

**Сборочное производство
в структуре завода.**

**Основные направления в
совершенствовании
сборочного
производства.**

Сборочное производство —
завершающая стадия
машиностроительного
производства, в которой
аккумулируются результаты всей
предыдущей работы, проделанной
конструкторами и технологами по
созданию машин или механизмов.

От качества сборки зависят эксплуатационные показатели изделия, его надежность, работоспособность и долговечность. В ряде случаев сборка является наиболее трудоемким процессом: для многих машин, приборов, аппаратов трудоемкость сборки составляет от 40 до 60% общей трудоемкости изготовления. Технологический процесс сборки заключается в координировании и последующем соединении деталей в сборочные единицы, механизмы, машины в целом в соответствии с техническими требованиями

Деталь является простейшей сборочной единицей. Характерным признаком детали служит отсутствие каких-либо соединений: деталь изготавливается из единого однородного куска материала. Две или несколько деталей, соединенные между собой каким-либо способом, образуют узел.

Все операции технологического процесса сборки подразделяются на:-
подготовительные — связанные с расконсервированием деталей, их зачисткой, подачей к месту сборки;- собственно сборочные операции — координирование деталей относительно друг друга, соприкосновение их базовыми плоскостями, соединение в узлы, группы, механизмы, операция.

изделия;- вспомогательные операции — подгонка, регулировка;- контроль и испытания. Сборочные работы производятся на сборочных участках и в сборочных цехах заводов. Основными видами сборки являются: стационарная сборка и подвижная сборка.

При *стационарной* сборке изделие неподвижно, а бригады сборщиков переходят от одного изделия к другому и совершают сборочные операции. Все детали и узлы в соответствии со сборочным комплектом подаются к рабочему месту. При *подвижной* сборке изделия принудительно перемещаются от одного поста к другому, на каждом из которых выполняется определенная сборочная операция.