**10апреля 2020**

**Тема урока: «Технологическая схема одномодельного потока»**

**Цель урока:** **изучить расчет основных параметров одномодельного потока.**

Технологическая схема потока составляется по данным последовательности технологической обработки изделия и согласования времени операций потока с учетом поправок, внесенных в него в результате анализа.

Технологическая схема потока

Вид изделия – *платье женское*

Время обработки - \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_с.

Число рабочих расчетное - \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ чел.

фактическое - \_\_\_\_\_\_\_\_\_чел.

Выпуск в смену - \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ед.

Такт процесса - \_\_76,7\_с.

Условия согласования: к = 1; t оп = 69,03 – 84,37с

к = 2; t оп = 138, 06 – 168, 74 с

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номератехно-логических операций | Номер и содержаниеорганизационной операции | Вид работ | Разряд | Нор-ма времени с | Число рабочих,чел. | Расценка, коп. | Нор-мавыра-ботки, ед. | Оборудование, инструменты, приспособления |
| расчетное | фактическое |  |  |  |
| 1 | ***2*** | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| 1 | ***Заготовительная секция***Операция 1Запустить детали кроя в поток | Р | 3 | 74 |  |  |  |  |  |
|  | Итого по организационной операции 1 | Р | 3 | 74 | 0,965 | 1 |  | 389,2 |  |
|  | Итого по заготовительной секции |  |  | Σ | Σ | Σ | Σ |  |  |
|  | Всего по потоку |  |  | Σ | Σ | Σ | Σ |  |  |

Итоги по организационным операциям определяются следующим образом: Графа 3 – указывается вид работ соответственно специализации рабочего места с учетом применяемого оборудования в организационной операции

Графа 4 – разряд организационной операции определяется по наивысшему разряду технологических операций, входящих в организационную

Графа 5 – норма времени на организационную операцию определяется как сумма времени технологических операций, с

Графа 6 – расчетное число рабочих определяется отношением трудоемкости организационной операции к такту потока, чел.

N расч = t оп / τ изд, (18)

где N расч – расчетное число рабочих,

t оп – трудоемкость организационной операции

τ изд – такт потока

Графа 7 – фактическое число рабочих – принимается как округленное до целых значение расчетного числа рабочих, чел.

Графа 8 – расценка на организационную операцию, определяется как сумма расценок по технологическим операциям, коп.

Расценка на технологическую операцию равна произведению нормы времени на тарифную ставку соответствующего разряда

Графа 9 – норма выработки определяется отношением продолжительности рабочей смены к трудоемкости организационной операции, ед.

Н в = R / t оп, (19)

где Н в – норма выработки, ед.

R – продолжительность рабочей смены, с

Графа 10 – перечисляется все, применяемое в организационной операции оборудование, инструменты, приспособления.

*Таким образом, по итогам организационной операции можно судить о том, рабочий какого разряда (разряд) и какой специальности (вид работ)должен выполнять данную операцию, какими скоростными навыками данный рабочий может обладать (для этого надо сравнить расчетное и фактическое число рабочих), какова норма времени на данную организационную операцию, и производственное задание (норма выработки), а также каким оборудованием, инструментами и приспособлениями оснащена данная организационная операция.*

В итогах по секциям и по потоку в целом рассчитывается трудоемкость изделия, расчетное и фактическое число рабочих и суммарная расценка