

41 Нормирование расхода инструмента и планирование инструментального хозяйства

Норма расхода инструмента устанавливается исходя из его стойкости с учетом типа производства.

В массовом и крупносерийном производстве норма расхода устанавливается, как правило, на 1000 шт. деталей.

В единичном и мелкосерийном производстве – на 1000 станко-часов работы станка или группы станков.

Начальной стадией планирования инструментального хозяйства является расчет **цехового оборотного фонда инструмента** ($F_{ц}$).

$$F_{ц} = Q_{э} + Q_{ИРК}, \quad (38)$$

где $Q_{э}$ – эксплуатационный фонд;

$Q_{ИРК}$ – количество инструмента в запасе инструментально-раздаточной кладовой (ИРК).

Эксплуатационный фонд включает количество инструмента на рабочих местах ($Q_{р.м}$) и в заточном отделении ($Q_{з}$)

$$Q_{э} = Q_{р.м} + Q_{з}. \quad (39)$$

Запас инструмента в ИРК состоит из страхового ($Q_{с}$) и переходящего ($Q_{п}$) запаса.

Структура цеховых запасов инструмента показана на рис. 10.

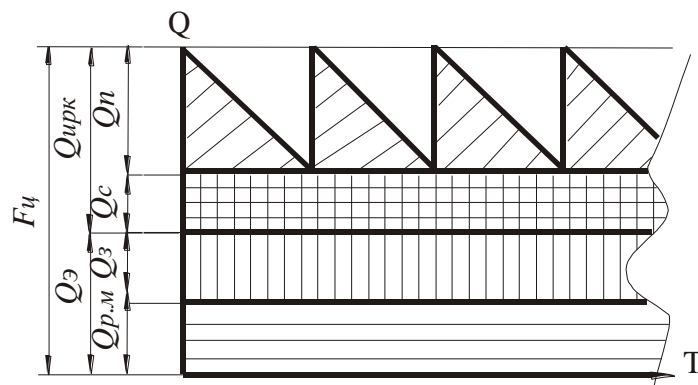


Рис. 10. Структура цеховых запасов инструмента

Страховой запас рассчитывают исходя из суточного потребления инструмента и возможного перебоя в днях поставки очередного заказа.

Максимальное количество инструмента в переходящем запасе равно партии поставки. По мере потребления в производстве этот запас уменьшается и теоретически достигает нулевого значения к моменту поступления очередного заказа. Однако на практике переходящий запас,

как правило, превышает нулевое значение, т. к. очередной заказ выполняется раньше теоретически предусмотренного времени. Если очередная поставка запаздывает, то используется страховой запас.