

## 2.3 Организация конструкторской подготовки производства

**Конструкторская подготовка производства представляет собой совокупность работ по проектированию новой и совершенствованию выпускаемой продукции.**

Основные стадии конструкторской подготовки производства:

- техническое задание;
- техническое предложение;
- эскизный проект;
- технический проект;
- рабочая документация.

В процессе КПП осуществляется согласование рабочей документации на технологичность.

Под **технологичностью изделия** понимается совокупность свойств его конструкции, характеризующих возможность оптимизации затрат труда, средств и времени на стадиях производства и эксплуатации изделия.

Различают **производственную** и **эксплуатационную** технологичность конструкции.

Показатели производственной технологичности подразделяются на абсолютные и относительные.

К **абсолютным** показателям относятся: масса изделия и его элементов, нормы расхода материалов, точность изготовления, трудоемкость и др. Себестоимость изделия является важнейшим абсолютным показателем.

**Относительные** показатели: степень конструкторской и технологической преемственности, уровень стандартизации и унификации изделия.

**Стандартизация** заключается в установлении единых, строго определенных норм по технико-экономическим параметрам и качеству изделий, правилам испытаний, контроля, упаковки, маркировки и хранения продукции.

Под **конструкторской унификацией** понимается комплекс мероприятий, устраняющих необоснованное многообразие типов и конструкций изделий, форм и размеров деталей и заготовок, профилей и марок материалов.

Унификация является базой **агрегатирования** и **конструкционной преемственности**.