

ОРГАНИЗАЦИЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА.

Техническая подготовка производства должна обеспечить внедрение в производство наиболее передовых **конструкций** изделий и самой совершенной **технологии** их изготовления.

Различают три этапа подготовки производства:

конструкторский,
технологический,
материально-организационный,

Конструкторская подготовка заключается в разработке проектов новых изделий, анализе и улучшении существующих конструкций, разработке технических условий, проведении научно-исследовательской и экспериментальной работы. На крупных предприятиях имеется конструкторский отдел, а на средних - отдел по подготовке производства.

Технологическая подготовка производства ведется в отделе главного технолога. В этом отделе разрабатывают технологический процесс изготовления изделия, заключающийся в установлении порядка последовательного прохождения операций, подборе оборудования, разрабатывают приспособления и инструменты, устанавливают нормы затрат труда на изготовление однотипных деталей и элементов изделий. Чтобы сократить время на разработку технологических процессов для многих деталей, занимаются унификацией и нормализацией деталей, пересматривают и внедряют более совершенные нормативы расходования времени, сырья и материалов.

Материально-организационная подготовка заключается в обеспечении производства оборудованием, материалами, инструментами, топливом, энергией, кадрами и др. Эту работу выполняют отдел материально-технического снабжения, плановый отдел, отдел кадров и др. Работа по материально-организационной подготовке ведется параллельно с конструкторской и технологической подготовкой. Работы, выполняемые другими организациями и предприятиями, оформляются договорами, причем сроки выполнения работ, указанные в хозяйственных договорах, должны соответствовать календарному графику подготовки производства.

Точность обработки и технологические базы.

Точность обработки требует, чтобы детали занимали **определенное положение** на станке по отношению к инструменту.

Это достигается прочным **закреплением** детали на станке или в приспособлении и созданием базисной поверхности у самой детали.

Под термином **база** понимается весь комплекс поверхностей, необходимых для соответствующей ориентации детали при проектировании, сборке или изготовлении.

Базы бывают **конструкторские и технологические.**

Конструкторские базы определяют положение детали по отношению к другим деталям изделия. Указанные базы могут быть отправными точками, на которые ориентируется конструктор, создавая изделие. Это могут быть какие-либо осевые линии, определяющие положение отдельных деталей или частей одних относительно других, но могут быть линии или поверхности (грани) какой-либо детали, от которой устанавливают размеры и относительно которых ориентируют положение других деталей изделия.

Технологические такие базы, на которые ориентируются при обработке или сборке деталей и узлов. Эти базы разделяют на **сборочные и установочные.**

Сборочной базой называют поверхность, которая определяет положение детали в изделии.

Установочной базой детали называют поверхность, определяющую положение обрабатываемой детали относительно станка или какого-нибудь устройства. Если деталь опирается на стол станка или приспособление, базу называют опорной.