

ФОРМИРОВАНИЕ КАЛЕНДАРНО – ПЛАНОВОГО НОРМАТИВА «ДЛИТЕЛЬНОСТЬ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ЦИКЛА»

©2016 И.Г. Абрамова

Самарский национальный исследовательский университет имени академика С.П. Королёва

THE FORMATION OF THE CALENDAR – PLANNING STANDARD "THE DURATION OF THE PRODUCTION CYCLE"

Abramova I.G. (Samara National Research University, Samara, Russian Federation)

The report focuses on the development of the «calendar – planning standard» - "production cycle". Attention is drawn to the conditions of organization of the production process and choice of process equipment. The methods of reduction of cycle time and method of calculating the cost of machine hours of equipment which helps to estimate the useful time of equipment operation and downtime.

Доклад посвящён вопросам формирования норматива производства «длительность производственного цикла». Обращается внимание на условия организации хода производственного процесса и на выбор технологического оборудования, используемого в качестве производительного ресурса рабочих мест.

Календарно – плановые нормативы – это исходная база для составления взаимосвязанных календарных планов, это нормативы движения производства, они влияют на затраты времени изготовления изделий, на количество выпускаемой продукции, себестоимость продукции, размер незавершённого производства, скорость оборота оборотных средств. В повседневной, периодически повторяющейся работе управленческого персонала важно грамотно, оперативно формировать календарные планы работы участков, рабочих мест, соблюдая требования эффективной организации производства. Однако при несоблюдении этих требований возникают проблемы, связанные с завышенными объёмами незавершённого производства, с простоями на рабочих местах. Эти проблемы могут усиливаться при изменении условий производства: при замене старого оборудования на новое. В этом случае необходимо пересматривать нормативы движения деталей.

В условиях применения нового высокотехнологичного оборудования происходит сокращение трудоёмкости изготовления продукции, что ведёт к сокращению технологического цикла. Однако при планирова-

нии сроков сдачи продукции и расчёте длительности производственного цикла важно оценивать не только сокращение трудоёмкости, но и учитывать стоимость простоя нового дорогостоящего оборудования во всём производственном цикле изготовления деталей.

В докладе рассматриваются методы сокращения времени производственного цикла изготовления деталей при использовании видов движения деталей во времени по рабочим местам (последовательный, параллельный, параллельно - последовательный).

Метод оценки времени работы оборудования на основе расчёта стоимости станко-часа помогает оценить полезное время и время простоя станка, которое можно расценивать как время упущенной выгоды. Базой для сравнения вариантов технологических процессов механической обработки выступают универсальные станки, которые подлежат замене. В докладе приводятся сравнительные данные стоимости часа работы металлорежущего оборудования на примере обработки детали высокой группы сложности. Отмечаются подходы по учёту стоимости станка-часа в зависимости сложности продукции. В зависимости от группы сложности предлагается разрабатывать нормативы трудоёмкости на разработку технологического процесса и вводить дифференцированные плановые нормативы на работу станко-часа определенного вида продукции, что позволит регламентировать производственный цикл её изготовления.