

Практична робота №1. 2

Тема: РОЗРАХУНОК НОРМИ ЧАСУ НА ТОКАРНУ ОПЕРАЦІЮ

Мета: навчитися виконувати розрахунки норми часу на токарну операцію

ПОРЯДОК ВИКОНАННЯ ПРАКТИЧНОЇ РОБОТИ

Основний машинний час

$$T_o(m) = \frac{l \cdot d + (y + \Delta)}{S_o \cdot [n]} \cdot i, \text{хв}$$

$$T_o(m) = \text{-----} = \text{-----}, \text{хв}$$

Допоміжний час (попередній розрахунок)

$$t_{\text{доп}} = t_{\text{вк}} + t_{\text{пер}} + t_{\text{вим}} \cdot K_{\text{вим}}, \text{хв}$$

Час на установку і зняття деталі в спеціальному пристосуванні

$$t_{\text{вк}} = \text{-----} \text{хв}$$

Допоміжний час, пов'язаний з обробкою поверхні:

$$t_{\text{пер}} = \text{-----} \text{хв}$$

Допоміжний час на вимірювання з урахуванням коефіцієнта періодичності вимірювань:

$$t_{\text{вим}} = \text{-----} \text{хв}$$

$$K_{\text{вим}} = \text{-----}$$

$$t_{\text{доп}} = \text{-----} = \text{-----} \text{хв}$$

Оперативний час

$$T_{\text{оп}} = T_o(m) + t_{\text{доп}} \cdot K_{\text{тв}}, \text{хв}$$

$K_{\text{тв}}$ - коефіцієнт серійності

$$K_{\text{тв}} = \text{-----}$$

$$T_{\text{оп}} = \underline{\hspace{2cm}} \text{ хв}$$

Час на обслуговування робочого місця

$$T_{\text{обс}} = \frac{a_{\text{обс}} \cdot T_{\text{оп}}}{100}, \text{ хв}$$

$a_{\text{обс}}$ – відсоток часу на обслуговування робочого місця - %;

$$T_{\text{обс}} = \underline{\hspace{2cm}} = \underline{\hspace{2cm}} \text{ хв}$$

Час на відпочинок і особисті потреби верстатника

$$T_{\text{від}} = \frac{a_{\text{від}} \cdot T_{\text{оп}}}{100}, \text{ хв}$$

$$T_{\text{від}} = \underline{\hspace{2cm}} = \underline{\hspace{2cm}} \text{ хв}$$

Штучний час на виготовлення однієї деталі

$$T_{\text{шт}} = (T_{\text{оп}} + T_{\text{обс}} + T_{\text{від}}) \cdot 1 / g, \text{ хв}$$

$$T_{\text{шт}} = \underline{\hspace{2cm}} = \underline{\hspace{2cm}} \text{ хв}$$

Підготовчо – зазаключний час

$$T_{\text{пз}} = \underline{\hspace{2cm}} \text{ хв 1,с.)}$$

Штучно- калькуляційний час

$$T_{\text{шк}} = T_{\text{шт}} + T_{\text{пз}} / n, \text{ хв}$$

$$T_{\text{шк}} = \underline{\hspace{2cm}} = \underline{\hspace{2cm}} \text{ хв}$$

Норма вироблення деталей за зміну на одному верстаті

$$HВ = \frac{T_{\text{см}} - T_{\text{пз}}}{\hspace{1cm}}, \text{ шт}$$

Тшт

Тсм – тривалість однієї зміни -480хв;

$$НВ = \frac{480}{\text{-----}} = \text{-----} \text{ шт}$$