

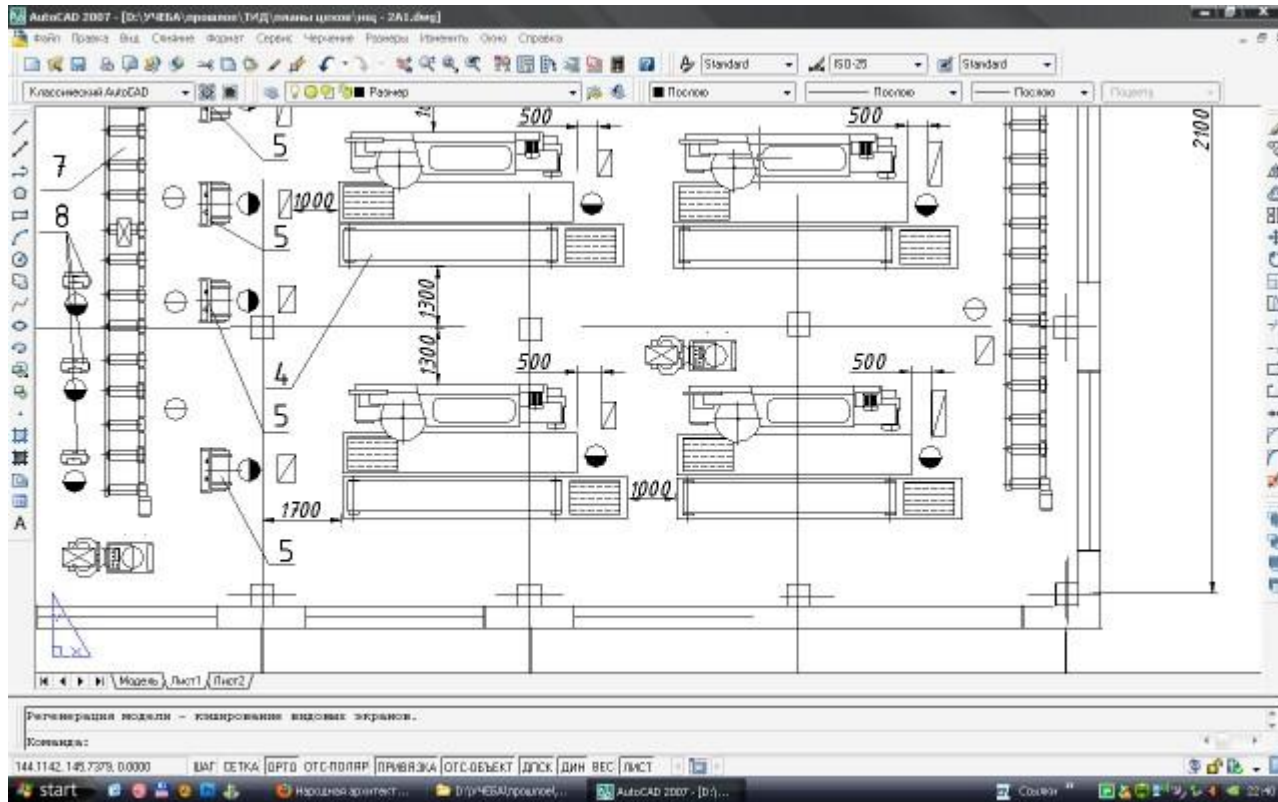
Подготовка и организация производства

- 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. Требования к размещению производственного оборудования
6. Требования 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) до тыльной стороны станка | 0,7 |
| 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 заготовки плюс 1,0 |
| Между складочными местами | 1,0 |

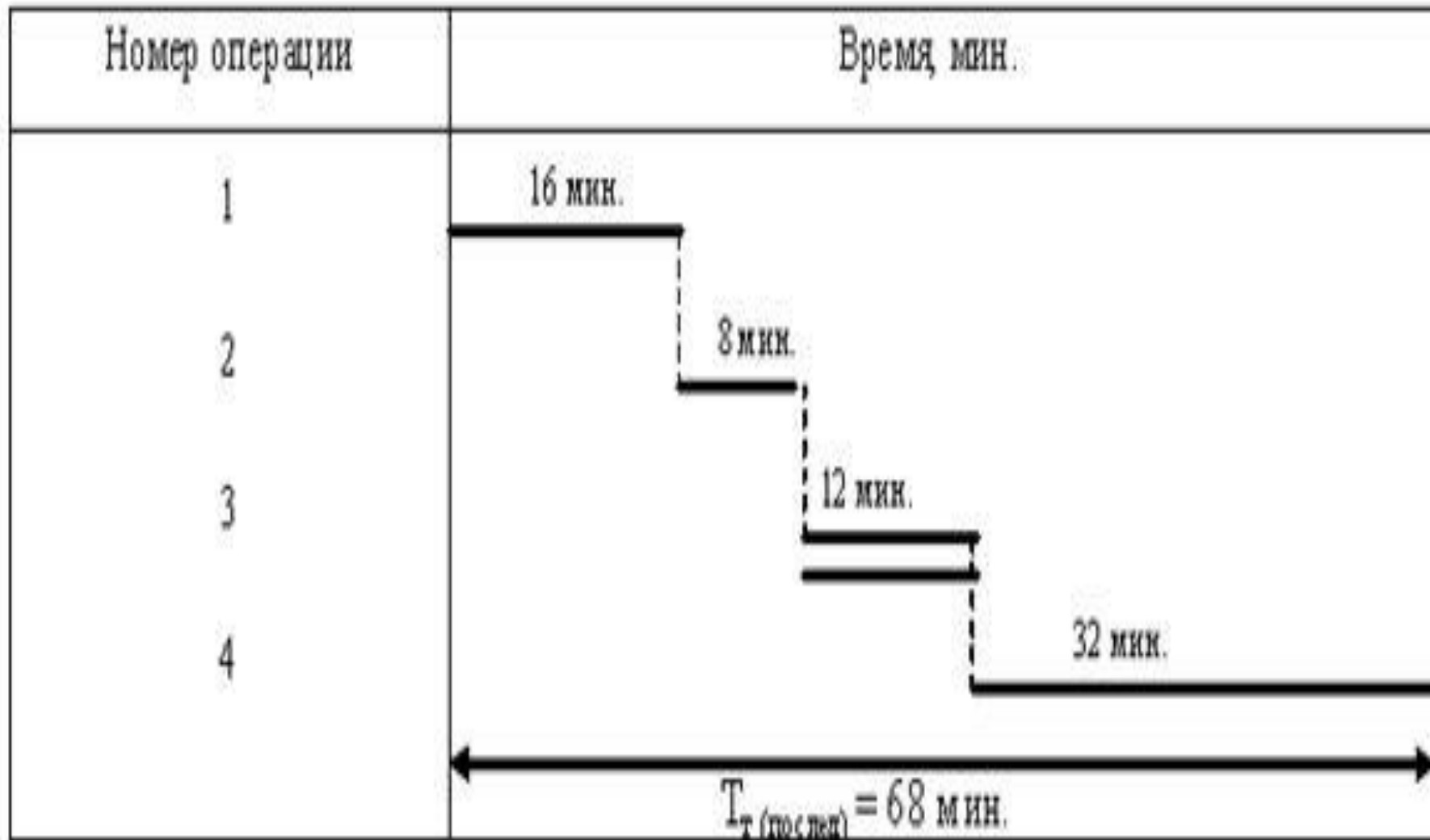
Разработка схемы технологического процесса

| № дет ал и | Наименование детали | Размеры в чистоте (номинальный) | | | Числ о дет алей в изде лии, шт. | Оборуд ование | | | | | Скл ад |
|---------------------|------------------------|---------------------------------------|----------------|-----------------|---|------------------|--|--|--|--|-----------|
| | | дл ин а | ши ри на | тол щи на | | | | | | | |
| 1 | Доска обрезная | 6000 | 100 | 50 | 1 | | | | | | |

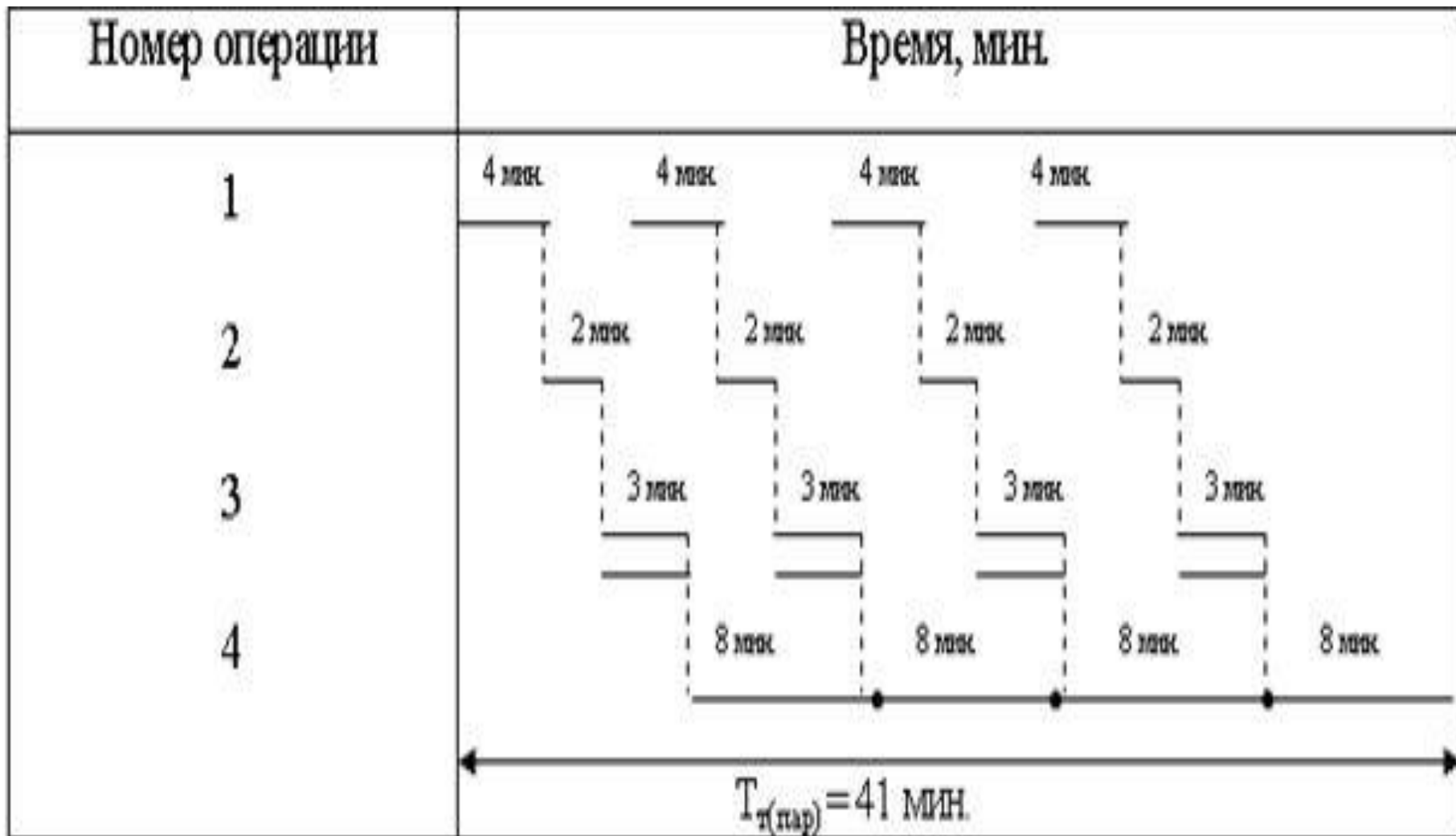
График движения предметов труда

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

Последовательный график



Параллельный график



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

ГОСТ 6782.1-75 Пилопродукция из
древеси́ны 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, топливно-энергетических ресурсов.