

**МОДЕЛИРОВАНИЕ ПРОЦЕССА СБОРКИ ОТСЕКА АГРЕГАТА
ТИПА «ФЮЗЕЛЯЖ», «КОРПУС», «МОТОГОНДОЛА»
ПРИ РАЗЛИЧНЫХ ВАРИАНТАХ ЕГО ПАНЕЛИРОВАНИЯ
СИСТЕМОЙ ОТНОСИТЕЛЬНЫХ КОЭФФИЦИЕНТОВ**

1. Панелирование агрегатов планера и корпусов летательных аппаратов является в настоящее время средством, при помощи которого можно резко улучшить технико-экономические показатели производства конкретных изделий. Это средство дает максимальный эффект, если принятая степень расчленения конструкции будет соответственно обособлена.

2. Исследованы факторы конструктивного, технологического и производственного порядка, которые, в конечном итоге, влияют на трудоемкость и величину цикла сборки нерасчлененного отсека и его панелированных вариантов.

3. Получены аналитические выражения величин β_{01} и λ_1 для различных случаев, учитывающих положение отсека агрегата при сборке—вертикальное или горизонтальное; схему процесса сборки; вид силового набора, выносимого на панель; фронт работ и др.

Величины β_{01} и λ_1 , являясь относительными коэффициентами, дают представление о том, во сколько раз трудоемкость и цикл сборки панелированного варианта отсека больше (меньше) по сравнению с трудоемкостью и циклом сборки нерасчлененного отсека агрегата.

4. При исследовании статистического, нормативного и фактического материала, характеризующего условия производства нерасчлененного отсека и его панелированных вариантов, получены определенные коэффициенты и величины, характеризующие закономерность изменения ряда явлений.
