

Профессор ТИКТУН А.Г.

Расстановка рабочих мест в механических цехах авиа- моторных заводов с серийным производством.

Тезисы.

1. В серийном производстве принято располагать рабочие места (по аналогии с массово-поточным производством) по ходу технологического процесса.

2. Такая расстановка, основывающаяся на принципе наиболее коротких путей передач деталей / а следовательно и минимальных грузопотоков / часто оказывается не рациональной и противоречащей этому принципу.

3. Происходит это потому, что не учитывается размер производственных партий деталей, движение последних во времени и необходимость в ряде случаев захода этих партий / или частей их / в промежуточный склад.

4. Определить фактическое движение деталей по времени и пространству можно лишь путем построения плана шаблона и лишь в соответствии

с ним возможно расставить рабочие места таким образом, чтобы сумма грузопотоков всех партий и деталей прикрепленных к данному участку /группе/ была действительно минимальной.

5. Предлагаемая докладчиком методика предусматривает следующие этапы работ /после составления плана-шаблона/:

а/ определение рабочих мест, допускающих многостаночное обслуживание / и в случаях необходимости размещения профессий /, без нарушения ритмичности хода производства, без снижения использования оборудования и без разуплотнения рабочего дня станочника;

б/ установление системы питания между смежными рабочими местами;

в/ определение путей партий разных деталей, передаваемых питающими рабочими местами - питаемым непосредственно и далее, передаваемых первыми вторыми через промежуточные склад / . Возможность точных расчетов при помощи предлагаемых докладчиком классификационных таблиц и условных обозначений /;

г/ составление таблицы грузооборота

и построение диаграммы и графика
связей;

д) расстановка рабочих мест по
графику связей.

6. Примеры и анализ их.

7. Влияние на расстановку оборудо-
вания, видов движения и размеров
партии деталей.