

1. Структура изделия А:

Узел 1	Узел 2	Узел 3	
Деталь А — 1 шт.	Деталь Г — 1 шт.	Деталь Ж — 1 шт.	+ Базовая деталь — 2 шт.
Деталь Б — 1 шт.	Деталь Д — 1 шт.	Деталь З — 1 шт.	
Деталь В — 4 шт.	Стандартная деталь № 1 — 4 шт.	Стандартная деталь № 2 — 2 шт.	

2. Технологическая схема производства изделия А

Цех	I этап	II этап	III этап	IV этап	V этап
Литейный	Изготовление заготовки <i>Базовой детали</i>				
Кузнечный	Отливка деталей для <i>Узла № 2</i>				
Обработка № 1		Обработка заготовки <i>Базовой детали</i>			
Обработка № 2		Изготовление деталей <i>Узла № 1</i> (А, Б, В) на ЧПУ			
Обработка № 3		Обработка деталей <i>Узла № 2</i> (Г, Д) на ЧПУ; Изготовление <i>Стандартной детали № 1</i>			

Обработка № 4		Изготовление деталей Узла №3 (Ж, 3) на шлифовальном станке			
Сборка № 1			Сборка Узла № 1		
Сборка № 2			Сборка Узла № 2 с использованием Стандартных деталей № 1		
Сборка № 3			Сборка Узла № 3 с использованием Стандартных деталей № 2		
Сборка № 4				Сборка Изделия А	
Испытания				Испытание Изделия А	
Отделка					Отделка Изделия А
Упаковка					Упаковка Изделия А

3. Состав производства

Стадия	Подразделения		Оборудование	
Заготовительное производство	Литейный цех		Литейные машины ЕП ЛМ21	
	Кузнечный цех		Штамп 22	
Механическая обработка	Цеха механической обработки	№ 1	МФЦ с ЧПУ ЕП МФЦ51	
		№ 2	МФЦ с ЧПУ ЕП МФЦ52	
		№ 3	МФЦ с ЧПУ ЕП МФЦ-3 Обработывающий центр ЕП ОЦ1	
		№ 4	Координатно-шлифовальный станок ЕП КШС	
Сборочное производство	Цеха сборочного производства	№ 1	Универсальные сборочные столы	ЕП УС1-1, ЕП УС1-2
		№ 2		ЕП УС2-1, ЕП УС2-2
		№ 3		ЕП УС3-1, ЕП УС3-2
		№ 4		ЕП УС4-1, ЕП УС4-2
Испытания, отделка и упаковка	Испытательный цех		Испытательный стенд ЕП ИспСтенд20-1	
	Отделочный цех		Отделочные столы ЕП ОС-1	
	Упаковочный цех		Упаковочные столы ЕП УС-1	