

А. А. Рюмцев, В. С. Мурашко
(ГГТУ им. П. О. Сухого, Гомель)

ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ РЕШЕНИЯ ЗАДАЧИ ТЕХНИЧЕСКОГО НОРМИРОВАНИЯ СТАНОЧНЫХ РАБОТ НА БАЗЕ ЭЛЕКТРОННОГО КАТАЛОГА

В современных условиях производства немаловажной проблемой является сокращение времени на поиск информации, на расчёты режимов резания и норм времени на переходы и операции.

При расчёте норм штучного времени определение вспомогательного времени на операцию заключается в нахождении по соответствующим картам и последующем суммировании времени на установку и снятие детали; времени на проход (или обработку поверхности), определяемого для каждого перехода в операции отдельно; времени на изменение режима работы оборудования, смену инструмента и перемещения частей станка, на совмещение осей при растачивании, на выводы сверла для удаления стружки; времени на контрольные измерения обрабатываемой поверхности.

При разработке информационной системы, в том числе ИПК (информационно поискового каталога) технологического назначения, необходимо решить проблемы обеспечения эффективной связи человека с вычислительными средствами, на которых реализован ИПК, адекватного выражения информационных потребностей с помощью языковых средств системы, адаптация каталога к изменяющимся внешним условиям.

Структура ИПК характеризуется набором информации, которая систематизирована в группы и подгруппы. ИПК разработан в виде Web-сайта средствами пакета FrontPage 2003.

Приведенные в ИПК нормативы времени предназначены для технического нормирования станочных работ в среднесерийном и крупносерийном производстве. Нормативы вспомогательного времени для каждого типа оборудования разработаны на комплексы приёмов, составленные по технологическим признакам и видам работ, встречающимся при обработке деталей на станках.

Домашняя страница (dom.htm) содержит ссылки на основные разделы сайта: вспомогательное время на заготовку и снятие детали; вспомогательное время, связанное с переходом; вспомогательное время, связанное с обработкой поверхности; время на контрольные измерения; время на обслуживание рабочего места, отдых и личные надобности; подготовительно-заключительное время на партию деталей.

Сайт является «открытой» системой, допускающей модернизацию и развитие.

Сайт будет выложен на учебный портал ГГТУ имени П. О. Сухого на курсы кафедры «Технология машиностроения».