

31 Последовательность действий при построении стандарт – плана

Последовательность действий при построении графика работы прямоточной линии:

1. Определяется расчетный такт линии
2. Определяется расчетное число единиц оборудования на операциях
3. Определяется принятое число единиц оборудования на операциях округлением расчетного числа до целого в сторону увеличения.

4. Осуществляется распределение загрузки станков на операциях с учетом возможностей совмещения профессий и функций, а также многостаночного обслуживания.

5. Составляется график работы станков и рабочих в период укрупненного ритма (Ry) (см. табл. 8.1).

При разработке графика работы было принято, что продолжительность рабочей смены 8 ч, а производственная программа составляет 240 шт.

Расчетный такт прямоточной линии

$$r_{н.л.} = \frac{8 \times 60}{240} = 2(\text{мин}).$$

Расчетное и принятое число единиц оборудования на операциях показано в таблице.

Таблица 8.1

График работы прямоточной линии

№ операции	t_i , мин	Cpi , шт.	Cnp_i , шт.	№ станка	% загрузки	Рабочие на линии	График работы Ry
1	2,6	1,3	2	1	100	A	1,0
				2	30	B	0,3
2	1,4	0,7	1	1	70	B	0,7
3	1,4	0,7	1	1	70	B	0,7
4	4,0	2,0	2	1	100	Г	1,0
				2	100	Г	1,0

Руководствуясь правилами построения графиков работы прямоточных линий, принято:

На первой операции первый станок загружен на 100%, а второй –на 30%, что позволило догрузить рабочего *Б* работой на 3-й операции, учитывая его способность совмещать профессии на этих операциях (например, токарь-фрезеровщик). Однако второй станок на первой операции простаивает, т. к. не представляется возможным загрузить его другими работами.

На второй операции станок и рабочий *В* загружены на 100%, причем 70% времени тратится на изготовление поточной продукции и 30% – на изготовление внепоточной продукции.

На третьей операции работа начинается со сдвигом во времени, что не противоречит правилам построения графиков.

На четвертой операции применяется многостаночное обслуживание, т. е. рабочий *Г* обслуживает два станка-дублера.