации [10], [12], [27].

Второй задачей является сохранение и повышение эксплуатационных свойств деталей машин и аппаратов, что необходимо для дальнейшего их функционирования в условиях естественного старения. Это требует повсеместного внедрения технологий реновации и методик контроля состояния, применения математического аппарата для прогнозирования ресурса конструкций и деталей машин [5], [8], [9].

Третьей задачей является сохранение эффективности производственных процессов в условиях прекращения доступа российских производителей к высокотехнологичным средствам производства. Это требует применения отечественных разработок, основанных на достижениях российских учёных [20].

Таким образом, построение проектных технологических процессов должно отвечать условиям повышения производительности, снижения

энергопотребления, ресурсосбережения, автоматизации и применения отечественных разработок.

В этой связи растёт актуальность технологий восстановления деталей машин, которое требует затрат энергии и материалов приблизительно в 10 раз меньше, чем для изготовления аналогичной детали с нуля. По оценкам современных исследователей при восстановлении детали требует наплавка слоя металла, толщина которого в среднем составляет приблизительно 0,3 мм. Такая величина износа наблюдается на 85 % изношенных деталей. Изготовление же новой детали потребует затрат материалов и энергии в более значительных количествах.

Типовой деталью, по отношению к которой проявляется эффективность восстановительных технологий, является вал компрессорной установки. В качестве причин износа валов следует указать абразивный износ, кавитационный износ и коррозионно-механический износ [4].

По результатам экспертной оценки изношенных валов следует заключить, что 75 % из них могут возвращены в эксплуатацию при условии проведения восстановительной наплавки изношенных поверхностей. Также следует принимать во внимание, что применение современных технологий восстановления позволяют не только восстановить геометрию детали, но и существенно повысить её эксплуатационные свойства [4], [15], [34], [35].

В процессе работы коленчатый вал компрессора испытывает значительные нагрузки. Работа вала характеризуется большим циклом знакопеременного нагружения, значительным давлением в трущихся сопряжениях. Неблагоприятные условия работы вала определяют его малый ресурс, при этом износ вала отрицательно влияет на технические характеристики всей установки. До 50 % все мощности двигателя компрессора могут уходить на преодоление сопротивления в его трущихся деталях. Повышение характеристик агрегата и экономичности его использования возможно при решении задач повышения антифрикционных свойств, износостойкости и коррозионной защиты его деталей.

Применение газотермического напыления применительно к валу компрессора затруднено по причине высокой стоимости материалов, при этом стоимость восстановления вала может достигать 50 % стоимости новой детали. Также следует принимать во внимание низкую адгезионную и когезионную прочность покрытия, полученного с применением газотермического напыления [16], [30], [33].

В настоящее время динамично развивается лазерное нанесение покрытий, которое получает все более широкое применение при восстановлении деталей машин. Применение лазерной технологии позволяет получать поверхностный слой с высокими эксплуатационными свойствами. При этом следует учитывать малый коэффициент полезного действия, что существенно ограничивает применение этого способа в массовом производстве [13].

Применение плазменных технологий при восстановлении деталей машин в настоящее время может считаться самым перспективным. При этом существенное повышение эксплуатационных свойств и ресурса деталей достигается благодаря возможности использования порошковых износостойких сплавов [23], [33]. Технологии плазменной наплавки и плазменного напыления характеризуются высокой универсальностью, допускают сочетание различных наплавочных материалов, что позволяет получать наплавленный слой с уникальными свойствами [36], [37].

На основании вышеизложенного следует признать актуальность поставленной цели – повышение производительности и качества проведения работ при восстановлении вала компрессора с применением плазменных технологий.

С учётом настоящей специфики, характеризующей политическую и экономическую обстановку в России и за рубежом, предпочтение следует отдавать отечественным разработкам, внедрение которых в современное производство не потребует применения импортного оборудования и элементной базы [20], [24].

1 Современное состояние восстановительных технологий

1.1 Описание изделия и условий его эксплуатации

На рисунке 1 представлен вал аммиачной компрессорной установки. Как видно по рисунку, это достаточно сложная деталь, которая имеет шатунные и коренные шейки. Генерирование крутящего момента на валу происходит под действием усилия от шатунов. Развивающийся на валу крутящий момент передается подвижным частям установки.

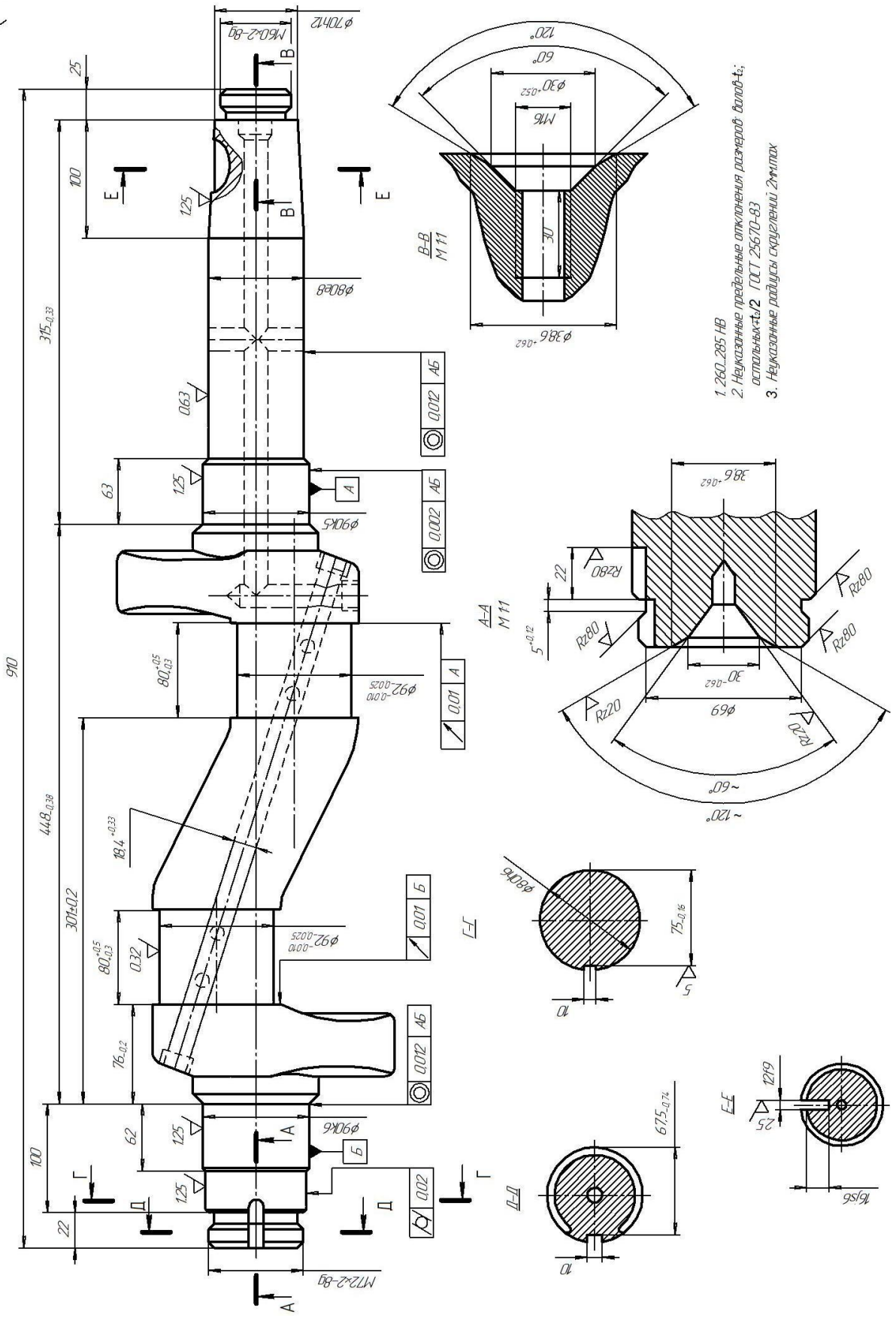
Для установки вала и обеспечения стабильного положения его оси при вращении служат коренные шейки, при этом вращение вала происходит в коренных (опорных) подшипниках. Посредством шатунных шеек обеспечивается шарнирное соединение головок шатунов компрессора с валом. Фиксация шатунных и коренных шеек относительно друг друга обеспечивается при помощи щёк. Вал имеет одно молено, которое выполнено в виде сочетания двух щёк, примыкающих к ним коренных шеек и шатунной шейки. Маховик крепится на валу со стороны его задней части, которая снабжена хвостовиком с фланцем.

Работа вала характеризуется значительными нагрузками изгиба, скручивания и изнашивания.

При запуске компрессора нормальная работа вала нарушена, происходит интенсивный износ шеек вала и вкладышей. Кроме того, необходимо принимать во внимание высокое коррозионное воздействие на поверхность вала. В результате действия тяжёлых условий наблюдается повышенная скорость износа вала.

В качестве характерных неисправностей коленчатых валов компрессорной установки следует указать износ опорных шеек и деформацию вала в результате перегрева. Также возможен износ фланцевых отверстий, которые служат для крепления маховика.

6.3 \sqrt{V}



1. 260.285 НВ
2. Неказанные предельные отклонения размеров валов-4;
- остальность-2 ГОСТ 25670-83
3. Неказанные радиусы скруглений-2 мм/топ

Рисунок 1 – Вал коленчатый компрессорной установки

В процессе длительной эксплуатации вала компрессорной установки в нём возникает ряд дефектов. «Во-первых, следует отметить биение торцевой поверхности фланца. Во-вторых, наблюдается износ отверстий под болты крепления маховика и под подшипник. В-третьих, увеличивается длина передней коренной шейки вала и длины его шатунных шеек. В-четвёртых, длительная работа вала в условиях температурного и силового нагружения может привести к его изгибу. В-пятых, наблюдается износ шпоночной канавки, шейки под шестерню и ступицу шкива, наружной поверхности фланца, коренных и шатунных шеек, маслосгонных канавок» [3].

В результате комплексного воздействия изгибающих, скручивающих, абразивных и тепловых нагрузок происходит интенсивный износ вала компрессорной установки, а рабочий ресурс вала существенно снижается. Происходит интенсивное изнашивание рабочих поверхностей вала, диаметры шатунных и коренных шеек уменьшаются. В результате этого нормальное протекание процесса смазывания поверхностей вала нарушается, что приводит к возникновению «сухого» трения, износ поверхности интенсифицируется в результате «прихватывания» вкладышей.

Выход из строя вала в результате износа его рабочих поверхностей происходит значительно раньше, чем исчерпывается его запас прочности. У забракованного вала остаточный ресурс прочности может достигать 70 %. При этом критический износ, повлекший за собой бракование вала, составляет несколько десятых миллиметра [16].

Износ вала компрессорной установки характеризуется несколькими этапами.

На первом этапе происходит интенсивное нарастание скорости износа, так как в этот период проходит приработка трущихся деталей. Скорость и характер протекания износа в период приработки в значительной степени определяется шероховатостью трущихся деталей и прикладываемыми нагрузками.

На втором этапе происходит нормальная работа деталей с установившимся износом, который имеет стабильную и обычно малую скорость. Продолжительность эксплуатации детали на этом этапе во многом определяется своевременностью проведения технического обслуживания двигателя.

На третьем этапе скорость износа резко увеличивается, так как из-за увеличения зазоров происходит нарушение механизма образования защитной масляной плёнки на трущихся поверхностях. Это предельный износ, который требует проведения ремонта

1.2 Сведения о материале изделия

Для изготовления вала компрессорной установки применяется качественная конструкционная сталь 45Х, 45Г2, 40ХНМА и 34ХН3М [19], [28].

Рассматриваемый в настоящей выпускной квалификационной работе вал выполнен из стали 34ХН3М.

За счёт повышенного содержания углерода в стали 34ХН3М по сравнению с низкоуглеродистыми сталями обеспечивается повышение эксплуатационных свойств – прочности и износостойкости. При этом существенно ухудшается свариваемость стали 34ХН3М, что отрицательно сказывается при восстановительной сварке и наплавке деталей из этой стали.

В таблице 1 представлено содержание химических элементов в стали 34ХН3М [31], [32].

Таблица 1 – Содержание химических элементов в стали 34ХН3М [31], [32]

C	Si	Mn	Ni	S	P	Cr	Mo
0,3-0,4	0,17-0,37	0,5 – 0,8	2,75 – 3,25	до 0,035	до 0,03	0,7 – 1,1	0,25 – 0,4

При ремонтной сварке и наплавке деталей машин из стали 34ХН3М возникает ряд трудностей, которые усложняют осуществление технологии. В

основном следует отметить высокую вероятность получения холодных трещин и горячих трещин.

Горячие трещины возникают по причине пониженной деформационной способности металла в нагретом состоянии. При переходе расплавленного металла из жидкого состояния в твёрдое уменьшается его объём, что вызывает образование растягивающих напряжений. Сниженная деформационная способность нагретого металла приводит к растрескиванию в результате действия этих напряжений. Следует учитывать, что термическая обработка сварного шва не снижает вероятности получения горячих трещин, а наоборот, может привести к её повышению. Также вероятность образования горячих трещин существенно зависит от особенностей конструкции, так как различные её элементы могут играть роль концентраторов напряжений и способствовать образованию горячих трещин. Также следует соблюдать назначенные параметры режима сварки и технику сварки. При высокой скорости сварки вероятность образования горячих трещин повышается.

Холодные трещины характеризуются замедленным развитием, их образование происходит при температуре металла ниже 200 °С. После зарождения холодной трещины, она развивается в течение нескольких часов или даже суток. При этом трещины могут обнаруживаться как в наплавленном металле, так и в основном металле.

На эксплуатационные свойства стали значительное влияние оказывает размер зерна в структуре металла. При этом температура нагрева существенно влияет на размер зерна. У стали 34ХН3М наблюдается рост зерна при температурах 900...1250 °С в экспоненциальной зависимости [22].

Исходя из вышеизложенного следует заключить, что построение проектной технологии восстановительной наплавки валов из стали 34ХН3М должно предусматривать назначение оптимальных параметров режима, обеспечивающих формирование необходимой структуры наплавленного металла, отсутствие холодных и горячих трещин.

1.3 Особенности выполнения операций базового процесса восстановительной наплавки вала компрессорной установки

Перед принятием решения о возможности восстановительной наплавки вала необходимо провести выявление и анализ его дефектов. При этом следует выполнить следующую последовательность действий. После демонтажа вала отмывают его поверхность, удаляя следы ржавчины и смазки. Далее проводят осмотр поверхности вала и его обмер.

Первой операцией является операция очистки и мойки. От правильности выполнения этой операции зависит качество восстановительной наплавки и эксплуатационные свойства восстановленной детали. Мойку валов перед восстановлением проводят в машине ТЕКНОХ LAVAPEN 4/60, которая представлена на рисунке 2. Отчистка от загрязнений происходит в щелочном растворе препаратов МЛ-51 или МЛ-52, который получают растворением препаратов в воде с концентрацией 10...30 грамм на литр. Температура моющего состава задаётся 75...80 °С. Моечный препарат МЛ-51 включает в себя тринатрийфосфат, кальцинированную соду и каустическую соду. Продолжительной мойки составляет 30..40 минут. Частота колебаний при мойке задаётся в диапазоне 20...25 кГц.

После мойки выполняют промывку вала в проточной воде, при этом температуру проточной воды задают 20...30 °С, а длительность такой промывки составляет 10...15 минут.



Рисунок 2 – Моечная машина ТЕКНОХ LAVAPEN 4/60

Второй операцией восстановления вала является обжиг масла. Для обжига применяется электрическая печь, разогреваемая до температуры 400 °С. Длительность выдержки вала при отжиге в печи составляет 20 минут.

Третьей операцией является дефектовка, которая проводится путём внешнего осмотра и обмера вала. При помощи микрометра определяют величину износа поверхностей вала. Применяется базирующая призма и микрометр MS-111.

Четвёртой операцией является восстановительная наплавка поверхностей вала. Для наплавки применяется порошковая проволока ПП–Нп–30Х5Г2СМ. Наплавку ведут, закрепляя вал в токарном станке, на постоянном токе обратной полярности. Питание сварочной дуги обеспечивается выпрямителем ВС-500, который представлен на рисунке 3-а. Подача порошковой проволоки обеспечивается механизмом ПДПГ-500, который представлен на рисунке 3-б. При наплавке задают значения параметра режима: ток сварки 140...170 А, напряжение на дуге 22...24 В, скорость подачи проволоки 1,5...1,8 метров в минуту, скорость наплавки составляет порядка 10...12 метров в час.



Рисунок 3 – Оборудование для наплавки: сварочный выпрямитель ВС-500 (а) и полуавтомат ПДПГ-500 (б)

Шестой операцией является механическая обработка наплавленных поверхностей. После наплавки и остывания вала до комнатной температуры из технологических отверстий вала удаляют асбестовые пробки и устанавливают вал на шлифовальный станок. Выполняют шлифование шеек с линейной скоростью вращения вала 0,2...0,3 метров в секунду. Значение линейной скорости вращения шлифовального круга задаётся в диапазоне 25...30 метров в секунду. Глубина шлифования составляет 0,005 мм при значении продольной подачи в диапазоне 3...8 мм на оборот. Охлаждающую жидкость подают в объёме 0,3 литра в минуту.

После раззенковки отверстий на валу проводят контроль качества восстановления. Определяют наличие недопустимых дефектов наплавки, к которым относят трещины и отслоения. Визуальный контроль проводят с применением лупы 4-кратного увеличения и индикатора ИЧ-02.

Применяемая базовая технология имеет ряд недостатков. Первым недостатком является малая производительность дуговой наплавки. Вторым недостатком является вредность условий труда сварщика, которому приходится работать в атмосфере сварочного аэрозоля и излучения от дуги. Третьим недостатком является малая стабильность качества, имеющая прямую зависимость от квалификации сварщика.

Кроме этого, в работе [7] показано, что применение дуговой наплавки при восстановлении коленчатых валов приводит к изменению их размеров в результате возникающих напряжений и деформаций от неравномерного нагрева. При этом укорочение вала напрямую зависит от количества проведённых наплавков. При таком изменении длины вала может затрудниться его установка в двигатель.

Таким образом, необходимо уменьшать количество наплавков при восстановлении коленчатых валов, что достигается повышением качества наплавки и эксплуатационных свойств восстановленной детали.

1.4 Формулировка задач выпускной квалификационной работы

Настоящая выпускная квалификационная работа посвящена решению вопроса повышения качества и производительности восстановления вала компрессорной установки.

Во введении поставлена цель – повышение производительности и качества проведения работ при восстановлении вала компрессора с применением плазменных технологий.

При анализе свойств стали 34ХН3М, из которой выполнен вал, сформулированы трудности при восстановительной сварке и наплавке, к которыми являются образование холодных и горячих трещин.

При анализе операций базового технологического процесса восстановительной наплавки вала с применением порошковой проволоки ПП–Нп–30Х5Г2СМ сформулированы недостатки. Главным недостатком наплавки самозащитной проволокой является неравномерность плавления оболочки проволоки и порошкового наполнителя, что вызывает осыпание нерасплавленного флюса в сварочную ванну, образование пор и шлаковых включений. Кроме того, при наплавке порошковой проволокой наблюдается повышенная текучесть расплавленного металла, из-за чего усложняется формирование наплавленного слоя. Также порошковая проволока из-за своей мягкости застревает в подающем механизме.

Вышеизложенное позволяет сформулировать задачи настоящей выпускной квалификационной работы, решение которых будет представлено в исполнительском разделе.

Первой задачей является обоснование выбора способа восстановления рассматриваемой в выпускной квалификационной работе детали. В ходе решения этой задачи предстоит рассмотреть альтернативные способы восстановления деталей машин, дать им экспертную оценку по критериям технологичности, экономичности и долговечности. При выборе способа

восстановления следует отдавать предпочтение способам, позволяющим обеспечить механизацию сварочных процессов.

Второй задачей является повышение эффективности выбранного способа восстановления деталей машин применительно к рассматриваемой в выпускной квалификационной работе детали. В ходе решения этой задачи предстоит выполнить литературный поиск результатов работ, выполненных отечественными и зарубежными исследователями – сварщиками в области восстановления деталей машин.

Третьей задачей является составление проектной технологии. В ходе решения этой задачи предстоит дать перечень технологических операций, сформулировать требования к выполнению каждой операции, назначить параметры режима обработки, выбрать необходимое технологическое оборудование и сварочные материалы.

Четвёртой задачей является оценка экологичности предложенных в работе решений и на предмет обеспечения безопасности труда. Следует составить перечень опасных и вредных производственных факторов, предложить мероприятия и технические средства для их уменьшения или устранения, дать рекомендации по снижению экологических рисков [2], [11].

Пятой задачей является оценка возможного экономического эффекта при внедрении предлагаемых решений в производство. Для этого следует рассчитать себестоимость производства при использовании базовой и проектной технологии, рассчитать и сравнить экономические показатели и сделать вывод об экономической эффективности предлагаемых в выпускной квалификационной работе решений [21], [22].

Решению первой, второй и третьей задачу посвящен второй раздел настоящей выпускной квалификационной работы.

Решение четвёртой и пятой задач воспоследует в оценочном блоке настоящей выпускной квалификационной работы – третьем и четвёртом разделах.

2 Построение проектной технологии восстановления коленчатого вала компрессорного агрегата

2.1 Обоснование выбора способа восстановления

Для эффективного выбора способа восстановления деталей машин служат различные технологические критерии, которые были предложены в работах [14], [25], [26], [38].

В таблице 2 представлены такие критерии, как коэффициенты износостойкости, выносливости и сцепляемости.

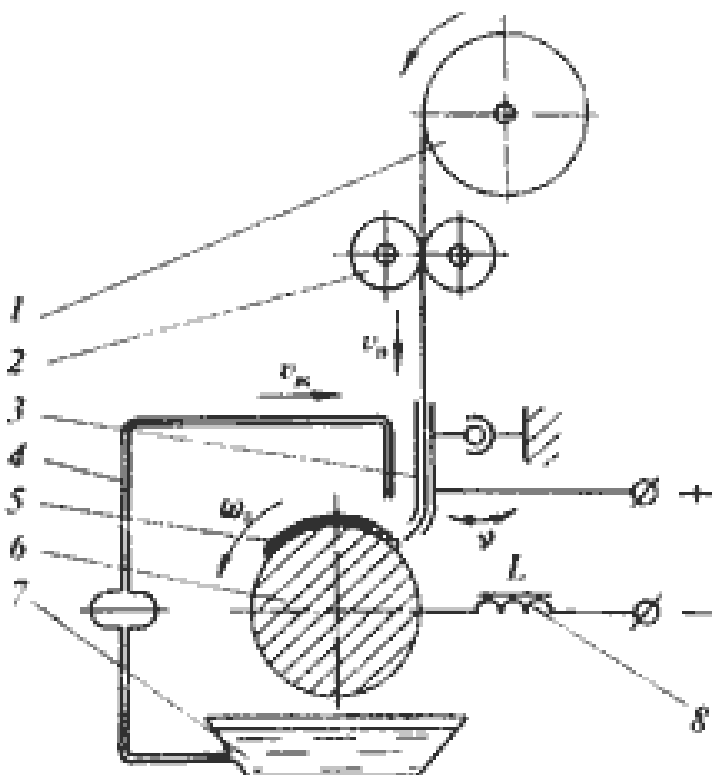
Таблица 2 – Оценка способов восстановления деталей машин согласно [26]

Способы восстановления	Значения коэффициентов		
	Коэффициент износостойкости	Коэффициент выносливости	Коэффициент сцепляемости
«Механическая обработка под ремонтный размер	1,0	1,0	1,0
Ручная дуговая наплавка	0,9	0,8	1,0
Наплавка в углекислом газе	0,85	0,9...1,0	1,0
Вибродуговая наплавка	0,85	0,62	1,0
Контактная наплавка (приварка металлического слоя)	0,9...1,1	0,8	0,8...0,9
Газопламенное напыление	1,0...1,3	0,6...1,1	0,3...0,4
Плазменное напыление	1,0...1,5	0,7...1,3	0,4...0,5
Наплавка под слоем флюса	0,90	0,82	1,0
Дуговая металлизация	1,0...1,3	0,6...1,1	0,2...0,3
Хромирование (электролитическое)	1,0...1,3	0,7...1,3	0,4...0,5
Железнение (электролитическое)	0,9...1,2	0,8	0,65...0,8
Клеевые композиции	1,00	—	0,7
Электромеханическая обработка (высадка и сглаживание)	до 3,00	0,8	1,0
Установка дополнительной детали	1,0	0,8	1,0
Пластическое деформирование» [25]	0,8...1,0	1,0	1,0

На основании анализа данных в таблице 2 для последующего анализа могут быть выбраны такие способы восстановления, как вибродуговая наплавка, наплавка в углекислом газе, газопламенное напыление, плазменное напыление и плазменная наплавка.

На рисунке 4 представлена схема вибродуговой наплавки, при которой применяется плавящийся электрод диаметром 1,5...2 мм. Обеспечиваются колебания электрода амплитудой 0,5...1 мм и частотой 30...100 Гц. В результате таких колебаний периодически возникают короткие замыкания электрода на изделие. При этом часть расплавленного электрода переходит на восстанавливаемое изделия, формируя на нём наплавленный слой. При вибродуговой наплавке существенно снижается нагрев детали и повышается твёрдость наплавленного слоя.

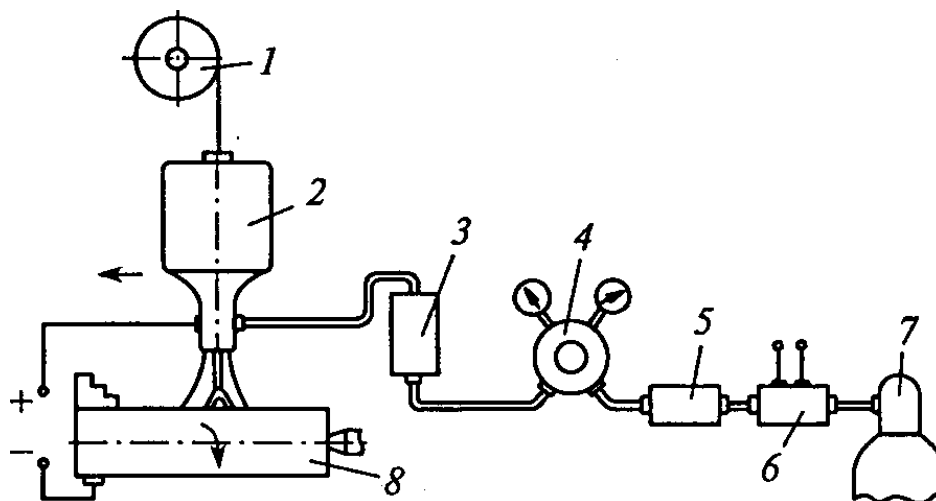
В качестве недостатка вибродуговой наплавки следует указать высокую твёрдость наплавленного металла и наличие в нём пор. Также при вибродуговой наплавке структура наплавленного металла неоднородна, что приводит к непостоянству эксплуатационных свойств по восстанавливаемой поверхности. Наплавленный таким способом слой имеет высокий уровень остаточных напряжений.



1 – кассета с проволокой, 2 – подающие ролики, 3 – качающийся мундштук, 4 – система подачи раствора, 5 – наплавленный слой, 6 – восстанавливаемая деталь, 7 – ёмкость, 8 – индуктивное сопротивление

Рисунок 4 – Схема вибродуговой наплавки

На рисунке 5 представлена схема наплавки в защитных газах проволокой сплошного сечения, которая может считаться одним из самых технологичных способов. Применение газовой защиты позволяет отказаться от использования флюса и получить наплавленный слой без шлаковой корки. Наплавка может вестись в различных пространственных положениях. Применение в качестве защитного газа углекислого газа позволяет существенно снизить затраты на осуществление способа.

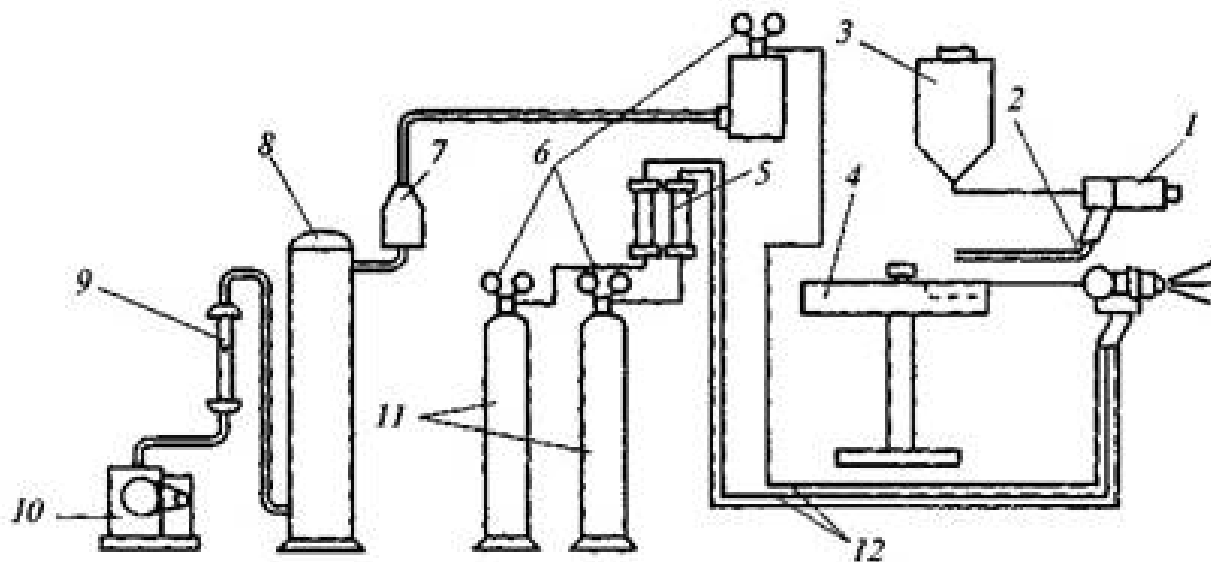


«1 – кассета с проволокой; 2 – наплавочный аппарат; 3 – расходомер;
4 – редуктор; 5 – осушитель; 6 – подогреватель; 7 – баллон с углекислым газом;
8 – деталь» [25]

Рисунок 5 – Схема наплавки в защитных газах

Несмотря на свои преимущества, наплавка в защитных газах проволокой сплошного сечения имеет ряд существенных недостатков, которые ограничивают применение этого способа в промышленности. Первым недостатком является высокое разбрызгивание электродного металла при применении форсированных режимов. Вторым недостатком является высокая стоимость и сложность изготовления проволоки сплошного сечения при необходимости использования проволоки со специфическим химическим составом. Третьим недостатком является низкая пространственная устойчивость дуги, что отрицательно сказывается на качестве наплавки.

На рисунке 5 представлена схема газопламенного напыления, которое с успехом применяется для восстановления ряда деталей машин. Газопламенное напыление позволяет получить высокое сопротивление наносимого слоя износу, требует применения оборудования малой сложности и имеет высокую производительность [14], [25].

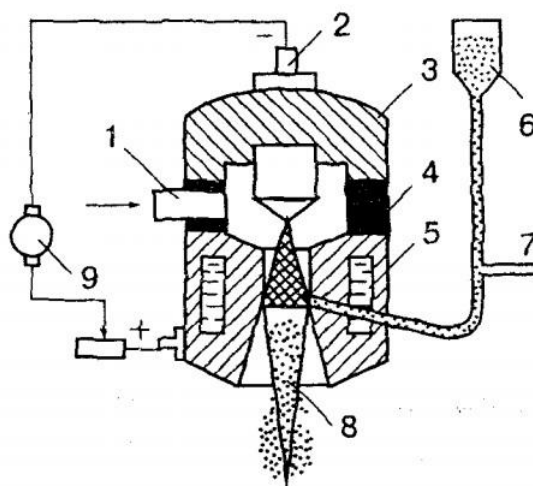


«1 – порошок распылитель; 2 – проволочный распылитель; 3 – питатель порошка; 4 – питатель проволоки; 5 – газовые ротаметры; 6 – газовые редукторы; 7 – воздушный фильтр; 8 – ресивер; 9 – воздушный ротаметр; 10 – компрессор; 11 – газовые баллоны; 12 – газовые шланги» [25]

Рисунок 5 – Схема газопламенного напыления

В качестве главного недостатка газопламенного нанесения покрытий следует указать низкую прочность сцепления наносимого слоя с основой детали, что становится причиной отслаивания покрытия при длительной работе и снижает эксплуатационные свойства восстановленных деталей машин. Увеличение толщины наносимого слоя более 1 мм приводит к усугублению этого эффекта.

На рисунке 6 представлена схема плазменного напыления, которое характеризуется большей концентрацией тепла и скоростью струи, чем газопламенное напыление. При использовании этого способа существует возможность нанесения специализированных покрытий на основе тугоплавких металлов (вольфрам, тантал, молибден).



«1 - подвод плазмообразующего газа, 2 - катод плазматрона, 3 - корпус катода, 4 - изолятор, 5 - корпус анода, 6 - порошковый питатель, 7 - подвод газа-носителя порошка, 8 - плазменная дуга, 9 - источник питания» [25]

Рисунок 6 – Схема плазменного напыления

При плазменном напылении частицы присадочного порошка, попадая в плазменную струю, нагреваются и переходят в пластическое состояние. Размер частиц порошка составляет 40...70 мкм. За счёт высокой скорости истечения плазменной струи полурасплавленные частицы порошка получают значительную кинетическую энергию, при соударении такой разогнанной частицы порошка с поверхностью детали происходит расплющивание частицы и её внедрение в материал поверхности. При плазменном напылении применяется дуга косвенного действия.

Следует отметить, что применение плазменного напыления, несмотря на высокую производительность и сопротивляемость износу нанесённого слоя, ограничивается из-за наличия существенных недостатков. Основным недостатком является наличие пор и других включений в нанесённом покрытии, которые могут стать зародышами для образования повреждений при длительной эксплуатации. Дефекты структуры покрытия представлены на рисунке 7.

На рисунке 8 представлена схема выполнения плазменной наплавки, применение которой при восстановлении деталей машин позволяет получать самую высокую производительность, достигающую 6 кг в час.

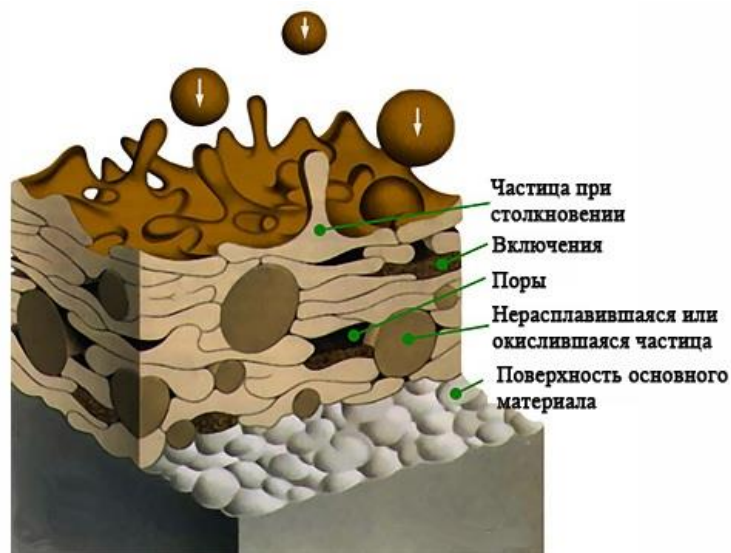
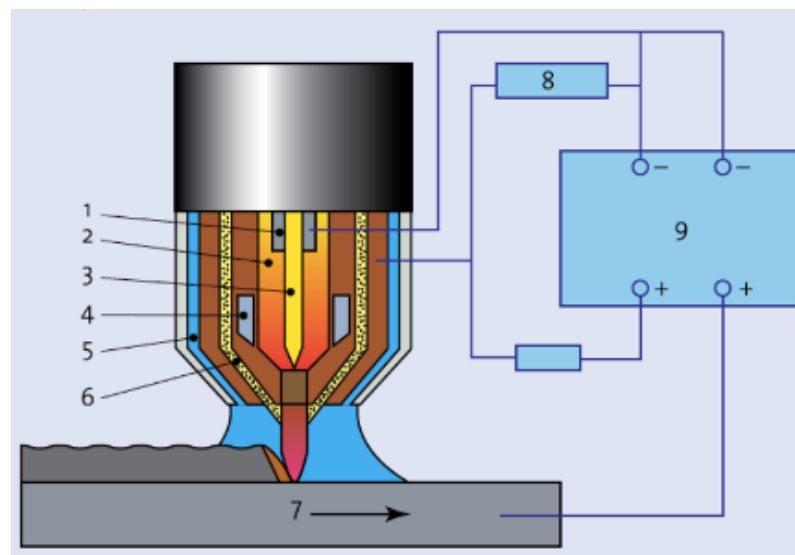


Рисунок 7 – Структура покрытия, которое было получено при плазменном напылении

При плазменной наплавке удаётся получить наплавляемый слой с самой высокой долговечностью. Также следует принимать во внимание, что плазменная наплавка характеризуется самой высокой экономичностью по сравнению с другими рассмотренными способами восстановления деталей машин, так как позволяет использовать порошки меньшей стоимости при получении аналогичного эффекта.



«1 - держатель катода, 2 - газ плазмы, 3 – катод, 4 - жидкость охлаждения, 5 - защитный газ, 6 - транспортирующий газ и порошок, 7 - направление наплавки, 8 - поджиг дуги, 9 - двойной источник питания» [25]

Рисунок 8 – Схема выполнения плазменной наплавки

На основании сформулированных ранее преимуществ и недостатков каждого способа следует выполнить экспертную оценку по критериям, сформулированным в работах [1], [6], [18].

В качестве критериев оценки выступают:

- стоимость применяемого в технологическом процессе оборудования и материалов,
- производительность процесса восстановления,
- качество проводимых работ и дефектность,
- условия труда сварщика,
- эксплуатационные качества восстановленного изделия после выполнения ремонтных работ,
- интегральная экономическая эффективность способа восстановления.

На основании вышеизложенного проектную технологию восстановления предлагается строить на базе плазменного напыления, которое позволяет получить покрытие с высоким сопротивлением износу. Также следует учитывать высокую производительность процессов плазменного напыления. При построении проектной технологии следует предусмотреть меры по устранению недостатков способа.

2.2 Описание установки для плазменного напыления

На рисунке 9 представлена функциональная схема установки для плазменного напыления, в которую входят источник питания плазматрона, вытяжной шкаф с воздухопроводом и вентилятором. Восстанавливаемую деталь устанавливают на станке. Работа установки управляется от пульта. В установку предусматривается подача охлаждающей воды, плазмообразующего и транспортирующего газа, напыляемого порошка, воздуха и электроэнергии.

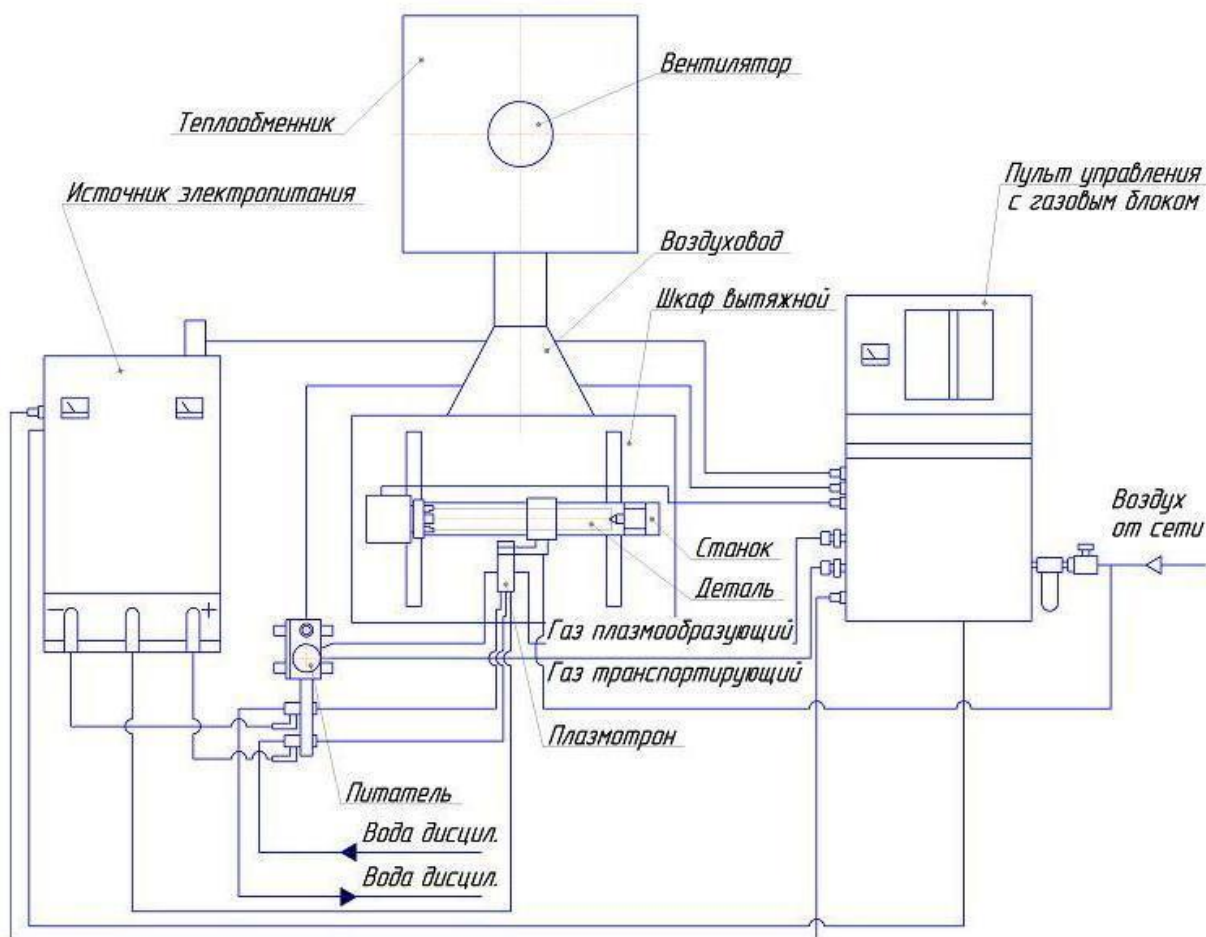


Рисунок 9 – Функциональная схема установки для плазменного напыления

На рисунке 10 представлен состав установки для напыления, в которую входят:

- цеховая вентиляционная система (обозначена позицией 1);
- камера для напыления (обозначена позицией 2);
- газораспределительный шкаф (обозначен позицией 3);
- шкаф управления (обозначен позицией 4);
- пульт управления (обозначен позицией 5);
- баллон с газом (обозначен позицией 6);
- камера вентиляционная (обозначена позицией 7);
- источник питания (обозначена позицией 8);
- блок автоматического охлаждения (обозначен позицией 9).

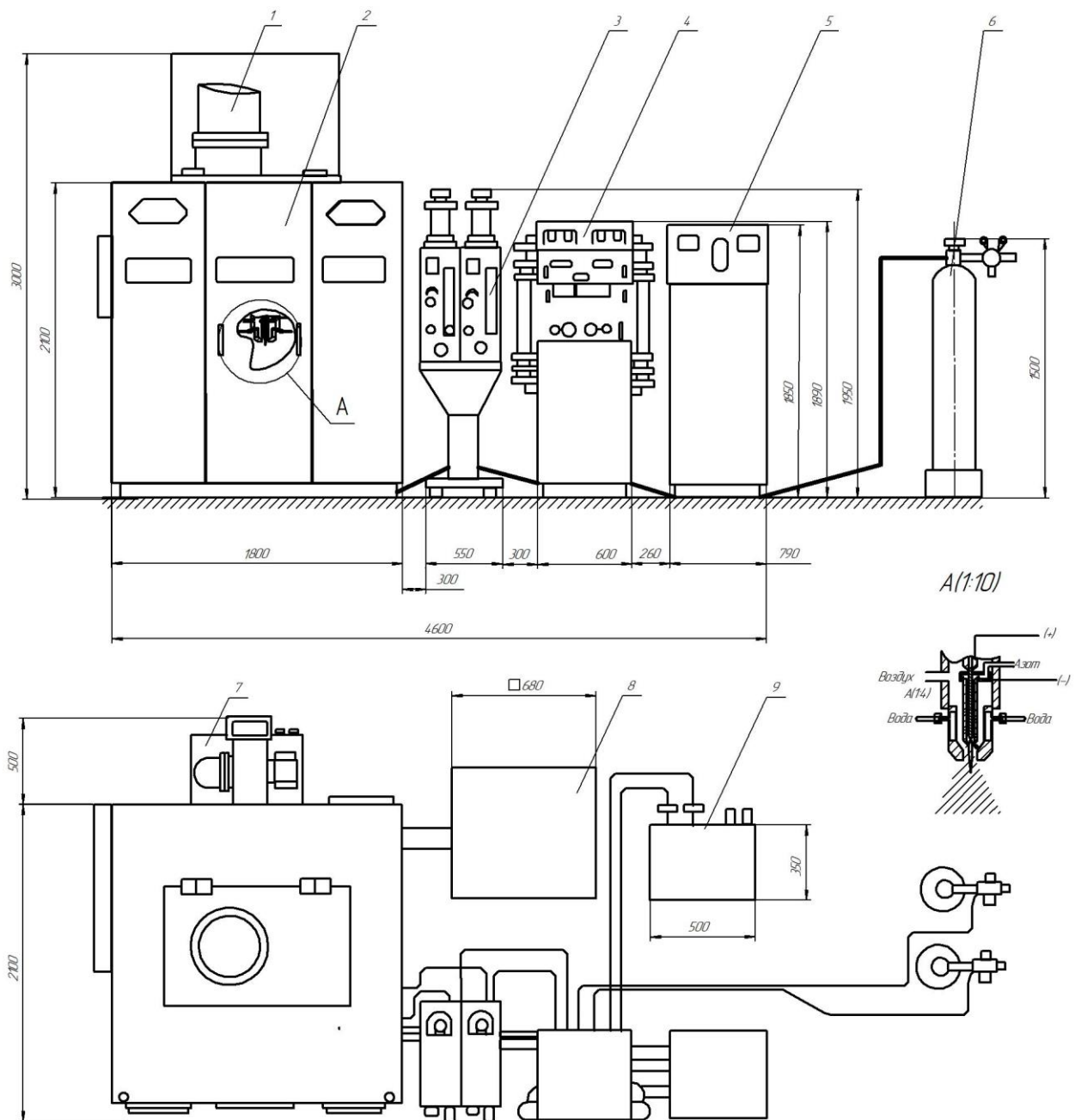


Рисунок 10 – Установка для плазменного напыления

Применение предлагаемой установки позволяет получить производительность наплавки по порошку 12 кг в час. При этом коэффициент полезного действия по порошку составляет порядка 80 %, а по плазменной струе порядка 50 %.

2.3 Описание операций проектного технологического процесса плазменного напыления

Детали, подлежащие наплавке с применением внутрицехового транспорта перемещают на участок восстановления и размещают на стеллажах.

Первой операцией является операция очистки и мойки. От правильности выполнения этой операции зависит качество восстановительной наплавки и эксплуатационные свойства восстановленной детали. Мойку валов перед восстановлением проводят в машине ММА1. Очистка от загрязнений происходит в щелочном растворе препарата МЛ-51, который получают растворением препаратов в воде с концентрацией 10...30 грамм на литр. Температура моющего состава задаётся 75...80 °С. Моечный препарат МЛ-51 включает в себя тринатрийфосфат, кальцинированную соду и каустическую соду. Продолжительной мойки составляет 30..40 минут. Частота колебаний при мойке задаётся в диапазоне 20...25 кГц. После мойки выполняют промывку вала в проточной воде, при этом температуру проточной воды задают 20...30 °С, а длительность такой промывки составляет 10...15 минут.

Второй операцией восстановления вала является обжиг масла. Для обжига применяется электрическая печь, представленная на рисунке 11. Печь разогревается до температуры 400 °С. Длительность выдержки вала при отжиге в печи составляет 20 минут.

Третьей операцией является дефектовка, которая проводится путём внешнего осмотра и обмера вала. При помощи микрометра определяют величину износа поверхностей вала. Применяется базирующая призма и микрометр MS-111.

На четвёртой операции прочищают масляные каналы, раззенковывают отверстия и затыкают их асбестовыми пробками.

На пятой операции выполняют дробеструйную обработку поверхности вала. Эта операция введена в проектный технологический процесс для улучшения соединения наплавляемого слоя к основе детали. Применяют дробемётную камеру Q-3210, которая представлена на рисунке 12.



Рисунок 11 – Печь камерная СНО-120/12



Рисунок 12 – Дробемётная установка Q-3210

На шестой операции выполняют напыление. Сначала наносится подслой с применением порошка ПТ-НА-01. Далее наносят несколько слоёв смесью порошков ПН85Ю15М и Х17СР1 с различным соотношением

компонентов. Первый слой: 95 % ПН85Ю15М + 5 % Х17СР1, второй слой: 90 % ПН85Ю15М + 10 % Х17СР1, третий слой: 85 % ПН85Ю15М + 15 % Х17СР1, четвёртый слой: 80 % ПН85Ю15М + 20 % Х17СР1, пятый слой: 75 % ПН85Ю15М + 25 % Х17СР1. Сама операция представлена на рисунке 13.



Рисунок 13 – Плазменное нанесение покрытия при восстановлении вала

При напылении принимают параметры режима: ток 315 А, напряжение на дуге 65 В, расход защитного газа (азота) принимают 0,5 литра в минуту. Расход плазмообразующего газа (аргон) и защитного газа (аргон) принимают 1,5 литра в минуту. Присадочный порошок должен быть фракции 60 мкм.

Седьмой операцией является механическая обработка наплавленных поверхностей. После наплавки и остывания вала до комнатной температуры из технологических отверстий вала удаляют асбестовые пробки и устанавливают вал на шлифовальный станок. Выполняют шлифование шеек с линейной скоростью вращения вала 0,2...0,3 метров в секунду. Значение линейной скорости вращения шлифовального круга задаётся в диапазоне 25...30 метров в секунду. Глубина шлифования составляет 0,005 мм при

значении продольной подачи в диапазоне 3...8 мм на оборот. Охлаждающую жидкость подают в объёме 0,3 литра в минуту.

После раззенковки отверстий на валу проводят контроль качества восстановления. Определяют наличие недопустимых дефектов наплавки, к которым относят трещины и отслоения. Визуальный контроль проводят с применением лупы 4-кратного увеличения и индикатора ИЧ-02.

В ходе выполнения настоящего раздела выпускной квалификационной работы решались задачи, поставленные в первом разделе.

Дальнейшее выполнение выпускной квалификационной работы предусматривает разработку оценочного блока [19], в котором предстоит оценить экологичность предложенных в работе решений и дать оценку на предмет обеспечения безопасности труда. Следует составить перечень опасных и вредных производственных факторов, предложить мероприятия и технические средства для их уменьшения или устранения, дать рекомендации по снижению экологических рисков [2], [11].

Также при выполнении оценочного блока предстоит оценить возможный экономический эффект при внедрении предлагаемых решений в производство. Для этого следует рассчитать себестоимость производства при использовании базовой и проектной технологии, рассчитать и сравнить экономические показатели и сделать вывод об экономической эффективности предлагаемых в выпускной квалификационной работе решений [21], [22].

3 Обеспечение безопасности и экологичности предлагаемых технических решений

3.1 Конструктивно-технологическая характеристика рассматриваемого объекта

Настоящая выпускная квалификационная работа посвящена решению вопроса повышения эффективности восстановления деталей машин типа валов. Выполненный анализ состояния вопроса позволил обосновать выбор способа восстановления, в качестве которого для построения проектной технологии предлагается применить плазменное напыление. Для повышения эффективности процесса восстановления вала предлагается внедрить разработки отечественных исследователей-сварщиков.

При осуществлении проектной технологии восстановления вала предусматривается последовательное выполнение операций в соответствии с предлагаемым в работе технологическим процессом.

Укрупнённо проектный технологический процесс восстановления вала можно условно разделить на пять операций. Особенности выполнения операций и применяемого технологического оборудования представлены в таблице 3. Первая операция – подготовительная, она выполняется с применением печи, ванны с моющим раствором, пневматического пистолета в комплекте с компрессором, сверлильного станка. Вторая операция – напыление, она выполняется с применением установки для плазменного нанесения покрытий и дробеструйного аппарата. Третья операция – механическая обработка, она выполняется с применением шлифовального станка и сверлильного станка. Четвёртая операция – контроль качества, она выполняется с применением набора визуально-измерительного контроля и измерительных инструментов. Пятая операция – пропитка маслом, она выполняется с применением масляной ванны.

Таблица 3 – Технологический паспорт технического объекта

Наименование технологической операции в соответствии с проектным процессом	Привлекаемый для выполнения операции персонал	Перечень применяемого на операции технологического оборудования	Применяемые материалы и вещества
1. «Подготовительная»	Инженер - дефектоскопист, слесарь-сборщик	Печь термообработки, ванна моющего раствора, сверлильный станок, пневмопистолет	Щелочной раствор, вода техническая, воздух сжатый
2. Напыление	Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах	Установка плазменной наплавки, источник питания	Порошки для плазменного напыления, азот, аргон
3. Механическая обработка	Токарь-фрезеровщик	Станок шлифовальный, станок сверлильный	СОЖ
4. Выходной контроль	Инженер - дефектоскопист	Лупа, микрометр, призма, индикатор	-
5. Пропитка в масле» [30]	Инженер - дефектоскопист	Ванна масляная	Масло М63Г

Применение предлагаемых в настоящей выпускной квалификационной работе технических решений повлекло за собой изменение технологического процесса сборки и сварки. В свою очередь это может привести к возникновению новых опасных производственных факторов. Защита от этих факторов должна быть выполнена в настоящем разделе выпускной квалификационной работы. Представленные в таблице 3 особенности выполнения операций технологического процесса позволят в дальнейшем идентифицировать опасные производственные факторы и предложить методы защиты от них.

3.2 Идентификация профессиональных и производственных рисков

При проведении операций технологического процесса, который был разработан в ходе выполнения настоящей выпускной квалификационной работы, возникают профессиональные и производственные риски, источником которых являются опасные и вредные факторы. Наличие этих

факторов обусловлено особенностями выполнения каждой операции технологического процесса, которые были рассмотрены выше. В таблице 4 представлены результаты идентификации возникающих профессиональных рисков.

В данном случае источниками возникновения производственных рисков становится технологическое оборудование, размещённое на участке восстановления: печь для термической обработки, воздушный компрессор, шлифовальный станок, сверлильный станок, установка для пламенного нанесения покрытий.

Таблица 4 – Выявление и анализ источников возникновения производственных рисков

Наименование операции в соответствии с проектным процессом	Формулировка вредного или опасного фактора, который возникает в процессе выполнения данной операции технологического процесса
1. Подготовка	<ul style="list-style-type: none"> - наличие на внешних поверхностях применяемого оборудования, приспособлений и инструмента острых кромок, заусенцев; - перемещающиеся в процессе выполнения подготовительной операции детали и узлы применяемого оборудования, приспособлений; - опасность замыкания на тело рабочего высокого напряжения, питающего производственное оборудование; - повышенная запылённость и загазованность воздуха рабочей зоны; - нагрев внешних поверхностей применяемого на операции оборудования, приспособлений, инструмента, деталей до высоких температур
2. Напыление	<ul style="list-style-type: none"> - наличие на внешних поверхностях применяемого оборудования, приспособлений и инструмента острых кромок, заусенцев; - перемещающиеся в процессе выполнения подготовительной операции детали и узлы применяемого оборудования, приспособлений; - опасность замыкания на тело рабочего высокого напряжения, питающего производственное оборудование; - повышенная запылённость и загазованность воздуха рабочей зоны; - нагрев внешних поверхностей применяемого на операции оборудования, приспособлений, инструмента, деталей до высоких температур
3. Механическая обработка	<ul style="list-style-type: none"> - наличие на внешних поверхностях применяемого оборудования, приспособлений и инструмента острых кромок, заусенцев; - перемещающиеся в процессе выполнения подготовительной операции детали и узлы применяемого оборудования, приспособлений; - опасность замыкания на тело рабочего высокого напряжения, питающего производственное оборудование
4. Выходной контроль	<ul style="list-style-type: none"> - наличие на внешних поверхностях применяемого оборудования, приспособлений и инструмента острых кромок, заусенцев
5. Пропитка в масле	<ul style="list-style-type: none"> - наличие на внешних поверхностях применяемого оборудования, приспособлений и инструмента острых кромок, заусенцев

На основании результатов исследований проектного технологического процесса на предмет выявления производственных и профессиональных рисков, которые представлены в таблице 4, выделено семь негативных производственных факторов:

- острые кромки, заусенцы и шероховатость на поверхностях заготовок, инструментов и оборудования,
- движущиеся машины и механизмы; подвижные части производственного оборудования,
- повышенная запыленность и загазованность воздуха рабочей зоны,
- повышенное значение напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека,
- повышенная температура поверхностей оборудования, материалов,
- инфракрасное излучение в рабочей зоне сверх безопасных значений уровня инфракрасной радиации,
- ультрафиолетовое излучение в рабочей зоне сверх безопасных значений.

Выявленные негативные факторы ранее возникали в других технологических процессах, являются известными и могут быть устранены.

Дальнейшие работы предусматривают обоснование выбора стандартных методик и технических средств. В крайнем случае, необходимо будет предусмотреть разработку специализированных методик.

3.3 Методики и технические средства для устранения профессиональных рисков

Ранее выполненная идентификация профессиональных рисков, представленная в таблице 4, позволяет выработать решения по обеспечению безопасности производственного процесса, которые представлены в таблице 5.

Таблица 5 – Предлагаемые методики и технические средства для обеспечения производственной безопасности

Формулировка вредного или опасного фактора, который возникает в процессе выполнения данной операции технологического процесса	Перечень организационных мероприятий и технических средств, обеспечивающих устранение вредного производственного фактора	Средства индивидуальной защиты
1) острые кромки, заусенцы и шероховатость на поверхностях заготовок, инструментов и оборудования	1) организация и проведение периодического инструктажа работников на предмет соблюдения техники безопасности 2) оснащение рабочих мест предупреждающими плакатами и табличками	Специальная одежда, перчатки, защитные очки
2) движущиеся машины и механизмы; подвижные части производственного оборудования	1) оснащение рабочих мест предупреждающими плакатами и табличками 2) устройства защитного отключения привода станков 3) ограничение проникновения персонала в опасную зону применением ограждений	Специальная одежда, перчатки, защитные очки
3) повышенная запыленность и загазованность воздуха рабочей зоны	устройства местного удаления загрязненного воздуха и общеобменной вентиляции	Индивидуальные средства защиты дыхательных путей
4) повышенное значение напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека	1) контроль изоляции и заземления 2) организация и проведение периодического инструктажа работников на предмет соблюдения техники безопасности 3) защитное заземление, защитное отключение	Специальная одежда, перчатки, резиновые коврики
5) повышенная температура поверхностей оборудования, материалов	1) организация и проведение периодического инструктажа работников на предмет соблюдения техники безопасности 2) оснащение рабочих мест предупреждающими плакатами и табличками	Специальная одежда, перчатки
6) инфракрасное излучение в рабочей зоне сверх безопасных значений уровня инфракрасной радиации	1) ограничение проникновения персонала в опасную зону применением ограждений 2) защитные экраны	Специальная одежда, перчатки, защитные маски
7) ультрафиолетовое излучение в рабочей зоне сверх безопасных значений	1) ограничение проникновения персонала в опасную зону применением ограждений 2) защитные экраны	Специальная одежда, перчатки, защитные маски

Представленные в таблице 5 технические средства и мероприятия позволяют устранить негативные производственные факторы и обеспечить требуемую безопасность персонала при выполнении проектного технологического процесса. Анализ данных в таблице 5 позволяет заключить, что устранение влияния негативных производственных факторов или их снижение до приемлемого уровня может быть выполнено путём применения стандартных методик и технических решений.

3.4 Пожарная безопасность рассматриваемого технологического объекта

В процессе осуществления проектного технологического процесса кроме возникновения негативных производственных факторов существует опасность возникновения пожара. При этом необходимо принимать во внимание, что сварочные и наплавочные работы являются источником высокой температуры и излучения. Для защиты предприятия от возможного возникновения пожара следует идентифицировать опасные факторы возможного пожара на рассматриваемом производственном участке, что показано в таблице 6.

На основании данных таблицы 6 возможный пожар, который может произойти на рассматриваемом производственном участке, относится к классу «Е», который предполагает горение материалов и веществ при наличии опасного напряжения.

Таблица 6 – Идентификация классов и опасных факторов пожара

Наименование участка	Участок, на котором осуществляется восстановление деталей
Наименование оборудования	Печь для термической обработки, воздушный компрессор, шлифовальный станок, сверлильный станок, установка для пламенного нанесения покрытий.
Классификация по виду горящего вещества	Пожары, которые происходят за счет воспламенения и горения веществ и материалов на электроустановках, запитанных электрическим напряжением (Е)
Наименование основных опасных факторов пожара	Резкое повышение температуры на участке и вокруг него; выделение при горении токсичных продуктов и угарного газа; выделение аэрозолей, снижающих видимость на участке и вокруг него.
Наименование вторичных опасных факторов пожара	Короткие замыкания на оборудовании, запитанном высоким электрическим напряжением; действие на людей, находящихся в районе возгорания продуктов разложения составов, используемых для пожаротушения

Основными негативными факторами возможного пожара являются тепловой поток, разлетающиеся искры, повышенная температура воздуха, открытое пламя, токсические продукты термического разложения и горения,

плохая видимость вследствие задымления, снижение концентрации кислорода в воздухе.

Также следует указать на наличие сопутствующих отрицательных проявлений пожара, к которым относят нарушение целостности изоляции и порчу электрического оборудования, отравление персонала используемыми при тушении химическими веществами, порчу оборудования используемыми при тушении химическими веществами. В таблице 7 приведены технические средства по устранению этих факторов.

Пожарная безопасность рассматриваемого производственного участка обеспечивается а счёт применения различных технических средств. В качестве первичных средств тушения применяются: огнетушители, ящик с песком, кошма. В качестве средств индивидуальной защиты применяется план эвакуации. В качестве пожарного инструмента применяется топор, багор и лопата. В качестве средств оповещения применяются речевые, световые и звуковые оповещатели.

Таблица 7 – Технические средства, обеспечивающие устранение опасных факторов при пожаре

Первичные средства пожаротушения	Емкость с песком, переносные углекислотные огнетушители.
Мобильные средства пожаротушения	Специализированные расчеты (вызываются)
Стационарные установки системы пожаротушения	Нет необходимости
Средства пожарной автоматики	Установки пожарной сигнализации, пожарного оповещения
Пожарное оборудование	Пожарный кран
Средства индивидуальной защиты и спасения людей при пожаре	План эвакуации
Пожарный инструмент (механизированный и немеханизированный)	Ведро конусное, лом, лопата штыковая
Пожарные сигнализация, связь и оповещение	Кнопка оповещения, звуковые оповещатели, речевые оповещатели, световые оповещатели

Предложенные в настоящем разделе технические средства и мероприятия позволяют максимально снизить риск возникновения пожара и своевременно устранить негативные факторы при его возникновении.

3.5 Обеспечение экологической безопасности промышленного объекта

Реализация предлагаемых в настоящей выпускной квалификационной работе технических решений приводит к возникновению негативного антропогенного действия на окружающую среду. Следование мировой экологической повестки заставляет современное предприятие проводить мероприятия по обеспечению экологической безопасности производственных процессов. При этом следует обеспечить защиты основных элементов нашего ареала обитания: атмосферы, гидросферы и литосферы. В таблице 8 приведены негативные воздействия на окружающую среду, которые возникают при выполнении операций проектного технологического процесса.

Таблица 8 – Идентификация негативных экологических факторов

Операция	атмосфера	гидросфера	литосфера
1. Подготовка	-	-	частицы упаковки, бытовой мусор
2. Напыление	вредные испарения	масло	частицы упаковки, бытовой мусор
3. Механическая обработка	вредные испарения	масло	отходы шлака, частицы упаковки, бытовой мусор
4. Выходной контроль	вредные испарения	-	частицы упаковки, бытовой мусор
5. Пропитка в масле	вредные испарения	масло	частицы упаковки, бытовой мусор

На основании анализа данных в таблице 8 могут быть предложены технические средства и организационные мероприятия, применение которых позволит устранить влияние на окружающую среду негативного антропогенного фактора или уменьшить его влияние до приемлемого уровня. Предлагаемые средства для этого представлены в таблице 9 и включают в себя набор стандартных методик и технических средств.

Таблица 9 – Предложенные мероприятия по уменьшению антропогенного действия на окружающую среду при реализации проектной технологии

Наименование технического объекта	Производственный участок сборки и сварки с установленным на нём технологическим оборудованием
За счёт чего снижается антропогенное действие на атмосферу	«Применение специальных фильтров, устанавливаемых в вентиляционную систему цеха, которые позволяют собирать и утилизировать выделяющиеся при работе технологического оборудования вредные вещества» [2]
За счёт чего снижается антропогенное действие на гидросферу	«Контролировать утечки машинного масла из гидравлической системы технологического оборудования, в случае возникновения таких утечек их следует незамедлительно устранять» [2]
За счёт чего снижается антропогенное действие на литосферу	«На производственном участке необходимо выполнить установку ёмкостей, которые позволяют провести селективный сбор получаемых при выполнении технологического процесса отходов. Проведение инструктажа персонала о необходимости соблюдения мер по сбору мусора» [2]

Таким образом, предложенные мероприятия позволяют уменьшить антропогенное воздействие на окружающую среду.

Выполнение операций проектного технологического процесса, который был представлен в исполнительском разделе настоящей выпускной квалификационной работы, приводит к возникновению негативных производственных факторов и негативных экологических факторов.

Выполненная идентификация этих негативных факторов позволила предложить стандартные методики и технические средства для защиты персонала и окружающей среды.

4 Экономическое обоснование предлагаемых в выпускной квалификационной работе решений

4.1 Анализ исходной информации по базовой и проектной технологиям

Настоящая выпускная квалификационная работа посвящена решению вопроса повышения эффективности восстановления деталей машин типа валов. Выполненный анализ состояния вопроса позволил обосновать выбор способа восстановления, в качестве которого для построения проектной технологии предлагается применить плазменное напыление. Для повышения эффективности процесса восстановления вала предлагается внедрить разработки отечественных исследователей-сварщиков.

Укрупнённо проектный технологический процесс восстановления вала можно условно разделить на пять операций. Первая операция – подготовительная, она выполняется с применением печи, ванны с моющим раствором, пневматического пистолета в комплекте с компрессором, сверлильного станка. Вторая операция – напыление, она выполняется с применением установки для плазменного нанесения покрытий и дробеструйного аппарата. Третья операция – механическая обработка, она выполняется с применением шлифовального станка и сверлильного станка. Четвёртая операция – контроль качества, она выполняется с применением набора визуально-измерительного контроля и измерительных инструментов. Пятая операция – пропитка маслом, она выполняется с применением масляной ванны.

В таблице 10 представлены исходные данные для проведения экономических расчётов по рассматриваемым вариантам технологии сборки и сварки с учётом рыночной стоимости используемого оборудования и вспомогательных затрат.

Таблица 10 – Исходные данные для проведения экономических расчётов по рассматриваемым вариантам технологии

Экономический показатель	Принятое в расчётной формуле буквенное обозначение показателя	Единица измерения экономического показателя	Значение экономического показателя применительно к базовой и проектной технологиям	
			Базовая технология	Проектная технология
«Число рабочих смен в сутках	$K_{см}$	-	1	1
Разряд работников	P_p	-	IV	IV
Часовая тарифная ставка	$Cч$	Р/час	250	250
Коэффициент доплат	$K_{доп}$	%	12	12
Коэффициент отчислений на дополнительную ЗП	K_d	-	1,88	1,88
Коэффициент отчислений на социальные нужды	$K_{сн}$	%	34	34
Коэффициент выполнения нормы	$K_{вн}$	-	1,1	1,1
Стоимость оборудования	$Ц_{об}$	руб.	1500 тыс.	2000 тыс.
Норма амортизации оборудования	K_a	%	21,5	21,5
Мощность оборудования	$M_{уст}$	кВт	12	40
Коэффициент транспортно-заготовительных расходов	$K_{т-з}$	%	5	5
Стоимость электрической энергии	$Ц_{э-э}$	Р/ кВт	3,4	3,4
Коэффициент полезного действия	$K_{пд}$	-	0,7	0,7
Коэффициент затрат на монтаж и демонтаж оборудования	$K_{мон}$ $K_{дем}$	%	3	5
Площадь под оборудование	S	$м^2$	50	50
Стоимость эксплуатации площадей	$C_{эксп}$	(Р/ $м^2$)/год	2000	2000
Цена производственных площадей	$Ц_{пл}$	Р/ $м^2$	30000	30000
Норма амортизации площади	$На.пл.$	%	5	5
Коэффициент дополнительной производственной площади	$K_{пл}$	-	3	3
Коэффициент эффективности капитальных вложений	E_n	-	0,33	0,33
Коэффициент цеховых расходов	$K_{цех}$	-	1,5	1,5
Коэффициент заводских расходов» [21]	$K_{зав}$	-	1,15	1,15

Дальнейшие расчёты с использованием представленных выше данных предполагают оценку затрат на осуществление технологического процесса по проектному и базовому вариантам.

4.2 Оценка фонда времени работы оборудования

При выполнении операций проектного технологического процесса и базового технологического процесса происходит работа оборудования в течение заданного времени. Величина заработной платы и вспомогательных затрат рассчитываются с учётом фонда времени работы оборудования, который следует рассчитать по исходным данным, представленным выше. Также следует принимать во внимание, что время работы оборудования позволяет рассчитать амортизационные отчисления и затраты на производственные площади. В проектом технологическом процессе и базовом технологическом процессе предусматривается выполнение операций в течение одинакового количества смен. Поэтому годовой фонд времени для проектного технологического процесса по отношению к годовому фонду времени базового технологического процесса не изменится.

Количество рабочих дней для одного года принимаем равным $D_p=277$, при этом продолжительность рабочей смены составляет $T_{см}=8$ часов. Также следует принимать во внимание уменьшение рабочей смены на величину $T_{п}=1$ час в предпраздничные дни, количество которых для одного календарного года составляет $D_{п}=7$ дней. Для количества рабочих смен $K_{см}=1$ рассчитываем годовой фонд времени:

$$F_H = (D_p \cdot T_{см} - D_{п} \cdot T_{п}) \cdot K_{см} . \quad (1)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину: $F_H = (277 \cdot 8 - 7 \cdot 1) \cdot 1 = 2209$ часов. Значение эффективного фона рабочего времени следует вычислить с учётом задаваемых потерь рабочего времени $B=7\%$:

$$F_э = F_H(1 - B/100). \quad (2)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину: $F_э = 2209 \cdot (1 - 7/100) = 2054$ часов.

4.3 Оценка штучного времени при выполнении операций проектного и базового вариантов технологии

Величину штучного времени, которое будет затрачиваться на выполнение операций проектного технологического процесса и базового технологического процесса, рассчитываем с учётом нормирования труда по выполняемым операциям согласно технологической карте. Штучное время $t_{шт}$ включает в себя затраты времени на выполнение основных операций проектного и базового технологического процессов (машинное время $t_{маш}$), подготовительных и вспомогательных операций (вспомогательное время $t_{всп}$), личный отдых (время отдыха $t_{отд}$), подготовительно-заключительное время $t_{п-з}$ и времени на мелкий ремонт и обслуживание оборудования (время обслуживания $t_{обсл}$):

$$t_{шт} = t_{маш} + t_{всп} + t_{обсл} + t_{отд} + t_{п-з} . \quad (3)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину: $t_{шт.баз} = 0,35 \cdot (100\% + 50\% + 10\% + 10\% + 5\%) = 0,42$ часа и $t_{шт.проектн.} = 0,18 \cdot (100\% + 50\% + 10\% + 10\% + 5\%) = 0,22$ часа.

Размер годовой программы $\Pi_{г}$ рассчитывается с учётом рассчитанных выше штучного времени для проектного и базового вариантов технологии, а также с учётом ранее определённого годового фонда времени работы оборудования:

$$\Pi_{г} = F_{э} / t_{шт} . \quad (4)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину: $\Pi_{г.баз.} = 2054/0,42 = 4890$ деталей для базового технологического процесса и $\Pi_{г.пр.} = 2054/0,22 = 9336$ деталей для проектного технологического процесса. На основании анализа потребности отрасли в рассматриваемом оборудовании принимаем размер годовой программы для проектного варианта технологии и базового варианта технологии $\Pi_{г} = 1000$ деталей в год.

Требуемое количество технологического оборудования определяем с учётом ранее рассчитанного штучного времени для проектного варианта технологии и базового варианта технологии. При этом следует учесть коэффициент выполнения нормы $K_{вн} = 1,03$. Выполняем расчёт:

$$n_{расч} = t_{шт} \cdot \Pi_{г} / (F_{э} \cdot K_{вн}). \quad (5)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину: $n_{расч} = 0,42 \cdot 1000 / (2054 \cdot 1,03) = 0,19$ для базового варианта технологического процесса; $n_{расч} = 0,22 \cdot 1000 / (2054 \cdot 1,03) = 0,1$ для проектного варианта технологического процесса.

В дальнейшем при выполнении экономических расчётов количество оборудования для выполнения операций базового технологического процесса принимаем $n=1$. Количество оборудования для выполнения операций проектного технологического процесса принимаем $n=1$. На основании этого выполним расчёт коэффициента загрузки оборудования $K_з$ для базового и проектного вариантов технологии:

$$K_з = n_{расч} / n. \quad (6)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину: $K_з = 0,19 / 1 = 0,19$ для базового варианта технологического процесса и $K_з = 0,1 / 1 = 0,1$ для проектного варианта технологического процесса.

Значение величины коэффициента загрузки оборудования $K_з$ для проектного и базового вариантов технологического процесса в дальнейшем понадобятся для расчёта капитальных затрат на построение технологии.

При расчётах следует принимать во внимание, что производительность в проектной технологии по сравнению с базовой технологией значительно увеличилась. Это приводит либо к уменьшению количества применяемого оборудования, либо к уменьшению коэффициента загрузки оборудования. В настоящей выпускной квалификационной работе уменьшается количество используемого оборудования.

4.4 Расчёт заводской себестоимости при осуществлении операций технологического процесса по рассматриваемым вариантам

Выполнение операций проектного технологического процесса и операций базового технологического процесса происходят с применением расходных материалов, затраты на которые рассчитываются в зависимости от коэффициента транспортно-заготовительных расходов $K_{ТЗ}$, цены материалов Π_M и нормы расходов материалов H_p по формуле:

$$M = \Pi_M \cdot H_p \cdot K_{ТЗ} . \quad (7)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину: $M=3000 \cdot 0,08 \cdot 1,05 = 252$ рублей для операций базового технологического процесса; для операций проектного технологического процесса: $M=2500 \cdot 0,1 \cdot 1,05 + 30 \cdot 0,3 \cdot 9 \cdot 1,05 = 348$ рублей.

Величина основной заработной платы рассчитывается на основании штучного времени $t_{шт}$, часовой тарифной ставки $C_ч$ и коэффициента доплат K_d , который для рассматриваемой выпускной квалификационной работы принимается равным $K_d = 1,88$:

$$З_{осн} = t_{шт} \cdot C_ч \cdot K_d . \quad (8)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину: $З_{осн} = 0,42 \cdot 250 \cdot 1,88 = 198$ рублей для базового варианта технологического процесса и $З_{осн} = 0,22 \cdot 250 \cdot 1,88 = 103$ рублей для проектного варианта технологического процесса.

Величина дополнительной заработной платы $З_{доп}$ рассчитывается в зависимости от рассчитанной выше основной заработной платы $З_{осн}$ и коэффициента доплат $K_{доп}$, который для рассматриваемой выпускной квалификационной работы принимается равным $K_{доп} = 12 \%$:

$$З_{доп} = З_{осн} \cdot K_{доп} / 100 . \quad (9)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину: $З_{доп} = 198 \cdot 12 / 100 = 24$ рублей для операций базового

технологического процесса и $Z_{\text{доп}} = 103 \cdot 12 / 100 = 12$ рублей для операций проектного технологического процесса.

Величина фонда заработной платы ФЗП рассчитывается как сумма основной заработной платы $Z_{\text{осн}}$ и дополнительной заработной платы $Z_{\text{доп}}$. Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину: $\text{ФЗП} = 198 + 24 = 221$ рублей для операций базового технологического процесса и $\text{ФЗП} = 103 + 12 = 116$ рублей для операций проектного технологического процесса.

Отчисления на социальные нужды $O_{\text{сн}}$ рассчитываем с учётом коэффициента отчислений на социальные нужды $K_{\text{сн}}$, который для рассматриваемой выпускной квалификационной работы принимается равным $K_{\text{сн}} = 34 \%$:

$$O_{\text{сн}} = \text{ФЗП} \cdot K_{\text{сн}} / 100. \quad (10)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину: $O_{\text{сн}} = 221 \cdot 34 / 100 = 75$ рублей для операций базового технологического процесса и $O_{\text{сн}} = 116 \cdot 34 / 100 = 39$ рублей для операций проектного технологического процесса.

Величину затрат на оборудование $Z_{\text{об}}$ определяем расчётным путём на основании амортизационных отчислений $A_{\text{об}}$ и затрат на электрическую энергию $P_{\text{э}}$:

$$Z_{\text{об}} = A_{\text{об}} + P_{\text{э}}. \quad (11)$$

При вычислении амортизационных отчислений $A_{\text{об}}$ следует учитывать норму амортизации $H_{\text{а}}$, которая для рассматриваемой выпускной квалификационной работы составляет $H_{\text{а}} = 21,5 \%$. Также в расчёт включено машинное время $t_{\text{маш}}$, которое ранее было рассчитано для операций проектной и базовой технологий. В формулу включены также эффективный годовой фонд времени работы оборудования $F_{\text{э}}$ и цена оборудования $\text{Ц}_{\text{об}}$.

$$A_{\text{об}} = \frac{\text{Ц}_{\text{об}} \cdot H_{\text{а}} \cdot t_{\text{маш}}}{F_{\text{э}} \cdot 100}. \quad (12)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину: $A_{об.} = 1500000 \cdot 21,5 \cdot 0,42 / 2054 / 100 = 66$ рублей по базовому варианту технологии, по проектному варианту технологии: $A_{об.} = 2000000 \cdot 21,5 \cdot 0,22 / 2054 / 100 = 46$ рублей.

Затраты на электрическую энергию при выполнении операций по проектному технологическому процессу рассчитываются с учётом мощности оборудования $M_{уст.}$, КПД оборудования, машинного времени $t_{маш}$ и стоимости электрической энергии для предприятий $C_{ээ}$:

$$P_{ээ} = M_{уст.} \cdot t_{маш} \cdot C_{ээ} / \text{КПД}. \quad (13)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину: $P_{ээ} = 12 \cdot 0,42 \cdot 3,4 / 0,7 = 24$ рублей для базового варианта технологического процесса, $P_{ээ} = 40 \cdot 0,22 \cdot 3,4 / 0,7 = 37$ рублей для проектного технологического процесса.

Некоторое повышение затрат на электрическую энергию по проектной технологии по сравнению с затратами на электрическую энергию по базовой технологии объясняется тем, что была выполнена оптимизация параметров режима сварки. При этом критерием оптимизации являлась прочность сварного соединения. В результате наблюдается некоторое повышение затрат электрической энергии при осуществлении операция по проектному технологическому процессу по сравнению с операциями по базовому технологическому процессу.

После подстановки рассчитанных выше значений в формулу (11) вычисляем затраты на оборудование: $Z_{об} = 66 + 24 = 90$ рублей по базовому технологическому процессу и $Z_{об} = 46 + 37 = 83$ рублей по проектному технологическому процессу.

Размер технологической себестоимости $C_{тх}$ определяется исходя из ранее определённых значений затрат на материалы M , отчислений на социальные нужды $O_{сн}$, фонда заработной платы $\Phi ЗП$, затрат на производственные площади $Z_{пл}$ и затрат на оборудование $Z_{об}$:

$$C_{\text{тех}} = M + \PhiЗП + \text{Осс} + З_{\text{пл}} + З_{\text{Об}} . \quad (14)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину: $C_{\text{тех}} = 252 + 221 + 75 + 90 + 36 = 674$ рублей для базового варианта технологического процесса, и для проектного технологического процесса $C_{\text{тех}} = 348 + 116 + 39 + 83 + 19 = 605$ рублей.

Размер цеховой себестоимости $C_{\text{цех}}$ определяется исходя из ранее определённой технологической себестоимости $C_{\text{тех}}$, коэффициента цеховых расходов $K_{\text{цех}}$ и основной заработной платы $З_{\text{осн}}$:

$$C_{\text{цех}} = C_{\text{тех}} + З_{\text{осн}} \cdot K_{\text{цех}} . \quad (15)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину: $C_{\text{цех}} = 674 + 1,5 \cdot 197 = 674 + 296 = 971$ рублей для базового технологического процесса и для проектного технологического процесса $C_{\text{цех}} = 605 + 1,5 \cdot 103 = 605 + 155 = 760$ рублей.

Размер заводской себестоимости $C_{\text{зав}}$ определяется исходя из ранее определённой цеховой себестоимости $C_{\text{цех}}$, коэффициента заводских расходов и основной заработной платы $З_{\text{осн}}$:

$$C_{\text{зав}} = C_{\text{цех}} + З_{\text{осн}} \cdot K_{\text{зав}} . \quad (16)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину $C_{\text{зав}} = 971 + 1,15 \cdot 197 = 971 + 227 = 1198$ рублей для базового варианта технологии, и для проектного технологического процесса $C_{\text{зав}} = 760 + 1,15 \cdot 103 = 760 + 119 = 879$ рублей.

В таблице 11 представлена калькуляция заводской стоимости выполнения операций по базовому варианту технологического процесса и проектному варианту технологического процесса.

Данные, представленные в таблице 11, позволяют судить о высокой эффективности проектной технологии, которая позволяет уменьшить заводскую себестоимость относительно базовой технологии.

Таблица 11 – Исходные данные и расчёт заводской стоимости при выполнении операций согласно базового технологического процесса и согласно проектного технологического процесса

Показатель	Условное обозначение	Калькуляция, руб.	
		Базовый вариант	Проектный вариант
1. «Затраты на материалы	<i>M</i>	70	54
2. Фонд заработной платы	<i>ФЗП</i>	385	278
3. Отчисления на соц. нужды	<i>O_{CH}</i>	131	95
4. Затраты на оборудование	<i>Зоб</i>	285	345
5. Технологическая себестоимость	<i>Стех</i>	871	772
6. Цеховые расходы	<i>P_{цех}</i>	516	372
7. Цеховая себестоимость	<i>Сцех</i>	1387	1144
8. Заводские расходы	<i>P_{зав}</i>	396	285
9. Заводская себестоимость» [17]	<i>C_{зав}</i>	1783	1429

Дальнейшие работы направлены на определение величины капитальных вложений при реализации проектной технологии и реализации базовой технологии. Далее будут вычислены экономические показатели предлагаемых решений и сделан вывод об эффективности внедрения этих решений в производственный процесс.

4.5 Капитальные затраты при реализации проектного и базового вариантов технологии

Вычисляем капитальные затраты $K_{\text{общ. б.}}$ на реализацию технологического процесса по базовому варианту. Расчёт следует выполнять с учётом коэффициента загрузки оборудования K_p и остаточной стоимости оборудования $C_{\text{об. б.}}$

Величину остаточной стоимости оборудования определяем с учётом рыночной стоимости аналогичного нового оборудования $C_{\text{перв.}}$, срока службы оборудования $T_{\text{сл}}$ и нормы амортизационных отчислений N_a :

$$C_{\text{об. б.}} = C_{\text{перв.}} - (C_{\text{перв.}} \cdot T_{\text{сл}} \cdot N_a / 100). \quad (17)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину $C_{\text{об. б.}} = 1500000 - (1500000 \cdot 3 \cdot 21,5 / 100) = 532500$ рублей.

Капитальные затраты по базовой технологии могут быть рассчитаны как:

$$K_{\text{общ. б.}} = C_{\text{об.б.}} \cdot K_{\text{з.б.}} \quad (18)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину $K_{\text{общ. б.}} = 1 \cdot 532500 \cdot 0,19 = 101175$ рублей.

Расчёт капитальных затрат $K_{\text{общ.пр.}}$ при реализации проектной технологии требует учёта капитальных вложений в производственные площади $K_{\text{пл.пр.}}$, сопутствующих затрат $K_{\text{соп}}$ и капитальных затрат на оборудование $K_{\text{об.пр.}}$:

$$K_{\text{общ. пр.}} = K_{\text{об. пр.}} + K_{\text{пл. пр.}} + K_{\text{соп.}} \quad (19)$$

Величина капитальных затрат на оборудование для реализации проектного варианта технологического процесса рассчитывается с учётом коэффициента транспортно-заготовительных расходов, значение которого для настоящей выпускной квалификационной работы составило $K_{\text{тз}}=1,05$, цены оборудования $C_{\text{об}}$ и коэффициента загрузки оборудования $K_{\text{зп}}$:

$$K_{\text{об.пр.}} = C_{\text{об. пр.}} \cdot K_{\text{тз}} \cdot K_{\text{зп.}} \quad (20)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину $K_{\text{об.пр.}} = 2000000 \cdot 1,05 \cdot 0,1 = 210000$ рублей.

Величина сопутствующих затрат $K_{\text{соп}}$ рассчитывается с учётом расходов на демонтаж $P_{\text{дем}}$ оборудования по базовому технологическому процессу и монтаж $P_{\text{мон}}$ оборудования по проектному технологическому процессу.

Расходы на демонтаж с учётом коэффициента расходов на демонтаж оборудования $K_{\text{дем}} = 0,05$ рассчитываются как

$$P_{\text{дем}} = C_{\text{об. б.}} \cdot K_{\text{д.}} \quad (21)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину $P_{\text{дем}} = 1 \cdot 1500000 \cdot 0,05 = 75000$ рублей.

Расходы на монтаж с учётом коэффициента расходов на монтаж оборудования $K_{\text{мон}} = 0,05$ рассчитываются как

$$P_{\text{монт}} = Ц_{\text{об. пр.}} \cdot K_{\text{м.}} \quad (22)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину $P_{\text{монт}} = 2000000 \cdot 0,05 = 100000$ рублей.

Величина сопутствующих расходов определяется как

$$P_{\text{соп}} = P_{\text{дем}} + P_{\text{монт}}. \quad (23)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину $P_{\text{соп}} = 75000 + 100000 = 175000$ рублей.

Далее с использованием подставленных в формулу (19) значений получили общие капитальные затраты $K_{\text{общ. пр.}} = 210000 + 175000 = 385000$ рублей.

Расчёт дополнительных капитальных вложений $K_{\text{доп}}$ проводим с учётом капитальных затрат для проектной технологии $K_{\text{общ. пр}}$ и капитальных затрат по базовой технологии $K_{\text{общ. б}}$:

$$K_{\text{доп}} = K_{\text{общ пр}} - K_{\text{общ б}}: \quad (24)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину $K_{\text{доп}} = 385000 - 101175 = 283825$ рублей.

Величину удельных капитальных вложений определяем с учётом годовой программы $\Pi_{\text{г}}$:

$$K_{\text{уд}} = K_{\text{общ}} / \Pi_{\text{г}}. \quad (25)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину $K_{\text{уд}} = 101175/1000 = 101$ рублей за единицу продукции по базовой технологии и $K_{\text{уд}} = 385000/1000 = 385$ рублей за единицу продукции по проектной технологии.

4.6 Показатели экономической эффективности

Для выполнения экономического обоснования настоящей выпускной квалификационной работы рассчитаем основные показатели эффективности.

Снижение трудоемкости $\Delta t_{шт}$ рассчитывается как

$$\Delta t_{шт} = (t_{шт\ б} - t_{шт\ пр}) \cdot 100 \% / t_{шт\ б} . \quad (26)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину $\Delta t_{шт} = (0,42 - 0,22) \cdot 100 \% / 0,42 = 48 \%$.

Повышение производительности Π_T рассчитывается как

$$\Pi_T = 100 \cdot \Delta t_{шт} / (100 - \Delta t_{шт}) . \quad (27)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину $\Pi_T = 100 \cdot 48 / (100 - 48) = 92 \%$.

Уменьшение технологической себестоимости $\Delta C_{тех}$ рассчитывается как

$$\Delta C_{тех} = (C_{тех.б.} - C_{тех.пр.}) \cdot 100\% / C_{тех.б.} . \quad (28)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину $\Delta C_{тех} = (678 - 605) \cdot 100\% / 678 = 10 \%$.

Размер условно-годовой экономии $\Pi_{ож}$ рассчитывается как

$$\Pi_{ож} = \mathcal{E}_{уг} = (C_{зав.б.} - C_{зав.пр.}) \cdot \Pi_T . \quad (29)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину $\Pi_{ож} = (1197,59 - 878,59) \cdot 1000 = 319000$ рублей.

Длительность срока окупаемости предлагаемых мероприятий $T_{ок}$ составляет:

$$T_{ок} = K_{доп} / \mathcal{E}_{уг} . \quad (30)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину $T_{ок} = 283825 / 319000 = 0,8$ года.

Величина годового экономического эффекта $\mathcal{E}_г$ рассчитывается как

$$\mathcal{E}_г = \mathcal{E}_{уг} - E_n \cdot K_{доп} . \quad (31)$$

Представленные выше исходные значения позволяют получить расчётную величину $\Delta\Gamma = 319000 - 0,33 \cdot 283825 = 225337$ руб.

Таким образом, с учётом особенностей выполнения операций технологического процесса по проектному варианту и базовому варианту был выполнен расчёт основных экономических показателей производства.

При внедрении предлагаемых решений наблюдается некоторое увеличение расходов на оборудование, что связано с повышением стоимости оборудования. Однако наблюдается расширение технологических возможностей оборудования, которое проявляется в повышении качества выпускаемой продукции, производительности труда и снижении расходов на материалы. Таким образом, внедрение в производство результатов настоящей выпускной квалификационной работы позволяет получить положительный экономический эффект.

Проведенные экономические расчёты позволяют судить о высокой эффективности предлагаемых в настоящей выпускной квалификационной работе решений. Производительность труда повышается на 92 %. Уменьшение технологической себестоимости составило 10 %. При этом за счёт повышения производительности труда и снижения издержек удалось получить годовой экономический эффект в размере 0,22 млн. рублей. Средства, затраченные на внедрение предлагаемых в настоящей выпускной квалификационной работе решений, будут окуплены за 0,8 года.

Вышеизложенное позволяет судить о высокой эффективности настоящей выпускной квалификационной работы.

Заключение

Настоящая выпускная квалификационная работа посвящена решению вопроса повышения эффективности восстановления деталей машин типа валов. В качестве типовой детали рассматривается вал аммиачного компрессора.

При анализе свойств стали 34ХН3М, из которой выполнен вал, сформулированы трудности при восстановительной сварке и наплавке, к которыми являются образование холодных и горячих трещин.

При анализе операций базового технологического процесса восстановительной наплавки вала с применением порошковой проволоки ПП–Нп–30Х5Г2СМ сформулированы недостатки. Главным недостатком наплавки самозащитной проволокой является неравномерность плавления оболочки проволоки и порошкового наполнителя, что вызывает осыпание нерасплавленного флюса в сварочную ванну, образование пор и шлаковых включений. Кроме того, при наплавке порошковой проволокой наблюдается повышенная текучесть расплавленного металла, из-за чего усложняется формирование наплавленного слоя. Также порошковая проволока из-за своей мягкости застревает в подающем механизме.

Выполненный анализ состояния вопроса позволил обосновать выбор способа восстановления, в качестве которого для построения проектной технологии предлагается применить плазменное напыление. Для повышения эффективности процесса восстановления вала предлагается внедрить разработки отечественных исследователей-сварщиков.

Укрупнённо проектный технологический процесс восстановления вала можно условно разделить на пять операций. Первая операция – подготовительная, она выполняется с применением печи, ванны с моющим раствором, пневматического пистолета в комплекте с компрессором, сверлильного станка. Вторая операция – напыление, она выполняется с применением установки для плазменного нанесения покрытий и

дробеструйного аппарата. Третья операция – механическая обработка, она выполняется с применением шлифовального станка и сверлильного станка. Четвёртая операция – контроль качества, она выполняется с применением набора визуально-измерительного контроля и измерительных инструментов. Пятая операция – пропитка маслом, она выполняется с применением масляной ванны.

При анализе опасных и вредных производственных факторов, которые сопровождают выполнение операций проектного технологического процесса, идентифицированы негативные производственные факторы, предложены технические средства и организационные мероприятия по защите от них.

Выполнена оценка проектной технологии на предмет обеспечения экологической безопасности. Предложены организационные мероприятия по защите окружающей среды от возникающих при реализации проектной технологии негативных антропогенных факторов.

Проведенные экономические расчёты позволяют судить о высокой эффективности предлагаемых в настоящей выпускной квалификационной работе решениях. Производительность труда повышается на 92 %. Уменьшение технологической себестоимости составило 10 %. При этом за счёт повышения производительности труда и снижения издержек удалось получить годовой экономический эффект в размере 0,22 млн. рублей. Средства, затраченные на внедрение предлагаемых в настоящей выпускной квалификационной работе решений, будут окуплены за 0,8 года.

Таким образом, внедрение предлагаемых в настоящей выпускной квалификационной работе решений в производство позволяет получить доказанный расчётным путём экономический эффект. Доказана экономическая и технологическая эффективность предлагаемых в настоящей выпускной квалификационной работе решений.

На основании вышеизложенного следует считать поставленную цель выпускной квалификационной работы достигнутой.

Список используемой литературы и используемых источников

1. Батищев А. Н. Методика обоснования рационального способа восстановления изношенных деталей // Современное оборудование и технологические процессы для восстановления и упрочнения деталей машин: тез. докл. науч.-техн. конф. стран – членов СЭВ «Ремдеталь-88», 17–21 октября 1988 г., г. Пятигорск. М., 1988. Ч. 1. С. 23–24.
2. Белов С. В. Охрана окружающей среды. М. : Машиностроение, 1990. 372с.
3. Бондарев С. А. Методы восстановления коленчатых валов автомобильных двигателей // Современные материалы, техника и технологии. 2016. № 2. С. 42–46.
4. Борисов, Ю.С.. Газотермические покрытия в дизелестроении и энергетике / Ю.С. Борисов, А.Я. Кулик, В.Ф. Гольник // Газотермические и вакуумные покрытия в энергетике и двигателестроении. – Киев: ИЭС им. Е.О. Патона, 1989. – С. 22–26.
5. Буданов А. В. мобилизационная подготовка государственной власти СССР и США к применению противником ядерного оружия // Социум и власть. 2011. № 1. С. 123–127.
6. Васильев Н. Г., Галиев И. И., Васильева Т. Н. Выбор способа восстановления изношенных деталей // Сварочное производство. 1996. № 7. С. 13–15.
7. Вигерина Т. В. Влияние наплавки на длину коленчатого вала при восстановлении // Вестник БНТУ. 2011. № 6. С. 14–18.
8. Воронов М. В., Леонова Н. Г., Стамов И. Г. Креативность общественной практики и стратегия современной России // Россия: тенденции и перспективы развития. Ежегодник. / РАН. ИНИОН. – М., 2019. Вып. 14. С. 70–74.
9. Глазьев С. Ю. Россия: главные аспекты мобилизационного проекта // Изборский клуб. 2018. № 3(59). С. 4–22.

10. Глазьев С. Ю. Условия и стратегия экономической мобилизации в системе воспроизводства российской государственности // Менеджмент и бизнес-планирование. 2018. № 2. С. 40-78.

11. Горина Л. Н. Обеспечение безопасных условий труда на производстве: учебное пособие. Тольятти : ТолПИ, 2000. 68 с.

12. Гультяева М. А., Белорусова И. А., Ожигов В. О. Мобилизационная экономика / Economy and Business: Theory and Practice. 2022. № 12-1. Р. 106–114.

13. Гусев А. А. Перспективы импульсного лазерного легирования и наплавки // Известия Самарского научного центра Российской академии наук. 2012. № 6. С. 247–253.

14. Данилов П. А. Повышение эффективности восстановления работоспособности изношенных деталей на основе обоснованного выбора технологических методов восстановления их эксплуатационных свойств : дис. ... канд. техн. наук. М. : Московский гос. техн. университет «СТАНКИН». 2010.

15. Ельцов В.В. Восстановление и упрочнение деталей машин: учебное пособие. Тольятти: Изд-во ТГУ, 2014.

16. Жудра А. П., Кривчиков С. Ю. Технология широкослойной наплавки крупногабаритных коленчатых валов // Автоматическая сварка. 2010. № 2. С. 41–45.

17. Заяц Л. П., Панов Д. О., Симонов Ю. Н. Исследование процессов формирования структуры аустенита в сталях различных систем легирования // Вестник Пермского национального исследовательского политехнического университета. 2011. № 7. С. 54–61.

18. Иванов В. П. Выбор способа восстановления деталей // Наука и техника. 2016. № 1. С. 9–17.

19. Климов А. С. Выпускная квалификационная работа бакалавра: учебно-метод. пособие по выполнению выпускной квалификационной работы бакалавра. Тольятти : ТГУ, 2021. 62 с.

20. Крампит А. Г., Крампит Н. Ю., габитов Э. К. Модернизация сварочного оборудования как решение приоритетной задачи по импортозамещению // Технический научно-производственный журнал. 2016. № 7. С. 18–23.

21. Краснопевцева И. В. Экономическая часть дипломного проекта : метод. указания. Тольятти : ТГУ, 2008. 38 с.

22. Кудинова Г. Э. Организация производства и менеджмент : метод. указания к выполнению курсовой работы. Тольятти : ТГУ, 2005. 35 с.

23. Лиджи-Горяев Р. А. Исследование и совершенствование технологии восстановления шеек коленчатых валов судовых дизелей плазменным напылением проволокой из марганцовистой стали: диссертация на соискание учёной степени кандидата технических наук. – Астрахань: АТГУ, 2006. – 18 с.

24. Мау В. А., Улюкаев А. В. Глобальный кризис и тенденции экономического развития // Вопросы экономики. 2014. № 11. С. 15–21.

25. Молодык Н. В., Зенкин А. С. Восстановление деталей машин. М. : Машиностроение, 1989. 480 с.

26. Новиков В. С., Очковский Н. А., Тельнов Н. Ф. Проектирование технологических процессов восстановления изношенных деталей : методические рекомендации к курсовому и дипломному проектированию. М. : МГАУ, 1998. 52 с.

27. Панина Е.В. Усиление роли стратегического планирования в условиях введенных против России экономических санкций // Московский экономический форум МЭАФ-2022. 2022.

28. Плотников В. А., Глазков Ю. Ф., Акимочкин В. В. Оценка прочности и ресурса коленчатых и кривошипных валов поршневых компрессоров // Вестник Кузбасского государственного технического университета. 2009. № 7. С. 42–48.

29. РД-26-12 22 86 – Компрессора поршневые. Нормы и методы расчета на прочность. Расчет коленчатого вала.

30. Сварка в машиностроении: Справочник. В 4-х т. / Ред. кол.: Г.А. Николаев (пред.) [и др.] – М.: Машиностроение, 1978 – т.2. / Под ред. А.И. Акулова, 1978. – 462 с.
31. Смирнов И. В. Сварка специальных сталей и сплавов. Санкт-Петербург : Лань, 2021. 268 с.
32. Сорокин В. Г., Волосникова А. В., Вяткин С. А. Марочник сталей и сплавов. М.: Машиностроение, 1989. 640 с.
33. Шиповалов А. Н. Технология восстановления кулачков распределительных валов плазменной наплавкой: диссертация на соискание учёной степени кандидата технических наук. Москва: Российский государственный аграрный заочный университет. 2010.
34. Li Y., Han Q., Horvath I. Repairing surface defects of metal parts by groove machining and wire + arc based filling // Journal of Materials Processing Technology. 2019. vol. 274. P. 116–128.
35. Liu C., Jiang D., Chen J. Torsional vibration and fatigue evaluation in repairing the worn shafting of the steam turbine // Engineering Failure Analysis. 2012. vol. 26. № 12. P. 22–31.
36. Liu Y., Liu Z. Correlation of reflected plasma angle and weld pool thermal state in plasma arc welding process // Journal of Manufacturing Processes. 2022. vol. 75. P. 1111–1122.
37. Wu C. S., Wang L., Ren W. J. Plasma arc welding: Process, sensing, control and modeling // Journal of Manufacturing Processes. 2014. vol. 16. P. 74–85.
38. Xu H, Fhang Q., Tian T. In-situ hot rolling directed energy deposition-arc repair of shafts // Additive Manufacturing. 2023. vol. 61. № 1. P. 176–184.