

Warszawa, dnia 2 kwietnia 1952 r.

B42d 5102



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 34757

Kl. 54 b, 7/05

Inż. Franciszek Jan Langier

(Gołębki, Polska)

Komplet druków warsztatowych

Udzielono z mocą od dnia 28 września 1949 r.

Komplet druków dla dokumentacji warsztatowej składa się, zależnie od organizacji zakładu, z większej lub mniejszej ich ilości. Najistotniejszymi w nich są przewodniki: warsztatowy, rozdzielczy i planowania, karta kosztów, karty robocze, kwity materiałowe oraz kwity przesłania i przywieszki.

Stosowane obecnie komplety druków warsztatowych wymagają dla obróbki każdej części składowej osobnej dokumentacji warsztatowej. Łączenie obróbki kilku różnorodnych części składowych na jednym przewodniku nastrocza bowiem trudności, gdyż układy nagłówków, przystosowanych tylko dla jednej takiej części, nie pozwalają zasadniczo na wyszczególnienie większej ilości pozycji z określeniem ich numerów, nazw, ilości sztuk do wykonania oraz gatunków i ilości potrzebnych materiałów. Również część operacyjna tych druków nastrocza trudności łączenia na jednym przewodniku planów operacyjnych obróbki kilku części składowych z powodu trudności różniczkowania planów obróbki poszczególnych części, jeśli zachodzi

taka potrzeba, różniczkowania czasów wyznaczonych do ich obróbki i uchwycenia ilości braków przy obróbce każdej części z osobna.

Konieczność wystawiania dla każdej pozycji osobnej karty dokumentacji warsztatowej powoduje znaczne zużycie druków i wielkie koszty administracyjne, niewspółmiernie duże zwłaszcza przy produkcji jednostkowej i małoseryjnej.

Komplet druków warsztatowych według wynalazku posiada w nagłówku, który może być ewentualnie uzupełniony osobnym załącznikiem, rubryki, pozwalające na wyszczególnienie na jednym druku szeregu pozycji z podaniem liczb wykonywanych sztuk i materiału potrzebnego dla każdej z tych pozycji. Dzięki takiemu układowi można grupować na jednym przewodniku szereg pozycji o identycznym lub podobnym przebiegu obróbki. Produkcja jednostkowa nabiera wskutek tego cech produkcji seryjnej, co znacznie obniża koszty produkcji.

Na rysunku fig. 1 przedstawia schemat układu znanego przewodnika, a fig. 2 — schemat przewod-

nika według wynalazku. Nagłówki obu kart powtarzają się na właściwych tym układom kompletach dokumentacji, jak na przedstawionych przewodnikach. Nagłówek przewodnika według fig. 1 jest zasadniczo przeznaczony dla jednej pozycji i posiada między innymi rubryki na określenie. Nr pozycji, liczby wykonywanych sztuk, Nr serii, nazwy i potrzebnego dla tej pozycji materiału. Nagłówek przewodnika według fig. 2, pozwala na wyszczególnienie dowolnej ilości pozycji w rubrykach: Nr. pozycji, Nr. serii, nazwa przedmiotu, liczbę sztuk do wykonania, rodzaj materiału, wymiary i ilość potrzebnego materiału.

Część operacyjna przewodnika według wynalazku posiada rubrykę „Pozycja”, pozwalającą na wyszczególnienie numerów poszczególnych części składowych, jeśli zachodzi potrzeba różniczkowania planów technologicznych lub czasów wyznaczonych do obróbki każdej części z osobna lub określenie liczby braków.

Przy produkcji jednostkowej szczególnie przy obróbce prostej i przy małym ryzyku powstawania braków, gdy wszystkie pozycje wyszczególnione w nagłówku biorą udział w danej operacji, wyszczególnianie w części operacyjnej karty wszystkich numerów pozycji staje się zbędne i może być

zastąpione znakiem np. „Gr”, oznaczającym całą grupę pozycji.

Grupowanie na jednym przewodniku kilku części, przechodzących przez te same operacje, pozwala na wykonanie ich za jednym przygotowaniem. Da to znaczne oszczędności, zwłaszcza w produkcji jednostkowej, w której na przygotowanie przypada około 50% kosztów wytwórczych.

Zastrzeżenie patentowe

Komplet druków warsztatowych, znamienny tym, że poszczególne druki posiadają w nagłówku lub na dodatkowych załącznikach, stanowiących integralną część składową tych druków, rubryki do wyszczególnienia szeregu pozycji z podaniem numerów pozycji i numerów serii oraz nazw, liczby wykonywanych sztuk, rodzaju i ilości materiału potrzebnego dla każdej pozycji z osobna, a w części operacyjnej posiada rubrykę na wyszczególnienie numerów pozycji podanych w nagłówku w przypadku, gdy w przebiegu obróbki poszczególnych pozycji zachodzą różnice, dzięki czemu jeden komplet druków stosuje się do produkcji odrębnych pozycji o takim samym lub podobnym przebiegu obróbki lub stanowiących jeden zespół montażowy.

Inż. Franciszek Jan Langier

CZĘŚĆ OPERACYJNA				NAGŁÓWEK			
KARTY				KARTY			
DATA WYST.	ZACZĄC	TERMIN	SZTUK	POZ.	SERIA	PRZEWODNIK	ZLECENIE
28.9.1949	1.10.49	15.10.49	1	1516	1	NR 6550	6000
BF 94	PRZEDMIOT		MATERIAŁ	60 22.91	WYMIAR MAT.	1	WODNIK
	OPER. ODDZ.	STANOWISKO BRUKI	DOBRE	GODZINY WYZNACZ.	STAWKA	KARTA ROBOT.	KONTROLA
		CZYNN. NR		1 SZT. PRZYG. CAŁOSC	AK.	BRUKON	MISTRZ DATA ZNAK
	1	OM 280	15	1,0	4,0	2,0	52
	700246	na gotowy					

FIG.1.

CZĘŚĆ OPERACYJNA				NAGŁÓWEK			
KARTY				KARTY			
DATA WYST.	ZACZĄC	TERMIN	BF	RYSUNEK	PRZEWODNIK	ZLECENIE	
28.9.1949	1.10.49	15.10.49	1		NR 6550	2000	
POZ. SERIA	PRZEDMIOT		SZTUK	WYDAG. MATERIAŁ	1	127	
1516	1	koło zębate	1	60 22.91	M 1516	1	
1517	1	"	2	"	M 1517	2	
1518	1	"	1	"	M 1518	1	
1519	1	"	2	"	M 1519	2	
POZ. OPER. ODDZ.	STANOWISKO BRUKI	DOBRE	GODZINY WYZNACZ.	1 SZT. PRZYG. CAŁOSC	STAWKA	KARTA ROBOT.	KONTROLA
1516	1	OM 280	15	1,0	4,0	8,4	52
1517	700246	na gotowy		1,0			
1518	60 40			1,6			
1519							

FIG.2.