Структура проекта

# ТП.ХХХ(а[b]…) – КОД проекта

Присваивается в начале проработки исходя из внутренней класиффикации.

ТП – общий признак проектов ООО «Техно про» начиная с 2021 года

ХХХ – номер изделия

() – вариант исполнения

Весь проект хранится в директории, совпадающей по наименованию с КОДом проекта. Допускается использовать мнемонические имена.

Новая версия проекта размещается с соответствующей директории.

Размещение – через Pack and Go..

## КОД.0 – концептуальная модель

Как проектируется – так и проектируется… Все файлы валом, желательно сохранять структуру проектирования «сверху-вниз» по возможности.

## КОД.00 – проектная модель

Составляется из сборок, подсборок и деталей.

### Структура нумерации сборок, подсборок и деталей

Сборки, подсборки необходимо формировать по операциям. На простых сборках (подсборках) допускается совмещение операций или упрощенное их представление.

Присваивание обозначения сборке, подсборке, детали осуществляется от корня к детали, т.е. на финальной части проектирования. ДОПУСКАЕТСЯ – разбиение проекта на части заранее, с предварительным указанием номера сборки (подсборки) в концептуальной модели. (не забывать эту же структуру отражать в КОД.0).

КОД.01.00 – сборка №1

КОД.01.01 – деталь в сборке

КОД.01.02.00 – подсборка №1 входящая в сборку №1

КОД.01.02.01 – деталь входящая в подсборку №1 сборки №1

КОД.01.02.02 – еще делать

КОД.01.03 – деталь в сборке

КОД.02.00 – сборка №2

И т.д.

В наименовании файла указывается Обозначение детали (сборки) – наименование.

Для деталей из листового материала в скобках указывается толщина/

Пример: КОД.01.02.01 – Фланец ступицы (5мм)

Для оснастки, если необходимо, разрабатывается подсборка с добавлением обозначения ОСН после обозначения сборки. ПРИМЕР КОД.01.02.00.ОСН – Ступица с сборе. Дальнейшая нумерация – как для сборок и деталей.

# Оформление Чертежей

## Оформление сборочных чертежей.

1. Первый лист – общий вид и спецификация верхнего уровня. Если спецификация большая – переносим ее на второй лист.
2. Лист после спецификации – Описание и рекомендации по сборке.
3. Дополнительные виды уточнения с размерами
4. \*Только для верхнего уровня – подетальная спецификация с группировкой по типам операций.

Допускается делать подетальную спецификацию с подсборках, если детали, входящие в нее, не используются в других частях проекта, или если это оправдано с точки зрения производства.

### Типы операций сборки

СБ – сборка

СВ – сварка

РГ – регулировка

## Оформление чертежей деталей

По ЕСКД с указанием типов обработки

СЛ – слесарные работы

ТК – токарные работы

ФР – фрезерные работы

ЛЗ – лазерная (плазменная) резка

ГБ – гибка листового материала