

АНОТАЦІЯ

Випускна кваліфікаційна робота магістра на тему: «Вдосконалення технологічного процесу виготовлення вузлів сидіння автобуса та дослідження їх втомної міцності» складається із розрахунково-пояснювальної записки об'ємом 143 аркушів формату А4 і графічної частини об'ємом 13 аркушів формату А1. Розрахунково-пояснювальна записка складається із таких частин: аналітичної; дослідницької; технологічної; конструкторської; обґрунтування економічної ефективності; САПР у зварюванні; охорони праці та безпеки в надзвичайних ситуаціях; екології.

Розрахунково-пояснювальна записка містить 18 рисунків, 18 таблиць та додатки. При написанні розрахунково-пояснювальної записки використано 30 літературних джерел.

Мета випускної кваліфікаційної роботи – підвищення продуктивності праці, зниження собівартості виробу та покращення якості продукції, визначення міцності зварного з'єднання.

Запропоновано: багатоточковий спосіб зварювання спинки сидіння 4207-6835060/061; проведено дослідження втомної міцності зварних з'єднань; розраховано оптимальні параметри режиму зварювання; запропоновано раціональне обладнання і пристосування; проведено розрахунки організаційно-економічних показників; розроблено заходи з охорони праці.

Ключові слова: БАГАТОТОЧКОВЕ ЗВАРЮВАННЯ, БАГАТОТОЧКОВА МАШИНА, СКЛАДАЛЬНО-ЗВАРЮВАЛЬНЕ УСТАТКУВАННЯ, ПРИСТОСУВАННЯ ТРАНСПОРТНЕ, СПИНКА СИДІННЯ, ВИРІБ.