ЖАБДЫҚТЫ ТАҢДАУ ЖӘНЕ ЕСЕПТЕУ

Бір трансофрматорды жасау үшін мынадай операциялар және уақыт ережелері « » белгілі, мин:

1. Бір трансформаторларға қаңылтырларды ою – 6,1;

2. Қаңылтырларды лактау – 5,2;

3. Қаңылдытралрдан екі өзекшені жинау – 7,0;

4. бір өзекшеде орамды орау – 8,5;

5. Басқа өзекшеде орамды орау – 8,0;

6. Орамдарды өңдеу – 5,4;

7. Трасформаторды құрастыру – 8,3;

8. Сымдардың ұштарын дәнекерлеу – 7,8;

9. Трансформаторды тексеру – 4,0.

Осы көрсетілген уақытты «0» вариантқа пайдалану керек. Басқа вариатнттардың уақыттары . Әрбір операцияға қажетті жабдықта табу керек. Жабдықтың саны былай есептеледі:

Мұндағы, К – жылдық трансформатордың көлемі, - жоғарғы айтылған уақыт ережелері, У – бір сменаның жылдық уақыт қоры (52 апта\*40 сағат – 5\*8)\*60, П – сменанлардың саны (тақ субварианттарда – үш смена, жұп субварианттарда – екі смена).

Есептелген станоктар саны бүтін санға келтіріледі (Сб). Станоктар санына (Сб) қарасақ, ең жиі кездесетіні – 3. Бұл сан ағынды сызықтарды көрсетеді. Сонда басқа станоктардың санын 3-ке сәйкес аламыз (Ск). Станок пайдалану коэфициенті . Егер Кп>1 болса, арнайы шараларды ұйымдастыру керек.

Есептеу жүргізу.

1. Штампылық операция:

;

дана=1.8 дана;

дана;

3 дана;

2. Сырлау станогы

дана=1.5 дана;

дана;

3 дана;

3. Жинау стенді

дана=2.1 дана;

дана;

3 дана;

4. Орау станок

дана=2.6 дана;

дана;

3 дана;

5. Орау станок

дана=2.4 дана;

дана;

3 дана;

6. Өңдеу стенд

дана=1,6 дана;

дана;

3 дана;

7. Құрастыру стенд

дана=2.5 дана;

дана;

3 дана;

8. Дәнекерлеу стенд

дана=2.4 дана;

дана;

3 дана;

9. Тексеру стенд

дана=1.2 дана;

дана;

3 дана;

Қорытынды кестеге жазылады.

1-кесте

Операция № Пайдаланатын станок

С, дана Сб, дана Ск, қажетті сан

1 Штампылық 11.4 1.8 2 3 0.6

2 Сырлау 9.7 1.5 2 3 0.5

3 Жинау стенд 13.0 2.1 3 3 0.7

4 Орау станок 15.8 2.6 3 3 0.9

5 Орау станок 14.9 2.4 3 3 0.9

6 Өңдеу стенд 10.0 1.6 2 3 0.6

7 Құрастыру стенд 15.4 2.5 3 3 0.8

8 Дәнекерлеу стенд 14.5 2.4 3 3 0.8

9 Тексеру стенд 7.4 1.2 2 3 0.4

Орта шама 0.7

2. ЖАБДЫҚТЫ ТАҢДАУ ЖӘНЕ ЕСЕПТЕУ

Бір трансофрматорды жасау үшін мынадай операциялар және уақыт ережелері « » белгілі, мин:

1. Бір трансформаторларға қаңылтырларды ою – 6,1;

2. Қаңылтырларды лактау – 5,2;

3. Қаңылдытралрдан екі өзекшені жинау – 7,0;

4. бір өзекшеде орамды орау – 8,5;

5. Басқа өзекшеде орамды орау – 8,0;

6. Орамдарды өңдеу – 5,4;

7. Трасформаторды құрастыру – 8,3;

8. Сымдардың ұштарын дәнекерлеу – 7,8;

9. Трансформаторды тексеру – 4,0.

Осы көрсетілген уақытты «0» вариантқа пайдалану керек. Басқа вариатнттардың уақыттары . Әрбір операцияға қажетті жабдықта табу керек. Жабдықтың саны былай есептеледі:

Мұндағы, К – жылдық трансформатордың көлемі, - жоғарғы айтылған уақыт ережелері, У – бір сменаның жылдық уақыт қоры (52 апта\*40 сағат – 5\*8)\*60, П – сменанлардың саны (тақ субварианттарда – үш смена, жұп субварианттарда – екі смена).

Есептелген станоктар саны бүтін санға келтіріледі (Сб). Станоктар санына (Сб) қарасақ, ең жиі кездесетіні – 3. Бұл сан ағынды сызықтарды көрсетеді. Сонда басқа станоктардың санын 3-ке сәйкес аламыз (Ск). Станок пайдалану коэфициенті . Егер Кп>1 болса, арнайы шараларды ұйымдастыру керек.

Есептеу жүргізу.

1. Штампылық операция:

;

дана=1.8 дана;

дана;

3 дана;

2. Сырлау станогы

дана=1.5 дана;

дана;

3 дана;

3. Жинау стенді

дана=2.1 дана;

дана;

3 дана;

4. Орау станок

дана=2.6 дана;

дана;

3 дана;

5. Орау станок

дана=2.4 дана;

дана;

3 дана;

6. Өңдеу стенд

дана=1,6 дана;

дана;

3 дана;

7. Құрастыру стенд

дана=2.5 дана;

дана;

3 дана;

8. Дәнекерлеу стенд

дана=2.4 дана;

дана;

3 дана;

9. Тексеру стенд

дана=1.2 дана;

дана;

3 дана;

Қорытынды кестеге жазылады.

1-кесте

Операция № Пайдаланатын станок

С, дана Сб, дана Ск, қажетті сан

1 Штампылық 11.4 1.8 2 3 0.6

2 Сырлау 9.7 1.5 2 3 0.5

3 Жинау стенд 13.0 2.1 3 3 0.7

4 Орау станок 15.8 2.6 3 3 0.9

5 Орау станок 14.9 2.4 3 3 0.9

6 Өңдеу стенд 10.0 1.6 2 3 0.6

7 Құрастыру стенд 15.4 2.5 3 3 0.8

8 Дәнекерлеу стенд 14.5 2.4 3 3 0.8

9 Тексеру стенд 7.4 1.2 2 3 0.4

Орта шама 0.7