**27 апреля 2020г.**

**Тема урока: Характеристика требований к построению швейных потоков**

**Задание. Составить конспект (Зафиксировать таблицу в тетрадь)-выучить.**

Обычно рациональной считается мощность, при которой специализация рабочих мест составляет не менее 60%.

Под оптимальной мощностью понимается такая мощность, при которой достигаются наивысшие технико-экономические показатели потока. Для ее нахождения используются способы: графический, аналитический и математического программирования.

Как показала практика, эти способы могут быть использованы лишь для предварительного (ориентировочного) выявления границ мощности. Следует отметить, что значение оптимальной мощности даже для изделий одного вида не является постоянной величиной. Она измеряется иногда в широких пределах с изменением модели изделия, вида ткани, используемого оборудования и т.п. Поэтому расчеты по определению оптимальной мощности необходимо проводить одновременно с выявлением диапазона рациональных мощностей.

Основным направлением повышения точности определения мощности потоков является обоснование критерия оптимальности.

В качестве критерия оптимальности выбирается коэффициент загрузки оборудования Кзагр (должен быть более 60%), при минимальном количестве рабочих, занятых в потоке. Таким образом, достигается специализация рабочих мест при высоких нормы выработки на одного рабочего.

Пример расчета оптимальной мощности потока по изготовлению мужских курток из плащевых тканей приведен на рисунке. Оптимальная мощность составила 34 человека, а Кзагр=0,88. При этом, выдан также диапазон рациональных мощностей с количеством рабочих от 35 до 40 человек и Кзагр=0,88 – 0,75.

Требования к организационно-технологическому построению потоков швейных цехов

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Группы построения** | **Вид требований** | | | | |
|  | Основные |  | Дополнительные |  | Существующие |
| 1 | 2 |  | 3 |  | 4 |
| Поток | Сохранение последовательности обработки неделимых операций в сборочных единицах и порядка их сборки при монтаже изделия. Согласование времени всех организационных операций с тактом потока. Согласование скорости перемещения полуфабриката со скоростью выполнения организационной операции. |  | Обеспечение групповой обработки изделий. Обеспечение поузловой обработки изделий. Оптимизация количества кратных операций. Сокращение затраты времени на вспомогательные приёмы при перемещении полуфабрикатов в потоке. Исключение возвратов полуфабрикатов и стремление к прямолинейности его движения. |  | Централизация выполнения операций на специальном или высокопроизводительном оборудовании для двух или более групп потоков. Сведение внутри- процессной влажно-тепловой обработки к минимуму. |