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