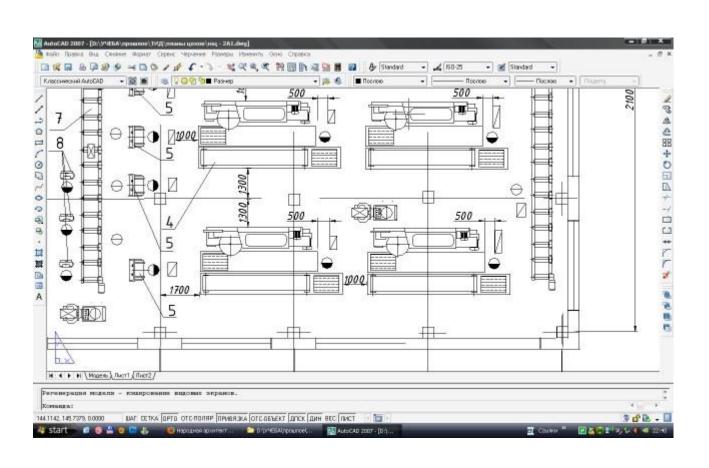
Подготовка и организация производства

• На стадии подготовки устанавливается, при помощи каких технических методов и средств, способов организации производства должно изготавливаться изделие, окончательно определяется его себестоимость и эффективность производства.

Подготовка и организация производства включает в себя:

- Выбор и расстановку оборудования на площади цеха;
- Разработку технологического процесса
- Разработка графика движения предметов труда
- Нормирование затрат труда, материалов, топлива и энергии.

Расстановка оборудования ГОСТ 12.3.042-88



Разделы ГОСТа

- 1. Общие положения
- 2. Требования к технологическим процессам
- 3. Требования к производственным помещениям и площадкам
- 4. Требования к исходным материалам
- 5. Требование к размещению производственного оборудования
- 6. Требование к работающим допускаемым к участию в производственном процессе
- 7. Требования к применению средств защиты работающих

Таблица нормативов расстояний между станками, элементами зданий и сооружений

| Расстояние | Значение, м | | |
|---|------------------------------|--|--|
| От станка или выступающей конструкции (колонны, стойки) | 0,7 | | |
| до тыльной стороны станка | | | |
| От стены до станка со стороны рабочей зоны | 1,5 | | |
| Между тыльными сторонами станков | 1,0 | | |
| Между станками со стороны рабочих зон | 3,0 | | |
| Между тыльной стороной станка и станком со стороны рабочей зоны | 1,5 | | |
| Между станками, установленными в поточную линию | Длина | | |
| Между складочными местами | заготовки плюс 1,0 1,0 | | |

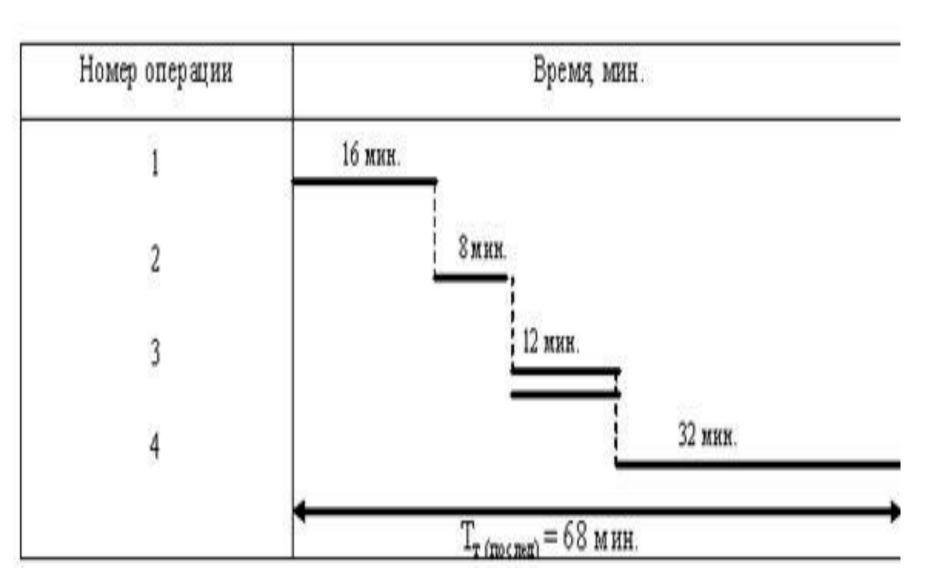
Разработка схемы технологического процесса

| № дет ал | т детали | Размеры в чистоте (номинальный) | | | Числ о дета лей в изде | Оборуд ование | | | | | Скл ад |
|----------------|-----------------|---------------------------------------|----------------|-----------------|------------------------------------|------------------|----------------|-------------|--------------------|----------------------------|-----------|
| И | | дл ин а | ши ри на | тол щи на | изде лии, шт. | Опера ция | Распило вка | Обре зка | Тор цева ние | Со рт ир овк а | |
| 1 | Доска обрезная | 6000 | 100 | 50 | 1 | | | | | | |

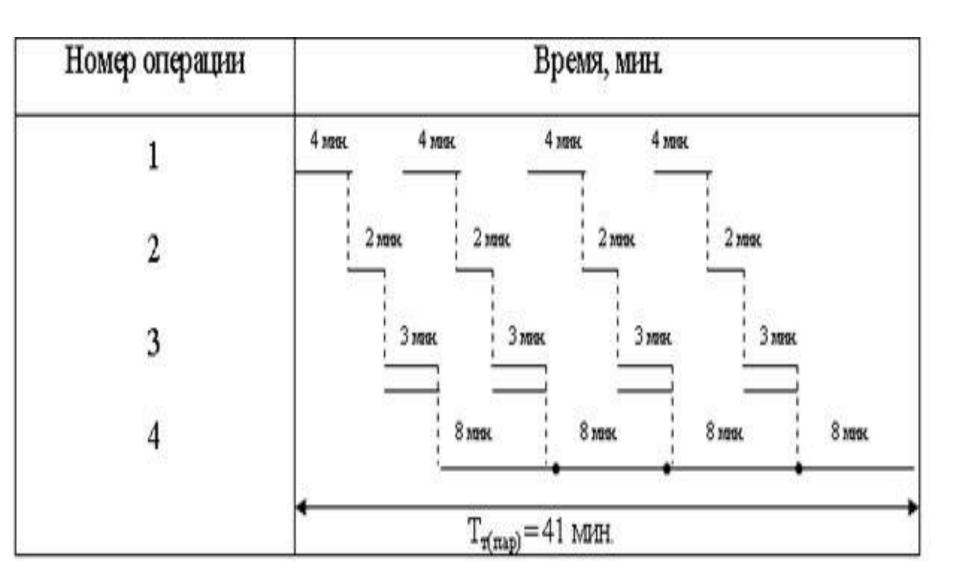
График движения предметов труда

-это движение продукции (изделия) от одной операции к другой

Последовательный график



Параллельный график



Нормирование затрат материалов, труда, топилива, электроэнергии и т.д.

ГОСТ 6782.1-75 Пилопродукция из древесины хвойных пород.

Этапы технологической подготовки

Маршрутная технология

Операционная технология

Документация по организации технологической подготовки

- 1. «Техническое задание»
- 2. «Технический проект»
- 3. «Рабочий проект»

Технологичность изделия

- Снижение трудоемкости и себестоимости
- Снижение трудоемкости и стоимости технического обслуживания изделия
- Снижение общей материалоемкости изделия расхода древесины, топливноэнергетических ресурсов.