

АНАЛИЗ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ СХЕМЫ РАЗДЕЛЕНИЯ ТРУДА ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ КОМБИНЕЗОНА ЖЕНСКОГО ТОРЖЕСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Мазниченко Светлана Алексеевна

магистрант, Крымский инженерно-педагогический университет имени Февзи Якубова, РФ, Симферополь

Аннотация. Статья посвящена особенностям разработки технологической схемы разделения труда и ее анализа в процессе изучения дисциплины проектирование швейного производства.

Ключевые слова: технологическая схема разделения труда, синхронный график, монтажный график, комбинезон женский торжественного назначения.

Технологическая схема разделения труда представляет собой документ, на основании которого осуществляется расстановка рабочих мест, оборудования, оснащение рабочих мест необходимыми материалами и инструментами, а также учет выработки и расчет заработной платы рабочих [2].

Немаловажная роль в анализе технологической схемы разделения труда отводится определению коэффициента согласования. Коэффициент согласования (K_c), определяющий загруженность потока, рассчитывают по формуле: $K_c = T / N_{\phi} \tau$, где T – трудоемкость изготовления изделия в потоке, с., N_{ϕ} – Фактическое количество рабочих, чел., τ – такт потока, с. Поток считается правильно согласованным, если соблюдено условие $K_c = 1 \pm 0,02$ [4]. Определим коэффициент согласования на проектируемое изделие: $K_c = T / N_{\phi} \tau = 2664/2660 = 1,001$. В нашем случае $K_c = 1,001$ следовательно поток согласован верно.

Следующим этапом является построение синхронного графика, который дает наглядное представление о загрузке организационных операций проектируемого потока. График строят в прямоугольных осях координат. По оси абсцисс выставляют номера организационных операций, указывая специальность. На оси ординат откладывают затрату времени на выполнение организационных операций потока. Для кратных операций принимают среднее время, приходящееся на одного исполнителя [1]. Представим синхронный график по изготовлению комбинезона женского торжественного назначения на рисунке 1.

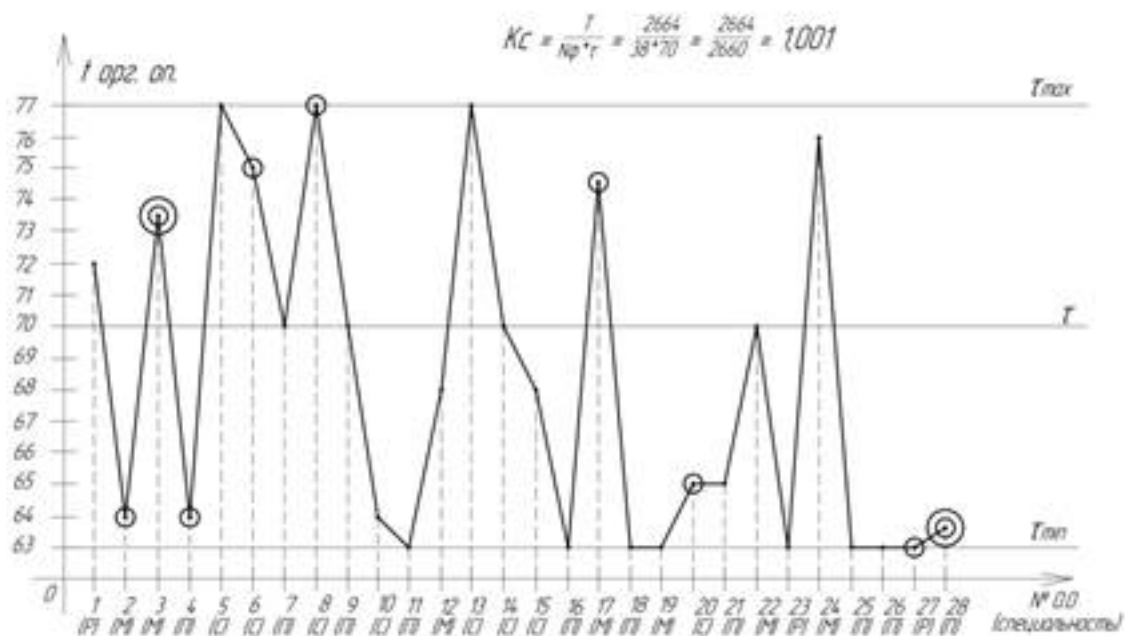


Рисунок 1. Синхронный график

Для наглядного представления технологической схемы потока строят монтажный график, который дает возможность установить порядок адресования полуфабрикатов, а также произвести размещение рабочих мест на плане цеха. Представим монтажный график по изготовлению комбинезона женского торжественного назначения на рисунке 1.

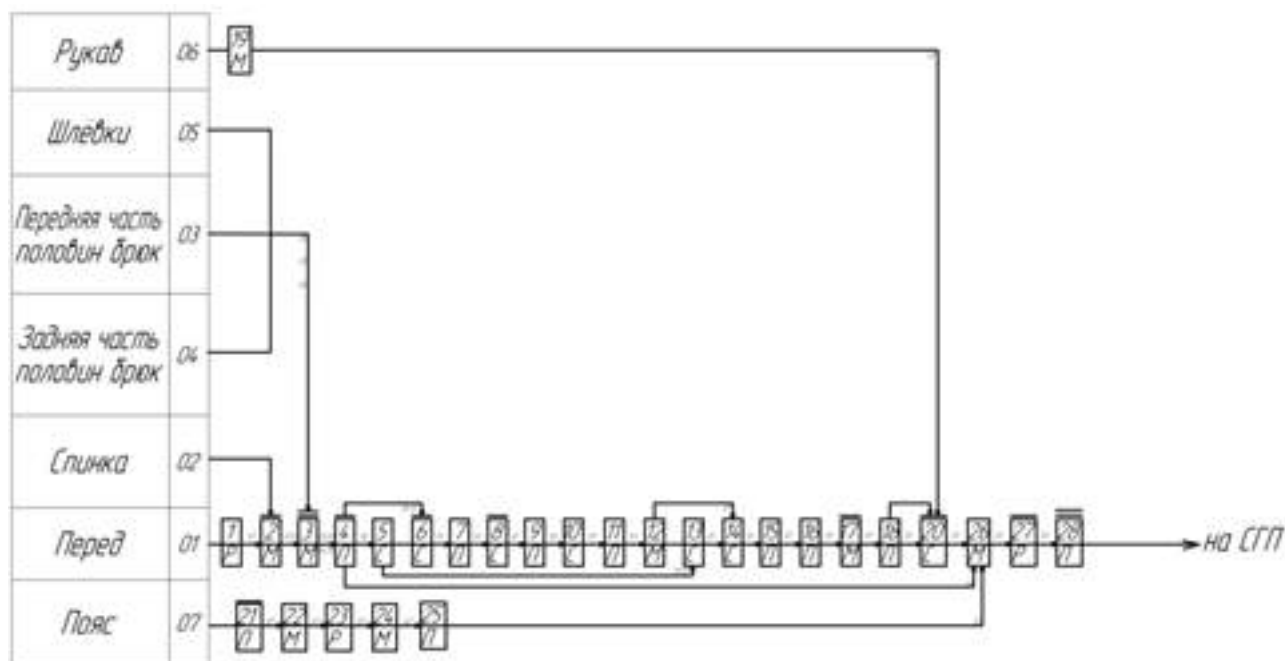


Рисунок 1. Монтажный график

Организационные операции на монтажном графике условно изображают прямоугольниками, в которых указывают номер организационной операции и специальность. Кратные операции обозначаются квадратами, сверху которых имеются одна, две или три черты (двукратные

операции показываются квадратом с одной чертой и тд.).

Направление перемещения деталей от операции к операции обозначают сплошными линиями (возвратное перемещение – штриховыми) со стрелками на концах и указывают порядковый номер до тех пор, пока эту деталь не соединяют с другой деталью.

Если деталь уже обрабатывалась на какой-либо операции, и ее необходимо передать для дальнейшей обработки через определенное количество операций, то такую передачу на монтажном графике показывают стрелкой, расположенной ниже операций процесса. Стрелка начинается с той операции, где деталь обрабатывалась последний раз, и заканчивается на той операции, на которой продолжается или заканчивается обработка детали по технологической схеме потока. В углу указывается номер перемещаемой детали [3].

Подводя итоги анализа технологической схеме разделения труда можно сделать вывод, что она является основным нормативно-техническим документом, с помощью которого осуществляется функционирование всего технологического процесса швейного производства.

Список литературы:

1. Анализ технологической схемы разделения труда потока [Электронный ресурс]. – Режим доступа: https://studbooks.net/2525863/tovarovedenie/analiz_tehnologicheskoy_shemy_razdeleniya_truda_potoka
2. Анализ технологической схемы швейного потока [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <https://studfile.net/preview/7109814/page:8/>
3. Анализ технологической схемы швейного потока [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <https://studfile.net/preview/5847486/page:23/>
4. Технологическая схема разделения труда [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <https://studfile.net/preview/7089358/page:6/>