

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

ارائه کننده:

وبسایت تخصصی مدیریت صنعتی

www.pnu-m-s.com



www.pnu-m-s.com

ارزیابی کار و زمان

مهندسی کار و مدیریت زمان

تألیف: دکتر علی رضا علی احمدی

تقدیم به:

روح مقدس امام خمینی و شهدای گرانقدر اسلام و برادرم ابوالفضل

تقدیم به:

اساتید دوران تحصیل و استاد زمان سنجی ام جناب آقای دکتر سید نصرآ . . . مرعشی

تقدیم به:

اعضای خانواده ام خصوصاً مادرم مهربان و همسر صبورم و روح پر فتوح پسر بزرگوام

www.pnu-m-s.com

من لم يشكر المخلوق ، لم يشكر المخلوق

خداوند را شکر گزاریم که توفیق تدوین این مجموعه را در راستای آشنائی دانشجویان و کارشناسان صنعتی با مبانی و روشهای سنجش بهره وری، مطالعه روش، زمان سنجی و زمان سنجی پیشرفته فراهم نمود. تا دانشجویان دروس ارزیابی کار و زمان (مهندسی صنایع)، کارسنجی و روش سنجی (مدیریت صنعتی و بازرگانی)، سیستم های زمان سنجی پیشرفته (کارشناسی ارشد مهندسی صنایع) دسترسی به منبع فارسی جامعی حاصل نمایند.

از این مجموعه مروجان بهره وری در صنعت، کارشناسان مطالعه روش و دست اندرکاران زمان سنجی و ظرفیت سنجی در امور تولید، اداری و خدماتی به خوبی می توانند بهره گیری نمایند. در تدوین این مجموعه دانشجویان زیادی در طول سالیان مختلف مرایاری داده اند، که در اینجا وظیفه خود می دانم از تلاش آنان تقدیر نمایم.

- | | | |
|-------------------|-----------------------|-------------------|
| ۱- عباس ابهچی | ۲- رحیم احسانی | ۳- مهران افراش |
| ۴- اسلام بخشی | ۵- محمد طاهری زاده | ۶- هادی عرب قبادی |
| ۷- مازیار غلامیان | ۸- سید سپهر قاضی نوری | ۹- کیوان قصیری |
| ۱۰- امیر میرجان | ۱۱- امید هرداتیان | ۱۲- افشین یادگاری |

امید است مورد بهره برداری دانشجویان و اساتید گرامی قرار گیرد و از راهنماییهای ارزنده خویش ما را بی بهره نگذارند.

اتشاء . . .

علیرضا علی احمدی

دانشکده صنایع دانشگاه علم و صنعت ایران

فصل اول : بهره وری در تولید.....	۱
- بهره وری چیست؟.....	۱
مقدمه.....	۱
تعریف بهره وری از دید سازمانها و مؤسسات بین المللی.....	۴
بهره وری به عنوان یک مفهوم اقتصادی و اجتماعی.....	۵
بهره وری از دیدگاه گروههای اجتماعی.....	۶
این همه صحبت از بهره وری چرا؟.....	۷
دستیابی به بهره وری ، چگونه؟.....	۱۱
- بهره وری عوامل تولید.....	۱۳
بهره وری نیروی کار و مکانیزم های افزایش آن.....	۱۷
عوامل موثر بر بهره وری نیروی کار.....	۱۸
بهره وری تکنولوژی.....	۲۵
بهره وری مواد اولیه.....	۲۸
بهره وری سرمایه.....	۳۰
بهره وری انرژی.....	۳۲
بهره وری مدیریت.....	۳۴
بهره وری کل.....	۳۴
- نمونه از شاخصهای بهره وری مورد استفاده در ارزیابی کار و زمان.....	۳۵
- رابطه بین مطالعه کار و بهره وری تولید.....	۳۸
سوالات تشریحی.....	۴۱
سوالات چهار جوابی.....	۴۲
سوالات صحیح / غلط.....	۴۵
سوالات بلی / خیر.....	۴۶

۴۹	فصل دوم : مطالعه روش
۴۹	بخش ۱ - تاریخچه
۴۹	مقدمه
۵۱	توسعه فعالیت‌های مطالعه روش توسط گیریت ها
۵۲	مطالعه حرکات جزئی
۵۳	مطالعه مسیر حرکات بدن با استفاده از فیلم
۵۳	پایه ریزی مهندسی روشها توسط مینارد
۵۴	مطالعه توأم حرکات و زمان
۵۴	کاربرد روش سنجی و کارسنجی در امور اداری و تولیدی
۵۵	مطالعه کار چیست؟
۵۶	تکنیک‌های اصلی مطالعه کار و ارتباط آنها
۵۷	مطالعه روش
۵۸	مراحل مطالعه روش
۵۹	انتخاب کار برای مطالعه و تجزیه و تحلیل
۶۱	بخش ۲: ثبت مراحل ساخت قطعات به کمک ابزار ترسیمی مطالعه روش
۶۱	مقدمه
۶۳	چگونگی ثبت فرآیند تولید صنعتی یک محصول در قالب ابزار ترسیمی مطالعه کار
۶۴	معرفی محصول مورد بررسی
۶۴	لیست مواد اولیه
۶۶	محاسبه درصد ضایعات
۶۷	لیست قطعات (خریدنی - ساختنی)
۷۰	لیست ماشین آلات
۷۲	نحوه محاسبه تعداد ماشین آلات مورد نیاز
۷۸	لیست ابزار آلات
۸۰	برگه عملیاتی
۸۰	جدول فرآیند عملیات
۸۳	جدول فرآیند عملیات ساخت و مونتاژ
۸۳	جدول فرآیند عملیات چند قطعه ای (چند محصولی)

۸۷	بخش ۳: ثبت مراحل ساخت و مونتاژ محصول به کمک ابزار ترسیم مطالعه روش
۸۷	مقدمه
۸۸	نقشه باز شده محصول
۸۸	نمودار دمونتاژ
۹۱	نمودار مونتاژ تئوری
۹۲	نمودار مونتاژ وضع موجود قبل از بالانس
۹۵	جدول فرآیند عملیات مونتاژ قبل از بالانس
۹۶	نمودار تقدم و تاخر
۹۹	نمودار مونتاژ بعد از بالانس (بهبود یافته)
۱۰۱	روشهای متعادل سازی خط مونتاژ
۱۰۳	تکنیکهای کامپیوتری متعادل سازی خطوط ساخت و مونتاژ
۱۰۳	جدول فرآیند عملیات مونتاژ هر ایستگاه کاری بعد از بالانس
۱۰۶	نمودار فرآیند عملیات
۱۰۸	الگوی ترسیم نمودار فرآیند عملیات محصول
۱۱۰	قدم های رسم نمودار فرآیند عملیات
۱۱۱	تکنیکهای ساده سازی نمودار فرآیند عملیات
۱۱۴	جدول جریان فرآیند عملیات
۱۱۷	جدول جریان فرآیند عملیات مواد (جریان مواد)
۱۲۰	جدول جریان فرآیند عملیات نوع انسان
۱۲۴	جدول جریان فرآیند عملیات نوع ماشین
۱۲۴	بهبود بکمک جداول جریان فرآیند عملیات
۱۲۶	جدول فعالیتهای دستی (دست چپ و راست)
۱۲۶	نمودار جریان فرآیند عملیات (نوع مواد)
۱۲۹	نقشه جریان
۱۳۱	بخش ۴: ثبت مراحل ساخت به کمک فعالیتهای گروهی و سیستم انسان - ماشین
۱۳۱	جدول اتسان - ماشین
۱۳۷	روشهای ریاضی در تعیین روابط اتسان - ماشین
۱۴۲	جدول فعالیتهای گروهی (عملیات گروهی)

۱۳۷	بخش ۵ : ابزار ترسیمی بهبود طرح استقرار
۱۴۷	جدول از - به
۱۵۳	جدول رابطه فعالیتها
۱۵۴	بهبود طرح استقرار
۱۵۶	روش های دستی
۱۶۰	سوالات تشریحی
۱۶۱	سوالات صحیح / غلط
۱۶۲	سوالات چهار گزینه ای
۱۶۵	فصل سوم : تجزیه و تحلیل عملیات و پیشنهاد روشهای بهبود یافته
۱۶۵	مقدمه
۱۶۶	بخش ۱ : بررسی متقلباته روش موجود - تکنیک پرسشی
۱۶۷	سوالات اولیه
۱۶۸	سوالات ثانویه
۱۷۱	بخش ۲ : منحنی یادگیری (LEARNING CURVE)
۱۷۲	منحنی یادگیری مدل ساده
۱۷۷	بخش ۳ : اصول اقتصادی حرکت
۱۷۷	مقدمه
۱۷۸	اصول اقتصادی حرکت در رابطه با استفاده از بدن انسان
۱۸۱	اصول اقتصادی حرکت در رابطه با طراحی منطقه کاری
۱۸۷	اصول اقتصادی حرکت در رابطه با طراحی ابزار و تجهیزات
۱۸۹	بهبود روش به کمک اصول اقتصادی حرکات
۱۹۱	روش بهبود یافته مونتاژ پیچ و واشرها
۱۹۵	بخش ۴ : مطالعه حرکت خرد (Micro Motion Study)
۱۹۵	معرفی عناصر کاری خرد (Threbligs)
۲۰۰	دسته بندی عناصر کاری
۲۰۱	سوالات ممکن برای بررسی امکان حذف حرکات خرد
۲۰۵	تکنیک سیمو چارت (جدول همزمانی حرکات)

۲۱۱	بخش ۵ : ایجاد، توصیف ، ابقاء و تثبیت روش بهبود یافته
۲۱۱	ایجاد روشهای بهبود یافته
۲۱۲	توصیف و تشریح روش بهبود یافته
۲۱۳	پیاده سازی روش جدید
۲۱۴	آموزش و بازآموزی کارگران
۲۱۴	نگهداری روش جدید
۲۱۵	سوالات تشریحی
۲۱۶	سوالات صحیح / غلط
۲۱۶	سوالت چهار گزینه ای
۲۱۷	سوالات بله / خیر
۲۱۹	فصل چهارم : روشهای زمان سنجی مستقیم
۲۱۹	بخش ۱ : مسائل رفتاری در زمان سنجی
۲۱۹	مقدمه
۲۲۰	ویژگیهای انسان
۲۲۳	مقاومت در مقابل تغییر
۲۲۸	نکات و حقایقی درباره جنبه های انسانی زمان سنجی
۲۳۱	بخش ۲ : روش زمان سنجی با ساعتهای متوقف شونده (کرونومتر)
۲۳۱	مقدمه
۲۳۱	انواع زمان
۲۳۲	کاربردهای زمان استاندارد
۲۳۴	روشهای مختلف زمان سنجی
۲۳۵	زمان سنجی با کرونومتر
۲۳۹	مراحل زمان سنجی به وسیله کرونومتر
۲۳۹	۱- قدمهای اولیه
۲۴۰	۲- جمع آوری و ثبت اطلاعات
۲۴۱	۳- تقسیم سیکل عملیات به اجزاء مناسب کاری
۲۴۲	انواع عنصر (اجزاء) کاری

۲۴۳	۴- زمان گیری.....
۲۴۳	انواع کرومومتر.....
۲۴۴	روشهای ثبت نتایج زمان سنجی با کرومومتر.....
۲۴۸	۵- محاسبه تعداد سیکل مورد مشاهده.....
۲۵۲	۶- بررسی خطای موجود در زمان سنجی با کرومومتر.....
۲۵۳	راهنمای رفع خطا.....
۲۵۳	۷- تعیین ضریب عملکرد (Rating Factor).....
۲۵۴	تعریف عملکرد طبیعی.....
۲۵۴	عوامل موثر در تعیین ضریب عملکرد.....
۲۵۵	ثبت ضریب عملکرد.....
۲۵۵	روشهای تعیین ضریب عملکرد.....
۲۵۸	۸- تعیین زمان نرمال.....
۲۵۹	۹- محاسبه و تخصیص بیکاریهای مجاز.....
	انواع فشارها برای محاسبه بیکاری مجاز برای رفع خستگی متغیر ناشی از
۲۶۵	ماهیت کار و شرایط کاری.....
۲۸۵	۱۰- محاسبه زمان استاندارد.....
۲۸۸	۱۱- جمع بندی مراحل (مثالی از زمان سنجی با کرومومتر).....
۳۰۵	بخش ۳: روش زمان سنجی به کمک نمونه برداری از کار.....
۳۰۵	مقدمه.....
۳۰۶	کاربردهای مختلف نمونه برداری از کار.....
۳۰۸	روشهای اجرایی نمونه برداری از کار.....
۳۰۹	آموزش برای نمونه برداری از کار.....
۳۱۱	تعیین اندازه نمونه.....
۳۱۵	انتخاب نمونه ها بصورت تصادفی.....
۳۲۱	سوالات تشریحی.....
۳۲۳	سوالات تستی.....
۳۲۸	سوالات صحیح / غلط.....
۳۳۱	سوالات بلی / خیر.....

۳۳۳	فصل پنجم: سیستم های زمان سنجی پیشرفته داده‌های استاندارد دو خانواده MOST
۳۳۳	مقدمه
۳۳۵	بخش ۱: سیستم داده های استاندارد
۳۳۵	مواردی که در استخراج داده های استاندارد باید مد نظر قرار گیرد
۳۳۶	اطلاعات جهت تعیین داده های استاندارد
۳۴۳	روش استخراج داده های استاندارد
۳۴۵	روش پیشنهادی استخراج داده های استاندارد
۳۴۶	مراحل زمان سنجی به روش داده های استاندارد
۳۵۲	تابع برگشت خطی چند متغیره
۳۵۳	داده های استاندارد از نظر اقتصادی
۳۵۵	بخش ۲: سیستم های زمان سنجی پیشرفته Mini MOST
۳۵۵	مقدمه
۳۵۶	سیستم Mini MOST
۳۵۹	مدل توالی حرکت عمومی
۳۶۱	مدل توالی حرکت کنترلی
۳۷۷	بخش ۳: سیستم زمان سنجی پیشرفته Basic MOST
۳۷۷	مدل توالی حرکت عمومی
۳۸۴	مدل توالی حرکت کنترلی
۳۸۹	مدل توالی استفاده از ابزار
۳۹۹	مدل توالی جرتقبل دستی
۴۰۵	بخش ۴: سیستم زمان سنجی پیشرفته Maxi MOST
۴۰۵	مدل توالی حمل قطعه
۴۱۲	مدل توالی استفاده از ابزار
۴۳۰	مدل توالی کار یا ماشین
۴۳۵	مدل توالی جرتقبل
۴۳۷	مدل توالی تراک چرخدار
۴۴۷	بخش ۵: استفاده از روش MOST برای فعالیتهای اداری
۴۴۷	الگوی جایجایی عمومی

۴۴۹	الگوی جابجایی تحت کنترل
۴۴۹	الگوی استفاده از ابزار
۴۵۰	کاربرد سیستم دفتری MOST
۴۵۰	سیستم کامپیوتری اداری MOST
۴۵۳	بخش ۶: سیستم های کامپیوتری MOST
۴۵۸	توسعه اطلاعات
۴۶۳	ذخیره اطلاعات
۴۷۰	ذخیره سازی استاندارد
۴۷۳	خلاصه
۴۷۵	سوالات تشریحی
۴۷۵	سوالات صحیح / غلط
۴۷۶	سوالات چهار جوابی
۴۷۷	فصل ششم: سیستمهای زمان سنجی پیشرفته خانواده MTM
۴۷۸	بخش ۱: آشنایی با سیستم های زمان سنجی پیشرفته خانواده MTM
۴۷۸	مقدمه
۴۷۸	کاربرد، مزایا و معایب MTM
۴۷۹	واحد زمان در سیستم MTM
۴۸۱	بخش ۲: زمان سنجی به روش MTM-1
۴۸۱	مقدمه
۴۸۲	بررسی اجزاء اصلی کار در روش MTM-1
۴۸۲	دسترسی (Reach)
۴۸۵	گرفتن (Grasp)
۴۸۶	انتقال (Move)
۴۸۹	قرار دادن (Position)
۴۹۱	رها کردن (Release)
۴۹۲	اعمال فشار (Apply Pressure)
۴۹۴	چرخش دست (Turn)
۴۹۴	جدا کردن (Disengage)

۲۹۵	نگاه کردن و ذخیره شدن چشم
۲۹۵	عناصر حرکت تن و پا
۵۰۱	بخش ۳: زمان سنجی به روش MTM-2
۵۰۱	مقدمه
۵۰۲	عناصر موجود در MTM-2
۵۰۸	گرفتن (Get)
۵۰۸	گرفتن شی سنگین
۵۰۹	گذاشتن (Put)
۵۱۰	گذاشتن شی وزین
۵۱۱	دوباره گرفتن
۵۱۱	اصمال فشار
۵۱۲	عملکرد چشم
۵۱۳	حرکت پا
۵۱۳	گام برداشتن
۵۱۳	خم و راست شدن
۵۱۴	چرخش دورانی
۵۱۵	حرکات همزمان در سیستم MTM-2
۵۱۹	بخش ۴: زمان سنجی به روش MTM-3
۵۱۹	مقدمه
۵۲۱	اجزاء اصلی در روش MTM-3
۵۲۲	در دست گرفتن شی
۵۲۲	جابجایی
۵۲۶	قدم برداشتن
۵۲۶	خم و راست شدن
۵۲۶	حرکات همزمانی و ترکیبات حرکتی
۵۳۱	بخش ۵: زمان سنجی به روش MTM-C
۵۳۱	مقدمه
۵۳۲	تاریخچه MTM-C

۵۳۳ سطح یک (MTM-C1)
۵۳۴ سیستم کد گذاری C1
۵۴۰ سطح دو (MTM-C2)
۵۴۵ بخش ۶ : زمان سنجی به روش MTM-V
۵۴۵ مقدمه
۵۴۶ بررسی سیستم MTM-V
۵۴۸ اجزاء ساده
۵۵۶ انتقال ابزار دستی
۵۵۶ انتقال چفت و بست
۵۵۸ پیچش
۵۶۰ بازرسی
۵۶۰ فرآیند کنترل ماشینی
۵۶۵ اجزاء مرکب
۵۷۳ ابزار اهرمی
۵۷۱ سفت و شل کردن
۵۷۳ فرآیند
۵۷۴ اندازه گیری
۵۷۴ مقیاسهای ۱ و ۲
۵۷۴ اندازه گیری داخل و خارج و عمق
۵۷۴ سنجش
۵۷۷ علامت گذاری
۵۷۷ وصل و جدا کردن
۵۸۱ بخش ۷ : زمان سنجی به روش MTM_M
۵۸۱ مقدمه
۵۸۲ معیار طراحی ، مزینها و محدودیتهای سیستم MTM-M
۵۸۲ تشکیلات پروژه های تحقیقاتی و شرحی از عملکرد آن
۵۸۵ میکروسکوپ
۵۸۷ لرزش و تکان اپراتور

۵۸۷	شدت روشنائی
۵۸۸	شاخص سختی
۵۹۰	مطالعه تجربی کلید دانشگاه میثیگان
۵۹۱	ترکیب اطلاعات
۵۹۱	متغیرهای اطلاعاتی
۵۹۳	گروه بندی ابزارها و حالت آنها
۵۹۴	نقاط پایانی
۵۹۶	تلاش هدف
۵۹۶	روابط ابعادی اضافی
۵۹۷	حرکات پیوسته و همزمان
۵۹۷	توان بزرگنمایی
۵۹۸	جدول اطلاعات و نماد گذاری
۶۰۷	بخش ۸ : چند سیستم مهم نسل دوم (MTM-GPD , MSD,USD) MTM
۶۰۷	مقدمه
۶۰۷	روش داده های عمومی استاندارد
۶۰۸	روش داده های اصلی استاندارد
۶۱۰	روش داده های مقاصد عمومی
۶۱۳	بخش ۹ : انتخاب سیستم MTM
۶۱۳	مقدمه
۶۱۴	ارزیابی سیستم بر مبنای پیش بینی دقت
۶۱۴	ارزیابی بر مبنای دقت و بهره وری و شکایات کارگران
۶۲۰	بخش ۱۰ : بررسی نرم افزار فارسی MTM
۶۲۰	شرح گزینه عملکردی معرفی عناصر MTM
۶۲۲	شرح گزینه عملکردی و ارد کردن فایل جدید
۶۲۲	طریقه وارد کردن اطلاعات
۶۲۲	حالتهای ورود اطلاعات
۶۲۶	جدول نتایج
۶۲۹	سوالات تشریحی

۶۳۰	سوالات صحیح / غلط
۶۳۰	سوالات چند گزینه ای
۶۳۵	سوالات بلی / خیر
۶۳۵	مسایل
۶۳۸	پیوست ها
۶۳۸	پیوست ۱: جدول اعداد تصادفی
۶۴۰	پیوست ۲: جدول سطح زیر منحنی تابع توزیع نرمال
	پیوست ۳: داده های استاندارد زمان نرمال در محاسبه زمان اصلی انجام کار در ماشینهای
۶۴۲	ابزار
۶۷۳	پیوست ۴: تعدادی از ابزارهای ترسیمی در درس ارزیابی کار و زمان
۶۸۹	پیوست ۵: دستورالعمل آزمایشگاه ارزیابی کار و زمان
۷۰۳	پیوست ۶: معرفی تعدادی از ابزار زمان سنجی و مطالعه روش
۷۱۵	پیوست ۷: متن برنامه کامپیوتری روش زمان سنجی MTM-۱
۷۲۹	پیوست ۸: دستورالعمل پروژه عملی درس ارزیابی کار و زمان
۷۳۳	پیوست ۹: طراحی کار از نظر ارگونومی (مهندسی فاکتوری انسانی)
۷۳۹	پیوست ۱۰: طراحی ابزار کار از دیدگاه مطالعه کار (مهندسی فاکتورهای انسانی)
۷۴۷	پیوست ۱۱: راهنمای سیستم کدگذاری موارد قطعات، ماشین آلات و ابزار
۷۵۱	پیوست ۱۲: واژه نامه ارزیابی کار و زمان
۷۷۳	فهرست منابع

www.pnu-m-s.com

راهنمای جداول و اشکال فصل اول - بهره‌وری

عوامل درون‌سازمانی و عوامل محیطی موثر در بهره‌وری.....	۱۴	شکل ۱-۱
عوامل تولید و نقش برجسته مدیریت در استفاده موثر از آنها.....	۱۵	شکل ۱-۲
مقایسه روشهای اصلی افزایش بهره‌وری تولید.....	۴۰	جدول ۳-۱
عوامل موثر بر بهره‌وری.....	۴۱	شکل ۴-۱

راهنمای جداول و اشکال فصل دوم - مطالعه روش

نقش مطالعه روش و زمان سنجی در افزایش بهره‌وری تولید.....	۵۷	شکل ۱-۲
لیست مواد مورد نیاز.....	۶۵	جدول ۲-۲
لیست قطعات خریدنی مورد نیاز.....	۶۹	جدول ۳-۲
لیست قطعات ساختنی مورد نیاز.....	۷۱	جدول ۴-۲
لیست ماشین‌آلات.....	۷۳	جدول ۵-۲
لیست ابزار آلات.....	۷۹	جدول ۶-۲
برگه عملیات.....	۸۱	جدول ۷-۲
جدول فرآیند عملیات.....	۸۲	جدول ۸-۲
جدول عملیات ساخت و مونتاژ.....	۸۴	جدول ۹-۲
جدول فرآیند عملیات چند قطعه‌ای.....	۸۶	جدول ۱۰-۲
عکس قطعات باز شده محصول شیر فلکه - (الف).....	۸۹	شکل ۱۱-۲
نقشه باز شده محصول شیر فلکه - (ب).....	۹۰	شکل ۱۱-۲
نمودار مراحل دموونتاژ خودکار بیک.....	۹۱	شکل ۱۲-۲
نمودار مونتاژ تئوری محصول.....	۹۳	شکل ۱۳-۲
نمودار مونتاژ محصول قبل از بالانس کاسه کتور برق.....	۹۴	شکل ۱۴-۲
جدول فرآیند عملیات مونتاژ قبل از بالانس.....	۹۷	جدول ۱۵-۲
جدول تقدم و تاخر عملیات مونتاژ کاسه کتور برق تک فاز ۱۵ آمپر.....	۹۸	جدول ۱۶-۲
نمودار تقدم و تاخر مونتاژ کاسه کتور برق تک فاز ۱۵ آمپر.....	۹۹	جدول ۱۷-۲
نمودار تقدم و تاخر محصول.....	۱۰۲	نمودار ۱۸-۲
جدول اطلاعات ورودی مثال ۲، مورد بررسی در نرم افزار Qs.....	۱۰۴	جدول ۱۹-۲

۱۰۵.....	نمودار مونتاژ بعد از بالانس کاسه کنتور	نمودار ۲-۲۰
۱۰۷.....	جدول فرآیند عملیات مونتاژ بعد از بالانس	جدول ۲-۲۱
۱۰۹.....	الگوی رسم نمودار فرآیند عملیات	شکل ۲-۲۲
۱۱۲.....	نمودار فرآیند عملیات دیسک	نمودار ۲-۲۳
۱۱۳.....	نمودار فرآیند عملیات پایه موتور	نمودار ۲-۲۴
۱۱۶.....	جدول راهنمای علائم مورد استفاده در ابزار ترسیم	جدول ۲-۲۵
۱۱۸.....	جدول جریان فرآیند عملیات - نوع مواد (وضع موجود)	جدول ۲-۲۶
۱۲۱.....	جدول جریان فرآیند عملیات - نوع مواد (بهبود یافته)	جدول ۲-۲۷
۱۲۲.....	جدول جریان فرآیند عملیات - نوع انسان	جدول ۲-۲۸
۱۲۵.....	جدول جریان فرآیند عملیات - نوع ماشین	جدول ۲-۲۹
۱۲۷.....	جدول فعالیت دستها (وضع موجود)	جدول ۲-۳۰
۱۲۸.....	جدول فعالیت دستها (بهبود یافته)	جدول ۲-۳۱
۱۳۰.....	نمونه ای از یک نقشه جریان	نمودار ۲-۳۲
۱۳۲.....	جدول انسان - ماشین (وضع موجود)	جدول ۲-۳۳
۱۳۴.....	جدول انسان - ماشین (وضع پیشنهادی)	جدول ۲-۳۴
۱۴۳.....	فعالیت‌های گروهی	جدول ۲-۳۵
۱۴۴.....	نمایش دیگر از جدول فعالیت‌های گروهی	جدول ۲-۳۶
۱۴۵.....	جدول عملیات گروهی بهبود یافته	جدول ۲-۳۷
۱۴۹.....	جدول فرآیند تولید قطعات در کارگاه ماشین سازی	جدول ۲-۳۸
۱۵۰.....	جدول از - به (وضع موجود)	جدول ۲-۳۹
۱۵۲.....	جدول از - به (در حال بهبود)	جدول ۲-۴۰
۱۵۵.....	جدول رابطه فعالیتها	جدول ۲-۴۱
۱۵۶.....	اطلاعات اولیه مثال مورد بررسی	جدول ۲-۴۲
۱۵۷.....	اطلاعات پیرامون فرآیند ساخت و مقدار حمل و نقل قطعات مورد بررسی	جدول ۲-۴۳
۱۵۷.....	جدول از - به درصد حمل و نقل ها مثال روشهای دستی	جدول ۲-۴۴
۱۵۸.....	نمودار ورودی و خروجی بین تعدادی از بخشها در مثال مورد بررسی	نمودار ۲-۴۵
۱۵۹.....	نمونه هایی از طرح استقرار اولیه دپارتمانهای مثال روش ماریچی	نمودار ۲-۴۶

راهنمای جداول فصل سوم - تجزیه و تحلیل عملیات و پیشنهاد روشها

منحنی یادگیری	شکل ۱-۳
۱۷۴.....	
منحنی یادگیری لگاریتمی	شکل ۲-۳
۱۷۴.....	
منطقه نرمال کاری برای حرکت انگشتان ، میچ و آرنج	شکل ۳-۳
۱۸۲.....	
حداکثر منطقه کاری برای حرکت کتف	شکل ۴-۳
۱۸۲.....	
جدول حالات مختلف توزیع بار (الف) و جدول حالات مختلف برای باند کردن و حمل بار(ب)	شکل ۵-۳
۱۸۸.....	
نمودار عملیات دو دست برای مونتاژ پیچ و واشرها به روش قدیمی	نمودار ۶-۳
۱۹۰.....	
نمودار عملیات دست راست و چپ برای مونتاژ پیچ و واشرها به روش بهبود یافته	نمودار ۷-۳
۱۹۲.....	
روش فعلی مونتاژ سه واشر روی پیچ	شکل ۸-۳
۱۹۳.....	
روش پیشنهادی مونتاژ سه واشر روی پیچ	شکل ۹-۳
۱۹۳.....	
انواع تریلیگها (عناصر مطالعه خرد)	جدول ۱۰-۳
۱۹۶.....	
جدول فعالیتهای دو دست با استفاده از تریلیگها	جدول ۱۱-۳
۲۰۶.....	
جدول فعالیتهای دو دست با استفاده از تریلیگها (سیموچارت)	جدول ۱۲-۳
۲۰۷.....	
جدول فعالیتهای دو دست با استفاده از تریلیگها (وضع موجود)	جدول ۱۳-۳
۲۰۸.....	
جدول فعالیتهای دو دست با استفاده از تریلیگها(وضع بهبود یافته)	جدول ۱۴-۳
۲۰۹.....	

راهنمای جداول و اشکال فصل چهارم - روش های زمان سنجی مستقیم

نمایش حدود انحراف در توزیع نرمال استاندارد	شکل ۱-۴
۱۵۶.....	
نمایش حدود انحراف در توزیع نرمال استاندارد برای مثال مورد بررسی	شکل ۲-۴
۱۵۶.....	
نمونه ای از جدول ثبت نتایج زمانهای مشاهده شده به روش پیوسته	جدول ۳-۴
۲۴۵.....	
نمونه ای از جدول ثبت زمانهای مشاهده شده به روش گسسته	جدول ۴-۴
۲۴۶.....	
بخشی از جدول توزیع استیودنت	جدول ۵-۴
۲۵۱.....	
برآورد تعداد دفعات زمان سنجی به روش تخمینی	جدول ۶-۴
۲۵۲.....	
ضرایب موثر در تعیین ضریب عملکرد به روش وستینگهاوس	جدول ۷-۴
۲۵۷.....	
جدول تعیین درصد بیکاریهای مجاز با توجه به امتیازات حاصل از عوامل	جدول ۸-۴
۲۶۴.....	
موثر در بیکاریهای مجاز	
۲۶۵.....	
جدول خلاصه امتیازات بیکاریهای مجاز تعیین شده برای افعال فشارهای مختلف	جدول ۹-۴

۲۶۷.....	امتیازات منظور شده برای اعمال نیروی متوسط در حالت فشار خفیف	جدول ۴-۱۰
۲۶۸.....	امتیازات منظور شده برای اعمال نیروی متوسط در حالت فشار متوسط	جدول ۴-۱۱
۲۶۸.....	امتیازات منظور شده برای اعمال نیروی متوسط در حالت فشار شدید	جدول ۴-۱۲
۲۷۸.....	برگ محاسبه بیکارهای مجاز	جدول ۴-۱۳
۲۷۹.....	حدود تعیین بیکاریهای مجاز	جدول ۴-۱۴
۲۸۹.....	جدول کارت ثبت اجزاء کاری و نقاط انفصال آنها برای مثال مورد بررسی	شکل ۴-۱۵
۲۹۰.....	نمایش شکل قطعه و طرح استقرار اپراتور	شکل ۴-۱۶
۲۹۲.....	برگ ثبت مشاهدات زمان ستجی	جدول ۴-۱۷
۲۹۶.....	برگهای محاسبه زمان هر یک از عناصر	جدول ۴-۱۸
۲۹۸.....	برگ خلاصه نتایج	جدول ۴-۱۹
۳۰۰.....	برگ تجزیه و تحلیل نتایج	جدول ۴-۲۰
۳۰۲.....	برگ تعیین بیکاریهای مجاز برای رفع خستگی	شکل ۴-۲۱
۳۰۳.....	محاسبه نهایی بیکاریهای مجاز مثال فرزکاری	جدول ۴-۲۲
۳۰۴.....	جدول محاسبات زمان استاندارد مثال فرزکاری	جدول ۴-۲۳
۳۱۱.....	توزیع نرمال با سه انحراف استاندارد و سطوح اطمینان مربوط	شکل ۴-۲۴
۳۱۴.....	نموگرام برای تعیین تعداد دفعات نمونه برداری از کار	شکل ۴-۲۵
۳۱۶.....	تعیین ترتیب زمانی برای موارد ملاحظه تصادفی	جدول ۴-۲۶
۳۱۶.....	حالات معمولی ماشین برای نمونه برداری از کار	شکل ۴-۲۷
۳۱۷.....	تحلیل وسایل بیکاریهای ماشین در روش نمونه برداری از کار	جدول ۴-۲۸
۳۱۷.....	تحلیل نوع کار ماشین در روش نمونه برداری از کار	جدول ۴-۲۹
	انواع حالات کار یا بیکاریهای ماشین برای تعیین درصد زمان هر حالت در روش نمونه برداری از کار	شکل ۴-۳۰
۳۱۷.....	روش نمونه برداری از کار	جدول ۴-۳۱
۳۱۹.....	نمونه برگ ثبت ساده نمونه گیری از کار	شکل ۴-۳۱
	نمونه ای از برگ ثبت نمونه گیری از کار که نوع بیکاری ماشین را نیز مشخص می کند	شکل ۴-۳۲
۳۱۹.....	برگ ثبت نمونه گیری از کار که کار موثر و توزیع زمان کار و بیکاری را نشان می دهد	جدول ۴-۳۳
۳۲۰.....	فرم ثبت نتایج نمونه برداری از کار برای دو نوع مشاهده از چهار کارگر	شکل ۴-۳۴

راهنمای جداول و اشکال فصل پنجم - با سیستم های زمان سنجی پیشرفته داده‌های استاندارد MOST

جدول ۱-۵	جدول داده های زمان سنجی برای راه رفتن محدود..... ۳۳۷
نمودار ۲-۵	نمودار تغییرات زمان راه رفتن محدود..... ۳۳۹
جدول ۳-۵	جدول زمانهای نرمال برای برش برخی قطعات چوبی..... ۳۴۰
شکل ۴-۵	نمودار زمانهای نرمال برای برش عرضی قطعات چوب با عرضها و ضخامتهای متفاوت..... ۳۴۱
جدول ۵-۵	نحوه محاسبه زمان برش الوار به..... ۳۴۲
شکل ۶-۵	نمودار محاسبه زمانهای اصلی برش الوار به روش ضریب موثر..... ۳۴۲
شکل ۷-۵	زمان نرمال تمیز کردن کف برحسب تابعی از مساحت کف..... ۳۴۴
شکل ۸-۵	رابطه بین تعداد متغیرهای زمان سنجی (هزینه ها) و خطای زمان سنجی..... ۳۴۸
شکل ۹-۵	مقایسه تاثیر تعداد زمان سنجی در هزینه های استخراج داده ها به روش کرومتر و داده های استاندارد..... ۳۵۴
جدول ۱۰-۵	کاربرد انواع سیستم های زمان سنجی Most..... ۱۵۶
شکل ۱۱-۵	رویه ای برای انتخاب سیستم مناسب Most برای زمان سنجی کارها..... ۳۷۵
جدول ۱۲-۵	جدول الگوی حرکات عمومی برای Mini Most..... ۳۵۸
جدول ۱۳-۵	جدول توالی حرکات کنترلی برای Mini Most..... ۳۷۱
جدول ۱۴-۵	جدول تعیین زمان مونتاژ برد PC بر روی ترمینال با استفاده از الگوهای ترکیبی روش Mini Most..... ۳۷۵
جدول ۱۵-۵	جدول الگوی حرکات عمومی برای Mini Most..... ۳۷۸
جدول ۱۶-۵	جدول شاخص زمان عملیات (A) برای فواصل بیش از ۱۰ قدم در Basic Most..... ۳۷۹
جدول ۱۷-۵	جدول اطلاعات توالی حرکت کنترلی برای Basic Most..... ۳۸۴
جدول ۱۸-۵	مقادیر شاخص برای زمان عملیات (x) در سیستم Basic Most..... ۳۸۷
جدول ۱۹-۵	زمانهای استفاده از ابزار برای بستن و باز کردن - الگوی استفاده از ابزار در Basic Most..... ۳۹۱
جدول ۲۰-۵	جدول زمان های استفاده از ابزار برش، تمیز کاری، اندازه گیری، فکر کردن، نوشتن - الگوی استفاده از ابزار Basic Most..... ۳۹۸
جدول ۲۱-۵	محاسبه زمان حرکات ترکیبی در الگوی Basic Most..... ۳۹۵

۳۹۹.....	انواع جرثقیل های دستی	شکل ۵-۲۲
۴۰۱.....	نمایش مراحل کار با جرثقیل دستی در Basic Most	شکل ۵-۲۳
۴۰۲.....	جدول زمان های کار با جرثقیل دستی برای سیستم Basic Most	جدول ۵-۲۴
۴۰۶..	جدول زمان مسافت های طی شده در الگوی جابجائی قطعه Maxi Most	جدول ۵-۲۵
	جدول زمان حرکات بدنی در الگوی جابجائی قطعه در سیستم	جدول ۵-۲۶
۴۰۸.....	Maxi Most	
	جدول زمان گرفتن و گذاشتن حمل قطعه الگوی جابجائی قطعات در سیستم	جدول ۵-۲۷
۴۱۱.....	Maxi Most	
	جدول زمان کار با پیچ محکم کننده رزوه دار استاندارد در الگوی کار با ابزار	جدول ۵-۲۸
۴۱۳.....	سیستم Maxi Most	
	جدول نحوه محاسبه زمان کار با محکم کننده رزوه دار استاندارد سیستم	جدول ۵-۲۹
۴۱۴.....	Maxi Most	
	جدول زمان استفاده از ابزار تنظیم پیچ محکم کننده های رزوه شده استاندارد	جدول ۵-۳۰
۴۱۷.....	سیستم Maxi Most	
	جدول زمان استفاده از ابزار تنظیم پیچ محکم کننده های رزوه دار استاندارد	جدول ۵-۳۱
۴۱۸.....	سیستم Maxi Most	
	جدول زمان کار با پیچ بلند محکم کننده های رزوه شده استاندارد سیستم	جدول ۵-۳۲
۴۲۰.....	Maxi Most	
	جدول زمان کار با تنظیم پیچ محکم کننده های رزوه شده استاندارد بلند	جدول ۵-۳۳
۴۲۱.....	سیستم Maxi Most	
۴۲۳.....	جدول زمانهای استفاده از ابزار عمومی I	جدول ۵-۳۴
	جدول نحوه محاسبه زمان کار با ابزارهای عمومی I در سیستم	جدول ۵-۳۵
۴۲۴.....	Maxi Most	
۴۲۷.....	جدول زمان استفاده از ابزارهای عمومی II - سیستم Maxi Most	جدول ۵-۳۶
۴۲۹..	جدول زمان های استفاده از ابزارهای اندازه گیری در سیستم Maxi Most	جدول ۵-۳۷
	جدول زمان های ابزار کنترل ماشین و تعویض ابزار برش در الگوی کار با	جدول ۵-۳۸
۴۳۱.....	ماشین در سیستم Maxi Most	

جدول ۳۹-۵	جدول زمانهای بستن و باز کردن قطعات در الگوی کار با ماشین در سیستم
۴۳۳	Maxi Most
شکل ۲۰-۵	نمایش یک نوع جرثقیل موتور دار (پلی بالا سری)
جدول ۴۱-۵	جدول زمانهای کار با جرثقیل برقی در سیستم Maxi Most
شکل ۴۲-۵	مراحل کار با جرثقیل برقی در الگوی Maxi Most
شکل ۴۳-۵	انواع تراك های چرخ دار (راه بردنی و سوار شدن)
شکل ۴۴-۵	مراحل کار با تراك چرخ دار (لیفتراك) سیستم Maxi Most
جدول ۴۵-۵	جدول زمان های کار با تراك چرخ دار سیستم Maxi Most
جدول ۴۶-۵	نحوه محاسبه زمان عملیات بسته بندی به کمک الگوی سیستم
۴۴۳	Maxi Most
جدول ۴۷-۵	نحوه محاسبه زمان عملیات نصب ضامن عقب تاکسی به ماشین توسط الگوی
۴۴۴	Maxi Most
جدول ۴۸-۵	نحوه محاسبه زمان بارگذاری و تخلیه صفحات توسط جرثقیل برقی توسط
۴۴۵	الگوی Maxi Most
جدول ۴۹-۵	مدلهای توالی فعالیت های اداری
جدول ۵۰-۵	فرم محاسبات استاندارد
جدول ۵۱-۵	فرم دستورالعمل روش
شکل ۵۲-۵	اجزاء برنامه و سیستم کامپیوتری Most
شکل ۵۳-۵	کلید واژه های عملیات کامپیوتر
جدول ۵۴-۵	اطلاعات منطقه کاری
شکل ۵۵-۵	روش توصیفی برای قرار دادن یک قطعه در فیکسچر متعمودی چندمحوره
شکل ۵۶-۵	تجزیه و تحلیل Most
شکل ۵۷-۵	اطلاعات درونی اساسی سیستم های کامپیوتری Most
شکل ۵۸-۵	طبقات برنامه فایل بندی سیستم های کامپیوتری Most برای واحدهای اطلاعاتی
۴۶۴	زیر عملیاتی
شکل ۵۹-۵	طبقات زیر عملیاتی
شکل ۶۰-۵	فرم عنوان متعمودی چند محوره
شکل ۶۱-۵	فرم دستورالعمل روش برای کارگر

۴۶۹.....	فرم محاسبات استاندارد.....	جدول ۵-۶۲
۴۶۹.....	فرم محاسبه زمان.....	جدول ۵-۶۳
۴۷۰.....	طبقات قابل بندی سیستم های کامپیوتری Most برای استانداردهای.....	جدول ۵-۶۴
۴۷۱.....	جریان اطلاعات محاسبه استاندارد.....	جدول ۵-۶۵

راهنمای جدول و اشکال فصل ۶- سیستمهای زمان سنجی پیشرفته خانواده MTM

۴۸۴.....	جدول داده های مربوط به عنصر دراز کردن دست (R) زمان (TMU).....	جدول ۶-۱
۴۸۶.....	جدول دادههای عنصر در دست گرفتن (Grasp).....	جدول ۶-۲
۴۸۸.....	جدول دادههای عنصر بردن (انتقال شی).....	جدول ۶-۳
۴۹۱.....	جدول قرار دادن (P).....	جدول ۶-۴
۴۹۲.....	جدول رها کردن (R).....	جدول ۶-۵
۴۹۲.....	جدول اعمال فشار (AP).....	جدول ۶-۶
۴۹۴.....	جدول چرخش دست (R).....	جدول ۶-۷
۴۹۵.....	جدول جدا کردن (O).....	جدول ۶-۸
۴۹۶.....	جدول زمان دقیق حرکت چشم را بر حسب T و D ارائه می دهد.....	جدول ۶-۹
۴۹۷.....	جدول حرکات بدن و پا.....	جدول ۶-۱۰
۴۹۹.....	جدول حرکات همزمان.....	جدول ۶-۱۱
۵۰۰.....	جدول مثال ساده از روش M.T. M1.....	جدول ۶-۱۲
۵۰۲.....	نمودار درصد اختلاف ۱-MTM-2 با ۲-MTM زمان سیکل افزایش می یابد.....	نمودار ۶-۱۳
	منحنی ۱-MTM واریانس کلی سیستم (خطای کاربر + خطای سیستم) و	نمودار ۶-۱۴
	منحنی ۲-MTM مجموع اختلافات سیستم را از ۱-MTM و نیز اختلافات	
۵۰۲.....	تصادفی کاربر را نشان می دهد.....	
۵۰۳.....	بخشی از منحنی نشان داده شده در شکل قبل.....	نمودار ۶-۱۵
۵۰۴.....	جدول عناصر ۲-MTM.....	جدول ۶-۱۶
۵۰۵.....	جدول زمان های ۲-MTM.....	جدول ۶-۱۷
۵۰۶.....	شکل اندازه گیری مسافت REACH.....	شکل ۶-۱۸
۵۰۶.....	شکل کمک ساده بدن در REACH.....	شکل ۶-۱۹
۵۰۷.....	شکل مدل تصمیم گیری برای نوع GET.....	شکل ۶-۲۰

جدول ۶-۲۱.....	جدول کندهای مسافت.....	۵۰۷.....
جدول ۶-۲۲.....	جدول انواع Get.....	۵۰۷.....
جدول ۶-۲۳.....	جدول مثال برای GET WEIGHT.....	۵۰۸.....
نمودار ۶-۲۴.....	مدل تصمیم گیری برای نوع PUT.....	۵۱۰.....
جدول ۶-۲۵.....	انواع PUT.....	۵۱۰.....
جدول ۶-۲۶.....	جدول مثال برای Put WEIGHT.....	۵۱۱.....
شکل ۶-۲۷.....	ناحیه نرمال دید (ANV).....	۵۱۲.....
نمودار ۶-۲۸.....	مدل تصمیم گیری برای حرکات FOOT و STEP.....	۵۱۳.....
شکل ۶-۲۹.....	نخ به دور شی پیچیده می شود در 2-MTM اندازه گیری شعاع CRANK.....	۵۱۳.....
.....	غروچی ندارد.....	۵۱۴.....
جدول ۶-۳۰.....	مقادیر زمانی 2-MTM.....	۵۱۵.....
نمودار ۶-۳۱.....	حرکات همزمان در 2-MTM.....	۵۱۷.....
نمودار ۶-۳۲.....	تجزیه و تحلیل واریانسهای کلی سیستم و زمان لازم برای تجزیه و تحلیل.....	۵۲۰.....
جدول ۶-۳۳.....	جدول کارت داده های 3-MTMT.....	۵۲۱.....
نمودار ۶-۳۴.....	مدل تصمیم گیری برای عمال فشار.....	۵۲۴.....
نمودار ۶-۳۵.....	طبیعت جداسازی.....	۵۲۵.....
جدول ۶-۳۶.....	جدول نمایش امکان انجام H و T به صورت همزمان.....	۵۲۷.....
نمودار ۶-۳۷.....	مدل تصمیم گیری برای Hهای همزمان اگر حرکات بدن مطرح نباشد.....	۵۲۷.....
نمودار ۶-۳۸.....	مدل تصمیم گیری برای H و T همگام با حرکات بدن.....	۵۳۰.....
جدول ۶-۳۹.....	ماتریس کد گذاری سطح 1-MTMC.....	۵۳۵.....
جدول ۶-۴۰.....	عناصر داده های 1-MTMC برای GET/PLACE.....	۵۳۹.....
جدول ۶-۴۱.....	نتایج از کاربرد کندهای سطح 1-MTMC.....	۵۴۰.....
جدول ۶-۴۲.....	جدول داده های سطح 2 برای C-MTM.....	۵۴۲.....
جدول ۶-۴۳.....	مثالی از نکات کاربردی در دستورالعمل C-MTM.....	۵۴۴.....
جدول ۶-۴۴.....	نمونه ای از یک عنصر مرکب.....	۵۴۷.....
نمودار ۶-۴۵.....	دیاگرام تصمیم گیری به کار رفته برای تعیین نوع عنصر.....	۵۴۸.....
نمودار ۶-۴۶.....	دیاگرام تصمیم گیری برای HAND LATCH.....	۵۵۰.....
شکل ۶-۴۷.....	ساختار عنصر ساده.....	۵۵۱.....

کارت داده های MTM-V برای عناصر ساده	جدول ۶-۲۸
۵۵۲.....	
دیاگرام تصمیم گیری برای HANDLE OBJECT انتقال شی	نمودار ۶-۲۹
۵۵۴.....	
دیاگرام تصمیم گیری برای OPERATE(MA) فرآیندهای کنترل ماشینی	نمودار ۶-۵۰
۵۶۱.....	
دیاگرام تصمیم گیری برای عناصر مرکب	نمودار ۶-۵۱
۵۶۶.....	
جدول کارت داده ها برای عناصر مرکب	جدول ۶-۵۲
۵۶۷.....	
دیاگرام تصمیم گیری FASTEN/LOOSEN	نمودار ۶-۵۳
۵۷۲.....	
دیاگرام تصمیم گیری برای GAGE	نمودار ۶-۵۴
۵۷۵.....	
توالی پروژه ایجاد و تحقیقات MTM-M و سیستم بزرگنمایی MTM بدل ایجاد	نمودار ۶-۵۵
۵۸۳.....	
معتبر سازی	
۵۸۶.....	شکل ۶-۵۶
سیمای کلی یک میکرو سکوپ استریوزوم	
۵۹۵.....	جدول ۶-۵۷
جدول داده های انواع گرفتن و رها کردن در MTM-M	
۵۹۹.....	جدول ۶-۵۸
کارت داده های MTM-M	
۶۰۶.....	جدول ۶-۵۹
افت MTM-M در سطح اطمینان ۹۵ درصد	
۶۰۸.....	جدول ۶-۶۰
مثالهایی از کارت داده های عمومی استاندارد MTM-MSD	
۶۰۹.....	جدول ۶-۶۱
کارت داده های اصلی استاندارد MTM-MSD	
۶۱۱.....	جدول ۶-۶۲
کارت داده های مقاصد عمومی سطح ۱ پایه ۱ MTM-DPD	
۶۱۳.....	جدول ۶-۶۳
جدول کاربرد QPD برای برآورد زمان عناصر کاری تجزیه و تحلیل یک فیلم	
۶۱۵.....	نمودار ۶-۶۴
میزان دقت A% در فاصله اطمینان ۹۵ درصد در سیستمهای مختلف MTM	
۶۱۵.....	جدول ۶-۶۵
زمان تعیین استاندارد با استفاده از سیستمهای مختلف MTM-M	
۶۱۶.....	شکل ۶-۶۶
منحنی هائی برای شکایت P و درصد بهره وری MPL	
۶۲۴.....	جدول ۶-۶۷
طریقه ورود اطلاعات برای حالت همزمانی در نرم افزار (MTM-M)	

راهنمای جداول و اشکال پیوست ها

شمار	شماره جدول	عنوان شکل یا جدول
پیوست	شکلها	
۱	جدول ۱	جدول اعداد تصادفی
۲	جدول ۲	جدول سطح زیر منحنی تابع توزیع نرمال
۳	جدول ۱	زمان اصلی انجام کار برای پیچهای میلیمتری بازاه ده میلیمتر طول آنها

۶۴۸.....	سرعت برش مناسب در فرزکاری (V) بر حسب m/min	جدول ۲	۳
۶۵۲.....	مقادیر پیشنهادی برای پیشبردها و پس روها بر حسب میلیمتر	جدول ۳	۳
	سرعت برش بر حسب mm/min و مقدار پیشروی بر حسب mm/n	جدول ۴	۳
۶۵۴.....	در سوراخکاری.....		
	سرعت برش بر حسب mm/min پیشروی بر حسب m/min برای مته خزینه های	نمودار ۵	۳
۶۵۴.....	ماربچ با جنس فولاد ابزار (WS) و تدبیر SS.....		
	سرعت برش بر حسب m/min پیشروی بر حسب mm/min در برقرکاری	نمودار ۶	۳
۶۵۶.....	طول پیشرو مته هایر حسب میلیمتر.....	جدول ۷	۳
۶۶۱.....	جدول سرعت برش برای خان کشی بر حسب m/min	جدول ۸۸	۳
۶۷۴.....	لیست مواد مورد نیاز.....	جدول ۱	۴
۶۷۵.....	لیست ابزار آلات.....	جدول ۲	۴
۶۷۶.....	برگه عملیاتی.....	جدول ۳	۴
۶۷۷.....	جدول فرآیند عملیات.....	جدول ۴	۴
۶۷۸.....	جدول فرآیند عملیات مونتاژ.....	جدول ۵	۴
۶۷۹.....	جدول انسان - ماشین.....	جدول ۶	۴
۶۸۰.....	جدول فعالیت دستها.....	جدول ۷	۴
۶۸۱.....	لیست ماشین آلات.....	جدول ۸	۴
۶۸۲.....	جدول عملیات گروهی.....	جدول ۹	۴
۶۸۳.....	جدول جریان فرآیند عملیات.....	جدول ۱۰	۴
۶۸۴.....	جدول فرآیند عملیات ساخت و مونتاژ.....	جدول ۱۱	۴
۶۸۵.....	لیست قطعات خریدنی مورد نیاز.....	جدول ۱۲	۴
۶۸۶.....	لیست قطعات ساختنی مورد نیاز.....	جدول ۱۳	۴
۶۸۷.....	تعداد ماشین آلات مورد نیاز کارگاه.....	جدول ۱۴	۴
۷۰۵.....	تجهیزات تصویر برداری.....	شکل ۱	۶
۷۰۶.....	تجهیزات تصویر برداری.....	شکل ۲	۶
۷۰۷.....	تجهیزات تصویر برداری.....	شکل ۳	۶
۷۰۸.....	کرونومترهای دیجیتالی بر حسب $\frac{1}{100}$ و $\frac{1}{1000}$ دقیقه.....	شکل ۴	۶

۷۰۹.....	انواع کرونومترهای دیجیتال و عقربه ای	شکل ۵	۶
۷۱۰.....	انواع کرونومترهای عقربه ای با تقسیم بندی ۱۰۰ ثانیه	شکل ۶	۶
۷۱۱.....	انواع کرونومترهای عقربه ای با تقسیم بندی ۶۰ قسمتی	شکل ۷	۶
۷۱۳.....	Micro monitor study	شکل ۸	۶
۷۱۴.....	Exposure meter	شکل ۹	۶
۷۴۶.....	جدول مقایسه ای از انواع دانه‌ها برای عملکردهای مختلف	جدول ۱	۱۰

www.pnu-m-s.com

فصل دوم

مطالعه روش

فهرست عناوین اصلی

بخش اول - تاریخچه ارزیابی کار و زمان و معیارهای انتخاب کار مورد بررسی
 بخش دوم - ثبت مراحل ساخت قطعات یکمک ابزار ترسیم مطالعه روش
 بخش سوم - ثبت مراحل ساخت و مونتاژ محصول یکمک ابزار ترسیم مطالعه روش
 بخش چهارم - ثبت مراحل قطعات یکمک فعالیتهای گروهی و سیستم انسان - ماشین
 بخش پنجم - ابزار ترسیم بهبود طرح استقرار

بخش اول

www.pnu-m-s.com

تاریخچه

مقدمه :

مشهور است که زمان سنجی از کارگاه کمپانی فولاد سازی میدوال (Midvale) در سال ۱۸۸۱ میلادی توسط فردریک تیلور آغاز گشته است. گرچه تیلور بعنوان پدر زمان سنجی شناخته شده است لیکن قبل از او زمان سنجی در اروپا نیز انجام شده است و در سال ۱۷۶۰ یک فرانسوی بنام پرونت (Pronet) مطالعه زمانی گسترده ای برای تولید پین انجام داد و بمدت ۶۰ سال یک اقتصاددان انگلیسی بنام بابگ (Babbage) اینکار را ادامه داد.

- استخدام تیلور در این مؤسسه باعث شد، سیستم موجود به فرم مورد علاقه اش تغییر جهت دهد. در نتیجه او به سرعت به سمت سرپرستی کارگران رسید و تصمیم گرفت تلاشی در جهت تغییر مدیریت انجام دهد. به این ترتیب که "بجای مغایرت، منافع کارگران و مدیران، آنها را همسو کند". و از این رو بیان داشت که "بزرگترین مانع بین همکاری کارگران و مدیریت در اینست که مدیریت تصور

درستی از مقدار کار روزانه کارگر ندارد". تیلور به رئیس کمپانی میدوآل چنین معروض داشت که «بجای خست زیاد در نحوه خرج پول می توان مطالعه علمی در زمینه زمان سنجی برای حل بسیاری از کارها و مشکلات در این زمینه (صرفه جویی) انجام داد» و مدیریت بمنظور مطالعه دقیق و علمی جهت تعیین زمان لازم برای انجام کارهای مختلف بودجه ای در اختیار تیلور قرار داد.

تیلور مطالعات خود را با استخدام دو کارگر قوی آغاز کرد، آنها مزد دو برابر می گرفتند و کاملاً تحت نظر و کنترل بودند. تیلور اظهار داشت که: "هدف از این مطالعه آن نیست که بدانیم حداکثر کاری که یک نفر در جزئی از یک روز و یا در طی چند روز، ولی بطور کوتاه مدت انجام می دهد چه میزانی است، بلکه هدف اینست که بدانیم چه چیزی باعث میشود تا یک فرد نیرومند یک روز خوب پر کار داشته باشد. و منظور از یک روز کاری خوب عبارت از روزی است که یک فرد بتواند میزان کار آن روز را بطور مداوم در طول سال انجام داده و با عارضه خاصی نیز روبرو نشود." تیلور امیدوار بود که بتواند مقدار کاری را که یک نفر در روز انجام می دهد محاسبه نماید. و همچنین می خواست مشخص کند که چه نسبتی از نیروی کار یک شخص بکار گرفته می شود.

- تیلور در سال ۱۸۸۳ با روش سیستماتیک مطالعه کار توانست یک کار مشخص را به عناصری تقسیم کرده و تک تک این عناصر را بررسی کند. به هر حال مطالعات او و سایر تجربیات تیلور باعث شد که کشف کند رابطه مستقیمی بین قدرتی که یک شخص بکار می برد و خستگی ناشی از کار وجود ندارد. تیلور دریافت که در هر کار سنگینی، عواملی که مقدار کار فرد را در یک روز مشخص می کنند عبارتند از:

- ۱- درصدی از روز که کارگر مشغول کار بوده است.
 - ۲- درصدی از روز که کارگر استراحت کرده است.
 - ۳- طول و فرکانس پیرودهای استراحت.
- بخاطر اهمیت این نظریه بود که تیلور در ایجاد و گسترش زمان سنجی با کرومتر سهم بزرگی پیدا کرد.

تیلور اظهار داشته که: زمان سنجی یک عنصر در مدیریت علمی است که می تواند مهار مدیریت را از مدیران به افراد انتقال دهد.

- همانگونه که گفته شد یکی از کارهای مهم تیلور پیمان گذاری زمان سنجی است. که بدنبال مطالعات سیستماتیک بر روی مسائل موثر در عملکرد چندین کارخانه فراهم آمد. تیلور دریافت که به میزان اهمیت مسایل مواد و ماشین آلات، باید به مسایل انسانی نیز توجه داشت، از این رو تحقیقاتش را با توجه به جنبه های روانشناسی انسان ادامه داد. تیلور در ارزیابی چگونگی استفاده موثر از تلاش نیروی انسانی در صنعت سهم بزرگی دارد از این رو مطالعه کارهای او در این زمینه سودمند است.

تیلور هنگامیکه در کارخانه فولادسازی میدوآل رئیس گروه بود با این مسئله روبرو شد که چه

روش بهترین راه انجام کار است؟ و یا چه چیزی یک روز کاری را تشکیل می دهد؟ تیلور به کارش اهمیت می داد و انتظار داشت که افراد زیر دستش کارشان را به خوبی انجام دهند. او برای خودش مطالبی تنظیم نمود تا بتواند بهترین روش انجام کار را پیدا کند. مجموعه مطالب تنظیم شده خود را به کارگران تعلیم می داد و همه شرایط را طوری ایجاد می کرد که کارگران بتوانند کارشان را به روش پیشنهادی او انجام دهند. همچنین تعداد محدودی زمان استاندارد برای انجام برخی کارها تعیین کرد و سپس به کارگرانی که کار را به شکل تعریف شده انجام می دادند، جایزه و پاداش می داد.

- تیلور تشخیص داد که تعیین بهترین روش انجام کار، یکی از مهمترین کارهای مدیران است. او بیان کرد که یکی از وظایف مهم مدیریت اینست که «یک روش علمی برای تمام کارهای انسان تدوین کند». او در این راستا با هر مسئله جدیدی با روش علمی برخورد می کرد.

- تیلور در طی کارش در صنعت بررسیهای زیادی در تعیین بهترین روش انجام کار بعمل آورد، و اطلاعات مخصوصی را جهت استاندارد کردن کارها جمع آوری نمود. مثلاً تیلور پس از ۳/۵ سال کار مطالعاتی و بررسی پر روی کار کارگرانی که ذغال سنگ با چرخ دستی حمل می کردند توانست کاری را که ۶۰۰ - ۴۰۰ نفر انجام می دادند را با ۱۴۰ نفر در همان محوطه انجام دهد و هزینه حمل و نقل مواد را از ۷ تا ۸۱ سنت به ۳ تا ۴ سنت در هر تن کاهش دهد.

- بر اساس نظریات تیلور، همانگونه که مدیران صنعتی امروز معتقد هستند، مطالعه کار از یک طرف موجب افزایش کارآیی در کارخانه ها و از طرف دیگر موجب افزایش حقوق کارگران بوده و در عین حال کاهش قیمت تمام شده را نیز به همراه دارد.

- تجزیه و تحلیل حرکات پا فن صرفه جویی در حرکات یکی از نتایج مکتب علمی فردریک تیلور است. تیلور با بررسیهای مداوم و علمی خود در کارخانه های صنعتی آمریکا، متوجه گردید که مقدار قابل توجهی از انرژی و وقت کارگران صرف حرکات بهبوده و تلاشهای غیر مفید می شود. بنظرو، علت اساسی این امر آشنا نبودن با نحوه صحیح حرکت دادن دست، پا و بدن هنگام انجام کار بود، او عقیده داشت که مدیران هر سازمان باید با بررسی و تجزیه و تحلیل حرکات دست، پا و بدن کارگر، حرکات لازم برای انجام هر کار را به حداقل تقلیل دهند و بدین ترتیب، ضمن جلوگیری از خستگی کارگر، سطح کارآیی و راندمان کار را نیز افزایش دهند.

- امروزه از تجربیات تیلور در سنجش زمان به منظور بالا بردن راندمان کار یک کارخانه و تشویق کارگران با فراهم آوردن مزایا و حقوق بالاتر و بالاخره تحویل دادن محصول با تمام مشخصات لازم با هزینه کمتر برخوردار می باشیم.

توسعه فعالیتهای مطالعه روش توسط گیلبرت ها:

بدنبال نظریات تیلور مبنی بر لزوم تجزیه و تحلیل حرکات فرانسک گیلبرت

(Frank.B.Gilberth) و همسرش لیلیان گیلبرت (Lilian Gilberth) کوششهای فراوانی صرف پایه گذاری و توسط روش علمی تجزیه و تحلیل حرکات کردند و در این زمینه موفقیت‌های بزرگی بدست آورده اند. در اثر تلاشهای تیلور، فراتک و لیلیان گیلبرت، تجزیه و تحلیل حرکات بعنوان یکی از فنون ساده کردن کار و یکی از ملزومات اندازه گیری کار شناخته شد.

- در سال ۱۸۸۵ میلادی که گیلبرت یک جوان هفده ساله بود به استخدام یک شرکت ساختمانی در آمد و از آغاز کارش در کارهای ساختمانی دریافت که هر کارگر در انجام کارش روش خاصی دارد و دو کارگر هرگز کار خود را به روشهای کاملاً مشابهی و با استفاده از یک مجموعه حرکات مشابه انجام نمی دهند. مثلاً یک کارگر آجرچین وقتی سریع پا کند کار می کند دوروش مختلف و دو مجموعه حرکات متفاوت را بکار می گیرد و علاوه بر این هنگامی که کار را به دیگران آموزش می دهد از روش سومی استفاده می کند. این مشاهدات گیلبرت را به سمت شروع بررسی برای یافتن "بهترین روش" اجرای کارها سوق داد و تلاشهای وی بسیار مفید و ثمر ثمر بود.

گر چه تکنیک تجزیه و تحلیل حرکات ابتدا در امور ساختمانی و صنعتی بکار برده شد. ولی طولی نکشید که ضرورت استفاده از این تکنیک در امور دقتی نیز محسوس گردید. امروزه فن صرفه جویی در حرکات بعنوان یکی از فنون ساده کردن کار در امور اداری، بازرگانی و صنعتی شناخته شده است.

- گیلبرگ عناصر اصلی حرکت را پایه گذاری کرد و گفت که ما در حین انجام کارهای مختلف ۱۸-۱۷ حرکت مفید بیشتر نداریم و مابقی حرکات زائد هستند و حذف این حرکات زائد موجب کاهش زمان و افزایش کارایی و سرانجام سوددهی بیشتر می شود. و بدین وسیله علم حرکات سنجی بنیان گذاری شد.

مطالعه حرکات جزئی (Micro motion Study):

اگر چه گیلبرت در بررسیهای مطالعه روش، استفاده زیادی از عکسهائی که از کارگران در حین کار برداشته بود می کرد، ولی وقتی برای ثبت حرکات کارگران از دوربین فیلمبرداری استفاده کرد، در واقع بزرگترین کمک و خدمت را به مدیریت صنعتی انجام داد. در واقع تکنیک "مطالعه جزئیات حرکات (حرکات خرد)" که او و همسرش خانم لیلیان گیلبرت تدوین کرده بودند، تنها با استفاده از فیلمبرداری امکان پذیر بود. فن مطالعه جزئیات حرکات که اولین بار توسط گیلبرت در سال ۱۹۱۲ میلادی استعمال شد، بطور مختصر بدین شرح است:

"مطالعه جزئیات حرکات عبارتست از بررسی اجزاء اساسی یا حرکات جزئی یک عمل با استفاده از دوربین فیلم برداری و یک وسیله اندازه گیری زمان بطوریکه فواصل زمانی دقیق را روی فیلم مشخص نماید تا بدین ترتیب امکان بررسی حرکات جزئی ثبت شده در فیلم را اختصاص زمان به آنها

فراهم گردد.

گیلیرت از زمان سنجی با کرنومتر استفاده کمی کرد. در واقع او و همسرش با تمرکز در یافتن بهترین روش انجام کار در صند تمپین کمترین زمانی که در طی آن انجام کار امکان پذیر است، بودند. آنها بررسیهای خود را در مورد بهترین کارگران در دسترس و با استفاده از وسایل اندازه گیری زمان، بطور دقیق انجام دادند.

مطالعه مسیر حرکات بدن با استفاده از فیلم (Cyclograph and chronocyclograph):

گیلیرت دو تکنیک، سایکلو گراف و کرونوسایکلو گراف را نیز برای بررسی مسیر حرکات کارگر طرح و تدوین نمود. با نصب لامپهای الکتریکی به انگشتان دست یا سایر قسمتهای بدن کارگر و سپس فیلمبرداری از کارگر در حین کار، ثبت مسیر حرکات کارگر پیدا می شود، در این روش در واقع مسیر حرکت لامپهای ریز در حین حرکت در فضا ثبت می گردد که به این روش ثبت حرکات "سایکلوگرافی" گفته می شود.

- چنانچه در مدار لامپهای الکتریکی که به بدن کارگر وصل می شود یک وسیله برای قطع و وصل جریان قرار داده شود، به نحوی که لامپها به سرعت روشن و به آهستگی خاموش شود، در این صورت مسیر حرکت لامپها بصورت نقطه چین ثبت می گردد. در ضمن به این ترتیب نقطه ها به شکل گلابی ریز است و جهت حرکت را نشان می دهد. فاصله نقاط در این منحنی (خاموش و روشن شدن لامپها) بستگی به سرعت حرکت کارگر دارد، چنانچه حرکت سریع باشد فاصله نقاط زیاد و چنانچه حرکت کند باشد، نقاط بهم فشرده خواهد بود. با استفاده از این منحنی امکان اندازه گیری دقیق زمان، سرعت، شتاب و شتاب منفی حرکات و نشان دادن جهت و مسیر حرکت در سه بعد، فراهم می گردد. اینگونه ثبت حرکات "کرونوسایکلوگرافی" نامیده می شود، با کمک این تکنیک امکان تجسم الگوی دقیق مسیر حرکات وجود دارد.

- گیلیرت از این موضوع در بهبود روشها، نشان داد حرکات صحیح و آموزش کارگران جدید استفاده کرد.

پایه ریزی مهندسی روشها توسط مینارد (Methods Engineering):

در دهه ۱۹۳۰ بود که مهندسی روشها توسط مینارد پایه گذاری شد. وی عقیده داشت که برای بالا بردن راندمان کاری نباید حرکات، استانداردها، پاداشها و... را بصورت مجزا مورد بررسی قرار داد بلکه آنها را بصورت یک مجموعه با روشهای علمی باید مورد تجزیه و تحلیل قرار داد.

- مهندسی روشها مسئولیت طراحی کارهایی که کارگران باید انجام دهند را بعهده دارد و تعیین می کند که کجا باید از نیروی انسانی در جریان تولید بهره گرفت و چگونه به بهترین راندمان دست

یافت. روش و مراحل انجام کارها را مشخص کرده و چگونگی بکارگیری ابزار و مواد را به بهترین صورت تعیین می کند.

مطالعه توأم حرکات و زمان (Motion and time study):

در اواسط قرن بیستم بررسی دو جابته ای هم در زمینه حرکت و هم زمان انجام شد و از ترکیب این دو روش بنام "مطالعه حرکت و زمان"، بوجود آمد که به دلیل تغییرات سریعی که بتازگی در این زمینه پدیدار گشته است، امروز، واژه (motion and time study) بمعنای وسیعی این اصطلاح را در بر گرفته است و تغییراتی هم در زمینه علمی شکلهای ابتدائی این روش پیدا کرده است - این روش شامل طرح سیستمهای کار و متدهای مهندسی است.

کاربرد روش سنجی و کار سنجی در امور اداری و تولیدی

(Methods Study and Work Measurement):

اغلب بررسیها تا قبل از جنگ جهانی دوم در زمینه های روش سنجی و زمان سنجی معطوف به کارخانجات و کارگاههای تولیدی بوده. به امور اداری و کارهای دفتری اهمیت کمتری داده می شد. علت این بود که در سازمانهای صنعتی، هزینه های اداری و دفتری جزء کوچکی از هزینه های مربوط به تولید را تشکیل می داد، اما پس از جنگ جهانی دوم بعلت وسعت امور سازمانها و افزایش حجم خدمات و اهمیت کارهای اداری که برای سازمان دادن و انجام امور تولیدی و صنعتی لازمست، مدیران متوجه شدند که هزینه های اداری و دفتری در صد قابل توجهی از هزینه ها را در مقایسه با هزینه های تولیدی تشکیل می دهد. بدین علت در سالهای اخیر روش سنجی و زمان سنجی در اندازه گیری کارهای اداری و دفتری مورد توجه خاص قرار گرفته و تجزیه و تحلیل گران سیستم ها همواره می کوشند با تجزیه و تحلیل مداوم و ابداع و بکارگیری روشهای صحیح، حجم کارها و زمان لازم برای انجام کار را تعیین نمایند.

بشدریج و با توسعه تکنیکهای زمان و حرکت سنجی، در دهه اخیر چنین احساس شد که عبارت فوق با توجه به کار برد وسیع آن در فعالیتهای تولیدی و غیر تولیدی غیر کافی و همینطور بسیار کوچک و محدود می باشد و نتیجتاً عبارات زمان سنجی تبدیل به "روش سنجی" و "اندازه گیری کار" توأم به "مطالعه کار" (Work Study) تغییر و تحول یافته است.

- بطور خلاصه تکنیک مطالعه کار (ارزیابی کار و زمان) که خود از دو تکنیک مطالعه روش و اندازه گیری کار فراهم آمده در واحدهای صنعتی بخشی بنام بخش مهندسی روشها و استانداردها و در سایر سازمانهای غیر صنعتی دفتری بنام تعمیم و بهبود روش را امروزه بوجود آورده است. در این کتاب در فصلهای دوم و سوم مباحث مرتبط با مطالعه روش تدوین و ارائه شده است و

در فصلهای چهارم و پنجم روشهای زمان سنجی مستقیم و پشرفته مورد بررسی قرار گرفته اند.

مطالعه کار چیست؟

جستجو برای یافتن یک روش مناسب برای عملیات تولیدی موضوع جدیدی نیست و تاریخچه آن به زمانیکه بشر بصورت اجتماعی شکل پیدا کرد بر می گردد. همیشه یافتن روش برای بهبود دادن در عملیات تولیدی مورد توجه بوده و اغلب افراد با استعداد های خود روشهایی را نیز به استخدام در آورده اند. لیکن ابداع و بکار گیری این فنون به نبوغ و ذوق افراد مشغول بستگی داشت و در صورتیکه مدیری فاقد استعداد کافی بود، شاید هرگز توسعه ای در روش کار و یا بهبودی در عملیات تولیدی تحت نظر او مشاهده نمی شد. و متأسفانه تعداد اقراد پر نبوغ نیز محدود بوده لذا بندرت توسعه چشمگیری در امور مشاهده می شده است. در اینجا است که آموزش واقعی و اهمیت "روشهای مطالعه کار" بخوبی می تواند تجلی کند، زیرا با بهره گیری از این روش حتی یک فرد با استعداد در حد معمول نیز می تواند نتایج خوبی را در بهبود روش عملیات نشان دهد. دلیل اصلی این امر در این حقیقت نهفته است که روشهای مطالعه کار بطریق سیستماتیک مراحل کار را مورد تجزیه و تحلیل قرار داده و در نتیجه معایب روشها را یافته و رهنمودهای لازم را برای بهبود در روش کار ارائه می دهد. موفقیتهای روشهای مطالعه کار در حقیقت مرهون همان سیستماتیک بودن این روش است، بدین مفهوم که دو مرحله جستجو برای معایب کار و یافتن راه حل برای از میان برداشتن آن عیب را بطور سیستماتیک دنبال می کند. حال نوبت به تعریف و اهداف مطالعه کار می رسد.

مطالعه کار: اصطلاحی است که تکنیکهای مطالعه روش و زمان سنجی را که برای تامین حداکثر استفاده ممکن از نیروی انسانی، تجهیزات و مواد اولیه مورد نیاز برای انجام یک کار مشخص بکار می روند را در بر می گیرد.

اهداف مطالعه کار عبارتند از:

- الف- موثر ترین استفاده از تجهیزات و مواد اولیه
- ب- موثرترین استفاده از نیروی انسانی
- ج- عملکرد مطلوب مجموعه تجهیزات، مواد اولیه و نیروی انسانی

اهم فواید مطالعه کار عبارتند از:

۱- روش مطالعه کار در ارزیابی و سازمان بندی مجدد کار کمک به سزائی نموده و در بالا

پردن کارایی تولید با صرف اندک هزینه ای کمک موثری می نماید.

۲- روش مطالعه کار بطور سیستماتیک قبل از مرحله تولید واقعی این اطمینان را می دهد که هیچ عاملی حذف یا دوباره مطالعه نشده و از اطلاعات موجود پنحو کاملی استفاده شده است.

۳- روش مطالعه کار بهترین تکنیک جهت بدست آوردن استاندارد انجام کار می باشد تا بحال تکنیک بهتری ابداع نگردیده است و این استانداردها می تواند در کنترل و برنامه ریزی تولید پنحو عالی مورد استفاده قرار گیرد.

۴- موجب تقلیل هزینه های عملیاتی از طریق بهبود روش عملیاتی می شود.

۵- این تکنیک بخوبی در اقسام مختلف کارها قابلیت بکارگیری و انعطاف پذیری دارد. و در هر محلی که عملیات، نیروی انسانی را شامل شود بخوبی کار برداشته و نه تنها در عملیات تولیدی بلکه در بخشهای اداری، فروشگاهها، آزمایشها، بخشهای خدماتی . . . بخوبی قابل استفاده است.

۶- این تکنیک بهترین ابزار مسئله یابی عملیات است که در دست یک مدیر می تواند باشد.

تکنیکهای اصلی مطالعه کار و ارتباط آنها:

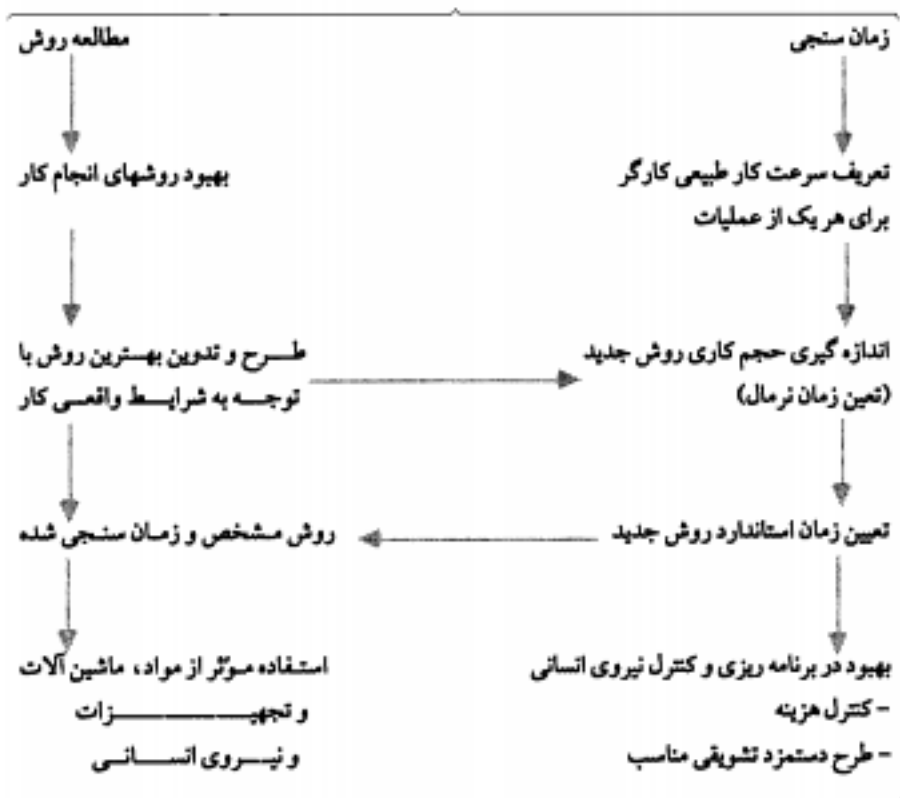
همانگونه که دیدید، مطالعه روشها و اندازه گیری کار (کار سنجی) بعنوان اصلی ترین تکنیکهای مطالعه کار در صفحات قبلی معرفی گردیدند. در اینجا لازم است ابتدا به تعریف این تکنیکها پرداخته و سپس رابطه بین آنها را نشان دهید.

مطالعه روشها: عبارتست از بررسی دقیق و ثبت روشهای فعلی انجام کار و ارائه راه حل مناسبی که منجر به تقلیل هزینه، بهبود و تسهیل در متد انجام کار شود.

اندازه گیری کار: عبارتست از بکارگیری تکنیکهایی جهت تخصیص زمان برای انجام کاری مشخص توسط فردی کارآزموده با عملکرد معلوم.

هدف اصلی از مطالعه روشها تقلیل عملیات اضافی در انجام کار است در حالیکه هدف اصلی اندازه گیری کار، سنجش زمانهای غیر موثر کار است. و ترکیب این دو روش منجر به ایجاد یک زمان استاندارد جهت انجام عملیات بهبود یافته کار می شود. همانگونه که از مفهوم این دو روش بر می آید. با یکدیگر مرتبط بوده و بطور شماتیک در شکل ۲-۱ این ارتباط نشان داده می شود.

مطالعه کار



بهره وری تولید بالاتر

شکل ۱-۲ نقش مطالعه روش و زمان سنجی در افزایش بهره وری تولید

مطالعه روش:

همانگونه که دیدیم مطالعه روش، ثبت سیستماتیک و بررسی دقیق و متقصدانه روش فعلی انجام کار به منظور طرح و پیکار بردن روش های ساده تر و موثر تر و کاهش هزینه ها می باشد. اصطلاح مطالعه روش بجای (مطالعه حرکات) بطور چشمگیری مورد استفاده قرار گرفته است اما در ترمینولوژی مهندسی صنایع تعاریفی بطور جداگانه برای مطالعه روش و مطالعه حرکات آمده است. که مطالعه حرکات بر حرکات دستی و چشمی در ایستگاه های کاری (موقع عملیات کاری) محدود

می‌شود. اما با وجود این "مطالعه حرکات" بعضی مواقع در متن کتابها به همان معنی "مطالعه روش" مورد استفاده قرار گرفته است.

مطالعه روش، موضوعات زیر را در بر گیرد:

- بهبود فرآیندها و روش های کاری
 - بهبود استقرار تجهیزات در کارگاه و ایستگاه کاری و بهبود طرح استقرار ماشین آلات و تجهیزات
 - صرفه جویی در بکارگیری نیروی انسانی و کاهش کارهای پر زحمت، خسته کننده و غیر ضروری
 - استفاده بهتر از مواد اولیه، تجهیزات و نیروی انسانی
 - ایجاد و توسعه محیط فیزیکی بهتر برای کار
 - طراحی میز کارها و ایستگاههای کاری با توجه به اصول اقتصادی حرکات و مهندسی فاکتورهای انسانی
- اینها تعدادی از زمینه های مناسب مطالعه روش برای مسائل و مشکلات از طرح استقرار پیچیده تا ریزترین حرکات کارگران روی کارهای تکراری، در هر محل هستند.

دستورالعمل کلی:

هنگامیکه هر مشکل و مسئله بررسی شد آنها بایستی معین شده و بطور منظم و متوالی آنالیز شوند. چنانچه یک توالی ممکن است بصورت زیر خلاصه شود.

- تعریف مشکل یا مسئله
- بدست آوردن همه عوامل مربوط به مشکل
- بررسی عوامل بحرانی اما با اهمیت
- در نظر گرفتن راههای ممکن تصمیم گیری، اینکه چه دنبال شود.
- عمل روی تصمیم گیری
- تعقیب و توسعه دادن

مراحل مطالعه روش:

- ۱- انتخاب: انتخاب کاری که ضرورت دارد مورد تجزیه و تحلیل و مطالعه قرار گیرد.
- ۲- ثبت: ثبت کلیه جزئیات روش موجود با مشاهده مستقیم آنها در قالب ابزارترسیم مناسب
- ۳- بررسی: بررسی دقیق و منتقدانه اطلاعات جمع آوری شده
- ۴- طرح و تدوین: طرح و تدوین مناسبترین روش ممکن بادر نظر گرفتن شرایط واقعی نه کاذب
- ۵- تعریف: تعریف روش جدید با توجه به زمان مربوط
- ۶- اعمال: اعمال روش جدید بر مبنای استانداردهای تعیین شده در زمان مجاز آن

۷- ابقاء: ابقاء استانداردهای جدید بوسیله روشهای صحیح کنترل

اینها هفت مرحله عمده و مهم در کاربرد مطالعه روش هستند که هیچ یک از مراحل را نمی توان حذف کرد (بطور دقیق به هم پیوسته و مرتبط است). و به شرط اینکه بطور سیستماتیک در مراحل ارزیابی مشکلات و بررسی یافتن راه حل های آنها بکار گرفته شود، موفقیت را تثبیت خواهد کرد. با افزایش مرحله زمان منجی به عملیات فوق مراحل ارزیابی کار و زمان تکمیل می گردد و معمولاً پس از طرح و تدوین روش جدید، عملیات تعیین زمان استاندارد صورت می گیرد. مطالعه روش از اهمیت خاصی برخوردار است و نباید نسبت به آن بی توجه بود و آن را کاری ساده و کم اهمیت دانست.

انتخاب کار برای مطالعه و تجزیه و تحلیل:

هنگامیکه یک ارزیاب کار و زمان "کاری" را جهت مطالعه کار و روش منجی انتخاب می کند باید معیارهای مختلفی را در نظر بگیرد و در صورتی که بدون این ملاحظات کار را انتخاب کند بررسی آن مقرون به صرفه نخواهد بود. اهم ملاحظاتی که باید در نظر گرفته شوند عبارتند از:

الف- ملاحظات اقتصادی

ب- ملاحظات فنی

ج- ملاحظات انسانی

الف- ملاحظات اقتصادی: در همه مراحل حائز اهمیت خواهد بود، بدیهی است اگر کاری که دارای اهمیت اقتصادی کمی است مورد مطالعه قرار گیرد یا کاری را که پس از مدت کوتاهی وجود نخواهد داشت در برنامه کار منجی قرار دهید، اتلاف وقت و منابع است. اولین پرسشی که باید جواب داده شود این است:

آیا این کار برای مطالعه ارزش خواهد داشت و یا نه؟ آنقدر منافع می رساند که هزینه های مطالعه کار را جبران کند؟

از معیارهای زیر می توان جهت این انتخاب کمک گرفت.

وجود گلوگاهها: که موجب باز داشتن سایر عملیات تولید می شود. نظیر حرکت (جریان) مواد به مسافتهای طولانی که در میان کارگاهها صورت می گیرد.

- عملیاتی که مستلزم استفاده از نیروی انسانی زیاد است و با عملیاتیکه جابجایی دستی و تکراری مواد را در بردارد.

- عملیات در پرگیرنده کارهای تکراری " عملیات کوتاهی که تعداد زیادی از کارگران بدان اشتغال داشته و تا مدت نسبتاً طولانی ادامه دارد.

ب- ملاحظات فنی: که به نظر بدیهی می آید یعنی باید درباره هر کاری پیش از ارزیابی کار و

زمان اطلاعات فنی کافی داشت تا در نتیجه مطالعه کار احیاناً به کیفیت محصول در اثر عدم آگاهی به نکات فنی صدمه وارد نشود. مثلاً:

الف) در کوره پخت لعاب سرامیک در صورتیکه بدون داشتن اطلاعات فنی کافی اقدام به تغییر گردش کار شود ممکن است به کار صدمه وارد شود. اما دلایل فنی است که می گوید چرا نباید تغییر در گردش داده شود. البته این ملاحظات فنی یک اطلاع و آگاهی برای یک متخصص در سرامیک است.

ب) با ماشین افزایی که در تولید جنیه گلوگاهی دارد و با سرعتی زیر سرعت نرمال کار کند در صورتیکه بدون توجه به فرسودگی ماشین و نظر کارشناس فنی در این خصوص اقدام به تغییر سرعت بار ماشین کنیم. ممکن است که برای ماشین و محصول صدماتی را به دنبال داشته باشد که برای یک کارشناس ماشین ابزار یک مسئله مهم است.

بنابراین کاری باید جهت مطالعه و تجزیه و تحلیل انتخاب شود که از نظر فنی امکان بهبود در آن وجود داشته باشد و بهبود احتمالی از نظر فنی قابلیت تحقق داشته باشد.

ج) ملاحظات انسانی: در زمره عوامل با اهمیت در نظر گرفته می شود. عکس العمل های فکری و احساساتی برای بررسی تغییر روش باید پیش بینی شوند. تجربیات پرسنل و شرایط کاری آنها باید در نظر گرفته شود.

- برای موفقیت در انتخاب کار مورد مطالعه بهتر است، ابتدا کارهای مشقت زا برای پرسنل و کارهایی که در شرایط کاری نامطلوب در حال اجرا هستند، در اولویت بررسی قرار گیرند. و از این طریق ارزیاب کار و زمان حسن نیت و توانمندی خود برای کمک به پرسنل را به اثبات برساند.

بخش ۲

ثبت مراحل ساخت قطعات بکمک ابزار ترسیمی مطالعه روش

www.pnu-m-s.com

مقدمه:

مرحله بعدی پس از انتخاب کار، ثبت کلیه وقایعی است که مربوط به روش موجود میشود. موفقیت کلی مطالعه روش بستگی به میزان دقتی دارد که وقایع ثبت می شود. زیرا ثبت وقایع موجود پایه و اساس بررسی متفدانه کار و ارائه مناسب ترین روش پیشنهادی می باشد. لذا لازمست که وقایع بطور دقیق و مرتب ثبت شود ساده ترین راه ثبت وقایع نوشتن همه وقایع به ترتیبی است که اتفاق می افتد. متأسفانه این روش موجب پیچیده شدن روش تولید شده و برخی اوقات برای فرآیند های تولیدی مرکب طولانی احتیاج به نوشتن تعداد زیادی صفحه می باشد. و بعداً احتیاج به مدت زمان زیاد برای درک آن است. بعلاوه نوشتن، حالت تصویری برای فرآیند تولید موجود نمی باشد. لذا بایستی از تکنیکهای ثبت وقایع که امروزه معمول شده است، استفاده کرد این تکنیکها، استفاده از عکسها، لیستها، جداول، نمودارها و دیاگرامها می باشد که اهم آنها عبارتند از:

- عکس محصول آن (Picturers of Product)

- لیست مواد (Raw-Material List)

- لیست قطعات (Parts List)

- لیست ماشین آلات (Machines List)

- لیست تجهیزات و ابزار آلات (Tools and Equipment List)

که در پی معرفی محصول از نظر نمایش ظاهری و اجزاء تشکیل دهنده محصول و ماشین آلات و ابزار آلات مورد استفاده برای تولید آنها هستند.

- برگه عملیاتی (Routing Sheet)

- جدول فرآیند عملیات (Operation Process Table)

- جدول فرآیند عملیات ساخت و مونتاژ (Operation Process and Assembly Table)

- جدول فرآیند عملیات چند قطعه ای (چند محصولی) (Multi - Product Process Table)

که همگی در پی نشان دادن مراحل ساخت تک تک قطعات ساختی بطور جداگانه و بعضاً بصورت مقایسه ای هستند. که این ابزار در همین بخش معرفی خواهد شد.

- نمودار فرآیند عملیات (Operation Process Chart) که نحوهٔ ساخت هر یک از قطعات محصول را بطور یکجا و چگونگی ملحق شدن قطعات خریداری و یا ساخته شده برای تولید محصول را نشان می دهد.

- نقشه باز شده محصول (Explosive Plan)

- نمودار مونتاژ (Dis Assembly Chart)

- نمودار مونتاژ تئوریک (Theoretical Assembly Chart)

- جدول فرآیند عملیات مونتاژ وضع موجود هر ایستگاه کاری قبل از بالانس

(Station - Type Operation Process Table- Present Method)

- نمودار مونتاژ وضع موجود (قبل از بالانس) (Assembly Chart - Present Method)

- شبکه تقدم و تاخر عملیات مونتاژ (Precedence Assembly Activity Network)

- نمودار مونتاژ محصول پس از متعادل سازی (Assembly Chart Proposed Method)

- جدول فرآیند عملیات مونتاژ هر ایستگاه کاری بعد از متعادل سازی

(Station - Type Operation Process Table- Propose Method)

که همگی در پی بیان و تحلیل فرآیند عملیات مونتاژ محصول و الحاق اجزا به یکدیگر تا تشکیل محصول در تئوری و عمل می باشند. همچنین برای ایجاد و بهبودهای اساسی در خطوط ساخت و مونتاژ می توان از نمودار تقدیم و تاخیر استفاده نمود.

- جدول جریان فرآیند عملیات نوع مواد (Material-Type Flow Process Table)

- نمودار جریان عملیات محصول (Outline Process Chart or Product-Type or Flow Process Table)

- نقشه جریان (Procedure Flow Chart or Flow Diagram) که هر یک در بردارنده حرکات، جابجائیها و تاخیرهای ضمن آن بوده و بیانگر مراحل ساخت و بازرسی و حمل و نقل ها و تاخیر ضمن ساخت قطعات و مونتاژ محصول می باشند و در مورد آخر جریان گردش مواد را از لحظه ورود مواد اولیه یا قطعات خریداری شده به اتبار تا مرحله حرکت محصول تکمیل شده بطرف اتبار محصول نهایی بر روی نقشه کارخانه نشان می دهد. این ابزار ترسیمی عمدتاً در بخش سوم این فصل معرفی خواهند شد.

از زاویه دیگر می توان با توجه به بکارگیری سیستم های اتسان - ماشین در

فرآیند های تولید صنعتی از ابزار ترسیمی چون:

- نمودار جریان فرآیند عملیات نوع ماشین (Machin-Type-Flow Process Table)

- نمودار انسان - ماشین (Man - Machine Chart) و یا حتی

- نمودار فعالیت‌های گروهی (Multiple Activity Process Chart or Gang Process Chart)

(Chart) استفاده نمود و یا برای تمرکز بیشتر برای بررسی فعالیت‌های دستی از

- جدول جریان فرآیند عملیات نوع انسان (Man - Type Flow Process Table) ،

- نمودار فعالیت‌های دستی (Two-Handed Process Chart or Left and Right Hands Table)

استفاده کرد. این ابزار ترسیمی عمدتاً در بخش چهارم این فصل معرفی خواهند شد. و در صورتیکه نیاز به بررسی جزئیات بیشتری از گوشه ای از یک عملیات وجود داشته باشد از تکنیک‌های چون سیکلوگراف و کرنوسیکلوگراف برای تکمیل سیمو چارت (Simo Chart) استفاده نمود. از این ابزار برای بهبود عملیات فرد، آنگونه که فصل سوم خواهد آمد، استفاده خواهد شد.

- همچنین برای ایجاد بهبودهای اساسی در طرح استقرار از جدول از - به و جدول رابطه فعالیتها استفاده کرد، که موضوع بخش آخر فصل دوم خواهد بود.

اغلب ابزار ترسیمی مورد استفاده در مطالعه روش نظیر جدول فرآیند عملیات، جدول فرآیند عملیات ساخت و مونتاژ، جدول فرآیند عملیات مونتاژ قبل و بعد از بالانس، جدول انسان - ماشین، جدول فعالیت‌های دستی، سیمو چارت بطور طبیعی در بردارنده زمان استاندارد انجام هر یک از عملیات و حرکات و حتی تاخیرها می‌باشند و بقیه ابزار ترسیمی نیز عندالزوم می‌توانند به مقیاس زمانی مجهز شوند.

چگونگی ثبت فرآیند تولید صنعتی یک محصول در قالب ابزار ترسیمی مطالعه کار

در اینجا باید اشاره شود که ابزار ترسیمی مطالعه کار برای ثبت و تجزیه و تحلیل انواع فعالیت‌های خدماتی و تولیدی، اجرایی و اداری می‌تواند بکار گرفته شوند. و انواع آنها نیز به آنچه ذکر شد، محدود نمی‌شوند. لیکن با دید مطالعه فرآیند تولید صنعتی در اینجا اقدام به ارائه نمونه ای از چگونگی بکارگیری هر یک از ابزار ترسیمی مورد اشاره برای ثبت یک فرآیند تولید صنعتی یک محصول گردیده است بنحوی که :

اولاً از نظر تعداد قطعات محصول خیلی بزرگ نباشد که بعنوان یک کار آموزشی بزرگ جلوه نماید. از طرف دیگر شامل تعداد قابل توجهی قطعات ساختنی باشد که برای ساخت آنها از فرآیندهای مختلف ساخت و تولید صنعتی استفاده شده باشد و موجب افزایش دید صنعتی دانشجویان گردد. همچنین فرآیند انتخابی دربرگیرنده عملیات ساخت و همچنین مونتاژ محصول باشد تا بتوان از تعداد بیشتری از ابزار ترسیمی استفاده نمود. و سعی بر این بوده است که محصول انتخابی از یک سطح تکنولوژی متوسط برخوردار باشد و صرفاً عملیات دستی نباشد تا بتوان در مورد مطالعه جنبه های تحلیلی

سیستمهای انسان - ماشین نیز به آن نگریست. توصیه می شود به عنوان یک کار آموزشی، دانشجویان و کارآموزان گرامی درس "ارزهایی کاروزمان" و "کار سنجی و روش سنجی" درصدد انتخاب یکی از کارخانه های دایر کشور بوده که علاوه بر واجد شرایط بودن از نظر محصول مورد بررسی، امکان جذب اطلاعات و کسب تجربه نیز وجود داشته باشد. مدیران محترم کارخانجات و واحدهای تولیدی نیز بایستی به این مهم توجه داشته باشند که یکارگیری تکنیکهای مطالعه کار فواید بسیاری در کاهش هزینه ها، افزایش بهره وری و کاهش سختههای کارهای نیروی انسانی در کارخانه دارد. و از ابزار ترسیم مطالعه کار برای تدوین دانش فنی تولید و نوآوری فنی و طراحی روشهای کاری مناسب تر نیز می توان استفاده نمود. و برای ساختن آینده ای پر بار و کشوری مستقل و آباد، سرمایه گذاری برای نسل جوان در حال تحصیل ضرورتی بس مهم می باشد.

معرفی محصول مورد بررسی:

در این بخش سعی در معرفی و شناسایی محصول مورد بررسی و شناساندن آن به خواننده می شود. معمولاً در این بخش تاریخچه ای از محصول از بدو تولید و مسیر رشد نکتولوژی آن ارائه می گردد. از جمله مطالبی که در این قسمت ثبت می شود عبارتند از:

- کارخانجاتی که در حال حاضر در کشور این محصول را تولید می کنند.
- معرفی محصول از جهت کاربرد آن در جامعه و ویژگیهای خاص آن بیان می شود.
- معرفی کارخانه ای که در حال حاضر این محصول از آن انتخاب شده است.
- تاریخچه کارخانه مورد نظر بررسی و یک شرح مختصر از کارخانه ارائه می شود.
- یکی از موارد مهمی که در این بخش باید ارائه شود عکس و یا نقشه ای از محصول مورد نظر است که خواننده با شکل و قیافه محصول در بدو مطالعه آشنایی پیدا کند.

اینک برای ثبت وضع موجود روشهای کار فرآیند ساخت و مونتاژ یک محصول به ترتیب یکارگیری جدول، نمودارها و نقشه های مورد استفاده در ابزار ترسیم مطالعه کار طی چند بخش آبی این فصل معرفی و بطور نمونه یکار گرفته خواهد شد، نظیر:

لیست مواد اولیه:

برای شناسایی مواد مصرفی در یک مرکز تولیدی باید لیستی تهیه کرد که نشان دهنده مواد مصرفی در کل مرکز یا بخشهای مختلف برای تولید یک محصول خاص باشد. اطلاعات این لیست معمولاً توسط قسمتهای فنی و یا طراحی و یا تدارکات و ابزار ارائه می شود، لیست مواد علاوه بر استفاده در بخشهای مرتبط با تولید در طراحی انبارهای کارخانه نیز مورد استفاده قرار می گیرد.

جدول 2-2 لیست مواد مورد نیاز

نام کارخانه: ایران ترانسفور (ری)
 نام محصول: ترانسفور مالتور
 تولید سالانه: ۱۰۰۰۰ عدد

نمونه کننده: مهران - رومیا
 تاریخ:
 تهیه کننده:

لیست مواد مورد نیاز

محل تامین	اجزای سالانه		درصد ضایعات	مقدار در واحد (کیلو گرم)	تعداد قطعه در محصول	مقدار مصرف (کیلو گرم)	مقدار مصرف و واحد آن	مورد مصرف قطعه	مشخصات کامل قطعه	کد	نام مواد	رابط
	نیاز کل (کیلوگرم)	مقدار کل (کیلوگرم)										
داخلی	11875	21875	71	21875	4	5374	مقدار مصرف	سنگ کتله	۱ میلی متر	101111	ورق آهنی	1
"	3175	720	720	720	1	720	و واحد آن	ورق زیر تابلو	۱/۵ میلی متر	101115	ورق آهنی	2
"	880	75	75	75	1	75		ورق زیر تابلو	۲ میلی متر	101120	ورق آهنی	3
"	3553	372	72	372	1	372		پلنه درب	۲ میلی متر	101120	ورق آهنی	4
"	12175	720	720	720	1	720		شیخ السیاط	۳ میلی متر	101120	ورق آهنی	5
"	1735	75	75	75	2	75		پولک حرارت مسج	۳ میلی متر	101120	ورق آهنی	6
"	5075	710	710	710	1	710		پایه منبع لیساط	۴ میلی متر	101120	ورق آهنی	7
"	220	72	72	72	3	72		پایه جرقه گیر	۲ میلی متر	101120	ورق آهنی	8
"	4072	75	75	75	2	75		تابلوئی زیر وان	۳ میلی متر	101120	ورق آهنی	9
"	1755	72	72	72	2	72		لچکی تقویتی وان	۳ میلی متر	101120	ورق آهنی	10
"	1121	71	71	71	2	71		نوار تقویتی سنگ	۳ میلی متر	101120	ورق آهنی	11
"	2242	75	75	75	1	75		کتله	۳ میلی متر	101120	ورق آهنی	12
"	3287	710	710	710	4	710		پلانس	۳ میلی متر	101120	ورق آهنی	13
"	1228	72	72	72	2	72		سند پایه منبع لیساط	۳ میلی متر	101120	ورق آهنی	14
"	824	-	-	-	1	824		رولی کلاف	۳ میلی متر	101120	ورق آهنی	15
"	522	-	-	-	4	522		تقویتی سنگ کتله	۳ میلی متر	101120	ورق آهنی	16

این لیست اطلاعاتی چون نام ماده به فارسی یا لاتین و کد شناسایی و نام قطعه ای که در آن این ماده بکار رفته، مقدار مصرف آن در قطعه، درصد ضایعات، مقدار مصرف کل آن ماده اولیه و ... را در بر می گیرد. این لیست می تواند برای کل یک واحد تولیدی یا برای هر بخش از این مرکز تکمیل شود. اما بهتر است اگر مرکز تولیدی بر اساس دپارتمان تولیدی است برای هر دپارتمان این لیست تهیه شود. اگر تولیدات واحد تولیدی متنوع است برای قطعات هر محصول این لیست جداگانه تکمیل شود. این روش این امکان را به تحلیل گر می دهد که بتواند سرعشر به کل مقدار مصرفی مواد و یا ضایعات آن در هر محصول یا دپارتمان دسترسی پیدا کند. نحوه پر کردن این لیست نیز بدین صورت است که ابتدا باید مواد کد گذاری شوند تا شناسایی آنها راحت تر باشد. سپس بر اساس هر معیاری که در نظر گرفته میشود یا بر اساس مواد مصرفی کل مرکز تولیدی یا بر اساس مواد مصرفی در هر محصول یا در هر دپارتمان این لیست پر می شود و اطلاعات هر قسمت در ستون خودش ثبت می شود. [تفاوت لیست مواد با لیست قطعات که در قسمت بعدی معرفی خواهد شد در اینست که لیست مواد برای مواد اولیه و خام که هیچگونه عملیاتی روی آنها انجام نگرفته و برای ساخت قطعات بکار می روند یا در حين ساخت و مونتاژ قطعات از آنها استفاده میشود تکمیل می شود ولی لیست قطعات برای قطعاتی که از بیرون خریداری شده یا قطعاتی که در داخل از قبل در قسمت دیگری تولید شده و هم اکنون برای تولید یک محصول که از مونتاژ این قطعات بوجود می آید و یا کل قطعات یک محصول بکار می روند.] نحوه محاسبه مقدار مصرف مواد سالیانه بدین صورت است که با توجه به مصرف ماده اولیه در هر قطعه "طبق لیست مواد" مقدار مصرف ماده اولیه در هر قطعه را مشخص می کنیم، اگر این مقدار مصرف با توجه به ضایعات باشد یعنی اینکه این مقدار مصرف ماده در قطعه در قبل از تولید باشد که مشکلی نیست. و اگر این مقدار مصرف بعد از تولید باشد این درصد ضایعات را طبق فرمول زیر تاثیر گذاشته و مقدار مصرف مواد در هر قطعه را به دست می آوریم.

$$\text{مقدار مصرف واقعی آن ماده در آن قطعه} = \frac{\text{مقدار مصرف هر ماده در یک قطعه}}{\text{(درصد ضایعات - ۱)}}$$

سپس با توجه به تعداد مصرف این قطعه در واحد محصول، مقدار مصرفی ماده اولیه مورد بررسی را در واحد محصول به دست آورده و سپس با توجه به نیاز سالیانه محصول، مصرف سالیانه ماده اولیه را حساب می کنیم. راهنمای کد گذاری مواد و قطعات در پیوست ۱۱ گزارش شده است.

محاسبه درصد ضایعات:

یکی از روشهای محاسبه درصد ضایعات کمک گم فتن از آمار و توزین ضایعات است بدین صورت که: مقدار وزن مواد اولیه ای که از آغاز مواد تحویل گرفته می شود را از آمارهای ثبت شده در

برگهای انبار بیرون آورد و همچنین وزن همین مواد را موقع مصرف مواد نیز از آمارهای موجود بدست آورد و بعد با بدست آوردن نسبت آنها درصد ضایعات مواد در راه (از انبار به سالن تولید یا از یک سالن تولید به سالن دیگر) بدست می آید و در نهایت با میانگین گیری از این نسبتها یک درصد ثابت برای ضایعات در راه به دست می آید. همین روش را برای تعیین درصد ضایعات مواد حین تولید نیز می توان انجام داد. همانطور که ابتدا ذکر شد مبنای این روش توزین کردن و میانگین گیری است.

جدول ۲-۲ یک نمونه پر شده از لیست مواد ارائه شد. همان طوریکه در این جدول دیده می شود این لیست، مواد مصرفی در محصول ترانسفورماتور در کارخانه ایران ترانسفور را نشان می دهد. که البته کل مواد مصرفی در این محصول در ۳ صفحه تنظیم شده که در اینجا یک صفحه از آن آمده است. نحوه پر شدن این جدول بدین صورت است که پس از شناسایی ماده اولیه، کد و مشخصات فنی و مورد مصرف برای تولید قطعه و مقدار مصرف مواد در هر قطعه و تعداد قطعه در محصول مورد نظر و مقدار کل در واحد محصول (تعداد قطعه مشابه \times مقدار مصرف هر قطعه) و

احتیاجات سالانه (تولید سالانه \times $\frac{\text{تعداد کل در واحد محصول}}{\text{ضایعات} - 1}$) مشخص می گردد.

بعنوان مثال: ماده اولیه ردیف ۱ جدول ۲-۲

مورد مصرف: قطعه ختک کننده	- نام ماده: ورق آهنی
- مقدار مصرف در قطعه ختک	- کد: ۱۰۱۱۰۱
کننده: ۵٫۳۴ کیلو گرم	- مشخصات فنی: ضخامت ۱ میلی متر
- ضایعات دور ریز: ۱٪	- تعداد قطعه ختک کننده در
- تعداد قطعه ختک کننده در	ترانسفورماتور: ۴ عدد
- مقدار کل ورق آهنی ۱ میلی متر در	
ترانسفورماتور $۲۱٫۳۶ = ۵٫۳۴ \times ۴$	

احتیاجات سالانه این ماده: تعداد تولید سالانه این محصول $۱۰۰۰ \times \frac{۲۱٫۳۶}{۱ - ۰٫۰۱} =$ مقدار سفارش ورق آهنی به ضخامت ۱ میلی متر برای تولید قطعه ختک کننده ترانسفورماتور در سال مورد بررسی.
قیمت کل: قیمت هر کیلوگرم ورق آهنی به ضخامت ۱ میلیمتر $۲۵۷/۵ =$ مبلغ کل برای خرید ورق ۱ میلیمتری برای قطعه ختک کننده ترانسفورماتور

لیست قطعات (خریدنی - ساختنی):

برای شناسایی هر مجموعه ای نیاز به شناسایی اجزاء آن می باشد. به همین منظور برای اینکه

یک محصول را شناسایی کنیم و آن را مورد بررسی قرار دهیم ابتدا باید اجزاء آن و قطعاتی که با هم آن مجموعه و محصول را بوجود آورده اند را شناسایی کنیم. برای اینکار نیاز به تهیه لیست قطعات آن محصول می باشد تا بدانیم که چه قطعاتی در یک محصول به کار رفته اند؟ و از هر کدام چه تعدادی؟ و درصد ضایعات هر قطعه در تولید آن محصول چقدر می باشد؟ به همین منظور یک لیستی بنام لیست قطعات تهیه می کنیم. در این لیست مجموعه ای از اطلاعات نهفته است که بعضی از آنها در بالا گفته شد از جمله اطلاعات در این لیست کد و مشخصات کامل فنی قطعه است. چون در یک مجتمع تولیدی، که قطعات مختلفی تولید کرده و یا شناسایی قطعات متنوع مشکل است لذا و نیاز به شماره یا کد شناسایی دارد به همین منظور قطعات شماره گذاری یا کد گذاری می شوند که در اصطلاح کدبندگی گفته می شوند (راهتمای کد گذاری قطعات در پیوست ۸ آمده است) بوسیله این کد که در واقع در آن یک سری اعداد بکار رفته شناسایی قطعه آسانتر است. مشخصات کامل فنی نیز معمولاً به شماره نقشه قطعه ارجاع شده و یا به ابعاد قطعه (طول و عرض - قطر - ارتفاع) اطلاق می شود. نحوه پر کردن این لیست بدین صورت است که برای هر محصولی این جدول از طریق معرفی نام قطعه و درج اطلاعات مربوطه پر می شود. در صورتیکه اجزاء محصول زیاد باشد، می توان برای هر زیر مجموعه آن محصول لیست قطعات جداگانه، تهیه کرد. همچنین برای آنکه قطعات خریدنی از قطعات ساختنی محصول مورد بررسی در واحد تولیدی مربوطه تفکیک گردد، بهتر است لیست این قبیل قطعات جداگانه تهیه و تنظیم شود. بازه لیست قطعات ساختنی، در جدول مواد اولیه فهرست اقلام مورد نیاز برای تولید این قبیل قطعات ساختنی پیش بینی می گردد.

همچنین با اجرای آنالیز خرید یا ساخت قطعات محصول، مطالعات امکان پذیری فنی و اقتصادی ساخت هر یک از قطعات در واحد تولیدی مورد نظر برای تولید محصول مورد بررسی انجام می گیرد. یا اطلاعات حاصله جدول قطعات خریدنی و جدول قطعات ساختنی و در نتیجه جدول مواد مورد نیاز را می توان بهبود داد.

قطعات یک مرکز تولیدی ممکن است سه نوع باشد قطعات ساختنی و قطعات خریدنی و قطعات نیمه ساختنی. در اینجا به شرح هر یک می پردازیم.

قطعات خریدنی: قطعاتی هستند که بطور آماده از بیرون خریداری میشوند و در داخل مرکز تولیدی هیچ گونه عملیات ساختمانی روی آنها انجام نمی گیرد و مستقیماً در مونتاژ و ساخت محصول استفاده می شوند.

برای این نوع قطعات لیست قطعات خریدنی پر می شود که نمونه تکمیل شده لیست قطعات خریدنی در جدول ۲-۳ آمده است.

جدول ۲-۳ لیست قطعات خریدنی مورد نیاز

تجهه کننده : رویتیا - مهران	تاریخ :	تجهه کننده :	لیست قطعات خریدنی مورد نیاز									
			محل تامین	تعداد کل	درصد خریدات	تعداد مصرفی	مورد مصرف	مشخصات کامل	کد	نام قطعات	ردیف	
نام کارخانه : ایران ترانسفور	نام محصول : مغز ترانسفورماتور	تولید سالها: ۱۰۰۰ عدد	مرواحد	تعداد کل	درصد خریدات	تعداد مصرفی	مورد مصرف	مشخصات کامل	کد	نام قطعات	ردیف	
تجهه کننده :	تاریخ :	تجهه کننده :	تعداد کل	تعداد کل	درصد خریدات	تعداد مصرفی	مورد مصرف	مشخصات کامل	کد	نام قطعات	ردیف	
			۱۰۰۰۰	۱ عدد	-	۱ عدد	وان			پوش اتصال زمین	۳۶	
			۱۰۰۰۰	۱ عدد	-	۱ عدد	وان			شیر تخلیه	۳۷	
			۲۰۰۰۰	۲ عدد	-	۲ عدد	موتاز مغز			میلگرد خمیده	۳۸	
			۳۰۰۰۰	۳ عدد	-	۳ عدد	موتاز مغز			چرخ کامل	۳۹	
			۴۰۰۰۰	۴ عدد	-	۴ عدد	چرخ			پیچ و مهره	۴۰	
			۱۰۰۰۰	۱ عدد	-	۱ عدد	موتاز مغز			کلیج اتصال زمین	۴۱	
			۱۰۰۰۰	۱ عدد	-	۱ عدد	موتاز مغز			درپوش منبع ایسپات	۴۲	
			۱۰۰۰۰	۱ عدد	-	۱ عدد	منبع ایسپات			رولفن نما	۴۳	
			۳۰۰۰۰	۳ عدد	-	۳ عدد	موتاز مغز			مقره ها	۴۴	
			۱۰۰۰۰	۱ عدد	-	۱ عدد	منبع ایسپات			رولریت گیر	۴۵	
			۱۲۰۰۰	۱۲ عدد	-	۱۲ عدد	درپ مغز			پولسین	۴۶	
			۴۰۰۰۰	۴ عدد	-	۴ عدد	منبع ایسپات			پولسین	۴۷	
			۶۰۰۰۰	۶ عدد	-	۶ عدد	منبع ایسپات			پیچ و مهره	۴۸	
			۶۰۰۰۰	۶ عدد	-	۶ عدد	منبع ایسپات			واتر	۴۹	
			۱۰۰۰۰	۱ عدد	-	۱ عدد	حرارت سنج			پایه کوبه	۵۰	
			۱۰۰۰۰	۱ عدد	-	۱ عدد	چشم رولریت			فلواتی	۵۱	
			۱۰۰۰۰	۱ عدد	-	۱ عدد	گیر			بشمی شکل	۵۲	

www.pnu-m-s.com

قطعات ساختنی: قطعاتی هستند که بصورت ماده اولیه وارد مرکز تولیدی شده و بعد روی آنها یکسری عملیات ساخت انجام می گیرد تا بصورت قطعه در آیند و بعداً در مونتاژ و ساخت محصول استفاده می شوند نمونه پر شده این لیست در جدول ۲-۴ آمده است.

قطعات نیمه ساختنی: قطعاتی هستند که بعضی از مراحل ساخت آنها در واحد تولیدی دیگری انجام شده است ولی قبل از مونتاژ نیاز به عملیات تکمیلی ساخت دارند که معمولاً در واحد تولیدی مورد بررسی انجام می شوند.

نوعاً قطعات و اجزاء زیر خریداری می شوند:

- ۱- اجزاء استاندارد مثل پیچها و مهره ها
- ۲- اجزائی که جزء محصولات مشخص و معلوم تولید کننده های دیگرند مثل موتورهای الکتریکی، چرخها و ...
- ۳- قطعاتی که کارخانجات دیگر بعلت تولید زیاد می توانند خیلی ارزاتر (از کارخانه مورد نظر) تولید کنند.
- ۴- قطعاتی که ساخت آنها چه از نظر فنی و چه از نظر اقتصادی برای کارخانه، غیر ممکن است مانند تولید قطعات پلاستیکی برای کارخانه ای که مبتنی بر فرآیند تولید قطعات فلزی است و یا بالعکس، قطعات الکترونیکی دستگاهها و ...

لیست ماشین آلات:

برای تهیه لیست ماشین آلات استفاده شده در یک مرکز تولیدی، ابتدا باید از تعداد آنها با خبر بود. البته لازم به تذکر است که در اینجا ماشین آلات به دستگاههایی اطلاق می شود که مستقیماً در ارتباط با تولید قطعات هستند و لوازم و تجهیزات و ابزار آلائی که در ارتباط با استفاده از ماشین آلات هستند یا در خطوط مونتاژ و ایستگاههای کنترلی بکار می روند، تسهیلات جانبی ماشین آلات محسوب می شوند. اگر ما بخواهیم لیست ماشین آلات موجود در کارگاههای یک مرکز تولیدی را تهیه کنیم باید به قسمت های مختلف سر زده و طبق جدول ۲-۵ لیست ماشین آلات، اطلاعات مختلف مورد نیاز آن را جمع آوری کنیم. معمولاً این جدول بر اساس ماشین آلات کارگاه تنظیم می شود، یعنی اینکه برای هر کارگاهی ماشین آلات موجود آن ثبت می شود. برای این کار به ترتیب برای هر یک از ماشین آلات موجود، نام ماشین همراه با تجهیزات و ابزار کمکی و تسهیلات لازم (آب، برق، فونداسیون و ...)

جدول ۲-۷ لیست قطعات ساختمانی مورد نیاز

ملاحظات	استیجابات سالانه		مقدار کل		درصد ضایعات	وزن خالص	تعداد مصرف در واحد آن	مورد مصرف قطعه	مشخصات کاملی	کد	نام قطعات	ردیف
	قیمت کل	مقدار کل	مقدار کل	مصرف								
		۱۰۵۲/۶۳	۱۰۵۲/۶۳	۷۵	۱ عدد	درب مغزین					صحنه زیر تابلو	۱
		۸۲۲	۴۲۱	۷۵	۲ عدد	درب مغزین					گیره زبر درب مغزین	۲
				۷۲	۳ عدد	درب مغزین					پایه نگهدارنده جرعه گیر	۳
				۷۲	۱ عدد	درب مغزین					جوش اتصال زمین	۴
				۷۲	۲ عدد	درب مغزین					تلاک گیر حمل ترانس	۵
				۷۲	۲ عدد	درب مغزین					پایه نگهدارنده منبع اسیاط	۶
				۷۱۰	۱ عدد	حرارت منبع					پولک	۷
				۷۵	۲ عدد	وان					لچک تفرقی	۸
				۷۱۰	۱ عدد	وان					درب سازه وان	۹
				۷۱۰	۱ عدد	وان					درب سوراخدار وان	۱۰
				۷۲	۲ عدد	وان					پایه نگهدارنده هسته	۱۱
				۷۵	۲ عدد	وان					تابلو تفرقی زیر وان	۱۲
				۷۵	۱ عدد	منبع اسیاط					جوش منبع اسیاط	۱۳
				۷۵	۲ عدد	منبع اسیاط					پایه منبع اسیاط	۱۴
				۷۲	۱ عدد	منبع اسیاط					درب سازه	۱۵
				۷۵	۱ عدد	منبع اسیاط					درب سوراخدار	۱۶

طبق راهنمای تکمیل پروستا ۱۱ تکمیل می شود.
جنس مواد اولیه هر یک از قطعات درج می شود.

نام کارخانه: ایران ترانسفور
نام محصول: مغزین ترانسفور ماتور
تولید سالانه: ۱۰۰۰ عدد

تعداد آنها، کشور سازنده ماشین و مدل آن را در جدول ثبت می‌کنیم. اما اگر بخواهیم با توجه به تولید سالیانه محصولات و با توجه به زمان استاندارد مراحل ساخت قطعات توسط ماشین آلات، درصد ضایعات حین مراحل ساخت و راندمان هر ماشین، زمان دسترسی به ماشین آلات، تعداد ماشین آلات مورد نیاز را محاسبه کنیم، بر اساس روشهای زیر این تعداد محاسبه شده و جدول لیست ماشین آلات مورد نیاز را پر می‌کنیم. ابتدا باید با استفاده از فرمول محاسبه تعداد ماشین آلات، تعداد تئوریک ماشین آلات مورد نیاز را بدست آورد و سپس آن لیست را تعدیل کرد. در واقع می‌توان گفت که جدول ۲-۵، ثبت روش فعلی و بیانگر ماشین آلات موجود در یک کارخانه می‌باشد در حالی که می‌توان جدول ثبت روش بهبود یافته تهیه کرد که بیانگر تعداد ماشین آلات مورد نیاز باشد. بدین منظور از اطلاعات موجود در جدول فرآیند عملیات به شرحی که خواهد آمد، می‌توان بهره گرفت.

نحوه محاسبه تعداد ماشین آلات مورد نیاز (با توجه به شرایط مختلف)

الف- انتخاب یک ماشین از میان چند ماشین برای تولید یک قطعه معین: در این حالت فرض بر آنست که هر یک از ماشین آلات X و Y و Z توانایی تولید قطعه مورد نظر را دارند و ما در پی محاسبه تعداد ماشین مورد نیاز از هر نوع هستیم که با توجه به قیمت هر ماشین و میزان برآورد سرمایه مورد نیاز، ماشین با حجم سرمایه گذاری کمتر انتخاب شود.

بطور مثال:

۴۸۰۰۰ = تقاضای سالیانه تولید قطعه مورد نظر

تعداد تئوریک ماشین	ضایعات (β)	راندمان عملیات (α)	زمان عملیات (برحسب دقیقه)	ماشین های کاندیدا شده
۴	۵٪	۹۵٪	۵	X
۴	۵٪	۹۵٪	۲٫۵	Y
۴	۵٪	۹۵٪	۱۵	Z

جدول ۲-۵ لیست ماشین آلات موجود

اسم واحد: موبلاژ اولیہ بندہ
اسم محصول: مخزن ترانسفورماتور

نقشه:

شماره:

تہیہ کنندہ:

تاریخ تہیہ:

میزان تولید:

هزینه کل	هزینه وسایل کنسکی برای هر واحد	لیست خرید ماشین	تعداد	ساخت و مدل	تسهیلات لازم (آب، برق، فونداسیون...)	وسایل و ابزار کنسکی لازم	اسم و مشخصات ماشین	ردیف
			۲		برق	سہم جوش پائیر، دستکش، گاز سیلیکون	دستگاه جوش آرگون	۱
			۲		برق، آب	ماسک، دستکش همز کار، کپسول ہا	دستگاه جوش کاربیت	۲
			۱		برق	تیر، الکتروود، دستکش و همز کار	ترانس جوش برقی	۳
			۱		برق	تیر، الکتروود، دستکش و همز کار	ترانس جوش برقی	۴
			۱		برق		جوتھیل سفلی	۵

وقت در دسترس هر یک از ماشین آلات ساعت = ۸ روز کاری روز = ۳۰۰ سال کاری

نیاز واقعی به تولید قطعه مورد نظر = تعداد ماشین تئوریک مورد نیاز برای تولید قطعه مورد نظر
توان هر ماشین برای تولید قطعه مورد نظر

$$\frac{22}{16} = \frac{20}{\alpha(1-\beta)} = \text{نیاز واقعی به تولید قطعه} \quad \text{ساعت} \\ \frac{4800}{300 \times 8} = 20 = \text{قطعه} / \text{ساعت} \quad \text{تقاضای قطعه در}$$

$$\text{تعداد تئوریک ماشین } x = \frac{22/16}{12} = 1/85 \Rightarrow x = \frac{60}{5} = 12 = \text{قطعه} / \text{دقیقه} \quad \text{توان تولید یک ماشین } x$$

$$\text{تعداد تئوریک ماشین } y = 0/92 = \frac{22/16}{24} \Rightarrow y = \frac{60}{2/5} = 24 = \text{قطعه} / \text{دقیقه} \quad \text{توان تولید یک ماشین } y$$

$$\text{تعداد تئوریک ماشین } z = 5/54 = \frac{22/16}{4} \Rightarrow z = \frac{60}{15} = 4 = \text{قطعه} / \text{دقیقه} \quad \text{توان تولید یک ماشین } z$$

اکنون در صورتیکه قیمت هر سه نوع ماشین مساوی باشد، مسلماً ماشین نوع y ترجیح داده خواهد شد و در صورتیکه قیمت‌های خرید ماشین آلات متفاوت باشد، ملاک حداقل هزینه سرمایه گذاری (قیمت هر ماشین \times تعداد ماشین مورد نیاز) خواهد بود.

ب- محاسبه تعداد ماشین آلات برای خط تولید قطعه: فرض کنید طبق فرآیند ساخت مورد نظر ماشین-آلات یک تا هفت، به ترتیب عملیات یک تا هفت را جهت تولید ۱۳۴ هزار قطعه مورد نظر در سال انجام می دهند. هر سال کاری برابر ۲۰۰۰ ساعت در نظر گرفته شده است. راندمان همه ماشینها ۹۰٪ است و سایر اطلاعات مورد نیاز در جدول زیر داده شده است. تعداد ماشین آلات از نوع یک تا هفت را محاسبه نمایید.

قطعه ساخته شده \rightarrow ⑦ \rightarrow ... \rightarrow ② \rightarrow ① \rightarrow

شماره ماشین یا مرحله عملیات	زمان عملیات	درصد ضایعات	ظرفیت یک ماشین بر حسب قطعه در ساعت
۱	۱	۴	$\frac{60}{1} = 60$
۲	۲/۵۲	۵	۲۳/۸
۳	۰/۷۲	۲	۸۳/۴
۴	۰/۲۵۲	۳	۲۳۸
۵	۱/۰۸۳	۲	۵۵/۴
۶	۱/۰۸۱	۰	۵۵/۵
۷	۰/۴۱۹	۰	۱۴۳

$$\frac{134000}{3000} = 67 = \text{توان تولید مورد نیاز در ساعت}$$

• در اینجا فرض آنست که راندمان ماشین ها در محاسبه زمان استاندارد هر عملیات ۱۰۰٪ است و در صورتیکه در محاسبه زمان استاندارد راندمان واقعی تا ۹۰٪ محاسبه شده بود، ظرفیت ماشین در هر ساعت ۰٫۹ مقدار فوق بدست می آید و در این صورت نیازی به محاسبات ستون سوم جدول آخری برای محاسبه تعداد هر نوع ماشین یا توجه به راندمان آنها نبوده و از اطلاعات ستون آخر جدول زیر استفاده می شد.

شماره عملیات	تعداد خروجی مورد نیاز	درصد ضایعات	تعداد قطعات ورودی به ماشین در این مرحله
۷	۶۷	۰	$\frac{67}{1-0} = 67$
۶	۶۷	۰	$\frac{67}{1-0} = 67$
۵	۶۷	۲	$\frac{67}{1-0.02} = 68.3$
۴	۶۸٫۳	۳	$\frac{68.3}{1-0.03} = 70.5$
۳	۷۰٫۵	۲	$\frac{70.5}{1-0.02} = 72$
۲	۷۲	۵	$\frac{72}{1-0.05} = 75.9$
۱	۷۵٫۹	۴	$\frac{75.9}{1-0.04} = 78.9$

شماره عملیات	تعداد ورودی به ماشین	• معادل تعداد قطعات ورودی با توجه به راندمان ۹۰٪	ظرفیت ماشین در ساعت	تعداد ماشین مورد نیاز (تعداد تئوریک)
۱	۷۸٫۹	$\frac{78.9}{0.9} = 87.7$	۶۰	$\frac{87.7}{60} = 1.46$
۲	۷۵٫۹	۸۴٫۲	۲۳٫۸	۳٫۵۴
۳	۷۲	۸۰	۸۳٫۴	۰٫۹۶
۴	۷۰٫۵	۷۸٫۵	۲۳٫۸	۰٫۳۳
۵	۶۸٫۳	۷۶	۵۵٫۲	۱٫۱۸
۶	۶۷	۷۴٫۵	۵۵٫۵	۱٫۳۴
۷	۶۷	۷۴٫۵	۱۲۳	۰٫۵۲

معادل تعداد قطعات

• با فرض راندمان ۹۰٪



ج- محاسبه تعداد ماشین چند کاره: فرض کنید ماشین X قادر است قطعات A و B و C را تولید کند. راندمان عملیات ۹۵٪ و ضایعات ۵٪ است و سایر جزئیات مربوط به تولید هر قطعه در زیر آمده است. تعداد لازم از ماشین X را با توجه به ۴۸ ساعت کار در هفته محاسبه نمایید.

ساعت کار در هفته = ۴۸ = زمان دسترسی به ماشین

C	B	A	قطعه	جزئیات تولید
۲۵۰۰	۵۰۰۰	۱۰۰۰		تقاضای هفتگی
۰٫۲	۰٫۶		۱	زمان عملیات (دقیقه)
۱۰	۵۰		۳۰	زمان آماده سازی (دقیقه)
				تعداد دفعات
۶	۴		۱	آماده سازی برای کل تولید

زمان خالص تولید + زمان آماده سازی = کل زمان تولید

$$\text{زمان آماده سازی (ساعت)} = \frac{1}{6} [(1 \times 30) + (4 \times 50) + (6 \times 10)] = 4,84$$

تقاضای معادل برای تولید این قطعات بدین شرح محاسبه می گردد:

$$A \text{ قطعه} = \frac{1000}{\alpha(1-\beta)} = \frac{1000}{(0,95)(0,95)} = 1108$$

$$B \text{ قطعه} = \frac{5000}{(0,95)(0,95)} = 5540$$

$$C \text{ قطعه} = \frac{2500}{(0,95)(0,95)} = 2770$$

$$\text{زمان خالص تولید (ساعت) انواع} = \frac{1}{6} [(1108 \times 1) + (5540 \times 0,6) + (2770 \times 0,2)] = 83,1$$

قطعات

ساعت = $87,94 = 4,84 + 83/1$ = کل زمان تولید آماده سازی

$$\text{تعداد ماشین} = \frac{\text{کل زمان مورد نیاز برای تولید و آماده سازی}}{\text{زمان دسترسی به ماشین}} = \frac{87,94}{48} = 1,83$$

مورد نیاز

د- محاسبه تعداد ماشین آلات بر اساس فرآیند تولید یک محصول (از نظر کلی): فرض کنید که قرار است محصول متشکل از n نوع قطعه غیر مشابه به فرآیند عملیات ساخت قطعات توسط m نوع ماشین متفاوت تولید شود. هدف محاسبه تعداد ماشین M_j از این ماشین است:

P_{ij} : تعداد تولید مورد نیاز (تقاضا برای) قطعه i که باید روی ماشین j ام صورت گیرد.

T_{ij} : زمان استاندارد مصرفی برای تولید قطعه i روی ماشین j ام بر حسب ساعت.

C_{ij} : تعداد ساعات کار قابل دسترسی در دوره تولید برای تولید قطعه i ام روی ماشین j

n : تعداد قطعات

M_j : تعداد ماشین مورد نیاز از نوع j ام برای هر دوره تولید

$$M_j = \sum_{i=1}^n \frac{P_{ij} T_{ij}}{C_{ij}}$$

اطلاعات زیر مربوط به تولید شش نوع قطعه توسط ماشین j ام است. مطلوبست محاسبه تعداد ماشین j ام مورد نیاز:

شماره قطعه i	تقاضا P_{ij}^*	زمان استاندارد تولید T_{ij} (ساعت)	نرخ تولید ماشین (قطعه در ساعت)	ساعات موجود C_{ij}	تعداد ماشین زام مورد نیاز
۱	۶۰۰۰	$\frac{1}{120}$	۱۲۰	۱۵۰	۰,۳۳۳
۲	۹۰۰۰	$\frac{1}{150}$	۱۵۰	۱۵۰	۰,۴
۳	۱۵۰۰۰	$\frac{1}{100}$	۱۵۰	۱۵۰	۱
۴	۲۰۰۰	$\frac{1}{100}$	۱۵۰	۱۵۰	۰,۱۳۳
۵	۸۰۰۰	$\frac{1}{100}$	۱۲۰	۱۵۰	۰,۴۴۴
۶	۴۰۰۰	$\frac{1}{80}$	۸۰	۱۵۰	جمع $\frac{۰,۳۳۳}{۲,۶۴۳}$

• در صورتیکه فرآیند تولید با ضایعات همراه بوده (و یا راندمان هر ماشین کمتر از ۱۰۰٪ بود و در زمان استاندارد نیز محاسبه نشده بود)، تعداد P_{ij} بدین صورت تعدیل می گردید که $\bar{P}_{ij} = \text{تعداد قطعه نام که باید عملاً تولید کرد و فرار است توسط ماشین نام تولید شود}$.

$$\bar{P}_{ij} = \frac{P_{ij}}{\alpha(1-\beta)} \quad \text{واقعی، } \beta = \text{ضایعات، } \alpha = \text{راندمان}$$

- همچنین در صورتیکه طرح استقرار محصولی بود و مراحل عملیات بهم وابسته بودند بایستی تعداد تقاضای تولید تعدیل می گردید و سپس در فرمول اعمال می شد.

بعد از محاسبه ماشین به یکی از روشهای ذکر شده، جدول مربوط به تعداد ماشین آلات مورد نیاز هر کارگاه را می توان پر کرد و در نهایت نیز لیست کلی ماشین آلات را نیز تکمیل کرد.

وقتی که تعداد ماشین آلات هر بخش یا کارگاه با توجه به درصد ضایعات راندمان آنها و زمان دسترسی به آنها (زمان کاری) و زمان استاندارد مشخص شد، می توان توان و ظرفیت تولید آن بخش را مشخص کرد. و در نتیجه می توان بر آورد ظرفیتهای اشباع نشده را انجام داد و برنامه ریزی برای پذیرش سفارشات جدید در دوره های آتی به راحتی انجام داد.

برای مطالعات بیشتر در این خصوص به منابع و مآخذ برنامه ریزی تولید و طرح ریزی واحدهای صنعتی می توان مراجعه کرد.

لیست ابزار آلات:

این لیست برای درج مشخصات ابزار آلات و تجهیزات کمکی که برای عملیات مختلف در دسترس می باشد، بکار می رود. این لیست معمولاً بر اساس کاربرد ابزار آلات در بخش های مختلف پر می شود. یعنی اینکه مثلاً برای بخش مونتاژ تمام ابزار آلات و وسایل جانبی مورد نیاز در یک فرم ثبت می شود. این فرم می تواند برای بخش های تعمیر و نگهداری، حمل و نقل، تولید، کنترل کیفیت و مونتاژ جداگانه تکمیل شود. برای اینکه ابزار آلات به راحتی شناسایی شوند. نیاز به اینست که این ابزار آلات کد گذاری شده و توسط شماره و اعداد و ارقام شناسایی شوند.

راهنمایی لازم برای کد گذاری ابزار آلات در ضمیمه ۱۱ بعمل آمده است.

- نمونه لیست ابزار آلات در جدول ۲-۶ گزارش گردیده است.

برای بهبود استفاده از ابزار آلات باید دقت کافی بعمل آید. برای فعالیتهایی که به شدت تکراری هستند و تماس کارگر با یک ابزار مستمر است. بهتر است از ابزار مخصوصی که برای این کار طراحی شده است، استفاده بعمل آید. و در جاتی که کارهای موردی بوده و فراوانی استفاده از ابزار کم می باشد، از ابزار آلات عمومی مناسب استفاده بعمل آید.

جدول ۲-۶ نمونه لیست ابزار آلات تکمیل شده

ردیف	نام ابزار	کد	مشخصات فنی	محل مورد استفاده	تعداد	واحد	ملاحظات
۱	تیغه برش		اندازه های مختلف	کارگاه ماشین ابزار	۱۴	عدد	
۲	فرز انگشتی		۱۶، ۱۲، ۹، ۷		۴		
۳	فرز انگشتی		اندازه های مختلف		۱۹		
۴	غلاویز		۲۴۵۲		۶		
۵	مرغک ثابت		با کونیک بزرگ		۱		
۶	فرز انگشتی		۲۲		۳		
۷	مت		۳۸۵۱۸		۱۶		
۸	برقو		ثابت ۲۸		۱		
۹	فرز		غلطکی ۹۰×۶۳		۲		
۱۰	فرز		پیشانی ۴۰×۶۳		۱		
۱۱	فرز		پیشانی ۲۲×۵۰		۲		
۱۲	فرز		پیشانی ۳۶×۴۵		۱۶		
۱۳	العاس		دو طرفه (رنده ۳ و ۵)		۵		
۱۴	العاس		۳ گوش، ۴ گوش و باریک		۸۲		
۱۵	تیغچه		۴ گوش، گرد و نخست		۱۷		
۱۶	العاس		غلطکی بزرگ ۱۵×۵۰×۲۵		۲		
۱۷	العاس		رنده		۳		
۱۸	فرز		اره ای ۲۵×۲۰×۱۰ ۸۰×۴ ۰×۲۵×۲۵		۸		
۱۹	حروف زن		بزرگ و کاملی		۱		
۲۰	مت		۲ لی ۱۵ مشک بر		۲۹		
۲۱	مت های مختلف		۷ لی ۲۷		۲۸		

برگه عملیاتی:

یکی از فرم های ابزار ترسیم می باشد که مخصوص قطعات ساختمانی است و در این جدول اطلاعات مربوط به روند ساخت یک قطعه ثبت می شود. بالای این فرم جایی برای نقشه قطعه مورد نظر وجود دارد که در این جا باید نقشه استاندارد می باشد که از روی آن قطعه ساخته می شود، در مقیاس مناسب، رسم شود. همچنین این فرم اطلاعاتی نیز راجع به مشخصات کلی قطعه از جمله اینکه این قطعه مربوط به چه محصولی بوده یا ماده اولیه آن یا تعداد مورد نیاز . . . را در بر می گیرد. در این جدول همچنان که فرآیند ساخت قطعه ثبت می شود ماشین آلات و ابزار آلات مورد نیاز آن فرآیند نیز یادداشت می گردد. تفاوت این برگه با جدول فرآیند عملیات در اینست که در این برگه عملیات بازرسی لزوماً ثبت نمی شود در حالی که در جدول فرآیند عملیات بازرسیهایی که در حین عملیات روی قطعه انجام می گیرد، حتماً ثبت شود. از جمله کاربردهای این برگه برای تنظیم جدول از - به، برای برآورد حجم جریان بین کارگاهها می باشد. برای قطعات ساختمانی یا برگه عملیاتی یا جدول فرآیند عملیات تکمیل می گردد. اگر جدول فرآیند عملیات پر شود لازم است که نقشه قطعه نیز ضمیمه این جدول گردد.

نمونه پر شده برگه عملیاتی در جدول ۲-۷ آمده است. همانطور که مشخص است این برگه برای قطعه پولک از محصول بلند گو تکمیل شده است. از نکاتی که در تکمیل برگه عملیاتی باید رعایت شود، اینست که هر عمل ممکن است چند مرحله داشته باشد. مثلاً برای قطعه پولک عمل چهارم از چند مرحله زیر تشکیل شده است:

- ۱- تراشکاری
- ۲- کف تراشی
- ۳- پیخ زنی
- ۴- سوراخ کردن

جدول فرآیند عملیات:

این جدول مخصوص قطعات ساختمانی است، تمام مراحل ساخت یک قطعه همراه با بازرسی انجام شده در مراحل مختلف در این جدول ثبت می شود، این جدول فقط شامل مراحل عملیات ساخت و بازرسی می باشد و حمل و نقل های انجام شده و تاخیرها و اتبازها را در بر نمی گیرد. اطلاعاتی که این جدول آنرا در بر می گیرد عبارتست از:

- ۱- نام محصول و نام قطعه
- ۲- شماره قطعه (کد)، شماره نقشه یا (شماره فنی)
- ۳- تعداد مورد نیاز روزانه، تعداد حفره در قالب (عبارتست از تعداد قطعه ای که توسط هر ضربه قالب تولید می شود)

۴- ماشین آلات و ابزار آلات مورد نیاز برای هر عملیات یا هر مرحله از تولید

۵- زمان استاندارد هر مرحله کاری (جزء کاری)، ظرفیت ماشین در ساعت

۶- تعداد ماشین، کارگر و فضای مورد نیاز برای انجام هر جزء کاری

همانطور که گفته شده جدول فرآیند عملیات تمام اطلاعات بالا را در بر می گیرد و کار برد این

جدول نیز بستگی به این دارد که ماهیت کار چگونه باشد اگر محصول فوق تا بحال تولید نشده و در فاز

جدول ۲-۷ برگه عملیاتی

جدول ۲-۷ برگ عملیاتی		شماره نقشه:			
کارخانه: مزدک محصول: بلندگو قطعه: پولک کد: مواد: وزن مواد خام: وزن قطعه: تعداد مصرف در محصول: تعداد مورد نیاز:		محل الصاق نقشه پرسبکتیو قطعه در ابعاد مناسب			
مقیاس:					
عمل	مرحله	شرح عمل	ماشین	ابزار آلات	توضیحات
۱	۱	برش ورق روغنی	قیچی	کولیس	ورق ۲۰۰۰×۱۰۰۰ به نوارهای ۹۰×۱۰۰۰ تبدیل می شود.
۲	۱	دایره رینگ	پرس	سمبه ماتریس	از هر نوار ۱۱ دایره جدا می شود.
۳	۱	در آوردن پولک	پرس	سمبه ماتریس	از وسط رینگ
۴	۱	تراشکاری	ماشین تراش	قلم - کولیس ساعنی	
	۲	کف تراشی	ماشین تراش	قلم - کولیس ساعنی	
	۳	بیخ زنی	ماشین تراش	قلم - کولیس ساعنی	
	۴	سوراخ کردن	ماشین تراش	قلم - کولیس ساعنی	
۵	۱	آبکاری	وانهای آبکاری	پاشتهای مخصوص	بج ۴۵ درجه

جدول ۲-۸ جدول فرایند عملیات

نام پروژه: عنوان برنامه ریزی و مقادیر		شماره نقشه:		شماره نقشه:		تیم نقشه: مشخصات روش جانمایی	
تعداد مورد نیاز روزها:		تعداد حضور در قالب:		تعداد حضور در قالب:			
شرح عملیات	موقعیت	ملاحظات	ابزار آلات	زمان استاندارد (دقیقه)	ظرفیت ماشین	تعداد ماشین موجود	تعداد تعداد کارگر
برش سطح ۱۰۰۰۰ متری به عمق ۱۰ سانت متری	۱	شیمی		۲/۳۸	۱	۱	۴
برش ترازها به عمق ۱۰۰۰ متری	۲	شیمی		۲/۳۵	۱	۱	۱
سوراخکاری به قطر ۵۵ متری	۱	کام		۱/۳۴	۱	۱	۱
ایجاد چهار سوراخ به قطر ۳/۵ متری	۲	ص		۲/۳۴	۱	۱	۱
صنکاری در طرف به شکل مورد نظر	۱	کام شیمی		۲/۳۷	۱	۱	۱

طراحی محصول و طراحی کارخانه و ایجاد خط تولید مربوط باشد، این جدول کمک فراوانی به مهندسین محصول برای انتخاب فرآیند و آنالیز کردن آن می‌کند. چون با توجه به اطلاعات موجود در جدول، تمام مراحل فرآیند تولید از ماده اولیه تا قطعه نهایی با ماشین آلات و زمان مورد نیاز و لوازم جانی آن نشان داده شده است. و مهندسین طراح محصول می‌توانند با توجه به این اطلاعات عملیات زایدی را حذف یا عملیات جدیدی را اضافه کنند. و همچنین می‌توانند فرآیند بهینه را نیز انتخاب کنند. همچنین اگر محصول قبلاً تولید شده باشد مراحل تولید آن در طی فرآیند مشخصی به عنوان بخشی از دانش فنی مربوط به آن محصول در قالب این جدول ثبت شده است. و این دانش فنی به دیگران که می‌خواهند این محصول را تولید کنند فروخته می‌شود. فرق جدول فرآیند عملیات با برگه عملیاتی در اینست که جدول فرآیند عملیات، برگه عملیاتی تکامل یافته‌ای است که بازرسی‌های حین عملیات را نیز در بر گرفته است. و همچنین اطلاعات اضافه‌تری چون زمان استاندارد و تعداد ماشین و ظرفیت آنها و تعداد کارگر و مساحت مورد نیاز را نیز در بر می‌گیرد. جدول فرآیند عملیات، فقط اطلاعات مربوط به ساخت یک قطعه را در نظر می‌گیرد. نمونه این جدول در جدول ۲-۸ آمده است. این جدول برای قطعه صفحه زیر تابلو از محصول مخزن تراستفورماتور تکمیل شده است.

جدول فرآیند عملیات ساخت و مونتاژ:

این جدول مراحل ساخت و مونتاژ یک قطعه اصلی از یک مجموعه با محصول را نشان می‌دهد. در جدول فرآیند عملیات قطعه، فقط مراحل ساخت و تولید (شامل عملیات و بازرسی) ثبت می‌شود. حال اگر مجموعه‌ای از یک محصول یا خود محصول را در نظر بگیریم و بخواهیم مراحل ساخت و مونتاژ آن را نشان دهیم از جدول فرآیند عملیات ساخت و مونتاژ استفاده می‌کنیم. این جدول علاوه بر اینکه مراحل ساخت قطعات اصلی را نشان می‌دهد، نحوه و روش مونتاژ قطعات به یکدیگر را تا تکمیل محصول نهایی نیز نشان می‌دهد. یعنی اینکه عملیات و بازرسی‌های مربوط به مونتاژ آنها بر روی قطعه اصلی نیز در این جدول ثبت می‌گردد.

- جدول فرآیند عملیات ساخت و مونتاژ را می‌توان برای هر قطعه اصلی از یک زیر مجموعه از یک محصول نیز تکمیل کرد تا مراحل ساخت و مونتاژ آن زیر مجموعه را نشان دهد.
- نمونه‌ای از جدول فرآیند عملیات ساخت و مونتاژ در جدول ۲-۹ آمده است.

جدول فرآیند عملیات چندقطعه‌ای (چند محصولی):

این جدول جهت بررسی مقایسه‌ای مراحل ساخت بیش از یک نوع قطعه یا برای انواع قطعات

جدول ۲-۹ جدول فرآیند عملیات ساخت و مونتاژ

نام محصول: ایلو پنلتر		شماره نقشه:		شماره نقشه:		شماره نقشه:		شماره نقشه:	
نام پیمانکار: ۱ تا ۹		شماره نقشه:		شماره نقشه:		شماره نقشه:		شماره نقشه:	
تعداد مورد نیاز روزانه:	تعداد مورد نیاز قالب:	تعداد	تاریخ	زمان	ابزار آلات	ماتریس	شرح عملیات	مرحله	ردیف
تعداد	تعداد	تعداد	استاندارد (دقیقه)						
کارگر	ماتریس	ماتریس							
۱	۱	۱	۰/۵		سیم بتن	—	سیم های نسوز به اندازه ۱۲ تا ۱۵ سانتیمتر برآمده می شود	۱	۱
۱	۱	۱	۰/۸		سیم لنت کن	—	سر سیم ها لنت می گردد	۲	۲
۱	۱	۱	۲		چوبه	—	لحم کردن چوبه و مقاومت به هم	۱	۳
۱	۱	۱	۰/۴		تیر دست	—	سر سیم زدن یک طرف سیم های برآمده شده	۱	۳
۱	۱	۱	۱		—	—	وارش زدن سیم های سر سیم زده شده	۱	۴
۲	۱	۱	۱/۸		چوبه	—	لحم کردن زدن سیم های برآمده شده به چوبه	۲	۴

www.pnu-m-s.com

مختلف یک محصول که فرآیند تولید آنها قابل مقایسه می باشد، بکار می رود. در این جدول می توان حالات مختلف ترتیب قرار گرفتن ماشین آلات را در نظر گرفت و با هم مقایسه کرد. و این جدول همچنین راهنمای خوبی برای استقرار صحیح ماشین آلات (کارگاههای ساخت) می باشد، بخصوص در مواردی که تنوع قطعات یا محصولات زیاد باشد. همچنین در این جدول همه برگشت به عقب ها و همینطور ترتیب استقرار بخش ها (کارگاهها) در جدول نمایان است. همانطور که مشخص است تفاوت این جدول با جدول فرآیند عملیات، در اینست که این جدول فرآیند تولید از یک قطعه چند محصول را با هم مقایسه می کند در حالیکه جدول فرآیند عملیات فقط فرآیند یک قطعه را در نظر گرفته و بررسی می کند. و بخاطر همین هم از جدول فرآیند عملیات به تنهایی نمی توان بعنوان یک راهنمای صحیح برای طرح استقرار ماشین آلات و بخش ها استفاده کرد، چون فقط وضعیت تولید یک قطعه را بررسی می کند و ارتباط بین قطعات با هم نمایان نیست. اگر یک قطعه یا محصول از جدول فرآیند عملیات چند محصولی را به طور جدا و مجزا از دیگر قطعات محصولات در نظر بگیریم، به همان جدول فرآیند عملیات می رسم. برای تشکیل جدول فرآیند عملیات چند قطعه ای، تمام قطعات یا محصولات مورد مقایسه را در سطر اول جدول ردیف کرده و در ستون اول نیز نام هر یک از بخشهایی (با ماشینها) که عملیات ساخت قطعات مورد بررسی و بازرسی آنها در آنجاها صورت می گیرد را طبق الگوی جریان موجود و ترتیب استقرار این بخشها در حال حاضر می نویسیم. سپس در ستون مربوط به هر قطعه نیز هر یک از مراحل ساخت آن قطعه، به همراه بازرسیهای ضمن ساخت در ردیفهای مربوطه با توجه به ماشینها یا بخشهای مشخص شده در ستون اول می نویسیم. آنگاه طبق فرآیند تولید موجود هر کدام از قطعات، ارتباط بین این بخش های عملیاتی را با شماره مشخص می کنیم. لازم به تذکر است که حمل و نقل ها و انبارهای موقت (تاخیرها) و انبارها در این جدول جا نمی گیرند. حال با این جدول می توان به مقایسه مراحل ساخت قطعات مورد بررسی پرداخت. و در صورتیکه بتوان ترتیب عملیات ساخت را جابجا کرد و یا بعضی از عملیات یا بازرسیها را حذف نمود و یا حتی اضافه کرد، تصمیم گیری می شود. به مثال موجود در جدول ۲-۱۰ توجه کنید.

همچنین برای بهبود دادن این جدول باید برگشت به عقب ها را کاهش داد. و برای این کار نیز باید با جابجا کردن بخش ها با یکدیگر به حداقل برگشت به عقب ها رسید. برای بهبود دادن این جدول می توان جدول از - به را تشکیل داد و سپس به روش سعی و خطا جدول از - به را بهبود داد. در این خصوص در اواخر این فصل پیرامون جدول از - به و کاربرد آن برای بهبود طرح استقرار بخشهای تولیدی بحث خواهیم کرد.

جدول ۲-۱۰ جدول فرآیند عملیات چند قطعه ای (وضع موجود)

قطعه ۱	قطعه ۲	قطعه ۳	قطعه ۴	نام بخشهای عملیاتی به ترتیب استقرار
				۱- آماده سازی مواد اولیه
				۲- فرز
				۳- تراش
				۴- مه
				۵- پرس
				۶- سنگ زنی
				۷- اره
				۸- بازرسی نهایی

ثبت مراحل ساخت و مونتاژ محصول یکمک ابزار ترسیم مطالعه روش

مقدمه:

در بخش قبلی چگونگی ثبت عملیات ساخت یکمک ابزار ترسیم مطالعه روش مورد بحث قرار گرفت. در این بخش مراحل ساخت و مونتاژ اجزاء محصول یکمک ابزار ترسیم مناسب ثبت، تجزیه و تحلیل و بهبود خواهد یافت.

- در این بخش ابتدا نقشه باز شده محصول معرفی گردیده تا مطالعه گر روش با محصول آشنا گردیده و تجسم درستی از اجزاء محصول بدست آید. آنگاه نحوه تهیه نمودار مونتاژ از طریق ثبت مراحل جدا کردن اجزاء یک محصول تا مرحله رسیدن به تک قطعه اصلی محصول، تشریح شده است. یکمک همین نمودار، راهنمایی لازم برای نحوه مونتاژ کردن اجزاء محصول تا دستیابی به محصول کامل بدست خواهد آمد. در ادامه بخش به تفاوت‌های موجود پیرامون نحوه مونتاژ در تئوری و عمل مدنظر قرار گرفته و نمودار مونتاژ تئوری (نظری) و نمودار مونتاژ وضع موجود (واقعی) مورد مقایسه قرار گرفته است.

از آنجا که همیشه از دید مطالعه روش، هر کاری قابل بهبود تلقی می‌شود، برای بهبود وضع موجود عملیات مونتاژ و دستیابی به نمودار مونتاژ بعد از بالانس، استفاده از نمودار تقدم و تاخر توصیه شده است. برای ثبت عملیاتی که در هر ایستگاه کاری انجام می‌شود جدول فرآیند عملیات مونتاژ برای وضع موجود (قبل از بالانس) و برای حالت بهبود یافته (بعد از بالانس) معرفی شده است.

در ادامه مباحث نحوه تکمیل جدول فرآیند عملیات محصول و چگونگی ساده سازی آن در حالات خاص بحث شده است. سپس با استفاده از نمادهای پنجگانه عملیات، بازرسی، حمل و نقل، انبار و انتظار جدول جریان فرآیند عملیات محصول تهیه شده است.

این نمودار در برگیرنده، کلیه فعل و انفعالات انجام گرفته بر روی تک تک قطعات محصول و محصول در حال ساخت و مونتاژ می‌باشد (جریان مواد) همچنین می‌توان از دید فاعل و انجام دهنده کار (انسان یا ماشین) به این نمودار نگریست و جدول جریان فرآیند عملیات نوع انسان یا نوع ماشین را ترسیم نمود. نهایتاً اگر نمودار جریان فرآیند عملیات قطعات و محصول را بر روی طرح استقرار کارخانه نمایش دهیم، نقشه جریان بدست خواهد آمد. و اینک شرح توضیح هر یک از ابزار ترسیم فوق را ملاحظه خواهید نمود.

برای ثبت و تجزیه و تحلیل نحوه مونتاژ و مونتاژ اجزاء هر محصول می‌توان از ابزار ترسیم زیر استفاده کرد.

نقشه باز شده محصول:

نقشه باز شده محصول به دو صورت می باشد که با بصورت عکس از اجزاء مختلف محصول که به ترتیب به هم متصل می شوند، با بصورت نقشه پرسپکتیو از اجزاء مختلف محصول، به همان ترتیب اتصال به یکدیگر که در بعضی از قسمتها برش زده شده است، که نقشه مرکب نامیده می شود. این نقشه به سرپرستان و کارگران قسمت مونتاژ روش مونتاژ را به صورت تصویری نشان می دهد.

تفاوت نقشه باز شده محصول با نمودار دمونتاژ اینست که، نقشه به صورت تصویری، ترتیب باز شدن یا متصل شدن قطعات به یکدیگر را نشان می دهد، در صورتیکه نمودار دمونتاژ به صورت تئوری و نمایش از طریق سمبل های استاندارد، روش باز کردن قطعات مختلف را در محصول نشان می دهد. ارتباط این نقشه با لیست قطعات، در اینست که ما اگر نقشه باز شده محصول و لیست قطعات آن محصول را داشته باشیم و در کنار هم بگذاریم، باید تمام قطعاتی که در لیست قطعات آمده است در نقشه باز شده محصول دیده شود. از نقشه باز شده محصول توالی و ترتیب اتصال قطعات به یکدیگر مشخص می شود.

نمونه ای از عکس باز شده یک شیر فلکه و نمونه ای از نقشه باز شده آن در شکل ۲-۱۱ (الف-ب) نشان داده شده است.

نمودار دمونتاژ:

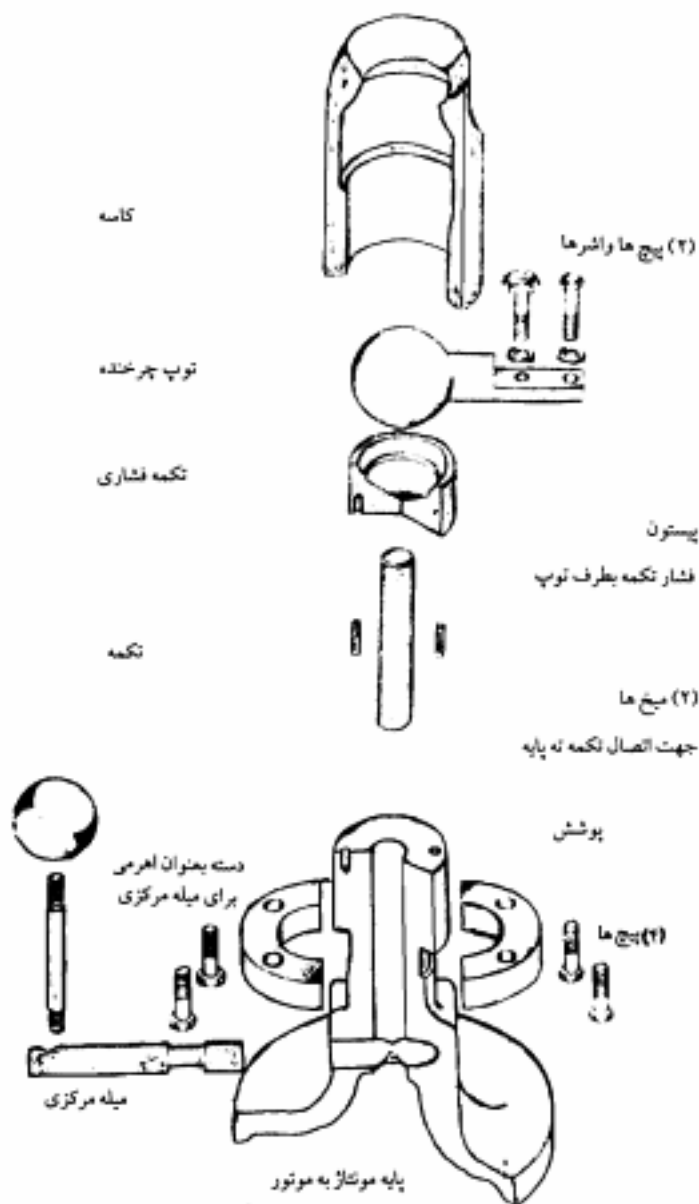
این نمودار طریقه باز شدن قطعات یک محصول را نشان می دهد. در این نمودار از یک محصول آماده استفاده می شود و سپس به ترتیب نام قطعه و اولویت جدا شدن آن از محصول نشان داده می شود. این نمودار به کسانی که برای اولین بار با یک محصول آشنا می شوند و با طریقه مونتاژ آنها و قطعات مشکله آن آشنایی ندارند کمک فراوانی در آگاهی از روش مونتاژ و آماده شدن محصول مورد نظر می کند. این نمودار یک دید اولیه خوبی برای شناسایی روش مونتاژ و اتصال قطعات به یکدیگر می دهد. همچنین از روی نمودار دمونتاژ می توان مونتاژهای فرعی و تعداد آنها را شناسایی کرد.

تفاوت نمودار دمونتاژ با نمودار مونتاژ در این است که نمودار دمونتاژ از یک محصول تکمیل شده شروع کرده و به ترتیب قطعات را از هم منفک و جدا می کند و در آخر به یک قطعه تک (ساختنی یا بحررفنی) که معمولاً قطعه اصلی محصول است و دیگر قطعات روی آن وصل می شوند، می رسد. در حالیکه در نمودار مونتاژ از قطعه اصلی شروع شده و قطعات به ترتیب روی آن سوار شده تا محصول نهایی پدید آید. در این نمودار نام قطعه و شرح عملیات باز شدن ذکر می شود و به زبان ساده می توان گفت نمودار دمونتاژ شرح باز کردن و جدا کردن اجزاء یک محصول را نشان می دهد و از نظر شکل ظاهری نمودار دمونتاژ ترسیم شده شبیه نمودار مونتاژ است، اگر چه در نمودار دمونتاژ معمولاً بازرسی وجود ندارد ولی در نمودار مونتاژ بازرسی ضمن مونتاژ محصول یا زیر مجموعه ها نیز نمایش داده می شود همچنین عملیات تکمیلی ضمن مونتاژ نظیر عملیات حرارتی و عملیات ساخت حین مونتاژ در نمودار دمونتاژ نمی آید. کاربرد اصلی نمودار دمونتاژ برای فرآیند مهندسی معکوس و کپی سازی محصول از روی نمونه محصول در دسترس می باشد.



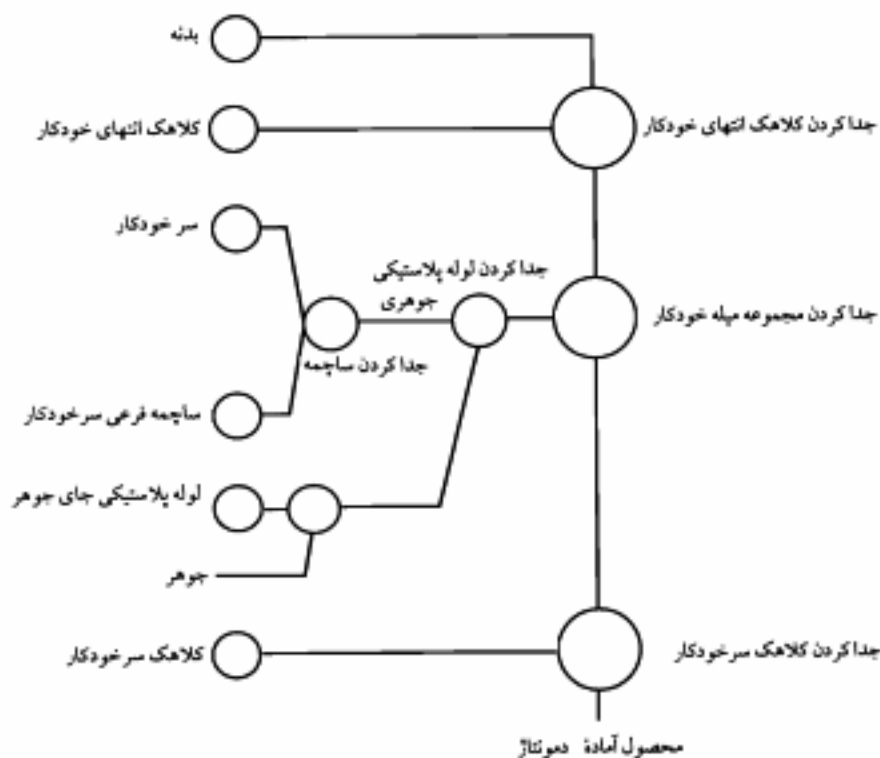
www.pnu-m-s.com

شکل ۲-۱۱ نقشه باز شده (جزئی) الف



شکل ۲-۱۱ نقشه «باز شده (جزئی)» - ب

در شکل نمودار ۲-۱۲ نمونه ای از نمودار دمونتاژ نشان داده شده است.



نمودار ۲-۱۲ مراحل دمونتاژ خودکار یک

نمودار مونتاز تئوری:

این نمودار مراحل مونتاز یک محصول را از نظر تقدم و تاخر فنی (و نه لزوماً عملی) نشان می دهد. برای تهیه این نمودار قطعه اصلی محصول را مشخص نموده و سپس مراحل مونتاز هر یک از اجزاء محصول با توجه به امکان پذیری فنی و رعایت پیش نیازهای مونتاز بر روی قطعه اصلی تا دستیابی به محصول کامل شده، نشان داده می شود. در پاره ای از موارد قطعه اصلی برای محصول در مقایسه با بقیه اجزاء محصول نمی توان تعیین کرد، در چنین شرایطی یکی از قطعات محصول که می تواند قطعه اصلی تلقی گردیده و بقیه اجزاء به ترتیب روی آن سوار شوند تا محصول نهائی بدست آید، بعنوان قطعه اصلی بصورت اعتباری انتخاب می شود. تفاوت نمودار مونتاز تئوری با نمودار مونتاز واقعی و عملی

آنست که در عمل ممکن است چندین مرحله مونتاژ در یک دستگاه صورت گیرد و بر روی نمودار هر دایره بیانگر یک ایستگاه کاری است در حالیکه در نمودار مونتاژ تئوری، هر دایره بیانگر یک مرحله از عملیات مونتاژ می باشد. همچنین در نمودار مونتاژ واقعی برای ایستگاههای مونتاژ موازی، دایرههای جداگانه در نظر گرفته می شود در حالیکه در نمودار مونتاژ تئوری برای هر عملیات یک دایره در نظر گرفته می شود. اگر چه عملاً برای توازن در زمان بین ایستگاههای کاری نیاز به استقرار ایستگاه کاری موازی برای انجام عملیات مشابه وجود داشته باشد. در نمودار ۲-۱۳ نمونه ای از نمودار مونتاژ تئوری یک محصول نشان داده شده است.

نمودار مونتاژ وضع موجود قبل از بالانس:

این نمودار وضعیت و طریقه مونتاژ عملی یک محصول را در وضعیت موجود کارگاه مونتاژ نشان می دهد. این نمودار می تواند در تجسم بهتر طرح جریان مواد کمک کند. نمودار مونتاژ تصویری از ترتیب عملی اتصال کلیه قطعات (خریدنی و ساختنی) با رعایت ترتیب مونتاژهای فرعی به خط مونتاژ اصلی است که نمونه ای از آن در نمودار ۲-۱۴ نشان داده شده است.

نمودار مونتاژ آسان ترین شرایط را برای فهم مطالب زیر فراهم می کند:

- چگونگی اتصال قطعات به یکدیگر

- قطعاتی را که با هم مونتاژ فرعی می شوند (مونتاژ فرعی: یعنی اینکه در بیرون خط مونتاژ اصلی قطعات به یکدیگر متصل می شوند و یک مجموعه مرکب با شکل جدید را بوجود می آورند و بعداً این مجموعه وارد خط مونتاژ اصلی می شود).

- جریان قطعات خریدنی و ساختنی به سمت خط مونتاژ

- ارتباط متقابل بین قطعات و مونتاژهای فرعی

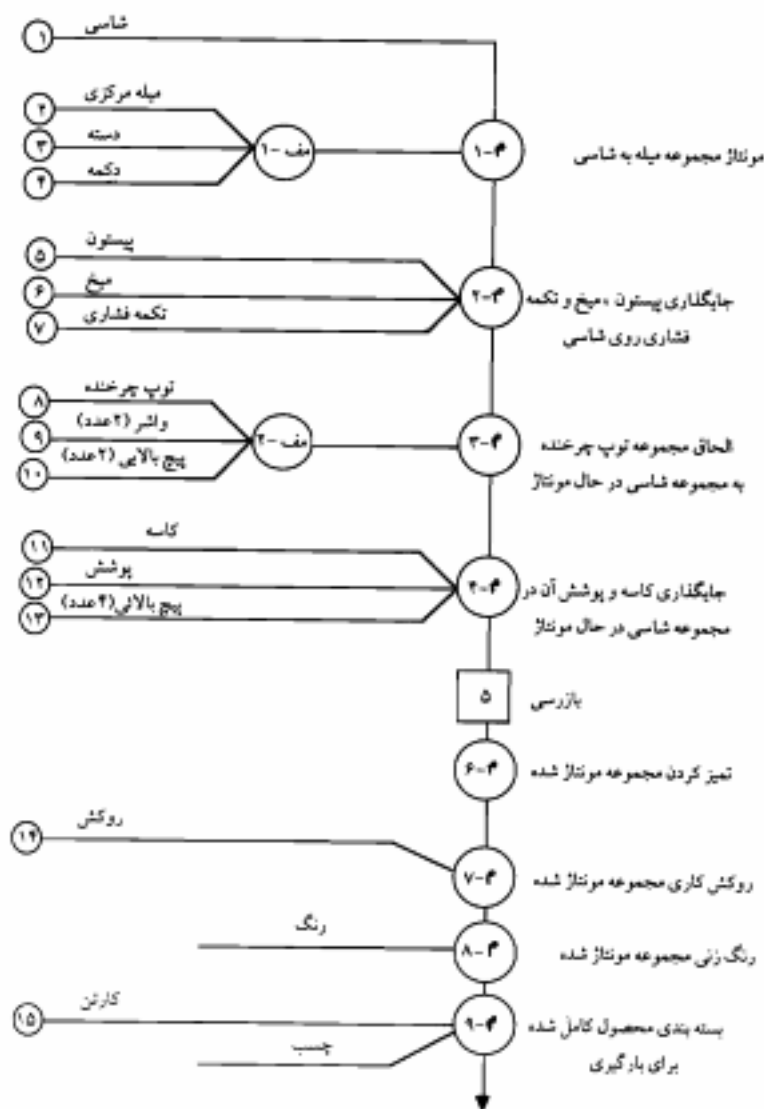
- یک تصویر کلی از فرآیند مونتاژ محصول

- ترتیبی که قطعات به یکدیگر متصل می شوند.

- نمودار مونتاژ یک نمودار مقدماتی جهت طرح کلی جریان مواد می باشد.

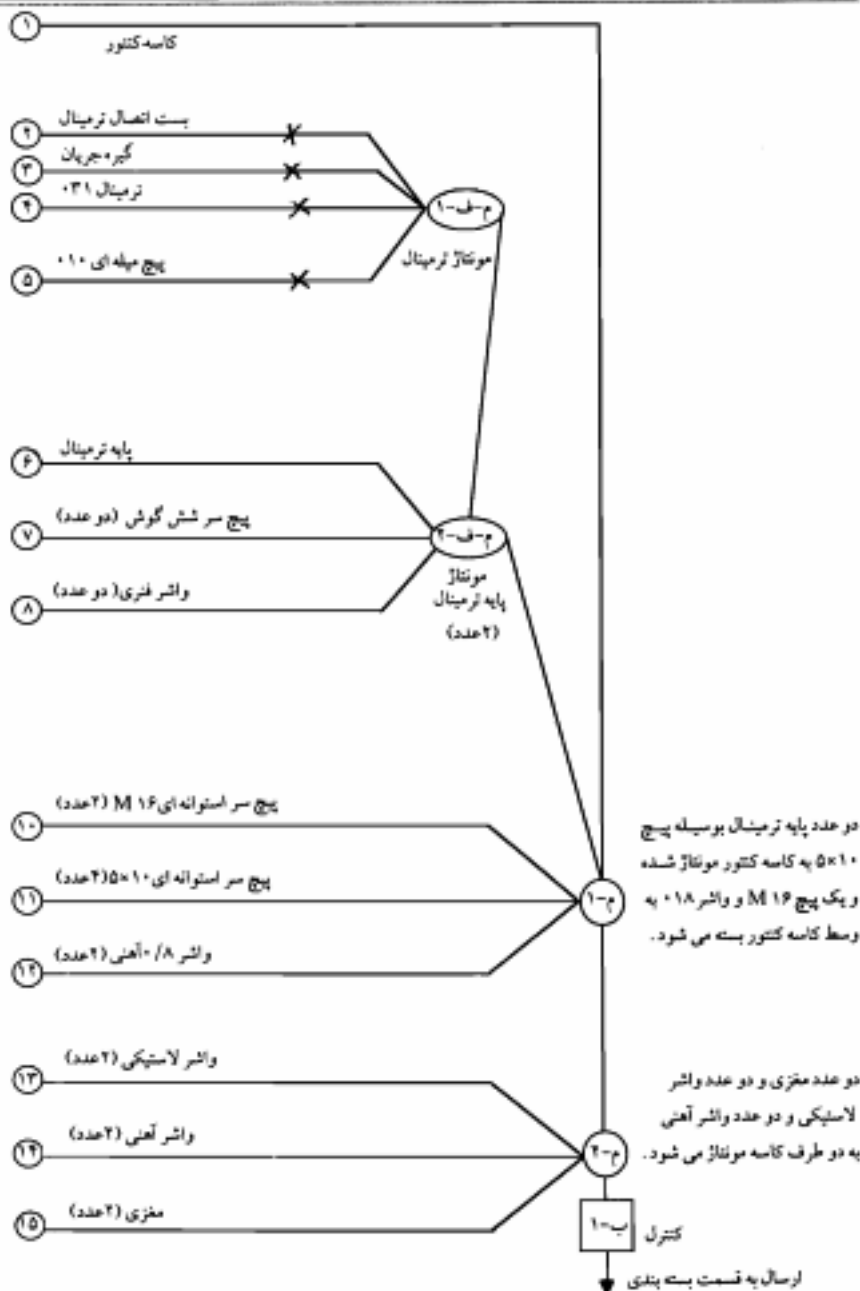
برای رسم نمودار مونتاژ به نکات زیر با توجه به نمودار ۲-۱۴ توجه می شود:

- ۱- شناسایی قطعه اصلی که بعنوان پایه برای مونتاژ و اتصال قطعات دیگر روی آن قرار می گیرند. همانطور که در شکل دیده می شود شاسی به عنوان قطعه اصلی در نظر گرفته شده و محور برای مونتاژ اصلی این محصول در نظر گرفته شده است. هر ایستگاه مونتاژ اصلی با دایره ای به قطر $\frac{1}{4}$ اینچ $1/270$ سانتیمتر در نمودار نشان داده می شود.



www.pnu-m-s.com

نمودار ۲-۱۳ نمودار مونتاژ تئوری محصول



نمودار ۱۴-۲ نمودار مونتاژ محصول قبل از پالانس کاسه کنتور برق

۲- نمایش ورود هر قطعه به خط مونتاژ با یک دایره به قطر $\frac{1}{4}$ اینچ (۰/۶۳۵ سانتیمتر) که از سمت چپ کاغذ شروع شده و با یک خط افقی به خط مونتاژ اصل متصل می شود نمایش داده می شود. شماره داخل این دایره می تواند بر اساس شماره ردیف جدول قطعات باشد یا بر اساس یک شماره دلخواه نوشته شود.

۳- در یک ایستگاه که چند قطعه با هم وارد می شوند و مونتاژ می گردند، ورود قطعات باید به ترتیب مونتاژ آنها باشد.

۴- مونتاژهای فرعی نیز با دایره ای به قطر $\frac{3}{8}$ (۰/۹۵ سانتیمتر) اینچ نشان داده می شود این مونتاژها در سمت چپ خط مونتاژ اصلی نشان داده شده می شود و بعد آنها را به خط مونتاژ اصلی وصل می کنیم. اگر مونتاژهای فرعی از قطعات زیادی تشکیل شده باشند و فضای زیادی را در صفحه اشغال کنند می توان آنها را به صورت جداگانه به عنوان نمودار فرعی نشان داد و بعداً مجموعه آنها را به صورت یک مجموعه ورودی در مونتاژ اصلی در نظر گرفت.

۵- اگر از یک قطعه خاصی چند عدد در هر عمل مونتاژ بکار برود در موقعی که به صورت ورودی نشان داده می شود در جلوی آن در داخل پرانتز تعداد آن قطعه مشخص می شود. مثلاً در مونتاژ فرعی ۲ نمودار ۲-۱۴ از ۲ عدد گیره جریان، ۲ عدد واشر فتری و ۲ عدد پیچ سر شش گوش استفاده شده است.

تفاوت نمودار مونتاژ با نمودار فرآیند عملیات (ساخت و مونتاژ) در این است که نمودار فرآیند عملیات ساخت و مونتاژ نمودار مونتاژی است که مراحل ساخت تمام قطعات ساختنی در آن نشان داده شده است. یعنی در نمودار مونتاژ فقط قطعات ساختنی و مجموعه قطعات خریدنی و مجموعه قطعات مونتاژ شده از قبل، نشان داده می شوند و همچنین در آن مراحل مونتاژهای اصلی و فرعی نشان داده می شود. در حالی که نمودار فرآیند عملیات (ساخت و مونتاژ) کل فرآیند ساخت تک تک قطعات و ترتیب ورودی آنها و همچنین ترتیب ورودی قطعات خریدنی و مونتاژ این قطعات به یکدیگر برای تولید محصول نهایی را نیز نشان می دهد.

جدول فرآیند عملیات مونتاژ قبل از بالانس:

این جدول نحوه و ترتیب مونتاژ قطعات در هر ایستگاه کاری را قبل از بالانس در عمل نشان می دهد. این جدول می تواند برای هر ایستگاه کاری بطور جداگانه تکمیل شود یا شامل جزئیات عملیات انجام شده در ایستگاههای کاری باشد که عملیات هر ایستگاه با یک خط افقی از عملیات بقیه ایستگاه تفکیک گردیده است. این جدول شامل اطلاعاتی چون: نام مجموعه یا نام محصول، شرح

عملیات هر یک از مراحل مونتاژ، زمان استاندارد هر جزء مونتاژ، ابزار موارد استفاده عملیات، ایستگاه کاری و کروکی ایستگاه کاری اصلی می باشد، در این جدول هماتطور که در نمودار ۲-۱۵ مشاهده می شود چند ستون وجود دارد ستون شماره ایستگاه مونتاژ و شماره عملیات که نشان دهنده شماره عمل (شماره مرحله آن) می باشند. (پک ایستگاه ممکن است از چند عمل تشکیل شده باشد). ستون شرح عملیات که در آن شرح مختصری از چگونگی مونتاژ و عملی که در این مرحله اتفاق می افتد، نوشته می شود. در ستون زمان استاندارد، زمان انجام هر عمل نوشته می شود. همچنین تجهیزاتی که برای انجام مونتاژ در هر مرحله مورد نیاز هستند در ستون مربوط ذکر می گردند. و تعداد اپراتورهای (معمولی، متخصص) مورد نیاز برای انجام هر مرحله از مونتاژ نیز در ستون مربوط نوشته می شوند. در آخر نیز یک ستون برای شرایط محیطی وجود دارد که در آن شرایط محیطی که عمل مونتاژ در آن شرایط صورت می گیرد در این ستون ثبت می شود.

لازم به تذکر است که به تعداد هر دایره مونتاژ اصلی و یا فرعی که در نمودار مونتاژ واقعی قبل از بالاتس وجود دارد به همان تعداد نیز ایستگاه کاری وجود دارد و هدف از پیکار گیری این جدول نشان دادن جزئیات عملیاتی است که در هر ایستگاه کاری مونتاژ صورت می گیرد در حالیکه در نمودار مونتاژ واقعی مربوطه مجموعه عملیات هر ایستگاه فقط با یک دایره نشان داده شده است.

نمودار تقدم و تاخر:

نمودار تقدم و تاخر روابط فنی فعالیتهای مونتاژ و یا ساخت و مونتاژ را با توجه به پیشنیازهای آنها نشان می دهد. اگر تمام فعالیتهای و عناصر کاری مورد نیاز برای مونتاژ یک محصول ثبت شود و پیشنیازهای فنی هر عنصر کاری و زمان استاندارد هر یک از عناصر کاری نیز مشخص باشد، می توان شبکه ای از این عناصر درست کرد که نمودار تقدم و تاخر نام دارد. همچنین با استفاده از روابط دستی یا برنامه های موجود کامپیوتری (POM, Storm, QS, ...). با هر برنامه دیگری در مورد متعادل سازی خط) می توان خط مونتاژ محصول را متوازن کرده تا خط مونتاژ تا سر حد امکان متعادل باشد و عناصر و فعالیتهای انجام شده در هر ایستگاه کاری را مشخص کرد. با استفاده از این نمودار نیز می توان گلوگاههای موجود در خط را نیز پیدا کرده و در بر طرف کردن آنها تلاش کرد. فعالیتهای مونتاژ و یا ساخت و مونتاژ برای تنظیم نمودار تقدم و تاخر باید بصورت ریزترین حالت طبیعی ممکن در آمده باشد و هر گونه بهبودی که در نحوه انجام هر یک از عناصر کاری ممکن است، قبل از تشکیل نمودار تقدم و تاخر باید اعمال گردد و سپس زمان استاندارد عناصر کاری بهبود یافته تعیین گردد. این نمودار بیانگر

شکل ۲-۱۵ جدول فرآیند عملیات مونتاژ لیل از پالاس (وضع موجود)

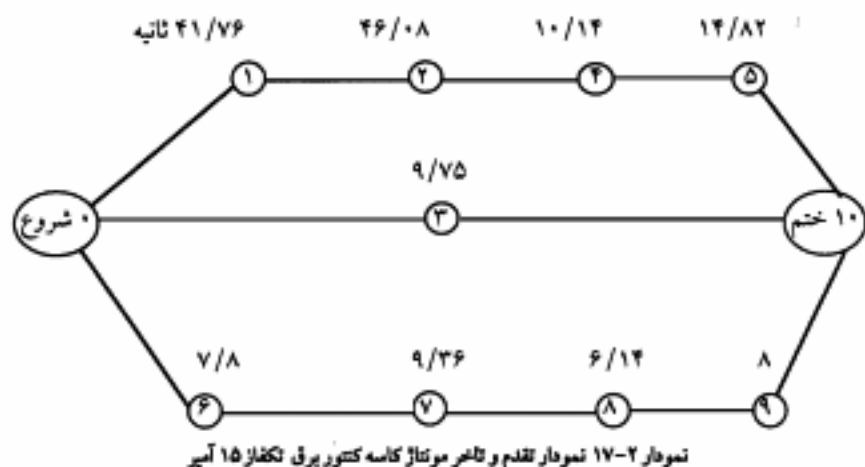
صفحه از			تاریخ کشف:				جدول فرآیند عملیات مونتاژ لیل از پالاس (وضع موجود)-عملیات مونتاژ کاسه کنتور برقی			گروهی دستگاه کاری یا ماشین	
شرح عملیات	اثرات	تعداد	تجهیزات و ابزار مورد نیاز برای مونتاژ	زمان استاندارد (بر حسب ثانیه)	شرح هر یک از عملیات مونتاژ در هر یک از دستگاه های کاری	شماره عملیات	شماره دستگاه مونتاژ	نام و انحاء تهیه کننده:		نام و انحاء تصویب کننده:	
								نام و انحاء تهیه کننده:	نام و انحاء تصویب کننده:	نام و انحاء تهیه کننده:	نام و انحاء تصویب کننده:
		۱	پنج گوشی پودمانیک			۱	۱-۱	گلاش بست اتصال و گره جریان در ترمینال روی فیسکیپر ثابت		۱	
								گلاش ترمینال ۳۶، روی اتصال ترمینال و بستن پیچ میل ای ۰۱۰		۲	
		۱	دستی		قرار دادن مجموعه مونتاژ شده گره جریان و ترمینال و اتصال ترمینال داخل پایه ترمینال	۱		بستن دو پیچ سر شش گوش ۵×۱۰ و دو واشر قرمزی		۲	
								بستن دو پیچ سر شش گوش ۵×۱۰			
		۱	پنج گوشی پودمانیک			۲	۱-۲	بستن یک عدد پیچ سر استوانه ای ۱۶×۱۶ و واشر آهنی روی کاسه کنتور متصل کردن نو تاپایه ترمینال مونتاژ شده در کاسه کنتور، بر سبیله دو پیچ به استوانه ای ۵×۱۰		۱	
		۱	دستی		بستن دو عدد مغزی و دو عدد واشر آهنی و دو عدد واشر لاستیکی به دو طرف کاسه	۱	۲-۲				
		۱	دستی		کنترل صدور صدا (در خارج از خط مونتاژ)	۱	۱-۱				

نحوه مونتاژ تئوریک محصول نیز می باشد. منتها از نظر شکل ظاهری بصورت افقی ترسیم می شود در حالیکه نمودار مونتاژ تئوریکی بصورت عمودی ترسیم می شود. اطلاعات مندرج در نمودار تقدم و تاخر بصورت جدول، نمودار و ماتریس به اشکال مختلف قابل تنظیم می باشد. در جدول ۲-۱۶ نمونه ای از جدول تقدم و تاخر عملیات مونتاژ کاسه کتور تکفاز ۱۵ آمپر نشان داده شده است. در نمودار ۲-۱۷ نمودار تقدم و تاخر همین محصول نشان داده شده است.

جدول ۲-۱۶ جدول تقدم و تاخر عملیات مونتاژ کاسه کتور برق تک فاز ۱۵ آمپر

شماره آلمان ردیف	شرح آلمان	زمان استاندارد (ثانیه)	پیش نیازها
۱	قرار دادن بست اتصال گیره جریان ترمینال در ترمینال و بستن آن توسط پیچ میله ۰۱۰ بکمک فیکسچر ثابت	۴۱,۷۶	-
۲	قرار دادن مجموعه گیره جریان و اتصال ترمینال و ترمینال بر روی پایه ترمینال توسط دو پیچ و واشر فنی (چهار پیچ برای دو پایه ترمینال)	۴۶,۰۸	۱
۳	بستن یک پیچ سر استوانه ای $M 6 \times 16$ و واشر آهنی روی کاسه کتور	۹,۷۵	-
۴	محکم کردن با پیچ گوشه پتوماتیک	۱۰,۱۴	۲
۵	گذاشتن و محکم کردن پیچهای 5×10 (چهار پیچ)	۱۴,۸۲	۴
۶	قرار دادن واشر لاستیکی و واشر آهنی بر روی هم (دو عدد)	۷,۸	-
۷	قرار دادن واشر آهنی و لاستیکی درون کاسه کتور	۹,۳۶	۶
۸	برداشتن مغزی و بستن آن با دست (دو عدد)	۱۰,۱۴	۷
۹	محکم کردن مغزی ها با ابزار هادی	۸	۸

در این جدول عملیات بازرسی با این فرض که در خارج از خط مونتاژ انجام می شود، گزارش نشده است.



نمودار مونتاژ بعد از بالانس (بهبود یافته) :

در بعضی مواقع در خطوط مونتاژ فعلی محصولات، هماهنگی بین زمان ایستگاههای مختلف مونتاژ وجود ندارد. و در بعضی از ایستگاههای مونتاژ یک محصول درصد بیکاری خیلی زیاد و در بعضی از ایستگاهها نیز گلوگاه ایجاد شده است. در این مواقع باید خط فوق را متعادل کرد تا زمان ایستگاهها به صورت متعادل درآیند. بعد از اینکه این خطوط متعادل شدند و وظایف ایستگاههای مونتاژ مشخص شد، باید نمودار مونتاژ را بر اساس این ایستگاههای جدید رسم کرد که به این نمودار، "نمودار مونتاژ بعد از بالانس" گفته می شود. در توضیحات بالا و همچنین از این به بعد از چند اصطلاح و کلمه استفاده می شود که لازم است در اینجا تعریف شوند.

ایستگاه کاری در خط مونتاژ: جایی است که در آن چند قطعه به یکدیگر متصل و مونتاژ می شوند ممکن است در یک ایستگاه یک تا چند فعالیت با هم انجام شوند.

زمان سیکل: زمان بین دو محصول خروجی متوالی از خط مونتاژ را زمان سیکل می گویند. یعنی اینکه ۳۰ ثانیه زمانی که از خروجی اول یک محصول تا خروجی دوم آن طول می کشد.

کل زمان کاری در دسترس در روز

نحوه محاسبه آن نیز به این صورت است که: $\text{کل زمان کاری در دسترس در روز} = \text{زمان سیکل}$

نیاز به تولید محصول در روز

زمان در دسترس در روز برابر است با زمان مفیدی که کارگران در روز کار می کنند یعنی اگر یک روز کاری ۸ ساعت مفید باشد زمان در دسترس ۸ ساعت یا ۴۸۰ دقیقه می باشد.

و اگر روز کاری ۸ ساعت باشد و در این فاصله دو استراحت ۲۰ دقیقه وجود داشته باشد.

$$\text{دقیقه} \quad ۴۴۰ = ۴۸۰ - (۲ \times ۲۰) = ۸ \times ۶۰ - (۲ \times ۲۰)$$

نیاز محصول در روز نیز برابر است با آنچه که بر اساس برنامه ریزی تولید در یک روز باید تولید شود که ممکن است به صورت نیاز روزانه یا نیاز ماهانه یا نیاز سالیانه داده شود. که در هر صورت باید نیاز روزانه را به دست آورد.

مثال ۱: اگر نیاز سالیانه محصولی ۵۰۰۰۰ عدد باشد و هر سال کاری ۲۵۰ روز باشد و روز کاری ۸ ساعت یا دو استراحت ۲۰ دقیقه باشد. در آن صورت

$$\text{عدد} \quad ۲۰۰ = \frac{۵۰۰۰۰}{۲۵۰} = \text{نیاز روزانه}$$

در نتیجه زمان سیکل برابر است با

$$\text{دقیقه} \quad ۲/۴ = \frac{۴۸۰}{۲۰۰} = \frac{۶۰ \times ۸}{۲۰۰} = \text{زمان سیکل با توجه به}$$

۸ ساعت کار مفید

(زمان سیکل با توجه به ۲ تا ۲۰ دقیقه استراحت)

$$\text{دقیقه} \quad ۲/۴ = \frac{۴۴۰}{۲۰۰} = \text{زمان سیکل}$$

گلوگاه: اگر در یک ایستگاه کاری مجموع زمان فعالیت های انجام شده بیشتر از زمان سیکل شود. ایجاد گلوگاه می شود و در آنجا تراکم قطعات وجود دارد و سرعت تولید در این ایستگاه کمتر از بقیه ایستگاهها است.

بالانس خط مونتاژ: همانطور که گفته شده یک خط مونتاژ از مجموعه ای از ایستگاهها تشکیل می شود که در هر کدام از این ایستگاهها یک سری فعالیت صورت می گیرد حال اگر مجموع زمان فعالیت انجام شده در هر ایستگاه کاری با ایستگاههای دیگر متعادل نباشد درصد بیکاری در بعضی ایستگاهها زیاد شده و در بعضی ایستگاهها ایجاد گلوگاه می شود برای رفع این نواقص باید اقدام به متعادل کردن این ایستگاهها با توجه به زمان سیکل کرد. بدین صورت که هر ایستگاه کاری را طوری طراحی کرد که همواره مجموع زمانهای فعالیتهای انجام شده از زمان سیکل کمتر شود و اگر احياناً در یک جا به ناچار زمان فعالیت انجام شده بیشتر از زمان سیکل بود اقدام به ایجاد ایستگاههای موازی شود که از ایجاد گلوگاه جلوگیری شود.

ایستگاه موازی: به ایستگاههایی که کارهای یکسانی انجام می دهند ایستگاههای موازی گویند یعنی اینکه چند ایستگاه در عرض یکدیگر قرار گرفته و یک فعالیت مشخص را با هم انجام می دهند تا در خط مونتاژ ایجاد گلوگاه نشود.

زمان کاری یک ایستگاه: مجموع زمان فعالیتهای انجام شده بر یک ایستگاه را زمان کاری ایستگاه

می گویند.

راندمان خط مونتاژ: راندمان یک خط مونتاژ عبارتست از درصد مواقعی که کل خط در حال کار هستند.

مجموع زمان کاری ایستگاه ها

$$\text{راندمان خط مونتاژ} = \frac{\text{زمان سیکل} \times \text{تعداد ایستگاههای کاری}}{\text{مجموع زمان کاری ایستگاه ها}}$$

روشهای متعادل سازی خط مونتاژ:

برای بالاتر سطح تکنیکهای دستی و تکنیکهای کامپیوتری وجود دارد. که برای هر دوی آنها اطلاعات زیر ضروری است:

۱- زمان سیکل

۲- عناصر کاری و زمان استاندارد هر یک از آنها

۳- روابط فعالیتها با یکدیگر (روابط پیش نیازی)

طریقه محاسبه زمان سیکل قبلاً توضیح داده شده است.

عناصر کاری نیز همان فعالیت های مختلفی که برای مونتاژ محصول نیاز هستند می باشند که

باید سعی شوند این فعالیت به عناصر جزئی تبدیل شوند بطوری که به ریزترین حالت طبیعی ممکن تقسیم شده باشند و امکان تقسیم کار جدید بین ایستگاههای کاری از طریق تخصیص عناصر ریز آسان تر صورت می گیرد. همچنین زمان استاندارد این عناصر باید از طریق زمان سنجی بدست آید.

برای بدست آوردن روابط عناصر و فعالیتها باید نمودار تقدم و تاخر محصول رسم شود تا مشخص شود که کدام فعالیتها پیشیناز چه فعالیتهایی هستند.

بعد از مشخص کردن این اطلاعات با استفاده از تکنیکهای دستی یا کامپیوتری ایستگاه های

کاری مختلف را مشخص می کنیم. یکی از تکنیکهای دستی بدین صورت است:

ابتدا ایستگاه کاری اول بنا می شود در این ایستگاه تعدادی از فعالیتها با توجه به پیش نیاز آنها

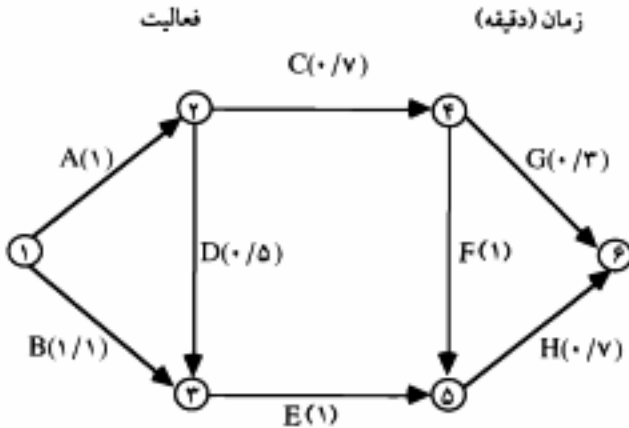
از روی نمودار تقدم و تاخر تخصیص داده می شود تا آنجا که مجموع زمانهای آنها برابر یا کمتر از زمان سیکل شود. بعد از ایستگاه اول، ایستگاه دوم بنا می شود و همین کار ادامه داده می شود و همیشه به دو نکته اصلی زیر توجه می شود:

۱- مجموع زمان فعالیتهای هر ایستگاه کمتر یا برابر زمان سیکل باشد.

۲- فعالیتهایی در یک ایستگاه کاری قرار می گیرند که پیش نیازهای آنها انجام گرفته باشد. حال با مثال زیر این روش روشن می شود:

مثال ۲: اگر نمودار تقدم و تاخر مونتاژ یک محصول مطابق نمودار ۲-۱۸ باشد. تعداد ایستگاه کاری و فعالیتهای آن و راندمان این خط را حساب کنید. فرض کنید زمان سیکل $2/2$ دقیقه برای مونتاژ هر

محصول باشد.



نمودار ۲-۱۸ نمودار تقدم و تاخر محصول (مثال ۲)

ایستگاه کاری	فعالیت	زمان	زمان باقی مانده	زمان تجمعی	راندمان ایستگاه
۱	A	۱	۱/۲	۱	$\frac{2/1}{2/2} \times 100 = 95/45\%$
	B	۱/۱	۰/۱	۲/۱	
۲	C	۰/۷	۱/۵	۰/۷	$\frac{2/2}{2/2} \times 100 = 100\%$
	D	۰/۵	۱	۱/۲	
	E	۱	۰	۲/۲	
۳	G	۰/۳	۱/۹	۰/۳	$\frac{2}{2/2} \times 100 = 90/9\%$
	F	۱	۰/۹	۱/۳	
	H	۰/۷	۰/۲	۲	

۳ = تعداد ایستگاه کاری

$$\text{راندمان کل خط مونتاژ} = \frac{2/1 + 2/2 + 2}{3 \times 2/2} = \frac{6/3}{6/6} \times 100 = 95/5\%$$

۳ = تعداد اپراتور

تکنیکهای کامپیوتری متعادل سازی خطوط ساخت و مونتاژ :

از روش های کامپیوتری، موجود می توان از بسته های نرم افزاری POM ، Storm ، QS برای بالانس خط مونتاژ استفاده کرد و برنامه Line Balancing در نرم افزار QS برای این کار بصورت آموزشی مناسب است. که در اینجا بصورت مختصر توضیح داده می شود. در این برنامه پس از تعریف کردن نام برنامه، اطلاعات زیر را در خواست می کند؟

- تعداد فعالیت ها

- تعداد فعالیتهای ایزوله شده که بدلیل فنی حتماً باید بطور جدا از بقیه فعالیتها اجرا شود.
- زمان سیکل (ا نرخ تولید در هر پریرود و همچنین تعداد ساعات وقت در دسترس برای این تعداد تولید) در قسمت بعد، زمان هر فعالیت را خواسته و اینکه آیا این فعالیت حتماً باید بطور جدا و مجزا از بقیه فعالیتها اجرا شود یا خیر؟ (بلی - خیر)

و در قسمت دیگر نیز روابط پیش نیازی سوال می شود (چه فعالیتی پیش نیاز فعالیت دیگر است). نمونه ای از اطلاعات ورودی برای مثال فوق که برای استفاده از نرم افزار QS آماده شده است در شکل ۲-۱۹ نشان داده شده است.

- بعد از وارد کردن اطلاعات اولیه کامپیوتر بر اساس منطق هایی که در این برنامه می باشد مسئله را حل کرده و جواب را بصورت مرحله به مرحله پا به صورت جواب نهایی نشان می دهد.
- بعد از اینکه خط مونتاژ محصول متعادل شد و ایستگاههای کاری مشخص شدند باید نمودار مونتاژ جدید را بر اساس استقرار ایستگاهها و فعالیتها که در آنجا انجام می شود، کشید و بعنوان روش بهبود یافته ارائه نمود. در نمودار ۲-۲۰ نمودار مونتاژ بعد از بالانس کاسه کتور نشان داده شده است.
- برای مطالعه بیشتر در خصوص روشهای متعادل سازی خطوط ساخت و مونتاژ بصورت دسترس و یا کامپیوتری به منابع ذیربط مراجعه شود.

جدول فرآیند عملیات مونتاژ هر ایستگاه کاری بعد از بالانس :

این جدول نحوه مونتاژ قطعات در هر ایستگاه کاری را بیان می کند. برای هر ایستگاه کاری بطور جداگانه این جدول تکمیل می شود. در یک ایستگاه کاری ممکن است کارهای مختلف (فعالیت ها، عناصر مختلف) انجام گیرد و یا اینکه هر فعالیتی در چند مرحله انجام شود همه اینها بطور جزء در این جدول ثبت می شود.

این جدول برای وضع موجود بر اساس نمودار مونتاژ وضع موجود ثبت شده و برای وضع مونتاژ بالانس شده نیز بر اساس نمودار مونتاژ بعد از بالانس تکمیل می گردد. به ازای هر دایره اصلی در نمودار مونتاژ عملی یک ایستگاه کاری موجود است و در نتیجه یکی از این جدول ها باید تکمیل شود در

جدول ۱۹-۲ جدول اطلاعات ورودی مثال ۲ مورد بررسی در نرم افزار QS

Input Data of Your Problem -- Summary

Number of tasks=8

Number of tasks isolated=0

Cycle time=2.2

Production rate=0

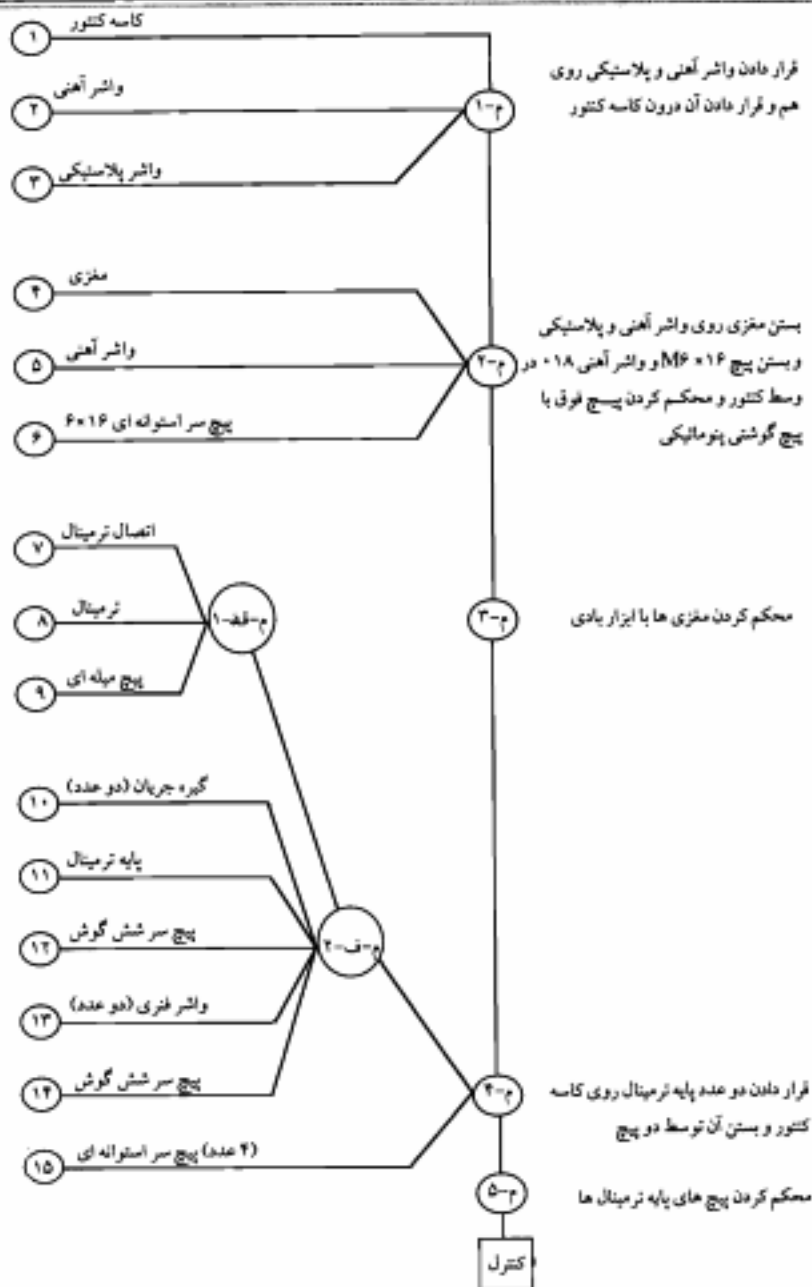
Production Perido=0

Input Data of Your Problem -- Task Times Page: 1

Tasks number	Task Time	Isolated (Y/N)
A	<1.000>	<N>
B	<1.100>	<N>
C	<0.7000>	<N>
D	<0.5000>	<N>
E	<1.000>	<N>
F	<1.000>	<N>
G	<0.3000>	<N>
H	<0.7000>	<N>

Input Data of Your Problem -- Precedence Relations Page: 1

Relation number	Immediate Predecessor	Immediate Successor
1 A	< 1 >	< 2 >
2 B	< 1 >	< 3 >
3 C	< 2 >	< 4 >
4 D	< 2 >	< 3 >
5 E	< 3 >	< 5 >
6 F	< 4 >	< 5 >
7 G	< 4 >	< 6 >
8 H	< 5 >	< 6 >



نمودار ۲-۲۰ نمودار مونتاژ کاسه کنتور بعد از بالانس

این جدول باید شرح عملیات مونتاژ در هر عمل و یا مرحله و زمان آن نوشته شود و همچنین باید تجهیزات مورد نیاز برای انجام آن عمل و شرایط محیطی که آن عمل انجام می گیرد، نیز ثبت شود. در این جدول جایی نیز برای کروکی ایستگاه کاری در نظر گرفته شده است که باید کروکی را با مقیاس کوچک در آن قسمت ترسیم کرد. این جدول را می توان هم قبل از بالانس خط مونتاژ و هم بعد از بالانس خط مونتاژ تکمیل کرد.

جدول ۲-۲۱ نمونه پر شده این جدول است. این جدول برای بخشی از فعالیتهای مونتاژ کاسه کتور می باشد که برای ایستگاه کاری شماره ۱ خط مونتاژ تکمیل شده است. همانطور که قبلاً نیز گفته شد هر عمل ممکن است از چند مرحله تشکیل شده باشد که در این جدول نیز عمل ۱ از ۲ مرحله تشکیل شده است.

نمودار فرآیند عملیات:

این نمودار نشان دهنده تمام مراحل ساخت قطعات یک محصول از ماده اولیه تا قطعه نهایی و چگونگی اتصال این قطعات به یکدیگر تا تولید محصول نهایی می باشد. در واقع می توان گفت که اطلاعات این نمودار مجموعه ای از اطلاعات جداول فرآیند عملیات و جداول فرآیند عملیات ساخت مونتاژ (قطعه اصلی) و همچنین ترتیب ورود قطعات خریدنی به مرحله مونتاژ و اتصال به محصول میباشد. در این نمودار فقط از سمبل های ○ = عملیات، □ = بازرسی و ⊗ = بازرسی حین عملیات استفاده می شود. این نمودار همچنین نشان دهنده تقدم و تاخر تمام عملیات و بازرسیهای موجود در یک فرآیند ساخت و مونتاژ نیز می باشد. این نمودار می تواند به عنوان ابزار بسیاری مفیدی در دست مهندسین طرح ریزی کارخانه و نیز افرادی که در رشته های مربوطه کار می کنند، باشد. و همچنین این نمودار نیز برای آموزش پرسنل و کارگران جدید نیز می تواند مفید واقع شود. برای تهیه این نمودار ابتدا قطعه اصلی (که بقیه قطعات محصول به ترتیب روی آن وصل می شوند) را انتخاب کرده و بعد مراحل ساخت آن را از ماده اولیه تا قطعه کامل توسط علائم فوق نشان می دهیم. برای این کار ابتدا یک خط افقی کشیده و روی این خط، نام ماده اولیه یا مشخصات فنی قطعه مورد نظر را نوشته و بعد روی یک خط عمود بر آن، عملیات و بازرسی های مورد نیاز برای تولید قطعه اصلی نشان داده می شود. سپس برای قطعات دیگر نیز به ترتیب ورودشان همین کار را نیز انجام داده و در پایان عملیاتشان یک خط افقی به جایی که به قطعه اصلی متصل می شوند می کشیم. این کار را برای تمام قطعات ساختنی انجام می دهیم. برای قطعات خریدنی فقط با استفاده از یک خط افقی نحوه و ترتیب ورود هر یک از آنها را به خط اصلی تولید نشان می دهیم. در مقایسه این نمودار با جدول فرآیند عملیات چند قطعه ای می توان گفت که جدول فرآیند عملیات چند قطعه ای فقط برای استقرار کار گاهی مفید است و همچنین نشان

جدول ۲-۲۱ جدول فرگند عملیات مونتاز بعد از بالاس

شرح عملیات	تاریخ تهیه:		تعداد	تجهیزات و ابزار مورد نیاز برای مونتاز	زمان استاندارد (ثانیه)	شرح هر یک از عملیات مونتاز در هر یک از ایستگاه‌های کاری	شماره عملیات	شماره ایستگاه
	نام و مشخصات	تعداد						
گروهی ایستگاه کاری با مفاس	صفحه ۱	تاریخ تهیه:	۱	دستی	۷،۸	قرار دادن واشر آغشی و واشر پلاستیکی روی هم (دو عدد)	۵-۱	۱-۲
	نام و مشخصات:	تعداد						
نام و مشخصات:	تاریخ تهیه:	تعداد	۱	دستی	۹،۳۶	قرار دادن واشر آغشی و پلاستیکی درون کاسه گکتور (دو عدد)	۶-۷	۲-۲
	نام و مشخصات:	تعداد						
نام و مشخصات:	تاریخ تهیه:	تعداد	۱	دستی	۹،۷۵	پر کردن مغزی و بستن آن بر روی کاسه گکتور (دو عدد)	۷-۸	۳-۲
	نام و مشخصات:	تعداد						
نام و مشخصات:	تاریخ تهیه:	تعداد	۱	آچار پنوماتیکی	۸	بستن مغزی ها با ابزار پستی	۹-۱۰	۳-۲
	نام و مشخصات:	تعداد						
نام و مشخصات:	تاریخ تهیه:	تعداد	۱	یکسپر و پیچ گوش پنوماتیکی	۲۱،۷۶	قرار دادن اتصال ترمینال در ترمینال و بستن آن توسط پیچ	۱۰-۱۱	۴-۲
	نام و مشخصات:	تعداد						
نام و مشخصات:	تاریخ تهیه:	تعداد	۱	دستی	۲۶،۰۸	قرار دادن گیره سربان، اتصال ترمینال و ترمینال بر روی پایه ترمینال پیچ (چهار پایه)	۱۱-۱۲	۴-۲
	نام و مشخصات:	تعداد						
نام و مشخصات:	تاریخ تهیه:	تعداد	۱	دستی	۱۰،۱۶	قرار دادن دو پایه ترمینال بر روی کاسه گکتور و بستن آن توسط پیچ (جمعاً چهار پیچ)	۱۲-۱۳	۴-۲
	نام و مشخصات:	تعداد						
نام و مشخصات:	تاریخ تهیه:	تعداد	۱	پیچ گوش پنوماتیکی	۱۶،۸۶	مشکم کردن پیچهای پایه ترمینال ها	۱۴-۱۵	۵-۲
	نام و مشخصات:	تعداد						
نام و مشخصات:	تاریخ تهیه:	تعداد	۱	تعداد	تعداد	کنترل	۱۶-۱۷	۱-۲
	نام و مشخصات:	تعداد						

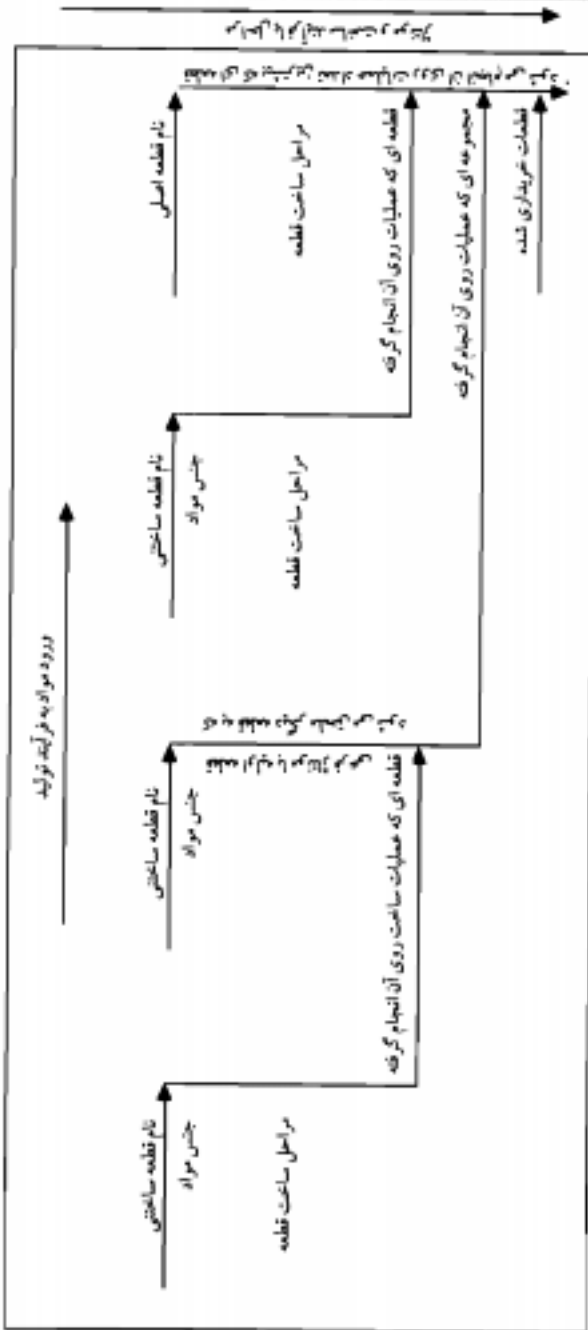
دهنده فرآیند تولید هر کدام از قطعات می باشد و نحوه ارتباط قطعات را با یکدیگر برای مونتاژ محصول مشخص نمی کند در حالیکه نمودار عملیات همانطور که گفته شد تمام مراحل ساخت قطعات یک محصول را بطور جداگانه و نحوه ارتباط آنها را با یکدیگر و ترتیب اتصال این قطعات به یکدیگر را نشان می دهد. تفاوت این نمودار با نمودار مونتاژ در این است که نمودار مونتاژ فقط طبقه مونتاژ و اتصال قطعات به یکدیگر را نشان می دهد و کاری به مراحل ساخت و تولید قطعات ندارد و فقط مونتاژهای فرعی و مونتاژ اصلی را نشان می دهد. ورودیهای آن فقط قطعات ساختنی و قطعات غیرپختنی می باشد در حالیکه نمودار فرآیند عملیات ساخت، ضمن نشان دادن مراحل تولید هر کدام از قطعات نحوه و ترتیب اتصال آنها را به یکدیگر نشان می دهد، ورودیهای آنها، مواد اولیه و قطعات خریدنی است.

نمودار فرآیند عملیات نسبت به نمودار مونتاژ یک نمودار تکامل یافته بوده و بطور خلاصه دارای اطلاعات مفیدی نظیر موارد زیر می باشد.

- ۱- مسیر تولید و مراحل مونتاژ را به صورت تلفیقی نشان می دهد.
- ۲- عملیات ساخت و بازرسی را بر روی هر قطعه ساختنی محصول نشان می دهد.
- ۳- ترتیب و توالی انجام عملیات را بر روی هر قطعه نشان می دهد.
- ۴- ارتباط بین قطعات مختلف را در حین ساخت و مونتاژ نشان می دهد.
- ۵- طول نسبی خطوط مونتاژ و فضای مورد نیاز را نشان می دهد.
- ۶- تقدم و ترتیب ورود قطعات و مواد به خط اصلی تولید و مونتاژ را نشان می دهد.
- ۷- مجزا کننده قطعات و قسمتهایی است که بایستی تولید و یا خریداری شوند.
- ۸- ابزاری مفید برای برآورد تعداد ماشین آلات، لوازم، تجهیزات و نیروی انسانی مورد نیاز می باشد.
- ۹- پاره ای اطلاعات اولیه برای طرح ریزی ایستگاههای کاری را ارائه می دهد.
- ۱۰- طبیعت الگوی جریان و انتقال مواد را در جریان تولید نشان می دهد.
- ۱۱- شمای کلی فرآیند عملیات را ارائه می دهد که می توان به کمک آن در مورد بهبود فرآیند تولید چاره اندیشی نمود.
- ۱۲- تفاوت بین قطعاتی که مستقیماً وارد خط مونتاژ می شوند و قطعاتی که قبل از مونتاژ چندین عملیات و بازرسی روی آنها انجام می شود را نشان می دهد.
- ۱۳- نام و مشخصات مواد ورودی به خط ساخت و تولید را نشان می دهد.

الگوی ترسیم نمودار فرآیند عملیات محصول:

مطابق نمودار ۲-۲۲ در این نمودار خطوط افقی نشان دهنده ورود مواد یا قطعات به فرآیند

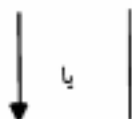


شماره ۲-۲۲ نگاره رسم نمودار فرآیند عملیات

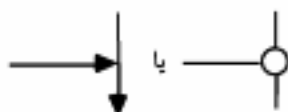
تولید می باشد و به یکی از اشکال روبرو نشان داده می شود.



- بر روی خطوط عمودی مراحل انجام عملیات ساخت یا مونتاژ نشان داده می شوند و به یکی از اشکال زیر است.



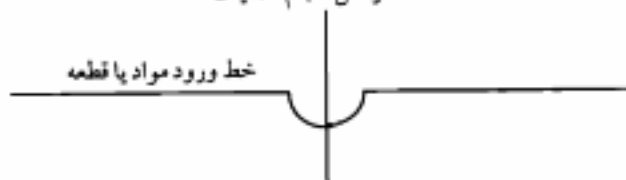
- تلاقی دو خط عمودی و افقی به معنای ورود مواد یا قطعات به فرآیند ساخت یا مونتاژ می باشد.



- در صورتیکه مواد یا قطعات در یک مرحله وارد فرآیند ساخت نشوند، به شکل زیر نمایش داده می شوند.

خط افقی به خط عمودی اجازه عبور می دهد.

خط مراحل انجام عملیات



قدم های رسم نمودار فرآیند عملیات:

از آنجایی که به خاطر تنوع فرآیندهای عملیاتی، نمودار فرآیند عملیات به صورتهای مختلف رسم می گردد نمی توان از یک فرم واحد استاندارد در رسم آنها استفاده نمود. برای رسم نمودار فرآیند عملیات پیشنهاد می گردد به روش زیر عمل شود.

قدم اول: مشخص نمودن قطعه یا جزء اصلی محصول

قدم دوم: فهرست نمودن عملیات و بازرسی ها به ترتیب (با شرح خلاصه یا کامل) برای هر یک از قطعات ساختنی (با استفاده از برگه عملیاتی یا جدول فرآیند عملیات هر قطعه)

قدم سوم: از گوشه بالا و سمت راست کاغذ شروع کرده و نام قطعه یا جزء اصلی و مشخصات آنرا می نویسیم. در زیر آن یک خط افقی که در انتهای سمت راست خط یک فلش می باشد رسم می کنیم این خط ورود مواد به داخل فرآیند تولید را نشان می دهد.

نام قطعه

نام و مشخصات مواد

قدم چهارم: از نوک فلش خطی قائم به طرف پایین برای نشان دادن توالی عملیات و بازرسی روی هر قطعه یا زیر مجموعه محصول مطابق آنچه که در قدم دوم آمده است، رسم می کنیم.

قدم پنجم: در سمت راست هر علامت، نوع کاری که انجام شده است، از قبیل برش، ماشین کاری اندازه گیری قطر، و در سمت چپ معمولاً آن زمان مجاز برای انجام آن عمل نوشته می شود.

قدم ششم: روش فوق را ادامه می دهیم تا اینکه یک قطعه یا جزء دیگری به جزء اصلی ملحق شود. این تقطه (یا دایره) با رسم یک خط افقی از چپ به راست که خط قائم موجود را قطع می کند نشان داده می شود و بیانگر مشخصات جزء جدید می باشد. اگر این جزء خریداری شده باشد مشخصات آن در بالای خط نوشته می شود. ولی در صورتی که قبل از مونتاژ، بر روی این جزء عملیات ساخت در کارخانه انجام شده باشد، یک خط قائم از انتهای سمت راست خط افقی به طرف پایین کشیده می شود. برای این جزء نیز آنچه در قدم دوم آمد تکرار می گردد. با جزء جدید نیز مانند یک جزء اصلی رفتار می شود و روش به همین ترتیب ادامه پیدا می کند.

قدم هفتم: برای تمام اجزائی که به جزء اصلی یا اجزاء دیگر ملحق می گردند این روش تکرار می شود.
قدم هشتم: عملیات به ترتیب و بر اساس جریان کلی فرآیند شماره گذاری می شوند به همین نحو شماره گذاری برای بازرسی ها نیز انجام می گیرد و از هر شماره پیش از یک مرتبه در نمودار استفاده نمی شود.

در نمودار ۲-۲۳ نمونه ای از یک نمودار فرآیند عملیات با تعداد قطعات کم و در نمودار ۲-۲۴ نمونه گیری با قطعات بیشتری نشان داده شده است.

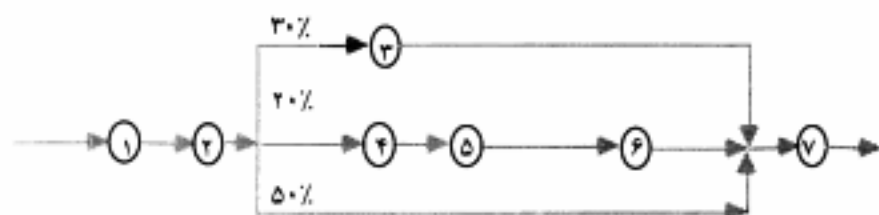
تکتیکهای ساده سازی نمودار فرآیند عملیات:

۱- اگر در یک فرآیند تولیدی یک عمل توسط دو اپراتور موازی انجام شود بصورت زیر نشان داده می شود:

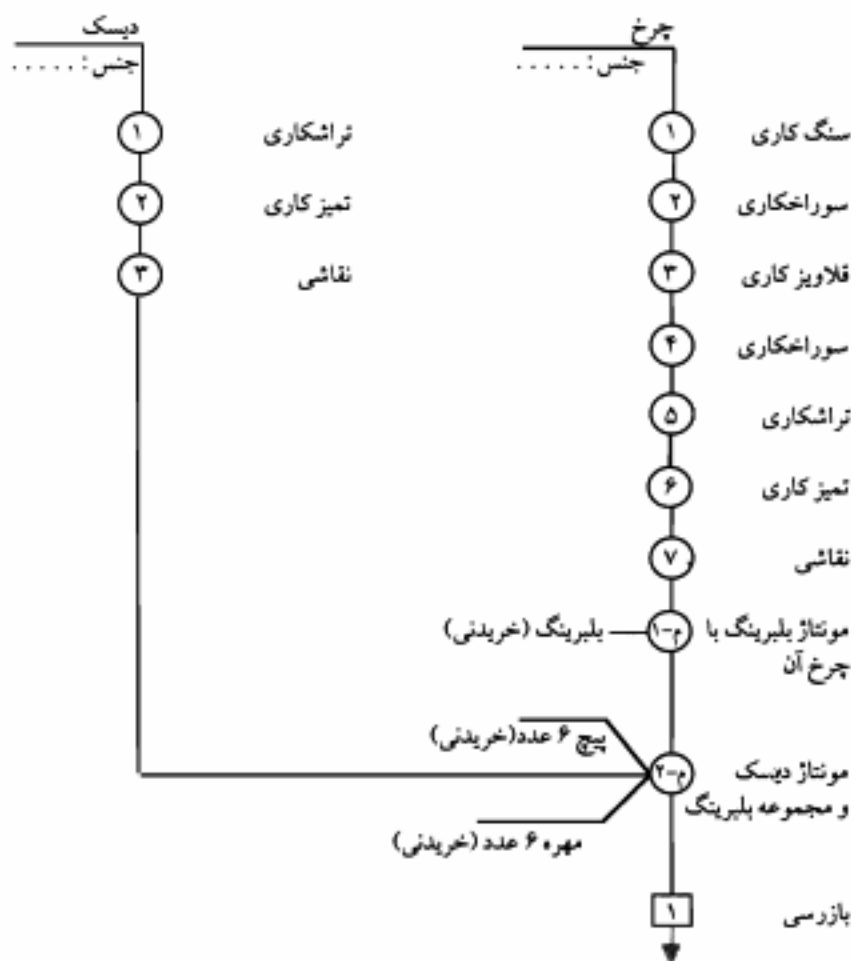


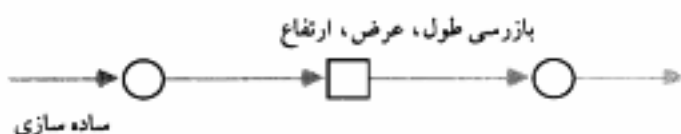
لازم به یادآوری است که تمام شکل‌های این صفحه و صفحه بعدی بایستی ۹۰ درجه در جهت عقربه های ساعت چرخش داده شوند تا با اسلوب رسم نمودار فرآیند عملیات موافقت داشته باشد.

۲- در یک فرآیند تولیدی ممکن است تعدادی از قطعات از یک مرحله به بعد چند نوع عملیات متفاوت روی آنها انجام شوند مانند:



- ممکن است در یک فرآیند تولیدی بر روی یک قطعه سه نوع بازرسی (بازرسی طول، عرض، ارتفاع) انجام شود که به صورت زیر نشان داده می شود.

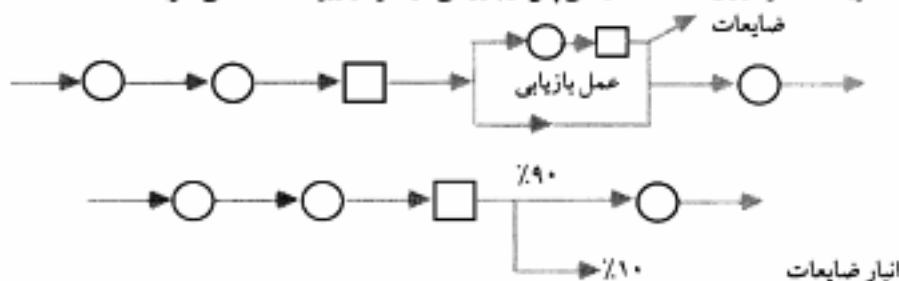




اگر در یک فرآیند تولیدی یک عمل با مجموعه های از عملیات تا سه بار تکرار شود طبق روش معمول عمل می شود یعنی اینکه سه بار عمل ثبت می گردد اما اگر یک عمل بیش از سه بار تکرار شود، یک بار عمل را ثبت کرده و بعد توسط فلشی تعداد دفعات تکرار نشان داده شده می شود.



- طبقه عملکرد روی قطعات ضایعاتی پس از بازرسی در نمودار زیر نشان داده می شود:



- نمودار فوق نشان می دهد که پس از بازرسی ۱۰٪ قطعات که ضایعاتی هستند به انبار ضایعات رفته و بقیه وارد خط تولید شده و روی آنها عملیات دیگری انجام می گیرد.

جدول جریان فرآیند عملیات:

بطور کلی جدول جریان فرآیند عملیات شامل اطلاعات بیشتری نسبت به جدول فرآیند

عملیات می باشد. از آنجائیکه برای رسیدن برای اهداف بهبود روشها و طراحی کارخانه اطلاعات بیشتری نسبت به جدول فرآیند عملیات مورد نیاز است، بنابراین حمل و نقل ها و انبارهای موقت و دائم که موجب هزینه هائی هستند نیز باید در نظر گرفته شود. در مجموع در جدول جریان فرآیند عملیات تمام فعالیت های انجام شده از قبیل عملیات، بازرسی، حمل و نقل، تأخیرهای موقتی و نگهداری دائم (انبار) ثبت می شوند. جدول جریان بر اساس یکسری علائمی ساخته می شود که عبارتند از:

○ عملیات Operation: کاری که باعث شود که قطعه با یک وظیفه یک پله به مرحله نهایی کار نزدیکتر شود، بعنوان مثال مانند کوبیدن میخ یا صاف کردن قطعه، سوراخ کردن، یا تاپ یک نامه اداری.

➡ حمل و نقل Transportation: هر وقت قطعه ای یا چیزی از جایی به جای دیگر انتقال داده شود از این علامت استفاده می شود. حمل و نقل ممکن است توسط چرخ دستی، آسانسور یا به وسیله دست انجام شود. معمولاً جاهجاییهایش با فاصله بیش از ۱/۵ متر را حمل و نقل در نظر می گیرند، کلاً عنصر غیر مفیدی است که سعی در حذف و یا کاهش فاصله آن وجود دارد.

D اتبار موقت یا تأخیر Delay: جایی که قطعه یا محصول برای مدتی در جایی نگهداری شود و حساب و کتابی در کار نباشد یعنی اینکه نه در کارتی ثبت شود و نه برای تحویل و ترخیص آن برگه ای نیاز باشد، استفاده می شود.

▽ انبار Storage: جایی که قطعه یا محصول برای مدتی نگه داری می شود و حساب و کتاب در کار است و موجودیها در کاردکس ثبت شده و برای تحویل ترخیص و آن برگه های رد و بدل می شود، استفاده می گردد.

□ بازرسی Inspection: هرگونه تطابق مشخصات محصول ساخته شده با مشخصات طراحی شده، بدون اینکه هیچگونه پیشرفت فیزیکی وجود داشته باشد، عنصری غیر مفید است.



⊗ بازرسی حین عملیات: در ضمن انجام عملیات قطعه یا محصول نیز مورد بررسی و بازرسی قرار گرفته شده و ضایعات جدا می شود.

➡ حمل و نقل حین عملیات: در حین نقل و انتقال قطعه یا محصول روی آن عملیات انجام می شود.

⊙ بازرسی حین انتظار: زمانی که قطعه منتظر عملیات بعدی می باشد روی آن بازرسی انجام می شود.

البته این سه نماد آخری جزء نماد ترکیبی می باشند. هر یک از علائم فوق در جدول جریان فرآیند عملیات بکار گرفته می شوند. در جدول ۲-۲۵ مثالهایی از هر یک از نمادهای غیر ترکیبی برای فعالیتهای صنعتی و اداری ارائه شده است. در نمودار جریان فرآیند عملیات، ممکن است استفاده

جدول ۲-۲۵ جدول راهنمای علائم مورد استفاده در ابزار ترسیمی مطالعه روش

نام شروع	نماد	مثال برای فعالیت‌های صنعتی و تولیدی	مثال برای فعالیت‌های اداری
عمل دایره نشانگر عمل است		کویدن مخ	تایپ نامه
حمل و نقل فلش نشانگر حمل و نقل است		انتقال مواد با چرخ دستی	انتقال نامه بوسیله انسان
ابزار حالت وارونه نمایشگر ابزار کردن است		نگهداری مواد خام بطور انبوه	نگهداری اسناد در باهنگنی
تاخیر یا اتیار موقت یا انتظار حرف بزرگ دی نمایشگر تأخیر یا انتظار است		انتظار جهت آمدن آسانسور	انتظار نامه ها جهت باهنگنی
بازرسی پک مربع نشانگر بازرسی است		تست کمی یا کیفی مواد	وارسی فرم چاپی برای اطمینان از درج اطلاعات خطی گیری نامه تایپ شده

استفاده کردند.

جدول جریان فرآیند عملیات (وضع موجود) بایستی بر اساس مشاهده حقیقی فرآیند صورت پذیرد و یک ثبت دقیق از طریق که فرآیند انجام می شود را ارائه دهد، نباید کار بر اساس اینکه کسی فکر می کند یا می گوید که چگونه فرآیند انجام می شود ترسیم و تدوین گردد. جزئیات این جدول شامل:

- ۱- اسم کار و توضیح کامل و دقیق کار و فرآیند ثبت شده است.
 - ۲- شروع جدول - در چه مرحله ای مطالعه شروع شده است.
 - ۳- پایان جدول - نقطه دقیق که مطالعه تمام شده است.
 - ۴- آیا این مرحله از فرآیند ضروری است؟ آیا می توان آنرا حذف کرد؟
 - ۵- ترسیم عملکرد انسان و ماشین بر روی مواد و تصمیم برای این که عملکرد انسان یا ماشین مورد مطالعه قرار گیرد یا حرکت مواد بررسی شود.
 - ۶- روش فعلی یا پیشنهادی در جدول مشخص می شود.
 - ۷- عملیات یا مراحل ساخت، عملیاتی که انجام شده گام به گام ثبت شود.
 - ۸- طبقه بندی سمبل مناسب برای نشان دادن هر گام.
 - ۹- ثبت اطلاعات مربوط به هر مرحله از ساخت و زمان مورد نیازش حمل و نقل و جابجایی مواد پس از هر مرحله و تجهیزات حمل و نقل مورد نیاز.
 - ۱۰- جمع کردن تعداد علائم هر ستون و نتایج.
 - ۱۱- خلاصه کردن اطلاعات و جمع آنها در جدول بالای جدول جریان.
- جدول جریان فرآیند عملیات بر اساس اینکه روی چه معیاری پر شود به سه نوع تقسیم می شود.
- الف - جدول جریان فرآیند عملیات مواد برای ثبت، بررسی و بهبود مراحل ساخت و جابجایی یک قطعه (یا مراحل تکمیل یک کار) از ماده اولیه تا قطعه ساخته شده و آماده مونتاژ بمنظور کاهش معطلیها، حذف عملیات و بازرسیهای زائد، کاهش فواصل حمل و نقل.
- ب - جدول جریان فرآیند عملیات انسان برای ثبت، بررسی و بهبود عملکرد یک اپراتور بر روی قطعه کار به منظور کاهش معطلیها، جابجا شدن زائد، کاهش فواصل.
- ج - جدول جریان فرآیند عملیات ماشین برای ثبت، بررسی و بهبود عملیات ماشین بر روی قطعه کار به منظور کاهش تاخیرها، زمان انجام عملیات و توالی کار با ماشینها.

جدول جریان فرآیند عملیات مواد (جریان مواد):

با توجه به توضیحات کلی که در مورد جدول جریان داده شده " جدول جریان فرآیند عملیات مواد"، جدولی است نظیر جدول ۲-۲۶ که بر اساس گردش مواد و فرآیندی که روی آنها

جدول ۲-۲۶ جدول تیرمان فرآیند عملیات - نوع مواد

روش: کتونی* پیشنهادی				فعالیت	تعداد	زمان	نوع جدول کارگر	مسواک* ماشین
نام کارگاه:				عمل	۸		صفحه ۱ از ۲	
نام محصول: گیربکس برآورد				انتقال	۹		تهیه کننده:	
نام مجموعه:				تاخیر	۸		تایید کننده:	
نام قطعه: چرخ فنده هرز گرد				کنترل	۲		تاریخ: ۷۷/۹/۲۲	
				تبار	۲			
عمل	شرح فعالیت	علامت	وسيله	زمان	مسافت	ملاحظات		
۱	میل گردد در انبار مواد اولیه	○ → □ ▽						
۲	حمل تا پای دستگاه	×						
۳	تاخیر تا انجام عملیات	×						
۴	انجام عملیات توسط دستگاه مولتی اسپینول	×						
۵	کنترل عملیات	×						
۶	حمل تا پای دستگاه سنگ زنی	×						
۷	تاخیر تا انجام عملیات	×						
۸	انجام عملیات سنگ زنی	×						
۹	کنترل عملیات	×						
۱۰	حمل تا پای دستگاه ماشین هاب	○ → □ ▽						
۱۱	تاخیر تا انجام عملیات	×						
۱۲	عملیات چرخ فنده زنی (ماشین هاب)	×						
۱۳	کنترل عملیات	×						
۱۴	حمل تا پای دستگاه پلیسه گیری	×						
۱۵	تاخیر تا انجام عملیات	×						
۱۶	عملیات پلیسه گیری	×						
۱۷	حمل تا پای دستگاه شیونینگ (مرحله دوم چرخ فنده زنی)	×						
۱۸	تاخیر انجام عملیات	×						
۱۹	انجام عملیات چرخ فنده زنی (شیونینگ)	×						
۲۰	حمل تا پای گوره عملیات حرارتی	×						
۲۱	تاخیر تا انجام عملیات	×						

دلباله جدول ۲-۲۶ جدول جریان فرآیند عملیات - نوع مواد

روش: کتونی * پیشنهادی	فعالیت	تعداد	زمان	نوع جدول کارگر	مواد * ماشین
نام کارگاه:	عمل	۸		صفحه ۲ از ۲	
نام محصول: گیربکس پراور	انتقال	۹		تهیه کننده:	
نام مجموعه:	تاخیر	۸		تایید کننده:	
نام قطعه: چرخ دنده مرز گرد	کنترل	۲		تاریخ: ۷۷/۹/۲۲	
	انبار	۲			

عمل	شرح فعالیت	ملاحظات	وسيله	زمان	مسافت	ملاحظات
۲۲	عملیات سخت کاری توسط کوره					
۲۳	حمل تا پای دستگاه سنگ زنی		X			
۲۴	تاخیر تا انجام عملیات		X			
۲۵	انجام عملیات سنگ زنی		X			
۲۶	کنترل عملیات		X			
۲۷	حمل تا پای دستگاه سنگ شات		X			
۲۸	تاخیر تا انجام عملیات					
۲۹	انجام مرحله دوم عملیات سنگ زنی سنگ شات		X			
۳۰	کنترل عملیات		X			
۳۱	حمل تا انبار قطعات نیمه ساخته		X			
۳۲	تحویل در انبار قطعات نیمه ساخته		X			

انجام می شود تکمیل می گردد. این جدول شامل تمام اطلاعات و عملیاتیهای مورد نیاز برای قطعه مورد نظر از انبار مواد تا انبار محصول قطعه ساخته شده مورد نظر می باشد. یعنی اینکه از موقعی که این ماده از انبار مواد تحویل گرفته شده تا زمانی که این ماده به قطعه مورد نظر تبدیل شده و به انبار قطعات فرستاده شده هر عملی که روی آن انجام می گیرد به ترتیب و نوع آن شامل عملیات، بازرسی، حمل و نقل، تاخیر و انبار در جدول ثبت می شود. همچنین زمان مورد نیاز و احیاناً مسافت طی شده، تجهیزات مورد نیاز برای حمل و نقل نیز در این جدول ثبت می شود. البته همانطور که قبلاً نیز گفته شده باید توجه داشت که این ثبت بر اساس مشاهده مستقیم باشد نه بر اساس فرضیات یا تصورات یعنی اینکه آنچه که در حال حاضر انجام می شود (برای جدول وضع موجود) یا بطور پیشنهادی (برای جدول بهبود یافته و پیشنهادی) باید انجام بشود باید دقیقاً جزء به جزء ثبت گردد.

در مورد جدول جریان فرآیند عملیات نوع مواد با فعل سر و کار داریم و توضیحات در مورد عملیات های مختلف یا افعال مجهول بیان می شود. بطور خلاصه این جدول بیانگر مسیر و چگونگی گردش مواد داخل قسمتها یا خط تولید با استفاده از توضیحات و علائم و سمبل های استاندارد می باشد.

این جدول یکی از اصلی ترین ابزار ترسیمی مطالعه روش است که به بهترین وجهی باید از آن برای بهبود جریان فرآیند عملیات استفاده کرد. برای دستیابی از وضع موجود به حالت بهبود یافته در این مثال از یک ابتکار فنی (بکارگیری ماشین ماندل بجای ماشینهای شینونگ و سنگ شات) استفاده شده است و همچنین با برنامه ریزی تنظیم وقت ماشین آلات، تعدادی از تاخیرها و انتظارها حذف شده است و در نتیجه توالی فعل و انفعالات و انتظارها از ۳۲ مورد به ۲۰ مورد تقلیل یافته است. نمونه ای از جدول بهبود یافته جریان فرآیند عملیات در نمودار ۲-۲۷ نشان داده شده است.

جدول جریان فرآیند عملیات نوع انسان:

جدول جریان فرآیند نوع انسان یک جدول جریان فرآیندی است که آنچه کارگر انجام می دهد ثبت می کند این جدول همان جدول جریان از نوع مواد می باشد، با این تفاوت که در این جدول عملیاتی که یک کارگر روی مواد برای تبدیل شدن به یک قطعه انجام می دهد، ثبت می شود. در واقع در اینجا کارگر فاعل و کتند کار می باشد و برای تکمیل کردن این جدول، تمام عملیات و مراحل که برای تولید قطعه انجام دهنده آن کار در نظر گرفته و فعلی که از کارگر برای انجام دادن آن کار سر می زند را ثبت کرده و با سمبل های استاندارد نشان می دهیم. و دیگر شروع این جدول با انبار نیست بلکه با عملیات است که بصورت تحویل گرفتن ماده ای از انبار می باشد در این جدول زمان انجام کار و مقدار مسافت طی شده توسط اپراتور نیز ثبت می شود.

نمونه ای از این جدول در جدول ۲-۲۸ نشان داده شده است. و با تمرکز روی فعالیتهای اپراتور می توان این جدول را بهبود داد.

جدول ۲-۲۷ جدول جریان فرآیند عملیات - نوع مواد (پهلو د پاقه)

ملاحظات				عمل	شرح فعالیت	تعداد	زمان	نوع جدول کارگر	مسواک * ماشین
				۱	میل گرد در تیار مواد اولیه	۶		صفحه ۱ از ۱	
				۲	حمل تا پای دستگاه	۶		تهیه کننده:	
				۳	انجام عملیات توسط دستگاه موالتی اسپینول	۲		تایید کننده:	
				۴	کنترل عملیات	۴		تاریخ: ۲۵/۱۰/۷۷	
				۵	حمل تا پای دستگاه	۲			
				۶	انجام عملیات سنگ زنی				
				۷	کنترل عملیات				
				۸	حمل تا پای دستگاه (ماندلی)				
				۹	انجام عملیات چرخ دنده زنی و پلیسه گیری				
				۱۰	حمل تا پای کوره				
				۱۱	تاخیر تا انجام عملیات				
				۱۲	عملیات سخت کاری در کوره				
				۱۳	تاخیر تا انجام عملیات				
				۱۴	عملیات سنگ زنی				
				۱۵	کنترل عملیات				
				۱۶	حمل تا پای دستگاه				
				۱۷	مرحله دوم سنگ توسط سنگ شات				
				۱۸	کنترل عملیات				
				۱۹	حمل تا ابزار قطعات نیم ساخته				
				۲۰	نحوه‌بلی در تیار قطعات نیمه ساخته				

جدول ۲-۲۸ جدول جریان فرآیند عملیات نوع انسان

روش: کتبی * پیشنهادی				فعالیت	تعداد	زمان	نوع جدول کارگر * مسواک ماشین		
نام کارگاه:				عمل	۱۰	صفحه ۱ از ۲			
نام محصول: گیربکس برابو				انتقال	۹	تهیه کننده:			
نام مجموعه:				تاخیر	۷	تایید کننده:			
نام قطعه: چرخ دنده هرز گرد				کنترل	۵	تاریخ: ۷۷/۹/۲۲			
				انبار	-				
عمل	شرح فعالیت	علامت			وسيله	زمان	مساحت	ملاحظات	
۱	تحویل میل گرد از انبار مواد اولیه	▽ □ ▷ ⇒ ⊗							
۲	حمل تا پای دستگاه	x							
۳	عملیات بارگذاری	x							
۴	انتظار تا پایان عملیات ماشین مویش اسپینول	x							
۵	کنترل قطعه توسط اپراتور	x							
۶	حمل تا پای دستگاه سنگ زنی	x							
۷	عملیات بارگذاری	x							
۸	انتظار تا پایان کار دستگاه سنگ زنی	x							
۹	کنترل عملیات	x							
۱۰	حمل تا پای دستگاه چرخ دنده زنی (ماشین هاب)	▽ □ ▷ ⇒ ○							
۱۱	بارگذاری دستگاه	x							
۱۲	انتظار تا پایان کار دستگاه	x							
۱۳	کنترل قطعه تولیدی	x							
۱۴	حمل تا پای دستگاه پلیسه گیر	x							
۱۵	عملیات بارگذاری	x							
۱۶	انتظار تا پایان کار دستگاه	x							
۱۷	حمل تا پای دستگاه شیوتنگ	x							
۱۸	بارگذاری قطعه بر روی دستگاه	x							
۱۹	انتظار تا پایان بافتن کار دستگاه	x							
۲۰	حمل تا پای کوره عملیات حرارتی	x							
۲۱	انجام عملیات بارگذاری	x							

دنباله جدول ۲- ۲۸ جدول جریان فرآیند عملیات نوع انسان

روش: کتوشی * پیشنهادی	فعالیت	تعداد	زمان	نوع جدول کارگر * مسواک ماشین
نام کارگاه:	عمل	۱۰		صفحه ۲ از ۴
نام محصول: گیربکس برابو	انتقال	۹		تهیه کننده:
نام مجموعه:	تاخیر	۷		نابند کننده:
نام قطعه: چرخ دنده هرز گرد	کنترل	۵		تاریخ: ۷۷,۹,۲۲
	انبار	-		

عمل	شرح فعالیت	علامت	وسیله	زمان	مسافت	ملاحظات
۲۲	انتظار تا پایان کار کوره					
۲۳	حمل تا پای دستگاه سنگ زنی		x			
۲۴	بار گذاری دستگاه		x			
۲۵	انتظار تا پایان کار دستگاه		x			
۲۶	کنترل توسط اپراتور		x			
۲۷	حمل تا پایان دستگاه سنگ شست		x			
۲۸	بار گذاری توسط اپراتور		x			
۲۹	انتظار تا پایان کار دستگاه		x			
۳۰	کنترل توسط اپراتور		x			
۳۱	حمل تا انبار قطعات نیم ساخته		x			
۳۲	تحويل به انبار		x			

جدول جریان فرآیند عملیات نوع ماشین:

جدول جریان فرآیند عملیات نوع ماشین، جدولی است که آنچه ماشین انجام می دهد را ثبت می کند. این جدول همان جدول جریان مواد است با این تفاوت که عملیاتی که روی مواد توسط ماشین انجام می گیرد در آن ثبت می شود. یعنی عملیاتی که توسط ماشین برای انجام عملیات ساخت قطعه (و در پروسه جریان تولید قطعه از ماده اولیه) صورت می گیرد در این جدول ثبت می شود. آنچه که مسلم است در این جدول دیگر سمبل اتبار و حمل و نقل نداریم زیرا یک ماشین نه اتبار می شود و نه به جایی منتقل می شود زیرا همیشه ثابت است. همچنین در این جدول زمان انجام کار توسط ماشین ثبت می شود. در واقع در این جدول، ماشین فاعل و انجام دهنده کار است. نمونه ای از جدول در جدول ۲-۲۹ نشان داده شده است.

بهبود به کمک جداول جریان فرآیند عملیات:

از کاربردهای جدول جریان عملیات اینست که می توان در تجزیه و تحلیل فرآیند و حذف عملیاتهای زائد و ترکیب بعضی از آنها با هم از این جدول استفاده کرد، زیرا این جدول تمام جزئیات حرکت مواد و قطعات را نشان می دهد. این جداول برای تجزیه و تحلیل هزینه ها و تاخیرها و هزینه های اتبار که به صورت پنهانی در فرآیند تولید وارد شده اند، بکار برده می شود و یکی از معمولی ترین تکنیکهای بهبود روش و تجزیه و تحلیل جریان مواد می باشد. این جدول همه جزئیات مانند حمل و نقل ها و اتبارهای موقت و دائم و بازرسیها و عملیات و زمان آنها را مشخص می کند.

تجزیه و تحلیل جداول جریان فرآیند با طرح سؤالاتی صورت می گیرد و امکان بهبود بررسی می شود، نظیر:

- ۱- هدف از این مرحله چیست؟ چقدر وجود این مرحله لازم است؟
 - ۲- هدف از این مرحله بدست آوردن چیست؟ چرا به این طریق انجام می شود؟ آیا طریق دیگری برای انجام این مرحله از کار وجود ندارد؟
 - ۳- بهترین زمان برای انجام دادن این مرحله چیست؟ آیا در زمان کوتاهتر بکمک همین وسایل نمی توان کار را انجام داد؟
 - ۴- کجا انجام می شود؟ چرا در این مکان مخصوص انجام شود؟
 - ۵- چه کسی آن را انجام می دهد؟ چرا این فرد مخصوص آنرا انجام می دهد؟
 - ۶- با چه وسایلی انجام می شود؟ چرا با این وسایل بخصوص انجام می شود؟
- با استفاده از این تکنیک پرسشی می توان بعضی از عملیاتهای زائد را حذف یا ترکیب کرد و یا جای آنها را تغییر داد و بهبودی در انجام فرآیند حاصل کرد، بنحوی که طول مدتی که ماده اولیه برای ساخت یک قطعه از اتبار مواد سفارش داده می شود تا موقعیکه قطعه ساخته شده وارد خط مونتاژ

جدول ۲-۲۹ جدول جریان فرآیند عملیات - نوع ماشین

سواد ماشین				نوع جدول کارگر	زمان	تعداد	فعالیت	دوش: کوتونی * پیشنهادی
				صفحه ۱ از ۱		۸	عمل	نام کارگاه:
				تهیه کننده:		-	انتقال	نام محصول: گیر بکس بر لوو
				تأیید کننده:		۸	تأخیر	نام مجموعه:
				تاریخ: ۷۷/۹/۳۰		-	کنترل	نام قطعه: چرخ دنده هرز گرد
						-	البار	
ملاحظات	مسافت	زمان	وسيله	علامت			شرح فعالیت	عمل
				▽ □ ⊗ → ○			انتظار ماشین موافق اسپینول تا رسیدن میل گرد و پار گذاری شدن آن	۱
						*	انجام عملیات براده برداری	۲
					*		انتظار ماشین سنگ تا رسیدن قطعه و پار گذاری آن	۳
						*	انجام عملیات سنگ زنی	۴
					*		انتظار ماشین چرخ دنده زنی تا رسیدن قطعه	۵
						*	انجام عملیات چرخ دنده زنی	۶
					*		انتظار ماشین پلیسه گیری تا رسیدن قطعه	۷
						*	انجام عملیات پلیسه گیری	۸
					*		انتظار ماشین تراش شیونگ تا رسیدن قطعه	۹
						*	انجام عملیات براده برداری چرخ دنده ها	۱۰
					*		انتظار رسیدن قطعه به کوره عملیات حرارتی	۱۱
						*	انجام عملیات سخت کاری	۱۲
					*		انتظار تا رسیدن قطعه به سنگ	۱۳
						*	انجام عملیات سنگ زنی	۱۴
					*		انتظار تا رسیدن قطعه به سنگ شات	۱۵
						*	انجام عملیات سنگ زنی توسط سنگ شات	۱۶
www.pnu-m-s.com								

می شود و یا تحویل ابزار قطعات ساخته شده می گردد، به حداقل ممکن برسد و هزینه های مراحل ساخت نیز با کاهش زمان عملیات و یا حذف عملیات کاسته شود و مسیری که مواد و قطعات طی می نمایند نیز حتی الامکان کاهش یابد.

جدول فعالیت‌های دستی (دست چپ و راست):

این جدول برای ثبت فعالیت های انجام شده توسط دو دست راست و چپ بطور جداگانه بکار می رود. جدول فعالیت های دستی تقریباً مانند جدول جریان فرآیند عملیات می باشد یعنی از همان رویه برای ثبت اطلاعات استفاده می کند با این تفاوت که در جدول فعالیت های دستی ریزترین حرکات انجام شده توسط دو دست بطور جداگانه ثبت می شود. بهتر است که کار ثبت را از یک جای مشخص شروع و در جای مشخص نیز به پایان ببریم. همچنین بهتر است که قبل از شروع ثبت وضعیت انجام کار را چند مرتبه به خوبی بررسی کرده و زیر ذره بین قرار داده و همچنین در ثبت حرکات دو دست باید دقت شود که اپراتور هر کاری که انجام می دهد دقیقاً ثبت شود و از ترکیب کارها با یکدیگر خودداری شود. این جدول باید هم بر اساس روش فعلی پر شود و هم باید بهبود داده شود و بر اساس روش بهبود یافته تکمیل گردد. پس از ثبت روش فعلی باید حرکات دو دست را دقیقاً مورد بررسی قرار داد و بعضی از حرکات زائد را حذف کرد و بهبودی در کار ایجاد کرد.

برای بهبود فعالیت‌های دستی که برای اجرای آنها می توان از دو دست همزمان کمک گرفت، از این جدول استفاده می شود و یا استفاده از اصول اقتصادی حرکات پخویی می توان آنرا بهبود داد. در جدول ۲-۳ نمونه ای از جدول فعالیت دستها برای وضع موجود برای عملیات جوشکاری بازروی شانه ای تکمیل شده است و جدول ۲-۳۱ جدول فعالیت دستها برای این فعالیت در حالت بهبود یافته را نشان می دهد.

- این جدول بر حسب اینکه تا چه حد بخواهیم جزئیات فعالیتها را مورد تجزیه و تحلیل قرار دهیم ممکن است با استفاده از دو سمبل عملیات ○ و حمل و نقل ● تکمیل گردد و یا با استفاده از پنج سمبل متعارف مورد استفاده در جدول جریان فرآیند عملیات مواد تکمیل گردد و یا با استفاده از سملهای حرکات خرد تکمیل گردد. که در صورت اخیر نیاز به تکنیک فیلمبرداری برای ثبت و تجزیه و تحلیل حرکات خرد وجود دارد و جدول به مقیاس زمانی نیز تجهیز می شود که به آن سیمو چارت (جدول حرکات همزمان) اطلاق می گردد.

نمودار جریان فرآیند عملیات (نوع مواد):

نمودار جریان فرآیند عملیات در کارخانه توالی کامل فعالیتها و مراحل طی شده برای ساخت قطعات و مونتاژ یک محصول و یا زیر مجموعه ای از یک محصول را نشان می دهد.

جدول ۲-۳۰ جدول فعالیت دستها

روش فنی*		روش پیشنهادی				
جمع	عملیات	بازرسی	حمل و نقل	انبار	تاخیر	صحنه ۱ از ۲ تاریخ: موضوع عملیات: جوشکاری بازوی شانه ای شرح عملیات: پایان عملیات: طراحی: کارگر:
راست	۱۰	۲	۱۱	-	-	
چپ	۵	۱	۴	-	۱۳	
دست راست			دست چپ			
شرح	علامت	شرح	علامت			
حرکت دست به سمت لسمه ها		انتظار				
گرفتن دو لسمه	*	انتظار		x		
حمل دو لسمه به روی میز	*	انتظار		x		
قرار دادن دو لسمه روی میز	*	انتظار		x		
حرکت دست به سمت نیش	*	انتظار		x		
گرفتن نیش	*	انتظار		x		
حمل نیش به روی میز	*	انتظار		x		
تنظیم لسمه ها	*	انتظار		x		
حرکت دست پسوی نیش	*	انتظار		x		
آوردن قطعه نیش	*	انتظار		x		
قرار دادن نیش در زیر لسمه	*	انتظار		x		
حرکت دست به سوی انبر	*	انتظار		x		
گرفتن انبر جوشکاری دارای الکترود	*	انتظار		x		
حمل انبر تا محل جوش	*	انتظار		x		
تنظیم الکترود با قطعه	*	انتظار		x		
عملیات جوشکاری	*	انتظار		x		
حمل انبر به سمت محل نول	*	انتظار		x		
قرار دادن انبر	*	انتظار		x		
بازگشت دست به روی میز	*	انتظار		x		
گرفتن انبر دست		انتظار				
گرفتن شانه ای با انبردست	*	انتظار		x		
حمل بازوی شانه ای	*	انتظار		x		
قرار دادن بازوی شانه ای به کنار	*	انتظار		x		
بازگشت	*	انتظار		x		
قرار دادن انبر دست	*	انتظار		x		

جدول ۲-۳۱ جدول فعالیت دستها

روش فعلی		روش پیشنهادی *				
جمع	عملیات	بازرسی	حمل و نقل	البار	تاخیر	صفحه: ۱ از ۱ تاریخ: موضوع عملیات: جوشکاری بازوی شانه ای شروع عملیات: پایان عملیات: طراح: کارگر:
۱۳	۵	۱۳	-	۷	۷	
۸	۳	۷	-	-	-	
۵	۲	۶	-	۷	۷	
دست راست			دست چپ			
شرح	عملیات	شرح	عملیات			
حرکت دست به سمت تسمه ها		حرکت دست به سمت نبش				
گرفتن دو تسمه	x	گرفتن نبش	x			
حمل دو تسمه به روی میز	x	حمل نبش به روی میز	x			
تنظیم تسمه ها	x	تنظیم و نگهداشتن نبش در وسط	x			
حرکت به سوی الیر	x	حرکت به سوی ماسک	x			
گرفتن الیر جوشکاری دارای الکتروود	x	گرفتن ماسک	x			
حمل الیر تا میز کار	x	حمل ماسک تا نزدیک چشم	x			
تنظیم الکتروود با قطعه کار	x	انتظار	x			
عملیات جوشکاری	x	نگهداری ماسک جلوی چشم	x			
بازرسی چشمی	x	بازرسی چشم	x			
محل الیر به محل اولیه	x	حمل ماسک به محل اولیه	x			
قرار دادن الیر	x	قرار دادن ماسک	x			
حرکت به سوی الیر دست	x	حمل ماسک به محل اولیه	x			
گرفتن الیر دست	x	انتظار	x			
گرفتن بازوی شانه ای با الیر دست	x	انتظار	x			
حمل بازوی شانه ای	x	انتظار	x			
قرار دادن بازوی شانه ای به کنار	x	انتظار	x			
بازگشت	x	انتظار	x			
قرار دادن الیر دست	x	انتظار	x			

نمودار جریان فرآیند عملیات نوع مواد در حقیقت همان اطلاعات جداول جریان فرآیند عملیات تک تک قطعات محصول و نمودار مونتاژ آن می باشد که به صورت یک نمودار درآمده اند. اگر به اطلاعات نمودار فرآیند عملیات، حمل و نقل ها، تأخیرها و اتابرها را اضافه کنیم به نمودار جریان فرآیند عملیات نوع مواد می رسیم. این نمودار به تحلیل گر کمک می کند تا پروسه تولید را تجزیه و تحلیل کند و عملیاتهای زائد و حمل و نقل ها و تأخیرها و اتابرها که هزینه های مخفی هستند را حذف یا کاهش دهد.

نمودار جریان فرآیند برای پیش از یک قطعه بکار می رود. یعنی اینکه جریان فرآیند مواد برای کلیه قطعات محصول با هم در نظر گرفته می شود. بدلیل گستردگی به فضای مورد نیاز شکل آن در اینجا رسم نشده است.

نقشه جریان:

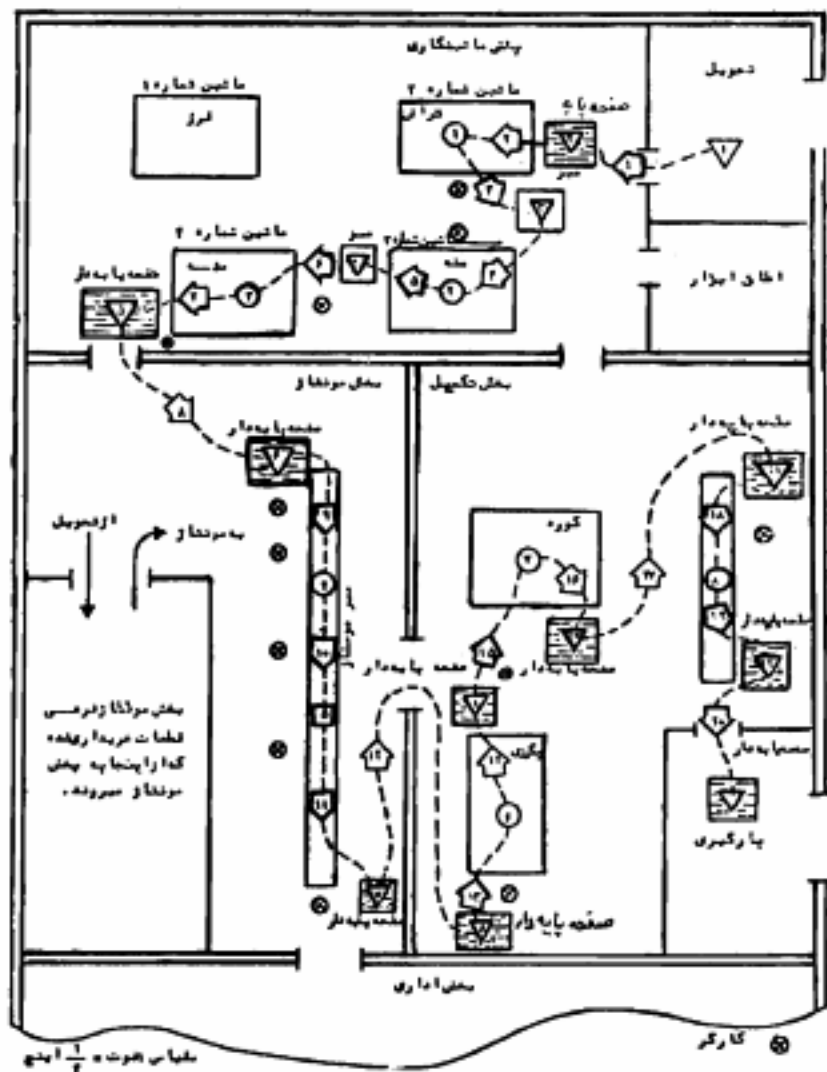
یک دیاگرام (نقشه) جریان، طرح استقرار ساده ای از سالن تولید کارخانه است که بر روی آن جریان فرآیند عملیات ساخت و مونتاژ تعدادی از قطعات اصلی محصول رسم شده اند. طرح فوق نیازی به مقیاس بندی ندارد اما هر عمل یا جزء باید به وسیله علائم صحیح و معین در نقطه ای مشخص بر روی خط جریان نشان داده شود.

یک دیاگرام جریان بطور موثر، تصویری از نمودار جریان فرآیند عملیات بر روی طرح استقرار کارخانه می باشد. مزیت مهم آن اینست که این چنین دیاگرامی ممکن است از محدوده یک نقطه به تنهایی باشد یا ممکن است به حالت سه بعدی (پرسپکتیو) رسم شود، بدین معنی که با استفاده از خطوط جریان، حرکت میان دو یا چند طبقه را نشان می دهد.

اگر چه نمودار جریان تولید اطلاعات فعالیتهای تولیدی را مشخص می کند اما آن نمودار نمی تواند طرح نقشه را از لحاظ، کاری که انجام می گیرد نشان دهد. از اینرو از دیاگرامی به نام دیاگرام جریان استفاده می کنیم که این دیاگرام همان اطلاعات جداول جریان فرآیند عملیات نوع مواد را روی نقشه شماتیکی از محیط تولیدی پیاده می کند. روی این نقشه مسیرهای مختلف حرکت قطعه یا قطعات را نشان می دهد. نقشه جریان علاوه بر طرح ریزی مواد در تجزیه و تحلیل جریان مواد هم مورد استفاده واقع می گردد که اشکالات کار طرح استقرار و نقاط ضعف آن در جلوی چشم ظاهر می شود.

در طرح نقشه جریان می توان از رنگهای متفاوت برای نشان دادن مسیرهای مختلف مواد و قطعات استفاده کرد. همچنین می توان نقشه جریان را برای جلوگیری از شلوغی فقط برای قطعات اصلی یک محصول رسم کرد. با استفاده از دیاگرام جریان می توان شلوغی فضای تولیدی را بررسی کرد. دیاگرام جریان تراکم و ترافیکی که در هنگام ساخت در سطح کارخانه وجود دارد را نشان می دهد. از این رو ابزار مفیدی جهت تجدید نظر در طرح استقرار می باشد.

در نمودار ۲-۳۲ نمونه ای از یک نقشه جریان نشان داده شده است.



شکل ۲-۳۲ نمونه ای از یک نقشه جریان

بخش ۴

ثبت مراحل ساخت بکمک فعالیت‌های گروهی و سیستم انسان - ماشین

جدول انسان - ماشین:

این جدول وضعیت کار یا بیکاری یک کارگر را در مقابل وضعیت کار یا بیکاری ماشین یا ماشین‌هایی که به او تخصیص داده می‌شوند، را نشان می‌دهد. این جدول از یک ستون که مربوط به کارگر و ستون یا ستون‌های دیگر که مربوط به ماشین (ها) می‌شود تشکیل شده است. این جدول دارای مقیاس زمان نیز می‌باشد. این جدول در واقع وضعیت زمان کار و بیکاری ماشین‌ها و کارگر و همچنین زمانی که کارگر در حال جابجا شدن بین ماشین‌ها است را نشان می‌دهد. همانطور که گفته شد این جدول هم می‌تواند برای یک کارگر با یک ماشین تکمیل شود، هم می‌تواند برای یک کارگر و چند ماشین که در حیطه کاری اوست تکمیل گردد. در واقع با کمک این جدول می‌توان کارایی یک کارگر در قبال اداره و کنترل یک ماشین یا چند ماشین را دریافت. برای تکمیل کردن این جدول همانطور که گفته شد، فعالیت کارگر را در جای مخصوص خود در جدول ثبت می‌کنیم و وضعیت کاری آن را با توجه به محور زمان با علامت I تعیین می‌کنیم همچنین در همین موقع فعالیت کاری و وضعیت کاری ماشین‌های تخصیص داده شده به این کارگر را مشخص می‌کنیم بطور کلی سنبلی I

(خط ممتد) برای وضعیت کاری و سنبلی II (خط چین) برای وضعیت (تنظیم، تخلیه، بارگیری) و سنبلی III (فضای خالی) برای وضعیت بیکاری استفاده می‌کنیم. با استفاده از این جدول می‌توان به مدت بیکاری ماشین‌ها در مقایسه با مدت بیکاری اپراتور پی برد. و همچنین می‌توان دریافت که آیا کارگر قادر به کنترل و رسیدگی به ماشین دیگری می‌باشد یا اینکه ماشین‌های تخصیص داده شده به او زیاد بوده و قادر نیست که همه آنها را کنترل و رسیدگی کند و باید تعداد ماشین‌های تخصیص داده شده به او را کم کرد.

در جدول ۲-۳۳ نمونه‌ای از جدول انسان - ماشین که برای متوازن کردن فعالیت‌های کارگر با دو ماشین تکمیل شده، ارائه شده است. جدول ۲-۳۴ بهبود یافته همین جدول است.

جدول ۲-۳۳ - جدول انسان - ماشین (وضع موجود)

تاریخ:		جدول انسان - ماشین		وضعیت:	
مقیاس: ۱/۱۰ دقیقه		کارگر:		فعلی * پیشنهادی	
صفحه ۱ از ۲		تهیه کننده:		ماشین ۱: برش	
		تجهیز کننده:		ماشین ۲: خم	
کروکی بخش		کروکی ایستگاه کاری			
		محل استقرار خاک کننده			
زمان	فعالیت کارگر	علامت	فعالیت ماشین ۱	علامت	فعالیت ماشین ۲
	بستن قطعه در جیک	I	تخلیه ماشین	I	
	انتظار برای اتمام کار ماشین	I	برش یکطرف	I	
	باز کردن جیک	I	تنظیم قطعه در ماشین	I	
	چرخاندن قطعه	I			
	محکم کردن مجدد قطعه در جیک	I			
	انتظار برای اتمام کار ماشین	I	برش طرف دیگر	I	
	باز کردن جیک و تخلیه ماشین	I	تخلیه ماشین	I	
	حمل قطعه به سمت دستگاه خم و بستن آن به دستگاه خم	I	انتظار	I	تخلیه دستگاه خم
	انتظار برای پایان عملکاری مرحله اول	I	انتظار	I	عملکاری یکطرف
	چرخاندن قطعه در دستگاه خم	I	انتظار	I	تنظیم قطعه در دستگاه

دیاگرام جدول ۲-۳۳

تاریخ:		جدول انسان ماشین		وضعیت:	
مقیاس: ۱/۱۰ دقیقه		کارگر:		عملی و پیشنهادی	
صفحه ۲ از ۲		تهیه کننده:		ماشین ۱: برش	
				ماشین ۲: خم	
		کروکی بخش		کروکی ایستگاه کاری	
علامت	فعالیت ماشین ۲	علامت	فعالیت ماشین ۱	علامت	فعالیت کارگر
I	خمکاری طرف دیگر		انتظار		انتظار برای پایان خمکاری مرحله دوم
	انتظار		انتظار	I	بلند کردن، حمل و گذاشتن قطعه در محل استقرار خاک کننده
			زمان عملیات ۴ ثانیه است		

جدول ۲-۳۴ جدول انسان - ماشین - وضع پیشنهادی

جدول انسان - ماشین

وضعیت :

پیشنهادی *

ماشین ۱ : برش

ماشین ۲ : خم

کارگر :

لهبه کننده :

مقیاس : ۱ : ۰٫۷

صفحه ۱ از ۲

کروکی بخش

کروکی ایستگاه کاری




ماشین برش

ماشین خم

محل استقرار خنک کننده

زمان	فصلیات کارگر	علامت	فعالیت ماشین ۱	علامت	فعالیت ماشین ۲	حالات
	پستن قطعه اول در جیک	I	تخلیه ماشین	I	خمکاری یک طرف قطعه دوم	
	پرخاندن قطعه دوم در خم	I	برش یک طرف قطعه اول	I	تنظیم قطعه در دستگاه	
	باز کردن جیک برش	I	تنظیم قطعه در ماشین	I	خمکاری طرف دیگر قطعه دوم	I
	پرخاندن قطعه اول					
	محکم کردن مجدد قطعه اول در جیک برش	I			انتظار	I
	بلند کردن، حمل و گذاشتن قطعه دوم در محل استقرار خنک کننده	I	برش طرف دیگر قطعه اول	I		
	باز کردن جیک	I	تخلیه ماشین	I		
	حمل قطعه به سمت دستگاه خم و بستن آن به دستگاه خم	I	انتظار			
	پستن قطعه سوم در جیک	I	تخلیه ماشین	I	تنظیم دستگاه خم	
	انتظار		برش یکطرف قطعه	I	خمکاری یکطرف قطعه دیگر (اول)	
	پرخاندن قطعه اول در خم	I			تنظیم قطعه در دستگاه	I

دنباله جدول ۲-۳۴ جدول انسان - ماشین (وضع پیشنهادی)

جدول انسان-ماشین						وضعیت: نمونی پیشنهادی * ماشین ۱: برش ماشین ۲: حکم
مقیاس: ۱:۱۰ دقیقه		کارگر:		تهیه کننده:		
صفحه ۲ از ۲		کروکی بخش		کروکی ایستگاه کاری		
						
محل استقرار سنگ کننده						
زمان	فصلیات کارگر	علامت	فعالیت ماشین ۱	علامت	فعالیت ماشین ۲	حالات
	باز کردن جیک برش	I		I		
	چرخاندن قطعه دوم در جیک برش	I	تنظیم قطعه در ماشین	I	حکمکاری طرف دیگر قطعه اول	I
	محکم کردن مجدد قطعه دوم در جیک	I		I	انتظار	
	بند کردن، حمل و گذاشتن قطعه اول در محل استقرار سنگ کننده	I	برش یک طرف قطعه	I	انتظار	
	انتظار برای پایان کار برش					
	باز کردن جیک برش	I		I	انتظار	
	حمل قطعه دوم به دستگاه حکم و گذاشتن در دستگاه حکم	I		I	انتظار	
					قطعه دستگاه	I

زمان عملیات ۵٫۶ دقیقه و آنی در طول عملیات دو قطعه ساخته می شود نسبت به روش فعلی ۶۱٪ افزایش تولید دارد.

تمرین جدول انسان - ماشین: در یک کارخانه با توجه به اطلاعات زیر، مطلوبست تعیین تعداد ماشین مشابهی که برای کنترل تولید محصول مشخصی می توان به یک کارگر واگذار نمود.

- تعداد تولید: ۱۲۰۰۰ قطعه

- زمان بستن قطعه به ماشین: ۰٫۳۵ دقیقه

- زمان باز کردن قطعه از ماشین: ۰٫۲۵ دقیقه

- زمان کار ماشین (اتوماتیک): ۱ دقیقه (پس از بستن قطعه روی ماشین احتیاجی به بودن کارگر بالای سر آن وجود ندارد.)

- زمان حرکت کارگر بین دو ماشین: خیلی جزئی

- دستمزد کارگر: ساعتی: ۱۵ تومان

- اجاره ماشین (با کار پایکار): ساعتی ۲۰ تومان

- سایر هزینه ها برای هر قطعه: ۵ تومان

- قیمت فروش هر قطعه: ۲۰ تومان

محاسبه هزینه ها: طبق روش موجود با فرض آنکه یک کارگر فقط یک ماشین را تغذیه و کنترل نماید. برای تولید هر قطعه ۱٫۶ دقیقه وقت لازم است و زمان کل تولید در این حجم

عبارتست از: $320 = \frac{12000 \times 1.6}{60}$ = زمان کل بر حسب ساعت تومان

$$168800 = (4800 + 6400 + 6000) - 240000 = \text{هزینه} - \text{فروش} = \text{سود}$$

روش پیشنهادی:

فرض کنید در روش جدید یک کارگر ۲ ماشین را اداره و کنترل می کند. در صورتیکه جدول

انسان - ماشین برای این روش تهیه شود.

مطابق این نمودار ماشینها بیکاری محسوسی ندارند و از زمان بیکاری کارگر نیز کاسته شده است بطوریکه تقریباً در ۱۶۰ ساعت کار، کل قطعات مورد نیاز تولید می شود. هزینه ها و سود در این

حالت بدین شرح است:

$$\text{تومان } 171200 = (2400 + 6400 + 6000) - 240000 = \text{سود}$$

که سود حاصله در این روش نسبت به روش موجود بیشتر است.

روش سوم:

اگر یک کارگر بخواهد ۳ ماشین را کنترل نماید ماشینها بیکاری پیدا کرده و باعث بالا رفتن

هزینه ها می شود. همچنین در این روش کارگر دیگر استراحت ندارد و در صورتیکه بدون وقفه کار کند به کیفیت کارش لطمه می زند.

نتیجه: روش یک کارگر و دو ماشین مناسب ترین روش است.

- بر خلاف نمودارهای فرآیند عملیات و نمودار جریان فرآیند که به منظور بررسی یک سری کامل عملیات بکار می روند، نمودار انسان - ماشین به منظور بهبود در فعالیتهای یک ایستگاه کاری در هر زمان بکار می رود. این نمودار بستگی کامل بین سیکل کاری کارگر و سیکل عملیاتی ماشین او را بر حسب زمان نشان می دهد.

- به حالتیکه در یک ایستگاه کاری یک کارگر با بیش از یک ماشین کار می کند، ماشین کوپلینگ (Machine - Coupling) گویند.

هنگام پر کردن جدول انسان - ماشین بایستی تمام حالتیهای کاری و بیکاری کارگر و ماشین در ستونهای مربوطه تا زمان اتمام سیکل کاری و عملیاتی دقیقاً ثبت گردند. مجموع زمانهای کاری و بیکاری برای اپراتور و ماشینهای مورد استفاده یکسان باشند. زمان مندرج در این نمودار، زمان استاندارد یا در نظر گرفتن اضافات مجاز برای رفع خستگی و تاخیرات غیر قابل اجتناب و بیکاریهای مجاز برای رفع نیازهای شخصی می باشد. و درج زمان مورد مشاهده عملیات و یا زمان نرمال در نمودار درست نیست.

- تجزیه و تحلیل گر می تواند برای ارائه پیشنهادات بهبود دهنده هزینه های اوقات بیکاری ماشین و اوقات بیکاری اپراتور را محاسبه و مورد مقایسه قرار دهد چرا که در اغلب موارد داشتن یک پرورد قابل توجه بیکاری برای کارگر اقتصادی تر از داشتن یک پرورد کوتاهتر یک ماشین گران قیمت می باشد.

- لازمه استفاده از نمودار انسان - ماشین برای بهبود عملیات آنست که در تحقیقات اولیه معلوم شود که سیکل های کارگر تا حدی کوتاه تر از سیکل عملیاتی ماشین می باشد. تجزیه و تحلیل گر روش برای بهبود در وضع موجود و کاهش زمان بیکاری کارگر پیشنهاداتی از این قبیل ارائه نماید:

- کار کردن کارگر با ماشین های دیگر در عین مسئولیت ماشین قبلی

- انجام عملیات دستی نظیر حمل و نقل قطعات نیمه ساخته و . . . به هنگام کار ماشین

- کاهش سرعت ماشین اولی و فراهم نمودن حالت ماشین کوپلینگ جهت کنترل دو یا چند ماشین توسط یک کارگر در صورتیکه مقرون به صرفه باشد.

- پیرامون تنظیم روابط بین کارگر و ماشین تکنیکهای کمی نیز وجود دارد که در اینجا بدان خواهیم پرداخت.

روشهای ریاضی در تعیین روابط انسان - ماشین

علاوه بر استفاده از جدول انسان - ماشین برای تعیین تعداد ماشینهای تخصیصی به یک کارگر برای اداره و کنترل، می توان به کمک روشهای ریاضی در مدت کمتری به نتایج مورد نظر رسید.

از این تکنیکها برای تعیین روابط کار بین انسان و کار ماشین ها که نوعاً در طراحی ایستگاههای کاری مصداق دارند می توان استفاده کرد. امروزه بسیاری از ماشینها یا کاملاً اتوماتیک و یا نیمه اتوماتیک طراحی شده اند و به هنگام استفاده از چنین ماشین آلاتی اغلب اوقات فردی که با ماشین کار می کند، بیکار است. لذا برای افزایش کارایی تولید بررسی این موضوع جهت تعیین تعداد ماشینهای مناسب برای کنترل توسط یک کارگر متخصص چه به روش ترسیمی و چه به روش ریاضی مفید فایده خواهد بود.

- البته باید توجه داشت که استفاده بیشتر از نیروی کار کارگر مستلزم استفاده بیشتر از منافع حاصل از کار نیز خواهد بود.

رابطه انسان و ماشین به یکی از حالات زیر خواهد بود:

الف - سرویس همزمان

ب - سرویس کاملاً تصادفی

ج - ترکیبی از سرویس همزمان و سرویس کاملاً تصادفی

الف - سرویس همزمان: بندرت حالت الف به هنگام تخصیص چند ماشین جهت کنترل به یک متصدی ماشین می تواند اتفاق بیفتد که در آن همیشه ماشینها و کارگر مشغول کار باشند. در چنین شرایط ایده آلی که "سرویس همزمان" نامیده می شود، تعداد ماشینهایی که یک نفر متصدی ماشین می تواند کنترل و تغذیه نماید

$N = \frac{km}{l+w}$ کمال زمان عملیات اتوماتیک هر ماشین + اکل زمان کار اپراتور با هر ماشین

عبارتند از: $N = \frac{km}{l+w}$

w زمان قدم زدن تا پای ماشین + اکل زمان کاری هر اپراتور با هر ماشین

$$\Rightarrow N = \frac{l+m}{l+w} \text{ تعداد ماشینهای تخصیصی}$$

مثلاً در صورتیکه زمان کار متصدی با هر ماشین ۱ دقیقه و زمان عملیات ماشین چهار دقیقه باشد، در شرایط سرویس همزمان می توان ۵ ماشین را به یک متصدی اختصاص داد. به شرط آنکه زمان حرکت کارگر بین دو ماشین به صفر نزدیک باشد.

$$N = \frac{1+4}{1} = 5 \text{ عدد}$$

اگر تعداد ماشینها در مثال فوق از ۵ ماشین افزایش یابد در چنین صورتی تداخل ماشینها صورت می گیرد و شرایطی را خواهیم داشت که در آن صورت تعداد یک یا بیشتر از ماشینها برای قسمتی از

سیکل کاری بیکارند.

اگر تعداد ماشینها به کمتر از ۵ تقلیل یابد در چنین صورتی اپراتور برای بخشی از سیکل بیکار خواهد ماند. در چنین شرایطی، حداقل کل هزینه برای هر واحد نمایشگر ملاک و معیاری برای نحوه عمل مطلوب می باشد. با توجه به هزینه اپراتور و هزینه بیکاری هر ماشین، پابستی بهترین شرایط را تامین کرد. از تکنیکهای ریاضی در این مورد می توان استفاده نمود.

روش بدین قرار است که، ابتدا تعداد ماشینهایی را که به هر اپراتور می توان اختصاص داد یا استفاده از کوچکترین عدد صحیح محاسبه شده از رابطه:

$$N_1 \leq \frac{l+m}{l+w} \quad \text{که در آن:}$$

$N_1 =$ کوچکترین عدد صحیح حاصل از رابطه فوق تعیین می گردد.

از رابطه فوق می توان دریافت که زمان سیکل برای اپراتوری که N_1 ماشین را سرویس می کند برابر $l+m$ است که در چنین صورتی اپراتور در تمام سیکل مشغول نیست ولی ماشینها در کل سیکل بکار مشغولند.

با استفاده از N_1 ماشین میانگین کل هزینه مورد انتظار (T.E.C) عبارتست از:

$$(T.E.C)_{N_1} = \frac{K_1(l+m) + N_1 K_r(l+m)}{N_1}$$

$$= \frac{(l+m) \times (K_1 + N_1 K_r)}{N_1}$$

که در آن

T.E.C = هزینه تولید در هر سیکل ناشی از یک ماشین

$K_1 =$ نرخ اپراتور به واحد پول (ریال - دلار - ۰۰۰۰۰) در هر ساعت

$K_r =$ هزینه ماشین به واحد پول در هر ساعت

پس از تعیین این هزینه در مرحله بعدی پابستی هزینه تولیدی را برای یک $N_1 + 1$ ماشین که به یک متصدی اختصاص داده شده است، بدست آورد. در چنین صورتی، زمان سیکل بوسیله زمان سیکل کاری اپراتور بدست می آید زیرا چند ماشین بیکار وجود دارد. بنابراین، سیکل زمانی برابر است با $(N_1 + 1)(l+w)$. اگر $N_1 = N_1 + 1$ ، در چنین صورتی با N_1 ماشین خواهیم داشت:

$$T.E.C_{N_1} = \frac{K_1(N_1)(l+w) + K_r(N_1)(N_1)(l+w)}{N_1}$$

$$= [(l+w)] [(K_1 + K_r) \times (N_1)]$$

تعداد ماشینهای اختصاص داده شده بستگی به آن دارد که N_1 یا N_2 کدامیک هزینه کل کمتری را برای هر قطعه به وجود بیاورند.

ب- حالت "سرویس کاملاً تصادفی": زمانی رخ می دهد که هنگام زمان سرویس دهی به ماشین و مدت آن مشخص نمی باشد. در چنین حالتی مقادیر متوسط زمانها معمولاً معلوم و یا قابل تعیین شدن است. با میانگین داده ها، می توان به کمک قوانین موجود در احتمالات تعداد ماشینهایی را که می توان به یک متصدی اختصاص داد، تعیین نمود. با استفاده از بسط دو جمله ای می توان تقریب خوبی برای احتمال $1, 2, 3, \dots, N$ ماشین بیکار (N نسبتاً کوچک) بدست آورد، با فرض اینکه هر ماشین در زمانهای تصادفی ضمن روز بیکار است و نیز فرض شود که احتمال زمان استفاده ماشین برابر (P) و احتمال کار نکردن ماشین برابر (q) باشد.

مثالی را در این مورد بیان می کنیم:

تعدادی ماشین تراش به اپراتوری اختصاص داده شده است هدف تعیین حداقل درصد زمانی وقت ماشین است که به هدر می رود. در صورتی که بطور متوسط تخمین زده می شود که در ۶۰ درصد زمان ماشین ها بدون حضور کسی به کار مشغول اند. زمان از کار افتادگی که در فواصل زمانی غیر منظم بوقوع می پیوندد بطور متوسط ۰٫۴۰ زمان را تشکیل می دهد. آنالیز تخمین می زند که با چنین شرایطی می تواند ۳ ماشین تراش را به هر اپراتور اختصاص دهد. در تحت این چنین شرایطی ترکیب زمان استفاده از ماشین (P) و کار نکردن ماشین (q) که به صورت احتمال نشان داده شده اند بصورت زیر می باشند:

$$\begin{aligned}(p+q)^n &= (p+q)^7 \\ &= p^7 + 7p^6q + 21p^5q^2 + 35p^4q^3 + q^7 \\ &= (0/6)^7 + 7(0/6)^6(0/4) + 21(0/6)^5(0/4)^2 + (0/4)^7 \\ 1/00 &= 0/216 + 0/432 + 0/288 + 0/064\end{aligned}$$

بنابراین، درصد زمانی که در آن بعضی ماشینها کار نمی کنند قابل تعیین است، و در نتیجه زمان به هدر رفته از هر اپراتور برای هر سه ماشین قابل محاسبه است:

محاسباتی مشابه را نیز می توان برای اختصاص تعداد بیشتر یا کمتری ماشین به منظور تعیین اختصاصی که منتج به کمترین زمان بیکاری شود، انجام داد.

همیشه، رضایت بخش ترین تخصیص، تعداد ماشینی است که در آن کمترین کل هزینه مورد انتظار برای هر قطعه بدست آید.

این هزینه را برای هر واحد در هر ترتیب معلومی می توان به وسیله عبارت زیر به دست آورد:

$$K_1 + NK_2$$

$$T. E. C = \frac{\text{تعداد قطعات حاصل از } N \text{ ماشین در هر ساعت}}{\text{که در آن:}}$$

$K_1 =$ نرخ ساعتی دستمزد اپراتور

$K_2 =$ نرخ ساعتی کرایه ماشین

$N =$ تعداد ماشینهای اختصاص داده شده

تعداد قطعات تولیدی توسط N ماشین در هر ساعت را می توان با دانستن:

۱- زمان متوسط لازم برای هر قطعه

۲- زمان متوسط سرویس ماشین برای هر قطعه

۳- زمان متوسط بیکاری یا هدر رفته در هر ساعت بدست آورد.

برای فهم بهتر مثال زیر را در نظر بگیرید:

با اختصاص ۳ ماشین به هر اپراتور، زمان ماشینی برای هر قطعه ۰٫۸۲ ساعت، زمان

سرویس برای هر قطعه ۰٫۱۷ ساعت، و زمان متوسط بیکاری برای هر ماشین در هر ساعت ۰٫۱۳/۹۰٪

ساعت می باشد بنابراین، تنها ۰٫۸۶/۱٪ هر ساعت وقت از هر ماشین برای کار تولیدی در دسترس

است. در چنین شرایطی زمان متوسط مورد لزوم برای تولید هر قطعه در روی هر ماشین برابر است با

$$\text{ساعت } 1/14 = \frac{0/82 + 0/17}{0/861} \text{ . بنابراین، در هر ساعت مقدار تولید ۳ ماشین برابر } 2/65 \text{ واحد در هر}$$

ساعت است. با نرخ دستمزد ساعتی اپراتور ۴۰۰ ریال و نرخ ساعتی کرایه ماشین ۶۰۰ ریال کل هزینه

متوسط برای هر قطعه برابر است با

$$\frac{400 + 3(600)}{2/65} = 830 \text{ ریال}$$

ج- ترکیبی از سرویس همزمان و سرویس کاملاً تصادفی: معمولی ترین نوع رابطه بین انسان و ماشین

است. در این حالت زمان سرویس ثابت است ولی down time برای ماشین کاملاً تصادفی است.

عملیات winding و coning و quilling که در صنایع نساجی بکار می رود از این نوع رابطه

استفاده می نماید. همانند مثالهای قبلی با استفاده از جبر و احتمال می توان به مدلی ریاضی که به یک

جواب منطقی در مسأله برسد، دست یافت.

جدول فعالیتهای گروهی (عملیات گروهی):

جدول فعالیتهای گروهی بر خلاف جدول جریان فرآیند که برای یک نفر با یک ماشین بکار می رود می تواند برای نمایش حرکات و عملیات چند نفر با یا بدون یک یا چند ماشین مفید باشد. جدول فعالیت گروهی همانطور که از نامش مشخص است برای کارهایی که به صورت گروهی و دسته جمعی انجام می شود، تکمیل می شود. در این جدول سعی می شود که وضعیت مشارکت افراد و ماشین آلات مختلف را نسبت به اجرای عملیات یا حرکات مختلف بسنجد و کارآئی آنها را با هم مقایسه کند.

این جدول بر اساس یکی از سه معیار زیر تکمیل می شود:

- ۱- حرکت مواد با ماشین: جایی که حرکت مواد توسط وسایل حمل و نقل مطرح باشد.
- ۲- حرکت افراد: جایی که حرکت افراد مطرح باشد.
- ۳- حرکت افراد، ماشین: جایی که حرکت افراد و ماشین مطرح باشد.

برای تکمیل کردن این جدول طبق جدول ۲-۳۵ در ستون عمودی در زیر ستون شرح عملیات و حرکات مراحل عملیات یا حرکات مختلف برای اجرای کار گروهی به ترتیب ثبت می شود و سپس در جلوی ردیف هر یک از عملیات زیر هر یک ستونهای کارگر، ماشین، کارگرها یا ماشین های مختلفی که در ارتباط با این عملیات و حرکات مشارکت دارند، وضعیت هر کدام از این کارگرها و ماشینها در قبال عملیات یا حرکات مشخص می شود. بدین منظور از سببل های استاندارد برای نشان دادن اینکه هر کدام در حال کار هستند یا بیکار می باشند، استفاده می شود و زمان بیکاریهای هر یک نیز مشخص می شود و سپس با تجزیه و تحلیل این جدول می توان سعی در کم کردن زمان بیکاریها نمود.

مثال: تخلیه کار تنها بکمک دو نفر کارگر تخلیه کننده، دو نفر کارگر حمل کننده کار تنها توسط دستی و یک کارگر انبار برای تخلیه و چیدن در انبار.

شروع حرکت: تخلیه کامیون ختم حرکت: چیدن کارتها در انبار

چنانچه از یک لیفتراک استفاده شود می توان تعداد کارگرها را از ۵ نفر به ۳ نفر کاهش داد. بطوریکه ۲ نفر تخلیه کارتن ها را بعهده بگیرند و راننده لیفتراک آنها را بر روی پالت چیده و به انبار حمل می کند و در محل مخصوص انبار می کند و با یک پالت خالی بر می گردد.

جدول ۲-۳۵ جدول فعالیت‌های گروهی

شماره و شرح عملیات و حرکات	کارگر انبار	حمل کننده ۲	حمل کننده ۱	تخلیه کننده ۲	تخلیه کننده ۱	منفع زمانی
۱- تحویل کارتن از کامیون توسط	A	A	3	1	1	۱
تخلیه کنندگان به کارگر حمل کننده	A	A	→	→	→	۲
۲- حمل یک کارتن از داخل کامیون	5	7	A	1	1	۳
به قسمت خروجی →	7	→	→	→	→	۴
۳- قرار دادن در کارتن روی چرخ مستر	5	A	3	1	1	۵
۴- حمل به انبار (۷ متر) →	7	→	→	→	→	۶
۵- تخلیه بار	5	7	A	1	1	۷
۶- برگشت به کامیون (۷ متر) →	7	→	→	→	→	۸
۷- چیدن کارتنها روی پالتها در انبار	B	A	3	1	1	۹
۸- تاخیرها D	7	→	→	→	→	۱۰

در این جدول فرض بر آن بوده است که دو کارگر تخلیه کننده بار از کامیون مشترکاً اینکار را انجام داده و زمان اجرای هر یک از مراحل تخلیه بار، حمل، تخلیه و چیدن کارتنها در انبار مساوی فرض شده است.

جدول ۲-۳۶ نمایش دیگری از جدول عملیات گروهی

روش موجود: *		حرکت مواد: *		شروع حرکت: وله شدن		تاریخ:	
روش پیشنهادی:		حرکت ماشین:		پایان حرکت: جوش نوار		صفحه:	
ردیف	شرح عملیات و حرکات	نوع کارگسر یا ماشین		توضیحات			
		۱	۲	ماشین وله	ماشین برش	ماشین جوش	
۱	وله شدن ورق						زمان کل عملیات برابر ۳٫۷۹ دقیقه می باشد
۲	برش ورق به اندازه مورد نظر						
۳	بازرسی						
۴	حمل بطرف ماشین جوش						
۵	جوش نوار تقویت						

www.pnu-m-s.com

تفاوت جدول انسان - ماشین با جدول فعالیت گروهی در این است که جدول انسان - ماشین وضعیت یک اپراتور را با یک یا چند ماشین بررسی می کند در حالیکه جدول فعالیت گروهی وضعیت کارهای انجام شده توسط گروه را به تفکیک هر یک از افراد با ماشین آلات مورد استفاده گروه، مقایسه می کند.

جدول ۲-۳۷ جدول عملیات گروهی بهبود یافته

تاریخ:		شروع حرکت: وله شدن				حرکت مواد:		روش موجود:
صفحه:		پایان حرکت: جوش نوار				حرکت ماشین:		روش پیشنهادی:
توضیحات	ماشین جوش	ماشین برش	ماشین وله	ابزار تور ۲	ابزار تور ۱	نوع کار گستر با ماشین		
						شرح عملیات و حرکات		
زمان کل عملیات برابر ۳,۲۶ دقیقه می باشد						وله شدن ورق		۱
						برش ورقی به اندازه مورد نظر		۲
						بازرسی		۳
						حمل به طرف ماشین جوش		۴
						جوش نوار تقویتی		۵
www.pnu-m-s.com								

www.pnu-m-s.com

بخش ۵

www.pnu-m-s.com

ابزار ترسیمی بهبود و طرح استقرار

جدول از - به :

جدول از - به یکی از تکنیکهای مورد استفاده در "مطالعه روش"، "طراحی کارخانه" و "برنامه ریزی حمل و نقل" می باشد. معمولاً در مواردی که قطعات بسیاری از یک محل بگذرند، یا ارتباط بین تعداد زیادی از بخش ها مطرح باشد، از این جدول برای بهبود و یا طراحی طرح استقرار مناسب استفاده می شود. برخی از موارد استفاده از جدول از - به و مزایای آن عبارتند از:

- (۱) تجزیه و تحلیل و بهبود مسیر حرکت مواد.
- (۲) طرح ریزی بخش هایی از جریان مواد.
- (۳) تعیین محل استقرار بخشهای مختلف در کارخانه.
- (۴) مقایسه طرح های مختلف استقرار بخشهای مختلف.
- (۵) اندازه گیری راندمان جریان مواد.
- (۶) کوتاه کردن سیکل های تولید.
- (۷) ارزیابی نحوه حرکت مواد.
- (۸) نشان دادن میزان وابستگی یک بخش به بخش های دیگر.
- (۹) نشان دادن حجم حمل و نقل بین بخشهای مختلف.
- (۱۰) نشان دادن ارتباط بین خطوط مختلف تولید.

از جدول "از - به" می توان بعنوان یک جدول متریک جهت نشان دادن فاصله بین شهرها و نظائر آن نیز استفاده کرد.

جدول از - به می تواند در برگیرنده تعداد دفعات حمل و نقل، حجم یا وزن مواد منتقل شونده برای ساخت در بین بخشها، هزینه حمل و نقل واحد کالا، کار حمل و نقل در هر مسیر، هزینه کل حمل و نقل بین مراکز بخشها و . . . باشد.

روش تهیه جدول "از - به" به شرح زیر می باشد:

۱- از طریق تجزیه و تحلیل اطلاعات اولیه، بخشهای را که در جدول بکار خواهید برد، از قبیل بخشهای تولیدی (ماشین های تولید) ساختمانهای مورد استفاده برای هر یک از امور تولیدی، انبارها و غیره مشخص کنید.

۲- اسامی بخشها را به ترتیبی که ظاهراً بهترین ترتیب استقرار بخشها می باشد (طبق الگوی جریان مواد فعلی) در ستون سمت راست و همچنین سطر بالای جدول "از - به" بنویسید.

۳- اطلاعات قابل استفاده را از میان سایر اطلاعات جدا کنید. جدول ۲-۳۸ فرآیند تولید ۱۷ قطعه را در یک کارگاه ماشین کاری نشان می دهد. اعداد داخل این جدول نشان دهنده "شماره عملیات" و "ترتیب عملیات" می باشند.

۴- اطلاعات مربوط به انتقال قطعات از بخشی به بخش دیگر را از جدول ۲-۳۸ به جدول از - به ۲-۳۹ منتقل کنید. بعنوان مثال در مورد قطعه ۱، علامت اول (چوب خط) در مربع محل تقاطع انبار مواد اولیه و فرز زده می شود (تا حرکت قطعه ۱ از انبار به فرزرا نشان دهد) و علامت دوم در مربع محل تقاطع فرز و ماشین تراش زده می شود و بهمین شکل هر یک از جایجائیهای قطعات بین بخشهای مختلف به جدول از - به منتقل می شود.

۵- جمع تعداد علامت های (چوب خط) داخل هر مربع را در همان مربع بنویسید و نیز جمع هر یک از سطرها و ستونها را نیز محاسبه کرده، یادداشت کنید. جمع اعداد هر ستون باید با جمع اعداد سطر قرینه اش برابر باشد. (جزء سطرها و ستونهای اول و آخر، که عکس یکدیگر می باشند).

توجه کنید که اعداد زیر قطر اصلی (مربعهای محل تقاطع هر بخش با خودش) در جدول "از - به" نشاندهنده "برگشت به عقب" می باشند. اعدادی که بالای قطر اصلی و چسبیده به قطر هستند، نشاندهنده حرکت بین دو بخش مجاور هم می باشند و اعدادی که از قطر اصلی یک یا چند خانه بالاتر هستند، نشاندهنده پرش از بخشی به بخشهای بعدی و عبور از بخشهای مجاور (بدون انجام عملیات در روی آن قطعات) می باشند.

روش تجزیه و تحلیل جدول "از - به": قبلاً این جدول شرح داده شد و گفته شد که توسط روش سعی و خطا می توان آنرا بهبود داد، برای این کار باید جای ماشین ها یا بخش ها را همزمان در سطر و ستون نظیر، چندین بار تغییر داد تا به حداقل برگشت به عقبها رسید. بطور مثال جدول ۲-۴۰ یا جایجایی چند ستون با یکدیگر و سطرها نظیرشان از روی جدول ۲-۳۹ بدست آمده است. فرض کنید که با روش سعی و خطا در نهایت به دو یا سه جدول خوب رسیده ایم و با توجه به تعداد زیاد ماشین ها و تنوع بسیار محصولات، تصمیم گیری در مورد انتخاب یکی از جداول مشکل می باشد. در چنین حالتی به مقادیر کمی متوسل می شویم یعنی نمراتی را تعریف و محاسبه می کنیم، جدولی که مجموع نمراتش کمتر باشد، بهتر است. محاسبه نمرات بطرق مختلف صورت می گیرد. مثلاً می توان اعداد

بالای قطر اصلی را در یک ضرب کرد و اعدادی که به فاصله یک خانه از بالای قطر هستند در دو، اعدادی که مثلاً پنج خانه بالای قطر هستند در پنج و اعدادی که زیر قطر هستند با توجه به اینکه چقدر هزینه برگشت به عقب داشته باشد در دو، سه یا عدد دیگری ضرب می شوند، بعنوان مثال در مورد جدول محاسباتی مطابق جدول از - به ۳۹ داریم:

جدول ۲-۳۸ جدول فرآیند تولید قطعات در کارگاه ماشین سازی (جدول فرآیند عملیات چند قطعه ای)

قطعه شماره	انبار مواد	فرز	تراش	ته	سوراخ کردن	پرداخت کردن	برس	سنگ زنی	اره	بازرسی نهایی
۱	۵	۲۰،۱۰	۷۰،۳۰	۹۰،۸۰،۲۰		۶۰،۵۰			۱۰۰	
۲	۵		۲۰،۱۰	۵۰،۲۰،۳۰			۶۰		۷۰	
۳	۵		۱۰	۲۰،۳۰،۲۰					۵۰	
۴	۵	۷۰	۳۰،۲۰ ۵۰،۲۰ ۶۰	۸۰					۱۰	۹۰
۵	۵	۶۰،۵۰	۲۰،۲۰	۳۰، ۸۰	۱۰	۹۰،۷۰			۱۰۰	
۶	۵		۳۰،۲۰،۱۰	۶۰،۵۰،۲۰					۷۰	
۷	۵	۲۰			۲۰				۳۰،۱۰	۵۰
۸	۵		۱۰						۲۰	
۹	۵		۲۰،۱۰						۳۰	
۱۰	۵	۱۰		۳۰،۲۰					۲۰	
۱۱	۵		۱۰	۲۰		۳۰			۲۰	
۱۲	۵						۲۰،۱۰		۳۰	
۱۳	۵	۲۰		۱۰					۳۰	
۱۴	۵		۱۰						۲۰	
۱۵	۵					۱۰			۲۰	
۱۶	۵						۲۰،۱۰		۳۰	
۱۷	۵						۲۰،۱۰		۳۰	

حرکت به جلو	برگشت به عقب
$1 \times (1+6+1+2) = 10$	$1 \times (2+1) = 3$
$2 \times (1+2+8) = 22$	$2 \times (1+1) = 4$
$3 \times (6+3) = 27$	$3 \times (1+1) = 6$
$4 \times (1+1) = 8$	$4 \times (1) = 4$
$5 \times (1+1) = 10$	$6 \times (1) = 6$
$6 \times (5+4) = 54$	$7 \times (1) = 7$
$7 \times (3+1) = 28$	۲۳۰ = جمع برگشت به عقب
$8 \times (1+2) = 24$	
۱۸۳ = جمع حرکت به جلو	

و نتایج محاسبات جدول ۲-۴۰ را با جدول از - به ۲-۳۹ مقایسه می‌کنیم که در آن برخی از ردیف‌ها و نظیر آن ستونها نسبت به جدول ۲-۳۹ تغییر کرده‌اند.

محاسبات مربوط به جمع کل نمرات در مورد جدول ۲-۴۰ در زیر آمده است. بنابراین جدول ۲-۴۰ بهتر از جدول ۲-۳۹ می‌باشد زیرا جمع کل نمرات آن کمتر است. این گونه تغییرات را می‌توان دو یا چند بار تکرار کرد، تا به حالت بهتری رسید.

حرکت به جلو	برگشت به عقب
$1 \times (6+1+1+6+8) = 22$	$1 \times (2) = 2$
$2 \times (1+3+2) = 14$	$2 \times (1+1) = 4$
$3 \times (1+1+5+2) = 30$	$3 \times (1+1+1) = 9$
$4 \times (3+4) = 28$	$4 \times (1) = 4$
$5 \times (1) = 5$	$5 \times (1+1) = 10$
$6 \times (1+2) = 18$	$7 \times (1) = 7$
$9 \times (1) = 9$	۳۶ = جمع برگشت به عقب
۱۲۶ = جمع حرکت به جلو	

به این ترتیب نقش موثر جدول "از - به" را در بهبود جریان مواد مشاهده می‌کنید. همچنین یکمک جدول از - به بهبود یافته می‌توان طرح استقرار بخشهای کارخانه را بهبود بخشید.

جدول رابطه فعالیتها:

قبلاً گفته شد که "طرح ریزی جریان مواد" پایه و اساس "طراحی کارخانه" را تشکیل می دهد. لازم به تذکر است که طرح ریزی استقرار بخشهای سرویس دهنده در بسیاری از موارد مهمتر از طرح ریزی جریان مواد است. زیرا بخشهای سرویس دهنده باید با کل جریان مواد هماهنگی داشته باشند، جدول رابطه فعالیتها تقریباً بهترین تکنیک برای تعیین ارتباط بین فعالیتها و بخشهای مختلف است. این جدول در موارد زیر می تواند مفید واقع شود:

- (۱) تعیین توالی و ترتیب استقرار اولیه بخشها و مناطق کاری جهت نقطه شروعی برای بکار گیری جدول "از - به".
- (۲) نشان دادن نحوه ارتباط بین بخشهای مختلف و مراکز کاری در ادارات.
- (۳) نشان دادن نحوه ارتباط بین فعالیتهای مختلف در یک کار خدماتی.
- (۴) نشان دادن نحوه ارتباط بین بخشها در یک سری عملیات نگهداری و تعمیرات.
- (۵) نشان دادن نحوه ارتباط بین سرویس دهندهها و بخش تولید.
- (۶) نشان دادن لزوم وجود یا عدم وجود ارتباط بین فعالیتهای مختلف.
- (۷) این جدول مبنایی برای تهیه طرح استقرار بخشهای غیر تولیدی پیرامون سالن تولید کارخانه با استفاده از "روش الگویی" است.

جدول رابطه فعالیتها شباهت زیادی به جدول "از - به" دارد با این تفاوت که دیگر ترتیب قرار گرفتن بخشها در اینجا تغییر نمی کند و فقط به یک صورت نوشته می شود. همچنین رابطه فعالیتها بصورت کیفی بوده و با استفاده از حروف یا رنگها و یا اعداد و اهمیت ارتباط بخشهای مختلف با یکدیگر گزارش می گردد. البته جدول ۲-۴ بتواند مثال آمده است و به صورتهای دیگری هم می تواند باشد و تعبیر آن بستگی به شرایط بکارگیری دارد. از جمله می توان دلایل ضرورت نزدیکی یا دوری بخشها از یکدیگر را فهرست نمود و همانطور که در شکل ۲-۴ می بینید جدول رابطه فعالیتها نشان می دهد که کدام فعالیتها با هم ارتباط دارند و درجه اهمیت این ارتباط چقدر است؟ مراحل رسم جدول رابطه فعالیتها به شرح زیر است:

- (۱) ابتدا بخشها را شناسایی کرده، از یکدیگر تفکیک کنید.
- (۲) بخشها را در جدول بنویسید (ابتدا بخشهای تولیدی یا فعالیتهای مرتبط به هم را یکجا بنویسید).
- (۳) معیار مقایسه درجه اهمیت و رابطه بین بخشهای مختلف را به کمک محاسبات، بحث، تفحص و تجربه ای که دارید، تنظیم کنید.
- (۴) حروف یا رنگها و یا معادل عددی درجه نزدیکی و یا دوری بخشها را در لوزی محل تقاطع دو بخش مورد بررسی در جدول وارد کنید.

(۵) عنداللزوم دلایل نزدیکی یا دوری بخشها را که با اعداد مشخص کرده اند، بنویسید.

بعد از تکمیل جدول رابطه فعالیتها و تامین نظر همه اقراد ذیربط، می توان از آن به عنوان ابزاری قوی جهت تعیین محل استقرار بخش های مختلف استفاده کرد. نمونه ای از جدول رابطه فعالیتها در شکل ۲-۴ آمده است.

توجه شود که تجزیه و تحلیل فوق در مورد جزئیات تولید نمی باشد، بلکه معمولاً تولید به عنوان یک " واحد عملیات " در نظر گرفته می شود. البته در بسیاری از موارد نیز ممکن است بدلیل پراکندگی فضاها تولیدی در سطح کارخانه فضاها تولید به بخش های مختلف تقسیم شود، ولی در مواقعی که فعالیتهای تولیدی خیلی نزدیک هم هستند، می توان آنها را در یک مجموعه واحد به عنوان یک بخش به حساب آورد. در صورتی که فعالیتهای تولیدی مختلف با هم در ارتباط نباشند و به قسمتهای دیگری سرویس دهند، می توان آنها را به صورت جدا از یکدیگر در جدول آورد.

برخی از تکنیکهایی که برای مطالعه روش معرفی شدند از جمله: جدول فرآیند عملیات، جدول از - به، جدول جریان و غیره در طرح ریزی کارخانه یا تجزیه و تحلیل جریان مواد نیز بکار می روند. در عین حالیکه هر یک از ابزار ترسیمی معرفی شده نیز در جهات دیگر نیز می توانند مهندس صنایع را یاری کنند.

بهبود طرح استقرار

تکنیکهای تهیه استقرار در زمره مباحث درسی " طرح ریزی واحدهای صنعتی " و " مدیریت کارخانه " است که با استفاده از جدول از - به و یا جدول رابطه فعالیتها و به صورت دستی یا با استفاده از کامپیوتر صورت می گیرد. لیکن در اینجا به منظور نشان دادن چگونگی استفاده از این ابزار ترسیمی برای ایجاد بهبود اساسی در عملیات تولیدی از طریق کاهش فواصل حمل و نقل و یا برای حذف تاخیرها و حمل و نقلها از تکنیکهای بهبود در طرح استقرار (Layout) استفاده می کنیم و در این مجموعه فقط پاره ای از روشهای دستی بهبود طرح استقرار معرفی می شود.

روشهای رسیدن به نقشه جانمایی طرح استقرار به دو دسته اصلی زیر تقسیم می شوند:

۱- روشهای دستی

۲- روشهای کامپیوتری

لیکن اصول و مبنای این دو دسته یکسان بوده و می توان آنها را به دو حالت تقسیم بندی کرد:

۱- روش هایی که پایه کمی دارند (استفاده از جدول از - به)

۲- روشهایی که پایه کیفی دارند (استفاده از جدول رابطه فعالیتها)

طرح استقرار: عبارتست از تهیه الگویی برای هر یک از بخش ها جهت نشان دادن مساحت هر بخش و سپس چیدن این الگوی بطور مناسب بر اساس ارتباطات فیما بین که می تواند بصورت کیفی یا کمی بیان شود.

جدول ۲-۴۱ رابطه فعالیتها

۱	بخش تحویل مواد	
۲	انبار مواد اولیه	
۳	• بخش ۱ تولید...	
۴	• بخش ۲ تولید...	
۵	• بخش ۳ تولید...	
۶	• بخش ۴ تولید...	
۷	• بخش ۵ تولید...	
۸	• بخش ۶ تولید...	
۹	• بخش ۷ تولید...	
۱۰	• بخش ۸ تولید...	
۱۱	• بخش ۹ تولید...	
۱۲	• بخش مونتاژ سالن ۱...	
۱۳	• بخش مونتاژ سالن ۲...	
۱۴	• بخش مونتاژ سالن ۳...	
۱۵	• بخش مونتاژ سالن ۴...	
۱۶	انبار محصول	
۱۷	بخش کنترل کیفیت	
۱۸	اتاق ایزار	
۱۹	بخش نگهداری و تعمیرات	
۲۰	بخش تحقیق و توسعه	
۲۱	انبار ضایعات	
۲۲	بخش های اداری	
۲۳	اتاق کارت زنی پرسنل	
۲۴	سالن غذاخوری	
۲۵	حمام، دستشویی و توالت	• بخشهای تولیدی و مونتاژ در صورتیکه هر یک از زیر مجموعه های آنها در سالن مستقلی مستقر باشند، در جدول رابطه فعالیتها همانین تک تک قسمتهای ساخت و تک تک قسمتهای مونتاژ می آید و در صورتیکه در یک فضا مستقر باشند، نیازی به آوردن جداگانه هر دپارتمان نیست.
۲۶	پارکینگ	

توضیحات: خ. عیلی ضروری - ت. تقریباً ضروری - ض. ضروری - ن. نزدیک باشد بهتر است - ب. بی اهمیت - نه. نامطلوب.

برخی از اطلاعات مورد نیاز برای تهیه یا بهبود استقرار به قرار زیر است:

- ۱- اطلاعات جریان تولید (که می تواند به صورت جدول از - به باشد)
- ۲- اطلاعات روابط بخش ها (که می تواند به صورت جدول رابطه فعالیتها باشد)
- ۳- فضای مورد نیاز هر بخش
- ۴- هزینه حمل و نقل مواد بین بخش ها

برخی نکات مهم جهت تهیه نقشه جانمایی و طرح استقرار کارخانه (Layout):

- حداکثر استفاده از فضای در دسترس
- سهولت اجرای طرح گسترش آتی و قابلیت انعطاف طرح جاری
- ترتیب مناسب راهروها (چه از نظر عرض راهرو و چه از نظر تقاطع)
- رعایت مسائل ایمنی وارگونومی
- ارتباط مناسب با تجهیزات بیرونی

روشهای دستی:

این روشها مبتنی بر یکسری اصول ساده و تجربی هستند و محاسبات آنها توسط دست انجام می گیرد و این امر موجب کاهش کارائی در مسائلی با ابعاد بزرگ و عملی می شود برخی از این روشها به قرار زیر هستند.

۱- روش مارپیچی

۲- روش جدول بندی سفر

۳- روش الگویی

که در اینجا به معرفی خیلی مختصر تعدادی از این روشها در راستای اهداف این کتاب می پردازیم

الف - روش مارپیچی:

مثال: فرض کنید می خواهیم طرح استقرار قسمت های مختلف بخش تولیدی یک کارخانه را به شرفی که در جدول ۲-۴۲ آمده است. بدست آوریم که شامل قسمت های زیر است:

جدول ۲-۴۲ اطلاعات اولیه مثال مورد بررسی

کد قسمت	نام قسمت	مساحت (متر مربع)
A	دریافت و انبار مواد	۱۲۰۰۰
B	فرز کاری	۸۰۰۰
C	پرستکاری	۶۰۰۰
D	تراشکاری	۱۲۰۰۰
E	مونتاژ	۷۰۰۰
F	آبکاری	۱۲۰۰۰
G	انبار محصول و ارسال	۸۰۰۰

با توجه به سیستم حمل و نقل ترتیب و توالی ساخت، تعداد و درصد حمل و نقل قطعاتی که در بخش تولید ساخته می شوند به قرار جدول ۲-۴۳ است:

جدول ۲-۴۳- اطلاعات پیرامون فرآیند ساخت و مقدار حمل و نقل قطعات محصول مورد بررسی

شماره قطعه	ترتیب و توالی ساخت	تعداد دفعات حمل	درصد حمل و نقل
۱	ABFEG	۳۰	$\frac{۳۰}{۲۰۰} \times ۱۰۰ = ۱۵\%$
۲	ADEFG	۱۰	$\frac{۱۰}{۲۰۰} \times ۱۰۰ = ۵\%$
۳	ACFEG	۲۰	۱۰٪
۴	ABDEFG	۶۰	۳۰٪
۵	AFBEG	۱۰	۵٪
۶	AEFG	۲۰	۱۰٪
۷	ADBEFG	۴۰	۲۰٪
۸	ACEG	۱۰	$\frac{۵}{۱۰۰}$
		$\frac{۲۰۰}{۲۰۰}$	

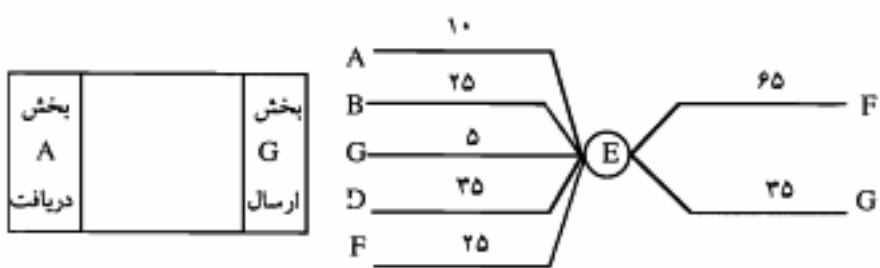
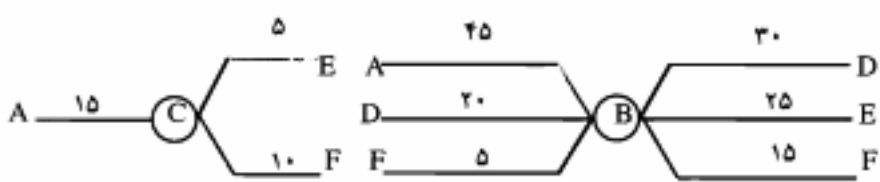
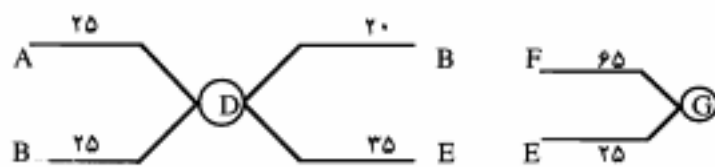
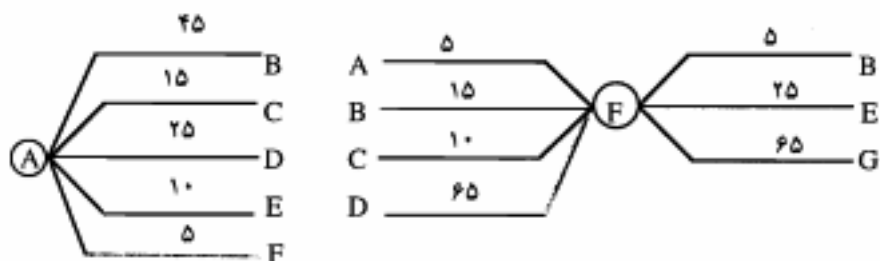
اطلاعات جدول فوق در قالب جدول از - به ۲-۴۴ بر حسب درصد حمل و نقل ارائه شده است. اکنون می خواهیم طرح استقرار را با استفاده از روش ماریجی و محاسبات دستی تهیه کنیم.

جدول ۲-۴۴ از - به درصد حمل و نقل ها (مثال روش ماریجی)

به - از	A	B	C	D	E	F	G
G	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰
F	۰	۰	۰	۰	۲۵	۰	۰
E	۰	۰	۰	۰	۰	۲۵	۰
D	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۳۵
C	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰
B	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰
A	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰

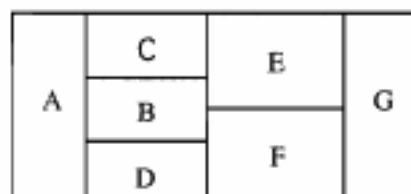
مراحل حل:

گام ۱- برای هر بخش یک دایره بکشید و جریانات ورودی و خروجی هر بخش را به ترتیب بر حسب درصد حمل و نقل بکمک جدول از - ۲ تا ۴۴ روی شکل ۲-۴۵ وارد کنید.

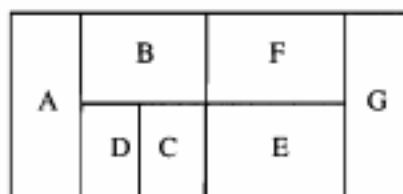


نمودار ۲-۴۵ نمودار ورودی و خروجی بین بخشها در مثال مورد بررسی

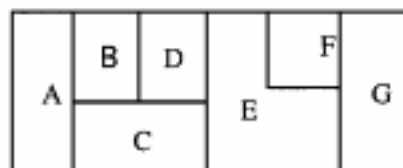
- گام ۲- درصد حجم جریان بین بخش ها را به ترتیب نزولی روی شکل ۲-۴۵ مرتب کنید.
- گام ۳- موقعیت بخش های دریافت و ارسال را روی طرح استقرار مشخص کنید.
- گام ۴- استقرار اولیه را رسم نمایید. (نمودار ۲-۴۶)



(الف)



(ب)



(ج)

نمودار ۲-۴۶ نمونه هایی از طرح های استقرار اولیه به روش ماریچی

- گام ۵- در صورت تمایل می توان طرحهای استقرار مختلف را با نسبت زیر ارزیابی کرد.

$$\text{معیار ارزیابی} = \frac{\text{جمع جریان مربوط به بخشهای غیر مجاور}}{\text{جمع کل جریان}}$$

هر چه این نسبت کمتر باشد طرح استقرار مناسبتر است.

$$\text{معیار ارزیابی برای طرح (ج)} = \frac{۲۵+۲۵+۱۵+۱+۱+۵+۵}{۴۳۵} = \frac{۶۵}{۴۳۵} = ۰/۲۱۸$$

ب- روش الگویی:

در این روش به جای جدول از - به از جدول رابطه فعالیت ها استفاده می کنیم و طرح استقرار کل کارخانه شامل دیپارتمانهای تولیدی و هر یک از دیپارتمانهای غیر تولیدی به کمک این روش تهیه می شود. برای اطلاع از جزئیات این روش به کتب طرح ریزی واحدهای صنعتی و طراحی کارخانه مراجعه شود.

الف - سئوالات تشریحی مطالعه روش :

- ۱- مطالعه روش شامل چه فعالیت‌هایی می‌شود؟
- ۲- مطالعه روش را تعریف کنید؟
- ۳- معمولاً در لیست مواد اولیه چه اطلاعاتی ثبت می‌گردد؟
- ۴- تفاوت‌های لیست مواد و لیست قطعات را بنویسید.
- ۵- منظور از قطعات خریدنی و قطعات ساختنی و قطعه نیم ساخته چیست؟
- ۶- چند نمونه از قطعات دارای اولویت برای خرید را بنویسید. (اولویت‌های عدم ساخت داخلی در کارخانه)
- ۷- تفاوت‌های برگه عملیاتی با جدول فرآیند عملیات در چیست؟
- ۸- هر جدول فرآیند عملیات شامل چه اطلاعاتی می‌باشد؟
- ۹- منظور از ارائه روش بهبود یافته چیست؟
- ۱۰- نحوه رسم نمودار فرآیند عملیات را شرح دهید؟
- ۱۱- اهم اطلاعات موجود در نمودار فرآیند عملیات را نام ببرید.
- ۱۲- تفاوت نقشه باز شده محصول با نمودار مونتاژ را بنویسید.
- ۱۳- تفاوت نمودار مونتاژ تئوریک با نمودار تقدم و تاخر چیست؟
- ۱۴- پیرامون کاربرد جدول فرآیند عملیات ساخت و مونتاژ مختصری شرح دهید.
- ۱۵- تفاوت نمودار مونتاژ با نمودار فرآیند عملیات را بنویسید.
- ۱۶- گلوگاه را در خطوط تولید تعریف کرده و راه‌های از بین بردن آن را بنویسید.
- ۱۷- تفاوت و تشابه نمودار سیمو چارت با نمودار دو دست چیست؟
- ۱۸- مزیت‌ها و مضرات استفاده از سیمو چارت را شرح دهید.
- ۱۹- مورد استفاده از جدول از - به را نام ببرید.
- ۲۰- تفاوت و تشابه جدول رابطه فعالیتها با جدول از - به را بنویسید.
- ۲۱- طرح استقرار را تعریف کنید و اطلاعات لازم جهت بهبود طرح استقرار را بنویسید.
- ۲۲- جزئیات جدول فرآیند عملیات چند قطعه ای را بنویسید.
- ۲۳- موارد و چگونگی کاربرد جدول انسان - ماشین را تشریح کنید.
- ۲۴- جدول انسان - ماشین با جدول فعالیت گروهی چه تفاوتی دارد؟
- ۲۵- نحوه تکمیل جدول فعالیت‌های گروهی را شرح دهید.

ب - سئوالات صحیح / غلط مطالعه روش :

- ۱- بر گه عملیاتی تأخیرها و اتبارها را شامل نمی شود.
- ۲- جدول فرآیند عملیات، اطلاعات مربوط به ساخت یک قطعه را در بر می گیرد.
- ۳- جدول فرآیند عملیات، فقط فرآیند ساخت یک قطعه را بررسی می کند.
- ۴- از نمودار فرآیند عملیات، می توان به عنوان یک راهنما برای استقرار ماشین آلات استفاده کرد.
- ۵- نمودار دمونتاژ همان نقشه باز شده محصول می باشد.
- ۶- تمام قطعاتی که در نقشه باز شده یک محصول دیده می شوند باید در لیست قطعات آن محصول وجود داشته باشد.
- ۷- از نقشه باز شده محصول توالی و ترتیب اتصال قطعات به یکدیگر مشخص می شود.
- ۸- به تعداد هر دایره که در نمودار مونتاژ قبل از بالانس وجود دارد به همان تعداد نیز ایستگاه کاری وجود دارد.
- ۹- زمان سیکل زمان بین دو محصول خروجی متوالی از خط تولید را هستند.
- ۱۰- راندمان کل خط مونتاژ عبارتست از درصد مواقعی که کل خط در حال کار هستند.
- ۱۱- به ازای هر دایره در نمودار مونتاژ بعد از بالانس خط می توان یک جدول فرآیند عملیات مونتاژ تکمیل نمود.
- ۱۲- اگر به اطلاعات نمودار فرآیند عملیات حمل و نقل ها و تأخیرها و اتبارها را اضافه کنیم به نمودار جریان فرآیند عملیات نوع مواد می رسیم.
- ۱۳- جدول فعالیتهای گروهی و وضعیت کارهای انجام شده توسط گروه را با یک ماشین مقایسه می کند.
- ۱۴- در تکنیک سایکلوگراف جریان الکتریسته در طول زمان فیلم برداری قطع و وصل می شود.
- ۱۵- در جدول از - به اعداد بالای قطر اصلی نشان دهنده حرکت برگشت به عقب می باشد.
- ۱۶- در جدول رابطه فعالیتها ترتیب قرار گرفتن بخشها تغییر می کند.
- ۱۷- ماتریس هزینه حمل و نقل از جمع حاصلضرب ماتریس مسافت حمل و ماتریس حجم جریان مواد در ماتریس هزینه حمل واحد بار در واحد مسافت بدست می آید.
- ۱۸- هزینه حمل و نقل همواره با مسافت رابطه خطی دارد.

ج - مجموعهٔ سئوالات چهار گزینه ای مطالعه روش :

۱ - مطالعه روش کدامیک از موارد زیر را در بر می گیرد؟

الف : بهبود در فرآیند ها و روش های تولید

ب : ایجاد و توسعه محیط فیزیکی بهتر برای کار

ج : استفاده بهتر از مواد اولیه ، تجهیزات و نیروی انسانی

د : همه موارد فوق صحیح اند

۲ - دستورالعمل مطالعه کار شامل کدامیک از موارد زیر است؟

الف : انتخاب ، ثبت و بررسی

ب : کاهش تعداد کارگران

ج : طرح و تدوین - تعریف روش جدید - اعمال - ابقاء

د : موارد الف و ج

۳ - کدامیک از ابزار ترسیمی زیر می تواند نشان دهنده گردش مواد از لحظه ورود مواد اولیه یا قطعات

خریداری شده به انبار تا مرحله تکمیل محصول باشد :

الف : نقشه جریان

ب : نمودار فرآیند عملیات

ج : برگه عملیاتی

د : جدول فرآیند عملیات چند قطعه ای

۴ - در لیست قطعات کدام یک از موارد زیر ذکر نمی گردد؟

الف : تعداد قطعات موجود در یک محصول

ب : درصد ضایعات

ج : مشخصات فیزیکی

د : زمان ساخت هر قطعه

۵ - در لیست ماشین آلات کدام یک از اطلاعات زیر وجود دارد؟

الف : وسایل ، ابزار کمکی و تجهیزات لازم

ب : کشور سازنده و مدل دستگاه

ج : تعداد ماشین آلات مورد نیاز با توجه به میزان تولید

د : همه موارد فوق

۶ - کدامیک از ابزار ترسیمی زیر بر اساس محصول پر نمی شود؟

الف : لیست ابزار آلات

ب : لیست مواد اولیه

ج : لیست قطعات

د : موارد ب و ج

۷ - کدامیک از موارد زیر برای قطعات ساختمانی تنظیم می شود؟

الف : برگه عملیاتی

ب : نمودار جریان فرآیند عملیات (نوع مواد)

ج : جدول فرآیند عملیات

د : همه موارد فوق

۸ - جدول فرآیند عملیات کدامیک از اطلاعات زیر را شامل نمی شود؟

الف : مراحل ساخت قطعه

ب : بازرسی

ج : حمل و نقل و انبار

د : ماشین آلات لازم برای هر مرحله

۹- کدامیک از ابزار ترسیم زیر بیشتر می تواند به نحوه استقرار ماشین آلات کمک کند؟

الف: جدول ماشین آلات ب: برگه عملیاتی

ج: جدول فرآیند عملیات چند محصولی د: جدول فرآیند عملیات ساخت و مونتاژ

۱۰- بین کدام دو لیست زیر باید تناظر وجود داشته باشد؟

الف: لیست قطعات و نقشه باز شده محصول ب: لیست قطعات و لیست ماشین آلات

ج: نقشه باز شده و لیست ابزار آلات د: همه موارد فوق صحیح اند

۱۱- در کدام یک از جداول زیر سمبل انبار و جابجایی نداریم؟

الف: جدول جریان فرآیند عملیات نوع انسان ب: جدول جریان فرآیند عملیات نوع ماشین

ج: جدول جریان فرآیند عملیات نوع مواد د: موارد الف و ج

۱۲- بهترین تکنیک برای تعیین ارتباط بین فعالیت ها و بخشهای مختلف کدامیک می باشد؟

الف: جدول رابطه فعالیتها ب: برگه عملیات

ج: نمودار مونتاژ د: جدول انسان - ماشین

۱۳- جدول فرآیند عملیات مونتاژ قبل از بالانس می تواند:

الف: برای هر ایستگاه کاری بطور جداگانه تنظیم شود.

ب: شامل مجموع ایستگاههای کاری (در مونتاژ با موقعیت ثابت) باشد.

ج: برای هر محصول جداگانه تکمیل شود.

د: موارد الف و ب

۱۴- اگر زمان یک فعالیت بیشتر از زمان سیکل باشد در هنگام متعادل سازی خط چه باید کرد؟

الف: تعدادی از آنها حذف می شوند ب: ایجاد ایستگاههای موازی برای آن

ج: بالا بردن زمان سیکل د: هیچکدام

۱۵- برای بالانس خط داشتن کدامیک از موارد زیر ضروری است؟

الف: زمان سیکل

ب: عناصر کاری به ریزترین حالت ممکن و زمان استاندارد آنها

ج: روابط فعالیتها با یکدیگر

د: همه موارد فوق .

www.pnu-m-s.com

فصل سوم

www.pnu-m-s.com

تجزیه و تحلیل عملیات و پیشنهاد روشهای بهبود یافته

فهرست عناوین اصلی

- بخش ۱- بررسی مستقدانه روش موجود - تکنیک پرسشی
- بخش ۲- منحنی یادگیری
- بخش ۳- اصول اقتصادی حرکات
- بخش ۴- مطالعه حرکات خرد
- بخش ۵- ایجاد، توصیف و ابقاء روش بهبود یافته

مقدمه:

هدف از مطالعه روش، تجزیه و تحلیل حرکات کارگر در انجام یک عملیات و بدست آوردن روش بهتر می باشد. جهت حذف حرکات غیر ضروری و اضافی و کسب بهترین توالی انجام عملیات و حرکات لازم باید یک بررسی سیستماتیک صورت گیرد. بکارگیری اصول و تکنیکهای مطالعه روش برای تجزیه و تحلیل هر عملیاتی بسیار مفید می باشد.

مطالعه روش همانند مراحل دیگر حرکت و زمان سنجی برای صرفه جویی در هزینه ها بسیار مؤثر است. روشهای مطالعه حرکات بسیار گسترده بوده و می تواند از یک تجزیه و تحلیل ساده و سردستی نظیر تکنیک پرسشی تا بکارگیری اصول اقتصادی حرکت، یا مطالعه دقیق حرکات هر دست و استفاده وسیع و دقیق اصول اقتصادی حرکت در طراحی کارها باشد. البته دقیقترین و بهترین تجزیه و تحلیل عملیات به وسیله مطالعه حرکت خرد (Micro Motion Study) امکان پذیر است. در این فصل تعدادی از روشهای تجزیه و تحلیل عملیات برای بهبود روش معرفی می شود.

بخش ۱

www.pnu-m-s.com

«بررسی منتقدانه روش موجود - تکنیک پرسشی»

(Questioning Technique)

یکی از روشهای مورد استفاده برای تجزیه و تحلیل روش موجود انجام فعالیت که ابزاری مناسب برای زمینه سازی فعالیتهای "توسعه روش" است استفاده از فن سوال و جواب است. فن سوال و جواب وسیله ایست که توسط آن بررسی انتقاد آمیز بعمل می آید.

در این روش هر فعالیت، مورد یک زنجیره سوالات منظم و توسعه یافته قرار می گیرد. در هر بررسی ابعاد مختلف فعالیت مورد سوال قرار گرفته و سعی در تعدیل (Modification)، حذف (Eliminate)، ترکیب (Combine)، ترتیب مجدد (Re-Arrange) و ساده کردن (Simplify) آن می شود. فعالیتهای تحت بررسی در قالب مطالعه کار می تواند به دو گونه باشد:

- ۱- فعالیتهاییکه در طی آنها عملاً تغییری در قطعه، کار و یا مواد به وجود می آید.
- ۲- فعالیتهاییکه در طی اجرایشان تغییری پدید نمی آورند، نظیر: تأخیر در جریان کار، انبار کردن، حمل و نقل و غیره.

فعالتهای دسته اول خود به سه دسته تقسیم می شوند:

۱-۱: فعالیتهایی که به منظور "آماده کردن مقدمات" کار، مواد اولیه یا قطعه ساخته شده انجام می شوند.

۲-۱: "عملیات اصلی" که طی آن تغییری در شکل یا ترکیب شیمیایی یا وضع فیزیکی قطعه کار یا محصول داده می شود.

۳-۱: عملیات "کنار گذاشتن" که طی آن قطعه ساخته شده ای را از ماشین یا محل کار به کناری می برند، فعالیت "کنار گذاشتن" یک عمل، ممکن است فعالیت "آماده کردن" برای عمل بعدی روی آن قطعه باشد.

همچنانکه می دانید عملیات "آماده کردن مقدمات" و "کنار گذاشتن" را می توان با علامت

"حمل و نقل" و در موارد دیگر علامت "بازرسی" نشان داد. کارهای اصلی را فقط می توان با علامت "عمل" نشان داد.

در نجزیه و تحلیل فعالیتها هدف اولیه آنست که "عملیات اصلی" که هدف اصلی مؤسسه است تا جاییکه ممکن است در مقایسه با بقیه حرکات بیشتر شود و کارهای دیگر تا حد امکان حذف شوند. بنابراین اول باید با کارهای غیر تولیدی مواجه شده و مبارزه با آنها را آغاز نمود، منجمله فعالیتهای انبار کردن و ناشر که نشانه توقف سرمایه است و که می بایستی حتی الامکان حذف شوند. ناگفته پیداست که هدف بعدی کاهش زمان اجرای هر یک از فعالیتهای اصلی از طریق بهبود در نحوه انجام، ادغام و تغییر توالی انجام آنهاست.

سئوالات اولیه:

فن سئوال و جواب مطابق با الگوی سیستماتیک زیر تعقیب گردیده و ابعاد زیر را مورد بررسی قرار می دهد:

- بررسی مقصود یا هدف فعالیت \leftarrow ^{what?} به کدام منظور کار انجام می شود؟
- بررسی مکان فعالیت \leftarrow ^{where?} چرا اینجا فعالیت انجام می شود؟
- بررسی توالی یا ترتیب فعالیت \leftarrow ^{when?} چرا به این ترتیب وسیله انجام می شود؟
- بررسی شخصی که فعالیت را انجام می دهد \leftarrow ^{who?} چرا توسط وی کار انجام می شود.
- بررسی چگونگی انجام فعالیت بوسیله \leftarrow ^{How?} چگونه توسط آن وسیله انجام می شود.
- در این مرحله روش سنج با توجه به پاسخ سئوالات مرحله اول دسته سئوالات زیر را نیز در ابعاد فوق مورد بررسی قرار می دهیم.

هدف: - آیا می توان فعالیت دیگری به جای فعالیت فعلی انجام داد؟

- چه بایستی انجام داد؟

محل: - آیا ممکن است کار در محل دیگری انجام گیرد؟

- کجا بایستی کار انجام شود؟

موقع: - آیا ممکن است کار در موقع دیگری انجام شود؟

- چه موقع کار بایستی انجام شود؟

فرد: - آیا ممکن است کار را شخص دیگری انجام دهد؟

- چه شخصی باید کار را انجام دهد؟

وسایل: - آیا ممکن است کار به نحو دیگری انجام شود؟

- چگونه بایستی کار انجام شود؟

- برای تجزیه و تحلیل روش موجود، این سئوالات باید به ترتیب پرسیده شود، زیرا این سئوالات اساس یک مطالعه موفق را تشکیل می دهند. با انجام سؤال و جواب که بررسی واقعیات را انجام می دهد، پاسخهای فراهم گشته است، که این پاسخهای فراهم شده رهنمودهای بسیار عالی برای ایجاد روشهایی به نام روشهای بهبود یافته است.

مرحله چهارم از مراحل مطالعه روش بررسی به منظور ارائه روشهای بهبود یافته است که با استفاده از پاسخ سئوالات فوق (و یا روشهای دیگر نقد و بررسی) توسط فرد مطالعه گر "روش جدید" پیشنهاد می گردد.

که در این مرحله با سؤال و جواب از هدف، محل، توالی، شخص و وسایل مورد نیاز برای انجام فعلیتی که قبلاً ثبت شده (در قالب جداول و نمودارها) به ترتیب پرسش بعمل می آید و برای هر یک پاسخی و دلیلی محکم خواستار می شویم تا بتوانیم این فعالیتها را حذف، یا ترکیب، یا دوباره مرتب کرده و یا آنها را ساده سازیم و جداول و نمودارهای روش پیشنهادی را بر این مبنا تکمیل نمائیم. بنابراین سئوالات مرحله اول بدین قرارند.

سئوالات ثانویه:

شامل مرحله دوم فن سؤال و جواب است که طی آن پاسخهای سئوالات اولیه مورد بررسی بیشتر قرار می گیرد تا ببینیم آیا مکان، توالی، فرد و یا وسایل دیگری می توانند عملاً مورد استفاده قرار گیرند و در نهایت بررسی کنیم که آیا روش بهتری برای انجام فعالیت می توان جستجو کرد؟
- در مورد روش سؤال و جواب برای تجزیه و تحلیل عملیات، چگونه دیگری نیز می توان موارد فوق را دسته بندی نمود و پس از ثبت تمام اطلاعات موجود در مورد یک فعالیت، باید سئوالات زیر برای هر یک از موارد مربوطه مطرح و پاسخ داده شود.

الف) پیرامون مواد: - آیا می توان مواد ارزاتری را جایگزین نمود؟

- آیا موادی که به کارگر تحویل داده می شود، بشکل یکتواخت و در وضعیت مناسب می باشند؟

- آیا وزن، اندازه، حجم و نوع مواد از لحاظ اقتصادی مناسب است؟

- آیا از مواد حداکثر استفاده بعمل می آید؟

- آیا می توان از قطعات دورریز و ضایعات بطریقی استفاده بعمل آورد؟

- آیا می توان مقدار مواد و قطعات انبار شده در فرآیند تولید را کاهش داد؟

ب) پیرامون حمل و نقل مواد: - آیا می توان تعداد دفعاتی را که مواد حمل و نقل می گردند، کاهش

- آیا می توان مسافتی را که باید طی شود، کوتاه نمود؟

- آیا مواد دریافتی، حمل شده و ذخیره شده در جعبه های مناسبی قرار دارد؟

- آیا تاخیر در رسیدن مواد به کارگر وجود دارد؟

- آیا می توان مواد را با نوار نقاله حمل نمود و از کارگر استفاده نکرد؟

- آیا می توان برگشت به عقب را کاهش داد و پا از بین برد؟

- آیا می توان با تغییر طرح استقرار یا ترکیب عملیات، حمل و نقل غیر ضروری مواد را از بین برد؟

ج) پیرامون ابزار و قید و بندها: - آیا بهترین و مناسبترین ابزارها برای این کار استفاده می شوند؟

- آیا ابزارها در موقعیت خوبی قرار دارند؟

- اگر از ابزار برش فلزات استفاده می شود آیا زوایای برش آن صحیح

است؟ و آیا در بخش مرکزی توسط ابزار تیز کنی، ابزار تیز می شوند؟

- آیا می توان قید و بندها را به نحوی تغییر داد که عملیات ساده تر شود

و احتیاج به مهارت کمتری وجود داشته باشد؟

- آیا هر دو دست در انجام کار از ابزارها و قید و بندها استفاده مفید

می کنند؟

- آیا از وسایل نگهدارنده، خارج کننده، هدایت کننده و . . . می توان

استفاده نمود؟

- آیا برای ساده کردن طرح می توان قسمتی از آنرا تغییر داد؟ در این

صورت نیاز به چه وسایل جدیدی دارد؟

د) پیرامون ماشین آلات: - آیا کارگر شخصاً باید ماشین مربوط به خودش را آماده نماید؟

- آیا می توان تعداد آماده سازها را به یک اندازه مناسب تقلیل داد؟

- آیا ابزار آلات و وسایل کمکی، بدون تاخیر در دسترس هستند؟

- آیا برای بازرسی اولین قطعه ساخته شده، تاخیر وجود دارد؟

- آیا می توان کل عملیات و یا قسمتی از آنرا حذف نمود؟

- آیا می توان کار را به صورت گروهی انجام داد؟

- آیا می توان سرعت ماشین را افزایش داد؟

- آیا می توان از یک سیستم اتوماتیک برای تغذیه ماشین استفاده نمود؟

- آیا می توان عملیات را به دو یا چند عملیات کوچکتر تقسیم نمود؟
 - آیا می توان دو یا چند عملیات را با یکدیگر ترکیب نمود؟
 - آیا ترتیب و توالی عملیات را می توان تغییر داد؟
 - آیا می توان مقدار ضایعات و دور ریز را کاهش داد؟
 - آیا می توان قطعه را جهت عملیات بعدی در محل معینی قرار داد؟
 - آیا تاخیر ها را می توان کاهش داد یا حذف نمود؟
 - آیا می توان یک بازرسی را با یک عملیات ترکیب نمود؟
- ه) پیرامون کارگر :
- آیا کارگر از لحاظ فکری و فیزیکی جهت انجام عملیات صلاحیت کافی دارد؟
 - آیا می توان خستگی غیر ضروری را به وسیله تغییر ابزار، قید و بندها، طرح استقرار و وضعیت مناطق کاری حذف نمود؟
 - آیا حداقل دستمزد پایه برای انجام چنین کاری بطور صحیح تعیین شده است؟
 - آیا نظارت و سرپرستی رضایت بخش است؟
 - آیا می توان با آموزشهای بیشتر به کارگر، بازدهی او را بیشتر کرد؟
- و) پیرامون محیط کاری :
- آیا نور، گرما و تهویه هوا برای کار مناسب است؟
 - آیا دستشوییها، رختکنها، استراحتگاهها و تسهیلات دیگر مناسب هستند؟
 - آیا خطرات ناگهانی در کار وجود دارد؟
 - آیا وضعیت طوری برای کارگر مهیا گردیده که بتواند بطور دلخواه بنشیند و یا ایستاده کار کند؟
 - آیا مدت زمان کار روزانه و استراحتهای مابین آنها بر اساس بیشترین بازدهی اقتصادی تعیین شده است؟
 - آیا ماشین آلات، تجهیزات، ساختمان و . . . در کارخانه تمیز و مرتب می باشند؟
- این سری سوالات هر چند کامل نبوده و همه جوانب را در بر نمی گیرد، لیکن بسیاری از مسائل را که در انتخاب بهترین روش مؤثر هستند، نشان می دهد. این مجموعه سوالات را می توان بصورت چک لیست برای یک کارخانه تهیه کرد.

بخش ۲

www.pnu-m-s.com

منحنی یادگیری (LEARNING CURVE)

این تئوری که عمدتاً در خطوط مونتاژ به کار می رود، بیان کننده این مسئله است که زمان مونتاژ هر واحد در خلال مدتی که تعداد تولید نسبت به قبل دو برابر می شود با یک درصد ثابتی (b) کاهش می یابد، این مفهوم در ریاضیات با یک تابع دو پارامتری بیان می شود. حل این تابع می تواند به ما بگوید که پس از چه مدتی و با چه افزایشی، نرخ تولید به حد نهایی خود (تعیین شده) می رسد. آنچه در حل این تابع دو پارامتری نقش اساسی دارد، مشخص کردن میزان یا درصد یادگیری است که با عوامل بسیاری، منجمله میزان آموزش، استعداد، وضعیت جسمانی و روانی، نوع ابزار، سیستمهای حقوقی، تسلسل کار، همگونی اجزاء تشکیل دهنده کار و . . . بستگی دارد.

با مشخص کردن میزان تأثیر عوامل فوق در امر یادگیری، تعیین درصد یادگیری تا حد قابل قبول به حقیقت نزدیک می شود. و در حالت دیگر چنانچه نتوان نقش عوامل فوق را تعیین کرد، نمی توان قبول کرد که تکنیک منحنی یادگیری مورد استفاده قرار نگیرد.

در حال حاضر جدول هائی جهت تعیین زمان یادگیری برای رسیدن به نرخ تولید تعیین شده از طریق شرکت های بزرگ صنایع مختلف در دسترس صنایع داخلی قرار می گیرد.

در کارهای مونتاژ، منحنی یادگیری، سرعت بهبود کارهای فردی و جمعی را در خطوط تولیدی نشان می دهد. طبق این الگو، تغییرات کاهش زمان مونتاژ، در اثر افزایش تعداد تولید واحدهای مونتاژ شده نمایش داده می شود. این نظریه اولین بار توسط T.P - WRIGHT در سال ۱۹۳۶ شرح داده شد. او در مقاله اش به این مسئله اشاره می کند که اگر نرخ تولید هر هواپیما نسبت به قبل دو برابر شود، هزینه ساخت آن با درصد ثابتی کاهش پیدا می کند.

در تمام مثالها، فرض بر این اساس است که واحدهای تولید شده، کاملاً شبیه هم می باشند. در این قسمت منحنی یادگیری برای ایستگاههای تک کارگری و برای خطوط تولید ساده بیان می شود.

منحنی یادگیری مدل ساده

وقتی که یک کارگر در خط مونتاژ شروع به کار جدید می کند، زمان تولید اولین واحد ها به مراتب بیشتر از واحدهای بعدی است. بطور کلی مقدار زمان لازم برای انجام یک کار مشخص هر بار که این کار تکرار شود، کمتر می گردد. و زمان آن با نسبت نقصانی کاهش می یابد این کاهش زمان از الگوی تبعیت می کند که اسمش **منحنی یادگیری** است. یکی از مورد قبول ترین فرمولهای منحنی یادگیری بر پایه معادله نهایی است که توسط "رایت" پیشنهاد شده است.

این تئوری که در خطوط مونتاژ به کار می رود، بیان کننده این مسئله است که زمان مونتاژ هر واحد با یک نرخ ثابت (b) کاهش می یابد به شرطی که تعداد تولید نسبت به قبل دو برابر شود. این مفهوم در ریاضیات با یک تابع دو پارامتری بیان می شود.

اگر r نشان دهنده شماره r امین واحد مونتاژ شده باشد. $(r = 1, 2, 3, \dots)$ و $f(r)$ نشان دهنده زمان لازم برای مونتاژ r امین واحد باشد. بنابراین خواهیم داشت:

$$f(r) = ar^b \rightarrow (r = 1, 2, 3, \dots)$$

بطوریکه a نشان دهنده زمان مونتاژ اولین واحد است و b نشان دهنده یک مقدار ثابت منفی است. اگر R نشان دهنده درصد کاهش $f(r)$ باشد وقتی که r دو برابر شود خواهیم داشت.

$$f(2r) = a(2r)^b$$

$$f(r) = a \times r^b$$

$$\frac{f(2r)}{f(r)} = \frac{a \times 2^b \times r^b}{a \times r^b} = R$$

R را نرخ یادگیری می نامند و داریم $R < 1$ و با توجه به رابطه های ریاضی فوق مشاهده

می شود که:

$$\frac{f(2r)}{f(r)} = 2^b \Rightarrow R = 2^b$$

$$\Rightarrow b = \frac{\text{Log}R}{\text{Log}2}$$

مثال: اگر زمان مونتاژ هر واحد یا ضریب $R = 0.8$ کاهش بیاید، وقتی که تعداد (سرعت) تولید نسبت به زمان شروع مونتاژ دو برابر شود، مقدار ثابت b عبارتست از:

$$b = \frac{\text{Log}R}{\text{Log}T} = \frac{\text{LOG}0.7}{\text{LOG}2} \Rightarrow b = -0.322$$

و زمان لازم برای مونتاژ ۲ امین محصول که کارگر پس از آن به زمان تولیدی استاندارد

می‌رسد، بطور تقریب از رابطه زیر بدست می‌آید:

$$f(r) = \sum_{x=1}^r f(x) \leq \int_0^r f(x) dx = \frac{ar^{b+1}}{b+1}$$

این تقریب برای مقادیر کوچک ۲ بسیار ضعیف است ولی با افزایش ۲ تسطیح می‌شود و این

$$50\% < R < 100\% \quad b > -1$$

معادله وقتی درست است که: پارامتر a بطور معمول ضریبی از زمانهای تشکیل دهنده یک کار می‌باشد.

بنابراین اگر T نشان دهنده زمان اجزاء تشکیل دهنده کار و K ضریب ثابت باشد، ($K > 1$)

$$a = K \times T$$

بنابراین داریم:

بطور مثال، اگر نرخ یادگیری ۸۰٪ باشد، $R = 80\%$ باشد، زمان اولین تولید یعنی a برابر یک باشد،

در نتیجه زمان تولید دومین واحد برابر: $0.7 \times 1 = 0.7$ می‌باشد و زمان تولید چهارمین واحد برابر

$$0.7 \times 0.7 \times 0.7 \times 0.7 = 0.2401$$

می‌باشد و الی آخر.

زمان تولید اولین واحد و دومین واحد رویهم برابر ۱.۷ می‌باشد و برای مجموع

زمان های واحدهای اولی تا چهارمی داریم:

$$f(r) = \sum_{x=1}^r f(x), \quad b = \frac{\text{Log}R}{\text{Log}T} = -0.322$$

$$f(r) = 1^{-0.322} + 2^{-0.322} + 3^{-0.322} + 4^{-0.322} = 3.1419$$

همچنین برای به دست آوردن زمان متوسط اولین ۲ تولیدی می‌توان $f(r)$ را به ۲ تقسیم کرد.

رابطه بین زمان و تعداد تولید را می‌توان بصورت منحنی زیر نشان داد.

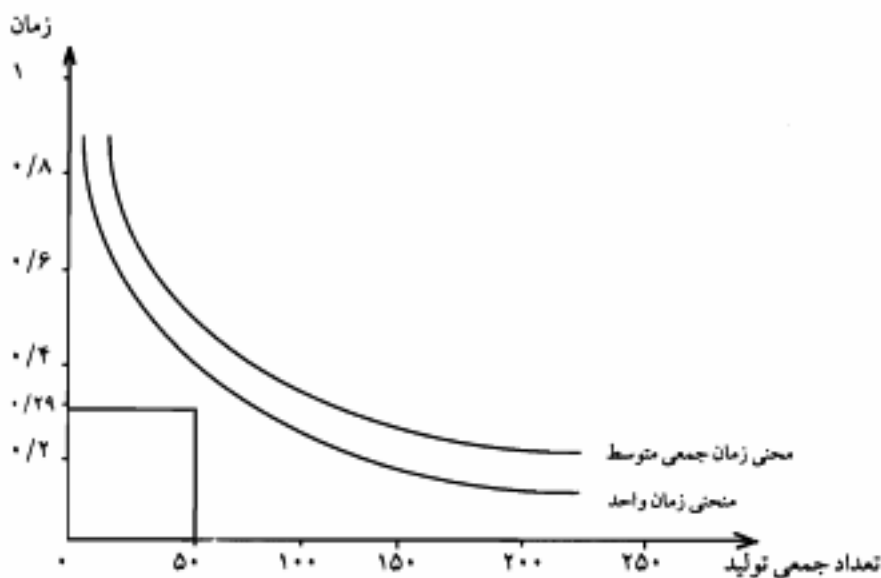
این رابطه در شکل نشان داده شده بطوریکه زمان مونتاژ بر واحد و زمان متوسط در فاصله

$$256 \text{ تا } 1 = 2$$

نشان داده شده است.

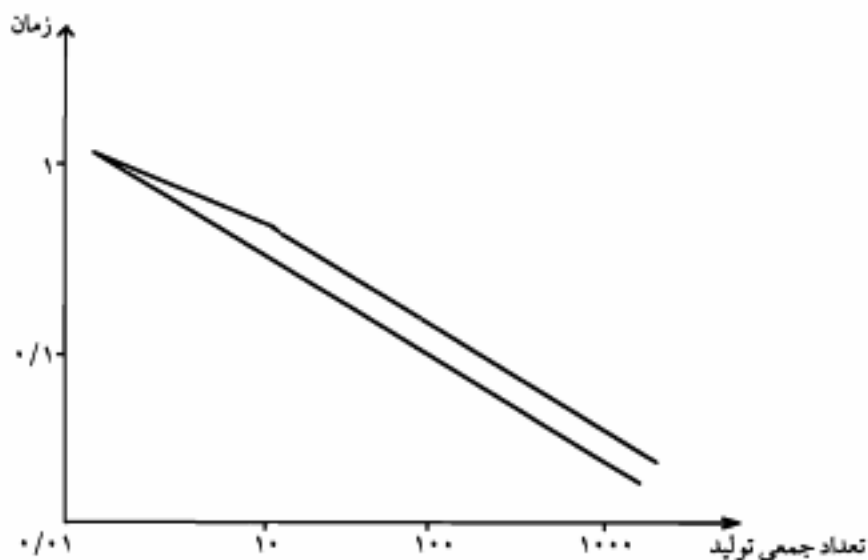
برای مثال در $2 = 50$ زمان مونتاژ بطور تقریب ۰.۲۹ و زمان جمعی متوسط ۰.۳۸ می‌باشد.

این دو منحنی معمولاً بنامهای منحنی یادگیری واحد و منحنی یادگیری جمعی متوسط خوانده می‌شود.



شکل ۱-۳ متحنی یادگیری

متحنی ۱-۳ اغلب در کاغذهای لگاریتمی کشیده می شود که در شکل (۲-۳) نمونه آن نشان داده شده است.



شکل ۳-۳ متحنی یادگیری لگاریتمی

در اینجا این منحنی لگاریتمی، منحنی یادگیری واحد نسبت به T خطی است در صورتی که منحنی یادگیری جمعی متوسط نزدیک به خطی است.

محدودیتی که منحنی یادگیری دارد، این است که از نظر تئوری بهبود زمان مونتاژ دائمی است در حالیکه در عمل، سرعت اجرای کار یک کارگر در جهت بی تأثیر شدن یادگیری است، بطوریکه یادگیری قابل صرف نظر کردن می شود وقتی که کارگر سرعت به حداکثر خود برسد. بنابراین منحنی یادگیری تا وقتی که به یک زمان نهایی فرض شده برسیم، استفاده می شود و بعد از آن دیگر منحنی را تأثیر نمی دهند. جهت بهتر روشن شدن مسئله به مثال زیر توجه کنید:

مثال: فرض کنید تصمیم گرفته شده از یک محصول روزانه ۲۳۵ عدد تولید شود و زمان مورد نیاز برای تولید اولین محصول، دقیقه $6 = a$ فرض شده است. بنابراین زمان هر ایستگاه کاری یا زمان سیکل مونتاژ برابر:

$$\frac{\text{زمان کاری روزانه بر حسب دقیقه}}{\text{تعداد تولید مورد نیاز}} = \frac{470}{235} = 2$$

در چنین شرایطی، برنامه ریز سعی می کند تا زمان هر ایستگاه کاری را پر کند. فرض کنید زمان استاندارد بدست آمده برای هر ایستگاه برابر $1/9$ دقیقه شود، حال بایستی ببینیم که کارگر پس از چه تعداد تولید به زمان استاندارد تعیین شده، می رسد.

در اولین قدم می بایستی، درصد یادگیری (R) با توجه به عوامل متغیر توسط برنامه ریز مشخص شود، فرض کنید $R = 0/90$ انتخاب شود. بنابراین داریم:

$$R = 2^b \quad \text{و} \quad 0/90 = 2^b \quad \text{و} \quad \text{Log} 0/90 = b \text{Log} 2 \Rightarrow b = -0/152$$

$$a = K.T$$

$$K = 3$$

$$a = 3 \times 2 = 6 \quad \text{به فرض اینکه}$$

حال با فرض $a = 6$ و $K = 3$ و $a = K \times T = 3 \times 2 = 6$ و با استفاده از رابطه $f(r) = a \times r^b$ می توانیم r امین واحدی که کارگر پس از آن به زمان تولیدی استاندارد می رسد، تعیین کنیم. در این حالت زمان r امین واحد را برابر زمان استاندارد قرار می دهیم. بنابراین داریم:

$$f(r) = a \times r^b = T$$

$$T = a \times r^b \Rightarrow 6 \times r^{-0/152} = 2$$

$$r^{-0/152} = 2 \Rightarrow \frac{1}{r^{0/152}} = \frac{1}{3} \Rightarrow r^{0/152} = 3$$

$$0/152 \log r = \log 3 \Rightarrow \log r = \frac{0/477}{0/152} \Rightarrow \text{Log} r = 3/138$$

$$r = 10^{3/138} \Rightarrow r = 1374 \quad \text{واحد محصول}$$

بنابراین با فرضیات $R = 0/90$ ، $K = 3$ پس از ۱۳۷۴ عدد تولید، زمان انجام کار برابر

زمان استاندارد تعیین شده، خواهد شد. پس زمان کل تولید ۱۳۷۴ واحد برابر است با:

$$F(r) = \sum_{x=1}^r f(x) \leq \int_0^r f(x) dx = \frac{a \times r^{b+1}}{b+1}$$

$$F(r) = \frac{6 \times 1374^{1.122+1}}{-0.122+1} \Rightarrow F(r) = \frac{6 \times 458}{0.878}$$

$$F(r) = 3241 \text{ دقیقه}$$

حال چنانچه عدد ۳۲۴۱ بر زمان کاری (۴۷۰ دقیقه در روز) تقسیم کنیم، تعداد روزیکه پس از آن به تعداد تولید مورد نظر می رسیم، مشخص می شود یعنی:

$$\frac{3241}{470} = 7 \text{ روز}$$

برای اینکه میزان تولید را از روز اول تا هفتم مشخص کنیم می بایست منحنی نمائی

$$f(r) = a \times r^b \text{ را از طریق نقطه یابی در کاغذ لگاریتمی رسم کنیم.}$$

و یا اینکه از رابطه $f(r) = \frac{a \times r^{b+1}}{b+1}$ تولید را برای هر روز محاسبه کنیم.

$$f(r) = \frac{a \times r^{b+1}}{b+1} \Rightarrow 470 = \frac{6 \times r^{1.122+1}}{0.878} \Rightarrow r^{1.122+1} = 66/427$$

$$0.878 \text{ Log} r = \text{Log } 66/427 \Rightarrow \text{Log} r = 2/149$$

$$r = 10^{2/149} = 141 \text{ تولید روز اول}$$

مجموع تولید روز اول و دوم برابر است با:

$$F(r) = \frac{a \times r^{b+1}}{b+1}$$

$$940 = \frac{6 \times r^{1.122+1}}{0.878+1}$$

$$r^{1.122+1} = 132/85$$

$$0.878 \text{ Log} r = \text{Log } 132/85 \Rightarrow \text{Log} r = 2/50$$

$$r = 10^{2/50} \Rightarrow r = 316 \text{ مجموع تولید روز اول و دوم}$$

و در نتیجه تولید روز دوم برابر ۱۷۵-۱۴۱-۳۱۶ خواهد شد چنانچه به همین ترتیب ادامه دهیم، تولید روز سوم ۱۹۶، روز چهارم ۲۰۹، روز پنجم ۲۱۸، روز ششم ۲۲۵ و روز هفتم برابر ۲۳۲ خواهد شد.

اختلافهای مشاهده شده مربوط به میزان تقریب ها می باشد. آنچه برای استفاده از این روش

مجدداً تأکید می شود همانا شناخت عوامل ذکر شده می باشد که می تواند تا حدود زیادی برای تعیین صحیح R و K به ما کمک کند.

بخش ۳

www.pnu-m-s.com

اصول اقتصادی حرکت

مقدمه :

برای طراحی "روش کار"، تجربه نشان داده است که استفاده از "لیستهایی که برای چک کردن بکار می روند"، "قواعدی که برای کاهش خستگی بکار می روند" و "اصول اقتصادی حرکت" می توانند، مفید باشند.

گیلبرت پس از مطالعات زیادی دربارهٔ سنجش حرکات، قوانینی را تدوین کرد که برای به وجود آوردن روش بهتر و افزایش راندمان کار اهمیت به سزایی داشت. گیلبرت در چندین مورد که به حرکات دست مربوط است، اصولی را فهرست بندی نمود که با گذشت زمان محققین بر آن فهرست، مطالب زیادی را افزود.

البته هنوز تحقیقات زیادی برای توسعه دانسته های ما درباره ظرفیتهای ذاتی اعضاء مختلف بدن انسان مورد نیاز است، به خصوص در زمینه تعیین اصولی اساسی که ما را قادر سازد تا با حداکثر بازدهی و حداقل خستگی، کار را انجام دهیم. در همین راستا بهتر است عنوان این مبحث را "بعضی از قوانین برای اقتصاد حرکت و نقصان خستگی" نامگذاری کنیم.

- اصول مطرحه در این مجموعه دارای اهمیت مساوی نبوده و این اصول همه عواملی را که در تعیین روش بهتر جهت انجام کار استفاده می شوند، شامل نمی شود. این اصول پیکره قوانینی در این زمینه را تشکیل می دهند که اگر توسط یک نفر آموزش دیده پیرامون "تکنیک مطالعه حرکت" بکاربرده شوند، احتمالاً بازدهی کار دستی کارگر با حداقل خستگی به نحو چشمگیری افزایش خواهد یافت. این اصول به سه گروه تقسیم می شوند:

الف - اصول اقتصادی حرکت در رابطه با استفاده از بدن انسان

ب - طراحی و آرایش محل کار

ج - طراحی ابزار آلات و تجهیزات

اصول اقتصادی حرکت در رابطه با استفاده از بدن انسان :

- جهت استفاده از نیروی انسانی برای انجام کار بطور اقتصادی باید اصول زیر را رعایت کرد.

اصل ۱- دو دست، حرکات خود را حتی الامکان با هم شروع کرده و با هم ختم کنند.

اصل ۲- به جز هنگام استراحت، دو دست نباید بطور همزمان بیکار باشند.

اصل ۳- حرکات بازوها بایستی متقارن و در جهات مخالف و همزمان انجام شوند.

این سه اصل بطور نزدیکی با یکدیگر ارتباط دارند و می توان آنها را توأمآ بررسی نمود. طبیعی بنظر می رسد که اغلب کارگران کار مفید را با یک دست انجام دهند بدین معنی که شیشی یا چیزی را که بایستی کار بر روی آن انجام شود، با یک دست نگه دارند و با دست دیگر کار مربوطه را انجام می دهند. این کار معمولاً نامطلوبست و دو دست باید با هم هر دو همزمان حرکات را شروع و ختم نمایند.

بدیهی است که در انجام اغلب کارها استفاده از دو دست پازدهی بیشتری را نسبت به یک دست در پی خواهد داشت. برای اغلب کارگران ترتیب دادن کارهای مشابه در دو طرف دست چپ و راست در منطقه کاری از امتیاز خاصی برخوردار است زیرا که دست چپ و راست را قادر می سازد تا همزمان حرکات مشابهی را انجام دهند. حرکات متقارن بازوها که یکدیگر را به تعادل می رسانند، از تکان خوردنها و حرکات مغایر بدن می کاهد و کارگر را قادر می سازد تا با کوشش فیزیکی و فکری کمتری کارش را انجام دهد. لازم به ذکر است هنگامیکه دستها بطور قرینه حرکت می کنند نسبت به زمانیکه حرکات نا متقارن دارند به علت وجود تعادل، فشار کمتری بر بدن وارد می شود و خستگی کمتری ایجاد می گردد.

حرکات نا متقارن (غیر قرینه): غالباً طبیعت کار از اینکه کارگر دستهایش را همزمان و در جهت های مخالف و قرینه حرکت بدهد، جلوگیری می کند. وقتی که به چنین حالتی برخورد کردیم، ممکن است کار به نحوی طراحی شود که کارگر بتواند دستهایش را به طور همزمان و در جهت عمود بر یکدیگر حرکت دهد. توازن خاص و آسانی کنترل ماهیچه ها که در این گونه حرکات دیده می شود، آنها را بر حرکات دستها که در یک جهت انجام شود، ارجح می کند. به هر حال این قبیل حرکات به اندازه حرکات همزمان و در جهت های مخالف آسان نمی باشد و فقط وقتی باید انجام شوند که نتوان از آن حرکات، استفاده نمود.

اصل ۴: حرکات دست و بدن بایستی در پائین ترین طبقه ای که ممکن است کار بطور رضایت بخش انجام شود، صورت گیرد. یعنی هر کار تا سرحد ممکن با حداقل حرکات انجام شود.

پنج طبقه کلی از حرکات دست به ترتیب از پائین ترین طبقه به بالاترین طبقه در زیر آمده است:

الف - حرکات انگشتها

ب - حرکاتی که انگشتان، میچ را شامل می شوند.

ج - حرکاتی که انگشتان، میچ، ساعد را شامل می شوند.

د - حرکاتی که انگشتان، میچ، ساعد و بازو را شامل می شوند.

ه - حرکاتی که انگشتان و میچ و ساعد، بازو و شانه را شامل می شوند. انجام حرکات این طبقه خستگی زیادی را به همراه دارد. این اصل تأکید بر این موضوع نیز دارد که مواد و ابزار کار بایستی در نزدیکترین نقطه ممکن به محل مورد استفاده قرار گیرند و حرکات دستها تا آنجائیکه کار اجازه بدهد کوتاه باشند. پائین ترین طبقه که در طبقه الف نشان داده شده معمولاً حداقل زمان و تلاش را نیاز دارد و احتمالاً حداقل خستگی را نیز به وجود می آورد.

آنچه که تجربه نشان داده است این است که ساعد مناسب ترین و بهترین عضو برای انجام کارهای سبک می باشد و برای کارهایی که زیاد تکرار می شوند، حرکات میچ و آرنج از همه جنبه ها به حرکات انگشتان یا شانه تقدم و ارجحیت دارد.

اصل ۵: در هر جا که ممکن باشد باید از اندازه حرکت (ممان) برای کمک به کارگر استفاده کرد و در صورتی که نیاز به تلاش ماهیچه ای برای خشی شدن آن وجود داشته باشد آن را به حداقل رساند. یعنی بایستی از خاصیت اهرم برای کمک به نیروی کار استفاده نمود.

اندازه حرکت یک شیئی، برابر با جرم آن ضربدر سرعتهش می باشد. در بیشتر کارهای کارخانه ها، کل وزن حمل شده شامل سه جزء می باشد: وزن مواد حمل شده، وزن ابزار یا قطعات حمل شده و وزن قسمتی از بدن که حرکت داده می شود.

اندازه حرکت دست کارگر همراه با مواد یا ابزار اغلب جهت انجام کار مفید بکار می رود. هنگامی که یک نیروی ضربه ای (مثلاً ضربه زدن با پتک) مورد نیاز باشد، کارگر بایستی هنگامی ضربه را وارد کند که پتک حداکثر گشتاور را دارا باشد و بیشترین نیروی ممکن را وارد سازد. در بیشتر اوقات اندازه حرکت، ارزش تولیدی نداشته و وجودش نامطلوب است که در آنصورت ماهیچه ها بایستی اندازه حرکت بوجود آمده را خشی سازند وقتی که چنین حالتی داشته باشیم، سه نوع وزن یا جرم که قبلاً ذکر گردید باید به نحوی مطالعه گردند که هر کدام از آنها به حداقل طبقه خود کاهش یابد. ضمناً سرعت حرکات بایستی با استفاده از کوتاهترین حرکات ممکن کم نگهداشته شود. بعضی از ابزارها هنگامی که وزنش کمتر می گردد، کاراثر می شوند. این گونه ابزارها به اندازه حرکت و ضربه بستگی ندارند.

اصل ۶: حرکات دست اگر دارای منحنی پیوسته و یکنواخت و نرم باشند بهتر از حرکات مستقیم الخط کوتاه، تند و دارای جهات مختلف است. تغییرات ناگهانی در جهت حرکات نه تنها وقت گیرند، بلکه برای کارگر نیز خسته کننده خواهند بود.

اصل ۷: حرکات بالستیک (آزاد، ضربه ای، ناگهانی و پرتابی)، سریعتر و آسانتر از حرکات کنترل شده یا محدود شده می باشند. در حرکات پرتابی فقط یک سری از عضلات مربوط که برای هدف گرفتن و یا تعیین محل کار فعالیت می کنند فعال می باشند. مانند نجاری که چکش را روی میخ فرود می آورد. در حالیکه حرکات کنترل شده مستلزم بکار بردن دوسری از عضلات بدن می باشد. یکی جهت تعیین هدف یا محل کار و دیگری انجام دهنده مراحل کار.

حرکات بالستیک و آزاد نوعی حرکت سریع و آسان هستند که به وسیله انقباض یک گروه ماهیچه بدون عکس العمل مخالفت آمیز گروه دیگری از ماهیچه ها به وجود می آیند. انقباض ماهیچه ها عضو بدن را وادار به حرکت می کند و از آنجائیکه این ماهیچه ها در ابتدای حرکات عمل می کنند، در ادامه حرکات، حرکت خود را با ماهیچه در حال استراحت ادامه می دهد. حرکات بالستیک بوسیله تحریک اولیه کنترل شده و تغییر مسیر آنها بطور ناگهانی ممکن نیست. سه عامل زیر می تواند حرکات بالستیک را خاتمه دهد:

۱- انقباض ماهیچه های مخالف

۲- وجود یک مانع

۳- یا از بین بردن اندازه حرکت

حرکات بالستیک بر حرکات کنترل شده و ثابت ارجحیت دارند و بایستی در مواردیکه ممکن است بکاربرده شوند. چون باعث خستگی کمتر ماهیچه ها می شوند.

اصل ۸: کار بایستی به نحوی طراحی شده باشد که دارای یک نظم و آهنگ طبیعی و ساده باشد. آهنگ به عنوان یک توالی منظم از حرکات یکنواخت یا غیر یکنواخت برای کارگر ارزشمند است. یکنواختی، سهولت و حتی سرعت کار بستگی به طراحی صحیح محل کار، ابزار آلات و مواد دارد. توالی صحیح حرکات، کارگر را قادر می سازد تا نظمی بوجود آورد که در عملی ساختن انجام یک عملیات بر حسب عادت (که در آن کارگر کار را بدون فعالیت مغزی انجام می دهد) آنرا انجام دهد.

عادت به عنوان یک عامل نیرومند در سرعت و توالی حرکات یک کارگر در انجام کار تاثیر می گذارد. وقتی یک عادت شکل گرفت کوشش زیادی بایند بشود تا کارگر این عادت را تغییر داده و یا اصلاح نماید. تقریباً عادت دادن هر کارگری برای انجام کار جدید و یا انجام کار قدیم به روش جدید تلاش زیادی لازم دارد. البته آنها گاهی از خود مقاومت نیز نشان می دهند. لیکن تغییر عادت برای بیشتر مردم غیر ممکن نبوده و معمولاً براحتی صورت می گیرد.

وقتی که یک کارگر خسته می شود یا وقتی که مشغله فکری زیادی دارد یا وقتی که بطور دلخواه بخواهد کمتر تولید کند، امکان دارد هم سرعت و هم آهنگ کار را پائین بیاورد، یا ممکن است تاخیر یا

گسیختگی در سیکل را بشکل حرکات اضافی در سیکل به وجود آورد.

- ابزارهای دستی باید با حداقل اختلال در نظم کار برداشته شود و باید حمل ابزار طوری باشد که اپراتور هنگام حرکتی که انجام می دهد، قادر باشد در نیمه راه آن را بردارد و از مسیر منحرف نشود.

اصل ۹: کار باید طوری مرتب شود که حرکات چشم تا حد ممکن کم و نزدیک به یکدیگر باشند.

گرچه بسیاری از انواع کارها می توانند با کمی تغییر جهت دادن بدون تغییر مسیر انجام شوند، ولی به هر حال در جائیکه قوه بصره مورد نیاز است، کار بایستی به نحوی طراحی شده باشد که چشم بتواند کار را بطور مفید و مؤثر انجام دهد. یعنی اینکه محل کاری به نحوی طراحی شود که چشم ها تا حد امکان نزدیک به یکدیگر باشند. در آزمایشات مختلف ثابت گردیده که حرکات چشم بایستی همیشه در تعیین بهترین روش انجام کارها به حساب آیند. برای انتخاب اشیائی که از چشم باید برای جستجو استفاده کرد، بایستی اشیاء در محلی قرار گیرند که چشمها بتوانند بدون حرکت سر آنها را بینند.

اصول اقتصادی حرکت در رابطه با طراحی منطقه کاری:

اصل ۱۰: برای همه ابزار و یا مواد در منطقه کاری باید محل ثابت و معینی وجود داشته باشد تا تشکیل عادت امکان پذیر گردد.

کارگر باید همیشه بتواند ابزارها و مواد را در یک محل مناسب بیابد. همچنین قطعات تمام شده و مونتاژ شده نیز باید در جای مخصوصی قرار گیرند. تعیین محل‌های مشخص برای مواد و ابزار به شکل گرفتن عادت در کارگر و رشد سرعت کار کمک می کند. معمولاً به علت پراکندگی مواد و ابزار در منطقه کاری کارگر نه تنها باید کوشش فکری کند، بلکه باید برای پیدا کردن قطعه یا ابزار در یک لحظه معین، به دنبال آنها نیز بگردد. از آنجائیکه جاهای مشخص برای قطعات و ابزار باعث کاهش خستگی و صرفه جویی در زمان می گردد، لذا مورد علاقه کارگران می باشد. وقتیکه مواد و ابزار بطور مناسب آرایش یابند دیگر نیازی نیست تا کارگر در مورد برداشتن ابزار یا قطعه ای که باید مونتاژ شود فکر کند. او با کمی تمرین کار را بطور اتوماتیک یا به ترتیب مناسب و با سرعت زیاد و با صرف حداقل انرژی انجام می دهد. در حالتیکه چشمها باید دست را در دراز شدن بطرف شیء هدایت کنند، معمولاً چشمها باید حرکت دست را دنبال کنند. لیکن اگر مواد و ابزار در جای مشخصی قرار گیرند و از همان محل برداشته شوند، دست بطور خودکار محل صحیح را پیدا می کند.

اصل ۱۱: ابزار آلات، وسایل کنترل کننده و مواد بایستی در فاصله نزدیکی از محل مورد استفاده قرار گیرند تا زمان جستجو و دسترسی کم شود. اغلب اوقات منطقه کاری (از قبیل تیمکت، میز، ماشین، میز تحریر) میز یا ابزار آلات و مواد بصورتی طراحی شده اند که همه اشیاء در یک راستا قرار گرفته اند،

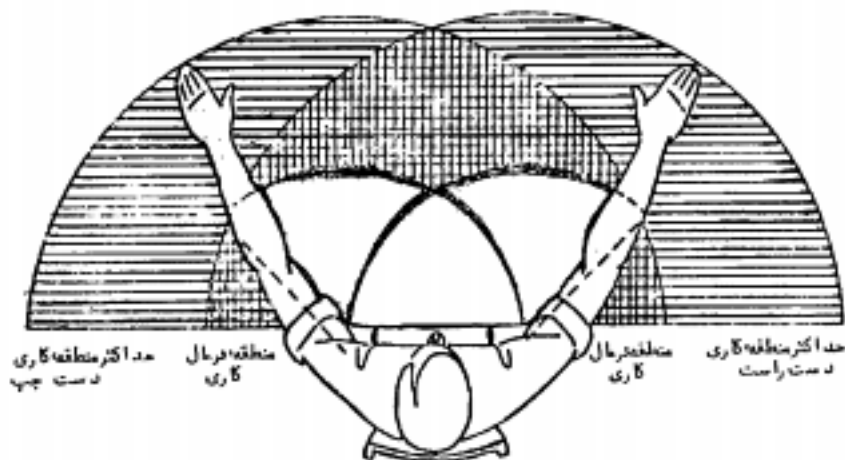
حال آنکه، اینگونه طراحی غلط است. منطقه کاری شخص باید توسط کمانهای دایره ای شکل احاطه گردند.

محدوده طبیعی کار: اگر صفحه ای افقی روی میز کار در نظر بگیریم، محدوده مشخصی وجود دارد که کارگر می تواند بطور نرمال و با فعالیت معمولی کار را انجام دهد. البته اگر یکی از دو دست چپ و راست بطور مستقل کار را انجام دهند، برای هر کدام از دست ها نیز یک محدوده نرمال کاری وجود خواهد داشت. اگر با هم و همزمان نیز کاری را انجام دهند، محدوده طبیعی دیگری برای دو دست تعیین گردیده است.

در صورتی که بازو به حالت طبیعی بوده و مساعد در حول آرنج دوران کند، محدوده نرمال دست راست از حرکت منحنی شکل دست راست بر روی میز کار به دست می آید و محدوده نرمال دست چپ نیز به همین صورت به دست می آید. کمانهای محدوده نرمال دست چپ و راست کارگر در نقطه مقابل محل استقرار شخص یکدیگر را قطع می کنند. منطقه مشترک بین این دو محدوده نرمال را محدوده نرمال انجام کار با دو دست بطور همزمان و آسانترین حالت برای انجام کار گویند. (شکل ۳-۳)

حداکثر محدوده انجام کار: برای دست چپ و راست اگر هر یک بطور جداگانه کار انجام دهند. یک حداکثر محدوده انجام کار و اگر با هم بطور همزمان کار کنند نیز حداکثر محدوده دیگری برای انجام کار تعریف شده است. حداکثر محدوده انجام کار برای دست راست از ترسیم کمانی که از حرکت دورانی دست راست بر روی میز در حول شانه صورت می گیرد، به دست می آید. حداکثر محدوده کاری برای دست چپ نیز به همین ترتیب ترسیم می شود. محدوده ای که از برخورد این دو کمان ایجاد می شود، محدوده انجام کار برای دو دست می باشد و کار در خارج از این محدوده باعث عدم تعادل و موجب خستگی زیاد می گردد. (شکل ۳-۴)





شکل ۳-۲ حداکثر منطقه کاری برای حرکات کتف

اصل ۱۲: جعبه ها و قفسه های تغذیه باید طوری طراحی گردند که با استفاده از نیروی جاذبه مواد را به محل کاری هدایت کنند.

جعبه هاییکه سطح پایینشان شیبدار هستند، امکان تغذیه مواد به وسیله نیروی جاذبه به محل کاری را فراهم نموده و از خم شدن بی مورد کارگر برای دسترسی به قطعات و برداشتن آنها جلوگیری می کنند.

اصل ۱۳: چنانچه امکان استفاده از کانالهای هدایت کننده قطعات ساخته شده وجود داشته باشد، باید حتماً استفاده شود، بطوریکه کارگر ناچار نباشد کار تمام شده را با دست حمل کرده و به محفظه کارهای تمام شده ببرد.

طراحی کار باید طوری باشد که هر واحد محصول (قطعه تمام شده) با رها شدن معمولی بدون حرکت اضافی و با استفاده از نیروی جاذبه زمین به محل جمع آوری محصول هدایت گردد. این کار باعث صرفه جویی در زمان عملیات شده و بعلاوه با رها کردن محصول تمام شده، دو دست برای شروع سیکل بعدی، بطور همزمان و بدون شکستن نظم کاری، آماده خواهند بود. اگر برای انتقال قطعات آماده از یک نقاله ناوردانی استفاده شود، بایستی دقیقاً در محلی که قطعه کامل شده و پا در نزدیکی آن نصب شود.

اصل ۱۴: مواد و ابزار بایستی به نحوی آرایش یابند که بهترین توالی حرکات را دارا باشد. قطعات و موادیکه در شروع سیکل جاری مورد نیاز هستند، باید نزدیک به نقطه رها کردن محصول تمام شده در سیکل قبل باشند. آرایش منطقه کاری بدین طریق، سبب می شود تا دو دست، در شروع هر سیکل در بهترین حالت باشند. چگونگی شروع حرکات سیکل کاری می تواند بر روی زمان انجام کار نیز موثر باشد.

اصل ۱۵: بایستی اقدامات اولیه برای تهیه نور کافی و مناسب انجام گیرد. نور کافی اولین نیاز برای دیدن بصورت راحت و رضایتبخش می باشد.

قوه بینایی چشم در شرایط گوناگون تغییر می کند، اما نور کافی برای یک کار، برای کارهای دیگر نیز الزاماً کافی نخواهد بود. همچنین تفاوت نسبی بین درخشندگی قطعه و زمینه کاری (کتر است) با انتخاب رنگهای مناسب رعایت گردد به نحوی که خستگی چشم کاهش یابد. روشنایی کافی عبارتست از:

۱- شدت نور برای عملیات مورد نظر به اندازه کافی باشد.

۲- رنگ نور مناسب بوده و تشعشع نداشته باشد.

۳- نور از سمت مناسب بتابد.

- رویت هر شیء به متغیرهای زیر بستگی دارد: روشنایی شیء، به تباین زمینه اش، اندازه شیء، زمان لازم برای دیدن، فاصله جسم تا چشم و عوامل دیگری از قبیل پراکندگی، خستگی، زمان عکس العمل و تشعشع. این متغیرها به نحوی با یکدیگر ارتباط دارند که می توان کمبود در یکی از آنها را تا حدودی توسط افزایش یک یا چند متغیر دیگر جبران کرد.

اصل ۱۶: ارتفاع صندلی و منطقه کاری باید طوری طراحی گردد تا ایستادن و نشستن متناوب در حین کار به آسانی امکان پذیر گردد. وضعیت کارگر در موقع کار کردن باید به نحوی باشد که بتواند هم نشسته و هم ایستاده کار کند. چنین وضعیتی باعث می شود که تعدادی از ماهیچه های بدن کارگر استراحت کنند. خستگی نشستن یا ایستادن بطور معتد بیشتر از حالتی است که بتوان متناوباً در حین کار ایستاد و یا نشست.

صندلی و میز کار: با توجه به ماهیت کار، رعایت شروط زیر در مورد منطقه کاری مهم است. بایستی جلوی میز کار یا ماشین برای کارگران زن و کارگران کم سن و سال یا ناتوان، صندلیهای با ارتفاع قابل تنظیمی وجود داشته باشد که بتوان آن را جهت نشستن به صورت مناسب در محل کار و یا ایستادن تنظیم نمود. میزهای کار از قبیل میز برش، میز بسته بندی مواد غذایی و میز بسته بندی مواد در کنار نوار نقاله باید به ابعادی طراحی گردند که هیچگونه فشار فیزیکی به کارگر جهت انجام کار مفید در حالت ایستاده

یا نشسته وجود نداشته باشد. ضمناً باید یک جای قابل تنظیم نیز برای استراحت پا زیر میز وجود داشته باشد.

توصیه می شود که ارتفاع میز کار و صندلی، مناسب با کارگر مخصوص استفاده کننده آن باشد، هر چند این کار را همیشه نمی توان انجام داد. اما در بسیاری از موارد، صندلی باید با ارتفاعی ساخته شود که برای متوسط کارگران قابل استفاده باشد.

ارتفاع آرنج کارگر از سطح محلی که ایستاده است، برای تعیین ارتفاع صندلی و منطقه کاری حائز اهمیت و نقطه شروع طراحی به حساب می آید.

کمیسیون تندرستی صنایع در کالیفرنیا ارتفاع آرنج را در حالت ایستاده، از سطح زمین برای زنان ۱۰۰ سانتیمتر و برای مردان ۵-۷/۵ سانتیمتر بیشتر اعلام نمود. با فرض اینکه دست از ۲/۵ تا ۱۰ سانتیمتر پایین تر از آرنج کار کند. متوسط ارتفاع منطقه کاری باید از ۹۱ تا ۹۹ سانتیمتر باشد. ارتفاع صندلی نیز باید از ۶۳/۵ تا ۷۸/۵ سانتیمتر با توجه به فرد استفاده کننده، طراحی گردد. این چنین صندلی و میزی به کارگر امکان می دهد که کار را به صورت نشسته و پا ایستاده و در حالتیکه آرنجش در یک وضعیت مناسب برای کار باشد، انجام دهد.

فضای مابین سطح بالای صندلی و سطح زیرین میز: بهتر است که میز کار بیشتر از ۵ سانتیمتر ضخامت نداشته باشد و فضای مابین سطح بالایی صندلی و سطح زیرین میز باید از ۱۵ تا ۲۵ سانتیمتر، بیشتر نباشد.

حداقل ارتفاع سطح بالایی میز با فرض اینکه فاصله مابین آرنج در حالت ایستاده و سطح زیرین میز ۲۰ سانتیمتر باشد و ضخامت میز نیز ۲/۵ سانتیمتر باشد، ۷۲/۵ سانتیمتر مناسب است.

محل استراحت بازو: ماهیت کارها طوری است که غالباً تهیه یک محل استراحت مناسب برای بازو، در منطقه کاری مطلوب است. زیرا استراحتگاه بازو از این لحاظ مؤثر است که حرکت کوچکی از ساعد برای انجام کار کافی است. البته دست به همان حالت خودش، اغلب به یک فاصله ای از بدن برای مدت طولانی، باقی می ماند. عملیات سوراخ کنی، برچسب زنی و بسته بندی اغلب از این نوع هستند. در این گونه عملیات اگر در سطح بالایی میز یک صفحه فلزی یا چوبی نصب گردد، بطوریکه گذاشتن ساعد بر روی آن مناسب باشد، بسیار مؤثر خواهد بود.

محل استراحت پا: وقتی که ارتفاع صندلی زیاد باشد، باید جای مشخصی برای استراحت پا در نظر گرفت. همانطور که می دانیم بهتر است استراحتگاه پا بر روی زمین یا زیر میز باشد. محل استراحت پاها باید دارای ابعاد کافی باشد، بطوریکه امکان استراحت و حرکت مختصر هر دو پا روی آن باشد. معمولاً ارتفاع آن باید ۲۵ سانتیمتر از سطح زمین در نظر گرفته شود.

اصل ۱۷: برای هر کارگر بایستی یک صندلی با ارتفاع مناسب در انواع مناسب تهیه گردد، تا امکان

نشستن یا وضعیت خوب را برای او فراهم کند.

حالت ایستادن مناسب: وقتی شخصی بطور طبیعی ایستاده است، اعضای مختلف بدن مثل سر تا گردن، سینه و شکم بطور عمودی بر روی یکدیگر قرار گرفته اند لذا وزن بوسیله استخوان بندی تحمل می گردد و حداقل تلاش و فشار بر ماهیچه ها و مفاصل وارد می گردد. در این حالت، با شرایط طبیعی فعالیت های ارگانیکی مانند تنفس، گردش خون، هضم غذا و . . . با بالاترین بازدهی انجام می شود.

- فشار وارده بر کمر انسان در حالت های مختلف عبارتند از:

۱- حالت ایستاده ۱۰۰٪

۲- در حالت نشسته روی صندلی ۱۳۵٪

۳- در حالت نشسته بصورت مایل ۱۹۰٪

۴- در حالت دارز کش یا خوابیده ۲۵٪

حالت نشستن مناسب: آنچه که در استفاده از بدن در هر کاری حائز اهمیت است، آنست که بدن از لنگن تا گردن مستقیم نگهداشته شود و نباید بدن از ستون فقرات خم شود. این گونه خم شدن باعث کاهش نیروی مشخص، فشار بر پشت و طبیعتاً کاهش در راندمان می شود. غالباً اتفاق می افتد که کارگر از حالت طبیعی کمی پائین تر روی صندلی می نشیند یا به طرفین خم می شود، این تخلف از حالت طبیعی هم خسته کننده و هم برای سلامتی مضر می باشد.

یک صندلی خوب باید دارای صفات زیر باشد: ۱- ارتفاع صندلی باید قابل تنظیم باشد تا برای هر استفاده کننده ای، بتوان آن را تنظیم نمود یا بجای آن، می توان از صندلی با ارتفاع ثابت ولی با اندازه های مختلف استفاده کرد، تا با قد استفاده کننده تطابق داشته باشد.

۲- صندلی باید از جنس سخت، ترجیحاً با اسکلت فلزی و نشیمنگاه و پشتی چوبی ساخته شود. لبه ها و عقب این صفحه ها باید گرد باشند تا لبه های تیز باعث ناراحتی و کاهش گردش کار نشوند. از صندلیها با محور چرخان و صندلی با پایه چرخدار در کارگاهها و کارخانه ها نباید استفاده گردد، مگر این که واقعاً مورد نیاز باشند. به این مهم بخصوص در کارهاییکه نیروی ماهیچه ای زیادی لازم دارد باید توجه نمود. کف پایه های صندلی نیز باید از فلز نرم یا لاستیک باشد تا هنگامی که کارگر می خواهد صندلی را کنار بکشد و کارش را ایستاده ادامه دهد، این کار را براحتی و بدون سر و صدا انجام دهد.

۳- صندلی باید مناسب با فرم بدن انسان باشد، صفحه نشیمنگاه صندلی موجب می شود تا وزن بدن بطور مساوی بر روی آن توزیع و براحتی کار انجام گردد. گوشه های جلو صندلی باید کاملاً گرد باشد. برای کارهای معمولی لبه جلویی به اندازه ۲/۵ سانتیمتر باید از لبه های عقبی بلندتر باشد.

هنگامی که شخص با حالت متمایل به جلو کار می کند، سطح صندلی بایستی تقریباً مسطح باشد. پهنای صندلی نیز باید به اندازه پهنای بدن انسان از ۴۰ تا ۴۳ سانتیمتر باشد و برای افراد چاق نیز باید صندلی مخصوص طراحی کرد. ارتفاع صندلی باید در حدود ۳۵ تا ۴۰ سانتیمتر باشد، اگر صندلی کوتاه باشد، به هنگام تکیه زدن، بدن از لگن خم می شود و صندلی بلند نیز موجب می شود تا بدن از ستون فقرات خم شده و شکل منحنی به خود بگیرد که از حالت طبیعی نشستن بیرون است.

۴- در پشت صندلی نیز بایستی تکیه گاهی (پشتی) در نظر گرفته شود تا تکیه گاه قسمت برآمده کمر قرار گیرد. در هنگام نشستن، بدن باید متمایل به عقب نگهداشته شود به گونه ای که تکیه گاه پشت بتواند قسمت کمی از پشت کمر را نگهدارد. لبه پایینی پشتی باید ۱۵ تا ۱۷٫۵ سانتیمتر بالای نشیمنگاه، با توجه به قد افراد مختلف قرار گیرد. پهنای تکیه گاه پشتی باید ۷٫۵ تا ۱۰ سانتیمتر و ارتفاع آن ۲۵ تا ۳۰ سانتیمتر باشد. محل تکیه گاه پشت باید قابل تنظیم باشد بطوریکه امکان تنظیم آن برای هر کارگر وجود داشته باشد.

- در خصوص طراحی محل کار از نظر ارگونومی به پیوست شماره ۹ این مجموعه می توانید مراجعه کنید.

در ضمن در شکل ۳-۵ در حالات مختلف، حالات مناسب و نامناسب اعضا بدن کارگر برای اعمال نیرو و جابجائی شما نشان داده شده است.

اصول اقتصادی حرکت در رابطه با طراحی ابزار و تجهیزات

اصل ۱۸: برای نگهداشتن قطعه و آزاد کردن قطعه از تجهیزات کاری، بایستی حتی الامکان از جیگ و فیکسچر و یا سیستمهاییکه توسط پا و پدال کنترل می شود، استفاده گردد. تا دستها برای انجام میل بعدی آزاد باشد.

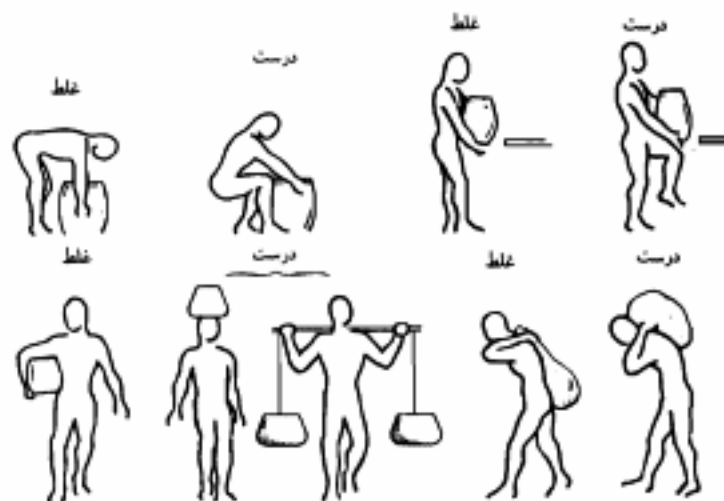
- در بیشتر موارد فیکسچر ها فقط برای عملیات دستی ساخته شده اند، در حالیکه تجهیزات پائی کارگر را قادر می سازد تا از هر دو دستش برای انجام سایر حرکات بطور آزادانه استفاده کند. **پدالهای پائی بهترین وسیله برای آزاد شدن دستهاست تا بتوانند حرکات را همزمان و با کارائی بیشتری انجام دهند.**

اصل ۱۹: دو پا سه ابزار را در صورت امکان باید با یکدیگر به نحوی که سهولت کار کردن امکان پذیر باشد، ترکیب نمود.

غالباً چرخاندن ابزار دو سر، آسانتر و سریعتر از گذاشتن یک وسیله و برداشتن ابزار دیگری است. مثالهای زیادی از این گونه ترکیب دو تائی ابزار وجود دارد. مانند چکشی که یک سر آن برای میخ کوبی و سر دیگر آن برای میخ کشی است و یا مدادی که یک سرش پاک کن و سر دیگرش مغز مداد است. همچنین در طراحی گوشی دستی تلفن نیز با استفاده از همین اصل، فرستنده و گیرنده را در یک واحد قرار داده ند.



شکل ۳-۵-الف . حالات مختلف توزیع بار



شکل ۳-۵-ب . برای بلند کردن و حمل بار

اصل ۲۰: در کارهایی که هر انگشت حرکات معینی را انجام می دهد. مانند ماشین نویسی، کار بایستی با توجه به گنجایش ذاتی انگشتان توزیع گردد.

کارگری که با دست راست کار می کند با خستگی کمتر و سرعت انتقال بیشتری از دست چپ کار را انجام می دهد. هر چند که می توان بسیاری از کارگران را در بیشتر کارخانه ها طوری آموزش داد که با هر دو دست بطور یکسان کار انجام دهند. گنجایش ذاتی انگشتان برای کار برابر نخواهد بود. انگشت سبابه و میانه در انجام کار بهتر و پر تحرک تر و با گنجایش بیشتر از انگشتان سوم و چهارم می باشند. بر مبنای همین اصل، محل استقرار دکمه های حروف تاپ در کامپیوتر و ماشین تاپ طوری قرار گرفته اند که حروفی که بیشتر استفاده می شوند، زیر انگشتان توانمند تر قرار گیرد.

اصل ۲۱: دسته های ابزار کنترل و پیچ گوشتیهای بزرگ باید طوری طراحی شوند که تا سر حد امکان بیشترین سطح دست در تماس با دسته ابزار باشد خصوصاً برای مواقعی که احتیاج به اعمال نیروی بیشتری وجود دارد.

اصل ۲۲: دستکها، فرمانهای دستی و اهرمهای افقی و چرخهای دستی باید طوری طراحی گردند که کارگر بتواند با حداقل تغییر وضعیت بدن و حداکثر راندمان مکانیکی آنها را بر داشته و استفاده نماید.

دستکها و دنده ها باید به نحوی قرار گیرند که کارگر به هنگام استفاده از آنها نیاز به خم شدن یا چرخاندن بدنش بطور نامناسب برای تحت کنترل قرار دادن آنها نداشته باشد. وقتی که این حالت ایده آل را نتوان انجام داد بایستی بهترین و نزدیکترین روش به آنرا، برای انجام کار پذیرفت.

در پیوست ۱۰ پیرامون طراحی ابزار از دیدگاه مطالعه کار و مهندسی فاکتورهای انسانی، نکات جالبی ارائه شده است. همچنین پیرامون قواعد بیومکانیک بدن (body biomechanic rules) در ادامه نکاتی را یادآوری می نماید.

بهبود روش یکمک اصول اقتصادی حرکات

اکنون برای چگونگی تجزیه و تحلیل حرکات دست یکمک اصول اقتصادی حرکات می توان روشهای انجام کار را بهبود داد، در اینجا با توجه به استفاده از سه اصل اقتصادی حرکات مثالی ارائه می دهیم.

روش فعلی مونتاژ پیچ و واشرها:

یک کارخانه در مونتاژ نهایی یکی از محصولاتش از یک پیچ (اینچ $\frac{3}{8}$) که هر کدام با سه واشر مونتاژ شده اند، (شکل ۳-۸) استفاده می کند. روش قدیمی انجام این عملیات که شامل مونتاژ شدن سه واشر بر روی پیچ می باشد ذیلآ بیان می گردد.

در این روش مونتاژ پیچ و واشرها به شرح نمودار عملیات دو دست نشان داده شده در شکل ۳-۶ انجام می شود. جعبه هائی حاوی پیچها، واشرهای فلزی پهن، واشرهای فتری و واشرهای لاستیکی روی میز مطابق شکل ۳-۸ چیده شده اند. کارگر ابتدا دست راست را بطرف جعبه پیچها



شکل ۳-۶ نمودار عملیات دو دست برای مونتاژ پیچ و واشرها به روش قدیم

دراز کمرده و پادستت چپش یک پیچ بر می دارد و آنرا به جلوی خودش می آورد. سپس با دست راستش یک واشر فنری از جعبه روی میز بر می دارد و روی پیچ قرار می دهد. همین عمل در مورد یک واشر فلزی پهن و یک واشر لاستیکی به ترتیب انجام می شود. با انجام این کار مرحله مونتاژ به اتمام میرسد و کارگربا دست چپش محصول را در جعبه ای که در سمت چپش قرار گرفته، می اندازد. کاملاً مشهود است هنگامی که عملیات به نحو فوق، انجام گیرد، هر سه دسته اصول اقتصادی حرکت نقض شده است. لیکن روش معمول و متداولی برای انجام کارهای مشابه می باشد. دست چپ مدت زمان زیادی پیچ را نگه می داشت و کار موثری انجام نمیداد، در حالیکه دست راست کار مفید انجام می داد. ضمناً حرکات دست همزمان و قرینه با یکدیگر نبودند.

* روش بهبود یافته مونتاژ پیچ و واشرها

یک میز ساده چوبی ساخته شده و اطراف آن ظروف (جعبه های) فلزی که کف آنها شیبدار می باشد بصورتیکه در شکل ۳-۹ نشان داده شده، قرار گرفته اند. ظروف حاوی واشرهای مشابه در حالت قرینه نسبت به یکدیگر قرار گرفته اند. لذا هر دو دست با هم همزمان می توانند به سمت آنها حرکت کنند و مونتاژ واشرها را بر روی دو پیچ در یک زمان انجام دهند. همانطوریکه در شکل ۳-۹ دیده می شود، ظروف شماره (۱) محتوی واشر لاستیکی، ظروف شماره (۲) محتوی واشرهای فلزی، ظروف (۳) شامل واشرهای فنری و ظرف شماره (۴) که در وسط میز واقع شده دارای پیچ است. ته ظروف شیب 30° درجه ای به طرف جلو دارد. لذا ضمن اینکه قطعات مصرف و مونتاژ می شوند، قطعات دیگر تحت نیروی جاذبه به منطقه کاری سرازیر می گردند.

همانطور که در شکل نشان داده شده دو سوراخ یا فرورفتگی در جلوی میز ساخته شده به طوری که واشرها به راحتی در داخل سوراخها قرار می گیرند. واشر لاستیکی در ته، واشر فلزی و واشر فنری به ترتیب در بالا قرار می گیرند (شکل ۳-۹) یک سوراخ که کمی بزرگتر از قطر پیچ می باشد از میان سوراخ اول به صورتی که در شکل نشان داده شده، می گذرد. در ناودان فلزی در جلوی میز و در طرفین سوراخها تعبیه شده تا مجموعه پیچ و واشرهای مونتاژ شده را به داخل ظرفی که زیر میز قرار دارد منتقل کند.

در مونتاژ پیچ و واشرها همانطور که در جدول شکل دو دست (۳-۷) نشان داده می شود. دو دست همزمان به سمت دو ظرف شماره ۱ می رود (دراز می شود). دو واشر لاستیکی را گرفته و پس از کشیدن بر روی میز آنها را داخل سوراخهای میز قرار می دهد. به همین ترتیب دو دست دو واشر فلزی را از ظرف شماره ۲ برداشته و بر روی واشر لاستیکی می گذارد. همین کار عیناً برای واشر فنری از ظرف (۳) نیز انجام می گیرد.

سپس دو دست همزمان دو پیچ از ظرف شماره (۴) برداشته و آنها را در واشرهایی که در سوراخهای میز

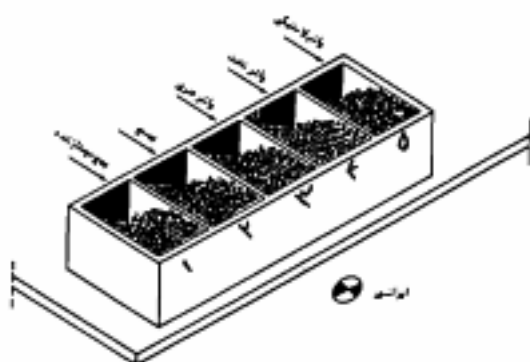


شکل ۷-۳ نمودار عملیات دست راست و چپ برای مونتاز پیچ و واشرها به روش بهبود یافته

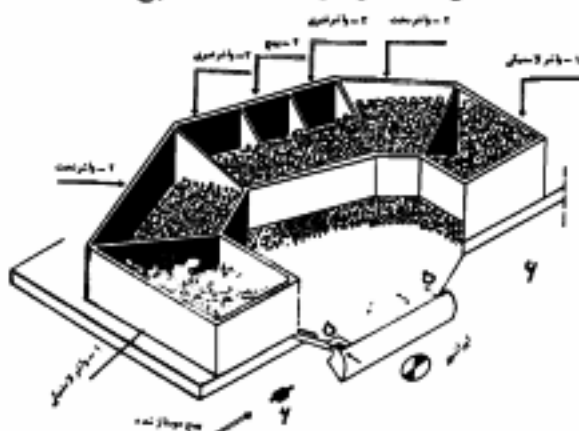
چوبی قرار گرفته اند و سوراخهایش بر یکدیگر منطبق است با وارد آوردن فشار بر دو پیچ از سوراخ آنها می گذرانند. چون قطر خارجی پیچ ها از قطر سوراخ واشرهای لاستیکی کمی بیشتر است، محکم واشرها را نگه می دارد. لذا امکان این هست که دو دست بطور عمودی و همزمان از داخل سوراخ دو محصول مونتاژ شده را بدون ریختن هیچیک از واشرها بیرون بیاورید. (شکل ۳-۹) سپس آنها را داخل ناودانی ها انداخته تا به ظرف زیر میز منتقل شوند. بمحض اینکه کارگر سیکل بعدی را با دو دست در همین وضعیت، شروع می کند. انگشتان شصت و میانه در حالی آماده برای برداشتن واشرهای لاستیکی برای مونتاژ بعدی که تقریباً در دو سر میز چوبی قرار گرفته اند، هستند.

یک مطالعه مفصل از روش قدیم و روش بهبود یافته مونتاژ پیچ و واشرها موارد زیر را نشان

می دهد.



شکل ۳-۸: روش فعلی مونتاژ سه واشر روی پیچ



شکل ۳-۹: روش پیشنهادی مونتاژ سه واشر روی پیچ

متوسط زمان برای هر مونتاژ به روش قدیم ۰٫۰۸۴ دقیقه

متوسط زمان برای هر مونتاژ به روش بهبود یافته ۰٫۰۵۵ دقیقه

زمان صرفه جویی شده ۰٫۰۲۹ دقیقه

افزایش خروجی یا بازده = ۵۳٪

نتایج روش بهبود یافته گاهی بر مبنای " در صد افزایش خروجی " و بعضی از اوقات بر مبنای " در صد زمان صرفه جویی شده " بیان می گردد، که این دو درصد یکسان نیستند. شاید محاسبه ای که در زیر انجام می شود این مطلب را نشان می دهد.

$$\text{افزایش خروجی به درصد} = \frac{\text{تعداد قطعات تولید شده به روش قدیم در دقیقه} - \text{تعداد قطعات تولید شده به روش بهبود یافته در دقیقه}}{\text{تعداد قطعات تولید شده به روش قدیم در دقیقه}} \times 100$$

مثال:

زمان هر مونتاژ به روش قدیم = ۰٫۰۸۴ دقیقه

تعداد مونتاژها در دقیقه به روش قدیم = $1 + 0.084 = 11.9$

زمان برای هر مونتاژ به روش بهبود یافته = ۰٫۰۵۵ دقیقه

تعداد مونتاژها در دقیقه به روش بهبود یافته = $1 + 0.055 = 18.2$

$$\text{درصد افزایش خروجی} = \frac{18.2 - 11.9}{11.9} \times 100 = 53\%$$

بخش ۴

www.pnu-m-s.com

مطالعه حرکات خرد (Micro Motion Study)

تجزیه و تحلیل برای بهبود عملیات در سطوح مختلف میسر است. تحت شرایطی که عملیات بسیار تکراری بوده و یا نیاز به بهبودهای بسیار جزئی احساس شود، می توان به کمک استفاده از دوربینهای فیلم برداری، جزئیات روش انجام فعالیتها را ثبت نموده و با آهسته کردن سرعت حرکت و با در نظر گرفتن ریز ترین حالت اجزاء کاری به تجزیه و تحلیل حرکات پرداخت. روش مطالعه حرکات خرد با معرفی ریزترین حالت عناصر کاری تلاش برای بهبود حرکات و کاهش زمان ها دارد. با توجه به اینکه در صنعت از فعالیتهای بسیار پیچیده تا کارهای روز مره و پیش افتاده می توانیم ۱۷ نوع عنصر کاری (تریبلینگ) را مشاهده کنیم که در واقع تمامی کارهای غیر فکری را پوشش می دهند، برای تجزیه و تحلیل و مطالعه در مورد حرکات اعضای بدن که در انجام دادن کارها دخیل اند و به منظور از بین بردن یا کم کردن حرکات غیر موثر و آسان کردن و سرعت بخشیدن به حرکات موثر، همچنین بهبود ابزار و در یک کلام به منظور بهبود در نحوه اجرای کار و تسهیل در اجرای آن و کم کردن زمان آن، نیازمند به شناخت تریبلینگها هستیم.

لازم به ذکر است لغت "تریبلینگ - threblig" به افتخار کاشفان آن "گیلبرتها" و از عکس کلمه گیلبرت (gilberth) استخراج شده است.

و حال انواع تریبلینگها را مورد بررسی قرار می دهیم: (جدول ۳-۱۰):

معرفی عناصر کاری خرد (THREBLIGS)

۱- جستجو (sh) SEARCH

آن قسمت از کار است که در آن مدت، چشم یا دست برای پیدا کردن شیئی جستجو می کند. Search موقمی که چشم یا دست شروع به جستجو می کند شروع شده و وقتی که شیئی پیدا شد، تمام می شود.

جدول ۳-۱۰: انواع ترکیبها (عناصر مطالعه شرد)

شماره عنصر	نام فارسی	نام لاتین	علامت حرفی	رنگ
۱	جستجو	Search*	S	مشکی
۲	انتخاب	Select	SE	خاکستری روشن
۳	گرفتن	Grasp	G	قرمز روشن
۴	دسترسی	Reach**	Re	سبز زیتونی
۵	حمل	Move***	M	سبز
۶	نگهداشتن	Hold	H	زرد طلایی
۷	رها کردن	Release	RL	قرمز ارغوانی
۸	جهت دادن، قرار دادن	Position	P	آبی
۹	پیش جهت دادن، جاگذاری	Pre-Position	PP	آبی آسمانی
۱۰	بازرسی	Inspection	I	قهوه ای سوخته
۱۱	سوار کردن، مونتاژ	Assemble	A	بنفش
۱۲	جدا کردن	Disassemble	DA	بنفش روشن
۱۳	استفاده کردن	Use	U	زرشکی (ارغوانی)
۱۴	تاخیر غیر قابل اجتناب	Unavoidable Delay	UD	زرد تیره
۱۵	تاخیر قابل اجتناب	Avoidable Delay	AD	زرد لیمونی
۱۶	برنامه ریزی، مکت کردن	Plan	PL	قهوه ای
۱۷	استراحت برای رفع خستگی	Rest to Overcome Fatigue	R	نارنجی

* در حقیقت عمل جستجو شامل دو عنصر جستجو Search و یافتن Find می باشد و در پاره ای منابع جداگانه ذکر شده اند.

** در تعریف اولیه گیلبرت Transport Empty بوده که بمعنی حمل دست بدون بار است و علامت آن (TE) می باشد.

*** در تعریف اولیه گیلبرت Transport Loaded بوده که بمعنی حمل بار با دست (دست پر) و علامت آن TL می باشد.

۲- انتخاب SELECT

انتخاب یک شیئی از بین چند شیئی معمولاً Search و انتخاب شیئی Select را ترکیب کرده و Select را به جای هر دو استفاده می کند. در چنین صورتی Select جستجو برای پیدا کردن و انتخاب یک شیئی از بین چند شیئی است. مثال: انتخاب یک قلم از جعبه حاوی تعدادی قلم و سایر چیزها.

۳- گرفتن GRASP(G)

برداشتن یک شیئی بصورت حلقه زدن انگشتان بدور شیئی برای برداشتن شیئی GRASP موقعی شروع می شود که دست با شیئی تماس پیدا می کند و وقتی دست شیئی را تحت کنترل گرفت تمام می شود. مثال: حلقه کردن انگشتان دور قلمی که بر روی میز است.

۴- جابجایی REACH (RE) یا TRANSPORT EMPTY(TE)

حرکت دست خالی برای رسیدن به شیئی یا دسترسی به شیئی (Reach). فرض می شود که هیچ نوع مقاومت در مقابل حرکت دست وجود ندارد. TE موقعی شروع می شود که دست شروع به حرکت می کند و وقتی خاتمه پیدا می کند که دست می ایستد. مثال: حرکت خالی دست برای برداشتن قلم از روی قلمدان در روی میز.

۵- حمل شیئی TRANSPORT LOADED(TL) یا MOVE (M)

حرکت یک شیئی از یک نقطه به نقطه دیگر یا حمل شیئی (Move). شیئی ممکن است بوسیله انگشتان یا دست حرکت داده شود و یا ممکن است از یک نقطه به نقطه دیگری کشیده شده و یا هل داده و یا لغزنده شود. TL برای حرکت در مقابل شیئی مقاوم در مسیر حرکت هم بکار برده می شود. TL وقتی شروع می شود که دست شروع به حرکت شیئی یا بر طرف کردن مقاومت می کند، وقتی که حرکت دست متوقف شد، پایان می یابد. مثال: حمل قلم از محل جا قلمی به سمت نامه ای که می بایست امضاء شود.

۶- نگهداشتن HOLD (H)

نگهداری شیئی بعد از اینکه عمل Grasp انجام شد، شیئی در اینجا حرکت نمی کند. HOLD وقتی که حرکت شیئی متوقف می شود، شروع می شود و ادامه دارد تا موقعی که عنصر بعدی

شروع شود. مثل نگهداشتن پیچ با یک دست وقتی که داریم واش را با دست دیگر بر روی آن سوار می‌کنیم.

۷- رها کردن شی (RELEASE LOAD (RL))

رها ساختن شی، از وقتی که شیئی شروع می‌کند که از دست رها شود شروع می‌شود و وقتی که کاملاً از دست یا انگشتان دست جدا شد، خاتمه پیدا می‌کند. مثل رها کردن قلم در جا قلمی روی میز.

۸- قرار دادن (POSITION (P))

چرخاندن و یا قرار دادن یک شیئی به حالتی که میبایست قرار بگیرد (تا در محل مورد نظر قرار داده شود). می‌توان یک شیئی را در موقع TL، در ضمن جهت (POSITION) نیز داد. POSITION موقعی شروع می‌شود که دست شروع می‌کند بچرخاندن یا قرار دادن یک شیئی در محل مخصوص خود و موقعی که شیئی در حالت یا محل خود قرار گرفت تمام می‌شود. مثال: حالت دادن به کلید بطوریکه آماده داخل شدن در سوراخ قفل شود.

۹- قرار دادن در محل معین (PRE- POSITION (PP))

قرار دادن یک شیئی در محل یا حالتی که قبلاً تعیین شده تا در عمل بعدی بطور آسانتر مورد استفاده قرار گیرد. PP شبیه P است با این تفاوت که شیئی تقریباً در حالتی قرار می‌گیرد که بعداً لازم خواهد بود. معمولاً برای این کار یک نوع قید و بست، ظرف یا نگهدارنده ای بکار می‌رود. مثال: قرار دادن قلم در جا قلمی بطوریکه برای نوشتن بعدی لازم به جهت دادن نباشد. در این صورت برای نوشتن بعدی دیگر P لازم نخواهد بود.

۱۰- بازرسی (INSPECTION (I))

بازدید یک شیئی برای تعیین اینکه آیا با استاندارد وضع شده از نظر اندازه، شکل، رنگ و یا کیفیتهای دیگر مطابقت می‌کند یا نه. در بازدید ممکن است از پنج حس اصلی استفاده شود. بازدید یک عکس العمل مغزی است و ممکن است با عناصر دیگر همزمان انجام بگیرد. بازرسی موقعیکه یکی از حواس بازدید می‌کند، شروع می‌شود و وقتیکه بازدید تمام شد، خاتمه پیدا می‌کند. مثال: مشاهده دکمه‌های صدف در مرحله دسته بندی نهایی.

۱۱- مونتاژ (ASSEMBLE(A)

قرار دادن یک شیشی داخل و یا روی شیشی دیگر بطوریکه هر دو با هم شیشی جدیدی را تشکیل بدهند. ASSEMBLE موقعیکه دست شروع می کند که شیشی را به طرف محل خود در قطعه مونتاژ ببرد شروع می شود و وقتی این عمل انجام شد، تمام می شود. مثال: قرار دادن سر خودکار بر روی بدنه آن.

۱۲- جدا کردن (DISASSEMBLE(DA)

جدا کردن یک شیشی از شیشی دیگر که با هم یک شیشی مستقل را تشکیل می دادند. (DA) وقتی که دست شروع به عمل جدا کردن می کند، شروع می شود و وقتی این عمل تمام می شود، خاتمه پیدا می کند. مثال: جدا کردن سر خودکار از خودکار.

۱۳- استفاده (USE(U)

بکار بردن یک ابزار و یا وسیله و یا قسمتی از یک دستگاه برای کاری که در نظر گرفته شده است و نشان دهنده حرکتی است که کلیه حرکات قبلی زمینه ساز این حرکت بوده اند. USE موقعیکه دست شروع به استفاده از آن وسیله می کند، شروع می شود و وقتی استفاده تمام شد، خاتمه پیدا می کند. مثال: امضاء نامه با قلم یا پاشیدن رنگ با پیستوله.

۱۴- تاخیر غیر قابل اجتناب (UNAVOIDABLE DELAY(UD)

تأخیر خارج از کنترل عمل کننده است. (UD) ممکن است در اثر عوامل زیر به وجود آید. الف - خرابی و یا وقفه در فرآیند انجام یک کار. ب - ترتیب عملیات طوری باشد که یک قسمت از بدن را از کار کردن باز دارد و قسمت دیگر مشغول کار باشد. ج - موقعی که دست انجام کار را متوقف می کند تا موقعی که دست کار را دوباره شروع می نماید. مثال: وقتی که دست چپ چیزی را به فاصله دوری ببرد و در همان حال دست راست شیشی دیگری را به فاصله کوتاهی ببرد، برای همراهی دست راست یک (UD) اتفاق می افتد.

۱۵- تاخیر قابل اجتناب (AVOIDABLE DELAY(AD)

هر نوع تاخیر در کار است که عمل کننده مسئول آن باشد (روی آن عمل کنترل دارد) و چنانچه عمل کننده بخواهد می تواند از آن تاخیر جلوگیری نماید. (AD) وقتی که در سلسله عملیات معین شده توقف ایجاد شود شروع و وقتی که کار دوباره آغاز شد، تمام می شود. مثال: توقف حرکت دستها.

۱۶- طراحی یا مکتب کردن PLAN(PN)

یک عکس العمل مغزی قبل از اینکه انجام کاری شروع شود. (مکتب کردن تصمیم بر نحوه ادامه کار). (PN) از نقطه ای که عمل کننده نقشه انجام کار بعدی را مد نظر قرار دهد، شروع می شود و وقتی نقشه کار کشیده شد، تمام می شود. مثال: کسی که مجموعه پیچیده ای را مونتاژ می کند، تصمیم می گیرد قطعه بعدی که باید مونتاژ شود، کدام است؟

۱۷- استراحت برای رفع خستگی REST FOR OVERCOMING FATIGUE(R)

یک فاکتور خستگی یا تاخیر برای عمل کننده در نظر گرفته شده که برای رفع خستگی استراحت نماید. (R) موقعی که عمل کننده کارش را متوقف بنماید، شروع و وقتی که دوباره کارش را آغاز کند، تمام می شود.

دسته بندی عناصر کاری

۱۷ حرکت اصلی را می توان به دو گروه مفید و غیر مفید تقسیم نمود. تربلیگ های مفید آنهایی هستند که مستقیماً موجب جلو بردن جریان کار می شوند. این تربلیگ ها معمولاً می توانند کوتاهتر شوند، ولی مشکل بتوان آنها را کاملاً حذف کرد. تربلیگ های غیر مفید کمکی به پیشرفت جریان کار نمی کنند و باید از طریق اعمال اصول تجزیه و تحلیل عملیات و مطالعه حرکات حذف شوند.

در تقسیم بندی جزئی می توان تربلیگ ها را به گروههای جسمانی (فیزیکی)، شبه فکری و یا فکری، واقعی و تاخیر تقسیم بندی نمود. بطور ایده آل، در ایستگاه کاری می باید فقط تربلیگ های فیزیکی و واقعی انجام می شوند.

الف - مفید:

۱- فیزیکی (جسمی)

Re	الف - دسترسی
M	ب - حمل
G	ج - گرفتن
Re	د - رها کردن
PP	هـ - در محل از قبیل تعیین شده قرار دادن

۲- واقعی

U	الف - استفاده
A	ب - سوار کردن، مونتاژ
DA	ج - جدا کردن

ب - غیر مفید

۱ - شبه فکری یا فکری

S	الف - جستجو کردن
Se	ب - انتخاب کردن
P	ج - قرار دادن
I	د - بازرسی
PL	هـ - برنامه ریزی یا مکتب کردن

۲ - تاخیر

UD	الف - تاخیر غیر قابل اجتناب
AD	ب - تاخیر قابل اجتناب
R	ج - استراحت برای رفع خستگی
H	د - نگهداشتن

سوالات ممکن برای بررسی امکان حذف حرکات خرد

از آنجا که هدف از تجزیه فعالیت‌های کاری به عناصر خرد، بررسی امکان بهبود حجم فعالیتها از طریق حذف عناصر غیر مفید و یا کاهش مدت اجرای عناصر مفید می باشد، در اینجا با طرح سئوالاتی سعی در حذف هر یک از عناصر که و یا کاهش مدت اجرای آنها داریم.

SELECT-۱

- ۱- آیا نحوه استقرار تجهیزات (Layout) طوری هست که دنبال شیشی گشتن را حذف نماید.
- ۲- آیا می توان وسائل و ابزار کار و مواد اولیه را استاندارد کرد؟
- ۳- آیا قطعات و مواد خام بطریق صحیحی علامت گذاری و مشخص شده اند؟
- ۴- آیا می توان ترتیب بهتری در وضع استقرار (Layout) داد بطوریکه عمل Select را آسان تر کند؟
- ۵- آیا قطعات مورد استفاده برای یک منظور با هم قابل تعویض هستند؟
- ۶- آیا قطعات و مواد اولیه مخلوط هستند؟
- ۷- آیا می توان قطعات را از قبل و در ضمن عملیات قبلی در جای خود قرار داد؟ (با استفاده از سینی یا قفسه و غیره)
- ۸- آیا نور کافی و مطلوب وجود دارد؟
- ۹- آیا ممکن است از رنگ برای آسان کردن عمل Select استفاده کرد؟
- ۱۰- آیا می توان ابزار و قطعات را در محل از قبل تعیین شده قرار داد؟

GRASP -۲

- ۱- آیا ممکن است بیش از یک قطعه را همزمان برداشت؟
- ۲- آیا می توان اشیاء را به جای حمل کردن لغزانند؟
- ۳- آیا حذف یک لبه در جلوی ظرف قطعات، باعث آسان کردن، برداشتن قطعات می شود؟
- ۴- آیا قطعات یا لوازم را می توان طوری از قبل قرار داد که به آسانی بتوان برداشت (Grasp)؟
- ۵- آیا ممکن است لوازم و ابزارهای مخصوص برای آسان کردن کار GRASP بکار برد؟
- ۶- آیا می شود از آهن ربا یا انگشترانه لاستیکی یا لوازم دیگری برای آسان کردن عمل GRASP استفاده کرد؟
- ۷- آیا شیشی از دستی بدست دیگر قابل انتقال می باشد؟
- ۸- آیا طراحی ابزار کار یا حدیده و یا وسایل راهنما اجازه عمل GRASP آسان را می دهد؟
- ۹- آیا نقاله می تواند، بکار رود؟
- ۱۰- آیا اپراتور قبلی می تواند ابزار یا قطعات را طوری قرار دهد که برداشتن برای اپراتور بعدی آسانتر باشد؟

TRANSPORT EMPTY AND TRANSPORT LOADED -۳

- ۱- آیا ممکن است حداقل یکی از این عملیات بکلی حذف بشوند؟
- ۲- آیا مسافتی که طی می شود، بهترین مسافت است؟ (آیا می توان مسافت را کاهش داد؟)
- ۳- آیا از بهترین وسائل استفاده می شود. مثل: انگشترانه، اتبر و نقاله (CONVEYOR)؟
- ۴- آیا اعضاء و عضلات مناسب بدن، مورد استفاده قرار می گیرند؟ مثل: انگشترانه، بازو، شانه و غیره؟
- ۵- آیا می توان از سطح شیبدار و پا از نقاله استفاده کرد؟
- ۶- آیا می توان در هر نوبت قطعات بیشتری حمل کرد؟ (آیا زمان حمل و نقل یا حمل واحدهای بار بزرگتر کاهش می یابد؟)
- ۷- آیا عمل حمل و نقل را می توان با وسائلی که با پا کار می کنند، انجام داد؟
- ۸- آیا عمل حمل و نقل به علت حالت دادن دقیق که بعد از آن انجام می گیرد، آهسته صورت می گیرد؟
- ۹- آیا می توان عمل حمل و نقل را با استفاده از لوازم کوچکتری که نزدیک کار می شود قرار داد، حذف کرد؟
- ۱۰- آیا قطعاتی که بیش از بقیه مصرف می شوند، نزدیک محل مورد استفاده هستند؟
- ۱۱- آیا ظروف و شیشی های مناسب مورد استفاده قرار می گیرند و نحوه چیدن آنها مناسب است؟
- ۱۲- آیا عملهای قبلی و بعدی یا عمل فعلی مناسبی مربوط هستند؟

- ۱۳- آیا می توان تغییراتی ناگهانی در جهت را حذف کرد و موانع را از سر راه برداشت؟
- ۱۴- برای وزن قطعه ای که حمل می شود، آیا سریعترین عضو بدن مورد استفاده قرار می گیرد؟
- ۱۵- آیا هیچ یک از حرکات غیر ضروری بدن هست که بتوان آنرا حذف کرد؟
- ۱۶- آیا می توان بازوها را همزمان بطور قرینه و در جهت های مخالف حرکت داد؟
- ۱۷- آیا می توان قطعات را به جای حمل کردن، لغزش داد؟
- ۱۸- آیا حرکت چشم با حرکت دست مطابقت دارد؟
- ۱۹- آیا زمان حمل و نقل بستگی به جنس مواد یا محل دقیق قرار دادن آنها دارد؟

۴- HOLD

- ۱- آیا می توان از گیره، خار، نیروی خلا، قلاب، قفسه، قید و بست و سایر لوازم مکانیکی برای نگهداری استفاده کرد؟
- ۲- آیا می توان از مواد چسبنده و یا اصطکاک برای نگهداشتن استفاده کرد؟
- ۳- آیا می توان از یک مانع نگهدارنده استفاده کرد؟
- ۴- چنانچه عمل HOLD را نمی توان حذف کرد آیا می توان محلی برای استراحت بازو ضمن نگهداشتن در نظر گرفت؟
- ۵- آیا ثابت کننده دوقلو، می تواند برای نگهداشتن بکار رود؟

۵- RELEASE LOAD

- ۱- آیا می توان این حرکت را حذف کرد؟
- ۲- آیا رها کردن می تواند طوری انجام شود که زمینه حرکت بعدی فراهم آید (انداختن یک مهره در سطل)؟
- ۳- آیا می توان موقع حمل شیشی آن را رها کرد؟ (آیا می توان در حین حرکت، رها کردن را انجام داد؟)
- ۴- آیا حرکت RELEASE را باید خیلی با دقت انجام داد؟ آیا این کار را می توان حذف کرد؟
- ۵- آیا می توان از یک بیرون انداز مکانیکی استفاده کرد؟
- ۶- آیا بعد از حرکت RELEASE دست و پا وسیله حمل و نقل در موقعیت خوبی برای عمل بعدی قرار می گیرد؟
- ۷- آیا می توان از نقاله استفاده کرد؟
- ۸- آیا رها کردن چند قطعه همزمان امکان پذیر است؟

۶- POSITION

- ۱- آیا عمل POSITION مورد لزوم است؟

- ۲- آیا می توان (لقی) TOLERANCE ها را افزایش داد؟ (آیا تغییر تolerances باعث تسهیل یا حذف POSITION می شود.)
- ۳- آیا می توان لبه های تیز و قائمه را از بین برد؟
- ۴- آیا می توان از وسایل هدایت کننده مختلف استفاده کرد؟
- ۵- آیا می توان دست را جایی تکیه داد که زمان انجام POSITION کوتاه شود؟
- ۶- آیا شینی طوری نگه داشته شده که به بهترین وضعی عمل POSITION انجام شود؟
- ۷- آیا می توان از وسیله ای که با پا کار می کند، استفاده کرد؟
- ۸- آیا می توان از شاپلن استفاده کرد؟
- ۹- آیا می توان از سوراخهای با دهانه گشادتر استفاده کرد؟

۷- PRE - POSITION

- ۱- آیا می توان شینی را در موقع حمل، PRE - POSITION کرد؟
- ۲- آیا می توان یک وسیله نگاهدارنده درست کرد که لوازم و ابزار را در یک موقعیت مناسب و در دسترس استفاده کننده، قرار دهد؟
- ۳- آیا لوازم و ابزار را می توان از جایی آویزان کرد؟
- ۴- آیا می توان از وسایل هدایت کننده، استفاده کرد؟
- ۵- آیا می توان قطعه را طوری طرح کرد که کلیه سطوح جایی آن یکسان باشند؟
- ۶- آیا می توان از وسیله تغذیه دوار استفاده کرد؟
- این وسیله مانند قفسه متحرک عمل می کند که در هر حفره آن یک قطعه قرار دارد. پس از این که یک حفره قطعه اش را تحویل دستگاه داد، جای حفره عالی با حفره پر عوض می شود. و این حفره بعد در نوبت بعدی دستگاه را تغذیه می کند.
- ۷- آیا میتوان از یک وسیله برای انباشت (مانند قفسه های مخصوص (STACKING DEVICE) استفاده کرد؟
- ۸- آیا می توان از قید و بست های دوار (ROTATING FIXTURE) استفاده کرد؟

۸- INSPECT

- ۱- آیا می توان عمل بازدید را حذف کرده و یا با عمل دیگری ترکیب کرد؟
- ۲- آیا می توان چند عمل اندازه گیری و یا آزمایش را ادغام کرد؟
- ۳- آیا می توان از آزمایشهای فشار، ارتعاش، سخنی استفاده کرد؟
- ۴- آیا ممکن است که شدت نور را افزایش داد و یا منبع نور را طوری قرار داد که زمان انجام عمل بازدید

را کاهش دهد؟

- ۵- آیا یک ماشین می تواند به جای چشم انسان، عمل بازدید را انجام دهد؟ (آیا چشم الکترونیکی می تواند جایگزین شود)
- ۶- آیا استفاده از یک عینک مخصوص کار بازدید را آسانتر می کند؟ (آیا ذره بین می تواند استفاده شود)؟
- ۷- آیا بازرسی در فاصله مناسب از چشم بازرسی انجام می شود؟
- ۸- آیا روش بازرسی بهترین است؟

ASSEMBLE AND DISASSEMBLE AND USE-۹

- ۱- آیا می توان از حمایت کننده ها و قید و بست ها استفاده کرد؟
- ۲- آیا می توان از یک وسیله اتوماتیک یا ماشین استفاده کرد؟
- ۳- آیا چند عمل سوار کردن را می توان در هم ادغام کرد؟ و یا چند کار مختلف را همزمان انجام داد؟
- ۴- آیا یک وسیله مفید تر با راندمان بیشتر می توان بکار کرد؟
- ۵- آیا می توان از زائده ها و برآمدگی ها استفاده کرد؟
- ۶- آیا هنگامیکه دستگاه کار می کند می توان کار دیگری را انجام داد؟
- ۷- آیا می توان از ابزار غیر دستی استفاده کرد؟
- ۸- آیا می توان از وسائلی که به وسیله فشار هوا کار می کنند، استفاده کرد؟ (آیا از وسایل مکانیکی می توان استفاده کرد؟)

REST FOR OVERCOMING FATIGUE -۱۰

- ۱- آیا از عضلات مناسب استفاده می شود؟
- ۲- آیا شرایط کاری مناسب است؟ (حرارت، رطوبت، تهویه، صدا، نور)
- ۳- آیا ارتفاع میز مناسب است؟
- ۴- آیا اپراتور تناوباً ایستاده و نشسته کار می کند؟
- ۵- آیا صندلی اپراتور راحت است؟
- ۶- آیا وسایل مکانیکی برای حمل بار سنگین استفاده می شود؟

تکنیک سیمو چارت (جدول همزمانی حرکات):

همانگونه که قبلاً اشاره شد، این نمودار با نمودار دو دست تشابهات و تفاوتهایی دارد. این نمودار توسط تربلیگ های حرکات خرد تکمیل می شود، در حالیکه برای تکمیل نمودارهای دودست از

عناوین فعالیتهای متعارف در صنعت استفاده می کنند.

هرگاه بخواهیم به صورت خیلی ریز جزئیات حرکات دستها را مورد بررسی قرار دهیم از سیمو چارت استفاده می کنیم. در حالیکه اگر جزئیات کمتری بخواهیم از نمودار دو دست استفاده می کنیم. ما در نمودار سیمو چارت زمان انجام هر یک از تریلیگ ها را باید ثبت کنیم در حالیکه ثبت زمان فعالیت ها در نمودار دو دست اختیاری است.

نوعاً برای تکمیل سیمو چارت، نیاز به استفاده از تکنیک فیلم برداری برای ثبت جزئیات حرکات و کمک به تشخیص تریلیگ ها از طریق کاهش سرعت نمایش فیلم وجود دارد. این امر موجب می شود که دقت کار بالا رود و در عین حال هزینه ها زیاده تر شود. بنابراین تا مجبور نباشیم از سیمو چارت استفاده نمی کنیم. و برای تجزیه و تحلیل حرکات دو دست از نمودار فعالیت دستها، استفاده می کنیم.

مزیت این ابزار این است که ما حرکات زائد را دقیقتر می توانیم تشخیص داده و بهتر می توانیم تجزیه و تحلیل کرده و عندالزوم با اطمینان بیشتری می توانیم آنها را حذف کنیم. برای بهبود فعالیت های دستی به کمک سیمو چارت یا جدول فعالیت های دو دست، از مبانی اصول اقتصادی حرکات بهره زیادی گرفته می شود. جداول (۱۱-۳)، (۱۲-۳) و (۱۳-۳) و (۱۴-۳).

جدول ۱۱-۳ جدول فعالیتهای دو دست با استفاده از تریلیگها

عملیات: ساختن نوار حفاظ دستگاه پرس		
نام عملیات مورد تجزیه و تحلیل: ساختن نوار نگهدارنده دستگاه پرس دستی		
<input checked="" type="checkbox"/> وضع بهبود یافته		
پالت قطعات <input type="text"/>		
مواد خام <input type="text"/>		
دست راست	علامت	دست چپ
۱- پایین کشیدن دسته پرس	H	۱- برداشتن قطعه
گرفتن دسته	Re	هراز کردن دست برای قطعه
پایین کشیدن	M	گرفتن قطعه
	M	حمل قطعه به گیره
۲- بالا کشیدن دسته پرس		۲- قرار دادن قطعه در گیره
عقب راندن دسته	M	بردن قطعه به طرف گیره
	M	

جدول ۳-۱۲ جدول فعالیت‌های دو دست با استفاده از تریپلیگما (سیمو چارت)

نام عملیات مورد تجزیه و تحلیل: ساختن نوار نگهدارنده توسط دستگاه پرس دستی

 وضع موجود

مواد خام

پالت قطعات

دست چپ	علامت	دست راست
۱- برداشتن قطعه		۱- فشار دادن دسته پرس
دراز کردن دست برای قطعه	Re	نگهداشتن دسته
گرفتن قطعه	G	نگهداشتن دسته
آوردن قطعه بطرف مهره	M	حرکت دادن دسته به پایین
۲- انتظار برای دست راست		۲- بلند کردن دسته پرس
تاخیر غیر قابل اجتناب	UD	عقب راندن دسته
تاخیر غیر قابل اجتناب	UD	رها کردن دسته
۳- انتظار برای دست راست	Re	۳- گرفتن قطعه از
تاخیر غیر قابل اجتناب	UD	دمترسی برای قطعه در
تاخیر غیر قابل اجتناب	UD	گرفتن قطعه
۴- قرار دادن قطعه در گیره	M	۴- انداختن قطعه در محفظه شیدار
بردن قطعه به سمت گیره	M	بردن قطعه بطرف محفظه شیدار
جای دادن قطعه در گیره	P	رها کردن قطعه
رها کردن قطعه	RL	ابتکار برای دست چپ
۵- انتظار		۵- گرفتن دسته پرس
تاخیر غیر قابل اجتناب	UD	دراز کردن دست برای دسته
تاخیر غیر قابل اجتناب	UD	گرفتن دسته

جدول ۳-۱۳ فعالیت‌های دو دست با استفاده از تریپلگها (سیموچارت) (وضع موجود)

وضع موجود <input checked="" type="checkbox"/>		وضع موجود	
		سوار کردن فک بالایی گیره‌لوله کشی	
دست چپ	علامت	دست راست	
۱- برداشتن حایل گیره دسترس به حایل گرفتن حایل حرکت دادن حایل	Re G M	Re G M	۱- برداشتن فک گیره دسترس به فک گرفتن فک حرکت دادن فک
۲- جهت دادن حایل جهت دادن	P	M P RL	۲- قرار دادن فک در محفظه داخلی حایل حرکت دادن فک به طرف محفظه جهت دادن فک در داخلی محفظه رها کردن فک
۳- نگهداشتن حایل نگهداشتن	H	Re G M P RL	۳- برداشتن ۲ عدد واشر و قرار دادن دسترس به فک گرفتن واشرها بردن واشرها به طرف فک جهت دادن به واشرها رها کردن واشرها
۴- نگهداشتن حایل نگهداشتن	H	Re G M	۴- برداشتن ۲ عدد پیچ دسترس برای پیچ گرفتن ۲ پیچ حرکت دادن پیچها به طرف واشر
۵- نگهداشتن حایل نگهداشتن	H	P M RL	۵- سر هم کردن واشرها به پیچ ها جهت دادن پیچ ها حرکت دادن پیچ ها رها کردن پیچ ها
۶- نگهداشتن حایل نگهداشتن گرفتن واشر	H	Re G M P U	۶- سفت کردن پیچ اول دسترس برای پیچ گوشه گرفتن پیچ گوشه حرکت دادن پیچ گوشه جهت دادن پیچ گوشه در پیچ سفت کردن پیچ
۷- نگهداشتن حایل نگهداشتن گرفتن واشر	H	Re G M P U	۷- سفت کردن پیچ دوم دسترس برای پیچ گوشه گرفتن پیچ گوشه حرکت دادن پیچ گوشه جهت دادن پیچ گوشه سفت کردن پیچ

جدول ۳-۱۴ فعالیت‌های دو دست با استفاده از تریپل‌گنجا (سیم‌چهارت) (وضع بهبود یافته)

نام عملیات مورد تجزیه و تحلیل: سوار کردن فنک بالایی گیره لوله کشی		
وضع بهبود یافته <input checked="" type="checkbox"/>		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>		
دست راست	علامت	دست چپ
۱- گرفتن گیره دست‌رسی برای فنک گرفتن فنک حرکت دادن فنک	Re Re G G M M	۱- برداشتن حایل گیره دست‌رسی به حایل گرفتن حایل حرکت دادن حایل
۲- قرار دادن فنک در گیره بردن فنک به گیره قرار دادن فنک به گیره رها کردن فنک	M M P P RL RL	۲- سوار کردن حایل بر روی فنک حرکت دادن حایل بر روی فنک جهت دادن حایل بر روی فنک رها کردن حایل
۳- برداشتن و سوار کردن واشر و پیچ دست‌رسی به واشر گرفتن واشر آوردن واشر به طرف حایل جهت دادن واشر رها کردن واشر دست‌رسی به پیچ گرفتن پیچ حرکت دادن پیچ به واشر جهت دادن پیچ در واشر	Re Re G G M M P P RL RL Re Re G G M M P P	۳- برداشتن و سوار کردن واشر و پیچ دست‌رسی به واشر گرفتن واشر آوردن واشر به طرف حایل جهت دادن واشر رها کردن واشر دست‌رسی به پیچ گرفتن پیچ حرکت دادن پیچ به واشر جهت دادن پیچ در واشر
۴- گیره دادن پیچ حرکت دادن پیچ رها کردن پیچ	M M RL RL	۴- گیره دادن پیچ حرکت دادن پیچ رها کردن پیچ
۵- برداشتن پیچ گوشه‌ای و سفت کردن پیچ دست‌رسی به پیچ گوشه‌ای گرفتن پیچ گوشه‌ای حمل پیچ گوشه‌ای جهت دادن پیچ گوشه‌ای سفت کردن پیچ رها کردن پیچ گوشه‌ای	Re Re G G M M P P U U RL RL	۵- برداشتن پیچ گوشه‌ای و سفت کردن پیچ دست‌رسی به پیچ گوشه‌ای گرفتن پیچ گوشه‌ای حمل پیچ گوشه‌ای جهت دادن پیچ گوشه‌ای سفت کردن پیچ رها کردن پیچ گوشه‌ای

www.pnu-m-s.com

بخش ۵

www.pnu-m-s.com

ایجاد، توصیف، ابقاء و تثبیت روش بهبود یافته

پس از ثبت، تجزیه و تحلیل عملیات به روش موجود نوبت به ایجاد روشهای بهبود یافته می‌رسد. که مطالعه گر کار بایستی در صدد ارائه روش بهبود یافته و فراهم نمودن مقدمات پیاده سازی و اجرای آن و مراقبت در حین اجرا باشد که در این قسمت به جزئیات بیشتری می‌پردازیم.

ایجاد روشهای بهبود یافته

پس از تجزیه و تحلیل عملیات به روش موجود بکمک فن سؤال و جواب و بررسی متقدانه عملیات نوبت به توسعه و ایجاد روشهای بهبود یافته می‌رسد (مرحله چهارم مطالعه روش) پس از آنکه مطالعه گر روش به جمع بندی در مورد روش بهبود یافته رسید برای آنکه تشخیص خود را به مرحله اجرا در آورد. اولین قدم در این کار تهیه شماتی از روش پیشنهادی روی نمودار جریان فرآیند عملیات محصول (Flow Process) یا نمودار جریان روش کار است. بنحوی که بتوان آنرا با روش اولیه مقایسه نمود و اطمینان نمود که هیچ نکته ای از نظر دور نمانده است. ضمناً می‌توانیم خلاصه ای از کل تعداد کارهایی که در هر یک از روشها انجام می‌گیرد تهیه کنیم. همچنین با تعیین صرفه جوئیهایی که در مسافت و اوقات در نتیجه تغییر روش فعلی، انتظار حصول آن را داریم و صرفه جوئیهای مالی که نتیجه نهائی تغییر روش پیشنهادی خواهد بود، می‌توان خلاصه ای تهیه نمود.

روش بهبود یافته می‌تواند بر اساس پاسخهای بدست آمده از روش فن سؤال و جواب بدست آمده و با انجام یک یا چند تا از موارد زیر حاصل گردد.

الف - حذف کارهای زائد و غیر ضروری: در صورتیکه پاسخ و استدلال قانع کننده ای پیرامون هر یک از فعالیتهای آماده سازی و کنار گذاردن حمل و نقل ها، تاخیرها و بازرسیهای حین فرآیند وجود نداشته باشد، این فعالیتها زائد تلقی شده و باید حذف گردند.

ب - تغییر در توالی فعالیتها: در بسیاری از حالتها با تغییر در ترتیب انجام فعالیتها و توالی امور می‌توان روشها را بهبود بخشید.

ج - ترکیب و تلفیق فعالیتها: در مواردی که امکان پذیر باشد از طریق ترکیب فعالیتها می‌توان بهبود روش بوجود آورد. مثلاً اگر یک کارمند فعلاً فقط امور تایپ و دریافت و صدور نامه ها را انجام می‌دهد، در صورتیکه وقت بیکاری داشته باشد، می‌توان از او خواست که ضمناً عمل باگاتی سابق

نامه ها را نیز عهده دار باشد.

د- ساده سازی و تقلیل فعالیتها: جهت افزایش سرعت و نیز بالا رفتن دقت اجرای کار و نیز صحت آن می توان اقدام به ساده سازی کارها نمود. مثلاً محمول سازی برنامه ریزی ساخت به مسئول برنامه ریزی بجای سرپرستان تولید، حرکتی در جهت ساده سازی فعالیتها ممکن است، تلقی گردد.

پس از یک بررسی کامل در مورد روش موجود و فعالیتهای آن و پیشنهاد روش توسعه یافته، عموماً ضروری است قبل از آنکه عملیات پیاده سازی آن را انجام دهیم، تأییدیه مدیریت را در این زمینه فراهم سازیم. برای این کار مطالعه گری بایستی گزارشی از جزئیات روش موجود و روشهای پیشنهادی را تهیه و در این گزارش ضمن توجه به موارد ذیل دلایل تغییرات پیشنهاد شده را نیز ارائه کند.

۱- هزینه های مواد، نیروی انسانی و هزینه های سر بار دو روش در مقایسه با یکدیگر و میزان صرفه جویی ها و ذخیره سازیهای قابل انتظار مشخص شود.

۲- هزینه پیاده سازی روش جدید، شامل هزینه تجهیزات جدید و نیز تغییر در طرح ایستگاههای کاری عنداللزوم.

۳- اقدامات اجرایی مورد نیاز برای پیاده سازی روش جدید و اجرای آن.

قبل از جانشینی قطعی روش جدید، گزارش فوق بایستی با سرپرستان بخش یا مدیریت بحث شود، اگر هزینه های تغییر روش جزئی بود و تمام تغییرات مورد توافق قرار گیرد، تغییر روش مفید خواهد بود و کار با مجوز سرپرستان و مدیران بخشها قابل اجرا خواهد بود.

اگر تغییر روش مستلزم سرمایه های بزرگتر نظیر خرید تجهیزات حمل و نقل مواد و... باشد، در صورتیکه توافق کامل از سوی تمامی افرادی که خواهان تغییر هستند ابراز نشود، موضوع بایستی جهت تصمیم گیری به مدیریت ارجاع گردد. قضاوت مطالعه گری روش برای تخمین هزینه های روش جدید بندرت برای تصمیم گیری و اجرای روش جدید کفایت می کند. بنابراین بایستی دقت زیادی در برآوردها بعمل آید و بی توجهی به آنها ممکن است روش جدید را مخدوش نماید.

توصیف و تشریح روش بهبود یافته منتخب

برای تمامی کارها چه آنهایی که بر روی ماشین ابزار استاندارد عمل می شوند و چه آنهایی که ماشینهای تخصصی را بکار می گیرند، بایستی یک "برنامه آموزش استاندارد" تدوین گردد که به آن "فرم دستورالعمل اجرا" نیز گرفته می شود و شامل موارد ذیل است:

۱- این استاندارد روش جدید را برای مراجعه بعدی تا حد جزئیات ضروری ثبت می نماید.

۲- این استاندارد می تواند برای تشریح روش جدید جهت مدیریت بکار رود، همچنین سرپرستان و کارگران نیز می توانند از آن استفاده نمایند.

۳- این استاندارد وسیله ای جهت آموزش مجدد کارگران بوده و می تواند بعنوان مرجع مورد

استفاده آنها قرار گیرد.

۴- خلاصه ای از اسناد دارد تدوین شده به زبان ساده برای تشریح روشها می تواند مورد استفاده کارگران قرار گیرد. در این خلاصه نیاز به حرکات دست و یا سایر علائم مورد استفاده در نمودارها نیست.

- سه نوع اطلاع بطور طبیعی مورد نیاز می باشد:

الف- ابزار و تجهیزاتی که استفاده می شوند به همراه شرایط عمومی کار

ب- توصیفی از روش جدید که در آن میزان جزئیات مورد نیاز بستگی به طبیعت کار و حجم احتمالی تولید دارد. مثلاً برای آموزش اسناد دارد نوشته برای کاری که ماهها توسط چندین کارگر تکرار می شود، می بایستی به همراه جزئیات بسیار بوده و حتی تا حد حرکات انگشتان نیز پیش رود.

ج- یک نمودار از طرح محوطه کاری در صورت امکان و نیز تصویری از ابزار و قید و بندها جالب خواهد بود.

پیاده سازی روش جدید

شاید مشکل ترین مرحله عملیات کارستجی و مطالعه روش مرحله پیاده سازی روش جدید باشد. در این مرحله پشتیبانی فعال مدیریت و سرپرستان بخشها بسیار ضروری است. در اینجا خصوصیات شخصیتی مطالعه گر روش و نیز رقابتهای او برای تشریح روش جدید به زبان ساده و آنچه که سعی در انجامش دارد و بیان موفقیتهایی که برای دیگران در اثر اجرای روش جدید حاصل خواهد شد، از مهمترین مسایل مورد طرح می باشند.

مراحل پیاده سازی روش جدید می تواند بدین صورت فهرست شود:

- ۱- کسب موافقت سرپرستان بخشها در مورد تغییرات پیشنهادی
- ۲- کسب موافقت مدیریت بخشها در مورد تغییرات پیشنهادی
- این دو مرحله که قبلاً نیز مورد بحث قرار گرفتند، در صورتیکه موفقیت آمیز نباشند، زمینه کمی برای انجام موفقیت در مراحل بعدی وجود دارد.
- ۳- بدست آوردن موافقت اپراتورها که مشمول این تغییرات قرار می گیرند.
- ۴- بازآموزی اپراتورها برای روشهای جدید
- ۵- پیگیری از نزدیک جهت موفقیت بر حسن اجرا تا موقعی که اطمینان کافی از اجرای کامل کار بوجود آید.

در صورتیکه اجرای روش جدید مستلزم جابجائی اپراتورها باشد، طرحهای مربوطه به جابجائی افراد بایستی بصورت دقیق پیاده شود و اجرای آنها بایستی در نهایت سهولت امکان پذیر باشد. در این زمینه بایستی به مسایل انسانی و تعلق گروهی توجه شود.

- در پیاده سازی روش جدید آموزش مختصر در کارسنجی برای تمام آنهايي که بنحوی به آن مرتبط و علاقمند هستند (مدیران، سرپرستان و نمایندگان کارکنان) امری بدیهی است. انسانها بیشتر متمایل به این هستند که عقایدشان در مورد تغییر پذیرفته شده و این قبول را با داشتن و درک آنچه که رخ می دهد بدست خواهند آورد و نه صرفاً با بیان حرفی امور.

- در جایی که زواید و یا انتقالهای غیر منطقی حذف شده باشند، به نظر می رسد که کارگران تمایل بیشتری به پذیرش روشهای جدید نشان می دهند، بخصوص اگر آنها در این توسعه مشارکت داشته باشند.

- مطالعه گر روش بایستی اپراتورها را با تشریح آنچه تلاش نموده و دلایل آن و نیز نسبت به راه حلهایی که می تواند به خواسته هایش برسد آنها را مطمئن سازد. در این کار استفاده از ابزار مختلف برای جلب توجه، توصیه می شود، نمودار نخی مفیدترین وسیله برای جذب علائق در این مرحله است.

- به کارگران باید اجازه داد تا سر حد ممکن در گسترش روش جدید بکوشند تا اینکه آنها احساس کنند در بررسی روش جدید نقش داشته اند و خودشان سهیم در این امر بوده اند.

- البته در تمامی مراحل بایستی مقبول بودن مطالعه گر روش برای همه افراد و نیز اعتماد متقابل بین مطالعه گر و همه افراد حفظ شود.

آموزش و بازآموزی کارگران:

میزان نیاز به تداوم آموزش و بازآموزی کارگران در طول مدت اجرای کار بستگی به طبیعت کار دارد. بیشترین نیاز برای کارها زمانی بوجود می آید که در آنها عملیات دستی سهم بزرگی از فعاليتها را تشکیل می دهند. خصوصاً اگر انجام این فعاليتها به روشهای سنتی باشد. در چنین حالاتی ضروری است با تهیه و نمایش فیلمهایی از روشهای قدیم و جدید و همچنین روشهای اجرای حرکات به کارگران کمک نمود. در آموزش و یا بازآموزی کارگران مورد مهم، عادت دادن کارگران به نحوه صحیح انجام کارها است تا بهره وری افزایش یابد.

نگهداری روش جدید:

هنگامیکه یک روش جدید پیاده شد مهم آنست که این روش بهمان شکل طراحی شده حفظ شود و کارگران مجاز به برگشت به روشهای قدیم نبوده و یا اینکه عناصری جدید به اجرای فعاليتها نیندند. و این مهم ضرورت استمرار فعاليتهاي مطالعه کار را در واحدهای تولیدی و خدماتی و اداری موجب می گردد.

الف - سئوالات تشریحی:

- ۱- روش مطالعه حرکات خرد (Micro Motion Study) را تشریح نموده و عناصر حرکات دستی در این سیستم را معرفی نمایید.
- ۲- شش اصل از اصول اقتصادی حرکات در رابطه با طراحی منطقه کاری را بیان نمایید.
- ۳- مفهوم این اصل را توضیح دهید. «حرکات دست و بدن بایستی در پائین ترین طبقه ای که ممکن است کار بطور رضایت بخش انجام شود، بایستی صورت گیرد.» و کاربرد آنرا در طراحی منطقه کاری بیان نمایید.
- ۴- پنج اصل از اصول اقتصادی حرکت در رابطه با طراحی ابزار و تجهیزات را توضیح دهید.
- ۵- فن بررسی متشددانه روش موجود (تکتیک پرشی) را شرح داده و آن را برای تجزیه و تحلیل یک فعالیت صنعتی جاری بکار گیرید.
- ۶- معمولاً فن پرشی در کدام ابعاد یک فعالیت قابل تحقیق می باشد سئوالات مطروحه در مورد محیط کاری را بنویسید
- ۷- مراحل پیاده سازی «روش جدید» انجام یک فعالیت را بطور کامل تشریح نمایید؟
- ۸- شش اصل از اصول اقتصادی حرکات در رابطه با بدن انسان بیان نمایید؟
- ۹- محدوده طبیعی و حداکثر محدوده انجام یک فعالیت را در ارتباط با طراحی منطقه کاری بطور شماتیک نشان داده و توضیح دهید.
- ۱۰- ویژگی های یک صندلی خوب را از دید بکارگیری اصول اقتصادی حرکات در طراحی و وسایل مورد استفاده در منطقه کاری شرح دهید.
- ۱۱- تفاوت های اساسی روشهای تجزیه و تحلیل کلان، ظریف و خرد چیست؟
- ۱۲- از تکتیک سیموچارت برای بهبود چه عملیاتی بکار می رود؟
- ۱۳- هدف از طراحی رویه های جاری عملیاتی چیست؟
- ۱۴- برای بررسی مراحل کار چه گامهایی ضروری می باشد؟
- ۱۵- مراحل اساسی برای بررسی حرکات و بهبود روش پیشنهادی را معرفی نمایید.
- ۱۶- چرا حداقل کردن مقاومت در برابر تغییر و تحول طبق روش پیشنهادی برای مهندسی روشها از اهمیت برخوردار است؟
- ۱۷- علل خاص مقاومت افراد فاقد اختیار که تحت تاثیر راه حل پیشنهادی قرار می گیرند، چیست؟
- ۱۸- هدف از تهیه نمودار سیموچارت (Simo chart) چیست و دارای چه ویژگی هائی است؟

- ۱۹- تریپلیگهارا توضیح داده و به اختیار خود یک کار را انتخاب و به تریپلیگها تجزیه نمایید.
- ۲۰- قواعد اقتصادی حرکت را در آرایش محل کار و طراحی ابزار فقط نام ببرد.

ب- سوالات صحیح / غلط :

- ۱- هرگاه نظرات و پیشنهادات منجر به یک روش بهتر شوند، افتخار و سربلندی باید به شخص پیشنهاد دهنده تفویض گردد، تا مشوق نظر دهی دیگران شود.
- ۲- روش سؤال و جواب (فن پرسشی) یکی از تکنیکهای اندازه گیری در فرآیند مطالعه کار می باشد.
- ۳- مرحله اولی تکنیک سؤال و جواب به منظور حذف، ترکیب مجدد، آرایش جدید و ساده کردن فعالیتهای جاری صورت می گیرد.
- ۴- اصول مربوط به بدن انسان از اصول صرفه جویی حرکات به شمار می رود.
- ۵- موفق ترین گروه کاری با حداقل مقاومت گروهی است که در شرایط مشارکت کامل کار می کند.
- ۶- حداقل کردن مقاومت در برابر تغییر و تحول برای مهندسی روشها از اهمیت برخوردار است.
- ۷- فن سؤال و جواب وسیله ای برای بررسی انتقادی است که کلیه فعالیتها را همزمان در معرض سلسله ای از سوالات سیستماتیک و فرآیند قرار می گیرند.
- ۸- در پرسش های اولیه در فن سؤال و جواب در رابطه با فعالیتهای مربوط از کلمات چه، چرا، کجا، چه وقت، چه کسی، و چگونه استفاده می شود؟
- ۹- تا هنگامی که بهترین روش ایجاد، تعریف و تثبیت نشود، مقدار کار متبلور در عملیات و فرآیند ثابت نخواهد بود.
- ۱۰- مراحل ارزیابی زمان بطور کامل شامل کسب و ثبت اطلاعات، ثبت روشی، بررسی، اندازه گیری زمان، تعیین سرعت، مؤثر عملکرد کارگر، تعیین زمان استاندارد است.

ج- سوالات چهار گزینه ای :

- ۱- از سیموچارت (نمودار همزمانی فعالیتها) برای بررسی کدام دسته از عملیات زیر بیشترین کاربرد را دارد؟

الف- تجزیه و تحلیل کلان

ب- تجزیه و تحلیل ظرفیت

ج- تجزیه و تحلیل خرد

د- هیچکدام

۲- ابعاد سوالات اولیه برای تکنیک پرسشی عبارتند از:

الف- هدف، مکان، ترتیب، وسایل

ب- مکان، وسایل، خرد

ج- مکان، هدف، ترتیب، وسایل و خرد

د- هر سه مورد

۳- پرسش های ثانویه در روش سؤال و جواب به منظورهای ذیل صورت می گیرد.

الف- حذف قسمت های غیر لازم کار

ب- تنظیم مجدد توالی عملیات برای دستیابی به نتایج مؤثرتر

ج- بررسی پاسخ پرسشهای اولیه جهت تعیین گزینه های صحیح مربوط به مکان، افراد و

وسایل.

د- بررسی پاسخ و پرسشهای اولیه جهت تعیین اینکه گزینه های مختلف در تمام زمینه ها برای

بهبودی روش موجود امکان پذیر است یا نه؟

۴- کدامیک از موارد ذیل در زمره اصول اقتصادی حرکات هستند.

الف- اصول اقتصادی حرکات بدنی

ب- اصول اقتصادی حرکات در ارتباط با طراحی منطقه کاری

ج- اصول اقتصادی حرکات در ارتباط با طراحی ابزار

د- هر سه مورد.

د- سوالات پلی / خیر :

۱- آیا در تجزیه و تحلیل مراحل کار تفاوتی بین ساده کردن کار با حذف و ترکیب و تغییر وجود دارد؟

۲- آیا ساده کردن کار چیزی غیر از تعجیل و تشویق افراد به تسریع انجام امور محوله نیست؟

۳- آیا می توان بدون تصمیم نهایی مدیریت رویه ای را برای اولین بار تدوین یا به روز در آورد؟

۴- آیا نتایج حاصله از تجزیه و تحلیل کارها بستگی به کیفیت داده هایی دارد که مبتنی بر آن هستند؟

- ۵- آیا زمانی که مسؤلان و متصدیان از وضع موجود کاری راضی باشند نیازی به تغییر و تحول احساس نمایند، در برابر هر نوع تغییری بی ثبات خواهند بود؟
- ۶- آیا تلاش برای حداقل کردن مقاومت در برابر تغییرات طبق روش پیشنهادی ضرورت دارد؟
- ۷- آیا اصلاح و بهبود فرآیندها و روشهای صرفه جویی در کار انسان و ماشین از هدفهای ارزیابی کارمی باشند؟
- ۸- آیا یک ارزیاب روشی می تواند، نکات اقتصادی فنی و واکنشهای انسانی را نادیده بگیرد؟
- ۹- منحنی یادگیری ما را در برآورد زمان و انجام عملیات در حالت پایدار پاری می نماید.
- ۱۰- از جهت اینکه افراد تمایل به بازگشت به عاداتهای خویش دارند، نظارت بر حسن اجرای روش پیشنهادی و ابقا روش بهبود یافته ضرورت دارد.

فصل چهارم

روشهای زمان سنجی مستقیم

فهرست عناوین اصلی

بخش ۱ - مسائل رفتاری در زمان سنجی

بخش ۲ - زمان سنجی با ساعتهای متوقف شونده (کرونومتر)

بخش ۳ - زمان سنجی با نمونه برداری از کار

بخش ۱

www.pnu-m-s.com

مسائل رفتاری در زمان سنجی

مقدمه:

منظور از زمان سنجی در این بخش کلیه اقدامات آگاهانه سازمان است که طی آنها مقصود اصلی، بهبود امور یکمک سنجش درجه استفاده مؤثرتر از منابع در جهت تحقق هدفهای مورد نظر می باشد. به این مفهوم زمان سنجی یکی از فعالیتهای مهم و مستمر هر سازمانی محسوب می شود که طی سالهای اخیر در ایران توجه خاصی به آن میدول شده است. موفقیت در انجام این فعالیت طبعاً مستلزم آن است که مدیران به طور اعم و متخصصان زمان سنجی به طور اخص با تکنیکها و فنون زمان سنجی آشنا باشند.

عمدتاً زمان سنجی در مورد کار و وظایف اعضای سازمان انجام می شود. آسانهای موضوع زمان سنجی ممکن است از طرحهای زمان سنجی استقبال و پشتیبانی کنند، که در این صورت موفقیت طرحها تسهیل می شود. و یا آنکه با آنها به مخالفت بپردازند که در این حالت موجبات شکست نسبی یا کامل آنها فراهم می گردد. بنابراین علاوه بر اطلاعات و معلومات فنی و تکنیکی، موفقیت در

زمان سنجی، همچنین مستلزم آن است که از حمایت، پشتیبانی و استقبال کارکنان نیز برخوردار باشد؛ با این حال در بیشتر نوشته های زمان سنجی تنها به جنبه فنی موضوع توجه شده و دید انسانی و اجتماعی آن عموماً مورد تأکید لازم قرار نگرفته است. این بخش نگاهی کوتاه به این بعد نسبتاً فراموش شده کارسنجی و زمان سنجی است.

در زیر، ابتدا خصوصیات و ویژگیهای انسان و سپس بعضی دلایل مقاومت و مخالفت کارکنان در مقابل طرحها و برنامه های تازه و در خاتمه نکات و حقایق چند درباره جنبه های انسانی کارسنجی و نحوه مقابله با مقاومت در مقابل تغییر مطرح می شود.

ویژگیهای انسان

از آنجا که انسان دارای نقش مستقیم و موثری در موفقیت یا عدم موفقیت طرحهای زمان سنجی می باشد، لازم است که خصوصیات و ویژگیهای شناخته شود و طرحها بر آن اساس تدوین گردد. تعدادی از مهمترین صفات و ویژگیهای انسان را می توان به شرح زیر خلاصه کرد:

انسان موجودی است منحصر بفرد

یکی از اولین حقایق که می باید در مورد انسانها همواره به یاد داشت منحصر بفرد بودن آنها است. همانطور که اثر انگشت انسانها متفاوت است، از نظر خلق و خوی و خصوصیات شخصیتی نیز هیچ دو انسانی از جمیع جهات با یکدیگر یکسان نیستند. عواملی چون تربیت خانوادگی، تحصیلات، نوع تخصص، تجارب خدمتی و عوامل موروثی، فرهنگی و اجتماعی که سازنده شخصیت فردند، در انسانهای مختلف متفاوتند؛ در نتیجه هر شخص واجد ویژگیهای خاص خویش می باشد. منحصر بفرد بودن انسانها نشانه آن است که در مراودات خود با دیگران به جای ابراز نظری واحد در مورد گروهی افراد، لازم است هر فرد را به طور جداگانه بشناسیم و به خصوصیات منحصر بفردش پی ببریم و سپس این شناخت و آگاهی را مبنای اقدامات خود در مورد آن شخص قرار دهیم.

رفتار انسان همیشه دارای علت و موجبی است

هر فرد برای آنچه انجام می دهد دلیل و علتی دارد. این دلایل ممکن است جنبه درونی و یا محیطی داشته باشد. به خاطر تمایلات، عیایق و کششهای درونی است که به عملی دست می زنیم یا آنکه آنچه در محیط روی می دهد ما را به انجام کاری به شیوه ای خاص وامی دارد. دیگران ممکن است این دلایل را منطقی، اصولی و متقاعد کننده بدانند یا آنکه آنها را مردود بشناسند، ولی شخص در

ذهن خود برای کلیه اعمال و رفتارش دلیل، موجب و محرکی دارد. آشنایی با این خصوصیت انسان موجب می شود، قبیل از آنکه در مورد رفتار کسی به قضاوت بنشینیم، سعی کنیم که علت و سبب را بیابیم و برآن اساس از خود واکنش نشان دهیم.

رفتار انسان دارای جهت و هدف است

فی المثل طی یک ماه، یک هفته یا یک روز حرکات، اعمال و رفتار بی شماری از شخص سر می زند. کسی که از خارج به این جلوه های متعدد و متنوع رفتاری نگاه می کند ممکن است که آنها را غیر مرتبط و گسسته از هم ببیند؛ ولی ضمن آنکه هر عمل دلیل و محرکی دارد، اعمال و رفتار انسان روی هم، دارای جهت است که شخص از آن طریق سعی در رسیدن به مقصود و هدفی خاص دارد. به عنوان مثال، چنانچه رفتار رئیسی در حضور جمع نسبت به کارمندی چنان باشد که کارمند آن را نوعی بی حرمتی نسبت به خود تلقی کند، کارمند از آن پس دست به اقداماتی می زند که تماماً در جهت اعاده حرمت و حیثیت متزلزل شده او می باشد. مثلاً سریعتر از معمول و بدون ادای احترام متداول از اتاق رئیس خارج می شود، در را از پشت سر محکمتر می بندد. پس از مراجعت به میز خود در انجام امور تعلل می ورزد. با ارباب رجوع یا خشکی و تندی رفتار می کند. چنانچه رئیس را در راهرو ببیند به بیاتنه ای سر را بر می گرداند تا مجبور به ادای احترام نشود. اگر رئیس او را احضار کند سعی می کند با تاخیر به دفتر او برود و رفتاری از این نوع. کلیه این اعمال و نظایر آن هر چند از دید دیگران ممکن است غیر پیوسته به نظر آید، ولی شخص یا توکل به آنها سعی دارد تا بدین وسیله به هدف و منظور خاصی مثلاً اعاده احترام در حضور همکاران نایل آید. بنابراین قبیل از قضاوت در مورد رفتار شخص، این مسیر و جهت را باید شناخت و مبنای اقدام قرار داد.

رفتار انسان برانگیختنی است

تا زمانی که در فرد تمایل و کشش لازم نسبت به انجام عملی به وجود نیاید، دست به آن عمل نخواهد زد. به عبارت دیگر، رفتار خود به خود به وجود نمی آید بلکه باید برانگیخته و ایجاد شود. انگیزش را می توان چنین تعریف کرد: انگیزش ایجاد یا وجود چنان حالت کشش و رغبت و تمایلی در فرد است که او را به انجام عملی در جهتی خاص وادارد. بنابراین چنانچه کسی برابر انتظار عمل نکند، به جای آنکه او را ملامت کنیم برابر این تعریف می باید در درجه نخست، محیط و مدیر را مقصر بدانیم که در فراهم آوردن وسایل و موجبات لازم جهت انگیزش موفق نبوده است.

رفتار انسان مبتنی بر نیازهای او است

هر فرد دارای یک سلسله نیازها است که در جهت ارضای آنها تلاش می کند، بنابراین عاملی که به رفتار انسان جهت و شکل می بخشد و او را به پیروی از سلوک به شیوه ای خاص بر می انگیزد، ارضای نیازها و خواسته های او است. از آنجا که کلمات نیاز و خواسته، عموماً همراه با یکدیگر به کار برده می شوند لازم است درباره معانی دقیقتر آنها توضیح بیشتری داده شود. نیاز، حالت و کیفیتی در انسان است که جنبه عمومی داشته و در افراد مختلف صرف نظر از شرایط محیط زیست وجود دارد. یک آمریکایی، یک مصری و یا یک ایرانی همه برای ادامه حیات خود به غذا احتیاج دارند، بنابراین غذا یک نیاز انسان است. هر نیاز نیز تحت تاثیر شرایط محیطی و اجتماعی به صورت خواسته متجلی می شود. ضمن آنکه انسانها صرف نظر از ملیت و محیط زندگی خود دارای نیازهایی می باشند، نیازهای یکسان در محیطهای مختلف به طرز یکسان و یک شکلی متجلی نمی شوند. به هنگام گرسنگی، غذای مطلوب یک امریکایی احتمالاً اسپیک است، حال آنکه یک ایتالیایی احتمالاً بیشتر به پیتزا یا لوزانیا برای رفع گرسنگی می اندیشد، میل یک ایرانی نیز شاید این باشد که با صرف چلوکباب یا فرسوا خورشت قسنجان به گرسنگی خود پاسخ دهد. احتیاج به غذا یک نیاز انسان است ولی اسپیک، پیتزا، لوزانیا و چلوکباب خواسته های انسان می باشند.

عوامل عقلایی و همچنین عوامل احساسی و عاطفی هر دو، در شکل بخشیدن به سلوک

انسان مؤثرند.

انسان به اعتبار انسان بودن نه تنها در بسیاری موارد بر اساس عقل و منطق عمل می کند و رفتار او اصطلاحاً عقلایی است بلکه گاهی نیز تحت تاثیر عوامل احساسی و عاطفی به طرز و شیوه ای خاص رفتار می کند. بنابراین م دیر در تغییر رفتار دیگران می باید نه تنها به عوامل و متغیرهای عقلایی توجه داشته باشد، بلکه در مواردی توسل به انگیزه های احساسی و عاطفی نیز می تواند در ایجاد رفتار مورد نظر نافذ باشد.

رفتار انسان در بسیاری موارد مبتنی بر ادراک او است

به هنگام رویارویی با محرکهای مختلف، درک و استنباطی از آنها در ذهن انسان نقش می بندد که آن را ادراک می گوئیم. ادراک فرد از محرک الزاماً با ماهیت واقعی آن پدیده یکسان نیست. به عنوان مثال حین آنکه در مجلسی صحبت می کنید ممکن است یکی از حاضران لبخند بزند. چنانچه احساس کنید که قصد او تحقیر و استهزا بوده به نحو خاصی از خود واکنش نشان می دهید، ولی اگر تصور کنید که لبخند او در تایید گفته های شما بوده، طبیعاً به شیوه دیگری عمل می کنید.

بنابراین با توجه به اینکه درک یا اصطلاحاً ادراک از این محرک خارجی (لبخند یکی از حاضران) چه بوده، به ترتیبی که لازم تشخیص می دهد، عمل می کند. مختصر آنکه، رفتار پراساس ادراک شخص از محرک خارجی یا انگیزه درونی شکل می گیرد. حال ممکن است قصد و نیت واقعی آن شخص اصولاً هیچک از آن دو حالت نبوده، بلکه به علت تداعی به یاد موضوعی کاملاً خارج از بحث شما افتاده و در نتیجه به طور ناخودآگاه لبخندی بر لبانش نقش بسته است. نتیجه آنکه رفتار (واکنش شما در مقابل لبخند) لزوماً منطبق با ماهیت واقعی محرک (علت اصلی لبخند) نیست بلکه پراساس ادراک شخص از محرک (تصور درک شما از علت لبخند) شکل می گیرد. از این رو، تغییر رفتار دیگران نیازمند آن است که ابتدا قالب ادراکی آنان را شناخت و تغییر داد چون رفتار، عموماً تابعی است از دنیای ادراکی انسان.

مقاومت در مقابل تغییر

به عنوان یک زمان سنج، یک تجزیه و تحلیل کننده سیستمها و روشها و یا یک مدیر در پی آنیم که جنبه یا جنبه هایی از وضع موجود سازمان را مورد مطالعه و بررسی قرار دهیم و آن را به صورت بهتر و موثر تری تغییر دهیم. بنابراین تقریباً در کلیه مواردی که زمان سنجی اجرا می گردد هدف، ایجاد نوعی تغییر و تحول می باشد. به عبارت دیگر مدیر یا زمان سنج را می توان عامل تغییر دانست. حال این سؤال مطرح می شود که واکنش کارکنان و اعضای سازمان در مقابل تغییر چیست؟ آنان از تغییرات استقبال می کنند یا آنکه در مقابل تغییرات پیشنهادی از خود مقاومت و مخالفت شان می دهند؟ به طور کلی، پاسخ و واکنش کارکنان در مقابل تغییر را می توان به سه دسته تقسیم کرد. در مواردی، کارکنان از تغییرات استقبال می کنند و این هنگامی است که عدم رضایت نسبت به وضع موجود چنان شدید و عمیق است که هر تغییری، امیدی برای بهبود تلقی می شود. گاهی نسبت به تغییرات بی تفاوتند و این در شرایطی است که تغییر، کوچک و بی اهمیت تصور می شود. در بسیاری موارد نیز افراد از تغییرات و تحولات استقبال نکرده بلکه سعی در رد و طرد آنها دارند، عکس العمل سوم، یکی از متداولترین و رایجترین واکنشها در مقابل اقداماتی است که طی آن سعی می شود وضع موجود به ترتیبی تغییر داده شود. به همین علت، مقاومت در مقابل تغییر، یکی از مباحث سازمانی است که تاکنون مورد مطالعات بسیاری قرار گرفته است. چنانچه کارکنان در مقابل تغییرات پیشنهادی از خود مقاومت و مخالفت نشان دهند طبعاً احتمال موفقیت زمان سنج صرف نظر از اینکه تا چه حد به جنبه های فنی و تکنیکی زمان سنجی آشنا است، کاهش می یابد. بنابراین موفقیت زمان سنج در گرو آن است که با دلایل و موجبات مقاومت و مخالفت در مقابل تغییر، آشنا باشد. تعدادی از مهمترین دلایل مقاومت در مقابل

تغییر و نکاتی که در به حداقل رساندن این مقاومتها باید مورد توجه باشد، ذیلأ شرح داده می شوند.

۱- درک غلط از ماهیت و هدفهای زمان سنجی

وظیفه ارزیاب کار و زمان به طور کلی، آن است که قسمت یا جنبه ای از سازمان را که به او محول شده است، مورد مطالعه قرار دهد و راه و روش بهتر و موثرتری را پیشنهاد کند.

اعضای واحدهایی که کارشان به وسیله زمان سنج مورد بررسی و مطالعه قرار می گیرد، در مواردی درک صحیحی از نقش زمان سنج در ذهن ندارند. عموماً او را یک فرد خارجی (خارج از واحد مورد مطالعه) می دانند که قصد دخالت در امور داخلی واحد آنان را دارد و کوشش می کند به ترتیبی عیب و نقصی را در واحد آنان بیابد و هر چه معایب بیشتری برشمرد دلیل آن خواهد بود که در کارش موفق تر می باشد. بنابراین، زمان سنج عموماً یک منتقد و در بسیاری موارد حتی یک عیب جو تصور می شود که با بهانه گیریهای خود در صدد است اثبات کند که کارکنان واحد تحت بررسی او نه تنها دچار اشتباهاتی شده اند بلکه خود قادر به تشخیص این اشتباهات نیستند و از این رو به عنوان یک متخصص، کلیه نارساییها و مشکلات را تشخیص داده و راه چاره پیشنهاد می کند. طبیعی است تا زمانی که کارکنان چنین تصویر و برداشتی از متخصص تجزیه و تحلیل سیستمها و روشها داشته باشند، حتی الامکان با او همکاری نمی کنند و به هر صورت که بشوایند در کنار او کارشکنی خواهند کرد. از این رو یک زمان سنج می باید در آغاز بداند که در مواردی، چنین تصویری از او در ذهنها است و تازمانی که این تصویر از بین برده نشود، نمی تواند انتظار موفقیت چشمگیری را داشته باشد.

۲- خو گرفتن به وضع موجود

انسان ضمن آنکه تنوع طلب است در عین حال به امور و وضعیتهای موجود، تدریجاً عادت می کند و خو می گیرد. یکی از گرایشهای بشر، در حقیقت تحصیل نوعی دوام، ثبات، آرامش و سکون است. از این رو هر اقدامی که در جهت تغییر و برهم زدن ثبات وضع موجود و ترک عادت یا عادات انجام شود، با مخالفت و مقاومت رو به رو می گردد. در ضمن فراموش نمی کنیم که نقش اصلی زمان سنج، ایجاد دگرگونی در وضع موجود و برهم زدن ثبات و آرامش جاری است.

۳- نیاز به صرف وقت و آموختن مهارتهای تازه

با هر تغییر، وضع موجود با شدت و ضعف دگرگون می شود و لازم می گردد افراد ذینفع، تمام یا قسمتی از دانسته ها و معلومات فعلی خود را نتوانند بکار گیرند و مجبور باشند راه و روش تازه

ونوی را فراگیرند. این کار نیز مستلزم صرف وقت و انرژی و تلاش و کوشش تازه ای به وسیله کارکنان است. از این رو، واکنش اعضای سازمان در مقابل ضرورتها و پیامدهای تغییر، مثبت و ثابید کننده نمی باشد.

۴- ترس و بیم از گنگی، ابهام و ندانسته ها

در وضعیت موجود، در نتیجه تجربه و گذشت زمان هر یک از اعضای سازمان با وظایف، مسئولیتها و همچنین امکانات شغل خویش آشنا می باشد و می داند سازمان از او چه انتظاراتی دارد و در مقابل از چه مزایایی برخوردار می باشد. به عبارت دیگر، خوب و بد شغل و موقعیت خویش را می شناسد و خود را با آن وفق داده است. هنگامی که وضع موجود تغییر می یابد به خاطر تازگی، افراد ممکن است دقیقاً از خوب و بد مزایا و معایب مترتب بر آن آگاه نباشند. در نتیجه هاله ای از گنگی و ابهام، وضع تازه را احاطه می کند. در چنین حالتی در انسان نوعی بیم و هراس از به مخاطره افتادن منافع و مزایای جاری ایجاد می شود. ممکن است وضع تازه در عمل به نفع فرد باشد ولی مادام که او از این امر اطمینان ندارد عموماً به جنبه های منفی آن می اندیشد و در نتیجه به مقاومت و مخالفت می پردازد، هر چه ندانسته ها و ابهام و گنگی نتایج مترتب بر وضع جدید بیشتر باشد، مقاومت نیز افزونتر می شود.

۵- دلایل مالی و اقتصادی مخالفت

چنانچه در نتیجه تغییر، شخص مقداری از مزایای مالی خود را از دست دهد، طبیعی است که با آن به مخالف خواهد پرداخت. به طور کلی اگر طرحی منافع و مزایای جاری افراد ذینفع را به خطر اندازد، با استقبال رو به رو نمی شود بلکه با مخالفت و کارشکنی های مختلف و متنوعی رو به رو می گردد. حال اگر طرح، مغایر و مخالف با منافع جاری افراد نباشد احتمالاً آنان مخالفتی ابراز نمی کنند ولی ممکن است نسبت به آن بی تفاوت و غشی باشند و بیشتر در نقش یک تماشاچی بی تفاوت ظاهر شوند. از آنجا که موفقیت هر طرح مستلزم آن است که افراد فعالانه در اجرای آن بکوشند، لازم است این حالت بی تفاوتی از بین برده شود. بنابراین برای اجرای طرحهای تازه و تغییرات می باید نه تنها منافع جاری افراد ذینفع از بین نرود بلکه لازم است که مزایا و محرکهای تازه ای را نیز در اختیار گذارد تا آنان در اجرای موفقیت آمیز آن فعالانه بکوشند.

۶- اختلال در روابط گروهی و اجتماعی

انسان دارای یک سلسله نیاز است. تلاش و کوشش او نیز عموماً در جهت ارضای نیاز هایش

می باشد. دانشمندان، نیازهای انسان را به صورت مختلف طبقه بندی کرده اند. به اعتباری نیازهای انسان را می توان به دو دسته نیازهای جسمی و نیازهای روانی تقسیم کرد. نیازهای جسمی یا فیزیولوژیکی مانند خوراک، مسکن و پوشاک مربوط به سلامت و رفاه جسم است و نیازهای روانی سلامت روح و روان شخص را در بر می گیرد. یکی از نیازهای روانی انسان نیاز گروهی و اجتماعی او است. بدین معنی که انسان موجودی است اجتماعی و حتی از زمان غارنشینی به صورت گروهی می زیسته است و از طریق مرادوات، مناسبات و تماسهای خود با دیگران سعی در ارضای این نیاز دارد. شخصی که برای ملتی در واحدی کار می کند در نتیجه روشهای کاری و وظایف و مسئولیتهای محوله با سایر کارکنان دارای روابط و مرادواتی می شود که در ارضای نیاز گروهی او موثر می باشد. در نتیجه تغییرات پیشنهادی زمان سنج، روابط گروهی و اجتماعی بین اعضای سازمان احتمالاً دچار تغییر و اختلال می شود. در نتیجه، تغییرات، تهدیدی نسبت به روابط گروهی بین افراد تلقی می شوند و در مقابل آن ابراز مقاومت می کنند.

۷- اختلال در مبانی نفوذ و قدرت

در نتیجه گذشت زمان با کار خود و روشهای مورد استفاده آشنا می شویم و تدریجاً آنها برای ما ملکه می شوند، بدین ترتیب در انجام امور صاحب تخصص و تبحر می شویم. همراه با تخصص، و از نفوذ و قدرت سازمانی نیز برخوردار می گردیم. در شرایطی که شخص در نتیجه تجربه در امری، صاحب نظر و متخصص می شود گفته ها و نظراتش در آن زمینه قابلیت اجرایی می یابد و دیگران به اعتبار تخصص او ملزم به پیروی از او می باشند. کسی صاحب قدرت است که نظراتش نافذ بوده و مورد قبول و پذیرش دیگران قرار گیرد. تخصص در حقیقت، یکی از موثرترین وسایل ایجاد این فرمانبرداری و تبعیت از نظرات است. از دستورات پزشک پیروی می کنیم با آنکه طعم یا بوی داروی تجویزی را دوست نداریم با این حال آن را دقیقاً برابر دستور اجرا می کنیم. چرا کلام پزشک تا این حد نافذ است؟ دلیل آن البته، تخصص و تبحر او در زمینه پزشکی است.

هنگام ساختن یک بنا نیز دقیقاً مطابق نظر مهندس مربوط عمل می کنیم و نظرات او نیز به اعتبار تخصصش نافذ است. یکی از نیازهای روانی انسان آن است که کلامش از گیرایی و نفوذ برخوردار و صاحب قدرت باشد. در نتیجه تغییراتی که در سازمان داده می شود روشها و رویه های کاری عوض می شوند و مبانی نفوذ و قدرتی که کارکنان براساس تجربه و تخصص خود از آن برخوردارند متزلزل می شود. در نتیجه، آنان می یابند تمام یا جزئی از فراگرفته های خود را به فراموشی سپارند و راه و روش تازه و نویی را از آغاز فراگیرند. گرایش طبیعی بشر آن است که در مقابل تغییراتی

که بدین گونه از تخصص و در نتیجه از نفوذ و قدرت سازمانی او می‌کاهد، به مقاومت و مخالفت بر خیزد.

۸- وضع موجود انعکاسی از نظرات کارکنان است

هر وضع و موقعیتی خود به خود به وجود نمی‌آید بلکه عواملی باعث پیدایش آن می‌شود. مدیران و اعضای سازمان نظرات و ترجیح‌های خود را از فکر به موقع عمل و اجرا در می‌آورند. بنابراین وضع موجود در حقیقت انعکاسی از نظرات و ترجیح‌های آنان است. حال چنانچه به عنوان یک زمان سنج یا تجزیه و تحلیل کننده کار، پیشنهاد کنیم وضع موجود تغییر یابد، اعضای سازمان ممکن است پیشنهادات را نوعی مخالف با نظرات خود بدانند و به همین علت در مقابل آنها مقاومت کنند.

۹- ارتباطات غیر موثر

اعضای سازمان، مقداری از وقت خود را صرف این می‌کنند که به طریقی قصد و نیت خود را به دیگران منتقل کنند یا آنکه از نظرات و مقاصد سایرین مطلع شوند. این تبادل اطلاعات و انتقال مفاهیم را ارتباطات می‌نامیم. پژوهش گسترده‌ای که در زمینه ارتباطات سازمانی انجام شده حاکی از آن است که اعضای سازمان، قسمت قابل ملاحظه‌ای از پیامها و گفته‌های ریاست عالی سازمان را به درستی و با صحت درک نمی‌کنند. بطوری که، سوء تفاهم و سوء تعبیر در مواردی از شصت درصد نیز متجاوز است. ریشه بسیاری از مشکلات فردی، سازمانی و اجتماعی را در حقیقت می‌یابد در کمبود ارتباطات موثر، نقص سیستم ارتباطی یا به طور کلی سوء تعبیر و سوء تفسیر ارتباطی جستجو کرد. نه تنها کارسنجی از این قاعده کلی مستثنی نیست بلکه یکی از دلایل عدم موفقیت آن این است که مقاصد و هدفهای زمان سنجی به درستی و با صحت به اطلاع افراد ذینفع رسانده نمی‌شود یا آنکه به هر صورت، دیگران درک صحیحی از کارسنجی در ذهن ندارند. در نتیجه سوء تفاهمهایی به وجود می‌آید و مخالفت و مقاومت‌هایی ایجاد می‌شود. کارسنجی طبعاً هنگامی با موفقیت همراه خواهد بود که ارتباطات به صورت موثری برقرار شود. منظور از ارتباطات موثر نیز چنان ارتباطی است که طی آن قصد، نیت و مفهوم به همان صورتی که مورد نظر فرستنده است به گیرنده منتقل شود. به صرف آنکه پیامی به اطلاع شخصی رسیده است نمی‌توان ادعا کرد که ارتباط حاصل شده، چه ممکن است درک و فهم گیرنده با نیت و نظر واقعی فرستنده منطبق نباشد دلایل و علل سوء تعبیر و سوء تفسیر ارتباطی متعدد و متنوع است. تعدادی از مهمترین موانع برقراری ارتباط موثر عبارتند از: عدم تناسب وسیله و شیوه برقراری ارتباط، عدم اعتبار فرستنده پیام، عدم آشنایی با مهارتهای ارتباطی، فزونی اطلاعات،

قلت اطلاعات، محدودیت ادراک فرستنده یا گیرنده پیام، نظرات و تصورات قبلی فرستنده و گیرنده، اختلاف در تخصص و مقام فرستنده و گیرنده، تشابه بینی، دوگانه بینی، تثبیت نظر و عقیده، نارسایی در فضای سازمانی و عدم وجود برگشت اطلاعات به میزان کافی.

۱۰- ادراک غیر صحیح و مقاومت در مقابل تغییر

ادراک عبارت است از، درک و استنباط شخص از محرکهای دنیای خارج و نقش و تصویری که از آنها در ذهن منعکس می شود. باید توجه داشت که واکنش طبیعی و رفتار ارادی و داوطلبانه انسان مبتنی بر ادراک و مفروضات او درباره محیط و عوامل محیطی است. چنانچه ما پلیم دیگران در مقابل کارسنجی از خود واکنش مثبت و مطلوب ابراز کنند، می باید ابتدا قالب ادراکی آنان را بشناسیم و در تغییر آن بکوشیم چه رفتار در حقیقت واکنشی است در برابر ادراک و ادراک نیز دیدگاهی است که از آن طریق دنیای خارج را مشاهده و درک می کنیم.

ادراک انسان تابع اصول زیر است:

الف- ادراک فرد از پدیده ای ممکن است با ماهیت واقعی آن متفاوت باشد.

ب- پدیده واحدی ممکن است به وسیله افراد مختلف به صور گوناگون فهمیده و درک شود.

ج- فهم و درک واحدی ممکن است به طرق مختلف ایجاد شود.

د- ادراک با نیازهای شخصی ارتباط نزدیک دارد.

نکات و حقایق درباره جنبه های انسانی زمان سنجی

همانطور که قبلاً عنوان شد زمان سنج می باید با فنون و تکنیکهای کارسنجی و همچنین با جنبه های انسانی کارسنجی آشنا باشد. هنگامی که اطلاعات تخصصی همراه و همگام با دانش انسانی به کار برده شود، احتمال موفقیت عملیات کارسنجی به طور چشمگیری افزایش می یابد. به طور کلی می توان نکات، حقایق و نتیجه گیریهای زیر را با توجه به جنبه های انسانی کارسنجی عنوان کرد:

۱- به خاطر منحصر به فرد بودن انسانها در هر مورد، می باید متناسب با ویژگیهای کارکنان

فایده نسبت به نحوه تهیه، ارائه، اجرا و ارزشیابی طرحهای زمان سنجی اقدام کرد؛

۲- به خاطر آنکه رفتار انسان همیشه دارای علت است هنگامی که مطالعه کار با مخالفت و

عدم استقبال رو به رو می شود به جای هر اقدامی می باید در جهت شناخت و رفع علل کوشید؛

۳- از آنجا که رفتار انسان پراکنجی است، استقبال از زمان سنجی عموماً خود به خود به

وجود نمی آید بلکه در هر مورد می باید ساخته و برانگیخته شود؛

۴- چون رفتار انسان عموماً به اختلال و عدم نیازهای آن است، طرح زمان سنجی می باید به

تحوی در رفع نیاز یا نیازهای افراد ذینفع موثر باشد. در غیر این صورت، انگیزه‌ای جهت استقبال از طرح وجود نخواهد داشت؛

۵- علاوه بر عوامل عقلایی، توسل به عوامل احساسی و عاطفی چون غرور، علاقه گروهی، وفاداری حرفه‌ای، علاقه مندی به کار، مبین پرستی و غیره نیز تحت شرایطی می‌تواند در ایجاد رفتار و واکنشی مطلوب در دیگران موثر باشد؛

۶- از آنجا که رفتار انسان بر اساس ادراک او شکل می‌گیرد، از بین بردن مخالفت و ایجاد استقبال مستلزم شناخت و تغییر چارچوب ادراکی افراد است؛

۷- قبل از آغاز زمان سنجی می‌باید از طریق تشکیل جلسات توجیهی و آموزشی هدفهای زمان سنجی را به خوبی تشریح کرد و کارکنان را متقاعد ساخت که به هیچ وجه هدف عیبجویی و کشف اشتباهات نیست بلکه منظور آن است که از طریق اشتراك مساعی در رفع مشکلات و نارساییهای موجود کوشیده شود؛

۸- به خاطر جلوگیری از هر گونه ابهام و گنگی می‌باید در آغاز، کلیه نتایج مترتب بر کارسنجی با وضوح کامل برای افراد ذینفع تشریح شود؛

۹- می‌باید در آغاز روشن ساخت که در صورت ساده کردن کارها و صرفه جویی در وقت، مزایای مالی کارکنان قطع نشده بلکه از وقت اضافی به طور سازنده و مولدی در قسمت‌ها و زمینه‌های دیگر سازمان استقبال خواهد شد؛

۱۰- از آنجا که تغییر، ارضای نیاز گروهی و اجتماعی فرد و همچنین مبانی تخصص، قدرت و نفوذ او را به مخاطره می‌اندازد، در هر مورد می‌باید اطمینان حاصل کرد که مزایای تغییر به طور چشمگیری افزون بر محدودیت‌هایش می‌باشد؛

۱۱- از آنجا که وضع موجود نشان دهنده نظر و ترجیح کارکنان و بالاخص مدیران می‌باشد می‌باید تغییرات حتی الامکان جنبه تحمیلی نداشته بلکه با مشارکت اعضای سازمان و از طرف و به زبان آنان پیشنهاد شود. هر چه افراد ذینفع در تعیین تغییرات لازم و نحوه اجرای آنها بیشتر شرکت داشته باشند کمتر در مقابل آنها از خود مقاومت نشان می‌دهند. در نتیجه تغییر، از ثبات و دوام بیشتری برخوردار خواهد شد؛

۱۲- فراموش نمی‌کنیم که مقاومت و مخالفت در مقابل تغییر، امری طبیعی و تا حد زیادی به خاطر طبیعت انسان غیر قابل اجتناب است. کارسنج ضمن آنکه از قبل کوشش می‌کند تا از بروز مقاومت جلوگیری به عمل آورد، در او همچنین آمادگی رویارویی با آن نیز می‌باید ایجاد شود تا در صورت بروز مقاومت و مخالفت این امر باعث تعجب، شگفتی، دلسردی و پاس او نشود؛

۱۳- کارسنج نمی‌باید چنان در زمینه تخصصی خود غرق شود که هر نوع مخالفتی را نوعی

بی اطلاعی از طرف افراد عامی غیر متخصص تصور کند، لازم است در کارسنج چنین نکته بینی وجود نداشته باشد و با دیدی باز و وسعت نظر لازم تغییرات را از دید انسانی، گروهی و اجتماعی نیز مورد توجه قرار دهد!

۱۴- از آنجا که تغییرات پیشنهادی هنوز به موقع اجرا گذارده نشده و اعتبار آنها محرز نمی باشد، در آغاز می باید تغییرات را به صورت آزمایشی پیاده کرد و چنانچه در عمل نیز صحت و تناسب آنها مورد تایید قرار گرفت آنها را به طور نهایی اجرا کرد. چنانچه گفته شود این طرح جنبه آزمایشی دارد و در صورت عدم موفقیت از اجرای آن صرف نظر خواهد شد، امکان پذیرش آن به وسیله اعضای سازمان بیشتر است!

۱۵- در استخدام کارمندان می باید دقت کرد که افرادی خوش بین، شایسته و با هوش به خدمت گرفته شوند. چنین افرادی به خاطر اعتماد به نفس، عموماً کمتر با تغییر به مقاومت و مخالفت می پردازند!

۱۶- برگشت اطلاعات، یکی از موثرترین راههایی است که به وسیله آن اطلاعات لازم به طور مستمر در اختیار افراد گذارده می شود و بدین ترتیب از بی اطلاعی، گنگی و ابهام که باعث مقاومت می شود، جلوگیری به عمل می آید!

۱۷- از آنجا که تغییر عموماً با مقاومت همراه است بنابراین می باید تغییرات را حتی المقدور به موارد مهم و اساسی محدود کرد. تغییرات چنانچه از یک حد متجاوز باشد تنوع خود را از دست داده و منجر به نوعی جبهه گیری در مقابل تغییر می شود. فراموش نمی کنیم که انسان ضمن آن که تا حدی تنوع طلب است در عین حال نیز طالب نوعی ثبات و دوام می باشد و از تغییرات بسیار زیاد استقبال نمی کند!

۱۸- یکی از نویسندگان مدیریت (کیت دیویس) معتقد است مدیر در زمینه تغییر و تحول دارای وظایف و مسئولیتهای زیر است:

الف- تغییرات را به موارد مفید و لازم محدود سازد. به جای تغییرات شدید و انقلابی می باید اوضاع و احوال سازمان را به صورت تدریجی تغییر دهد!

ب- اثرات تغییر را تشخیص دهد و با توجه کافی به روابط انسانی نسبت به اعمال تغییرات اقدام کند!

ج- همراه و با مشارکت کارکنان از مزایای تغییر استفاده کند!

د- پس از انجام تغییر، اشکالات ناشی از آن را تشخیص دهد و در رفع آنها بکوشد.

بخش ۲

www.pnu-m-s.com

روش زمان سنجی با ساعت‌های متوقف شونده (کرونومتر)

مقدمه :

زمان سنجی یکی از مراحل مطالعه کار است و در صنایع، ادارات و مکان‌های دیگری که با مسئله زمان و استفاده بهینه از عوامل تولید سر و کار دارند، می‌تواند کاربرد وسیعی داشته باشد. نخستین قدم، تقسیم کار به عوامل اساسی است که بایستی سعی نمود در طبقه بندی، عوامل هر جزء کاری دارای نقطه شروع و پایان باشد. معمولاً اعتقاد بر این است که از نظر شرایط زمانی دامنه هر فعالیت باید بین ۵ تا ۵۰ صدم دقیقه باشد. زیرا مشاهده و ثبت عاملی که کمتر از ۵ صدم دقیقه می‌باشد، مشکل و زمان سنجی جزء کاری که بیشتر از ۵۰ صدم دقیقه می‌باشد، باعث ایجاد خطای محاسباتی خواهد شد، به همین منظور است که عوامل اساسی و اجزاء کاری را بین (۵ تا ۵۰) صدم دقیقه در نظر می‌گیرند و چنانچه جزء کاری، زمانی بیشتر از ۵۰ صدم دقیقه باشد، آن را می‌توان به عوامل کاری کوچکتر تقسیم کرد تا کار ساده تر و راحت تر انجام شود.

تعریف: زمان سنجی عبارت است از به کارگیری روش‌های صحیح و استفاده از اصول علمی، به منظور تعیین زمان انجام عملیاتی که توسط یک کارگر واجد شرایط در سطح کارائی مطلوب انجام می‌شود. در واقع زمان سنجی، مقیاس سنجش زمان، برای عملیات، ماشین آلات، نیروی انسانی، ایستگاهها و نهایتاً سنجش زمانی خط تولید است. اگر برآورد از پتانسیل واقعی تولید بیشتر باشد، برنامه تولید عقب خواهد ماند و چنانچه برآورد از پتانسیل واقعی تولید کمتر باشد، برای ماشین و نیروی انسانی بیکار، هزینه اضافی متحمل خواهد شد. لذا برای برنامه ریزی واقع بینانه جهت تولید، نیاز به یک روش نظام مند، با استفاده از زمان سنجی دقیق، میسر خواهد بود.

انواع زمانها به ترتیب زیر می باشد:

۱- زمان مشاهده: مدت زمان انجام یک کار، توسط کارگر انتخاب شده برای زمان سنجی، بدون در نظر گرفتن سرعت کار وی را زمان مشاهده شده، نامند. به دلیل وجود نوساناتی بین کارهای اندازه

گیری شده در هر دوره، نسبت به دوره های دیگر و به منظور هموارسازی آن از رابطه زیر استفاده می شود.

مجموع زمانهای انجام کار در دفعات مختلف مشاهده

= متوسط مدت زمان مشاهده

تعداد دفعات مشاهده

بدیهی است زمان مشاهده هر یک از دفعات که خارج از حدود کنترل باشد، در این محاسبه دخالت داده نخواهد شد.

۲- **زمان نرمال**: زمان نرمال عبارت است از مدت زمانی که یک کارگر با مهارت متوسط، در شرایط نرمال و با رعایت شیوه های توصیه شده برای انجام کار، صرف خواهد نمود. برای محاسبه مدت زمان نرمال، باید مدت زمان مشاهده به دست آمده در بند یک را در ضریب عملکرد ضرب نمود.

ضریب عملکرد * زمان مشاهده = زمان نرمال

۳- **زمان استاندارد**: زمان استاندارد، عبارت است از مدت زمان لازم برای انجام عملیات که همراه با احتساب زمانهای موسوم به اضافات مجاز می باشد. منظور از زمان اضافات مجاز، زمانهای لازم برای رفع حوائج شخصی، زمان مناسب برای استراحت شرایط کاری، تاخیرات اجتناب ناپذیر و غیره می باشد که می توان از رابطه زیر آن را محاسبه نمود.

(درصد اضافات مجاز + ۱) * زمان نرمال = اضافات مجاز + زمان نرمال = زمان استاندارد

- کاربردهای زمان استاندارد:

معمولاً زمان استاندارد می تواند برای مقاصد زیر به کار برده شود.

۱- برآورد تعداد ماشین آلات مورد نیاز:

برای طراحی و احداث کارخانه بعد از تعیین ظرفیت مورد نیاز، بایستی تعداد ماشین آلات را محاسبه نماییم. لازمه برآورد دقیق تعداد ماشین آلات و تجهیزات، وجود تخمینهای زمانی عملیات دستی و ماشینی است. چنانچه زمان مفید کار روزانه و راندمان ماشین آلات، همچنین زمانهای استاندارد اجرای عملیات ماشینی را داشته باشیم، می توانیم تعداد ماشین آلات مورد نیاز را محاسبه نماییم.

۲- مقایسه روشهای مختلف انجام عملیات:

مقایسه گزینه های مختلف به منظور تعیین روش مطلوب انجام عملیات با در نظر گرفتن

معیارهای مختلفی انجام می گیرد. یکی از این معیارها، زمان انجام آن عملیات می باشد، روشی که زمان کمتری صرف انجام آن می شود، نسبت به روش های دیگر ارجحیت دارد.

۳- برنامه ریزی و کنترل تولید:

هدف برنامه ریزی تولید عبارت است از تعیین مسیر تولید و زمانبندی عملیات مختلف تولید به نحوی که حداکثر بهره برداری از ماشین آلات، تجهیزات، نیروی انسانی و مواد به دست آید. کنترل تولید، حصول اطمینان از تطابق فعالیت‌های تولیدی با انجام این برنامه است. در این فرآیند بخش برنامه ریزی تولید بایستی بتواند به سئوالاتی نظیر، چه تعداد تولید شود؟ توسط کدام ماشین؟ به وسیله چه اشخاصی؟ و در چه زمانی؟ و...؟ پاسخ دهد، لذا لازم است مقادیر زمان عملیات تولیدی تعیین گردند. از طرف دیگر، برای اینکه برنامه تولید قابل کنترل باشد، برنامه ریزی بایستی بر اساس زمانهای قابل اطمینان طرح شود.

۴- برنامه ریزی نیروی انسانی:

برنامه ریزی نیروی انسانی در یک سیستم انسان - ماشین عبارت است از:

الف- تعیین تعداد ماشینی که یک کارگر می تواند کنترل کند.

ب- تعیین تعداد افراد لازم جهت کنترل یک ماشین.

در بیشتر کارگاهها دیده می شود که کارگر ظرف مدت کوتاهی، ماشین را سرویس داده و موقعی که کار اتوماتیک ماشین شروع گردید، مدت زیادی بیکار کنار ماشینی می نشیند و یا در مواردی یک ماشین سنگین، بزرگ و گران قیمت، مدت زیادی برای سرویس و راه اندازی معطل می گردد، در صورتی که با دانستن زمان انجام عملیات سرویس و راه اندازی ماشین و نیز زمان کار اتوماتیک ماشین می توان تعیین نمود که چند ماشین را به یک کارگر اختصاص دهیم یا برعکس چند کارگر یک ماشین را سرویس دهند.

۵- متعادل نمودن خطوط تولید و مونتاژ:

هموار سازی و همزمان سازی عملیات و تخصیص آنها به ایستگاههای کاری به نحوی که نرخ تولید مطلوب را برآورده گرداند، تحت عنوان مسئله تعادل خط شناخته می شود.

چنانچه زمان ایستگاههای مختلف در یک خط تولیدی با یکدیگر مساوی نباشند، ایستگاهی که زمان عملیات طولانی تری دارد، به صورت گلوگاه خط تولید ظاهر می شود. و این ایستگاه باعث انباشته شدن قطعات نیم ساخته می شود. و علاوه بر اتلاف زمان مفید سایر ایستگاهها، باعث بروز بی نظمی هائی در حمل و نقل ها، انبارهای موقت و بطور کلی در خط تولید می شود. لذا به منظور متعادل نمودن خط تولید بایستی کلیه عملیات را به اجزاء کوچک تقسیم نموده و زمان استاندارد

آنها را به وسیله یکی از روشهای زمان سنجی به دست آورده و نهایتاً با توجه به این زمانها و تقدم و تاخر اجزاء فوق، آنها را بکمک یکی از روشهای متعادل سازی به ایستگاههای مختلف کاری تخصیص داده و تعادل نسبی بین ایستگاههای متعدد خط تولید را به وجود آورد.

۶- تعیین قیمت تمام شده:

قیمت تمام شده، قبل از تولید تخمین زده و بعد از تولید تعیین می گردد و رابطه آن به شکل زیر است:

$$\dots + \text{هزینه های سر بار} + \text{هزینه نیروی انسانی} + \text{هزینه مواد اولیه} = \text{قیمت تمام شده}$$

برای تعیین هزینه نیروی انسانی مربوط به تولید یک واحد محصول نیاز به زمان استاندارد می باشد یعنی بایستی زمان صرف شده برای انجام عملیات تولیدی یک واحد محصول را اندازه گیری نموده و سپس با تبدیل این زمان به نفر ساعت و با در دست داشتن قیمت نفر - ساعت، هزینه نیروی انسانی مستقیم یک محصول را محاسبه نمود. روشهایی نیز در زمان سنجی وجود دارند که پیش از شروع واقعی تولید، به وسیله آنها می توان تخمینی از زمان عملیات به دست آورد. بدین دلیل، در سیستم حسابداری صنعتی وجود زمان استاندارد، ضروری است.

۷- اجرای سیستم دستمزد تشویقی:

یکی از اشکالات عمده ای که در کارخانجات و شرکتهای ایرانی مشاهده می شود، عدم وجود یک سیستم دستمزد تشویقی مناسب می باشد و به علت فقدان این سیستم، نه تنها کارگران و کارکنان فعال از بقیه مشخص نمی گردند بلکه در خیلی از موارد، باعث تبعیض و بی عدالتی می گردد. و تشویق های نابجا، خود باعث دلزدن افراد گردیده و نهایتاً در محیط کار آنان نیز تاثیر می گذارد. در صورتی که اگر یک سیستم دستمزد تشویقی مناسب پیاده گردد، حجم تولید افزایش یافته و باعث کاهش هزینه ها می گردد. برای اجرای یک سیستم دستمزد تشویقی، ابتدا بایستی زمان استاندارد یک قطعه یا محصول را تعیین نموده و سپس چنانچه کارگر در طول روز، تولیدی بیشتر از حد استاندارد تولید داشت به ازاء مازاد تولید، طبق ضوابط مشخص به او پاداش پرداخت نمود.

روشهای مختلف زمان سنجی:

الف- روشهای مشاهده مستقیم: در این روش، مشاهده کار حین عملیات الزامی است تا بتوان ابتدا زمان مشاهده شده را تعیین و سپس زمان نرمال و آنگاه استاندارد را محاسبه نمود. زمان سنجی در این حالت، بدون انجام کار و مشاهده کار امکانپذیر نیست. روشهای مشاهده ای با سه روش متفاوت انجام می گیرد که عبارتند از:

۱- زمان سنجی با استفاده از کرونومتر (Stop Watch)

۲- روش نمونه برداری از کار (Activity or Work Sampling)

۳- روش زمان سنجی گروهی (Group Timing Technique) که در این کتاب توضیح داده نخواهد شد.

ب- روشهای ترکیبی (Synthetic Systems): در این گونه روشها بدون مشاهده مستقیم عملیات زمان سنجی انجام می شود، در حقیقت با استفاده از اطلاعات استاندارد حاصل آمارهای قبلی و سیستم های بین المللی زمانهای از پیش تعیین شده حرکات، زمان استاندارد عملیات تعیین می گردد، اهم این روشها عبارتند از:

۱- سیستم استفاده از داده های استاندارد (Using Standard Data)

۲- سیستم توالی عملیاتی مینارد (Maynard Operation Sequence Technique)

۳- سیستم زمانهای از پیش تعیین شده حرکات (Predetermined Motion Time Systems)

که در روش اخیر با عنوان روشها پیشرفته زمان از قبل تعیین شده شناخته می شوند.

ج- روشهای زمان سنجی تخمینی:

۱- روش تخمینی تحلیلی (Analytical Estimating)

۲- روش تخمینی مقایسه ای که مخصوص افراد غیره، برای برآورد زمان انجام کارهاست.

(Comparative Estimating Methods)

۳- تعیین زمان انجام کارها با استفاده از جدول عملکرد افراد در خلال عملکرد گذشته آن که

برای کارهای ستادی و اداری بیشتر مورد استفاده قرار می گیرد.

هر یک از روشهای فوق دارای خصوصیت متفاوتی بوده و در شرایط خاصی به کار می روند. در اینجا به شرح مختصری در مورد هر یک از این روشها اکتفا می کنیم. در ابتدا، توضیح مختصری در ارتباط با هر کدام از روشهای مورد کاربرد در زمان سنجی می دهیم.

- زمان سنجی با استفاده از کرونومتر:

تعریف: عبارت است از اندازه گیری زمان لازم جهت انجام فعالیتی مشخص در سطح عملکرد تعریف شده با استفاده از کرونومتر و مشاهده مستقیم در طول چند سیکل محدود.

کرونومتر، یکی از ابزارهای مورد استفاده در روش مشاهده مستقیم برای زمان سنجی می باشد.

در زمان سنجی با استفاده از کرونومتر، کار در حال انجام را به چهار مرحله دسته بندی

می کنند:

- ۱- کارها به عناصر کوچکتری تبدیل می شوند. (عناصر کاری)
- ۲- برای هر کدام از عناصر کاری، زمان مشاهده شده و ضریب عملکرد مشخص می شود.
- ۳- زمان مشاهده ای هر کدام از عناصر به زمان نرمال تبدیل می شود.
- ۴- متوسط زمانهای نرمال عناصر، بانضمام زمان بیکاری های مجاز مشخص شود. تا زمان استاندارد انجام کار محاسبه شود.

- روش نمونه برداری:

این روش برای تعیین درصد اختصاص زمان به یک فعالیت خاص از طریق نمونه برداری تصادفی در یک پریود زمانی مشخص به کار گرفته می شود. در این روش، به طور مستقیم زمان استاندارد برای فعالیتهای مختلف تعیین نمی شود بلکه مشخص می گردد که یک فرد یا یک ماشین، چند درصد از زمان مفید خود را صرف فعالیتهای مختلف کرده است. این روش بیشتر در مورد کارهای دفتری و اداری و اصولاً کارهایی که اجرای آنها منظم و تکراری نباشد، به کار می رود.

- سیستم زمانهای از پیش تعیین شده حرکات:

استاندارد های زمانی از پیش تعیین شده (PTS)، روشهای پیشرفته ای هستند که به هدف تعیین زمان مورد نیاز برای انجام عملیات مختلف از طریق به دست آوردن استانداردهای از پیش تنظیم شده زمانی برای حرکات (مختلف و نه از راه ارزیابی و اندازه گیری مستقیم) بکار گرفته می شود. در این روش، با استفاده از جداول استاندارد که حاوی زمان حرکات جزئی دستها و سایر اعضاء بدن تحت شرایط مختلف می باشد، زمان نرمال انجام عملیات تعیین می گردد. این تکنیک در صنایع الکترونیک و فعالیتهای دقیق دستی، کاربرد گسترده ای دارد.

- در پاره ای از این روشها، زمان عملیات بر مبنای توالی مرتبط، که تشکیل یک الگوی شناخته شده می دهند، و با استفاده از داده های موجود در جداول از قبل تعیین شده برآورد می گردند.

- روش داده های استاندارد:

این روش عبارت است از تعیین ارتباط بین مشخصات مربوط به عملیات از یک طرف و زمان نرمال آن عملیات از طرف دیگر، به طوری که با استفاده از این ارتباط، محاسبه زمان نرمال امکان پذیر باشد. این ارتباط معمولاً به صورت مدل ریاضی، جدول، منحنی و غیره نشان داده می شود. این روش در مولدیی به کار گرفته می شود که تنوع کارها از نظر ماهیت اندک ولی مشخصات عملیات متغیر باشد. برای مثال، برشکاری قطعات بزرگ فلزی از این قبیل می باشد که زمان آن بستگی به طول برشکاری، ضخامت و ... دارد و با در دست داشتن معیار زمانی واحد برشکاری می توان از آن در موارد مختلف استفاده نمود.

جزئیات زمان سنجی با کرونومتر

در روش زمان سنجی مستقیم توسط کرونومتر، بایستی شخص زمان سنج بتواند با اعتماد زیاد به زمانهای به دست آمده تکیه کند تا بتواند نسبت به تقسیم کار و ظرفیت سنجی، درصد خطای کمی (معمولاً ۱۰٪-۵٪) داشته باشد. با فرض اینکه شخص زمان سنج در نوشتن فعالیتها و تقدم و تاخر آنها و جدا کردن آنها (از لحاظ توانائی ثبت زمان توسط زمان سنج) به حد معقولی رسیده باشد، برای رسیدن به هدف می بایست ابتدا با مفاهیم کلی زیر آشنا شد:

۱- میانگین: عبارت است از متوسط کمیت های اندازه گیری شده که آن را با \bar{X} نمایش می دهند

$$\bar{X} = \frac{\sum X_i}{n}$$
 که n تعداد دفعات زمان سنجی یک عنصر کاری است.

۲- نمونه: عبارت است از تعداد مشاهده اندازه گرفته شده توسط یک مطالعه گر که آن را با X نمایش می دهند.

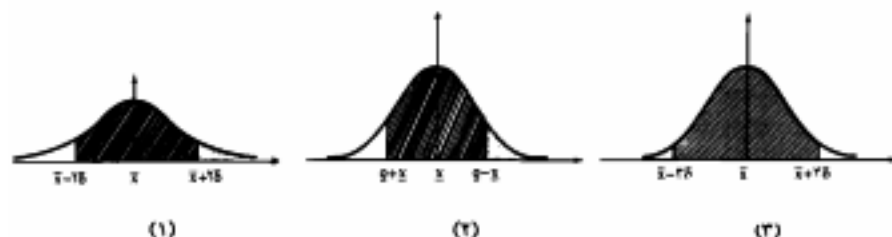
۳- پراکندگی یا میدان پراکندگی: عبارت است از اختلاف بین بزرگترین مقدار اندازه گیری (H) با کوچکترین مقدار اندازه گیری شده (L) که آن را با R نمایش می دهند.

$$R = H - L$$

۴- انحراف استاندارد یا انحراف معیار: عبارت است از میزان پراکندگی کمیت های اندازه گیری شده از میانگین که آن را برای یک نمونه با S نمایش می دهند و مقدار آن از رابطه زیر به دست می آید.

$$S = \sqrt{\frac{\sum X_i^2}{n-1} - \frac{(\sum X_i)^2}{n(n-1)}}$$

۵- توزیع نرمال: عبارت است از توزیع اعدادی که در آن می توان پراکندگی اعداد از میانگین آنها با یک انحراف S برابر ۶۸٪، با دو انحراف S برابر ۹۵/۵٪، با سه انحراف S برابر ۹۹/۷٪ مشخص کرد. می توان منحنی نرمال این توزیع را به شکل زیر نشان داد.



شکل ۲-۱: منحنیهای توزیع نرمال و با حدود انحراف معیارهای متفاوت

اکنون با توجه به تعاریف به ارائه یک مثال می پردازیم.

مثال: مطلوب است میانگین (\bar{X}) و میدان پراکندگی (R) و انحراف استاندارد (S) با توجه به نتایج زمانهای مشاهده شده برای یک عنصر کاری فرضی بدین قرار:

$$X_i \rightarrow 40, 41, 41, 42, 43, 43, 43, 40$$

$$\bar{X} = \frac{\sum X_i}{n} = \frac{40+40+41+41+42+42+43}{7} = 41/3$$

$$R = 43 - 40 = 3$$

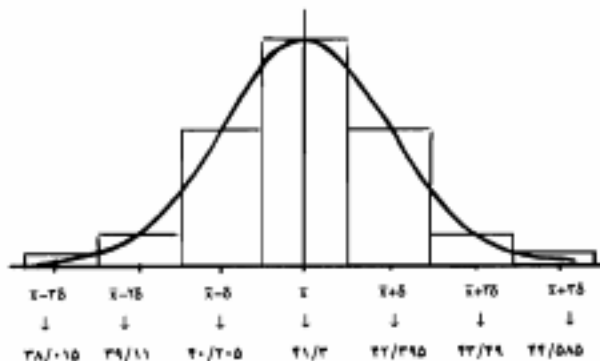
$$\sum X_i^2 = (40)^2 + (40)^2 + (41)^2 + (41)^2 + (42)^2 + (42)^2 + (43)^2 = 11939$$

$$(\sum X_i)^2 = (40+40+41+41+42+42+43)^2 = (289)^2 = 83521$$

$$S = \sqrt{\frac{\sum X_i^2}{n-1} - \frac{(\sum X_i)^2}{n(n-1)}}$$

$$S = \sqrt{\frac{11939}{6} - \frac{83521}{7(7-1)}} = \sqrt{1/2} \rightarrow S = 1/0.95$$

با توجه به اطلاعات به دست آمده از روابط بالا، پارامترها را در منحنی نرمال به شکل ۴-۲ نمایش می دهیم.



شکل ۴-۲: منحنی توزیع نرمال مثال مورد بررسی

$$\bar{X}-S=41/3-1/0.95=40/205$$

$$\bar{X}+S=41/3+1/0.95=42/295$$

$$\bar{X}-2S=41/3-(2 \times 1/0.95)=39/11$$

$$\bar{X}+2S=41/3+(2 \times 1/0.95)=43/49$$

$$\bar{X}-3S=41/3-(3 \times 1/0.95)=38/015$$

$$\bar{X}+3S=41/3+(3 \times 1/0.95)=44/015$$

منحنی نرمال به دست آمده، بیاتگر این مفهوم می باشد که فرد زمان سنج با توجه به احتمالات زیر، تا حدودی مطمئن شود که با چه احتمالی نتایج هر یک از دفعات زمان سنجی عنصر کاری مورد بررسی بین اعداد فوق، در منحنی نرمال خواهد بود.

۱- با احتمال ۶۸٪ نتایج زمان سنجی عنصر کاری به دست آمده بین $\bar{X}+S$ و $\bar{X}-S$ یا بین اعداد ۴۲/۳۹۵ و ۴۰/۲۰۵ خواهد بود.

۲- با احتمال ۹۵/۵٪ اعداد به دست آمده بین ۴۳/۴۹ و ۳۹/۱۱ خواهد بود.

۳- با احتمال ۹۹/۷٪ به دست آمده بین ۴۴/۵۸۵ و ۳۸/۰۱۵ خواهد بود.

مراحل زمان سنجی به وسیله کرومومتر:

① - قدمهای اولیه:

در این مرحله مقدمات لازم برای زمان سنجی آماده می گردد که قدمهای زیر را در

برمی گیرد:

الف - انتخاب سیکل عملیاتی که مورد مشاهده قرار خواهد گرفت یعنی عملیاتی که باید زمان سنجی شود، انتخاب می گردد که این انتخاب به دلایل زیر صورت می گیرد:

- زمان سنجی برای اولین بار در کارخانه انجام می گیرد.

- زمان فعالیت مورد نظر جدید ولی قبلاً در کارخانه انجام شده است و بدلیل مهارت و

ممارست کارگر زمان آن کاهش یافته است.

- تغییر در روش انجام عملیات ایجاد شده است.

- تغییر در تکنولوژی تولید ایجاد شده است.

- کارگران یا کارفرما از زمان استاندارد قبلی به دست آمده شاک می باشند.

- وجود گلوگاه و تنگناهای موجود در خط تولید که موجب اختلالی در عدم تحویل به

موقع سفارش شده و یا هزینه تاخیر و بیکاری بالایی ایجاد می کند.

- اهمیت اقتصادی عملیات، مانند تعداد کارگرانی که درگیر این عملیات هستند یا مدت زمان

که این کار در شرکت انجام خواهد شد.

ب - تماس با افراد مسئول (سرپرست - سرکارگر - کارگر): در این زمینه توجه به نکات ذیل حائز

اهمیت است:

- قبل از شروع کار زمان سنجی، بایستی سرپرست و سرکارگر را در جریان کار قرار دهیم.
- رابطه مناسب و دوستانه با کارگران برقرار شود بطوری که وجود زمان سنج مورد پذیرش واقع شده باشد.

- در هنگام صحبت و ارائه دلایل یا هر مطلب، با کارگران با زبانی ساده صحبت شود.
- اعتماد کارگران را به خود جلب نموده تا بدین وسیله مطمئن شوند که کار موجب بروز مشکلاتی برای آنان نخواهد شد بلکه موجب راحت تر شدن کار و استفاده از مزایای زمان سنجی خواهند شد.

- اگر هنگام زمان سنجی متوجه کند کارکردن کارگر شدید، به سرکارگر اعتراض نکنیم بلکه می توانیم در مورد درستی قضاوت خودمان از سرکارگر نظر بخواهیم و با اعمال ضریب عملکرد نهایت خطای زمان سنجی را کاهش دهیم.

- در موقع زمان گیری، لزومی به حضور سرکارگر و سرپرست نمی باشد.

- زمان سنجی، عملیات سری و مخفی نیست.

ج- از فرد مناسب و اهله آل برای زمان سنجی استفاده شود زیرا کارگران ممکن است:

۱- کندتر کار کنند (نسبت به اکثریت)

۲- سریع تر کار کنند (نسبت به اکثریت)

۳- متوسط کار کنند. (نماینده متوسط ظرفیت کارگران)

۴- کارگر واجد شرایط باشد. (کسی که کار را به نحو رضایت بخش و با سرعت عادی با

میل و رغبت و یا آمادگی کافی انجام دهد) (Qualified Worker). وی شخصی است که دارای مشخصات لازم از لحاظ شرایط فیزیکی، استعداد، مهارت و دانائی جهت انجام کار به نحو رضایت بخش و با رعایت اصول ایمنی باشد.

②- جمع آوری و ثبت اطلاعات مربوط به تجهیزات، کیفیت و شرایط محیطی و روش

انجام عملیات و مقایسه با روش استاندارد که شامل اطلاعات زیر می تواند باشد:

- اطلاعات لازم برای مشخص کردن و بایگانی نمودن نتایج زمان سنجی مانند شماره

زمان سنجی، تاریخ، تأیید کننده، زمان سنج و . . .

- اطلاعات مربوط به قطعه شامل نام قطعه، شماره نقشه، شماره قالب، شماره مواد و . . .

- اطلاعات مربوط به روش انجام کار و ماشین آلات شامل بخش، شرح عملیات،

ماشین آلات، ابزار و شرایطی که ماشین در آن کار می کند و . . .

- اطلاعات مربوط به شرایط محیطی و زمان انجام زمان سنجی.
- مجموعه اطلاعات فوق در برگ مشاهدات زمان سنجی نیز ثبت خواهد شد.

۴- تقسیم سیکل عملیات به اجزاء مناسب کاری:

برای عمل زمان گیری لازم است تا سیکل عملیات به اجزاء کوچکتر تقسیم شود و به جای تعیین زمان کل سیکل، زمان انجام هر یک از اجزاء کاری ثبت گردد. اکنون جزئیات کار را مورد بحث قرار می دهیم.

در ابتدا تعاریف، سپس دلایل انجام این کار و نهایتاً اجزاء کاری و نکات مورد بحث در آن را خواهیم آورد.

جزء یا عنصر کاری: هر دوره کاری به قسمتهای کوچکتری تقسیم می شود که ما آن را عنصر کاری می نامیم. عنصر کاری، بخشی مجزا از کاری معین می باشد که به منظور دقت زمان سنجی و سهولت تجزیه و تحلیل انتخاب می شود.

دوره کاری یا سیکل عملیات: دوره کاری یا سیکل عملیات، عبارت است از توالی عناصری که برای انجام و یا تکمیل یک فعالیت لازم می باشد. گاهی ممکن است این توالی، در برگیرنده عناصر گاهگاهی نیز باشد.

تقسیم سیکل عملیات به اجزاء کاری به دلایل زیر صورت می گیرد:

- جدا شدن زمان کار ماشین از زمان کار کارگر تا امکان تخصیص ضریب عملکرد متفاوت وجود داشته باشد.

- اطمینان از اینکه زمانهای غیر مولد (با زمان غیر موثر) وارد محاسبات ما نشده اند زیرا با تقسیم سیکل به اجزاء کاری، دقت در حذف زمانهای غیر موثر (عناصر زائد) بیشتر می شود.

- بالا بودن دقت در تعیین ضریب عملکرد (بمخاطر اینکه برای هر جزء، یک ضریب عملکرد تعیین می شود).

- اجزائی که نیاز به خستگی زیاد دارند، مشخص می شوند.

- عناصر گاهگاهی که در دوره کاری پدید می آید، به راحتی قابل تشخیص خواهد بود.

- مقایسه عناصر مشابه در کارهای مختلف امکانپذیر می شود و صرفه جویی در مدت زمان سنجی حاصل خواهد شد.

- اجزاء ثابت کاری که زمان آنها در دوره های کار مختلف ثابت است از عناصر کاری متغیر

تکنیک می شوند.

- امکان مشخص کردن زمان استاندارد واحد برای اجزاء تکراری کار بوجود می آید.

انواع عناصر (اجزاء) کاری:

اجزاء کاری از نظر اهمیت، انواع مختلفی دارند که تعیین نوع آنها در تجزیه و تحلیل نتایج لازم است. این عناصر به هشت نوع تقسیم بندی می شوند که عبارتند از:

۱- **جزء تکراری (Repetative):** عنصری که در سیکل عملیات تکرار می شود. مثلاً در عملیات مونتاژ، عمل گرفتن قطعه با دست، در هر دوره کاری تکرار می شود.

۲- **جزء گاهگاهی (Occasional):** عنصری که در همه دورهای کاری تکرار نمی شود بلکه ممکن است در فواصل منظم یا غیر منظم تکرار شود. مثلاً در مونتاژ دو قطعه به وسیله پیچ و مهره، برداشتن یک مشت پیچ و مهره از محلشان و قرار دادن آنها در نزدیکی محل مونتاژ به منظور استفاده در چندین سیکل مونتاژ، یک جزء گاهگاهی می باشد. گاهگاهی یک قسمت مفید از کار است و در محاسبه زمان استاندارد عملیات سهم آن در هر دوره کاری در نظر گرفته می شود.

۳- **جزء ثابت (Constant):** عنصری که زمان آن در همه حالات ثابت است و با تغییر مشخصات قطعه یا محصول زمان آن تغییر نمی کند. روشن نمودن دستگاه یا نصب قطعه روی ماشین از این نوع عناصر می باشد.

۴- **جزء متغیر (Variable):** عنصری است که زمان ترمال آن در رابطه با برخی مشخصات محصول از فرآیند یا ابزار تغییر می کند. مثلاً بریدن قطعه با اره دستی که زمان آن در رابطه با سختی و قطر قطعه تغییر می کند.

۵- **جزء دستی (Manual):** عنصری است که توسط یک کارگر به صورت دستی انجام می شود.

۶- **جزء ماشینی (Machine):** جزئی است که توسط ماشین انجام می گیرد و کارگر نقشی در آن ندارد. مثلاً تراشیدن یک قطعه توسط ماشین تراش به طور اتوماتیک.

۷- **جزء تعیین کننده یا حاکم (Governing):** عنصری است که زمان انجام آن طولانی تر از زمان عناصری است که همزمان با په موازات آن انجام می شوند.

۸- **جزء خارجی (Foreign):** عنصری است که یک جزء لازم برای تولید قطعه نمی باشد. مثلاً سمیاده زدن قطعه ای که زنگ زده است.

قواعد کلی که در مورد تجزیه کار به عناصر وجود دارند عبارتند از:

۱- نقاط انفصال یعنی لحظه ختم یک جزء و شروع جزء بعدی، حتی الامکان توسط صدا یا چشم قابل

تشخیص باشد، مثلاً صدای ماشین، صدای انداختن قطعه . . .

- ۲- طول زمانی عنصر بایستی به اندازه ای باشد که به وسیلهٔ زمان سنج به راحتی قابل زمان گیری باشد. این زمان بستگی به مهارت و تجربه زمان سنج دارد که معمولاً برای زمان سنج تعلیم یافته و ماهر ۲/۴ ثانیه و برای زمان سنج تازه کار، ۴/۲ تا ۶ ثانیه است. اگر یک عنصر کوتاه بعد از یک عنصر طولانی مدت باشد، زمان گیری ساده تر و نتیجه دقیق تر خواهد بود. برای عناصر دستی طولانی مدت بعد از هر ۲۰ ثانیه یک ضریب عملکرد جدید بایستی تعیین شود.
- ۳- عناصر باید به نحوی انتخاب شوند که در برگیرنده یک بخش یکتواخت (از لحاظ حرکات) و قابل تفکیک از عملیات باشند.
- ۴- عناصر دستی از اجزاء ماشینی جدا شوند.
- ۵- عناصر ثابت از متغیر جدا شوند.
- ۶- عناصری که در هر سیکل اتفاقی نمی افتند (مانند عناصر گاهگاهی و خارجی) باید جداگانه و در جای خود زمان سنجی شوند.

④ - زمان گیری:

زمان گیری عبارت است از مشاهده و ثبت زمان مصرف شده برای اجزاء مختلف کاری به وسیله کروومتر و مشخص نمودن ضریب عملکرد برای آنها.

- انواع کروومتر:

- ۱- کروومتر نوع Flyback (ساعت‌های زمان سنجی با بازگشت به صفر)، این کروومتر دو دکمه دارد یکی از آنها با اولین فشار، عقربه را متوقف می سازد و با فشار دوم، از همان نقطه شروع به حرکت می نماید، فشار دکمه دوم باعث صفر شدن کروومتر می گردد. این نوع کروومتر برای هر دو روش خواندن پیوسته و گسسته، مناسب است.
- ۲- کروومتر نوع Non-Flyback (ساعت‌های بدون بازگشت به صفر)، یک دکمه دارد که با فشار اول حرکت را شروع می کند و فشار دوم حرکت را متوقف نموده و در نهایت فشار سوم عقربه را به صفر بر می گرداند. این کروومتر فقط برای روش خواندن پیوسته به کار می رود.
- ۳- کروومتر Split-Hand (ساعت‌های با عقربه جدا)، این نوع کروومتر دارای دو عقربه است که در لحظه کار، یکی از عقربه ها در حال حرکت است متنها با فشار دکمه، عقربه دیگر به محلی که عقربه چرخنده در آن لحظه صفر می باشد، به سرعت جهیده و شروع بکار می کند و عقربه اول متوقف شده و می توان زمان آنرا خواند و ثبت کرد، در حالیکه عقربه دوم به بخش زمان عنصر بعدی ادامه می دهد.

این کروномتر خواندن را راحت تر نموده ولی سنگین تر و گرانتر است و به دلیل پیچیدگی اش، تعمیرات مشکل تری دارد. این کروномتر دارای مدل‌های پیشرفته تری می باشد که به کرونومترهای بهم پیوسته به شرحی که خواهد آمد، معروف می باشد.

۴- کرونومتر دیجیتال (Digital stop Watch): این ساعتها زمان را بر حسب صدم ثانیه، دهم ثانیه، ثانیه، دقیقه و ساعت را بصورت رقمی نشان می دهد.

- در یک جمع بندی می توان اعلام کرد که مناسب ترین کرونومتر عقربه ای، همان کرونومتر با بازگشت به صفر است که در ضمن رایج ترین نیز می باشد. در ضمن در پیوست ۶ کتاب انواع ابزارهای زمان سنجی و مطالعه روش معرفی گردیده و انواع کرونومترها نیز نمایش داده شده اند.

روشهای ثبت نتایج زمان سنجی با کرونومتر:

روشهای ثبت نتایج زمان سنجی که برای استخراج زمان مشاهده شده به کار برده می شوند، به چهار دسته زیر تقسیم می شوند:

الف- روش پیوسته یا تجمعی

ب- روش گسته

ج- روش تفاضلی یا دیفرانسیلی

د- روش استفاده از چند کرونومتر بهم پیوسته

الف- روش پیوسته: در این شیوه در ابتدای شروع کار، کرونومتر را روشن نموده تا پایان کار عقربه کرونومتر به کار خود به طور مداوم ادامه می دهد و در پایان هر جزء کاری، زمان انجام آن جزء به وسیله اپراتور خوانده می شود (که در واقع نقطه انفصال بین جزء قبلی و بعدی می باشد) و نتایج در فرمهای زمان سنجی ثبت می شود.

مشکلی که این روش دارد این است که ممکن است در خواندن زمان هر جزء کاری، اپراتور دچار اشتباه شود اما در زمان کل انجام کار تغییری حاصل نمی شود.

در جدول ۴-۳ یک نمونه فرم زمان سنجی پیوسته نشان داده شده است.

ب- روش گسته: در این روش در موقع پایان هر جزء کاری، زمان آن را از کرونومتر خواننده و عقربه کرونومتر بلافاصله به صفر بر می گردد و زمان جزء کاری بعد را از صفر شروع کرده و اندازه گیری می کند.

زمان گیری هر عنصر کاری به طور مستقیم انجام می شود. کار کرونومتر هرگز متوقف نمی شود و عقربه پس از برگشت به صفر بلافاصله برای نشان دادن زمان عنصر بعدی شروع به حرکت می کند. نمونه ای از جدول ثبت نتایج زمان سنجی به روش گسته در جدول ۴-۴ آمده است.

جدول ۳-۴ نمونه‌ای از جدول ثبت زمانهای مشاهده شده به روش گسته

جدول زمان منجمی به روش گسته با کرونومتر											
شماره فرم:											
نام کارخانه:											
نام محصور:											
موضوع عملیات:											
شماره عصر کاری	شرح عصر کاری به روزترین حالت طبیعی ممکن	ضرب مسلک و	خالصی شده کاری	زمان زیرا	زمان زیرا	خالصی شده زیرا	ضرب مسلک و	شرح عصر کاری به روزترین حالت طبیعی ممکن	شماره عصر کاری		

این روش برای زمان سنجی سیکلهای عملیاتی که زمان بسیار کوتاهی دارند، مناسب نمی باشد و چنانچه زمان تک تک اجزاء یک سیکل کوتاه را خواسته باشیم، نمی توانیم از طریق زمان سنجی با کرونومتر زمان آن را به دست آوریم. در چنین حالتی از روش زمان گیری تفاضلی (Differentiate Timing) استفاده می شود.

ج- زمان گیری تفاضلی: شیوه کار بدین طریق می باشد که در هر دور زمان سنجی (در هر سیکل)، یکی از اجزاء را حذف نموده و زمان بقیه اجزاء را مجموعاً ثبت می کنیم. اگر هر سیکل زمان سنجی را به یکی از حروف A, B, C, D, ... نمایش دهیم در این صورت نتایج زمان گیری هر دوره برای N-1 جزء، مساوی می شود با A, B, C, D, ... و برای مجموع زمان سیکلها خواهیم داشت:

$$T' = A + B + C + D + \dots$$

از طرف دیگر زمان یک سیکل برابر خواهد بود با

$$T = \frac{T'}{N-1}$$

و به ترتیب برای اجزاء حذف شده در هر سیکل خواهیم داشت:

$$(a) \text{ زمان جزء اول} = T - B = \frac{T'}{N-1} - B$$

$$(b) \text{ زمان جزء دوم} = T - C = \frac{T'}{N-1} - C$$

$$(c) \text{ زمان جزء سوم} = T - D = \frac{T'}{N-1} - D$$

$$(d) \text{ زمان جزء چهارم} = T - A = \frac{T'}{N-1} - A$$

مثال: عملیاتی شامل چهار جزء a, b, c, d می باشد که زمان آنها بسیار کوتاه می باشد می خواهیم از طریق زمان گیری دوره ای زمان هر جزء را به دست آوریم.

$$\left. \begin{array}{l} A = a + b + c = 0/09 \\ B = b + c + d = 0/075 \\ C = c + d + a = 0/08 \\ D = d + a + b = 0/064 \end{array} \right\} \Rightarrow T = A + B + C + D = 2a + 2b + 2c + 2d = 0/309$$

$$T' = \frac{T}{N-1} = \frac{T}{3} = a + b + c + d = 0/102$$

سپس زمان هر یک از اجزاء را به طور جداگانه به دست می آوریم .

$$d = T - A = 0/103 - 0/09 = 0/013$$

$$a = T - B = 0/103 - 0/070 = 0/028$$

$$b = T - C = 0/103 - 0/080 = 0/023$$

$$c = T - D = 0/103 - 0/064 = 0/039$$

د- روش استفاده از چند کرونومتر بهم پیوسته: در این روش که برای جبران نارسائیهای دوروش پیوسته و گسسته با استفاده از چند کرونومتر بهم پیوسته طراحی شده است، روش کار بدین شرح است. در ابتدای زمان سنجی سیکل کاری با فشار دکمه، کرونومتر، عقربه اول شروع به کار می نماید و به محض مشاهده نقطه انفصال پایان عنصر اول مجدداً دکمه، کرونومتر اول فشار داده می شود، در این لحظه ضمن توقف عقربه کرونومتر اول، عقربه کرونومتر دوم اتوماتیک شروع بکار می نماید، و متصدی زمان سنجی می تواند زمان مشاهده شده عنصر اول را ثبت نماید و کرونومتر دوم زمان عنصر دوم را نشان می دهد. به محض پایان عنصر کاری دوم، مجدداً دکمه کرونومتر اول فشار داده می شود تا کرونومتر دوم متوقف شده و اتوماتیک عقربه کرونومتر سوم شروع بکار نموده و در کرونومتر اول نیز همزمان عقربه ها به صفر بر می گردد و در این فاصله اپراتور می تواند نتایج زمان مشاهده شده عنصر دوم را یادداشت نماید. و در صورت خاتمه عنصر کاری سوم با فشار دادن دکمه کرونومتر اول، این بار کرونومتر سوم متوقف، عقربه کرونومتر اول برای ثبت زمان عنصر کاری چهارم شروع بکار و کرونومتر دوم به صفر بر می گردد تا زمان سنج بتواند عنصر کاری سوم را از کرونومتر سوم بخواند و کرونومتر اول نیز زمان عنصر کاری چهارم را ثبت نماید و بهمین شکل کار ادامه می باید تا زمان تک تک عناصر کاری به دفعات مورد نیاز استخراج گردد.

⑤ - محاسبه تعداد سیکل مورد مشاهده:

زمان سنجی یک روش آماری می باشد که در آن تعدادی نمونه از یک جامعه آماری گرفته می شود. نمونه ها در واقع سیکلهای مورد زمان سنجی می باشند و جامعه آماری، سیکلهای عملیات در جریان مداوم تولید در طول زمان می باشند.

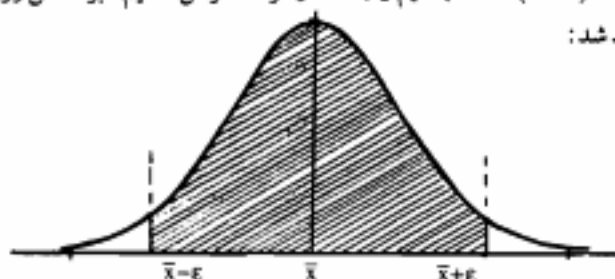
چون زمان سنجی یک نمونه گیری آماری می باشد، لذا هر چه تعداد دفعات زمان سنجی (تعداد نمونه) کم باشد، انحراف از میانگین زمان واقعی کار بیشتر و خطا زیاد می شود: از طرفی اگر تعداد نمونه ها بسیار زیاد باشد، در این صورت دستیابی به این نمونه ها وقت بسیار نیاز داشته و کاری

مشکل و هزینه زا خواهد بود، پس نه می توان افراط کرد و نه تفریط. بلکه باید حد واسطی را در نظر گرفت که این حد واسط با درصد خطا، ما را به میانگین واقعی بسیار نزدیک خواهد ساخت. سؤال این است که این تعداد نمونه، چه تعداد باید باشد و قابلیت اطمینان به نتیجه ای که از این طریق به دست می آید تا چه اندازه خواهد بود؟

روشهای تعیین تعداد سیکل مورد مشاهده :

الف- روش آماری:

چنانچه زمان یک سیکل عملیات در جامعه آماری را برابر X لحاظ کنیم و \bar{X} بخواهد بعنوان میانگین نمونه، تخمین زنده ای از آن باشد، با فرض آنکه حاضر به پذیرش ϵ مقدار خطای مطلق یا ضریب اطمینان $(1-\alpha)\%$ باشیم و جامعه را نرمال فرض نمائیم، براساس روابط زیر، نتیجه حاصل خواهد شد:



$$P(|X - \bar{X}| \leq \epsilon) \geq 1 - \alpha \quad C = \text{سطح اطمینان مورد نظر}$$

$$P(-\epsilon \leq X - \bar{X} \leq \epsilon) \geq 1 - \alpha \quad \sigma_{\bar{X}} = \text{انحراف معیار میانگینها}$$

$$P(\bar{X} - \epsilon \leq X \leq \bar{X} + \epsilon) \geq 1 - \alpha \quad K = \text{درصد فاصله اطمینان از میانگین}$$

$$\text{از طرفی:} \quad Z_{\alpha/2} = \text{سطح زیر منحنی نرمال استاندارد با توجه به خطای نوع اول}$$

$$\left. \begin{aligned} \epsilon &= \sigma_{\bar{X}} \cdot Z_{\alpha/2} \\ \text{و} \\ \sigma_{\bar{X}} &= \frac{\sigma}{\sqrt{n}} \end{aligned} \right\} \text{بنابراین} \Rightarrow \epsilon = \frac{\sigma \cdot Z_{\alpha/2}}{\sqrt{n}} \quad (I) \quad n' = \text{تعداد دفعات زمان سنجی اولیه}$$

$$\sigma = \text{انحراف معیار جامعه}$$

$$n = \text{تعداد دفعات زمان سنجی مورد نیاز}$$

حال اگر ϵ خطای مطلق را بعنوان درصدی از میانگین در نظر بگیریم، خواهیم داشت:

$$\epsilon = K\bar{X}$$

با جایگزینی این عبارت، در معادله (I) خواهیم داشت:

$$K\bar{X} = \frac{\sigma Z_{\alpha/2}}{\sqrt{n}} \rightarrow n = \left(\frac{Z_{\alpha/2} \cdot \sigma}{K\bar{X}} \right)^2$$

لازم به ذکر است که رابطه فوق در حالتی کاربرد دارد که اولاً جامعه نرمال باشد و واریانس جامعه نیز معلوم باشد همچنین چنانچه تعداد نمونه نیز بیش از ۳۰ باشد رابطه فوق بدلیل آنکه جامعه بر اساس قضیه حد مرکزی توزیع \bar{X} به نرمال تخمین زده می شود، کاربرد خواهد داشت (پیوست شماره ۲ جدول سطح زیر منحنی تابع توزیع نرمال را نشان می دهد). اما در وضعیتی که هیچ از شرایط فوق برقرار نباشد، می توان از توزیع t (t-Student) استفاده کرد. برای چنین حالتی، از S (انحراف معیار نمونه ای) جهت تخمین σ استفاده می شود.

و خواهیم داشت:

$$n = \left(\frac{t_{\alpha/2, v} \cdot S}{K \cdot \bar{X}} \right)^2$$

که در آن:

$t_{\alpha/2, v}$ = مقدار سطح زیر منحنی t با توجه به درجه آزادی v و خطای نوع اول

$$S = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (X_i - \bar{X})^2}{n-1}} \quad ; \quad v = n-1$$

= انحراف معیار نمونه ای و

جدول ۴-۵، بخشی از جدول توزیع t را نمایش می دهد.

مثال: فرض کنیم تعداد ۱۰ مشاهده اولیه از یک عملیات زمان سنجی شده و مقادیر زیر به دست آمده است:

$$۰/۳۵، ۰/۳۳، ۰/۴۰، ۰/۳۷، ۰/۳۴، ۰/۳۲، ۰/۳۹، ۰/۳۰، ۰/۳۹، ۰/۴۱$$

تعداد نمونه دفعات زمان سنجی مورد نیاز برای دستیابی به نتایج با ضریب اطمینان ۹۰٪ و در فاصله اطمینان ۰/۰۴ میانگین، بیابید.

حل:

$$\sum_{i=1}^{10} X_i = ۳/۶ \quad ; \quad \sum_{i=1}^{10} X_i^2 = ۱/۳۰۸۶$$

$$S = \sqrt{\frac{۱/۳۰۸۶ - \left(\frac{۳/۶}{10}\right)^2}{9}} = ۰/۰۳۷$$

$$۰/۰۴ = \gamma(1 - \alpha) = \gamma ۰/۹ \rightarrow \alpha = \gamma ۰/۱ \rightarrow \alpha/\gamma = ۰/۵$$

جدول ۲-۵ بخشی از جدول توزیع استیودنت

n	۴ تا ۹۰٪ ضریب اطمینان	۹۵٪ ضریب اطمینان
۱	۶/۳۱۲	۱۲/۷۰۶
۲	۲/۹۲۰	۲/۳۰۳
۳	۲/۳۵۳	۳/۱۸۲
۴	۲/۱۳۲	۲/۷۷۶
۵	۲/۰۱۵	۲/۵۷۱
۶	۱/۹۲۳	۲/۴۲۷
۷	۱/۰۹۵	۲/۳۶۵
۸	۱/۸۶۰	۲/۳۰۶
۹	۱/۸۳۳	۲/۲۶۲
۱۰	۱/۸۱۲	۲/۲۲۸
۱۱	۱/۷۹۵	۲/۲۰۱
۱۲	۱/۷۸۲	۲/۱۷۹
۱۳	۱/۷۷۱	۲/۱۶۰
۱۴	۱/۷۶۱	۲/۱۴۵
۱۵	۱/۷۵۳	۲/۱۳۱
۱۶	۱/۷۴۶	۲/۱۲۰
۱۷	۱/۷۴۰	۲/۱۱۰
۱۸	۱/۷۳۲	۲/۱۰۹
۱۹	۱/۷۲۹	۲/۰۹۳
۲۰	۱/۷۲۵	۲/۰۸۴
۲۱	۱/۷۲۱	۲/۰۸۰
۲۲	۱/۷۱۷	۲/۰۷۲
۲۳	۱/۷۱۴	۲/۰۶۹
۲۴	۱/۷۱۱	۲/۰۶۴
۲۵	۱/۷۰۸	۲/۰۶۰
۲۶	۱/۷۰۶	۲/۰۵۶
۲۷	۱/۷۰۳	۲/۰۵۲
۲۸	۱/۷۰۱	۲/۰۴۸
۲۹	۱/۶۹۹	۲/۰۴۵
۳۰	۱/۶۹۷	۲/۰۴۲
۴۰	۱/۶۲۸	۲/۰۳۱
۶۰	۱/۶۷۱	۲/۰۲۰
۱۲۰	۱/۶۵۸	۱/۹۸۰
∞	۱/۶۴۵	۱/۹۶۰

$$n' = 10 \rightarrow v = n' - 1 = 9$$

$$t_{0.975, n'-1} = t_{0.975, 9} = 2/262$$

با توجه به جدول ۴-۵ داریم:

$$n = \left(\frac{t_{0.975, n'-1} S}{KX} \right)^2 = \left(\frac{2/262 \times 0.037}{0.04 \times 0.36} \right)^2 = 33/78 = 34$$

بنابراین نیاز به ۲۴ نمونه دیگر (۳۴-۱۰=۲۴) می باشد.

ب- روش تخمینی: در این روش طبق جدول استاندارد می توان با توجه به زمان سیکل که طی چند بار زمان سنجی اولیه بدست آمده است، تعداد مشاهدات لازم را مشخص نمود. در جدول ۴-۶ نمونه ای از این اطلاعات موجود است:

جدول ۴-۶ برآورد تعداد دفعات زمان سنجی به روش تخمینی

زمان سیکل به دقیقه	۰/۱	۰/۲۵	۰/۵	۰/۷۵	۱	۲	۵	۱۰	۲۰	۴۰	>۴۰
تعداد مشاهدات لازم	۲۰۰	۱۰۰	۶۰	۴۰	۳۰	۲۰	۱۵	۱۰	۸	۵	۳

همانطوری که مشاهده می شود، در روش تخمینی، زمان سیکل یا تعداد مشاهدات مورد نیاز رابطه عکس دارد.

۶- بررسی خطای موجود در زمان سنجی با کرومومتر:

در زمان سنجی با کرومومتر، احتمال انحراف کارگر از روش استاندارد، به دلایل زیر صورت می پذیرد:

۱- تغییرات تصادفی جزئیات یک عنصر کاری از میکل به سیکل دیگر: از قبیل تغییر مسیر حرکت، تعداد حرکات، تداخل حرکات و بی نظمی ها این تغییرات تصادفی در روش انجام عملیات، اجتناب ناپذیر بوده و می توان گفت که هیچگاه دو سیکل متوالی مانند یکدیگر انجام نمی شوند. بنابراین اینگونه انحراف از روش، مسئله ای نبوده و لازم نیست بدان توجه نموده فقط باید سعی نمود که از طریق آموزش صحیح درصد آنها را تا حد امکان کاهش دهیم.

۲- تغییرات غیر تصادفی: که ممکن است یکی از حالت های زیر را داشته باشد:

الف- تغییرات غیر تصادفی غیر عمدی: اینگونه انحرافات از روش به سبب عدم وجود آموزش کافی و مناسب و یا عدم تناسب کلاهگیر از نظر شویابط فیزیکی و مهارت با کار مورد نظر بروز

می نماید. اینگونه تغییر در روش قبلی و بعدی و یا در حین زمان سنجی یکسان است.

ب- تغییرات غیر تصادفی و عمدی: اینگونه تغییر که خواسته کارگر بوده و طوری است که در حین زمان سنجی بطور موقت در روش انجام عملیات تغییر ایجاد می کند، بدین جهت که زمان بیشتری صرف نموده لذا سیکل عملیات را طولانی می نماید. و پس از اینکه زمان سنجی گردید و روی روش انحرافی زمان استاندارد تعیین شد کارگر به روش قبلی بازگشته و احتمالاً ضریب بهره وری یا دستمزد تشویقی دریافت نماید.

۳- تغییر در روش در اثر بهبودی که کارگر در روش خود ایجاد کرده است. یعنی کارگر در اینجا با ابتکار و نوآوری، تغییری در روش ایجاد کرده که با این روش، انجام عملیات زمان کمتری برده و سریعتر انجام می شود. در اینگونه موارد باید مینا را روش استاندارد اولیه دانست و بابت این بهبود به کارگر اجازه داد که از مزایای دستمزد تشویقی استفاده نماید.

۴- خطای زمان سنج در قرائت و ثبت نتایج زمان سنجی

- راههای رفع خطا:

برای اینکه خطاهای ناشی از زمان سنجی با کرونومتر را کاهش دهیم بایستی مراحل زیر را طی کنیم:

۱- خطا در خواندن کرونومتر که این نقص را می توان با تمرین و آموزش زمان سنج و تعیین تعداد مناسب مشاهدات رفع کرد. همچنین استفاده از کرونومترهای چند تالی برای زمان سنجی این نوع خطا را کاهش می دهد.

۲- خطای ناشی از تغییر روش را می توان اگر تصادفی باشد، با تعداد مشاهدات مناسب رفع نمود و اگر غیر تصادفی و غیر عمدی باشد، با اندازه گیری به وسیله زمانهای از پیش تعیین شده برای حرکات یا دادن ضریب عملکرد می توان رفع کرد.

۳- خطای ناشی از تغییر سرعت کارگر را با دادن ضریب عملکرد مناسب می توان اصلاح کرد.

۴- خطای ناشی از تغییر زمان ماشین که می تواند عمدی یا غیر عمدی باشد، با تنظیم ماشین قابل رفع خواهد بود.

⑦ - تعیین ضریب عملکرد (Rating Factor):

ضریب عملکرد عبارت است از قضاوت زمان سنج در مورد سطح عملکرد (سرعت و مهارت) کارگر مورد نظر در انجام یک سیکل عملیاتی (اجزاء آن) که این قضاوت بر مبنای عملکرد

طبیعی که در ذهن زمان سنج متصور شده، صورت می گیرد. ضریب عملکرد برای ماشین آلات خود کار ۱۰۰٪ می باشد.

متصدی ارزیابی کار در حین مشاهده عملیات و زمان گیری عناصر برای تک تک این عناصر ضریب عملکرد تعیین می کند. اگر سرعت کارگری که در حال انجام کار است در حد متوسط و نرمال باشد، ضریب عملکرد ۱۰۰٪ برای وی در نظر گرفته می شود. چنانچه سرعت اپراتور کمتر از حد طبیعی باشد، ضریب عملکرد زیر ۱۰۰٪ (مثلاً ۹۰٪) برای وی در نظر گرفته می شود، در غیر این صورت اگر سرعت کارگری بیشتر از حد طبیعی باشد، ضریب عملکرد بالای ۱۰۰٪ برای وی در نظر گرفته می شود. تجربه متصدی ارزیابی در تعیین ضریب عملکرد بسیار مهم می باشد زیرا اگر متصدی ارزیابی فرد کم تجربه و تازه کاری باشد، برای کارگری که کار را سریع تر از حد معمول انجام می دهد و در عین حال غیر ماهر می باشد، ضریب عملکرد غیر واقعی در نظر می گیرد در حالی که به حرکات اضافی که کارگر در انجام کار مرتکب می شود توجهی ندارد. و در حالی که کارگر ماهر با سرعت آرام و حساب شده کار می کند ممکن است باعث شود که فرد متصدی وی را کارگری با ضریب عملکرد پائین در نظر گیرد در حالی که این طرز تلقی درست نمی باشد، زیرا همین کارگر ماهر با سرعت کاری حساب شده خویش عملاً عملکردی بالاتر نسبت به کارگر غیر ماهر دارد.

تعریف عملکرد طبیعی:

سرعتی است که کارگر واجد شرایط به طور طبیعی با آن سرعت کار خواهد کرد به شرط اینکه نسبت به روش انجام عملیات، آگاهی کامل داشته باشد و کار را با علاقه انجام دهد. ضریب عملکرد برای این سرعت ۱۰۰٪ یا ۱ می باشد.

ضریب عملکرد بر حسب درصد عبارت است از:

ضریب عملکرد مورد مشاهده

$$\text{ضریب عملکرد} = \frac{\text{ضریب عملکرد مورد مشاهده}}{\text{ضریب عملکرد استاندارد}} \times 100\%$$

ضریب عملکرد برای پائین ترین فرد، ۶۱٪ و برای بهترین فرد، ۱۳۹٪ ($\bar{x} \pm 3\sigma$) بوده است و دامنه تغییرات این ضریب در ایران بین ۱۱۳ < R < ۸۷ گزارش شده است.

- عوامل مؤثر در تعیین ضریب عملکرد:

در زمانهای واقعی انجام عنصر معینی، ممکن است که تغییراتی حاصل شود که این تغییرات

ناشی از عوامل خارجی و در حیطه کنترل کارگر نباشد. این عوامل می توانند موارد ذیل را در برگیرند:

- ممکن است تغییراتی در نوع مواد اولیه و کیفیت آنها صورت گرفته باشد.

- تغییراتی در کارایی عملکرد ابزارها در طول عمر مفید آنها ایجاد شده باشد.

- تغییراتی در توجه ذهنی لازم برای انجام عناصر معین عملیات ایجاد شده باشد.

- تغییراتی در شرایط اقلیمی و شرایط محیط کار از قبیل نور و صدا، . . .

و بالاخره عوامل تحت کنترل کارگر که ضریب عملکرد را تحت تاثیر قرار می دهد نظیر:

- تغییرات قابل قبول در کیفیت محصول

- تغییرات ناشی از توانائی کارگر

- تغییرات ناشی از طرز فکر کارگر، به ویژه طرز برخورد او در قبال سازمانی که برای آن کار می کند.

عوامل در حیطه کاری کارگر می تواند از طریق تاثیر بر عوامل زیر، بر زمانهای لازم برای انجام عناصر

کار به تاثیر بگذارد.

- الگوی حرکات کارگر

- سرعت عملکرد او

- هر دوی این عوامل با نسبتهای معین

ثبت ضریب عملکرد

در تعیین ضریب عملکرد به عامل خستگی نباید توجه کرد زیرا بدین منظور بیکاری مجاز رفع

خستگی، بعداً به صورت مجزا به دست می آید. ضریب عملکرد در هنگامی که عنصر کاری در حال

انجام است باید تعیین و قبل از زمان گیری باد را ثبت شود، زیرا در غیر این صورت این خطر خیلی

بزرگ وجود خواهد داشت که زمانها و ضرائب عملکرد تعیین شده در تکرارهای قبلی در تعیین ضریب

عملکرد همان عنصر تاثیر بگذارد.

روشهای تعیین ضریب عملکرد:

الف- روش وستینگهاوس^۱

این روش که یکی از قدیمیترین و رایجترین سیستمهایی است که در این زمینه مطرح است،

توسط شرکت الکتریکی وستینگهاوس معرفی گردیده است. در این سیستم، چهار عامل در ارزیابی

ضرب عملکرد اپراتور موثر است که عبارتند از: مهارت^۱، تلاش (مسمی) به کار رفته^۲، شرایط محیط کاری^۳ و سازگاری^۴.

مهارت، نشان دهنده هماهنگی صحیح بین فکر و دست می باشد و به ۶ درجه تقسیم بندی می شود: مافوق ماهر، عالی، خوب، متوسط، کمی ضعیف، ضعیف.

تلاش نمایانگر سرعتی است که در انجام اعمال می شود، منظور تلاش موثر در کار است و نه هر تلاش دیگری. آن نیز به ۶ طبقه فوق العاده زیاد، عالی، خوب، متوسط، کمی پائین، و اندک تقسیم بندی می شود.

شرایط محیطی، اثری را که محیط روی اپراتور می گذارد، مد نظر قرار می دهد. شش طبقه شرایط محیطی عبارتند از: ایده آل، عالی، خوب، متوسط، کمی نامطلوب و مطلوب.

سازگار بودن، درجه ثبات در مقادیر زمانی است که فرد زمان سنج در زمانگیری اپراتور مورد مطالعه حاصل می کند. سازگاری نیز با شش طبقه ایده آل، عالی، خوب، متوسط، کمی ناسازگار و ناسازگار تقسیم بندی می شود. جدول ۴-۳ نتایج مطالعات شرکت وستینگهاوس را در قالب ارائه ضرب نشان می دهد.

در سال ۱۹۴۹ شرکت وستینگهاوس روش تعیین ضرب عملکرد جدیدی را بدست آورد و آن را "طرح ضرب کارائی"^۵ نامید. در این روش سه عامل موثر می باشند که عبارتند از: زیردستی و ظرافت^۶، کارائی (اثر بخشی)^۷ و کاربرد فیزیکی^۸.

زیردستی و ظرافت، خود شامل سه زیر شاخص می باشد که عبارتند از:

۱- توانائی در استفاده از ماشین آلات و ابزار در مونتاژ قطعات، ۲- قطعیت حرکت ۳- هماهنگی در

سیستم

1- Skill

2- Effort

3- Condition

4- Consistency

5- Performance Rating Plan

6- Dexterity

7- Effectiveness

8- Physical Application

جدول ۲-۳ ضرایب مؤثر در تعیین ضریب عملکرد به روش وستینگهاوس

مهارت	تلاش	شرایط	سازگاری
مافوق ماهر، $+0/15A_1$ $+0/13A_p$	فوق العاده $+0/13A_1$ $+0/12A_p$	ایده آل $+0/06A$	ایده آل $+0/04A$
عالی $+0/11B_1$ $+0/08B_p$	عالی $+0/10B_1$ $+0/08B_p$	عالی $+0/04B$	$+0/03B$
خوب $+0/06C_1$ $+0/03C_p$	خوب $+0/05C_1$ $+0/02C_p$	خوب $+0/02C$	$+0/01C$
متوسط $0/00D$	متوسط $0/00D$	متوسط $0/00D$	$0/00D$
کمی ضعیف $-0/05E_1$ $-0/10E_p$	کمی پائین $-0/04E_1$ $-0/08E_p$	کمی نامطلوب $-0/02E$	کمی نامازگار $-0/02E$
ضعیف $-0/16F_1$ $-0/22F_p$	اندک $-0/12F_1$ $-0/17F_p$	نامطلوب $-0/07F$	نامازگار $-0/04F$

اثر بخشی، به چهار زیر شاخص تقسیم می شود که عبارتند از: ۱- توانایی جایگذاری و بدست آوردن ابزار و قطعات بصورت خودکار و اتوماتیک ۲- نشان دادن توانایی ایجاد سهولت و سادگی، حذف ترکیب و یا کوتاه کردن حرکات ۳- توانایی استفاده از دو دست با سهولت یکسان ۴- توانایی محدود کردن تلاش متحصراً به حرکات مفید

کاربرد فیزیکی زیر خود شامل ۲ زیر شاخص است

۱- سرعت کاری ۲- میزان تمرکز

جدول زیر نتایج را خلاصه کرده است.

زیر دستی و ظرافت

پائین (-)	میانگین (۰)	بالا (+)
۲	۰	۳
۲	۰	۳
۲	۰	۲

۱- توانایی در استفاده از ماشین آلات و ابزار و مونتاژ قطعات

۲- قطعیت حرکت

۳- هماهنگی در سیستم

اثر بخشی

پایین(-)	میانگین (۰)	بالا(+)
۴	۰	۳
۸	۰	۳
۸	۰	۳
۸	۰	

۱- توانایی جایگذاری و بدست آوردن ابزار و قطعات بصورت خودکار و اتوماتیک

۲- توانایی ایجاد سهولت و سادگی، حذف، ترکیب و یا کوتاه کردن حرکت

۳- توانایی استفاده از دو دست با سهولت یکسان

۴- توانایی محدود کردن تلاش منحصر آبه حرکات مفید

کاربرد فیزیکی

۱- سرعت کاری

۲- میزان تمرکز

۸	۴	۰	۳
۴	۴	۰	

Ⓐ - تعیین زمان نرمال:

همانگونه که اشاره شد در این مرحله، جمع آوری اطلاعات و ثبت مشاهدات انجام گرفته و مراحل زیر تکمیل می شود.

ابتدا اگر زمان گیری به صورت پیوسته انجام شده باشد باید زمان تک تک عناصر تعیین شود. این کار به وسیله اختلاف بین زمان پایان عنصر قبلی و عنصر فعلی بدست می آید یا به عبارت دیگر زمان انجام جزء قبلی از زمان انجام جزء فعلی کسر می شود و رابطه آن به شکل زیر است.

$$\text{زمان ختم جزء قبلی} - \text{زمان ختم جزء فعلی} = \text{زمان مشاهده ای (T)}$$

- تعیین زمان نرمال (Normal Time):

زمان نرمال هر جزء از رابطه زیر به دست می آید.

$$\text{ضریب عملکرد R}_d \times \text{زمان مشاهده ای} = \text{زمان نرمال (NT)}$$

برای اینکه زمان نرمال هر جزء به طور دقیقتر انجام گیرد، تعدادی نمونه از آن جزء مشاهده می شود و متوسط زمان نرمال آن جزء محاسبه می گردد. تعداد مشاهدات زمان سنجی شده با توجه به فرمولهای مربوطه تعیین می شود.

$$NT_1 = \text{زمان نرمال هر بار مشاهده}$$

$$n = \text{تعداد دفعات زمان سنجی (مشاهدات)}$$

$$\overline{NT} = \text{متوسط زمان نرمال} = \frac{\sum_{i=1}^n NT_i}{n}$$

① - محاسبه و تخصیص بیکاریهای مجاز:

در مطالعه روش، ما از طریق ثبت نظام مند و بررسی انتقادی راههای موجود و پیشنهاد انجام کار به منظور ایجاد و بکارگیری روشهای سهل تر و موثرتر و کاهش هزینه ها به دنبال اصلاح و بهبود فرایندها و روشها، بهبود طرح استقرار کارخانه و تجهیزات موجود در آن، صرفه جویی در کار انسانی و کاهش خستگی های غیر لازم، بهبود استفاده از مواد، ماشینها و نیروی انسانی، ایجاد شرایط محیطی بهتر برای انجام کار جسمانی بودیم. با استفاده از این روش، زمانهای زائد در خلال کار را کاهش داده و روش اصلاح شده ای که به دست می آید، بایدزمان سنجی گردد. بدین وسیله خستگی نیروی انسانی که به عنوان مهمترین عامل در گردونه صنعت و تکنولوژی به حساب می آید، باید کاهش می یابد ولی در عین حال که از سیستم های مکاتیزه و اتوماتیک برای تولید استفاده می شود، نمی توان از عاملی به نام بیکاری مجاز چشم پوشی کرد. زیرا کارگر در هر شرایطی و با هر نوع امکانات اعم از اتوماتیک و غیره... نیاز به رفع خستگی دارد که این نیازها می تواند شامل رفع نیازهای شخصی، زمان برای استراحت و غیره باشد. بیکاریهای مجاز بستگی به موقعیت و شرایط کشورها دارد. چیزی که آشکار است این است که بیکاری مجاز بایستی در ابتدا بررسی شده سپس به عنوان یک نسخه به صنایع و مدیران جهت برآورد بیکاریهای مجاز پیشنهاد گردد تا مقتضیات خاص کاری و محیط عملیاتی مورد بررسی برای محاسبه بیکاریهای مجاز را بتوان مدنظر قرار داد.

مثلاً در مورد توضیح بالا لازم به تذکر است که در کشورهای اسلامی به ویژه ایران، مدیران کارخانجات زمانی را به عنوان بیکاری مجاز جهت ادای فریضه نماز برای کارگران در نظر می گیرند. از آنجا که متصدی ارزیابی کار و زمان در عین حال که به روش علمی برای استخراج بیکاری مجاز آشنا می باشد بایستی به عنوان یک روانشناس نیز مطرح باشد تا با شناخت روحیات و اخلاقیات موجود در بین کارگران اقدام به تدوین بیکاری مجاز نماید. بیکاری مجاز در شرایط مختلف، کاربرد متفاوتی دارد مثلاً برای کارهای سخت و زیان آور، لذا توصیه می شود یک گروه کاری متشکل از مختصصان از گونوی، روانشناسان صنعتی و مطالعه گران کار و سرپرستان فنی مسئول چنین کاری شوند بیکاری مجاز بیشتری در نظر گرفته می شود، در حالی که برای کارهای سبک و راحت، بیکاری مجاز کمتری در نظر گرفته می شود. با این وجود نمی توان ادعا کرد که بیکاری مجاز به دست آمده در مورد عنصر معنی، دقیق می باشد. در عین حال باید سعی کرد تا زمان مجازی که به دست می آوریم توان کاربرد برای عناصر مختلف را داشته باشد.

- عوامل موثر در تعیین درصد بیکاری مجاز:

پارامترهایی در تعیین درصد بیکاری مجاز دخالت دارند که به شرح آنها می پردازیم:

۱- عوامل فردی:

چنانچه کارگری در محل کاری خاص در نظر گرفته شود، به راحتی می توان تشخیص داد که یک کارگر لاغر فعال و باهوش در بهترین شرایط جسمانی برای رفع خستگی نیاز به زمان مجاز کمتری در مقایسه با یک کارگر فربه و کم هوش دارد. همچنین هر کارگر دارای سختی یادگیری خود است که می تواند بر نحوه انجام کارش تاثیر بگذارد. همینطور دلایلی وجود دارد که در واکنش کارگران در برابر تحمل خستگی، به ویژه هنگامی که درگیر کارهای سنگین دستی باشند، تفاوتی نژادی موثر است.

کارگرانی با تغذیه غیر کافی و نامناسب نسبت به سایر کارگران به زمان بیشتری برای رفع خستگی نیاز دارند. غالباً در اکثر کشورهای جهان سوم و فقیر، سوء تغذیه موجود در بین کارگران کارایی آنان را کاهش می دهد. در کشور ما نیز این عامل در بسیاری از کارگران دیده می شود. بطوری که نرخ حوادث موجود در کارخانجات در بیشتر موارد مؤید همین موضوع می باشد.

عامل سوء تغذیه در کارگران شب کار بسیار خطرناکتر می باشد. زیرا در حالی که مشغول کار با ماشین می باشد، این عامل باعث خستگی زودرس وی شده و نهایتاً کارگر را دچار حادثه می کند که همین حادثه، زیانهای زیادی از نظر مادی و معنوی به کارخانه وارد می کند. در مورد متحنی یادگیری نیز کم و بیش رابطه بالا صادق است. به کارگری که دارای یادگیری ضعیف می باشد نباید زمان مجاز غیر معقول تخصیص دهیم چه این موضوع باعث ایجاد مشکل خواهد شد. کارگران زن در مقایسه با کارگران مرد نیاز به زمان استراحت بیشتری دارند.

۲- عوامل مربوط به ماهیت کار:

نوع کار از عواملی می باشد که در کسب درصد بیکاری مجاز حائز اهمیت می باشد. هر کار دارای خصوصیات ویژه ای می باشد و با توجه به همان خصوصیات، درصد هایی را برای رفع خستگی های ناشی از آن کار خاص به خود اختصاص می دهد. مثلاً جداوولی که برای محاسبه زمانهای مجاز تهیه شده اند، مقادیری را می دهند که می تواند برای کارهای سبک و متوسط به کار برده شود. ولی برای کارهای پر زحمت مانند کار در کنار کوره های کارخانجات فولادسازی، نمی تواند کارآئی مناسب داشته باشند.

ممکن است کارگر، فعالیت فکری پکتواخت داشته باشد. در محاسبه زمانهای مجاز بایستی در نظر گرفت که آیا کارگر ایستاده کار می کند یا نشسته؛ وضع بدن او در ضمن کار چگونه باید باشد؛ آیا کارگر مجبور به اعمال نیرو برای حرکت دادن یا حمل بار از محلی به محل دیگر است؛ آیا کار خود به خود باعث کوشش و زحمت غیر لازم ذهنی و چشمی می شود یا خیر.

۳- عوامل مربوط به شرایط محیطی:

درصد بیکاری که با توجه به شرایط محیطی در نظر گرفته می شود، به عوامل مختلف محیطی

از قبیل حرارت، رطوبت، سر و صدا، کثیفی، ارتعاش، شدت نور، گرد و خاک، خیس بودن و غیره بستگی دارد.

در مورد حرارت می توان کوره های کارخانه های فولادسازی و صنایع سنگین را نام برد که در عین داشتن حرارت زیاد، خسته کننده نیز هستند. در ارتباط با سر و صدا، کارخانجات رستدگی و بافندگی را می توان نام برد که در آن، ماشینهای بافندگی سر و صدای شدیدی را ایجاد می کنند. در همین کارخانه ها، رطوبت نسبی لازم برای تولید الیاف و نغ بیش از ۷۰٪ می باشد و همینطور وجود الیاف ریز معلق در هوا و گرد و غبار در سالن رستدگی و حلاجی کارخانجات رستدگی و بافندگی ایجاد می کند که درصد بیکاری مجاز مطلوب در نظر گرفته شود.

۴- عوامل مربوط به سیاستهای مدیریتی ۵- عوامل مربوط به فرآیند ۶- عوامل مربوط به پدیده های تصادفی و احتمالی که شرح آنها در صفحات بعدی خواهد آمد.

- انواع بیکاریهای مجاز به دو دسته تقسیم می شوند:

۱- بیکاریهای مجاز ثابت شامل:

الف - بیکاریهای مجاز برای رفع نیازهای شخصی (۵-۲٪)

ب - بیکاریهای مجاز برای رفع خستگی عمومی (۵/۶-۴٪)

۲- بیکاریهای مجاز متغیر شامل:

الف - توقفهای مربوط به استراحت با توجه به شرایط کار و محیط کاری

ب - بیکاری مجاز ناشی از فرآیند

ج - بیکاریهای مجاز ناشی از سیاست مدیریت

د - بیکاری مجاز ویژه

ه - بیکاری مجاز مصلحتی

و - بیکاری مجاز احتمالی

ز - بیکاری مجاز برای تاخیر غیر قابل اجتناب

اکنون این بیکاریها را به ترتیب مورد بررسی قرار می دهیم:

۱- بیکاری مجاز ثابت

الف - بیکاری مجاز برای رفع نیازهای شخصی:

بیکاری مجاز جهت رفع نیازهای شخصی، یکی از مهمترین نیازهای کارگر می باشد که این نیازها می تواند شامل شستشوی دست و صورت، رفتن به دستشویی، صرف چای و نوشابه و غذای

مختصر باشد. این درصد بیکاری مجاز، از طریق زمان سنجی از تمام ساعات مختلف روز کاری یا از طریق نمونه برداری انواع کارها محاسبه می گردد.

مثلاً برای کارهای سبک در ۸ ساعت روز کار، زمانی برابر ۵ - ۲٪ در نظر گرفته می شود و این زمان برای افراد مختلف فرق می کند. مثلاً برای مردان ۳-۲٪ و برای بانوان شاغل ۴٪ در نظر گرفته می شود.

را می توان از طول دوره کاری روزانه کسر نمود و بقیه بیکاریهای مجاز را برحسب درصد وقت مفیدکاری محاسبه و گزارش نمود.

ب - بیکاری مجاز رفع خستگی (جسمی - روحی):

در عصر حاضر با توجه به رشد صنعتی که ایجاد شده، مجموعه ای از تکنولوژی های مدرن و مکاتیزه را در اختیار صنایع قرار داده و همینطور وجود مدیران کارآمد که صنایع را با توجه به شیوه علمی مدیریت اداره می کنند، باعث شده تا خستگی ناشی از کار در کارگران کاهش یابد، بطوری که در برخی مواقع اصلاً خستگی در کار دیده نمی شود. یعنی اینکه کارگر در انجام کار روزانه فشار جسمانی کمی دارد یا اصلاً خسته نمی شود و از این رو، نیاز به زمان مجاز استراحت و رفع خستگی در وی کاهش می یابد. همانطور که قبلاً یادآور شدیم، روشی دیگر برای کاهش خستگی، استفاده از مطالعه روش جهت بهبود در بهره وری است که کارگر را در انجام وظایف، راحت تر می سازد. زیرا بهره وری در انجام کار به معنی استفاده بهتر از انرژی که در کارگر موجود است، می باشد. مسائل روحی، پارامتر دیگری است که مرتبط با خستگی می باشد. این زمان برای جبران انرژی مصرفی در حال انجام کار و برای کاهش پکتواختی و عدم تنوع داده می شود.

زمان بیکاری مجاز خستگی بستگی به شخص و طول زمانی کار و شرایط محیطی کار و بهره دارد. بیکاری مجاز ثابت در طول روز، معمولاً یکبار در فاصله بین صبح تا ظهر و یکبار بعد از ظهر تا خاتمه کار داده می شود که این فاصله زمانی بین ۵ تا ۱۵ دقیقه تغییر می کند. در بعضی از صنایع، به جای رفع خستگی به حقوق کارگران اضافه می نمایند اما این کار ممکن است که باعث شود تا بهره وری کار در طول روز ناشی از خستگی کارگر کاهش یابد در نتیجه اگر چه به حقوق کارکنان به عنوان طرح تشویقی افزوده می شود اما از سوی دیگر از نظر اقتصادی در برخی موارد به نفع کارخانه نیست. معمولاً کارخانجات در شرایطی که نیاز به رفع خستگی باشد دورههای منظم استراحت را در طول روز در نظر می گیرند. زمان مجاز رفع خستگی عمومی را معمولاً ۴ درصد زمان نرمال بصورت ثابت در نظر می گیرند.

۲- بیکارهای مجاز متغیر

الف- بیکاری متغیر استراحت

پارامترهای دیگری نیز در بیکاری مجاز رفع خستگی ناشی از ماهیت کار و شرایط محیطی متغیر در نظر گرفته می شود که به شرح آنها می پردازیم.

۱- وزن متوسطی که توسط کارگر جابجا می شود، در برخی از کارخانجات دارای کار سخت مانند صنایع سیمان، ریسندگی و بافندگی که کارگر مجبور به حمل اشیاء سنگین می باشد، در زمان مجاز رفع خستگی بی تاثیر نیست.

۲- شرایطی که کارگر در آن مجبور به فعالیت در فضای بسته توأم با گرد و غبار یا ناچار به کار ایستاده به حالت یکسره از صبح تا پایان شیفت کاری می باشد، مانند کارگرانی که کنترل چند ماشین بافندگی را بهمهده دارند یا به صورت نشسته کار می کنند.

۳- میزان دقت و یکتواختی کار: حالتی که در آن کارمند یک اداره، پرونده ها و مدارک اداری را بررسی می کند یا فردی که با محاسبات روزانه کاری روبرو می باشد.

۴- میزان روشنایی مکان کاری نیز یکی از پارامترهای تعیین کننده زمان مجاز خستگی می باشد.

۵- سرو صدا و ارتعاشات موجود در سالن تولید کارخانجات مانند کارخانجات ریسندگی و بافندگی و ماشین سازی.

۶- وسایل و تجهیزات ایمنی مورد نیاز کار که وجود آنها زمان مجاز خستگی را تحت تاثیر قرار می دهد. زمانهای مجاز متغیر هنگامی بکار برده می شوند که به دلیل شرایط کاری و محیطی نامناسب، دیگر نتوان فقط از بیکاریهای مجاز ثابت استفاده کرد، بلکه ناگزیر از اضافه نمودن زمان مناسبی به بیکاریهای مجاز باشیم که ناشی از فشار و زحمت افزوده شده ضمن کار نیز می تواند باشد. سازمانهای زیادی سعی در استخراج راهی منطقی برای محاسبه زمانهای بیکاریهای متغیر داشته اند. و در نتیجه مشاورین مدیریت در کشورهای مختلف، جداول خاص خود را دارا هستند. در ذیل تعدادی جداول نمونه از جداول زمانهای مجاز برای استراحت، با استفاده از سیستم امتیازی را می آوریم. این جداول نمونه براساس اطلاعات تهیه شده توسط پتر استیل و همکاران تهیه شده است. زمان مجاز، با استفاده از جدول فشارهای نسبی و جدول تبدیل امتیازات حاصل از عوامل مؤثر در بیکاری مجاز به درصد بیکاری مجاز تعیین می گردد. مراحل این روش به صورت زیر می باشد:

۱- در مورد هر عنصر، نوع شدت که شامل شدت ضعیف - شدت متوسط - شدت شدید می باشد، از جدول فشارهای نسبی مختلف استخراج می کنیم.

۲- امتیازات را براساس هر عنصر از جدول می خوانیم. تعداد کل امتیازات مربوط به فشار

ناشی از انجام عنصر کار را مشخص می‌کنیم.

۳- زمان مجاز استراحت شامل بیکاریهای مجاز ثابت و بیکاری مجاز متغیر برای رفع خستگیهای ناشی از ماهیت کار و شرایط محیطی کاری را بر حسب درصد، از جدول تبدیل امتیازات استخراج می‌کنیم.

برای استفاده از جدول تبدیل امتیازات، به شیوه زیر عمل می‌کنیم:

فرض کنید که کل امتیاز تخصیص داده شده به عنصر کاری برابر با ۵۴ باشد.

۱- عدد دهگان یعنی ۵۰ از ستون اول سمت چپ جدول ۴-۸ مربوط به امتیازات خوانده

می‌شود.

۲- عدد یکان یعنی ۴ از سطر سمت راست جدول خوانده می‌شود.

۳- تقاطع دو عدد خوانده شده درصد زمان مجاز را خواهد داد که ۲۶٪ می‌شود.

جدول ۴-۸ جدول تعیین درصد بیکاریهای مجاز با توجه به امتیازات حاصل از عوامل مؤثر در بیکاری مجاز

امتیاز	۰	۱	۲	۳	۴	۵	۶	۷	۸	۹
۰	۱۰*	۱۰	۱۰	۱۰	۱۰	۱۰	۱۰	۱۱	۱۱	۱۱
۱۰	۱۱	۱۱	۱۱	۱۱	۱۱	۱۲	۱۲	۱۲	۱۲	۱۲
۲۰	۱۳	۱۳	۱۳	۱۳	۱۴	۱۴	۱۴	۱۴	۱۵	۱۵
۳۰	۱۵	۱۶	۱۶	۱۶	۱۷	۱۷	۱۷	۱۸	۱۸	۱۸
۴۰	۱۹	۱۹	۲۰	۲۰	۲۱	۲۱	۲۲	۲۲	۲۳	۲۳
۵۰	۲۴	۲۴	۲۵	۲۶	۲۶	۲۷	۲۷	۲۸	۲۸	۲۹
۶۰	۳۰	۳۰	۳۱	۳۲	۳۲	۳۳	۳۳	۳۴	۳۵	۳۶
۷۰	۳۷	۳۷	۳۸	۳۹	۴۰	۴۰	۴۱	۴۲	۴۳	۴۴
۸۰	۴۵	۴۶	۴۷	۴۸	۴۸	۴۹	۵۰	۵۱	۵۲	۵۳
۹۰	۵۴	۵۶	۵۶	۵۷	۵۸	۵۹	۶۰	۶۱	۶۲	۶۳
۱۰۰	۶۳	۶۵	۶۶	۶۸	۶۹	۷۰	۷۱	۷۲	۷۳	۷۴
۱۱۰	۷۵	۷۷	۷۸	۷۹	۸۰	۸۲	۸۳	۸۴	۸۵	۸۷
۱۲۰	۸۸	۸۹	۹۱	۹۲	۹۳	۹۵	۹۶	۹۷	۹۹	۱۰۰
۱۳۰	۱۰۱	۱۰۳	۱۰۵	۱۰۶	۱۰۷	۱۰۹	۱۱۰	۱۱۲	۱۱۳	۱۱۵
۱۴۰	۱۱۶	۱۱۸	۱۱۹	۱۲۱	۱۲۲	۱۲۳	۱۲۵	۱۲۶	۱۲۸	۱۳۰

* در جدول ۴-۸ بیکاریهای مجاز ثابت شامل ۱۵ بیکاری مجاز برای رفع نیازهای شخصی و ۷۵ بیکاری مجازی برای رفع خستگیهای عمومی علاوه بر درصد بیکاریهای مجاز متغیر برای رفع خستگی ناشی از ماهیت کار و شرایط محیطی مدنظر محاسبه شده است.

انواع فشارها برای محاسبه بیکاری مجاز برای رفع خستگی متغیر ناشی از ماهیت کار و شرایط کاری

A- فشارهای جسمی ناشی از نوع کار

۱- مقدار متوسط نیروی وارد شده (عامل A. ۱):

عنصری را که می خواهید بیکاری مجاز مربوط به آن را تعیین نمایید، در طول دوره کاری در نظر گرفته و میانگین نیروی اعمال شده را تعیین کنید.

جدول ۴-۹ جدول خلاصه امتیازات تعیین شده برای فشارهای مختلف

شدت فشار*			نوع فشار
شدت بالا	متوسط	خفیف	
A- فشارهای جسمی ناشی از نوع کار			
۰-۱۴۹	۰-۱۱۳	۰-۸۵	A۱- مقدار متوسط نیروی اعمال شده
۱۲-۱۶	۶-۱۱	۰-۵	A۲- مطرز ایستادن یا قرار گرفتن (وضعیت بدن)
۱۲-۱۶	۰-۱۱	۰-۵	A۳- ارتعاش
۱۱-۱۵	۵-۱۰	۰-۴	A۴- سیستمهای کوتاه مدت کاری
۱۳-۲۰	۵-۱۲	۰-۴	A۵- لباس محدود
B- فشارهای فکری			
۱۱-۱۶	۵-۱۰	۰-۴	B۱- تمرکز و اضطراب
۸-۱۱	۳-۷	۰-۲	B۲- یکنواختی (عدم تنوع کار)
۱۱-۲۰	۶-۱۰	۰-۵	B۳- فشار آوردن بر بینایی
۸-۱۰	۳-۷	۰-۲	B۴- سر و صدا
C- فشارهای جسمی و فکری ناشی از نوع شرایط کاری			
C۱- دما و رطوبت			
۱۲-۱۶	۶-۱۱	۰-۵	رطوبت کم
۱۵-۲۶	۶-۱۴	۱-۵	رطوبت متوسط
۱۸-۳۶	۷-۱۷	۴-۶	رطوبت زیاد
۱۰-۱۵	۴-۹	۰-۳	C۲- تهویه
۹-۱۲	۴-۸	۰-۳	C۳- بخار و دود
۹-۱۲	۴-۸	۰-۳	C۴- گرد و غبار
۷-۱۰	۳-۶	۰-۲	C۵- کثیفی
۷-۱۰	۳-۶	۰-۲	C۶- خستگی و نم

* جزئیات محاسبه امتیازات در جداول بعدی به تفصیل شرح شده است.

تذکر: برای هر گونه فشار، امتیاز مستقل و بدون توجه به امتیاز پذیرفته شده برای سایر انواع فشارها در نظر بگیرید، در صورتی که فشار فقط برای نسبتی معین از زمان اعمال شود، برای آن به همان نسبت امتیاز در نظر بگیرید:

مثال: تمرکز شدید: ۱۶ امتیاز در ۲۵ درصد زمان

تمرکز خفیف: ۴ امتیاز در ۷۵ درصد زمان

امتیازهایی که در نظر می گیریم:

$$۴ = ۱۶ \times ۰ / ۲۵ = \text{امتیاز برای تمرکز شدید}$$

$$۳ = ۴ \times ۰ / ۷۵ = \text{امتیاز برای تمرکز خفیف}$$

$$\text{امتیاز} = ۴ + ۳ = ۷$$

مثال: بلند کردن و حمل باری به وزن ۴۰ پوند (زمان ۱۲ ثانیه) و برگشت با دست خالی (زمان ۸ ثانیه). در این مثال، اگر زمان مجاز استراحت را بخواهیم برای تمام مدت ۲۰ ثانیه حساب کنیم، مقدار متوسط نیروی اعمال شده به ترتیب زیر محاسبه می شود:

$$\left(۴۰ \times \frac{۱۲}{۲۰} \right) + \left(۰ \times \frac{۸}{۲۰} \right) = ۲۴ \text{ پوند}$$

در برگشت به خاطر عدم حمل بار توسط اپراتور، مقدار وزن را صفر در نظر می گیریم. نوع فشاری که اعمال می شود، تعداد امتیاز تخصیصی به مقدار اعمال شده را تعیین می کند که به مراحل زیر تقسیم بندی می شود.

۱- فشار متوسط:

الف- توالی کاری که در آن اپراتور باری را حمل و در دست نگه می دارد.

ب- کارهای موزون و منظمی مانند بیل زدن - چکش کاری و سایر حرکات.

مراود بالا برای انواع عملیات به کار برده می شود.

۲- فشار خفیف:

الف- حالتی که در آن به جسم از طریق بدن، نیرو اعمال می شود مانند فشار پدال پایی توسط

اپراتور دستگاه نقطه جوش

ب - حمل و نگه داشتن بارهایی که با تسمه به بدن وصل می باشد بدون اینکه دست و بازو در

آن دخالت داشته باشد.

۳- فشار شدید:

الف - فعالیتی که در آن با بلند کردن جسم سر و کار داریم.

ب - اعمال نیرو با استفاده از بعضی عضلات انگشتان و دست.

ج - بلند کردن و نگه داشتن بارها در وضعیتهای سخت و ناهنجار، کار با دست روی پاره‌های سنگین در وضعیتهای دشوار.

د- انجام عملیات در هوای گرم، فلز کاری گرم و غیره.

زمانهای مجاز استراحت را باید تنها پس از انجام هر گونه کوشش لازم برای بهبود امکاناتی که بتوان به کمک آن کار بدنی را سبک‌تر کرد، در این دسته بندی جای داد.

عناصر باید از نظر خفیف، متوسط یا شدید بودن فشار مورد بررسی قرار گیرند. امتیازات تعیین شده بر حسب نوع فشار و اعمال نیروی متوسط در جدولهای ۴-۱۰ تا ۴-۱۲ نشان داده شده‌اند.

جدول ۴-۱۰ امتیازات منظور شده برای اعمال نیروی متوسط در حالت فشار خفیف

پرتد	۰	۱	۲	۳	۴	۵	۶	۷	۸	۹
۰	۰	۰	۰	۰	۳	۶	۷	۸	۹	۱۰
۱۰	۱۱	۱۲	۱۳	۱۴	۱۴	۱۵	۱۶	۱۶	۱۷	۱۸
۲۰	۱۹	۱۹	۲۰	۲۱	۲۲	۲۲	۲۳	۲۳	۲۴	۲۵
۳۰	۲۶	۲۶	۲۷	۲۷	۲۸	۲۸	۲۹	۳۰	۳۱	۳۱
۴۰	۳۲	۳۲	۳۳	۳۴	۳۴	۳۵	۳۵	۳۶	۳۶	۳۷
۵۰	۳۸	۳۸	۳۹	۳۹	۴۰	۴۱	۴۱	۴۲	۴۲	۴۳
۶۰	۴۳	۴۳	۴۴	۴۴	۴۵	۴۶	۴۶	۴۷	۴۷	۴۸
۷۰	۴۸	۴۹	۵۰	۵۰	۵۰	۵۱	۵۱	۵۲	۵۲	۵۳
۸۰	۵۴	۵۴	۵۴	۵۵	۵۵	۵۶	۵۶	۵۷	۵۸	۵۸
۹۰	۵۸	۵۹	۵۹	۶۰	۶۰	۶۰	۶۱	۶۲	۶۲	۶۳
۱۰۰	۶۳	۶۳	۶۴	۶۵	۶۵	۶۶	۶۶	۶۶	۶۷	۶۷
۱۱۰	۶۸	۶۸	۶۸	۶۹	۶۹	۷۰	۷۱	۷۱	۷۱	۷۲
۱۲۰	۷۲	۷۳	۷۳	۷۳	۷۳	۷۴	۷۵	۷۵	۷۶	۷۶
۱۳۰	۷۷	۷۷	۷۷	۷۸	۷۸	۷۸	۷۹	۸۰	۸۰	۸۱
۱۴۰	۸۱	۸۲	۸۲	۸۲	۸۳	۸۳	۸۴	۸۴	۸۴	۸۵

جدول ۴-۱۱ امتیازات منظور شده برای اعمال نیروی متوسط در حالت فشار متوسط

پوند	۰	۱	۲	۳	۴	۵	۶	۷	۸	۹
۰	۰	۰	۰	۰	۳	۶	۸	۱۰	۱۲	۱۴
۱۰	۱۵	۱۶	۱۷	۱۸	۱۹	۲۰	۲۱	۲۲	۲۳	۲۴
۲۰	۲۵	۲۶	۲۷	۲۸	۲۹	۳۰	۳۱	۳۲	۳۲	۳۳
۳۰	۳۴	۳۵	۳۶	۳۷	۳۸	۳۹	۳۹	۴۰	۴۱	۴۱
۴۰	۴۲	۴۳	۴۴	۴۵	۴۶	۴۶	۴۷	۴۸	۴۹	۵۰
۵۰	۵۰	۵۱	۵۱	۵۲	۵۳	۵۴	۵۴	۵۵	۵۶	۵۶
۶۰	۵۷	۵۸	۵۹	۵۹	۶۰	۶۱	۶۱	۶۲	۶۳	۶۴
۷۰	۶۴	۶۵	۶۵	۶۶	۶۷	۶۸	۶۹	۷۰	۷۰	۷۱
۸۰	۷۲	۷۲	۷۲	۷۳	۷۳	۷۴	۷۴	۷۵	۷۶	۷۶
۹۰	۷۷	۷۸	۷۹	۷۹	۸۰	۸۰	۸۱	۸۲	۸۲	۸۳
۱۰۰	۸۴	۸۵	۸۶	۸۶	۸۷	۸۸	۸۸	۸۸	۸۹	۹۰
۱۱۰	۹۱	۹۲	۹۳	۹۴	۹۵	۹۵	۹۶	۹۶	۹۷	۹۷
۱۲۰	۹۷	۹۸	۹۸	۹۸	۹۹	۹۹	۹۹	۱۰۰	۱۰۰	۱۰۰
۱۳۰	۱۰۱	۱۰۱	۱۰۲	۱۰۲	۱۰۳	۱۰۴	۱۰۵	۱۰۶	۱۰۷	۱۰۸
۱۴۰	۱۰۹	۱۰۹	۱۰۹	۱۱۰	۱۱۰	۱۱۱	۱۱۲	۱۱۲	۱۱۲	۱۱۳

جدول ۴-۱۲ امتیازات منظور شده برای اعمال نیروی متوسط در حالت فشار شدید

پوند	۰	۱	۲	۳	۴	۵	۶	۷	۸	۹
۰	۰	۰	۰	۳	۸	۱۱	۱۳	۱۵	۱۷	۱۸
۱۰	۲۰	۲۱	۲۲	۲۴	۲۵	۲۷	۲۸	۲۹	۳۰	۳۲
۲۰	۳۳	۳۴	۳۵	۳۷	۳۸	۳۹	۴۰	۴۱	۴۳	۴۴
۴۵	۳۰	۴۶	۴۷	۴۸	۴۹	۵۰	۵۱	۵۲	۵۴	۵۵
۵۶	۴۰	۵۷	۵۸	۵۹	۶۰	۶۱	۶۲	۶۳	۶۴	۶۵
۶۶	۵۰	۶۷	۶۸	۶۹	۷۰	۷۱	۷۲	۷۳	۷۴	۷۵
۷۶	۶۰	۷۶	۷۷	۷۸	۷۹	۸۰	۸۱	۸۲	۸۳	۸۴
۸۵	۷۰	۸۶	۸۷	۸۸	۸۸	۸۹	۹۰	۹۱	۹۲	۹۳
۹۴	۸۰	۹۴	۹۵	۹۷	۹۷	۹۸	۹۹	۱۰۰	۱۰۱	۱۰۱
۱۰۲	۹۰	۱۰۳	۱۰۴	۱۰۵	۱۰۵	۱۰۶	۱۰۷	۱۰۸	۱۰۹	۱۱۰
۱۱۰	۱۰۰	۱۱۱	۱۱۲	۱۱۳	۱۱۴	۱۱۵	۱۱۵	۱۱۶	۱۱۷	۱۱۸
۱۱۹	۱۱۰	۱۱۹	۱۲۰	۱۲۱	۱۲۲	۱۲۳	۱۲۴	۱۲۴	۱۲۵	۱۲۶
۱۲۷	۱۲۰	۱۲۸	۱۲۸	۱۲۹	۱۳۰	۱۳۰	۱۳۱	۱۳۲	۱۳۳	۱۳۴
۱۳۵	۱۳۰	۱۳۶	۱۳۶	۱۳۷	۱۳۷	۱۳۸	۱۳۹	۱۴۰	۱۴۱	۱۴۲
۱۴۲	۱۴۰	۱۴۳	۱۴۳	۱۴۴	۱۴۵	۱۴۶	۱۴۷	۱۴۸	۱۴۸	۱۴۹

مثال: در صورتی که وزن بار حمل شده ۲۵ پوند باشد مراحل برآورد امتیاز و بیکاری مجاز بدین قرارند:

الف- نوع فشار وارده را معلوم کنید (متوسط، خفیف، شدید).

ب- خط مربوط به ۲۰ پوند را در ستون اول سمت چپ جدول با توجه به نوع فشار (از یکی از جداول ۴-۱۲ و ۴-۱۱ و ۴-۱۰) پیدا کنید.

ج- در این خط به صورت حرفی به سمت راست حرکت کنید تا به ستون ۵ برسید.

د- امتیاز مربوط به حمل بار ۲۵ پوندی را بخوانید که می تواند در جداول به صورت زیر باشد:

از جدول ۴-۱۰- فشار خفیف: ۲۲ امتیاز.

از جدول ۴-۱۱- فشار متوسط: ۳۰ امتیاز.

از جدول ۴-۱۲- فشار شدید: ۳۹ امتیاز.

ه- درصد بیکاری مجاز را از جدول ۴-۱۰ استخراج کنید. به ترتیب فوق بیکاریهای مجاز عبارتند از: ۱۵٪، ۱۳٪ و ۱۸٪.

۲- طرز ایستادن یا قرار گرفتن (وضعیت بدن) (عامل ۲. A):

معین کنید که کارگر در چه وضعیتی کار می کند. ایستاده، نشسته، دول یا در وضعیتی تنگ و باریک و اینکه بار بسادگی یا به سختی حمل می گردد.

امتیاز	
۰	- راحت نشستن
۲	- نشستن مشکل یا ترکیبی از نشستن و ایستادن
۴	- ایستاده کار کردن یا کار کردن همراه با قدم زدن (بدون بار)
۵	- بالا و پائین رفتن از پلکان بدون بار
۶	- ایستادن یا راه رفتن یا بار
۸	- بالا و پائین رفتن از نردبان یا به نوعی خم کردن یا بلند کردن، کشیدن یا پرتاب کردن
۱۰	- بلند کردن همراه با سختی، ریختن شن و ماسه یا بیل در کانتینر
۱۲	- خم و راست شدن، بلند کردن، کشیدن، پرتاب کردن به یک طرف
۱۶	- استخراج ذغال یا کلنگ در رگه های پائینی معدن که همراه با ارتعاش است

۳- ارتعاش (عامل ۳. A):

تاثیر و شدت ارتعاش را روی بدن، پاها یا دستها و افزایش تلاش فکری ناشی از آن، یا ناشی از مجموعه ای از لرزشها یا تکانها را در نظر بگیرید.

امتیاز	
۱	- برداشتن مواد سبک با بیل
۲	- کار با ماشین چرخ خیاطی
۲	- کار با پرس یا گیوتین برقی، در صورتی که کارگر مواد را نگه دارد
۴	- برش عرضی الوار با اره
۴	- برداشتن شن و ماسه با بیل
۶	- کار با مته برقی قابل حمل (دستی) که با یک دست کار می کند
۸	- کلنگ کاری
۱۲	- کار با مته برقی (دو دستی)
۱۵	- کار با مته سوراخ کننده بتن (پیکور) مخصوص کار روی جاده

۴- سیکلهای کوتاه مدت کاری (به شدت تکراری) (عامل ۴. A):

در کارهای شدیداً تکراری، در صورتی که مجموعه ای از عناصر خیلی کوتاه که مداوماً برای مدتی طولانی تکرار می شوند، یک دور کار را تشکیل بدهند، امتیازات تعیین شده در زیر برای جبران فقدان فرصت برای تعویض عضلات به کار گرفته شده در ضمن کار داده می شود.

امتیاز	زمان متوسط دور کار بر حسب (صدمه دقیقه)
۱	۱۶-۱۷
۲	۱۵
۳	۱۳-۱۴
۴	۱۲
۵	۱۰-۱۱
۶	۸-۹
۷	۷
۸	۶
۹	۵
۱۰	۴
۱۱ تا ۱۵	کمتر از ۴

۵- لباس محدود (عامل ۵.۵)

وزن لباس محافظ را با توجه به نوع کار و حرکت در نظر بگیرید. به تاثیر تهویه و تنفس نیز توجه داشته باشید.

امتیاز	
۱	- کار با دستکش های لاستیکی نازک (دستکش جراحی)
۲	- کار با دستکش های مخصوص کار در خانه
۲	- استفاده از چکمه لاستیکی
۳	- استفاده از عینکهای محافظ برای عملیات سنگ زنی
۵	- کار با دستکش های لاستیکی و چرمی صنعتی
۸	- استفاده از ماسک صورت (مثلاً برای رنگپاشی)
۱۵	- استفاده از لباس آبیستی با رویوش برزنی
۲۰	- استفاده از لباس محافظ محدود کننده و ماسک تنفسی

B فشارهای فکری

۱- تمرکز و اضطراب (عامل ۱.۱)

تصور کنید که اگر توجه کارگر، احساسش در قبال مسئولیت محول شده به او، نیاز برای انطباق زمانی دقیق حرکات و دقت یا درستی مورد نیاز عملیات سست شود یا کاهش یابد، چه اتفاقی روی خواهد داد.

امتیاز	
۰	- مونتاز ساده معمولی
۰	- برداشتن شن و ماسه یا بیل
۱	- بسته بندی معمولی، ماشین شویی به وسیله کارگر
۱	- حرکت دادن پارکش دستی در یک معبر باز و بدون مانع
۱	- بار دادن به دستگاههای پرس با دست، کنار گذاشتن دست از پرس
۲	- تنظیم آب باطری با آب مقطر
۳	- رنگ کردن دیوارها
۴	- مونتاز مجموعه های کاری کوچک و ساده که بدون فکر زیاد انجام می شود.
۴	- کار با ماشین خیاطی که به طور خودکار انجام می شود.

۵	- جمع آوری اجناس مورد سفارش ایتاریا بار کش
۵	- بازرسی ساده
۶	- بارگیری و تخلیه دستی دستگاه پرس
۶	- رنگ کاری افشانه‌کنی کارهای فلزی
۷	- جمع کردن اعداد
۷	- بازرسی قطعات ریز
۸	- پرداختکاری و صیقل دادن
۸	- هدایت کار با دست روی چرخ خیاطی
۱۰	- بسته بندی شکلاتهای جور شده، به خاطر سپردن نقشه و انتخاب بر طبق آن
۱۰	- مونتاژ کارهای پیچیده ای که به طور خودکار نمی توان آنها را مونتاژ کرد
۱۰	- جوشکاری قطعات نگه داشته شده در راهنما (فیکسچر)
۱۵	- راندن اتوبوس در ترافیک سنگین یا مه
۱۵	- علامت گذاری تفصیلی با دقت زیاد

۲- پکتواختی (عدم تنوع کار) (عامل ۲ . B)

میزان تحریر ذهنی و وجود روحیه رفاقت و رقابت و ترنم موسیقی و غیره همراه باشد را در نظر بگیرد.

امتیاز	
۰	- کار کردن دو نفر به صورت کار مزدی
۳	- تمیز کردن و واکس زدن کفش خود بمدت نیم ساعت
۵	- انجام کار تکراری به وسیله کارگر
۵	- انجام کار غیر تکراری بوسیله تنها یک کارگر
۶	- بازرسی عادی
۸	- جمع کردن ستونهای مشابهی از اعداد
۱۱	- انجام کار خیلی تکراری به وسیله تنها یک کارگر

۳- فشار به بر پیتالی (عامل ۳ . B)

شرایط روشنایی، نور خیره کننده، نوسانات نور، شدت نور، رنگ و فاصله کار از چشم و این موضوع را که کارگر باید این فشار را بر ای چه مدت تحمل کند در نظر بگیرد.

امتیاز	
۰	- کار معمولی کارگاهی
۲	- بازرسی اشتباهاتی که به سهولت قابل رویت است
۲	- جدا کردن و تفکیک اجسام رنگی بر حسب رنگ آنها
۲	- کار در کارخانه در شرایط نور ضعیف
۴	- بازرسیهای متناوب برای یافتن خطاها به صورت جز به جز
۴	- مدرج کردن
۸	- خواندن روزنامه در اتوبوس
۱۰	- جوشکاری با قوس الکتریکی با استفاده از ماسک
۱۰	- بازرسی مداوم بصری، مثلاً در مورد پارچه تولید شده به وسیله ماشین بافندگی
۱۴	- حکاکتی یا قلمزنی با استفاده از عینک ایمنی

۴- سر و صدا (عامل ۴. B)

به تاثیر سر و صدا بر تمرکز، اینکه آیا سر و صدا مزمه ای پیوسته، یا سر و صدای عادی محیط کار است: منظم است یا غیر منتظره، تحریک کننده است یا آرامش بخش، توجه کنید.
 (سر و صدا به " مفهوم صدای بلندی که به وسیله شخص دیگری به وجود آمده " توصیف شده است.)

امتیاز	
۰	- کار در دفتری آرام، بدون هر گونه سر و صدای ناراحت کننده.
۰	- کار در کارگاه مونتاژ سبک
۱	- فعالیت در دفتر موسسه در داخل شهر، همراه با صدای مداوم ترافیک در خارج از دفتر
۲	- فعالیت در خارج از دفتر کار در کارگاه ماشینهای سبک
	- کار در دفتر یا کارگاه مونتاژ سبک، که سر و صدای آن موجب اختلال فکر و حواس می شود
۲	
۴	- فعالیت در کارگاه نجاری ماشینی
۵	- کار کردن با چکش سبک در کارگاه آهنگری
۹	- پرچ کاری در کارخانه کشی و سازی
۱۰	- مته کاری در کارهای جاده سازی

C فشارهای جسمی و فکری ناشی از نوع شرایط کار

۱- دما و رطوبت (عامل ۱. C)

شرایط عمومی دما و رطوبت هوا را در نظر بگیرید و به گونه ای که در زیر نشان داده شده است، طبقه بندی کنید. امتیازات را با توجه به دمای متوسط در داخل محدوده نشان داده شده انتخاب کنید.

دما			رطوبت (درصد)
پالائراز ۹۰ F	۷۶ تا ۹۰ F (۲۳°c)	۷۵ تا ۷۶ F (۲۴°c)	
۱۲-۱۶	۶-۹	۰-۲	تا ۷۵ (کم)
۱۵-۲۶	۶-۱۲	۱-۳	۷۶-۸۵ (متوسط)
۲۰-۳۶	۱۲-۱۷	۴-۶	بالائراز ۸۵ (زیاد)

۲- تهویه (عامل ۲. C)

کیفیت و تازگی هوا و جریان آن به کمک تهویه مطبوع (جریان هوای طبیعی مورد نظر است.)

امتیاز	
۰	- کار در دفاتر
۰	- کار در کارخانجات با شرایط مشابه با شرایط دفتری
۱	- کار در کارگاه یا تهویه قابل قبول ولی با جریان کم هوا
۳	- کار در کارگاههایی با کوران هوا
۱۴	- کار در مجاری فاضلاب

۳- بخار و دود (عامل ۳. C)

نوع و غلظت دود را در نظر بگیرید: آیا دود، سمی یا برای سلامتی زیان آور است؟ آیا باعث تحریک چشمها، بینی، گلو یا پوست می شود؟ آیا دارای بوی نامطبوع است؟

امتیاز	
۰	- تراشکاری با مایع خنک کننده
۱	- رنگ کاری امولسیون
۱	- پرشکاری با گاز
۱	- لحیم کاری با رزین

۵	- دود آگزوز و سایل نغلیه موتوری در جایگاههای کوچک فروش بتزین اتومبیل
۶	- رنگ کاری با سلولز
۱۰	- ریخته گری و پر کردن قالب با فلز مذاب

۴- گرد و غبار (عامل ۴. C)

به حجم و نوع غبار توجه کنید.

امتیاز	
۰	- کار در دفتر
۰	- عملیات مونتاژ میک و معمولی
۰	- کار در کارگاه پرسکاری
۱	- عملیات سنگزنی و یا پرداختکاری همراه با خارج کردن ذرات غبار به طور کامل
۲	- ابره کردن چوب
۴	- خالی کردن خاکستر
۶	- سمپاده کاری جای جوش یا نوار سمپاده زنی
۱۰	- ریختن ذغال از مخزن به داخل بارکش یا کامیون
۱۱	- خالی کردن سیمان
۱۲	- خراب کردن ساختمان

۵- کثیفی (عامل ۵. C)

به طور کلی ناراحتی ناشی از کثیف بودن کار را مورد توجه قرار دهید. لازم به تذکر است در امور تنظیف این زمان مجاز شامل زمان شستشو با پرداخت دستمزد است (یعنی مواردی که برای کارگران ۳ یا ۵ دقیقه زمان شستشو و غیره در نظر می گیرند). اختصاص امتیاز و زمان تماماً مجاز نیست.

امتیاز	
۰	- کار دفتری
۰	- عملیات مونتاژ معمولی
۱	- کار با ماشینهای تکثیر دفتری
۲	- امور تنظیف

۴	- باز کردن و پیاده کردن موتور احتراق داخلی
۵	- کار کردن در زیر وسایل نقلیه کهنه
۷	- تخلیه کیسه های سیمان
۱۰	- استخراج ذغال
۱۰	- پاش کردن دودکش با برس

۶- غیسی و نم (عامل ۶.C)

به تاثیرات کلی قرار گرفتن در این شرایط برای مدتی طولانی، توجه داشته باشید.

امتیاز	
۰	- عملیات معمولی کارگاهی
۱	- کار کردن در هوای آزاد مثلاً بستگی ها
	- کار مداوم در رطوبت
۲	- ساییدن و تمیز کردن دیوار با سنگ پای غیسی
۴	- جا به جایی مداوم اجسام غیسی
۵	- کار در رختشویخانه، کار مرطوب، شستن کف ساختمان با آب
۱۰	- کار با دستهای غیسی، کار با بخار

بیکاری مجاز تداخل، مقدار زمان مجازی در تولید است که ناگزیر در نتیجه توقف همزمان دو یا چند ماشین (یا فرآیند) که کارگری معین از آن مراقبت می کند، از دست می رود و در شرایطی همانند کار گروهی نیز پیش می آید.

این نوع زمان مجاز، زمانی پیش می آید که سرپرستی چند ماشین را به عهده کارگر نهاده اند که در حین کار، ماشین به دلایل مختلف خاموش می شود و وقته ای در تولید آن بوجود می آید. برای واضح تر شدن مطلب، مثالی از کنترل ماشینهای بافندگی در صنایع نساجی می آوریم.

در این صنایع در سالن بافندگی، یک کارگر معمولاً عهده دار اداره ۵ الی ۶ ماشین بافندگی می باشد که این ماشین ها در طول روز دچار پارگی تار یا پود رشته نخها (چله) می شوند. این پارگی ممکن است به علل مختلف از جمله پائین بودن کیفیت تار و پودهای بکار برده شده، پائین بودن رطوبت نسبی سالن و یا عدم مهارت کافی کارگر باشد که با رفع نقایص بالا می توان زمان مجاز تداخل بین ماشینها را کاهش داد اما مواردی نیز وجود دارد که این یکساری مجاز بصورت دوره ای تکرار می شود، مثلاً در همین ماشینهای بافندگی، وقتی چله کاملاً مافته و تبدیل به پارچه شد، مقداری زمان

نیاز می باشد تا کارگران مربوطه، نورد پارچه را از ماشین باز کنند و به قسمت دیگر انتقال دهند. در چنین شرایطی لازم است زمان بیکار ماندن و تداخل (برای بدست آوردن زمانهای استاندارد) از طریق گسترش مطالعات در سطح کارگاه یا سالن های تولید مورد ارزیابی قرار گیرد.

این مطالعات بایستی روی تعداد نخهای چله، نوع الیاف بکار برده شده (پنبه، پشم، پلی استر)، رطوبت نسبی سالن، مهارت کارگران و پارامترهای دیگر متمرکز شود. همین طور بررسی خود ماشین آلات، مدل، وضعیت نگهداری و تعمیرات آنها، چگونگی کار تعمیر کاران و غیره نیز می تواند باشد.

مثالی از محاسبه بیکاریهای مجاز برای رفع خستگی ها و رفع نیازهای شخصی را در ذیل می آوریم:

محصولی که در نظر گرفته ایم، روپوش تنه تیلر نه چرخ کشاورزی می باشد. برای محاسبه بیکاریهای مجاز در این بخش، ایستگاههای کاری را مد نظر قرار داده و سپس براساس آنها مقادیر بیکاری مجاز را مشخص کرده ایم.

برای مثال، اپراتور قسمت جوشکاری را در نظر می گیریم که مونتاژ پولک به مهره رزوه دار با عملیات جوشکاری را برعهده دارد.

بیکاریهای مجاز برای رفع نیازهای شخصی ۳٪ در نظر گرفته شده و بیکاری مجاز جهت رفع خستگی ۶/۲۵٪ در نظر گرفته شده، زیرا در آن اپراتور مجبور به بلند کردن و جابجایی روپوش تنه که تقریباً نزدیک به ۲۰ کیلوگرم وزن دارد، می باشد و برای بیکاری مجاز جهت اعمال نیرو توسط کارگر ۵/۹٪ بخاطر دلیل ذکر شده در بالا در نظر گرفته شده، اما یکنواختی فکری که وجود دارد، باعث خستگی ذهنی کارگر می شود که برای آن ۲٪ بیکاری در نظر گرفته شده و بخاطر وجود یکنواختی فیزیکی بدلیل جابجایی یکنواخت کارگر در طول شیفت کاری میزان ۲/۳٪ در نظر گرفته شده است.

لازم به یادآوری است که معمولاً برای محاسبه بیکاریهای مجاز رفع خستگی و نیازهای شخصی مقداری ثابت در نظر گرفته می شود اما در اینجا بخاطر در نظر گرفتن شرایط کاری، نیاز بود که در بعضی از قسمتها این بیکاریها زیادتیر و از برخی جاهای دیگر کمتر باشد.

باقی پارامترها، بخاطر طبیعی بودن شرایط، مقداری (بیکاریهای مجاز) برای آنها در نظر گرفته نمی شود. این مثال را در ردیف ۶ جدول شماره ۴-۱۳ می بینید. از فرم دیگری نیز برای محاسبه بیکاریهای مجاز استفاده می شود که در آن این بیکاریها برای قسمتهای مختلف کارخانه (مثلاً برش، پرس، نقطه جوش، ...) محاسبه می شود نمونه ای از این فرم در جدول ۴-۱۴ آمده است.

جدول ۲-۱۲ جدول تعیین ییکاریهای مجاز (مثال دیگر)

برگ تعیین ییکاریهای مجاز											درجه	قسمت
جمع %	ییکاریهای مجاز رفع خستگی (متغیر) %											
	ییکاریهای مجاز جهت رفع خستگی (ثابت) %	ییکاریهای مجاز جهت رفع نیازهای شخصی %	استراحت کار کردن	وضعیت غیر طبیعی	احمال نبود	شرایط نور	شرایط هوا	فشار بر بینایی	فشار بر شنوایی	فشار ذهنی	ییکاریهای فیزیکی	ییکاریهای فکری
۲۴	۵	۴	۲	-	۵	۱	۲	۲	۳	-	-	-
۲۵	۵	۴	۲	۲	۵	۱	۲	۲	۳	-	۱	-
۲۸	۵	۴	-	-	۴	۲	۷	۱	-	-	۲	۳
۲۷	۵	۴	-	۲	۱	۲	۱۰	۲	۱	-	-	-
۲۵	۵	۴	۲	-	۱	۲	۱۰	-	۱	-	-	-
۲۱	۵	۴	۲	۱	-	-	۵	۲	۲	-	-	-
نمونه ای دیگر از فرم محاسبه ییکاریهای مجاز												

معمولاً ییکاری مجاز استراحت بصورت درصدی از زمان نرمال بیان می شود. این درصد، عنصر به عنصر محاسبه می شود و آنجا که میان زمان عناصر متفاوت اختلاف زیادی باشد اهمیت این درصدها مشخص می شود.

اگر مشاهده شود که هیچ عنصری از کار معین نسبت به سایر عناصر موجب خستگی بیشتر یا کمتر نیست، ساده ترین روش این است که ابتدا همه زمانهای پایه عناصر را با هم جمع و سپس زمانهای مجاز را به صورت یک درصد جداگانه به جمع کل اضافه می کنیم.

ج - ییکاری مجاز ناشی از سیاست مدیریت:

بطور مثال بطور مثال کارگران بطور منظم و طبق برنامه ریزی بخوبی کار می کنند و در نتیجه

تولید به صورت بهینه انجام می شود. مدیریت برای ایجاد تشویق کارگران و ایجاد انگیزه در آنان جهت ادامه روند کاری خود مانند سابق، اقدام به ایجاد بیکاری مجاز می کند که در آن علاوه بر تشویق کارگران به میزان دستمزد آنان نیز افزوده می شود که بتوان پارامتر خوبی می تواند مطرح باشد.

د- بیکاری مجاز ویژه:

بیکاری مجاز ویژه برای فعالیتهایی بکار برده می شود که جزء سیکل عملیات نمی باشد ولی برای انجام مناسب کار نیاز می باشد. ممکن است این زمانها موقت یا دائمی باشد و از طریق مطالعه کار استخراج می شود.

وقتی که استانداردهای زمانی، مبنایی برای طرح پرداخت دستمزد بر حسب نتایج کار قرار گیرند، ممکن است بیکاری مجاز ویژه برای معطلی قبل از آغاز کار لازم باشد. این زمان برای جبران زمان مصرف شده در انجام هر گونه کار مقدماتی و هر گونه زمان انتظار اجباری که ممکن است ضرورتاً در هنگام شروع نوبت کاری یا دوره کاری قبل از شروع تولید پیش آید، در نظر گرفته می شود. به همین صورت می توان نوعی زمان مجاز مربوط به تعطیل کار، برای هر گونه کار یا زمان انتظار که در پایان روز پیش می آید، در نظر گرفت. زمان مجاز برای نظافت نیز دارای همین خصوصیت است. این زمان مجاز در مواردی داده می شود که لازم باشد کارگر به نظافت ماشین یا قطعه کار بپردازد. زمان مجاز مربوط به ابزار نیز نوعی زمان اضافی مجاز است که به تنظیم و تعمیر ابزارها مربوط می شود. پس از اینکه زمان لازم برای انجام هر یک از این فعالیتها یا همه آنها مورد بررسی قرار گرفت، می توان نتیجه را به صورت درصدی از کل زمان نرمال برای عملیاتی که انتظار می رود در طول یک روز انجام شوند، بیان کرد و زمانهای مجاز را به صورت مقدار زمان افزوده در هنگام به دست آوردن زمانهای استاندارد در این زمانها گنجانند.

در واقع، گاهی اوقات چنین تصور می شود که اعمال این روش در مورد زمان مجاز مربوط به ابزار مناسبتر است، ولی به طور کلی ترجیح داده می شود که همه این زمانهای مجاز، به جای اینکه در زمانهای استاندارد گنجانده شوند، به صورت سازمانی جداگانه در هر روز منظور شوند. معمولاً این ترتیب برای کارگران واضحتر است و ضمناً دارای این مزیت است که، علامتی است برای جلب توجه مدیریت به مقدار کل زمانهایی که باید برای این گونه فعالیتها اختصاص داده شود و در نتیجه انگیزه ای برای تفکر در مورد چگونگی امکان کاستن از آنهاست.

بعضی از زمانهای مجاز معمولاً برای هر وهله یا هر نوبت کاری در نظر گرفته می شوند. یکی از این گونه زمانها، زمان مجاز راه اندازی است و به این منظور در نظر گرفته می شود که زمان مورد نیاز برای آماده سازی ماشین فرآیند صورت نظر و نیز برای انجام عملیاتی که در شروع تولید یک دسته از

محصولات جدید یا اجزای تشکیل دهنده یک محصول لازم است را جبران کند. گاهی اوقات زمان راه اندازی، زمان آماده سازی نامیده می شود، عکس آن زمان جیداسازی یا پیاده کردن است، که می توان برای آن، نوعی زمان مجاز برای پیاده سازی منظور کرد، تا زمان لازم برای انجام تغییراتی در تنظیم ماشین یا فرآیند پس از انجام یک نوبت تولید را شامل شود. به صورت کاملاً مشابهی نوعی زمان مجاز برای تعویض کار یا فرآیند نیز وجود دارد و معمولاً به کارگرانی داده می شود که عملاً مشغول آماده سازی یا پیاده سازی دستگاهها نیستند، ولی این زمان، برای جبران زمان مربوط به فعالیتهای لازم یا زمان انتظار در شروع و پایان کار یا تولید دسته ای از محصولات به آنها داده می شود. این گونه زمانهای مجاز بر حسب اقتضا باید زمان مجاز برای واژدن نیز باشد. این زمان وقتی به زمان استاندارد اضافه می شود که تولید مقداری محصول معیوب، جزء تفکیک ناپذیر فرآیند باشد، ولی در صورتی که لازم شود روی مقداری از موادی که به طور اتفاقی معیوب از کار درآمده اند، کار شود، شاید معمولتر باشد که این زمان به صورت افزایش موقتی به زمانهای استاندارد برای هر کار یا هر دسته از محصول در نظر گرفته شود. در صورت ضرورت، نوعی زمان مجاز کار اضافی را نیز، برای جبران کار فوق العاده ای که در اثر تخلف موقتی از شرایط استاندارد به وجود آمده است، به زمان استاندارد می افزایند.

زمان مجاز یادگیری، ممکن است برای کارگرانی که در حال کارآموزی در مورد کارهایی هستند که برای آنها زمان استاندارد تنظیم شده است، در نظر گرفته شود. این زمان مجاز به صورت یک کمک موقتی و در حالی که این قبیل کارگران، تواناییهای خود را گسترش می دهند، در نظر گرفته می شود. زمان مجاز برای آموزش نیز زمان مجاز ویژه ای است که به کارگر با تجربه برای جبران زمانی داده می شود که لازم است برای آموزش یک کارآموز به مصرف رسانند، در حالی که هر دو نفر به کارهایی مشغولند که برای آنها زمانهای استاندارد تنظیم شده است. این زمانها، اغلب به صورت دقیق در هر ساعت منظور می شوند، ولی به طور نزولی از مقدار آنها کاسته می شود، به طوری که در طی دوره یادگیری مورد انتظار به تدریج به صفر می رسد. زمان مجاز برای تکمیل مهارتها نیز خیلی مشابه مورد اخیر است. این زمان اضافی به کارگرانی تعلق می گیرد که از آنان خواسته شده باشد از روش یا فرآیند جدیدی پیروی کنند. این زمان مجاز، به منظور دلگرمی آنها برای سعی در انجام مشتاقانه و جدی روشهای جدید کار و همچنین به منظور جلوگیری از ضایع شدن درآمد آنها در نتیجه انجام این کار است. در حقیقت، برای اینکه از هر فرصتی برای موفقیت روش جدید استفاده شده باشد، پاره ای اوقات، کارها طوری ترتیب داده می شود که درآمد کارگران در اثنای مدت تعویض روش، عملاً افزایش یابد. نوعی از زمانهای مجاز برای تکمیل مهارتها را در اولین روز کار به مدت ده دقیقه در هر ساعت برای کارگران منظور می دارند، در روز دوم آن را به نه دقیقه کاهش می دهند و به همین ترتیب

عمل می کنند تا به صفر برسند. زمان مجاز برای کارگری که در حال کار روی دسته های کوچک کار است لازم است تا بتواند در مورد نحوه انجام کار و چگونگی پرداختن به آن (از روی دستورالعملها، بر پایه تجربه، و یا از طریق روش آزمون خطا) تصمیم بگیرد و سپس با تمرین و تکرار به قلب عملکرد استاندارد دست یابد. محاسبه این نوع زمان به این موضوع که آیا دسته های کار از یک نوع هستند یا خیر، و همچنین مقدار و اندازه دسته کار و دفعات تکرار کار مشابه و درجه پیچیدگی آن بستگی دارد.

ه- بیکاری مجاز مصلحتی

زمان مجاز مصلحتی، افزایشی سوای افزایش پاداشی است که در زمان استاندارد (یا اجزای از آن، مثلاً مقدار کار بر حسب زمان) در نظر می گیرند، تا به کمک آن سطح درآمدی رضایت بخش در برابر سطح معینی از عملکرد در شرایط استثنایی، منظور شود.

زمانهای مجاز مصلحتی، بخش واقعی ارزیابی کار و زمان محسوب نشده بلکه بایستی در مواقعی بکار برده شود که شرایط، کاملاً مشخص و حداکثر احتیاط در آن منظور شده باشد. بیکاری مجاز مصلحتی، همیشه بایستی جدا از زمانهای نرمال مورد بررسی قرار گیرند و در صورت بکار برده شدن، ترجیحاً باید به صورت مازاد بر زمانهای استاندارد تنظیم شوند تا با استانداردهای زمانی تنظیم شده از طریق زمان سنجی تداخل نکند.

دلیل معمول برای برقرار ساختن زمان مجاز مصلحتی، ضرورت انطباق زمانهای استاندارد با الزامات پیمانهای متعده بین کارفرمایان و اتحادیه های صنفی در مورد دستمزدها است. مثلاً، در چند مؤسسه در انگلستان، به طور کل، برای اعمال تشویق چنان سطحی تنظیم شده است که کارگر متوسط واجد شرایط، که قبلاً تعریف شده است، بتواند پاداشی برابر با $\frac{1}{3}$ درصد نرخ زمانی پایه برای کار خود را در صورتی که به عملکرد استاندارد دست یابد، تحصیل کند. بنابراین، برای رسیدن به این وضعیت کاری، نیاز به استفاده از زمان مجاز مصلحتی نخواهد بود بلکه فقط لازم است ترفیعی داده شود که میزان پاداش پرداخت شده به ازای هر دقیقه استاندارد کار انجام شده، $\frac{1}{3}$ درصد نرخ زمانی پایه در هر دقیقه باشد، و به طور کلی بهتر است هر گونه شرایط خاص پرداخت دستمزد بر همین اساس: یعنی با تنظیم میزان پرداختی به ازای واحد کار انجام شده، به جای زمان استاندارد، تعیین شود.

با این حال، پیمانهای معینی بین کارفرمایان و اتحادیه ها وجود دارد که بر طبق آنها، کارگران می توانند پاداشهای بیشتری تحصیل کنند و ممکن است اقدام به تجدید نظر در شرایط این پیمانها، به منظور تغییر آن به گونه ای که به جای تغییر از زمانهای کار تعیین شده، تغییر در میزان پرداخت انجام گرفته را میسر سازد، به صلاح نباشد. در چنین شرایطی، زمان مجاز مصلحتی را برای جبران تفاوت

موجود در نظر می گیرند. این زمان مجاز ممکن است به صورت ضریبی از مقدار کار بر حسب زمان یا بر حسب زمان استاندارد در نظر گرفته شود.

مواقعی که زمانهای استاندارد فقط بخش کوچکی از کل نیروی کار مشمول پیمان را در برمی گیرد، ممکن است روش فوق، روش مناسبی باشد. گاهی اوقات زمانهای مجاز مصلحتی مشابهی به طور موقت برای جبران شرایط غیر عادی، نظیر عملکرد غیر کامل بخشی از دستگاه یا بروز آشفته‌گی کار کرد عادی بر اثر ایجاد تغییرات یا اتخاذ ترکیبات جدید، در نظر گرفته می شود.

و- بیکاری مجاز احتمالی و یا تصادفی:

زمان مجاز مربوط به موارد تصادفی، زمان مجاز کوچکی است که می توان برای جبران اقدامی از زمانهای مجاز و قابل انتظار کار یا تاخیرات که اندازه گیری دقیق آنها به دلیل کمیابی یا نامنظم بودن وقوعشان غیر اقتصادی است، در زمان استاندارد گنجانند.

زمانهای مجاز مربوط به موارد تصادفی همیشه بسیار کوچک هستند و معمولاً آنها را به صورت درصدی از مجموع دقایق یا به تکراری موجود در کار مورد نظر بیان می کنند، به این صورت که آنها را به بقیه مقدار کار انجام شده در کار مورد نظر اضافه می کنند و درصدی را برای استراحت به تمامی زمان مجاز مربوط به موارد تصادفی می افزایند. زمانهای مجاز مربوط به موارد تصادفی نباید بزرگتر از ۵ درصد باشند و فقط باید مواردی در نظر گرفته شوند که متصدی ارزیابی قطعاً قانع شده باشد که موارد تصادفی قابل حذف نیستند و ضمناً قابل توجه نیز هستند. این قبیل زمانهای مجاز را به هیچ وجه نباید به منزله عوامل (سست کننده) و یا برای اجتناب از انجام عمل ارزیابی مناسب زمان، به کار گرفت. وظایفی را که زمانهای مجاز مربوط به موارد تصادفی برای آن در نظر گرفته می شود، باید مشخص کرد. اما در موارد مناسب، در نظر گرفتن زمانهای مجاز مربوط به موارد تصادفی به صورت قطعی در مؤسساتی که کار تولید در آنها به خوبی سازمان داده نشده ممکن است امری لازم باشد. این مورد باز هم تأکیدی بر نیاز به ایجاد شرایط و سازمان کار در حد مطلوب، قبل از تنظیم استانداردهای زمانی، و همچنین انگیزه ای برای مدیریت در انجام چنین اقدامی است.

در صورتیکه درصد اوقات بیکاری ناشی از موارد پیش بینی نشده قبلی را بتوان تعیین کرد، بیکاری مجاز احتمالی و در صورتیکه درصد وقوع آن نامشخص باشد. برای بیکاری مجاز تصادفی گویند.

ز- بیکاری مجاز برای تاخیر غیر قابل اجتناب:

بیکاری مجاز تاخیر، ممکن است غیر قابل پیش بینی باشد و محاسبه کل مدت هر گونه زمان بیکار ماندن بر حسب دقایق است. نکته ای که در این جا مطرح می شود این است که تاخیرهای عمدی و قابل اجتناب جزء زمان استاندارد محسوب نمی شوند بلکه تاخیرهایی جزء زمان استاندارد محسوب

می شوند که غیر قابل اجتناب باشند و علت آن ماشین یا کارگر و یا عوامل خارجی دیگر می باشد. در حالی که انتظار می رود ماشین آلات و تجهیزات موجود کارخانه، مرتب کار کنند ولی برخی موارد مشاهده می شود که اشکالاتی در ماشین و ابزار بوجود می آید که این اشکالات، منجر به ترک کار توسط کارگر می شود اما عملاً این تاخیرهای ناشی از ترک کار، جزء زمان استاندارد محسوب می شود و هیچ تاثیری روی حقوق کارگر نمی گذارد. هر گونه تاخیر غیر قابل اجتناب پستی توسط متصدی ارزیابی کار و زمان مورد بررسی قرار گیرد و در صورت امکان بهبود آن، عملیات لازم صورت گیرد. مجموعه همه زمانهای کار داخل بر حسب دقایق زمان نرمال به اضافه هر بخش از زمان مجاز استراحت که ممکن است در داخل زمان تحت کنترل ماشین داده شود، از زمان تحت کنترل ماشین کسر می شود. زمانهای استاندارد استخراج شده، بر اساس کار اپراتور یعنی کار دستی وی بر حسب زمان می باشد و بر اساس کار انجام شده به وسیله ماشین نمی باشد. زمان استاندارد کل، زمانی است که با عملکرد استاندارد به انجام می رسد. بنابراین برای دستیابی به زمان استاندارد در مورد عملیات محدود کافی نیست که فقط مقدار کار مصرف شده بر حسب زمان را مورد بررسی قرار دهیم بلکه هر گونه زمان مجاز مربوط به مدت زمان بیکار ماندن غیر قابل اجتناب، که ممکن است در طی زمان تحت کنترل ماشین (با فرآیند) پیش آید را باید بر این مقدار بیفزاییم. زمان مجاز تاخیر غیر قابل اجتناب عبارت از زمان مربوط به مدت زمان بیکار ماندن مجازی است که برای جبران زمان بیکار ماندن در زمان تحت کنترل ماشین (یا فرآیند) - در صورت وجود - برای کارگر در نظر می گیرند.

- تاخیرهای ممکن غیر قابل اجتناب ناشی از عوامل زیر می باشند:

تاخیرهای تفکیک ناپذیر از کار عبارتند از:

الف- طی فاصله های سرپرستی

ب- حرکت کارگر از یک ایستگاه کاری به ایستگاه کاری دیگر

ج- تاخیرهای ویژه که غیر قابل اجتناب هستند همانطور که یادآور شدیم برخی دارای تاخیرهای پرودیگ و دوره ای می باشند مانند زمان شروع تولید- پایان تولید- وقفه در فرآیند و عوامل دیگر.

در تنظیم بیکاریهای تاخیر باپستی دقت زیادی داشت تا حق برخی از کارگران ضایع نشود مثلاً در نظر بگیرید، دو کارگر کار را با زمان استاندارد ۶۰ دقیقه انجام می دهند، مستها یکی از دو کارگر عملیات را به صورت دستی و دیگری با ماشین انجام می دهد اکنون اگر میزان تاخیر برای کارگر اول صفر و برای کارگر دوم ۱۰ دقیقه در ۶۰ دقیقه باشد، مشاهده می شود در حالی که کارگر اول تمام ۶۰

دقیقه را بجز زمان مجاز استراحت پکسره کار می کند، کارگری که با ماشین کار می کند مدت زمانی را بخاطر تاخیر ایجاد شده ناشی از زود تمام شدن کار ماشین بیکار می باشد. در نتیجه این امر موجب نارضایتی در کارگر اول می شود و وی ترجیح می دهد که کاری مشابه کارگر دوم را به عهده داشته باشد. در اینجاست که متصدی ارزیابی کار و زمان باید امتیازهایی را برای کار دو فرد قید شده در نظر بگیرد تا موجب رضایت شغلی آنان شود. بنابراین امتیازها بصورت ۶۰ و ۵۰ به کارگر اول و دوم داده می شود و امتیاز وقت تلف شده آنان به ترتیب صفر و ۱۰ امتیاز خواهد بود.

در ضمن باید توجه داشت که امتیازهای مربوط به زمان تلف شده که در زمان استاندارد گنجانده می شود، ممکن است به دلایلی بجز وجود زمان بیکار ماندن که در بالا شرح داده شده در نظر گرفته شود. امتیازهای مربوط به زمان تلف شده ممکن است گاهی اوقات برای جبران تاخیرات ناشی از انتظار کار پا برای صدور دستورالعملها، و یا از خرابی ماشین باشد. با توجه به موارد بالاست که بایستی پرداخت های عادلانه ای را به کارگران داشت.

⑩ - محاسبه زمان استاندارد:

فرمولهای زیر را با داشتن درصد بیکاری مجاز و زمان نرمال برای استخراج زمان استاندارد خواهیم داشت. ابتدا بیکاری مجاز را بدست می آوریم:

$$\text{درصد بیکاری مجاز} \times \text{زمان نرمال} = \text{زمان بیکاری مجاز}$$

سپس برای زمان استاندارد خواهیم داشت

$$\text{زمان بیکاری مجاز} + \text{زمان نرمال} = \text{زمان استاندارد}$$

طبق این روش، مدل اصلی برای برآورد زمان بیکاری مجاز و نهایتاً زمان استاندارد به شکل زیر است.



در مدل ذکر شده، زمانهای مجاز برای استراحت (که برای کمک به رفع خستگی در نظر گرفته شده است) تنها بخش ضروری زمان افزوده شده به زمان نرمال است. سایر زمانهای مجاز متغیر از قبیل زمانهای مجاز ویژه، مصلحتی و موارد تصادفی و . . . فقط در شرایط معین به کار می روند. رابطه زیر برای محاسبه زمان مجاز یکبار برده می شود.

$$\%100$$

ضریب برآورد زمان یکبار مجاز برحسب درصدی از زمان نرمال
 (یکباری مجاز برحسب درصد روز کاری) = $\%100$

مثال) فرض کنید تمام عوامل یکباری مجاز $\%15$ زمان کاری هستند. کاری استاندارد را به صورت درصدی از زمان نرمال بدست آورید.

$$\frac{100}{100-15} = \frac{1}{176} = \text{ضریب برآورد زمان یکباری مجاز برحسب درصد از زمان نرمال}$$

مدت زمان $\times 1/176 =$ مدت زمان استاندارد

چگونگی رعایت زمان مجاز استراحت:

در کار مشخص لازم است که زمان مجاز برای رفع نیازهای شخصی و زمان مجاز رفع خستگی به طور کاملاً جداگانه محاسبه شوند. این کار بدین سبب صورت می گیرد که زمان مجاز رفع نیازهای شخصی باید نه فقط در مورد عناصر کار دستی که در دوره کار جای دارد، بلکه همچنین در مورد زمان کلی دوره کار که شامل زمان تحت کنترل ماشین است، محاسبه شود. زیرا در صدهای این نوع زمان مجاز، پیشتر بر مبنای زمان مصرف شده در محل کار است تا زمانی که واقعاً به انجام کار اختصاص داده شده است. از طرف دیگر، در نظر گرفتن زمان مجاز برای رفع خستگی ناشی از کار ضرورت می یابد و برحسب دقائق زمان نرمال واقعاً انجام شده، محاسبه می شود. پس از محاسبه این زمان مجاز، الزاماً باید به این موضوع توجه کرد که آیا می توان انتظار داشت که کارگر از مقداری از آن یا از همه آن در داخل دوره کار استفاده کند، یا اینکه باید آن را بر مجموع کار واقعی به اضافه زمان تحت کنترل ماشین افزود تا زمان حقیقی لازم برای انجام دوره کار بدست آید.

اگر دوره کار خیلی طولانی باشد و مدت زمانهای سایر یکبار مجاز در بین دوره کار زیاد باشد، در این صورت ممکن است که بتوان از یکبارهایی که در بین دوره کار ایجاد می شود برای رفع نیازهای شخصی استفاده کرد. این مدت زمان، شامل مواردی است که کارگر در حال کار نباشد.

چنین زمانی را تنها در صورتی می توان برای رفع نیازهای شخصی کافی دانست که به اندازه کافی طولانی باشند (مثلاً ۱۰-۱۵ دقیقه) و در مقطعی پیوسته از زمان پیش آیند و ضمناً در این زمانها،

تنها رها کردن ماشین امکانپذیر باشد. در صورتی که ماشینی دارای مکانیزم توقف خودکار باشد و هنگام کار نیازی به هیچگونه مراقبت نداشته باشد، می توان از مدت زمانهای مورد اشاره به طور مطمئن استفاده کرد.

راه حل دیگر، در شرایطی عملی است که گروهی از کارگران با یکدیگر کار می کنند. در این حالت گاهی اوقات می توان ترتیبی داد که کارگر مجاور، مقداری از وقت بیکار ماندن خود را صرف مراقبت از ماشین کارگر غایب کند. در کارخانجات نساجی و در صنایع دیگری که در آنها ماشین آلات مربوط به مراحل تکمیل محصول به طور مداوم (احتمالاً ۲۴ ساعت در روز) کار می کنند، معمول است که کارگران بسیار پیش بینی می کنند که بتوانند لحظات اتفاقی پیش بینی نشده را در مرکز کار پر کنند و در توقفهای کوتاه مربوط به رفع نیازهای شخصی، ماشینها را در حال کار نگه دارند.

اما بیشتر، و به ویژه در مورد دوره های کوتاه مدت کار، معمول است که تمامی زمان مجاز رفع نیازهای شخصی در خارج از دوره کار تخصیص داده می شود.

زمان مجاز رفع خستگی موضوعی نسبتاً متفاوت است. دوره های کاملاً کوتاه مدت زمان بیکار ماندن را می توان برای رفع خستگی مورد استفاده قرار داد، مشروط بر اینکه کارگر بتواند طی این دوره ها به خوبی استراحت کند و نیازی به هشیار ماندن دائم یا مراقبت از ماشین در این زمانها نداشته باشد و دیگر اینکه در محل نزدیکی، جایی برای نشستن داشته باشد. عقیده عمومی بر این است که مدت ۰/۵ دقیقه یا کمتر، کوتاهتر از آن است که برای استراحت مفید باشد و زمان پیوسته ۱/۵ دقیقه ای یا طولانی تر از آن می تواند کاملاً قابل استفاده برای رفع خستگی به حساب آید. بنابراین، مدت های ۰/۵ دقیقه ای و کمتر از آن مورد توجه قرار نخواهد گرفت. در مورد مدت های بین ۰/۵ تا ۱/۵ دقیقه معمول است که، زمانی را که عملاً سودمند تشخیص داده شود برای استراحت محاسبه می کنند. به این صورت که ۰/۵ دقیقه از طول مدت واقعی را کسر و حاصل را در عدد ۱/۵ ضرب می کنند. تاثیر کاربرد این محاسبه برای چهار مدت بین ۰/۵ و ۱/۵ دقیقه در زیر نشان داده شده است:

دور پیوسته و واقعی زمان بیکار ماندن	زمان محاسبه شده ای که عملاً برای رفع خستگی سودمند است
۰/۵	صفر
۱	۰/۷۵ دقیقه
۱/۲۵	۱/۱۲
۱/۵	۱/۵

در عملیات ماشینکاری بسیار معمول است که وقتی ماشین در حال کار است، گهگاهی کارگر باید بعضی از تنظیمات را انجام دهد یا در فواصل زمانی مختلف از ماشین مراقبت کند و یا احتمالاً به انجام

عناصر دستی روی قطعات دیگر بپردازد، به طوری که در داخل زمان تحت کنترل ماشین، مدت‌های جداگانه کار داخلی و زمان بیکار ماندن وجود خواهد داشت. بنابراین هم طول مدت دوره کاری و هم شیوه ای که طبق آن هر گونه کار داخلی صورت می‌گیرد، بر نحوه تخصصی زمان مجاز استراحت تاثیر می‌گذارد.

در موارد مختلف حالات زیر را می‌توان از یکدیگر تمیز داد:

- ۱- همه زمان مجاز رفع نیازهای شخصی و همه زمانهای مجاز رفع خستگی باید در خارج از دوره کار داده شوند.
- ۲- زمان مجاز رفع نیازهای شخصی باید در خارج از دوره کار داده شود، ولی همه زمان مجاز رفع خستگی می‌تواند در داخل آن داده شود.
- ۳- زمان مجاز رفع نیازهای شخصی و قدری از زمان مجاز رفع خستگی باید در خارج از دوره کار داده شود، ولی بقیه زمان مجاز رفع خستگی می‌تواند در داخل آن داده شود.
- ۴- همه زمان مجاز رفع نیازهای شخصی و همه زمان مجاز رفع خستگی می‌تواند در داخل دوره کار داده شود.

(۱۱) - جمع بندی مراحل (مثالی از زمانسنجی با کروومتر)

جهت درک بهتر روش زمانسنجی با کروومتر، عملیات فرز کاری یک قطعه ریخته گری شده بطور کامل مورد مطالعه قرار می‌گیرد. با توجه دقیق به این مثال می‌توان مراحل مختلف زمانسنجی با کروومتر و تعیین زمان استاندارد را پیگیری نمود.

دلایل انتخاب این مثال عبارتند از:

- ۱- مثالی ساده است.
 - ۲- شامل کار دستی کارگر و کار اتوماتیک ماشین می‌باشد.
 - ۳- نمونه ای است که در اکثر صنایع دیده می‌شود.
- فرمهای مورد استفاده ساده هستند و در مورد عملیات مختلف قابل استفاده می‌باشند. از این مثال، قبلاً چند بار زمانسنجی بعمل آمده است. نقاط انفصال و اجزای کاری نیز در مطالعه روش مشخص شده، روی کارتهای مخصوصی ثبت گردیده است. این کارتها توسط بخش زمانسنجی بایگانی می‌گردد. درج دقیق اطلاعات بطریق فوق، امکان مقایسه زمانهایی که توسط اشخاص مختلف برای یک کار بدست آمده اند فراهم می‌نماید. در شکل ۴-۱۵ کارت ثبت اجزای کاری و نقاط

انفصال دیده می شود.

مراحل پیاده کردن روش استفاده از کرونومتر با استفاده از شکلها و جداول ۴-۱۵ تا ۴-۲۰ به

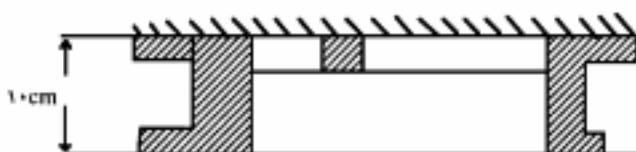
شرح ذیل برای مثال فوق نمایش داده شده است:

جدول ۲-۱۵ کارت ثبت اجزاء کاری و نقاط اتصال آنها برای مثال مورد بررسی

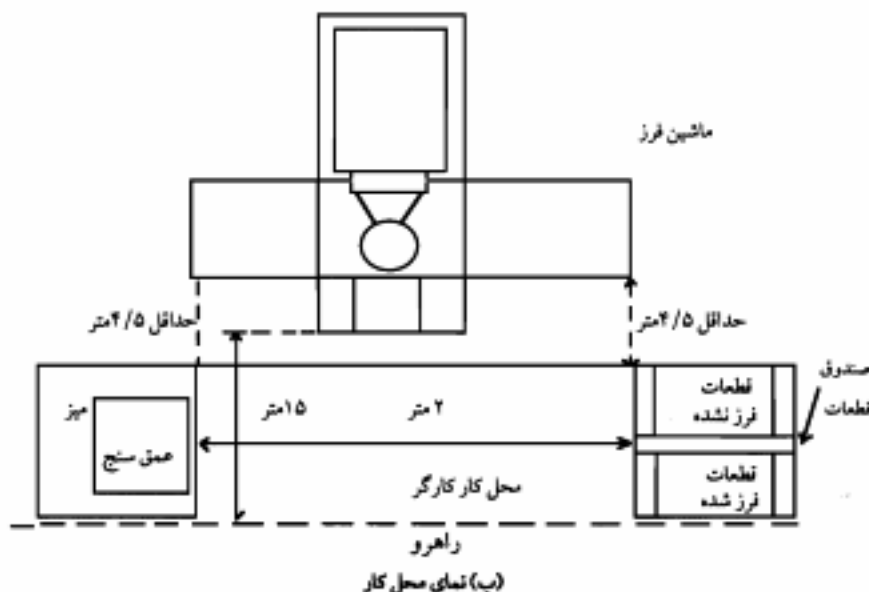
شماره کارت	
ماشین: فرز عمودی سین سینتی شماره ۴ گیره: F۲۳۹ تیغه فرز: قلم ۲۵ سانتیمتری اندازه گیر: عمق سنج ۲۳۹/۷ توسط:	قطعه: پوسته جعبه دنده (B۲۳۹) ماده اولیه: چدن ISS۲ عملیات: فرز کاربنهائی طرف دوم قطعه شماره نقشه: ۲۳۹/۱ تاریخ:
اجزای کاری و نقاط انفصال	
A: برداشتن قطعه، قرار دادن در گیره، سفت کردن گیره، تنظیم محافظ، روشن کردن ماشین و تغذیه اتوماتیک، عمق برش ۲/۵ میلیمتر، سرعت ۸۰ دور در دقیقه، تغذیه پار ۴۰ سانتی متر در دقیقه، نقطه انفصال: شروع فرزکاری توسط ماشین.	
B: نگهداشتن قطعه و سوهان زدن قطعه ای که قبلاً ماشین روی آن کار انجام داده، تمیز کردن آن با هوای فشرده. نقطه انفصال: قرار دادن شلنگ هوا روی قلاب	
C: آوردن عمق سنج، اندازه گیری و کنترل سطوح ماشین شده، کنار گذاشتن عمق سنج. نقطه انفصال: رها کردن عمق سنج توسط دست چپ	
D: برداشتن و حمل قطعه به سمت جعبه قطعات ساخته شده، قرار دادن قطعه در جعبه، برداشتن یک قطعه فرز نشده دیگر و گذاردن آن روی میز کار. نقطه انفصال: تماس قطعه با میز کار (مشخصه صدا)	
E: انتظار جهت اتمام کار ماشین. نقطه انفصال: اتمام کار ماشین	
F: متوقف کردی ماشین، باز کردن محافظ، باز کردن گیره، برداشتن قطعه ماشین کاری شده، قرار دان آن روی میز نقطه انفصال: تماس قطعه ماشین شده با میز پائین (مشخصه صدا)	
G: تمیز کردن براده ها از روی میز ماشین با هوای فشرده نقطه انفصال: قرار دان شلنگ هوا روی قلاب	

توجه: اجزای کاری B، C و D همزمان با کار ماشین روی قطعه ای که قبلاً ماشین شده، صورت می گیرد. جزء کاری D، آوردن یک قطعه تازه می باشد که ماشین باید بعداً روی آن کار انجام دهد.

رسم کلیه محل های کار در کارگاههای ماشین که کارهای یکسان انجام می دهند به اندازه رسم این محلها در عملیات مونتاژ یا فعالیت های حمل و نقل، الزامی نمی باشد. بهر حال برای درج اینگونه اطلاعات معمولاً از پشت برگ مشاهدات استفاده می کنند. برای سهولت پشت این برگها را به صورت شطرنجی چاپ می نمایند. در شکل ۴-۱۶ شکل قطعه و نمای محل کار دیده می شود.



(الف) شکل قطعه که روی آن سطحی که باید ماشین کاری شود مشخص شده است.



(ب) نمای محل کار

شکل ۴-۱۶ نمایش شکل قطعه و طرح استقرار محل کار اپراتور

برگ مشاهدات زمان سنجی

همانگونه که در جدول ۴-۱۷ مشخص است تمام اطلاعات قسمت سربرگ باستانای " زمان ختم" باید قبل از شروع زمان گیری، تکمیل گردد در صورتی که لیست اجزاء کاری و نقاط انفصال تهیه نشده باشد، زمان سنج باید در ستون " شرح اجزای کاری" بدقت این اطلاعات را ثبت نماید. در این

مثال بدلیل تهیه کارت شکل ۴-۱۵ چنین کاری لازم نیست و آنها را می توان با A و B و ... مشخص کرد. زمانسنج باید قبل از شروع زمانگیری، چند بار نحوه انجام کار را ببیند تا هم با نقاط انفصال آشنا شود و هم مطمئن گردد با روش قید شده در شکل ۴-۱۵ مطابقت دارد.

زمانسنجی راس ساعت ۹ و ۴۷ دقیقه صبح آغاز شد. تا جزء کاری A، $1/72$ دقیقه باقی مانده بود در نتیجه این مقدار بعنوان "زمان قبل" در شروع کار ثبت گردید. بدلیل اینکه زمانسنجی بصورت پیوسته انجام می شود، کرونومتر باید تا انتهای مطالعه مشغول کار باشد. بعد از پایان ۱۸ سیکل مورد مطالعه، زمانسنج کرونومتر را متوقف نمی کند، بلکه اجازه می دهد تا وقتی که دقیقه کامل شد، بکار ادامه دهد (ساعت ۱۰ و ۲۵ دقیقه). مقدار اضافی بعنوان "زمان بعد" در ستون مربوطه یادداشت می شود.

ستونهای مورد استفاده در زمانگیری پیوسته، عبارتند از (R.) ضریب عملکرد، (W.R.) زمان خوانده شده، (S.T.) زمان مشاهده شده برای هر جزء، (B.T.) زمان پایه یا زمان نرمال برای هر جزء کاری. اختصاص اولین ستون به ضریب عملکرد برای این است که زمان سنج هنگام اجرای عمل ضریب را تعیین نماید.

در موقع زمان گیری، فقط ستونهای "R." و "W.R." پر می شود و سایر ستونها باید بعداً تکمیل گردد. بهتر است دو ستون اول با مداد و ستونهای دیگر با خودکار یا مداد رنگی نوشته شود. زمان سنج سیکلها را از ۱ تا ۱۸ شماره گذاری کرده، دور شماره ها دایره می کشد.

زمانهای خوانده شده بدون ممیز اعشار در جدول ثبت می گردند. بعنوان مثال اولین عدد که $1/72$ دقیقه می باشد بصورت ۱۷۲ نوشته می شود. زمان خوانده شده دوم که $1/95$ دقیقه است بصورت ۱۹۵ و زمان سوم که $2/20$ دقیقه است به صورت ۲۲۰ درج می شود. در بین سیکل پانزدهم که زمان به ۳۰ دقیقه می رسد، عقربه دقیقه گرد، یک دور تمام چرخیده است در نتیجه دقایق را دوباره از ۱ نشان می دهد، جزء کاری F از سیکل پانزده که به صورت ۱۰۶ نوشته شده، بیانگر گذشت $31/06$ دقیقه از شروع زمان گیری می باشد.

در جزء کاری E "انتظار جهت اتمام کار ماشین" فعلیتی از طرف کارگر صورت نگرفته است، در نتیجه برای این جزء ضریب عملکرد تعیین نشده و زمانی هم به عنوان زمان نرمال یا پایه (B.T.) برای آن ثبت نمی شود.

همانگونه که در جدول ۴-۱۷ پیداست، ثبت مشاهدات در سه صفحه انجام شده است. در حین زمان گیری دو توقف در کار دیده می شود. یکی "صحبت با سرکارگر" و دیگری

برگ مشاهدات زمانسنجی										
نمیت: فرزکاری بخش: کارگاه ماشین عملیات: فرزکاری نهائی طرف دوم پوسته جمیع قطعه ماشین: فرز عمودی میسیناتی شماره ۲ وسایل و ابزار: گیره F۳۳۹				شماره زمان سنجی: ۱۷						
				صفحه ۱ از ۳						
				زمان شروع: ۲۷: ۹ صبح زمان ختم: ۲۵: ۱۰ صبح						
مواد اولیه: چدن کیبیت: مطابق نقشه				محصول/قطعه: B۳۳۹ شماره نقشه: B۳۳۹/۱			نام کارگر: الف شماره کارتومتر: ۱۲۳۴			
زمان سنج: ب										
تاریخ:										
B.T.	S.T.	W.R.	R.	شرح اجزای کاری	B.T.	S.T.	W.R.	R.	شرح اجزای کاری	
۲۶	۲۲	۶۲۲	۸۰	A (۳)	-	-	۱۷۲	-	زمان قبل	
۲۴	۲۸	۵۰	۸۵	B	۲۵	۲۳	۹۵	۱۱۰	A (۱)	
۱۱	۱۳	۶۳	۸۵	C	۲۵	۲۵	۲۲۰	۱۰۰	B	
۱۷	۲۰	۸۳	۸۵	D	۱۲	۱۲	۳۲	۱۰۰	C	
-	۲۰	۷۰۳	-	E	۱۹	۲۰	۵۲	۹۵	D	
۲۴	۲۳	۲۶	۱۰۵	F	-	۲۵	۷۷	-	E	
۱۰	۱۲	۳۸	۸۵	G	۲۵	۲۳	۳۰۰	۱۱۰	F	
					-۹	-۸	-۸	۱۱۰	G	
۲۶	۲۲	۷۰	۸۰	A (۵)						
۲۳	۲۷	۹۷	۸۵	B	۲۵	۲۳	۳۱	۱۱۰	A (۲)	
۱۱	۱۳	۸۱۰	۸۵	C	۲۶	۲۷	۵۸	۹۵	B	
۱۷	۲۰	۳۰	۸۵	D	۱۲	۱۳	۷۱	۹۵	C	
-	۲۳	۵۳	-	E	۱۸	۱۸	۸۹	۱۰۰	D	
۲۴	۲۳	۷۶	۱۰۵	F	-	۲۳	۴۱۲	-	E	
۱۰	۱۲	۸۸	۸۵	G	۲۶	۲۵	۳۷	۱۰۵	F	
					۱۰	۱۰	۴۷	۱۰۰	G	
۲۶	۲۷	۹۱۵	۹۵	A (۶)						
۲۶	۲۷	۴۲	۹۵	B	۲۶	۲۵	۷۲	۱۰۵	A (۳)	
۱۳	۱۲	۵۴	۱۰۵	C	۲۶	۲۵	۹۷	۱۰۵	B	
۱۸	۲۳	۷۷	۸۰	D	۱۲	۱۳	۵۱۰	۹۵	C	
-	۲۰	۹۷	-	E	۲۰	۱۸	۲۸	۱۱۰	D	
۲۲	۲۳	۱۰۳۰	۹۵	F	-	۲۵	۵۳	-	E	
۱۰	۱۰	۳۰	۱۰۰	G	۲۵	۲۵	۷۸	۱۰۰	F	
					۱۱	۱۲	۹۰	۹۵	G	
۲۴۰				مجموع		۴۱۸			مجموع	

صفحه ۴ از ۴				ادامه برگ مشاهدات زمان سنجی				شماره زمان سنجی: ۱۷		
B.T.	S.T.	W.R.	R.	شرح اجزای کاری	B.T.	S.T.	W.R.	R.	شرح اجزای کاری	
۱۱	۱۳	۶۱	۸۵	G	۲۶	۲۵	۵۵	۱۰۵	A (۷)	
					۲۶	۲۳	۷۸	۱۱۵	B	
۲۹	۲۷	۸۶	۱۱۵	A (۱۱)	۱۲	۱۳	۹۱	۹۵	C	
۲۶	۲۵	۱۷۱۳	۹۵	B	۱۹	۲۲	۱۱۱۳	۸۵	D	
۱۱	۱۵	۲۸	۷۵	C	-	۲۳	۳۶	-	E	
۱۹	۲۲	۵۰	۸۵	D	۲۶	۲۲	۶۸	۸۰	F	
-	۱۸	۶۸	-	E	۱۱	۱۲	۸۰	۹۵	G	
۲۵	۲۲	۹۰	۱۱۵	F						
۱۰	۱۳	۱۸۰۳	۸۰	G	۲۸	۳۸	۱۲۱۸	۷۵	A (۸)	
					۲۲	۲۲	۲۰	۱۱۰	B	
۲۶	۲۷	۳۰	۹۵	A (۱۶)	۱۳	۱۲	۵۲	۱۰۵	C	
۲۴	۲۵	۵۵	۹۵	B	۱۸	۱۸	۷۰	۱۰۰	D	
۱۲	۱۲	۶۷	۱۰۰	C	-	۳۰	۱۳۰۰	-	E	
۱۹	۲۰	۸۷	۹۵	D	۲۹	۲۵	۲۵	۱۱۵	F	
-	۱۵	۱۹۰۲	-	E	۱۰	۱۰	۳۵	۱۰۵	G	
۲۷	۲۸	۳۰	۹۵	F						
۰۹	۱۲	۴۲	۷۵	G	-	۴۰	۷۵	-	صحت با سرکارگی	
-	۶۱۲	۲۵۵۲	-	صرف چای	۲۶	۲۵	۱۴۰۰	۱۰۵	A (۹)	
					۲۵	۲۵	۲۵	۱۰۰	B	
۲۷	۳۲	۸۶	۸۵	A (۱۳)	۱۲	۱۳	۳۸	۹۵	C	
۲۶	۳۲	۲۶۱۸	۸۰	B	۱۷	۱۸	۵۶	۹۵	D	
۱۳	۱۵	۳۳	۸۵	C	-	۲۵	۸۱	-	E	
۲۰	۲۰	۵۳	۱۰۰	D	۲۸	۲۸	۱۵۰۹	۱۰۰	F	
-	۱۵	۶۸	-	E	۱۰	۱۲	۲۱	۸۵	G	
۲۴	۲۸	۹۶	۸۵	F						
۱۱	۱۲	۲۷۰۸	۹۵	G	۲۱	۲۲	۲۳	۹۵	A (۱۰)	
					۲۶	۲۲	۷۵	۸۰	B	
۲۶	۳۲	۴۰	۸۰	A (۱۶)	۱۲	۱۳	۸۸	۹۵	C	
۲۵	۲۵	۶۵	۱۰۰	B	۱۹	۲۰	۱۶۰۸	۹۵	D	
۱۳	۱۵	۸۰	۸۵	C	-	۱۷	۲۵	-	E	
۱۹	۲۰	۲۸۰۰	۹۵	D	۳۴	۲۳	۴۸	۱۰۵	F	
	۱۱۵۲			مجموع		۶۱۸			مجموع	

ادامه شکل ۲-۱۷- برگ ثبت مشاهدات زمانسنجی

صفحه ۳ از ۳				ادامه برگ مشاهدات زمان سنجی				شماره زمان سنجی: ۱۷			
B.T.	S.T.	W.R.	R.	شرح اجزای کاری	B.T.	S.T.	W.R.	R.	شرح اجزای کاری		
۲۵	۲۵	۳۲	۱۰۰	F	-	۲۲	۲۲	-	E		
۱۰	۱۰	۴۴	۱۰۵	G	۲۶	۳۲	۵۴	۸۰	F		
					۱۰	۱۰	۶۴	۱۰۵	G		
۲۷	۲۷	۷۱	۱۰۰	A							
۲۵	۲۵	۹۶	۱۰۰	B	۱۸	۱۰۲	۲۹۶۶	-	کنترل کیفیت و گلفویاتکارگر		
۱۲	۱۲	۶۰۹	۹۵	C							
۱۹	۲۵	۳۲	۷۵	D	۲۶	۲۷	۹۳	۹۵	A (۱۵)		
-	۱۸	۵۲	-	E	۲۴	۳۰	۳۰۲۳	۸۰	B		
۲۵	۲۵	۷۷	۱۰۰	F	۱۳	۱۳	۳۶	۱۰۰	C		
۱۱	۱۵	۹۲	۷۷	G	۲۰	۲۰	۵۶	۱۰۰	D		
					-	۱۸	۷۴	-	E		
	۱۸۳			مجموع	۲۶	۳۲	۱۰۶	۸۰	F		
					۱۰	۱۰	۱۶	۱۰۵	G		
		۸۰۰		در ساعت ۱۰:۲۵ صبح							
				کرومتر متوقف می شود	۲۶	۳۳	۴۹	۸۰	A (۱۶)		
					۲۴	۲۸	۷۷	۸۵	B		
	۱۰۸			زمان بعد	۱۳	۱۲	۸۹	۱۰۵	C		
					۱۸	۱۸	۲۰۷	۱۰۰	D		
	۴۱۸			امتحان محاسبات	-	۲۳	۳۰	-	E		
	۴۴۰			اتمام شده	۲۶	۲۷	۵۷	۹۵	F		
	۶۱۸				۱۱	۱۳	۷۰	۸۵	G		
	۱۱۵۲										
	۷۰۹				۴۳	۵۰	۳۲۰	۸۵	همکاری کارگر در تخلیه		
	۱۸۳				۴۸	۵۰	۷۰	۹۵	و بارگیری (۳۰ قطعه تازم		
	۳۵۲۰			مجموع کل	۱۹	۲۰	۹۰	۹۵	و ۳۰ قطعه ساخته شده در		
									جعبه های ۱۰ تایی)		
	۱۷۲			زمان قبل از شروع کار							
	۱۰۸			زمان بعد از پایان کار	۲۷	۲۷	۴۱۷	۱۰۰	A (۱۷)		
					۲۷	۳۲	۴۹	۸۵	B		
	۳۸۰۰			مدت زمان گیری کل	۱۳	۱۵	۶۴	۸۵	C		
					۱۹	۲۲	۸۶	۸۵	D		
					-	۲۳	۵۰۹	-	E		
						۷۰۹			مجموع		

ادامه شکل ۳-۱۷- برگ ثبت مشاهدات زمانسنجی

" صرف چای " است که ضریب عملکرد برای هیچکدام از اینها تعیین نمی شود. اولی به عنوان جزء کاری " اتفاقی " و دومی در " یکاربهای مجاز " منظور می گردند.

در ابتدای صفحه سوم جدول ۴-۱۷ توقف دیگری مشاهده می شود برای " کنترل کیفیت "، که در آن کنترل کننده، ۳ قطعه آماده را مورد بازرسی قرار داده، سئوالاتی از کارگر می کند. بدلیل اینکه در مدت کنترل کارگر کاری انجام نمی دهد، این زمان بدون تعیین ضریب عملکرد ثبت می شود. بعد از سیکل شانزدهم جزء کاری تازه ای روی می دهد، " کمک در خالی کردن قطعات تازه و بار کردن قطعات قبلی " این جزء کاری در مقایسه با اجزای کاری A تا G که همیشگی هستند، به جزء کاری " گاهگامی " موسوم می باشد. زمان این جزء ثبت شده و ضریب عملکرد آن نیز مشخص می گردد.

بخواهر اینکه زمان این جزء از یک دقیقه بیشتر می شود، زمان سنج برای دقت بالاتر بعد از هر ۳۰ ثانیه ضریب عملکرد را تعیین می کنند. یک ضریب نیز برای زمان باقیمانده تعیین می شود. بعد از اتمام زمان گیری، در مرحله نخست، محل های خالی " زمان ختم " و " مدت زمان گیری " توسط زمان سنج پر می گردد. سپس " زمان مشاهده شده برای هر جزء " (S.T.) از کسر زمان قبلی از بعدی به دست می آید و در ستون مربوطه نوشته می شود. حاصل جمع زمانهای مشاهده شده برای اجزاء و " زمان قبل " و " زمان بعد " باید برابر " مدت زمان گیری " گردد. این کار برای امتحان محاسبات در انتهای جدول ۴-۱۷ انجام شده است. حاصل جمع ستونهای هر صفحه برابر $35/20$ دقیقه است که با $1/72$ دقیقه " زمان قبل " و $1/08$ زمان بعد جمع شده و زمان $38/00$ که برابر " مدت زمان گیری کل " است، بدست می آید.

مرحله بعدی، اثر دادن ضریب عملکرد در زمانهای هر جزء می باشد. با ضرب این ضریب در هر یک از زمانهای مشاهده شده برای اجزاء زمان پایه یا زمان نرمال هر جزء بدست می آید که در ستون چهارم (B.T.) ثبت می گردد. این کار به راحتی به وسیله یک ماشین حساب انجام می شود. اعداد به دست آمده تا دو رقم اعشار گرد می گردند. یعنی عدد $0/204$ به صورت $0/20$ و عدد $0/206$ به صورت $0/21$ نوشته می شود. در مورد عدد $0/205$ گاهی اوقات $0/005$ به آن اضافه و گاهی کم می کنند. در این محاسبات در صورت وجود چنین اعدادی، $0/005$ از آنها کم شده است. در جزء کاری G از سیکل ۱۷ " ضریب عملکرد " برابر ۱۰۵ و زمان مشاهده شده برای هر جزء برابر ۱۰ ثبت گردیده است. حاصلضرب این دو عدد، $0/105$ دقیقه می شود که از $0/005$ آن صرفنظر شده و در ستون (B.T.) مقدار ۱۰ درج گردیده است.

برای به دست آوردن زمان مناسب هر جزء A، B، C، D، E، F و G که اجزای همیشگی هستند، معدل زمانهای به دست آمده برای آنها طی ۱۸ سیکل را به کمک جدول ۴-۱۸ محاسبه

می‌کنیم.

اعداد به دست آمده برای اجزای کاری A, B, C, D, F و G غیر طبیعی و خارج از حدود قابل قبول نبوده، نیازی به حذف آنها نمی‌باشد. با جمع زمانهای هر جزء و تقسیم حاصل جمع بر تعداد سیکلها (۱۸) زمان متوسط برای هر جزء همیشگی به دست می‌آید.

برای جزء کاری E "انتظار جهت اتمام کار ماشین"، عددی قید نشده است. در این مرحله فعالیتی صورت نگرفته است. مدت این جزء کاری بستگی به سرعت کارگر در موقع کار همزمان با ماشین دارد، هر چه کارش را سریعتر انجام دهد، توقف طولانی تری خواهد داشت و بالعکس.

جدول ۴-۱۸ - برگ محاسبه زمان هر یک از عناصر

صفحه ۱ از ۱		برگ محاسبه					شماره زمان سنجی:		
MCT زمان ماشین (زمان مشاهده شده)	G	F	E	D	C	B	A	جزء کاری:	
								شماره سیکل	(زمان نرمال)
۸۲	۰۹	۲۵		۱۹	۱۲	۲۵	۲۵	۱	
۸۱	۱۰	۲۶		۱۸	۱۲	۲۶	۲۵	۲	
۸۱	۱۱	۲۵		۲۰	۱۲	۲۶	۲۶	۳	
۸۱	۱۰	۲۴		۱۷	۱۱	۲۴	۲۶	۴	
۸۳	۱۰	۲۴		۱۷	۱۱	۲۳	۲۶	۵	
۸۲	۱۰	۲۲		۱۸	۱۳	۲۶	۲۶	۶	
۸۱	۱۱	۲۶		۱۹	۱۲	۲۶	۲۶	۷	
۸۲	۱۰	۲۹		۱۸	۱۳	۲۴	۲۸	۸	
۸۱	۱۰	۲۸		۱۷	۱۲	۲۵	۲۶	۹	
۸۲	۱۱	۲۴		۱۹	۱۲	۲۶	۳۱	۱۰	
۸۲	۱۰	۲۵		۱۹	۱۱	۲۶	۲۹	۱۱	
۷۲	۰۹	۲۷		۱۹	۱۲	۲۴	۲۶	۱۲	
۸۲	۱۱	۲۴		۲۰	۱۳	۲۶	۲۷	۱۳	
۸۲	۱۰	۲۶		۱۹	۱۳	۲۵	۲۶	۱۴	
۸۱	۱۰	۲۶		۲۰	۱۳	۲۴	۲۶	۱۵	
۸۱	۱۱	۲۶		۱۸	۱۳	۲۴	۲۶	۱۶	
۱۲	۱۰	۲۵		۱۹	۱۳	۲۷	۲۷	۱۷	
۸۱	۱۱	۲۵		۱۹	۱۲	۲۵	۲۷	۱۸	
۱۳/۰۵	۱/۸۴	۴/۵۷		۳/۳۵	۲/۲۰	۴/۵۲	۴/۶۹	جمع	
۱۶	۱۸	۱۸		۱۸	۱۸	۱۸	۱۸	تعداد سیکل	
-/۸۱۶	-/۱۰۲	-/۲۵۴		-/۱۸۶	-/۱۲۲	-/۲۵۱	-/۲۶۱	متوسط	
MCT-(B+C+D)=-/۸۱۶--/۵۵۹=-/۲۵۷								زمان جزء کاری E	

مدت زمانی که ماشین بطور اتوماتیک کار می کند، از سیکلی به سیکل دیگر تغییر نخواهد کرد. این زمان بستگی به سرعت ماشین و مقدار برش داشته و به آسانی قابل محاسبه می باشد. زمان کار ماشین از انتهای جزء کاری A شروع شده و در پایان جزء کاری E به اتمام می رسد. در نتیجه مقدار آن از کسر اعداد مقابل این دو جزء در ستون (W.R.) به دست می آید. حاصل در ستون MCT (زمان کار ماشین) سمت چپ " برگ محاسبه" ثبت می شود. برای این زمان نیز ضریب عملکردی تعیین نمی گردد.

از بین اعدادی که در ستون MCT (زمان کار ماشین) ثبت شده اند، دو عدد ۷۲ و ۹۲ غیر طبیعی بنظر می رسد که به وسیله دایره آنها را مشخص کرده ایم. زمان سنج در مورد این اختلاف توضیحی نداده است. شاید، زمان کوتاهتر هنگامی اتفاق افتاده، که کارگر قبل از اینکه کلید اتوماتیک ماشین را روشن کند، خودش مقداری با ماشین کار انجام داده و این موضوع از چشم زمان سنج پنهان مانده است و با زمان طولانی تر ممکن است به این دلیل باشد که کارگر دیرتر از موعد مقرر ماشین را خاموش کرده است. بهر حال این دو زمان، حذف شده و برای معدل گیری، حاصل جمع بقیه زمانها را بر ۱۶ تقسیم می کنیم.

زمان جزء کاری E از کسر کردن حاصل جمع اجزاء کاری B، C و D از متوسط زمان کار ماشین (MCT) به دست می آید. متوسط توقف اجباری کارگر جهت اتمام کار ماشین برابر ۰/۲۵۷ دقیقه حساب می شود.

در این مرحله از محاسبات، اعداد را تا سه رقم اعشار در نظر می گیرند. این موضوع " برگ خلاصه نتایج" و " برگ تجزیه و تحلیل" نیز به همین صورت رعایت می گردد.

برگ خلاصه نتایج (جدول ۴-۱۹) بعد از تکمیل به سایر فرمها ملحق می گردد. فرمهای اولیه که در کارگاه مورد استفاده قرار می گیرند بدلیل شرایط محیطی کارگاه عموماً کتیف می شوند. از طرف دیگر به علت این که زمانسنج ناچار است زمانها را به سرعت یادداشت کند، امکان دارد آن زمانها ناخوانا باشند. در نتیجه " برگ خلاصه نتایج" باید شامل کلیه اطلاعات مفید فرمهای اولیه باشد و به نحوی مرتب و تمیز با خودکار یا خودنویس نوشته شود.

در برگ خلاصه نتایج، اجزای کاری همیشگی A تا G به استثنای E به ترتیب نوشته می شوند. باید توجه کرد سه جزء کار، همزمان با کار ماشین و سه جزء دیگر، غیر همزمان می باشند.

در ستونی که با زمان نرمال نشان داده شده است، زمان متوسط هر جزء کاری از روی " برگ محاسبه" نوشته می شود. در ستون فراوانی، میزان تکرار اجزاء کاری به شکل کسر ثبت گردیده است. صورت کسر نشان دهنده تعداد یک جزء کاری و مخرج کسر بیانگر تعداد سیکل می باشد. برای اجزاء

برگ خلاصه نتایج					
شماره زمانسنجی: ۱۷		قسمت: فرز کاری			بخش: کارگاه ماشین
صفحه ۱ از ۱		تاریخ			عملیات: فرز کاری نهائی طرف دوم پوسته چعبه فلنه
تاریخ		زمان شروع			ماشین: فرز عمودی سینتیاتی شماره ۴
۹:۲۷	صبح	زمان ختم			ابزار و وسایل کمکی: گیره F۲۳۹
۱۰:۲۵	صبح	مدت زمان گیری			نام محصول / قطعه: B۲۳۹
۳۸	دقیقه	زمان منجمد: ب			شماره نقشه: B۲۳۹/۱
		تایید: ج			شماره نقشه: مطابق نقشه
		ملاحظه			کیفیت: مطابق نقشه
شماره اجزاء	شرح اجزای کاری	زمان زمان	فراوانی	تعداد مشاهدات	ملاحظه
	همیشگی				
A	کار غیر همزمان با کار ماشین	۰/۲۶۱	۱/۱	۱۸	
B	کار همزمان با کار ماشین	۰/۲۵۱	۱/۱	۱۸	
C	کار همزمان با کار ماشین	۰/۱۲۲	۱/۱	۱۸	
D	کار همزمان با کار ماشین	۰/۱۸۶	۱/۱	۱۸	
F	کار غیر همزمان با کار ماشین	۰/۲۵۴	۱/۱	۱۸	
G	کار غیر همزمان با کار ماشین	۰/۱۰۴	۱/۱	۱۸	
	کار ماشین	۰/۸۱۶	۱/۱	۱۶	
	زمان انتظار کارگر	۰/۲۵۷	۱/۱	۱۸	
	اجزای گامگامی و اتفاقی				
	کمک در تخلیه و بارگیری قطعات	۱/۱۰۰	۱	۱/۳۰	دفعه برای هر قطعه
	صحبت با سر کارگر	۰/۴۰۰	۱/۱۸		
	کنترل سه قطعه توسط مسئول بازرسی	۱/۰۲۰	۱/۱۸		
	زمان استراحت (صرف چای)	۶/۱۲۰			

شکل ۲-۱۹- برگ خلاصه نتایج

همیشگی این مقدار ۱/۱ منظور شده است. ستون تعداد مشاهدات نشان دهنده تعداد سیکل‌های است که از روی آنها مقدار متوسط هر جزء به دست آمده است. در ادامه "زمان کار ماشین"، "زمان متوسط انتظار اجتناب ناپذیر کارگر" و سایر اجزای گاه گاهی یا اتفاقی ثبت می‌شوند.

در زیر عنوان اجزای **گاهگاهی** و اتفاقی، زمان همکاری کارگر در تخلیه و بارگیری جعبه‌های حاوی قطعه دیده می‌شود. این واقعه در طول مدت زمانسنجی فقط یک بار دیده شده است و به دلیل اینکه هر جعبه شامل ده قطعه است و هر بار سه جعبه تخلیه و بارگیری می‌شود، در ستون فراوانی باید $\frac{1}{3}$ یادداشت شود. زمان دو جزء اتفاقی دیگر "صحبت با سر کارگر" و "کنترل کیفیت"، بدون تاثیر ضریب عملکرد ثبت می‌گردد.

در پایان "زمان صرف چای" به عنوان یک جزء جداگانه نوشته می‌شود.

زمانها تا سه رقم اعشار ثبت می‌شوند و به همین صورت به "برگ تجزیه و تحلیل" منتقل می‌گردند. در برگ تجزیه و تحلیل ممکن است نشایح چند بار زمانسنجی از یک عمل را ثبت کنیم. این کار برای به دست آوردن زمانهای بسیار دقیق صورت می‌گیرد. با محاسبه میانگین وزنی از زمانهای به دست آمده برای هر جزء کاری در دفعات مختلف، زمان متوسط آن جزء کاری به دست می‌آید. در این مرحله از عملیات، زمانها تا دو رقم اعشار گرد می‌شوند.

اگر از یک عمل چند بار زمانگیری کنیم، خلاصه نتایج هر زمانگیری را از روی برگ خلاصه نتایج به "برگ تجزیه و تحلیل" شبیه جدول ۲-۴ منتقل می‌کنیم. مقطع این برگ از سایر برگهایی که تا به حال معرفی شده اند، بزرگتر می‌باشد. در جدول ۲-۴ در این کتاب فقط مقداری از آن رسم گردیده است.

در این برگ دیده می‌شود که ۵ نوبت زمان سنجی روی این عملیات انجام شده که جمعاً شامل ۹۲ سیکل می‌باشد. کار سه کارگر مختلف توسط چهار زمان سنج متفاوت زمان سنجی شده است.

بررسی زمانهای به دست آمده برای اجزای کاری A, B, C, D, F و G در زمان گیرهای مختلف نشان می‌دهد این زمانها تقریباً به هم نزدیک بوده، نیازی به مطالعه بیشتر ندارد.

برای به دست آوردن میانگین وزنی زمان هر جزء کاری (B. T.)، مقدار آن در هر مرتبه زمانسنجی را در تعداد سیکل‌های مربوط به همان زمانسنجی ضرب کرده، اعداد به دست آمده را با هم جمع می‌کنیم و حاصل را در ستون اول قسمت دوم جدول ۲-۴ می‌نویسیم. با تقسیم اعداد این ستون به ۹۲ که مجموع سیکل‌های مورد مشاهده می‌باشد، میانگین وزنی یا زمان متوسط برای اجزای همیشگی (B. T.) به دست می‌آید. این مقدار تا دو رقم اعشار گرد شده در ستون دوم نوشته می‌شود.

جدول ۴-۲۰- برگ تجزیه و تحلیل

				برگ تجزیه و تحلیل						
زمان ترمال	میزان تکرار در یک سیکل	متوسط زمان مشاهده شده	تعداد سیکل کاری ۹۲ سیکل	شماره زمان سنجی:						
				۲۸	۲۵	۱۷	۹	۳		
				۵/۱۱	۵/۷	۵/۱	۵/۱	۴/۲۷	تاریخ:	
					ج	د	الف	د	نام کارگر:	
				۱۸۴۶	۱۵۴۷	۱۲۳۴	۱۵۴۷	۱۲۳۴	شماره کرنومتر:	
				۷۱	۱۲۷	۲۶	۳۴	۲۶	شماره ماشین:	
				ب	س	ک	م	ب	زمان سنج:	
				۲۰	۱۳	۱۸	۲۶	۱۵	تعداد سیکل:	
B.M.	F	B.M.	B.T.	زمان ترمال در هر بار					شرح اجزاء کاری	شماره
-/۲۷	۱/۱	-/۲۷	۲۴/۴۴۵	-/۲۸۱	-/۲۷۰	-/۲۶۱	-/۲۵۷	-/۲۷۶	برداشتن قطعه، قرار دادن در ماشین، روشن کردن	A
-/۲۵	۱/۱	-/۲۵	۲۳/۳۰۵	-/۲۴۴	-/۲۵۲	-/۲۵۱	-/۲۶۶	-/۲۴۰	سوهان زدن، تمیز کردن	B
-/۱۲	۱/۱	-/۱۲	۱۷/۰۸۹	-/۱۱۱	-/۱۲۸	-/۱۲۲	-/۱۳۷	-/۱۱۴	عمق سنجی	C
-/۱۹	۱/۱	-/۱۹	۱۷/۴۸۵	-/۱۸۰	-/۱۹۱	-/۱۸۶	-/۱۹۶	-/۱۹۷	بردن قطعه کار شده، آوردن قطعه جدید	D
-/۲۶	۱/۱			-/۲۷۵	-/۲۵۳	-/۲۵۷	-/۲۲۲	-/۲۶۴	انتظار	E
-/۲۶	۱/۱	-/۲۶	۲۳/۸۲	-/۲۴۵	-/۲۵۰	-/۲۵۴	-/۲۷۰	-/۲۷۱	توقف ماشین، بیرون آوردن قطعه	F
-/۱۰	۱/۱	-/۱۰	۹/۲۴۰	-/۰۹۲	-/۰۹۰	-/۱۰۴	-/۱۱۲	-/۰۹۶	تمیز کاری	G
-/۸۲	۱/۱	-/۸۲	۷۵/۰۰۰	-/۸۱۰	-/۸۲۴	-/۸۱۶	-/۸۱۱	-/۸۲۱	زمان کار ماشین	
-/۰۴	۱/۳۰	۱/۲۸	۳/۸۳۰	۱/۳۱۰	۱/۴۲۰	۱/۱۰۰	-	-	تخلیه و بارگیری (همکاری کارگر)	
-/۰۱	۱/۹۲	-/۸۰	۲/۴۱۰	-	-/۸۷۰	-/۴۰۰	-	۱/۱۴۰	صحبت با کارگر	
-/۰۱	۱/۱۰۰	۱/۴۲	۴/۲۶۰	۱/۷۷۰	-	۱/۰۲۰	۱/۴۷۰	-	کنترل کیفیت	

در شون سوم این قسمت از جدول، میزان تکرار هر جزء در یک سیکل F ثبت می گردد این عدد برای کلیه اجزای همیشگی ۱/۱ می باشد. بنابراین در ستون چهارم نیمه دوم جدول ۴-۲۰ برای این اجزاء، زمانهای ستون دوم برای عناصر همیشگی تکرار می شوند. جزء کاری E " زمان انتظار جهت اتمام کار ماشین" در زمانگیرهای مختلف به وسیله کم کردن " زمان کار همزمان" از زمان کار ماشین به دست آمده، در ستونهای مربوطه نوشته می شود. میزان تکرار این جزء در سیکل و مقدار متوسط آن محاسبه شده، در ستونهای سوم و چهارم ثبت می گردد. معمولاً زمانهای بیکاری اجتناب ناپذیر تا موقع تعیین بیکاری مجاز حساب نمی شود، ولی در این مثال بخاطر اینکه بلافاصله بیکاری مجاز تعیین خواهد شد، این محاسبه صورت گرفته است.

جزء گاه گام " همکاری کارگر" ، تنها ۳ بار در زمانگیریهای مختلف مشاهده گردید. مجموع این زمانها در ستون اول نیمه دوم جدول ۴-۲۰ قید شده، میانگین آن در ستون دوم همین جدول نوشته می شود. از آنجا که می دانیم هر مرتبه، ۳ جعبه حاوی ۱۰ قطعه تخلیه و بارگیری می شود، لذا این جزء، برای هر ۳۰ قطعه یک مرتبه تکرار می گردد و بنابراین میزان تکرار آن برای یک سیکل $\frac{1}{3}$ می باشد که در ستون سوم این جدول ثبت می شود. از ضرب ستون دوم و سوم، مقدار متوسط این جزء برای هر سیکل برابر $0/04$ دقیقه به دست می آید که در ستون چهارم جدول نوشته می شود.

همین محاسبه برای اجزای اتفاقی " صحبت با سر کارگر" و " کنترل کیفیت" انجام می شود، با این تفاوت که میزان تکرار جزء " صحبت با سر کارگر $\frac{1}{11}$ " و میزان تکرار جزء " کنترل کیفیت" به خاطر مقررات ویژه بازرسی در کارخانه، $\frac{1}{11}$ می باشد. زمان این دو جزء بسیار کوتاه بوده و در بیکاریهای مجاز منظور می شوند.

محاسبه بیکاری مجاز جهت استراحت و رفع نیازهای شخصی در این مثال

برای محاسبه اینگونه بیکاریهای مجاز از فرمی شبیه شکل ۴-۲۱ استفاده می شود. موارد مندرج در آن، از جداول مربوطه استخراج شده است. اینچنین فرمی ما را مطمئن می سازد که پیرامون این دسته از بیکاریهای مجاز که مطرح شده اند (به جز بیکاریهای مجاز متغیر مربوط به فرآیند، ویژه، مصلحتی و...) چیزی از قلم نیفتاده است.

به دلیل اینکه این مثال، نوع خاصی می باشد که در آن محاسبات تعیین بیکاری مجاز جهت رفع خستگی با تعیین بیکاری مجاز جهت نیازهای شخصی تفاوت دارد، این دو مقدار را از هم جدا می کنیم. از ستون دوم سمت چپ که نشان دهنده مجموع بیکاری مجاز برای این موارد می باشد، مقدار ثابت ۵٪ را به عنوان بیکاری مجاز جهت رفع نیازهای شخصی کم می کنیم تا ۸٪ مقدار بیکاری برای رفع خستگی به دست آید.

محاسبه برای به دست آوردن بیکاری مجاز برای رفع نیازهای شخصی، بر روی کل زمان اجرای کار یعنی مجموع " زمان کار ماشین" و " کار غیر همزمان" انجام می شود. اما برای تعیین بیکاری مجاز جهت رفع خستگی باید توجه کنیم محاسبه فقط روی زمانهایی که کارگر درگیر کار می باشد، صورت گیرد.

به دلیل اینکه زمان " انتظار تا اتمام کار ماشین" به اندازه ای نیست که کارگر بتواند از آن جهت رفع خستگی استفاده کند. زمان تعیین شده برای بیکاری مجاز جهت رفع خستگی باید به زمان کل سیکل اضافه شود.

ردیف	نوع فعالیت	تجزیه و تحلیل فعالیت										شرح فعالیت کار	کد						
		تجزیه و تحلیل کار					تجزیه و تحلیل عملی												
		نوع و خیس	کشش	گرم و خنک	بخار و دود	لرزه	دما و رطوبت	سر و صدا	نشار برایش	کار ایمنی (اعلام)	تحرک و نظارت			لباس محدود	سختی های کوتاه مدت	زحمت	وضعیت بلند	اصول مورد	
۱	بیکاری جهت رفع خشکی مقدار نهایی بیکاری (در صدا)	۱۳	۱۱	-	-	-	۱	L	M	۱	L	۳	L	۱	L	۱	M	برداشتن قطعه، آوردن داخل در ماشین، روشن کردن ماشین	A
۲	جمع امتیازات	۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	سوهان زدن، تمیز کاری عمل سنجی	B
۳		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	بردن قطعه کار شده، آوردن قطعه جدید	C
۴		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	آوردن قطعه جدید	D
۵		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	انتظار	E
۶		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تولف ماشین، بستن در	F
۷		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	آوردن قطعه	G
۸		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	H
۹		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	I
۱۰		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	J
۱۱		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	K
۱۲		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	L
۱۳		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	M
۱۴		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	N
۱۵		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	O
۱۶		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	P
۱۷		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	Q
۱۸		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	R
۱۹		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	S
۲۰		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	T
۲۱		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	U
۲۲		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	V
۲۳		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	W
۲۴		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	X
۲۵		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	Y
۲۶		۱۱	۱۴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	تمیز کاری	Z

در اینجا به اندازه مستخرج بر جدول ۱-۲۰ جدول بیکاریهای معیار برای رفع تیز خشی تشخیصی و بیکاریهای معیار برای رفع خشکی عمومی نیز می باشد، برای مشاهده بیکاری معیار جهت رفع خشکی از اندازه سوزن مقدار نهایی بیکاری معیار برای رفع تیز خشی تشخیصی کسر گردیده است و در سوزن آخر درج شده است.

شکل ۱-۲-۱-۳-۴-۵-۶-۷-۸-۹-۱۰-۱۱-۱۲-۱۳-۱۴-۱۵-۱۶-۱۷-۱۸-۱۹-۲۰

در جدول ۴-۲۱ و ۴-۲۲، جزئیات نحوه محاسبه انواع بیکاری های مجاز برای عناصر کاری مثال مورد بررسی نمایش داده شده است.
در جدول ۴-۲۱ بجای کلمات زیاد "H"، متوسط "M" و کم یا خفیفت "L" بکار رفته است.

از روی درصد به دست آمده از شکل ۴-۲۲، زمان بیکاری مجاز برای هر جزء کاری محاسبه می گردد. همانطور که دیده می شود ۲/۵ درصد از زمان سیکل، برای توقف های تصادفی نظیر صحبت با "سر کارگر" و یا "کنترل کیفیت" در نظر گرفته شده است. این مدت فقط در محاسبه بیکاری مجاز جهت رفع نیازهای شخصی موثر می باشد.

جدول ۴-۲۲- جدول محاسبه نهایی بیکاری های مجاز برای مثال فرز کاری

بیکاری مجاز جهت رفع خستگی	زمان نرمال	بیکاری مجاز رفع خستگی	زمان بیکاری مجاز (دقیقه)
اجزای کاری همزمان: B	۰/۲۵	٪۶	۰/۰۱۵
C	۰/۱۲	٪۶	۰/۰۰۷
D	۰/۱۹	٪۸	۰/۰۱۵
جمع	۰/۵۶		۰/۰۳۷
اجزای کاری غیر همزمان A	۰/۲۷	٪۸	۰/۰۲۲
F	۰/۲۶	٪۸	۰/۰۲۱
G	۰/۱۰	٪۶	۰/۰۰۶
جزء گاهگاهی همکاری کارگر (تخلیه و بارگیری)	۰/۰۴	٪۳۰	۰/۰۱۲
بیکاریهای مجاز تصادفی ٪۲/۵ زمان	۰/۰۳	-	-
نرمال نهائی	۰/۷۰		۰/۰۶۱
مقدار نهایی بیکاری مجاز رفع خستگی	۰/۰۹۸		
بیکاری مجاز جهت رفع نیازهای شخصی			
۵ درصد مجموع کار غیر همزمان و کار ماشین (۰/۷۰+۰/۸۲)			۰/۰۷۶=۰/۰۵(۰/۸۲+۰/۷۰)
مجموع بیکاری مجاز جهت رفع خستگی و رفع نیازهای شخصی			۰/۱۷۴
			یعنی ۰/۱۷ دقیقه

برگ محاسبه زمان استاندارد

در جدول ۴-۲۳، زمان استاندارد انجام عملیات فرزکاری به دو روش محاسبه گردیده است. در روش اول، کار همزمان و " زمان انتظار اجتناب ناپذیر" از هم جدا شده و در روش دوم مجموع این دو زمان که برابر زمان کار ماشین می باشد، در نظر گرفته شده است.

جدول ۴-۲۳- جدول محاسبات زمان استاندارد مثال فرزکاری

محاسبه زمان استاندارد	
روش اول:	
کار غیر همزمان	۰/۷۰ دقیقه (نرمال)
کار همزمان	۰/۵۶ دقیقه (نرمال)
بیکاری مجاز برای رفع خستگی و نیازهای شخصی	۰/۱۷ دقیقه
تأخیر غیر قابل اجتناب	۰/۲۶ دقیقه
زمان استاندارد	۱/۶۹ دقیقه
روش دوم:	
کار غیر همزمان	۰/۷۰ دقیقه (نرمال)
زمان کار ماشین	۰/۸۲ دقیقه
بیکاری مجاز برای رفع خستگی و نیازهای شخصی	۰/۱۷ دقیقه
زمان استاندارد	۱/۶۹ دقیقه

بخش ۳

www.pnu-m-s.com

روش زمان سنجی بکمک نمونه برداری از کار

روش نمونه گیری از کار WORK SAMPLING METHOD

تعریف: نمونه گیری از کار روشی است که درصد احتمال و نوع هر فعالیت معین را از طریق نمونه گیری آماری و مشاهدات تصادفی به دست می آورد.

یکی از جدیدترین شیوه های زمان سنجی، نمونه گیری از کار است. برای انجام نمونه گیری بایستی گروهی را تحت کنترل و آموزش قرار داد تا بدین وسیله اطلاعات به دست آمده دارای دقت بالایی باشد، معمولاً گروه مورد آموزش از نظر تعداد نفرات نیابستی بیشتر از ۱۵ نفر باشد، زیرا کیفیت آموزش را پائین می آورد. همان طور که در تعریف آوردیم، در این شیوه که روشی کم هزینه و ابزاری موثر در جهت افزایش بهره وری کارخانه یا سازمان می باشد، نمونه بردار، به طور تصادفی به محل کار افراد اعم از کارخانه که در آن یک کارگر روی یک ماشین بافتندگی یا تراش کار می کند یا منشی ای که امور مربوط به مدیر عامل شرکت را انجام می دهد مراجعه می کند و مشغول کار بودن یا بیکاری آنان را ثبت می کند، یا اینکه نمونه برداری از کل ماشین آلات انجام می دهد.

مثلاً ممکن است نمونه بردار در طی ۵۰ بار مراجعه که در زمانهای مختلف طی روز صورت می دهد، ببیند که منشی در ۹۰ درصد مواقع در حال کار بوده و ۱۰٪ بیکار بوده که در این صورت او با اطمینان می تواند بگوید منشی در ۹۰ درصد مواقع در حال کار می باشد. همین طور برای ماشینها نیز می توان چنین بر آوردی را انجام داد.

چنانچه تعداد نمونه ها به اندازه کافی انتخاب شده باش، در این صورت ویژگیهای نمونه با نفوسی که نمونه از بین آنها انتخاب شده، تفاوت محسوسی با ویژگیهای جامعه آماری نخواهد داشت. اگر نمونه در مقیاس به اندازه کافی بزرگ گرفته شود و موارد ملاحظه نیز به صورت تصادفی گرفته شده باشد، این احتمال وجود خواهد داشت که موارد ملاحظه، منعکس کننده وضعیت واقعی، باضافه یا منهای حدود کمی از خطا باشد.

برای تعیین زمان استاندارد با روش نمونه برداری، فرد نمونه بردار یا تحلیلگر قبلاً فعالیتهای

را که باید اندازه گیری شود و تعداد مشاهدات مورد نیاز را مشخص می کند، سپس فهرست زمانهایی را که فعالیت باید مورد مشاهده قرار گیرد، تعیین می نماید. و در زمانهای مقرر به مشاهد پرداخته و نتیجه مشاهدات را در قالب درصد اوقات کاری یا بیکاری گزارش تا یکمک آن زمان استاندارد و نرمال کاری را بتواند بدست آورد.

نمونه برداری از کار می تواند برای اصلاحات کار و یافتن افراد متقلب بکار برده شود. همچنین برای کمک به مدیران در برنامه ریزی برای سنجش اداره، کارگاه، یا فعالیت خدماتی و نیز برای تجزیه و تحلیل فعالیتهایی که بی قاعده انجام می شود، جایی که در آن روشهای کامل و کارهای تعریف شده فراوان و قابل دسترسی وجود ندارد. بنابراین مبتانی را برای مطالعه بیشتر پایه گذاری می کند و می تواند هم برای مدیر و هم برای کارگر سودمند باشد.

– کاربرد های مختلف نمونه برداری از کار:

۱- کمک در جهت تعریف و پیدا کردن مشکل واقعی موجود در کار:

در طی کار، ما مشاهدات فراوانی را در سطح سیستم کاری انجام می دهیم تا بدین وسیله سطح کیفیت کالا و خدمات تولید شده و میزان بهره وری موجود در داخل شرکت با سازمان را اندازه گیری کنیم. اگر چنانچه در داخل سیستم مشکلی وجود داشته باشد، نمونه برداری از کار اطلاعات پیشرفته ای از وضعیت کار را که نیاز به توجه ویژه دارد، در اختیار ما قرار می دهد.

۲- توجه اهدافی که در آینده برای سرپرستان قسمتهای مختلف انجام خواهد شد:

نکته ای که حائز اهمیت می باشد، همکاری سرکارگر می باشد. بایستی که به جز نمونه بردار، خود سرکارگر را نیز در نمونه برداری شرکت دهیم و نتایج به دست آمده را مبتانی برای ایجاد اصلاح و عملکرد خوب در نظر بگیریم. لذا از سوی دیگر، برای پیشرفت بهتر نیاز به همکاری سرپرست و مدیر نیز می باشد تا به دور از تعصب و تمایلات شخصی، تغییراتی را در داخل صنعت اعمال کنند. همکاری سرکارگر از آن جهت برای یک متصدی نمونه برداری اهمیت دارد که وی کاملاً به نارسائی موجود در بخش مربوط به خویش آشنائی دارد. لذا نکات کلیدی مهمی را می تواند در اختیار فرد نمونه بردار قرار دهد.

۳- برای تخمین نوع و قلمرو تغییرات تناوبی که در انجام فعالیت صورت می گیرد:

نمونه برداری از کار، حتی وقتی که باز کاری متغیر باشد سودمند است، نمونه برداری از کار حتی در شرایطی که باز کاری ثابت نباشد، قدرت اندازه گیری را دارد و می تواند اثرات تغییر را اندازه گیری کند.

به همین منظور، بررسی جداگانه ای از دوره های بیکار و بایکاری را می توان به انجام

رساند سپس چنانچه مازاد نیروی انسانی یا مسائل دیگری مطرح باشد، به روشنی رخ نشان خواهد داد.

۴- کمک به تجزیه و تحلیل اقتصادی تعداد دستگاههای مورد نیاز:

نمونه برداریهای انجام شده از نوع عملکرد ماشین، به تعیین نیاز برای جایگزین کردن ماشین کمک می کند، چنین ثبت هایی می تواند با ثبت های کنترل تولید موجود تطبیق داده شود. زمان نگهداری و تعمیرات، عملیات گروهی ماشینها، کسری مواد، بیکاری و مانند اینها تمام موضوع مورد نمونه برداری از کار هستند. این مطالعه همچنین ماهیت دوره ای استفاده از ماشین را تجزیه و تحلیل می کند.

۵- کمک به برنامه ریزی نیازمندهای نیروی انسانی:

نمونه برداریهای انجام شده روی ماشین آلات، ارتباط نزدیکی با بررسیهای روی کارگران دارد.

نمونه برداری از کار، یک بررسی از نیازمندهای نیروی انسانی را ممکن می سازد که به تنظیم بارهای کاری کمک می کند.

۶- کمک به اندازه گیری کارهای یکسره:

نمونه برداری از کار، در اندازه گیری کارهای کلی و یکسره در یک کارگاه یا در هر قسمت سودمند است. گروه بندی فعالیتها در دسته ها و طبقات، کنترل فعالیتهای عمومی یک تشکیلات بزرگ را ممکن می سازد، که این تنها از عهده نمونه برداری از کار برمی آید. زیرا تکنیکهای دیگر در این زمینه تا این اندازه نمی توانند موثر شوند. تصمیم گیری های بزرگ مانند مکانیزه کردن پیشرفته می تواند بر پایه چنین بررسیهایی انجام گیرد.

۷- کمک به تعیین زمان استاندارد و بیکاریهای مجاز:

از آنجا که تعیین ضریب عملکرد ممکن است همراه با خطا باشد، می توان از روش نمونه برداری از کار برای ایجاد استانداردهای زمانی، با وجود تعداد زیاد مشاهدات مورد نیاز استفاده کرد. نمونه برداری از کار برای زمان سنجیهای جزئی و محدود توصیه نمی شود اگر چه برای تجزیه و تحلیل عمومی کار بصورت غیر مستقیم، کاملاً قابل قبول است. همچنین در جهت تنظیم کردن عوامل بیکاری، مجاز برای مطالعه زمان سار سودمند است.

۸- کاربردهای دیگر:

- کمک به سرپرستان در سازماندهی زمانشان

- ارزیابی کارآیی کارگاه

- کمک به تعیین ظرفیت شغلی

- روشهای اجرایی نمونه برداری از کار :

در ابتدای کار، هر کسی که با مطالعات نمونه برداری از کار سر و کار دارد بایستی از قبل در مورد این کار مطلع شود. کارگران باید معمولی کار کنند و زمانهای انجام مطالعه باید اعلام شوند. قدم اول، گروه بندی فعالیتها در چند دسته برای انجام مطالعه خواهد بود. دسته ها باید به صورت صریح و فشرده باشند و بتوان با مشاهدات بصری آنها را تشخیص داد. هر چه تعداد فعالیتها کمتر باشد، انجام مطالعه آسانتر خواهد بود. هر چه تعداد نمونه دسته کاهش یابد، میزان اطمینان و دقت بالاتری را خواهد داشت. در انجام مطالعات نمونه گیری تحلیلیگرا، باید از فرمهای مخصوص به کار در حال انجام، استفاده کرد و یا باید به طراحی این فرمها پرداخت بطوری که مطابق با احتیاجات باشد. این فرمها می توانند در برگرفته تعریف دسته ها، روش نوشته شده برای زمانهای تصادفی و برگه های خلاصه نویسی باشد که افراد دخیل در امور نمونه گیری براحتی بتوانند قضاوت صحیحی از نتایج داشته باشند.

در اجرای نمونه گیری از کار، یک نمونه بردار با گروههای زیر در ارتباط خواهد بود که عبارتند از:

- ۱- مدیریت: مدیریت به عنوان یک پشتوانه قوی و محکم در واحد تولیدی مطرح می باشد. لذا قبل از هر کاری باید جلب نظر مدیریت انجام گیرد. این مدیریت است که تصمیم اولیه در مورد مطالعه و انتخاب افراد مربوطه را اتخاذ می کند. مدیریت باید برای پذیرش نتایج آماده باشد.
- ۲- راهنمای مطالعه کار: این شخص یک مشاور بوده و وظایف ذیل را بر عهده دارد:

- رهبری و سرپرستی مطالعه کار مورد بررسی
- مسئول بودن در ارتباط با تنظیم گزارشات
- همکاری با مدیریت و انتخاب و گزینش ناظرین
- همکاری با سرپرستان و ناظران برای مشخص کردن سطوح فعالیت
- طراحی فرم
- مسئولیت کارهای آماری

- ۳- سرپرستی: وظیفه آماده کردن اطلاعات یا در اختیار قرار دادن اطلاعات به متصدی ارزیابی کار و زمان را عهده دار می باشد.

- ۴- افراد مورد مطالعه: ارزش نمونه برداری از کار بستگی به اطلاعات اولیه ای است که از اپراتورها به دست می آید. بنابراین اگر اپراتورها درست عمل نکنند و قابل اعتماد نباشند، باعث بروز مشکل خواهند شد. ممکن است ذهنیت منفی اپراتورها نسبت به هدف نمونه گیری از کار باعث ایجاد اشکال

شود و عدم همکاری آنان را به دنبال بیاورد.

به همین منظور بایستی به آنان در صورت لزوم، تعلیمات لازم داده شود تا با آشنائی با اهداف مطالعه، همکاری مناسبی را با متصدی نمونه برداری از کار داشته باشند.

- پارامترهایی که تعداد مشاهدات انجام شده در یک روز معین را مشخص می کنند عبارتند از:

- طول دوره

- کل مدت مطالعه (روزها یا هفته ها)

- دقت لازم در بررسی

- زمان لازم برای ایجاد یک دوره از مشاهدات

- چگونگی انجام مشاهدات و ارزیابی نتایج به دست آمده:

مشاهده گر در کارگاه قدم می زند و در حالی که به یک ماشین یا کار مورد مطالعه نزدیک می شود، یک مشاهده گذرا انجام می دهد و بیکار بودن یا بیکار نبودن کارگر یا ماشین و علت آن را مورد مطالعه و توجه قرار می دهد و ثبت لازم را انجام می دهد و بلافاصله به سمت کارگر یا ماشین بعدی می رود، مشاهدات باید در زمان معین انجام شوند. مشاهده گر باید صلاحیت تشخیصی فعالیتی را که در لحظه مشاهده می بیند، داشته باشد. نتایج آزمایش شده برای آنکه مورد قبول واقع شوند، با سطح اطمینان اختصاصی داده شده (۹۵٪) یا درصد دیگری) سنجیده می شوند و سپس یک تصمیم گیری در مورد اینکه تجزیه و تحلیل مناسب ارائه شده است یا نه، انجام می شود.

- آموزش برای نمونه برداری از کار:

همانطور که قبلاً یادآور شدیم، آموزش، یکی از پارامترهای اساسی برای به حداکثر رساندن کیفیت نمونه گیری از کار است. آموزش موثر، به توانائی مدیران در به دست آوردن حقایق موجودی که قابل اطمینان هستند و به روشهای اصلاحی که ممکن است پایه گذاری کرده باشند، بستگی دارد.

نمونه برداری از کار یکی از قابل اطمینان ترین و ساده ترین و آسانترین ابزار سودمندی را که قابل دسترسی برای مدیران جوان باشد، تهیه می کند. این روش برای مهندسين و مدیران جوان در حال آموزش و برای بازآموزی پرسنل جهت مسئولیتهای جدید، بسیار سودمند می باشد. بنابراین برای نگهداری و ابقاء کیفیت بالای آموزش، همانطور که یادآور شدیم، نباید بیشتر از ۱۵ نفر در یک گروه آموزشی فعالیت کنند، سطح آموزش پیرامون نمونه برداری از کار با مطالعات موردی حاصل از تجاربی که در کارخانجات به دست آمده و تجزیه و تحلیل های کلاسی بالا برده می شود. آموزش باید توسط افراد کار آزموده که تجاربی در استفاده از نمونه برداری از کار در صنعت داشته باشند، صورت

گیرد.

- چه کسانی نظارت برنامه را بر عهده دارند:

این روش قسمتی از یک برنامه است که روشهای مؤثر مدیریت را در یک مؤسسه تولیدی - صنعتی بیان می کند و آموزش های ویژه ای در اصول و تکنیکهایی که برای بنا نهادن و نگاهداشتن چنین برنامه ای بر یک پایه همیشگی لازم است را مطرح می کند. برای یک مدیر یا سهامدار، داشتن تجربه در نمونه برداری از کار ضرورتی ندارد، اما او باید علاقه مند به یادگیری موضوعات جدید، دارای قوه تخیل و با هوش و همتطور دارای مدیریت در کارش باشد. مهندسين جوان با توانائی تخیلی که دارند، آماده برای پیشرفت به عنوان مدیران کارا می باشند و انتخابهای عالی برای مدیران و سهامداران در روش نمونه برداری از کار هستند.

- چه نوع صناعی می توانند از این برنامه استفاده بکنند؟

چون برنامه بر اصول و مبانی کلی بنا شده است، بر تکنیکهای ویژه انتخاب صنایع ترجیح دارد. برنامه نمونه برداری از کار، قابلیت کاربرد در تمام صنایع را دارا می باشد. همه از برنامه و تکنیک بهره وری ای که مدیران را به مطالعه برای پیشرفت در مدیریت غیر کارآ، کاهش هزینه و تامین کنترلهای بهتر از میان تکنیک های کار پیرایشان قادر خواهد ساخت، استفاده خواهند کرد.

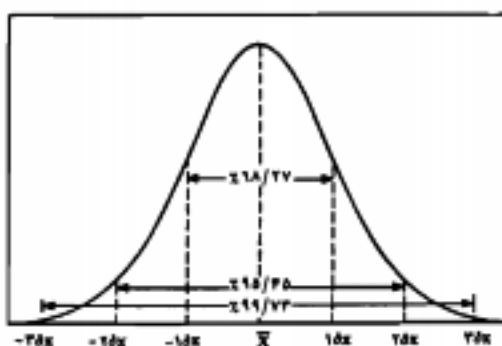
- درجات اطمینان:

روش زمان سنجی با استفاده از نمونه گیری بر پایه قانون احتمالات استوار است و در تمام موارد، اصولاً توزیع نرمال صدق می کند.

می دانیم که در نمونه گیری هر قدر تعداد نمونه بیشتر باشد، دقت بررسی افزایش خواهد یافت. در نمودار ۴-۲۴ و جدول زیر توزیع نرمال با سه انحراف استاندارد که بیان کننده ۳ سطح اطمینان می باشد، نشان داده شده است.

به عنوان مثال، سطح اطمینان ۹۵/۴۵٪ به بررسی کننده می گوید مشاهداتی که به صورت تصادفی صورت گرفته، در ۹۵/۴۵٪ موارد نشان دهنده واقعیت است.

سطح اطمینان (درصد)	انحراف استاندارد
۶۸/۲۷	۱
۹۵/۰۰	۱/۹۶
۹۵/۴۵	۲
۹۹/۷۳	۳



شکل ۴-۲۴- توزیع نرمال با سه انحراف استاندارد و سطوح اطمینان

- به طور مشخص، نمونه برداری از کار برای موارد زیر استفاده می گردد:

- ۱- برای تخمین نوع و میزان توفقهایی که در انجام فعالیت صورت می گیرد.
- ۲- برای کمک در برنامه ریزی برآورد نیازمندهای نیروی انسانی.
- ۳- برای کمک در تجزیه و تحلیل اقتصادی تعداد دستگاههای مورد نیاز.
- ۴- برای اندازه گیری در کار یکسره.
- ۵- برای کمک در تخمین زمان استاندارد و برآورد بیکاریهای مجاز.

تعیین اندازه نمونه

برای تعیین تعداد دفعات نمونه برداری از کار از روشهای گوناگونی از جمله دو روش زیر

می توان استفاده نمود:

- ۱- روش آماری
- ۲- روش نمودار.

۱- روش آماری (نمونه گیری مقدماتی برای تعیین تعداد مشاهدات):

در این روش، در ابتدا چند دور نمونه گیری در فواصل زمانی بطور تصادفی انجام و نتیجه مشاهدات به ثبت می رسد. نمونه گیری ثبت مشاهدات، یک امر آسانی است، بدین معنی که اگر در هنگام نمونه گیری، مشاهده گر ببیند که اپراتور بیکار است اما در لحظه ای بعد مشغول کار است، از نظر تحلیلگر در ثبت آن مشاهده، کارگر بیکار تلقی می گردد. اگر چنین عمل نشود، باعث ایجاد اختلال در امر محاسبات خواهد گردید. معمولاً تعداد مشاهدات مقدماتی را بین ۱۰ الی ۲۰ نمونه در نظر می گیرند.

از نظر آماری می توان ثابت کرد که با استفاده از فرمول زیر، صحت درصد تمامی فعالیت را

می توان با ۹۵ درصد حدود اطمینان پیش بینی نمود.

$$I = Z_{\alpha/2} \cdot \sigma_p \quad \text{و} \quad \sigma_p = \sqrt{\frac{P \cdot q}{n}} \quad \text{و} \quad \frac{\alpha}{2} = \frac{(1-c)}{2}$$

که در آن

$$I: \text{خطای مطلق و } Z_{\alpha/2} = \text{مقدار توزیع نرمال استاندارد بازاء سطح اطمینان } \left(\frac{1-c}{2}\right)$$

P = نسبت هر فعالیت است که به صورت درصد کلی زمان بیان می شود.

σ_p = انحراف معیار، تواتر یا خطای نسبی مشاهدات اولیه

n = تعداد مشاهدات آبی در فواصل اتفاقی است.

$$n = \frac{p \cdot q}{(\sigma_p)^2} = \frac{P(1-P)}{(\sigma_p)^2} = \frac{Z_{\alpha/2}^2 P(1-P)}{I^2}$$

که با فرض آنکه تعداد نمونه را در سطح اطمینان ۹۵٪ بخواهیم داشت: $Z_{\alpha/2}^2 = 1/96 \approx 2$ و

$$n = \frac{4P(1-P)}{I^2}$$

برای تعیین P (نسبت و نوع فعالیت در برابر بیکاری) از فرمول زیر استفاده می شود:

$$\%P = \frac{P}{Q} \times 100$$

P : تعداد مشاهدات فعالیتها به عنوان درصدی از کل مشاهدات است.

p : تعداد مشاهدات در تمامی فعالیتها بطور جداگانه (تعداد فعالیتها)

q : تعداد مشاهدات بصورت بیکاری و عدم فعالیت = $(1-p)$

Q : تعداد کل مشاهدات انجام شده (فعالیتها و بیکاریها) است.

مثال: اگر تعداد مشاهدات انجام شده ۲۰ مورد باشد و ضمن آن ۱۶ بار ماشین یا کارگر مشغول بکار

باشد و ۴ بار ماشین یا کارگر بیکار باشد، موارد زیر را به دست آورید؟

الف- درصد فعالیت در برابر بیکاری

ب- تعداد مشاهدات ضروری در فواصل اتفاقی را با $\pm 5\%$ خطا و در سطح اطمینان ۹۵٪ حساب کنید.

حل:

$$\text{الف-} \quad \%P = \frac{16}{20} \times 100 = 80 \quad \text{و} \quad \%Q = 1 - p = 20 \quad \text{و} \quad \% \text{ بیکاری}$$

یا به عبارت دیگر درصد فعالیت مورد بررسی ۸۰ درصد کل زمان و درصد بیکاری ۲۰٪ کل زمان

می باشد.

$$\text{ب-} \quad n = \frac{4 \times 80 \cdot (100 - 80)}{25} = 256 \quad \text{تعداد مشاهدات ضروری}$$

۲- روش نمودگرام:

یکی دیگر از روشهای نمونه گیری، استفاده از نمودگرام می باشد که روش ساده ای نیز می باشد. نمودگرام، دیاگرامی است که روابط عددی متغیرهای متفاوت را نشان می دهد.

مراحل استفاده از نمودگرام به ترتیب عبارتند از:

۱- از روی ستون ۱، مقدار P درصد اوقات کاری حاصل از نمونه اولیه با (q) درصد اوقات بیکاری نمونه اولیه مشخص می شود.

۲- از روی ستون ۲، میزان خطای مطلق $E (E = k.q)$ مشخص می شود. که k درصد خطای نسبی مورد قبول است.

۳- ستون سوم، محور چرخش است.

۴- ضریب اطمینان از روی ستون چهارم مشخص می شود.

۵- نقطه حاصل از ستون ۱ را به ستون دوم متصل کرده و از آنجا امتداد می دهیم تا محور چرخش (ستون سوم) را قطع کند و از نقطه چرخش به نقطه حاصل از سطح اطمینان مورد نظر در ستون چهارم وصل می کنیم، امتداد این خط با ستون ۴، تعداد مشاهدات ضروری را مشخص می کند.

بطور مثال تعداد مشاهدات ضروری برای نمونه اولیه ای که دارای ۹۲٪ کاری (۸٪ بیکاری) بود، در سطح اطمینان ۹۵٪ و با فرض پذیرش مقدار خطای مطلق ۲٪ معادل ۷۳۶ بار مشاهده از طریق نمونه برداری از کار طبق شکل ۴-۲۵ می باشد.

بمقتور انجام زمان سنجی به روش نمونه گیری باید مراحل زیر طی شود:

۱- فعالیتهایی که باید مورد ارزیابی قرار گیرند، مشخص کنید.

۲- به افرادی که در ارتباط با فعالیتهای مورد نظر هستند، هدف بررسی را تفهیم کنید. مانند سرپرست یا کارگران.

۳- سطح اطمینان مورد نظر را مشخص کنید.

۴- بررسی مقدماتی را به صورت زیر شروع کنید:

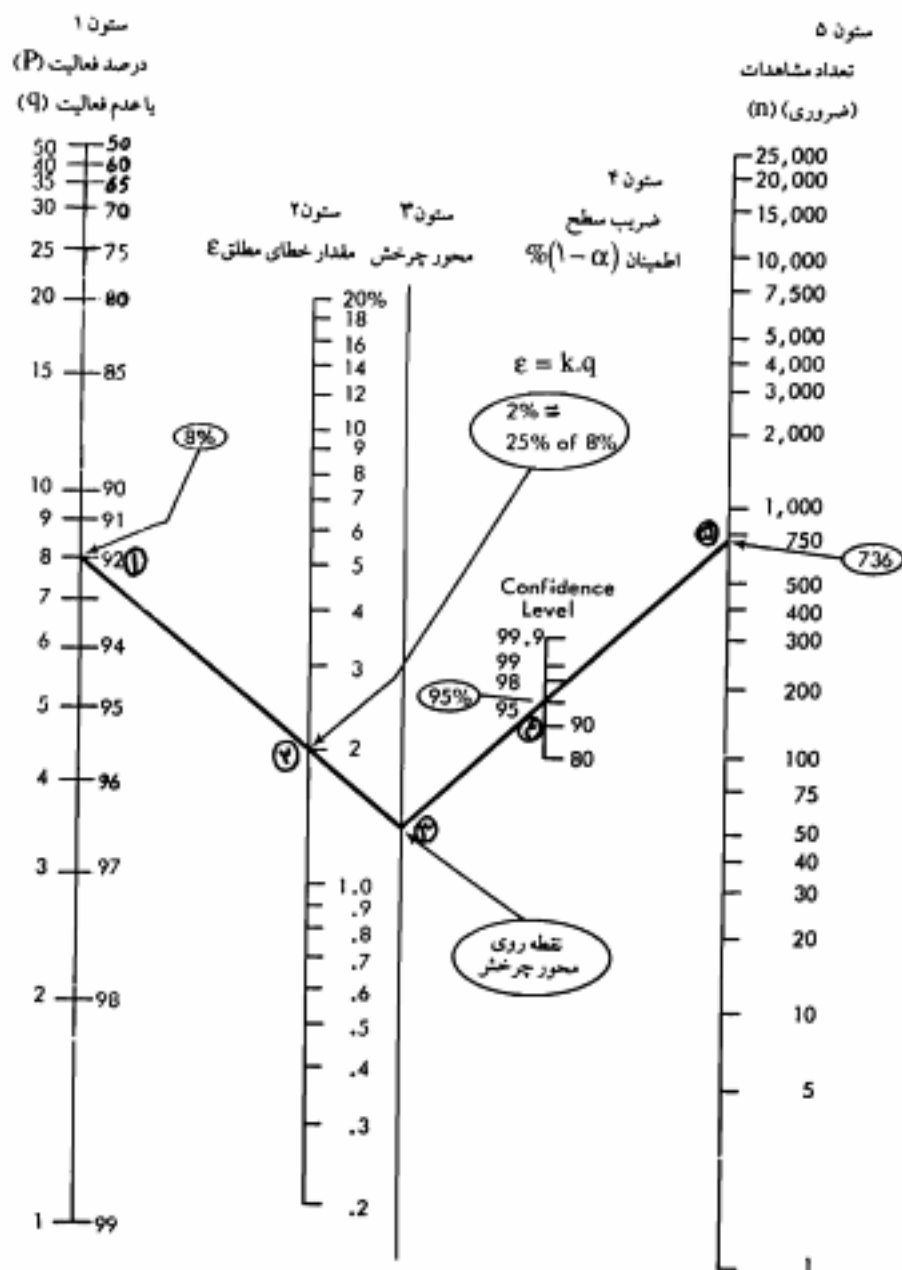
- درصد وقوع فعالیتهای در یک نمونه مقدماتی برآورد کنید.

- تعداد مشاهداتی که منجر به سطح اطمینان مورد نظر خواهد شد را یکمک محاسبات یا نمودگرام برآورد کنید

۵- بررسی اصلی را آغاز کنید و به تعداد نورد نظر مشاهدات را انجام دهید و نتایج درصد کار و بیکاری را مشخص نمایید.

۶- با استفاده از اطلاعات حاصل از بررسی کل نمونه، مقدار n یعنی تعداد مشاهدات را مجدداً چک کنید و بر این اساس، نمونه برداری را عندالفرم تکمیل نمود، و براساس اطلاعات حاصله استخراج زمانهای کار و بیکاری را انجام دهید

۷- در مورد زمانهای استاندارد و یا زمانهای نرمال کاری قضاوت نمایید.



شکل ۲-۲۵ - نمودار برای تعیین تعداد دفعات نمونه برداری از کار

انتخاب نمونه‌ها بصورت تصادفی

نتایجی که قبلاً به دست آوردیم در صورتی اعتبار خواهند داشت که بتوانیم تعداد موارد ملاحظه لازم برای رسیدن به اطمینان و دقت لازم را انجام دهیم. همچنین اعتبار آنها مشروط بر این است که این موارد ملاحظه، به طور تصادفی انجام شده باشد. برای اینکه اطمینان از صورت گرفتن مشاهدات به طور تصادفی حاصل شده باشد، پسران جدول اعداد تصادفی می‌رویم.

این جداول انواع مختلف داشته و به طرق مختلف مورد استفاده قرار می‌گیرند. جدول اعداد تصادفی در ضمیمه ۱ کتاب آمده است. مثلاً فرض کنید که مشاهداتمان را در طی یک شیفت کار روزانه هشت ساعته (۷ صبح تا ۳ بعد از ظهر) انجام می‌دهیم یک نوبت ۸ ساعته کار، ۴۸۰ دقیقه است. این ۴۸۰ دقیقه را به ۴۸ دوره زمانی ده دقیقه‌ای تقسیم می‌کنیم. یا فرض آنکه هر بار مشاهده حداکثر ۱۰ دقیقه طول بکشد.

یک عدد تصادفی را از جدول انتخاب می‌کنیم. می‌توانیم این کار را به این ترتیب انجام دهیم: چشم را بسته و نوک مداد را در هر جای دلخواه از جدول اعداد تصادفی قرار می‌دهیم: در این مورد بطور تصادفی محض عدد ۱۱ را که در ستون دوم، سطر چهارم واقع است، انتخاب کرده ایم. برای تعیین توالی اعداد تصادفی استخراج شده از جدول مربوطه، یکی از اعداد بین ۱ تا ۱۰ را انتخاب می‌کنیم. فرض کنید عدد ۲ را انتخاب کرده ایم، روی ستونی که عدد ۱۱ در آن قرار دارد از بالا به پایین یک در میان اعداد تصادفی را می‌خوانیم و به قرار زیر یادداشت می‌کنیم.

(اگر چنانچه عدد ۳ انتخاب می‌شد بایستی هر سومین عدد یا دو در میان اعداد را می‌خواندیم)

۱۱, ۳۸, ۴۵, ۸۷, ۶۸, ۲۰, ۱۱, ۲۶, ۴۹, ۵

در اینجا از اعداد ۸۷, ۶۸, ۴۹ صرف‌نظر می‌شود به علت بزرگ بودن آنها زیرا ما ۴۸ دوره زمانی ده دقیقه‌ای داریم و هر عددی که از ۴۸ بزرگتر باشد حذف می‌شود. در اینجا عدد ۱۱ مجدداً دلیل یک بار خوانده شدنش، حذف شده است. اکنون برای تکمیل اعداد تصادفی تا بتوانیم یک نمونه ده مشاهداتی تشکیل دهیم، نیاز به ۴ عدد تصادفی دیگر داریم، تا هم‌تجایی که خواننده بودیم برای اعداد تصادفی بعدی از ادامه همان اعداد تصادفی یعنی از ۵+ به بعد مجدداً یک در میان می‌خوانیم که خواهیم داشت:

۱۴ ۱۵ ۲۷ ۲۲

چهار عدد خواننده شده در داخل محدوده مطلوب قرار دارند و قبلاً نیز چنین اعدادی را نداشته ایم.

پس از انتخاب نهایی، اعداد را به صورت صعودی مرتب می‌کنیم تا زمان‌های مراجعه برای نمونه‌گیری و مشاهده کار در تمام مدت روز هشت ساعته را مشخص کنیم. بدین ترتیب کوچکترین عدد ما که (۰۵) می‌باشد، بیانگر ۵ دوره زمانی ده دقیقه‌ای بعد از شروع شیفت کار روزانه می‌باشد

بنابراین ۵ دوره زمانی ۱۰ دقیقه ای به ساعت ۷ صبح که شروع شیفت کاری می باشد، اضافه می کنیم. برای اعداد بعدی نیز همین روال را پیش می گیریم یعنی برای عدد دوم (۱۱)، ۱۱ دوره زمانی ده دقیقه ای را به ساعت ۷ صبح اضافه می کنیم یا می توانیم اختلاف دو عدد را در دوره زمانی ضرب و به زمان به دست آمده قبلی اضافه کنیم. مثلاً برای ۱۱ می شود، $6 = 11 - 5$ که ۶ دوره زمانی ده دقیقه ای را به ساعت جدید قبلی یعنی $7/50$ دقیقه اضافه می کنیم که زمان ملاحظه دوم را $8/50$ دقیقه می دهد.

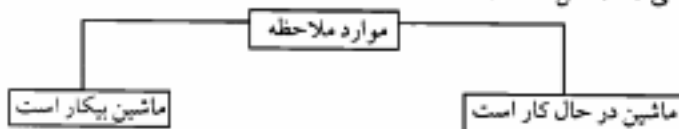
نتیجه مراحل ذکر شده را در جدول ۴-۲۶ داریم.

جدول ۴-۲۶- تعیین ترتیب زمانی برای موارد ملاحظه تصادفی

اعداد قابل استفاده که از جدول اعداد تصادفی انتخاب شده است	مرتب شده به اعداد ترتیب صعودی	زمان ملاحظه (دقیقه/ساعت)
۱۱	۰۵	۷/۵۰ صبح
۳۸	۱۱	۸/۵۰ صبح
۴۵	۱۴	۹/۲۰ صبح
۲۰	۱۵	۹/۳۰ صبح
۲۶	۲۰	۱۰/۲۰ صبح
۰۵	۲۲	۱۰/۴۰ صبح
۱۴	۲۶	۱۱/۲۰ صبح
۱۵	۳۸	۱/۲۰ صبح
۴۷	۴۵	۲/۳۰ صبح
۲۲	۴۷	۲/۵۰ صبح

- تعیین هدف پروسی:

یک متصدی ارزیابی کار و زمان در استفاده از روش نمونه برداری از کار، باید بداند که دنبال چه هدفی است، در این مورد تصمیم گیری حائز اهمیت می باشد. ساده ترین صورت این است که تعیین کنیم که ماشین در حال کار است یا همان ماشین بیکار است که به آشکار شدن یکی از دو احتمال زیر کمک می کند (شکل ۴-۲۷):



شکل ۴-۲۷- حالات هموم ماشین برای نمونه برداری از کار

این مدل ساده را برای یافتن علت توقف می توانیم گسترش دهیم (شکل ۲-۲۸).



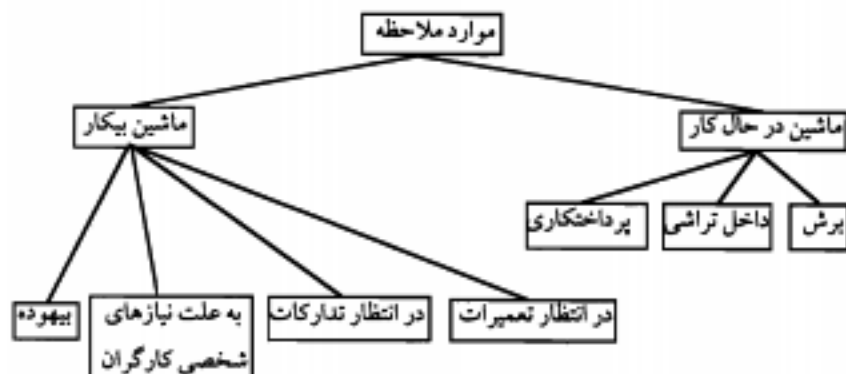
شکل ۲-۲۸- تحلیل دلایل بیکاری ماشین در روش نمونه برداری از کار

ممکن است بخواهیم درصد زمان مصرف شده روی هر فعالیت در حالتی که ماشین در حال کار است را به دست آوریم که خواهیم داشت: (شکل ۴-۲۹).



شکل ۴-۲۹- تحلیل نوع کار ماشین در روش نمونه برداری از کار

با در حالت دیگر مایل به کسب اطلاعاتی درباره درصد توزیع زمان بررسی وقتی که ماشین در حال کار یا بیکار است باشیم که در این مورد ترکیب مدل قبلی را خواهیم داشت. (شکل ۴-۳۰)



شکل ۴-۳۰- انواع حالات کار یا بیکاری ماشین برای تعیین درصد زمان هر حالت در روش نمونه برداری از کار

- انجام و ثبت مشاهدات

در مراحل بررسی نمونه گیری از کار تاکنون پنج اقدام منطقی اولیه را اجرا کرده ایم که اهم آنها عبارتند از:

- ۱- انتخاب کار مورد بررسی و تعیین هدفهای بررسی
 - ۲- انجام مشاهده اولیه برای تعیین مقادیر تقریبی P و Q
 - ۳- تعیین مقدار n (تعداد موارد ملاحظه مورد نیاز) بر حسب درجه اطمینان مشخص شده و میزان خطای قابل پذیرش.
 - ۴- تعیین پراکندگی مشاهدات با استفاده از جدول اعداد تصادفی.
 - ۵- طرحی برای روش ثبت مناسب نتایج مشاهدات برای تأمین اهداف بررسی مورد نظر.
- اقدام دیگری که باید صورت دهیم، انجام و ثبت مشاهدات و تجزیه و تحلیل نتایج آن است. متصدی ارزیابی در ابتدا باید بداند که دنبال چه کاری است، بدین طریق تصویری روشن از عمل مربوطه را در ذهن خود ایجاد می کند و در موقع طبقه بندی فعالیتها، از بروز هر گونه ابهام در کار نمونه برداری از کار جلوگیری می نماید.
- مثلاً چنانچه موتور یک لیفتراک در حال کار است، در حالی که خود لیفتراک در انتظار بارگیری یا تخلیه است، می باید قبلاً در مورد اینکه چنین حالتی به معنی در حال کار بودن یا بیکار بودن لیفتراک است، تصمیم گرفته شده باشد. متصدی ارزیابی لازم است با افرادی که سر و کار خواهد داشت، تماس گرفته و توجیه لازم را بعمل آورد تا کار وی مورد قبول کارگران بوده و اعتماد آنان را نسبت به خود جلب نماید.
- مطالعه بایستی برای هر ماشینی که انتخاب شده است، صورت گیرد مثلاً اگر مشاهده شد که ماشین دیگری در اطراف ماشین مورد نظر بیکار است، نباید آن فعالیت ثبت شود زیرا ممکن است کارگر ماشین، بعد از مراجعه متصدی، ماشین مربوطه را روشن نماید که در این شرایط باعث خواهد شد تا متصدی به تصویری غیر واقعی برسد.
- متصدی ارزیابی عمل ثبت را با گذاردن علامتی به صورت خط در مقابل فعالیت مربوطه در برگ ثبت نتایج در زمان مناسب در محل از قبل تعیین شده است، درج می نمایند. در این روش از کرومومتر استفاده نمی شود. انواع این فرم ها در شکل های ۴-۳۱ تا ۴-۳۴ آورده می شود.
- الف- در اولین مرحله، شکل ۴-۲۷ را در نظر می گیریم که ساده ترین روش نمونه گیری است و فرم آن را می آوریم و در قالب جدول ۴-۳۱ برای یک مثال نشان می دهیم.

ارزیابی شماره:		مشاهده کننده		تاریخ:	
درصد	جمع			تعداد مشاهدات: ۶۳	
۸۲/۵	۵۲	//		ماشین در حال کار	
۱۷/۵	۱۱	///		ماشین بیکار	

شکل ۴-۳۱- نمونه ای از برگ ثبت ساده نمونه گیری از کار

ب- حال برای پیدا کردن علت توقف، شکل ۴-۲۸ را می آوریم که این فرم اطلاعات بیشتری را در اختیار فرد مطالعه گر قرار می دهد و در حالت جدول ۴-۳۲ برای یک مثال نشان می دهیم.

ارزیابی شماره:		مشاهده کننده		تاریخ:	
درصد	جمع			تعداد مشاهدات: ۶۳	
۸۲/۵	۵۲	//		ماشین در حال کار	
۳/۲	۲	//		تعمیرات	
۷/۹	۵	///		تدارکات	
۱/۶	۱	/		شخصی	
۴/۸	۳	///		بیهوده	

شکل ۴-۳۲- نمونه ای از برگ ثبت نمونه گیری از کار که نوع بیکاریهای ماشین را نیز مشخص می کند.

ج- اگر بخواهیم توزیع زمانی را در هر دو حالت ماشین یعنی در حال کار و بیکاری در نظر بگیریم فرم مورد نظر برای شکل ۴-۳۰ آورده شده در قبل در قالب جدول ۴-۳۳ خواهد بود.

ارزیابی شماره:		مشاهده کننده		تاریخ:	
درصد	جمع			تعداد مشاهدات: ۶۳	
۴۲/۹	۲۶	/		برش	
۲۲/۲	۱۴	///		داخل تراشی	
۱۷/۲	۱۱	//		پرداختکاری	
۳/۲	۲	//		تعمیرات	
۷/۹	۵	///		تدارکات	
۱/۶	۱	/		شخصی	
۴/۸	۳	///		بیهوده	

جدول ۴-۳۳- برگ ثبت نمونه گیری از کار که کار موثر و توزیع زمان کار و بیکاری را نشان می دهد.

د- نمونه ای از فرم ثبت نتایج نمونه گیری که براساس توزیع زمان ده عنصر مشاهده شده برای یک گروه چهار نفری از کارگران می باشد، در جدول ۴-۳۴ آورده می شود.

ارزیابی شماره:		مشاهده کننده										تاریخ:
تعداد مشاهدات												
نتایج مشاهدات												
		۱	۲	۳	۴	۵	۶	۷	۸	۹	۱۰	
کارگر شماره ۱												
کارگر شماره ۲												
کارگر شماره ۳												
کارگر شماره ۴												

شکل ۴-۳۴- فرم ثبت نتایج نمونه برداری از کار برای ده نوع مشاهده از چهار کارگر

نتایج را به راحتی می توان از روی برگ ثبت نمونه گیری، تجزیه و تحلیل کرد. در نتیجه، یافتن درصد زمان موثر در مقایسه با زمان بیکاری امکانپذیر می شود، لذا می توان علل پدید آمدن زمان غیر موثر را مورد تحلیل قرار داد و درصد زمان مصرف شده به وسیله کارگر، گروهی از کارگران یا ماشین روی یک عنصر معین کار تعیین کرد. این موارد اطلاعات سودمندی را به طریق ساده و با سرعتی قابل قبول فراهم می آورند.

الف- سئوالات تشریحی بخش زمان سنجی مستقیم:

- ۱- زمان سنجی را تعریف کنید؟
- ۲- زمان غیر موثر چگونه زمانی است و چگونه شناسایی از بین می رود؟
- ۳- ارزیابی روش یا کارسنجی (زمان سنجی)، کدامیک ممکن است با مقاومت بیشتر از سوی مخاطبان روبرو گردد؟ چرا؟
- ۴- در روند تنظیم استانداردهای دقیق زمانی، ممکن است استفاده از زمان به چه منظورهایی لازم شود؟ (حداقل ۴ مورد)
- ۵- فن نمونه گیری از کار را تعریف کنید؟
- ۶- اساس فن نمونه گیری از کار چیست؟
- ۷- تعیین اندازه نمونه با توجه به درصد خطای مجاز، به چند روش قابل اندازه گیری است (نام ببرید)؟
- ۸- روش آماری برای تعیین اندازه نمونه را شرح دهید.
- ۹- روش نمودارگام را برای تعیین اندازه نمونه در نمونه برداری از کار شرح دهید.
- ۱۰- ملاحظات، برای انجام بررسی و تعیین هدف بررسی از روش نمونه برداری از کار چه چیزهایی می تواند باشند؟
- ۱۱- در انجام بررسی مربوط به نمونه گیری از کار، رئوس اقدامات منطقی اولیه را بنویسید.
- ۱۲- انجام مشاهده در روش نمونه گیری از کار چگونه است و به چه طریقی از این مشاهدات استفاده می شود؟
- ۱۳- فرمهای اصلی مورد استفاده در ارزیابی زمان در چند دسته قرار می گیرند؟ نام ببرید.
- ۱۴- وقتی مواردی پیش آید که کوشش برای ارزیابی زمان با چنان مقاومتی روبرو گردد که ادامه کار ارزیابی را به امری غیر عاقلانه تبدیل کند، چه باید کرد.
- ۱۵- ویژگیهای کارگر طبیعی را برای استفاده در زمان سنجی با استفاده از ساعتی متوقف شونده توصیف کنید.
- ۱۶- منظور از عنصر کاری چیست؟
- ۱۷- دور کاری یا سیکل کاری چیست و چگونه به عناصر کاری تقسیم می شود؟
- ۱۸- انواع عناصر کاری را با توضیح مختصری نام ببرید.
- ۱۹- چهار مورد از قواعد کلی در مورد نحوه تجزیه کار به عناصر را توضیح دهید.
- ۲۰- فرمول آماری مورد استفاده در زمان سنجی با کرومومتر را برای تعیین اندازه نمونه ای که می خواهیم زمان سنجی کنیم را بنویسید.
- ۲۱- زمان گیری تجمعی یا کرومومتر را توضیح دهید.
- ۲۲- در زمان گیری بابرگشت عقربه چگونه عمل می کنیم؟

- ۲۳- زمان گیری تفاضلی را توضیح دهید.
- ۲۴- ضریب عملکرد و نقش آن در زمان سنجی را توضیح دهید.
- ۲۵- تجارب زمان سنج چگونه در تعیین ضریب عملکرد موثر است؟
- ۲۶- چگونه ممکن است میزان عملکرد ملاحظه شده را به دقت، با میزان عملکرد استاندارد نظری مقایسه کرد؟
- ۲۷- چرا در زمان سنجی با کروومتر «سرعت موثر عملیات» را باید سنجید؟
- ۲۸- در چه مواردی متصدی ارزیابی کار، ممکن است ضریب عملکرد را خیلی بالا ارزیابی کند.
- ۲۹- در چه مواردی متصدی ارزیابی کار ممکن است ضریب عملکرد را خیلی پائین ارزیابی کند؟
- ۳۰- زمان پایه (نرمال) چه زمانی است و چگونه در روش زمان سنجی با کروومتر بدست می آید؟
- ۳۱- چگونگی استفاده از ضریب عملکرد را مختصراً توضیح دهید.
- ۳۲- چرا در عمل، حاصلضرب زمان مشاهده شده در ضریب عملکرد برای یک عنصر کاری به ندرت دقیقاً برابر مقدار ثابت می گردد؟
- ۳۳- روشهای مختلف برای تعیین ضریب عملکرد را شرح دهید.
- ۳۴- زمانهای مجاز برای استراحت را تعریف کنید و ضرورت تعیین آنها چیست؟
- ۳۵- زمانهای مجاز استراحت دارای چند قسمتند؟ تعریف کنید.
- ۳۶- بیکاریهای مجاز برای استراحت به چه دلایلی مهم هستند؟
- ۳۷- بیکاریهای مربوط به موارد تصادفی را تعریف کنید و با بیکاریهای مجاز احتمالی مقایسه کنید.
- ۳۸- زمانهای مجاز مصلحتی را تعریف کنید.
- ۳۹- زمان استاندارد را تعریف کنید.
- ۴۰- زمان کار کردن ماشین و زمان کار کردن ماشین را در سطح استاندارد تعریف کنید.
- ۴۱- روش پیوسته زمان سنجی را تعریف کنید.
- ۴۲- مزایای استفاده از روش تجمعی را شرح دهید.
- ۴۳- راههای رفع خطا در زمان سنجی با کروومتر را بنویسید.
- ۴۴- مراحلی که برای رسیدن به جدول بیکاریهای مجاز باید طی شوند را نام ببرید.
- ۴۵- انواع بیکاریهای مجاز را نام ببرید.
- ۴۶- برای بدست آوردن زمان مجاز از جدول فشارهای نسبی و جدول تبدیل امتیازات مراحل کار را شرح دهید.
- ۴۷- فشارهای فیزیکی ناشی از نوع کار - فشارهای فکری و فشارهای جسمی و فکری ناشی از نوع کار را نام ببرید.
- ۴۸- دلیل برقراری بیکاریهای مجاز مصلحتی را شرح دهید.

- ۴۹- کاربردهای زمان استاندارد را نام ببرید.
- ۵۰- در روش زمان سنجی با کرومومتر مراحل کار چگونه است.
- ۵۱- دلایلی را که به واسطه آن دلایل یک سیکل عملیاتی زمان سنجی می شود را بنویسید.
- ۵۲- دلایل تقسیم سیکل عملیاتی به اجزاء کاری را بنویسید.
- ۵۳- کاربردهای مختلف نمونه برداری از کار را نام ببرید.
- ۵۴- روش نمونه برداری از کار در چه صنایعی کاربرد بیشتری دارد؟
- ۵۵- مرحله‌ای که به منظور زمان سنجی به روش نمونه گیری باید طی شود را نام ببرید.

ب- مجموعه سوالات تستی بخش زمان سنجی مستقیم (تستهای چهار جوابی):

۱- برای محاسبه بیکاری مجاز کدامیک از موارد زیر جزء فشارهای متوسط نیست.

الف: کارهای موزون منظمی مانند بیل زدن - چکش کاری

ب: توالی کاری که در آن اپراتور باری را حمل و در دست نگه می دارد

ج: حمل و نگه داری باری که با تسمه به بدن وصل شده

د: حوادث ب و ج صحیح است

۲- برای محاسبه بیکاری مجاز کدامیک از موارد زیر جزء فشارهای شدید نیست.

الف: فعالیتی که در آن یا بلند کردن جسم سر و کار داریم

ب: اعمال قید و با استفاده از بعضی عضلات انگشتان و دست

ج: بلند کردن و نگه داشتن بارها در وضعیتهای سخت و ناهنجار

د: هیچکدام

۳- در زمان سنجی کدامیک از موارد زیر جزء زمانهای بیکاری ویژه نیست؟

الف: زمان مجاز برای آموزش

ب: زمان مجاز برای کار اضافی

ج: زمان مجاز برای پیاده سازی

د: همه موارد فوق جز زمانهای ویژه محسوب می شوند

۴- در زمان سنجی در شرایط غیر عادی نظیر عملکرد غیر کامل بخشی از دستگاه بروز آشفستگی بر اثر

ایجاد تغییرات از کدام زمان برای اصلاح استفاده می شود؟

الف: زمان مجاز مصلحتی

ج: زمان مجاز ویژه

د: از هر سه مورد

۵- مدت زمان انجام یک کار توسط کارگر انتخاب شده برای زمان سنجی بدون در نظر گرفتن سرعت

کار وی را . . . گویند.

الف: زمان مشاهده شده ب: زمان نرمال

ج: زمان استاندارد د: زمان تولید

۶- در کدام روش تعیین زمان کار مشخص می شود هر فرد چند درصد از زمان مفید خود را صرف فعالیت‌های مختلف کرده.

الف: روش داده های استاندارد ب: کرونومتر

ج: نمونه برداری از کار د: موارد الف و ج

۷- در مواقعی که تنوع کارها از نظر ماهیت اندک ولی مشخصات عملیات متغیر باشد از کدام روش تعیین زمان کار استفاده می کنیم.

الف: سیستم زمانهای از پیش تعیین شده ب: روش نمونه برداری

ج: داده های استاندارد د: روش کرونومتر

۸- کدامیک از موارد زیر از خصوصیات زمان سنجی به روش گسسته است.

الف: زمان گیری هر عنصر کاری بطور مستقیم انجام می شود.

ب: کار کرونومتر هرگز در طول مدت زمان سنجی متوقف نمی شود.

ج: عقربه پلافاصله برای نشان دادن زمان عنصر بعدی شروع به حرکت می کند.

د: همه موارد فوق از خصوصیات این روش می باشند.

۹- در یک سازمان، وظیفه آماده کردن اطلاعات یا در اختیار قرار دادن اطلاعات به متصدی ارزیابی کار و زمان به عهده چه کسی است؟

الف: مدیریت ب: سرپرستی

ج: مشاور مطالعه کار د: افراد مورد مطالعه

۱۰- در زمان سنجی با کرونومتر پارامترهایی که تعداد مشاهدات انجام شده در یک روز را مشخص می کند کدامند؟

الف: طول دوره و دقت لازم در بررسی ب: کل مدت مطالعه

ج: زمان لازم برای ایجاد یک دوره از مشاهدات د: همه موارد صحیح است

۱۱- در روش نمونه برداری از کار . . . مهم است و ما می توانیم اطمینان خود را در مورد نمونه وار بودن آن با استفاده از . . . بیان کنیم.

الف: اندازه نمونه، درجه اطمینان معینی ب: اندازه نمونه، درجه اطمینان نامعینی

ج: حجم کار، درجه اطمینان معینی د: حجم کار، درجه اطمینان نامعینی

۱۲- کار سنجی به چه امری می پردازد؟

- الف: مطالعه و بررسی زمان
ب: کاهش زمان غیر موثر
- ج: حذف زمان غیر موثر
د: همه موارد فوق
- ۱۳- کدامیک از عوامل ذیل به راستی سبب کاهش اتلاف وقت کارگران خواهد شد؟
الف: کاهش موانع کاری موجود در سطح کارگاه
ب: کاهش توقفهای ناشی از اهمال مدیریت
ج: موارد الف و ب هر دو صحیح هستند
د: هیچکدام از موارد فوق صحیح نیست
- ۱۴- در کدامیک از موارد زیر در روند تنظیم استانداردها ممکن است از زمان استفاده شود؟
الف: برای مقایسه کارایی روشهای مختلف
ب: برای متعادل کردن کار اعضای گروه
ج: برای تعیین تعداد ماشینهایی که یک کارگر می تواند اداره کند
د: تمام موارد فوق صحیح هستند
- ۱۵- در کدامیک از گزینه ها، چهار مرحله ابتدایی روش سیستماتیک کارسنجی درست آورده شده است؟
الف: انتخاب، ثبت، اندازه گیری، بررسی انتقادی
ب: انتخاب، ثبت، بررسی انتقادی، اندازه گیری
ج: انتخاب، ثبت، اندازه گیری، بدست آوردن
د: انتخاب، ثبت، تعیین، بررسی انتقادی
- ۱۶- وسایل اصلی ارزیابی زمان در روش استفاده از ساعتی متوقف شونده عبارتند از:
الف- کرومومتر
ب: صفحه ارزیابی
ج: تمام موارد الف و ب و د
د: فرمهای ارزیابی زمان
- ۱۷- در نمونه گیری از کار معمولترین درجه اطمینان مورد استفاده کدام است؟
الف: ۶۸ درصد
ب: ۹۵ درصد
ج: ۹۹ درصد
د: ۹۹/۹ درصد
- ۱۸- برای تعیین اندازه نمونه با توجه به درصد خطای مجاز در روش نمونه برداری از کار چه روشهایی وجود دارد؟
الف: روش محاسباتی
ب: روش آماری
ج: روش نمودار
د: روشهای ب و ج
- ۱۹- روش نمونه گیری از کار در کدامیک از موارد ذیل بکار برده می شود؟
الف: عملیات ساخت
ب: خدمات و امور دفتری

ج: کارهای منظم کوتاه مدت

د: موارد الف و ب

۲۰- تجزیه تفصیلی کار به عناصر به کدام دلیل زیر انجام می گیرد؟

الف: تسهیل کنترل روش

ب: میسر کردن جدائی عناصر با دقت بیشتر

ج: اطمینان از جدا شدن کار مولد از فعالیت غیر مولد

د: همه موارد ارائه شده در الف و ب و ج

۲۱- روش زمانگیری برای کار با دوره کوتاه و با عنصر کوتاه کدامیک است؟

الف: زمانگیری تجمعی

ب: زمانگیری تفاضلی

ج: زمانگیری با برگشت عقبه

د: موارد الف و ج

۲۲- کدامیک از موارد ارائه شده در ذیل از نظر تخصیص ضریب عملکرد ۱۰۰٪ عنصر ماشینی محسوب می شود؟

الف: حرارت دادن لوله ها برای نرم کردن آبی (آبیل کردن)

ب: پختن کاشی

ج: فرم دادن به بطریهای شیشه ای

د: همه موارد فوق

۲۳- در زمان سنجی با کرونومتر، نقطه انفصال لحظه ای است که:

الف: عنصری از یک دور کار به پایان می رسد و عنصر دیگر شروع می شود

ب: آخرین عنصر یک دور کاری به پایان می رسد و دور بعدی شروع می شود

ج: هر دو مورد الف و ب می توانند درست باشند

د: هیچکدام از موارد سه گانه فوق

۲۴- ضرورت و میزان تجزیه عناصر به قسمتهای خردتر عمدتاً به چه عواملی بستگی دارد؟

الف: نوع ساخت

ب: ماهیت عملیات

ج: نتایج مورد نظر

د: هر سه مورد فوق

۲۵- کدام گزینه نادرست است؟

الف: برای فعالیتهای مختلف بسته به میزان پیچیدگی یا دشواری عنصر فعالیت، سرعتهای

استاندارد متفاوتی وجود دارد.

ب: کسی که کار دستی می کند، بطور کلی حرکاتی را انجام می دهد که دقیقاً برابر با میزان

استاندارد است.

ج: کار کردن به میزان استاندارد، همیشه به این معنی نخواهد بود که دستها یا اعضای بدن با

همان سرعت حرکت داده شوند.

د: همه موارد الف، ب، ج

۲۶- سرعت مطلوبی که کارگر با آن کار خواهد کرد به چه عواملی بستگی دارد؟

الف: کوشش جسمانی لازم برای انجام کار

ب: توجه مورد نیاز از طرف کارگر

ج: آموزش و تجربه کارگر

د: تمام موارد سه گانه الف و ب و ج

۲۷- زمانهای نرمال فوق العاده کوتاه نشاندهند چه چیزی می تواند باشد؟

الف: نشان دهنده اشتباه متصدی ارزیابی زمان

ب: نشان دهنده اصلاح روش جزئی در مرحله ای معین پذیرفته شده و در نظر گرفته شدن

کوتاه زمان

ج: موارد الف و ب

د: هیچکدام

۲۸- زمان پایه (نرمال) برای عنصر متغیر را چگونه می توان بدست آورد؟

الف: از روی نمودار خاص و مناسب

ب: فرمول بیان کننده روابط عوامل موثر در زمان کار

ج: به روش رگرسیون آماری

د: تمام موارد فوق

۲۹- تاثیرات خستگی را چگونه می توان پائین آورد؟

الف: با ایجاد توقفهایی جهت استراحت

ب: بوسیله پائین آوردن سرعت عملکرد

ج: بوسیله کاهش کوشش و تقلا و مصرف انرژی

د: تمام موارد فوق

۳۰- زمانی که کار تولیدی ماشین به علت تعویض کارگر، قطعه یا مواد، تنظیم و تنظیف ماشین و . . .

متوقف می شود چه زمانی است؟

الف: زمان تلف شده ماشین

ب: زمان از کار ماندگی ماشین

ج: زمان فرعی ماشین

د: همه موارد فوق

۳۱- شاخص سودمندی موثر ماشین، عبارت است از نسبت کار کردن ماشین در سطح استاندارد به . . .

الف: زمان دسترس پذیری ماشین

ب: زمان کار کردن ماشین

ج: زمان بیکار ماندگی ماشین

د: زمان تلف شده ماشین

۳۲- زمان بیکار ماندن شامل بخشهایی از زمان تحت کنترل ماشین یا فرآیند است که :

الف : کارگر به کار داخلی مشغول نیست

ب : کارگر در حال استراحت مجاز نیست

ج : کارگر به کار خارجی مشغول است

د : موارد الف و ب

۳۳- بیشتر در مورد چه کارهایی، معمول است که بیکار مجاز برای رفع نیازهای شخصی در خارج از

سیکل کاری تخصیص داده شود ؟

ب : کارهای بلند مدت

الف : کارهای کوتاه مدت

د : کارهای سنگین و خسته کننده

ج : کارهای متناوب

ج- سوالات صحیح / غلط بخش زمان سنجی مستقیم :

۱- زمان نرمال عبارت است از مدت زمانی که یک کارگر با مهارت متوسط در شرایط متوسط و با رعایت شیوه های توصیه شده برای انجام کار صرف خواهد نمود.

۲- زمانهای تاخیر اجتناب ناپذیر جزء زمانهای اضافات مجاز محسوب نمی شوند.

۳- چنانچه زمان ایستگاههای مختلف در یک خط تولیدی با یکدیگر مساوی نباشند ایستگاهی که زمان کمتر دارد گلوگاه می شود.

۴- دور کاری (سیکل کاری) دربرگیرنده عناصر گاهگاهی نیز می باشد.

۵- با تقسیم سیکل به اجزاء کاری دقت در حذف زمانهای غیر موثر بیشتر می شود.

۶- جزء گاهگاهی یک قسمت غیر مفید از کار است و در محاسبه زمان استاندارد عملیات در نظر گرفته نمی شود.

۷- زمان سنجی به روش گسسته برای سیکلهای عملیاتی که زمان کوتاهی دارند روش مناسبی است.

۸- در روش تجمعی زمان سنجی اگر زمان مربوط به عناصر گاهگاهی از قلم پیفتد روی زمان کلی نیز تاثیر خواهد گذاشت.

۹- در روش تجمعی زمان سنجی مقادیر خواننده شده از روی ساعت ثبت می شود نه زمانهای واقعی.

۱۰- روشی که برای زمان سنجی کار با دور کوتاه و یا عنصر کوتاه به کار می رود روش تفاضلی است.

۱۱- در روش تفاضلی عناصر به صورت گروهی زمان سنجی می شوند.

۱۲- در زمان سنجی هر چه تعداد نمونه (تعداد دفعات زمان سنجی) کمتر باشد انحراف از میانگین واقعی کمتر خواهد بود.

۱۳- خطای ناشی از تغییرات سرعت کارگر را می توان با آموزش مرتفع ساخت.

۱۴- ضریب عملکرد هیچگاه ۱۰۰٪ نمی شود.

- ۱۵- چنانچه سرعت اپراتور کمتر از حد طبیعی باشد، ضریب عملکرد بالای ۱۰۰ برای او منظور می شود.
- ۱۶- در محاسبه ضریب عملکرد تأثیرات ناشی از خستگی را با پائین آوردن سرعت عملکرد می توان کاهش داد.
- ۱۷- زمان استاندارد هر عنصر کاری به شرایط فیزیکی محیط نیز بستگی دارد.
- ۱۸- زمانهای مجاز متغیر هنگامی به کار برده می شوند که به دلایل شرایط محیطی نامناسب دیگر نتوان از بیکاریهای مجاز ثابت استفاده کرد.
- ۱۹- بیکاریهای مجاز استراحت بصورت درصدی از زمان پایه (نرمال) بیان می شوند.
- ۲۰- زمان بیکاری مجاز برای رفع نیاز شخصی بیشتر براساس مدت زمان مصرف شده در محل کار است.
- ۲۱- ارزیابی کار و زمان مرکب از دو روش مکمل یکدیگر یعنی ارزیابی روش و کارسنجی است.
- ۲۲- کارسنجی (زمان سنجی) به بررسی کاهش و متعاقباً حذف زمان غیر موثر می پردازد.
- ۲۳- مراحلی که برای انجام سیستماتیک کارسنجی لازم است را به صورت انتخاب، ثبت، روش انتقادی اندازه گیری، بدست آوردن و تعیین طبقه بندی کرده اند.
- ۲۴- تعیین دقیق مجموعه فعالیتها و روشهای انجام عملیاتی که برای آن زمان بدست آمده است و اعلام این زمان به عنوان زمان استاندارد برای این فعالیتها و روشها جزء آخرین مرحله سیستماتیک کارسنجی است.
- ۲۵- بدست آوردن تصویری کامل و دقیق از زمان کار مولد و زمان بیکاری ماشینها در محل تولید خاص مستلزم کنترل دائم وقت همه ماشینها است و انجام این کار عملاً غیر ممکن خواهد بود.
- ۲۶- از روش نمونه برداری از کار اگر نمونه در مقیاسی به اندازه کافی بزرگ در نظر گرفته نشود و موارد ملاحظه برآستی بطور تصادفی نباشند احتمالاً و درصد خطا در مورد تعیین مدت زمان فعالیت یا بیکاری ماشینها به حداقل می رسد.
- ۲۷- در نمونه گیری از کار معمولی ترین سطح اطمینان مورد استفاده سطح اطمینان ۹۵ درصد است.
- ۲۸- در روش نمونه برداری از کار متصدی ارزیابی کار بایستی به آنچه که در ماشینهای جلوی او اتفاق می افتد کاملاً توجه داشته باشد زیرا این امر سبب دقت بیشتر در امر بررسی می شود.
- ۲۹- کرومومتری پادرجه بندی یک صدم دقیقه از نوع برگشت عقربه، امروزه عمومی ترین کاربرد را دارد.
- ۳۰- در ساعت از نوع بدون برگشت عقربه که با فشار روی دسته کوك کنترل می شود، اولین فشار ساعت را بکار می اندازد و دومین فشار آنرا متوقف می کند سومین فشار عقربه ها را به صفر برمی گرداند.
- ۳۱- اگر هدف از ارزیابی زمان، تنظیم استانداردهای عملکرد باشد معمولاً این اقدام تا وقتی که از ارزیابی روش برای برقراری و تعیین نهایت اثر بخشی کار استفاده نشده است، نباید انجام شود.
- ۳۲- ممکن است در ارزیابی زمان، موردی پیش آید که مجبور شویم ابتدا در مورد کارهایی اقدام کنیم که با بکارگیری ارزیابی زمان در مورد آنها، به طور آشکارا درآمد کارگران افزایش یابد.
- ۳۳- هنگامی که کاری در مقیاس وسیع انجام شود توجه به این موضوع اهمیت دارد که بررسی ها باید برای تعدادی از کارگران واجد شرایط صورت گیرد.

- ۳۴- به هیچ وجه نباید برای زمان گرفتن از کارگر بدون اطلاع او از یک محل پنهانی یا با ساعتی که در جیب مخفی شده است، اقدام کرد.
- ۳۵- منحنی آموزش (پادگیری) نشان می دهد که مدتی طولانی وقت لازم است تا کارگر با کار جدید انطباق حاصل کند و به سرعت ثابت کاری خود برسد.
- ۳۶- روشن کردن ماشین تراش، اندازه گیری قطر قطعه، باز کردن و بستن مهره، جا دادن ابزار برش مخصوص در داخل ماشین از عناصر متغیر در زمان سنجی عملیات ماشین کاری هستند.
- ۳۷- مفهوم ضریب عملکرد، تعیین میزان کار موثر کارگر نسبت به آنچه که ملاحظه کننده از میزان کار منطبق بر استاندارد درک می کند، می باشد.
- ۳۸- زمان استاندارد در اصل زمانی برای انجام کار با عملیات معین است که طبق معمول برای کارگر متوسط واجد شرایطی که بطور عادی کار می کند قابل حصول باشد مشروط بر اینکه کارگر مورد نظر دارای انگیزه کافی برای پرداختن به کار باشد.
- ۳۹- ضریب عملکرد یعنی میزان کارکرد کارگر به آنچه که ملاحظه کننده زمان از میزان منطبق با حداکثر سرعت درک می کند.
- ۴۰- اطمینان از درستی ضریب عملکرد فرد معین می تواند با تجربه و کار طولانی زمان سنجی روی انواع بسیاری از عملیات حاصل شود و این اطمینان برای متصدی ارزیابی لازم است.
- ۴۱- تغییرات در زمانهای واقعی انجام عنصر ویژه ای از عملیات ممکن است ناشی از عوامل خارج از کنترل کارگر و یا عواملی در محدوده کنترل او باشد.
- ۴۲- برای انجام مقایسه ای موثر بین میزان عملکرد ملاحظه شده و میزان عملکرد استاندارد وجود مقیاسی عددی به نام ضریب عملکرد لازم است که سنجش بر حسب آن صورت گیرد.
- ۴۳- اگر متصدی ارزیابی زمان تشخیص دهد میزان کارکرد موثر کارگر بالاتر از استاندارد است ضریب عملکردی کوچکتر از صد را به کار او خواهد بود.
- ۴۴- هنگام استفاده از زمانگیری تجمعی زمان مصرف شده باید با آخرین مورد خواندن ساعت مطابقت کند و در غیر اینصورت حتماً اشتباهی رخ داده است.
- ۴۵- بیکاریهای مجاز مربوط به شرایط آب و هوا، بیشتر باید برای نوبت کاری یا روز کاری بکار روند تا برای عنصر کاری.
- ۴۶- در مواردی که قاعده سخت و استواری برای توقفهای مربوط به استراحت حاکم نباشد معمولاً یک وقفه ۱۰ تا ۱۵ دقیقه ای در نیمه صبح و یک وقفه دیگر برای نیمه بعد از ظهر به همراه امکاناتی برای صرف چای، قهوه و یا نوشیدنیهای خنک و غذای مختصر به کارگران مناسب است.
- ۴۷- دلیل معمول برای برقرار ساختن زمان بیکاری مجاز مصلحتی، ضرورت انطباق زمانهای استاندارد با الزامات پیمانهای منعقد بین کارفرمایان و اتحادیه های صنعتی در مورد دستمزدها است.

- ۴۸- کار محدود کاری است که در آن عوامل خارج از کنترل کارگر بازده کار او را محدود می کند.
- ۴۹- زمان تحت کنترل ماشین زمانی است که صرف انجام آن قسمت از دور کار (سیکل کاری) می شود که فقط تابع عوامل فنی ماشین (یا فرایند) است.
- ۵۰- در کار محدود لازم است که زمان مجاز برای رفع نیازهای شخصی و زمان مجاز برای رفع خستگی به طور تلقیفی محاسبه شوند.

د- سوالات پله/غیر بخش زمان سنجی مستقیم

- ۱- آیا برای زمان سنجی کارهایی که دارای سیکل منظم و تکراری هستند می توان از روش نمونه برداری استفاده کرد؟
- ۲- در روش پیوسته زمان سنجی اگر اپراتور در خواندن زمان از روی کرونومتر اشتباه کند آیا در زمان کل تغییری حاصل می شود؟
- ۳- آیا برای اصلاح خطای ناشی از تغییر سرعت کارگر می توان از ضریب عملکرد استفاده کرد؟
- ۴- آیا بیکاری مجاز استراحت بصورت درصدی از زمان نرمال بیان می شود؟
- ۵- آیا بیکاری ناشی از فرایند را با متعادل سازی می توان کاهش و یا از بین برد؟
- ۶- آیا بیکاری مجاز ویژه برای فعالیتهایی بکار برده می شود که جزء دور عملیات نمی باشد ولی برای انجام کار نیاز می باشد؟
- ۷- آیا زمان بیکاری مصلحتی باید مجزای از زمانهای پایه (نرمال) در نظر گرفته شود تا به استانداردهای زمانی تنظیم شده از طریق زمان سنجی تداخل نکند؟
- ۸- آیا تاخیرهایی جزء زمان استاندارد محسوب می شوند که غیر قابل اجتناب باشند؟
- ۹- آیا با تقسیم سیکل کاری به اجزاء کاری، دقت در حذف زمانهای غیر موثر بیشتر می شود؟
- ۱۰- آیا در زمان سنجی هر چقدر تعداد نمونه کمتر باشد، انحراف از میانگین واقعی بیشتر خواهد بود؟
- ۱۱- آیا ضریب عملکرد دستگاه اتوماتیک ۱۰۰٪ می باشد؟
- ۱۲- در تعیین ضریب عملکرد آیا عامل خستگی در نظر گرفته می شود؟
- ۱۳- آیا ارزیابی روش فنی اساسی برای انجام کار است که عمدتاً با حذف حرکات غیر لازم مواد یا کارگران و جاتشین کردن روشهای مناسب به جای روشهای نامطلوب اعمال می شود؟
- ۱۴- آیا بوسیله کارسنجی می توان اطلاعاتی برای کنترل هزینه های نیروی کار و حفظ و ثابت نگاه داشتن هزینه های استاندارد بدست آورد؟
- ۱۵- آیا روش نمونه گیری از کار، درصد احتمال وقوع هر فعالیت معین را از طریق نمونه گیری آماری و مشاهدات تصادفی نشان می دهد؟
- ۱۶- از روش نمونه برداری از کار آیا بزرگ بودن نمونه در مقیاس بالا، احتمال وقوع خطا را در موجد

هر فعالیت معین افزایش می دهد؟

۱۷- آیا ساده ترین هدف تعیین شده در مورد نمونه گیری از کار، در حال کار بودن یا بیکار بودن ماشینهای معینی است؟

۱۸- آیا لازم است که متصدی ارزیابی کار برای انجام مشاهده اولیه با اشخاصی که می خواهد در مورد آنان مطالعه کند، تماس بگیرد؟

۱۹- آیا کرومتری با درجه بندی یکصدم دقیقه از نوع برگشت عقربه در هر ۳۰ دقیقه ۲ دور کامل می زند؟

۲۰- آیا در ارزیابی زمان بررسی تفصیلی تجزیه عناصر لازم است؟

۲۱- آیا دور کاری از نقطه آغاز اولین عنصر یا فعالیت شروع می شود و تا همان نقطه در تکرار عملیات یا فعالیت یعنی شروع دوره م ادامه می یابد؟

۲۲- آیا عنصر گاهگاهی، کار بیهوده و نتیجتاً بخشی از کل کار است؟

۲۳- آیا سببه زدن لبه تخته قبل از کامل شدن عملیات رنده کاری عضو خارجی است؟

۲۴- آیا گریس زدائی از قطعه ای که باید ماشینکاری بیشتری بر روی آن انجام شود عنصری حاکم است؟

۲۵- آیا اگر کارآموزان روش نجمی را مورد استفاده قرار دهند سریعتر به دقت قابل قبول در استفاده از کرومتر می رسند؟

۲۶- آیا ضریب عملکرد کارگر و زمانهای مجازی که برای رفع خستگی و سایر مقاصد در نظر گرفته می شود را می توان به صورت دقیق تعیین کرد؟

۲۷- آیا مدت زمانی که از کارگران انتظار می رود طی آن با سرعت استاندارد متوسط کار کنند، بسته به شرایط اقلیمی، متفاوت است؟

۲۸- آیا دادن پاداش بصورت پرداخت متناسب با بازده، کارگر غیر ماهر یا کند کار را به سرعت یا مهارتی برابر با کارگر ماهر یا به طور طبیعی تند کار می کند؟

۲۹- آیا مهارت و زبردستی طبیعی کارگر همراه با آموزش و تجربه از ایجاد تغییرات جزئی در روش بر اثر سهو و خطا و همچنین از وارد شدن عنصر خارجی به نام درنگ می کاهد؟

۳۰- آیا برای ثبت ضریب عملکرد، به عامل خستگی نیز توجه کنیم؟

۳۱- آیا برای یک عنصر کاری متغیر نسبت به یک عنصر کاری ثابت تعداد موارد ملاحظه شده بیشتری برای تعیین زمانهای پایه نمونه وار قابل اطمینان لازم است؟

۳۲- آیا زمانهای مجاز مصلحتی همیشه باید جدا از زمانهای پایه مورد بررسی قرار گیرند؟

۳۳- آیا زمانهایی که طی آن کارگر در انتظار ماشین برای انجام عملیات است زمان بیکار ماندن نامیده می شود؟

۳۴- آیا طول مدت دور کاری و شیوه ای که طبق آن هر گونه کار داخلی صورت می گیرد هر دو بر نحوه تخصیص زمان مجاز استراحت تأثیر می گذارد؟

فصل پنجم

www.pnu-m-s.com

فهرست عناوین اصلی عبارتند از:

- بخش ۱ - سیستم داده های استاندارد
- بخش ۲ - سیستمهای زمان سنجی پیشرفته Mini Most
- بخش ۳ - سیستمهای زمان سنجی پیشرفته Basi Most
- بخش ۴ - سیستمهای زمان سنجی پیشرفته Maxi Most
- بخش ۵ - سیستمهای زمان سنجی پیشرفته Clerical Most
- بخش ۶ - سیستمهای کامپیوتری Most

آشنائی با سیستم های زمان سنجی پیشرفته

مقدمه:

استانداردهای زمانی حرکت، کاربردهای خیلی مفیدی دارند که عبارتند از:

- ۱- توسعه روش های مؤثر در پیشرفت شروع تولید.
- ۲- بهبود روش های جدید.
- ۳- آموزش نیروی انسانی برای مطالعه زمان و روشها.
- ۴- ایجاد استانداردهای دقیق زمانی.
- ۵- برای جابجائی یا چک کردن مطالعات زمان سنجی مستقیم.
- ۶- توسعه فرمول زمان سنجی به کمک داده های استاندارد.
- ۷- استاندارد کردن مقادیر زمان در کارخانجات چند بخشی.
- ۸- مبنایی برای تشویق تولید کنندگان.
- ۹- پایه ای برای متغیرهای هزینه بایی یا تخمین هزینه ها.
- ۱۰- کمک در انتخاب تعداد ماشین آلات و ابزار.

۱۱- به عنوان یک راهنما در طراحی جیگ ها و فیکسچرها .

در این کتاب ، روش های مختلف دستیابی به زمان های از قبل تعیین شده از قبیل :

- سیستم داده های استاندارد (در پاره ای از منابع این روش را جداگانه نسبت به سایر روشهای

زمان از قبل تعیین شده آورده اند)

- سیستم های MOST

- سیستم های MTM معرفی می شوند .

- لازم به یاد آوری است که در فصل جاری سیستم دادههای استاندارد و سیستمهای MOST

معرفی گردیده و در فصل بعدی سیستمهای MTM به تفصیل معرفی خواهند شد .

www.pnu-m-s.com

بخش ۱

www.pnu-m-s.com

سیستم داده های استاندارد

داده های استاندارد، به نوبه خود سهم عمده ای را در صنعت بازی می کنند. در نظر بگیرید که بسیاری از فعالیتها وجود دارند که دارای عنصر مشترک می باشند، اگر زمان این عنصر مشترک را استخراج کرده و به صورت بانکهای اطلاعاتی در بیاوریم، دیگر در موقع زمان سنجی لزومی برای زمان گیری آن عنصر مشترک وجود نخواهد داشت. از این رو خواهید دید که با بکار گیری این ابزار توانسته ایم کار اضافی را حذف و هزینه ها را در داخل سازمان کاهش دهیم که نتیجه آن، ثبات بیشتر در برآوردهای زمانی خواهد بود. داده های استاندارد مانند دیگر ابزارهای زمان سنجی، به عنوان فاکتوری در جهت کاهش هزینه ها و بهینه سازی از دیدگاه مهندسی صنایع در صنعت به کار برده می شود.

- مواردی که در استخراج داده های استاندارد باید مد نظر قرار داد:

بهتر است کارهایی را که می خواهیم برای آنها داده های استاندارد استخراج کنیم، به چند دسته تقسیم کنیم تا ادامه کار راحت تر گردد. با این روش، موارد در نظر گرفته شده قابلیت کنترل بیشتری پیدا می کنند.

برای اینکه داده های زمانی به دست آمده دارای قابلیت بیشتری باشد، حتی الامکان عناصر مشترکی از کار را که به طریق یکسان انجام می شود، برای تجزیه و تحلیل با یکدیگر گروه بندی کنیم تا متصدی ارزیابی، آنها را مورد تجزیه و تحلیل قرار دهد. اما برای اطمینان از اینکه زمان استاندارد به دست آمده، قابل قبول باشد، بایستی در زمانگیری مثلاً اگر یک ورق جابجا می شود پارامترهای عرض طول، ضخامت، وزن و نوع جنس ورق در نظر گرفته شود.

مورد دیگری که مطرح می شود این است که آیا داده های زمانی را که به دست می آوریم، با استفاده از ارزیابیهای خود از روی کرونومتر باشد یا از طریق استانداردهای زمانی از پیش تعیین شده باشد.

اگر روش کرومومتر را داشته باشیم ممکن است از دید کارکنان قابل قبول تر و کم هزینه تر باشد اما موردی که مطرح است، این است که ممکن است این زمانگیری در مواردی ماهها یا حتی یک سال طول بکشد تا داده های کافی جمع آوری می شوند. ولی روشی مسانند PTS (Perdetermined time standard)، دامنه کاربرد وسیعی دارد اما متصدی که می خواهد با این روش کار کند باید با تجربه و مسلط باشد. در گردآوری داده های استاندارد باید نیازهای مصرف کننده را نیز در نظر گرفت.

اطلاعات جهت تعیین داده های استاندارد

۱- **تصمیم گیری درباره موارد شمول:** این موارد باید به یک یا چند بخش یا محل کار یا به سلسله محدودی از فرآیندها در یک کارخانه محدود شود.

۲- **تجزیه کارهای معین به عناصر، از طریق تجزیه و تحلیل آنها:** در این روش، ابتدا عناصری را که در کارهای مختلف با هم برابر هستند را مشخص می کنیم. مثلاً کارگیری را در نظر بگیرید که در بخش چاپ با شابلون کار می کند. در انجام عملیات چاپ، کارگر شابلون را از روی زمین بر می دارد، روی پارچه قرار می دهد. سپس دستگاه رنگ روی شابلون حرکت می کند و بعد کارگر شابلون را برداشته و در قسمت دیگر پارچه نیز همین عملیات را انجام می دهد. اگر دقت کنیم می بینیم که عملیات برداشتن شابلون از روی پارچه و قرار دادن آن روی قسمت دیگر پارچه، برای خطوط چاپ دیگر نیز انجام می شود. سپس زمان این عملیات را استخراج و به صورت مشترک برای تمام عملیات مشترک انجام شده در خطوط دیگر نیز به کار برده می شود.

۳- **چه روشی را باید به کار برد:** یعنی اینکه مقادیری که بر مبنای ارزیابی زمان با کرومومتر به دست آمده را بکار خواهیم برد یا داده های زمانی استخراج شده از سیستمهای PTS از قبیل MTM را بکار خواهیم برد. در انتخاب از بین دو نوع بالا، نوع کار و هزینه کاربرد در سیستم، عوامل تعیین کننده می باشد.

۴- **مشخص کردن عواملی که بر زمان انجام هر عنصر کار موثرند و طبقه بندی آنها در قالب عوامل اصلی و فرعی:** کارگر ساده ای را در نظر بگیرید که راه می رود. اگر زمان این فعالیت محاسبه شود، معلوم خواهد شد که همیشه تفاوتی در مقادیر زمان خوانده شده، وجود دارند. این تفاوتها ناشی از چند عامل است، که بعضی از آنها اصلی و بعضی دیگر فرعی هستند. در این مورد خاص، عوامل را بطور مثال برای فعالیت راه رفتن می توان به صورت زیر مشخص کرد.

فعالیت

راه رفتن محدود، که از نقطه ثابتی شروع و به محل توقف ثابتی ختم می شود.

عوامل مؤثر

اصلی	فرعی
فاصله طی شده	وضع جسمانی کارگر
	دما
	رطوبت
	روشنایی
	جاذبه خارجی

تفاوت ناشی از کار کردن متصدی ارزیابی زمان

۵- در استفاده از سیستمهای ماکروسکوپیک: زمان مصرف شده در انجام فعالیت با انجام

ارزیابی های عملی اندازه گیری می شود. در این مورد متصدی ارزیابی می تواند فواصل اختیاری را انتخاب و حرکت کارگر را در هر فاصله زمانگیری کند. اگر معلوم شود که در بسیاری از موارد، کارگر ۱۰، ۲۰، ۳۰ یا ۴۰ متر راه می رود، مقادیر زمانی مربوط به این فواصل را می توان زمانگیری و در جدول زمان استاندارد وارد کرد.

اما چنین مواردی نادر است. کارگر ممکن است در هر فاصله زمانی بین ۱۰ تا ۴۰ متر راه برود، بنابراین متصدی ارزیابی مناسبتر خواهد دید که برای تعیین نسبت بین فاصله طی شده، یک متحنی ترسیم کند. اکنون به مثال قبلی در مورد راه رفتن باز می گردیم و فرض می کنیم مقادیر زمان خوانده شده در جدول ذیل ثبت شده است.

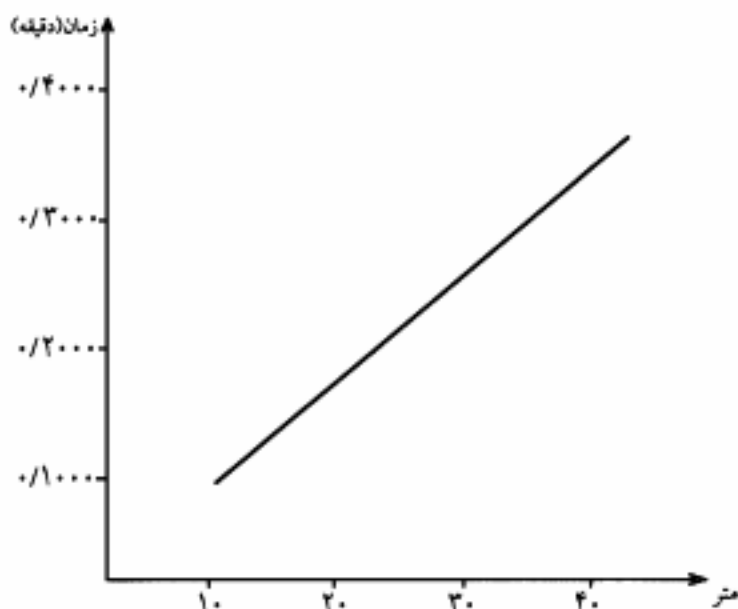
فاصله (متر)	زمان واقعی (دقیقه)	ضریب عملکرد	زمان نرمال (دقیقه)	میانگین (دقیقه)
x	α	%R	$q \times R = t$	y
۱۰	۰/۱۳	۸۵	۰/۱۱۰۵	
	۰/۱۳	۹۰	۰/۱۱۷۰	
	۰/۱۳	۸۵	۰/۱۱۰۵	
	۰/۱۱	۹۵	۰/۱۰۴۵	
	۰/۱۲	۹۰	۰/۱۰۸۰	
	۰/۱۵	۸۰	۰/۱۲۰۰	۰/۱۱۱۸

شکل ۵-۱ جدول دادههای زمان سنجی برای راه رفتن محدود

فاصله (متر)	زمان واقعی (دقیقه)	ضریب عملکرد	زمان پایه (دقیقه)	میانگین (دقیقه)
x	α	$\%R$	$q \times R = t$	y
۲۰	۰/۲۱	۱۰۵	۰/۲۲۰۵	۰/۲۱۲۷
	۰/۲۱	۱۰۵	۰/۲۲۰۵	
	۰/۲۲	۹۵	۰/۲۰۹۰	
	۰/۲۲	۱۰۰	۰/۲۲۰۰	
	۰/۲۶	۸۰	۰/۲۰۸۰	
	۰/۲۲	۹۰	۰/۱۹۸۰	
۳۰	۰/۲۹	۱۱۰	۰/۳۱۹۰	۰/۳۰۳۴
	۰/۳۰	۱۰۰	۰/۳۰۰۰	
	۰/۳۲	۹۰	۰/۲۸۸۰	
	۰/۳۰	۱۰۰	۰/۳۰۰۰	
	۰/۳۰	۱۰۰	۰/۳۰۰۰	
	۰/۳۳	۹۵	۰/۳۱۳۵	
۴۰	۰/۳۸	۱۱۰	۰/۴۱۸۰	۰/۴۰۲۵
	۰/۳۷	۱۱۰	۰/۴۰۷۰	
	۰/۳۸	۱۱۰	۰/۴۱۸۰	
	۰/۴۳	۹۰	۰/۳۸۷۰	
	۰/۴۲	۹۰	۰/۳۷۸۰	
	۰/۳۷	۱۱۰	۰/۴۰۷۰	

ادامه شکل ۵-۱ جدول دادههای زمان منحنی راه رفتن محدود

با توجه به اطلاعات جدول بالا، می توان منحنی زمان نرمال را نسبت به فاصله ترسیم کرد. منحنی به صورت خطی که نمایانگر بهترین شکل انطباقی است، به صورت شکل نمودار ۵-۲ نشان داده شده است. البته برخی اوقات نیز دیده می شود که نسبت بین دو متغیر به جای خطی بودن، به صورت منحنی می باشد. در چنین مواردی باید از کاغذ رسم لگاریتمی استفاده شود.



شکل ۲-۵ نمودار تغییرات زمان راه رفتن محدود

مواردی نیز پیش می آید که متصدی ارزیابی با بیش از یک عامل اصلی موثر بر زمان لازم برای انجام عملیات مواجهه است.

موردی را فرض می کنیم که در آن از اره مدور برقی برای ایجاد برش عرض قطعات چوب (از نوع یکسان) استفاده می شود. وقتی که عوامل اصلی و فرعی را به نحوی که در مثال قبل توضیح دادیم، تحلیل کنیم، ممکن است به نتایج زیر برسیم:

فعالیت

برش عرضی قطعات چوب از نوع یکسان با اره مدور برقی

عوامل موثر

اصلی

تفاوت در ضخامت چوب

تفاوت در عرض چوب

فرعی

وضع جسمانی کارگر

دما

رطوبت

روشنایی

روش نگاهداشتن چوب
میزان نیروی جسمانی اعمال نشده
قرار داشتن ماشین در وضعیت کاری مناسب
تجربه کارگر

اگر در نظر بگیریم که با کارگر ماهر سر و کار داریم. پس از روی محاسبه زمان نرمال برای پاره ای از ضخامتها و پهنای چوب، ولی نه برای همه آنها، ممکن می شود. نتایج در جدول ۵-۳ نشان داده شده است. زمانها بر حسب دقیقه و ابعاد بر حسب سانتیمتر بیان شده است.

ضخامت پهنای	۲	۴	۶	۸
۶	۰/۰۶۴	۰/۰۷۴	۰/۰۸۱	۰/۰۹۳
۱۲	۰/۰۸۸	-	۰/۱۲۶	۰/۱۴۱
۲۰	۰/۱۲۰	۰/۱۶۰	۰/۱۸	-

شکل ۵-۳ جدول زمانهای نرمال برای برش عرضی قطعات چوبی مختلف.

حال اگر کارخانه بخواهد اقلام تولید الواری جدید مثلاً با پهنای ۸ و ضخامت ۳ تولید نماید که اطلاعات آن مستقیماً در دسترس نیست، می تواند با استفاده از همین داده ها زمان را به دست آورد. اگر خواسته باشیم زمان تولید جدید را به دست آوریم، از طریق رابطه ای که بین اطلاعات پایه به صورت زیر برقرار نموده ایم، امکان پذیر خواهد بود.

ابتدا با فرض تناسب خطی بین پهنای چوب و زمان نرمال، زمان برش الوار به پهنای ۱۲ سانتیمتر و ضخامت ۴ سانتیمتر یکمک رابطه زیر بدست می آوریم.

$$T = a_1 + (a_2 - a_1)f$$

T = زمان مورد نظر

a_1 = زمان برای پهنای ۶ و ضخامت ۴ cm (پائین حد مورد نظر)

a_2 = زمان برای پهنای ۲۰ و ضخامت ۴ cm (بالای حد مورد نظر)

f = ضریبی که ضخامت لازم در حد فاصل a_1 و a_2 را ارائه می دهد (در این مورد خاص مقدار آن ۰/۵

$$= \frac{6}{14} = 0.428 \text{ می شود.}$$

حال خواهیم داشت:

$$T = 0.074 + (0.160 - 0.074) \times \frac{6}{14} = 0.111$$

حال برای پهنای ۸ سانتیمتر زمان را برای ضخامت ۴ سانتیمتر (حدود بالا و پائین) بدست می آوریم.

$$T = 0.064 + (0.088 - 0.064) \times \frac{7}{3} = 0.072$$

ضخامت ۲ و پهنای ۸

$$T = 0.074 + (0.111 - 0.074) \times \frac{7}{6} = 0.086$$

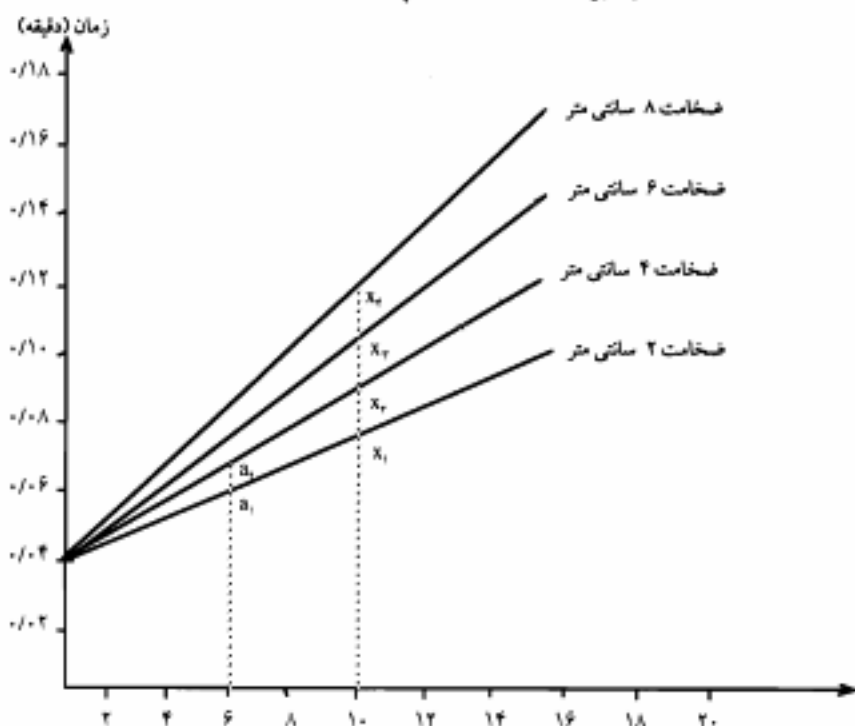
ضخامت ۴ و پهنای ۸. حال با توجه به این

اطلاعات، زمان لازم برای برش الوار با پهنای ۸ سانتیمتر و ضخامت ۳ سانتیمتر بدین شرح بدست می آید:

$$T = a_1 + (a_2 - a_1)f$$

$$T = 0.072 + (0.086 - 0.072) \times 0.5$$

$$T = 0.079 \text{ (دقیقه برای ضخامت ۳cm و پهنای ۸)}$$



شکل ۴-۵ نمودار زمانهای نرمال برای ایجاد برش عرضی قطعات چوب با عرضها و ضخامت های متفاوت.

روش دیگری نیز برای محاسبه T وجود دارد. اگر به جدول زمانهای برش الوارها و ضخامت و پهنای آنها توجه کنیم، دیده می شود که در مورد ضخامت ۲cm زمان برای پهنای مختلف کامل می باشد، لذا در نمودار منحنی ها می توان منحنی ۲cm را به عنوان پایه در نظر گرفته و

بقیه را نسبت به آن سنجید. حال اگر از روی ستون مربوط به پهناها از یک نقطه مشخص، مثلاً 10 cm بر روی تمام منحنی ها ترسیم کنیم، همه آنها را در نقاطی مانند x_1, x_2, x_3, x_4, x_5 قطع خواهد نمود. بین این x_1 ها می توان رابطه ای نوشت و از این طریق ضریب موثری به دست آورد و زمانهای دیگر را به دست آورد. (جدول ۵-۵)

جدول ۵-۵ نحوه محاسبه زمانهای اصلی برش الوار به روش دیگر

ضخامت	۸	۶	۴	۲
	$\frac{x_4}{x_1} = \frac{0.128}{0.080} = 1.6$	$\frac{x_2}{x_1} = \frac{0.112}{0.080} = 1.4$	$\frac{x_2}{x_1} = \frac{0.096}{0.080} = 1.2$	$\frac{x_1}{x_1} = \frac{0.080}{0.080} = 1$

حال می توان با ضریب به دست آمده، زمان را برای ضخامت های دیگر به دست آورد مثلاً

برای برش الواری با ضخامت 3 cm و پهنای 8 cm زمان نرمال برابر خواهد بود با:

ضریب موثر \times زمان پایه = زمان کل

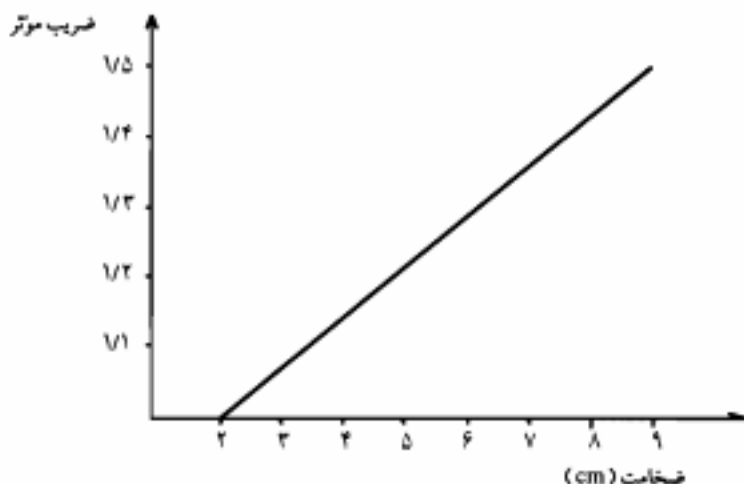
$$\text{ضریب موثر} = \frac{1 + 1/2}{2} = 1/1 \rightarrow T = 0.072 \times 1/1 = 0.072$$

$$T = 0.072$$

زمان نرمال برش الوار چوب با ضخامت ۳ و پهنای ۸ سانتیمتر

البته با وارد کردن این ضریب در نمودار ۵-۶ که در یک ستون، ضریب موثر در ستون دیگر

ضخامت الوارها ثبت می شود می توان منحنی مربوط به ضخامت و ضریب را به دست آورد.

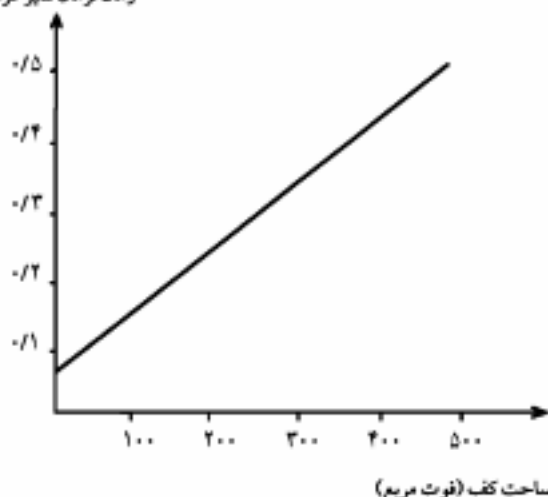


شکل ۵-۶ نمودار محاسبه زمانهای اصلی برش الوار به روش ضریب موثر.

روش استخراج داده های استاندارد

روش کلی استخراج داده های استاندارد دقیقاً شبیه طرح و تدوین و بهبود لازم، در روش انجام پیشگویی می باشد. پیشگویی در مورد موضوعات مختلف از قبیل توفیق در انجام کار بر مبنای مشخصات کارکنان، پیش بینی حجم فروش بر مبنای بعضی از مشخصات بازار و تجارت، ترکیب زمان نرمال عملیات بر مبنای برخی از مشخصات مربوط به نحوه انجام کار، یک نوع روش استخراج، به کار می رود. این کار، عبارت است از فرآیند تعیین اینکه چه متغیرهای مستقلی وجود دارد که تاثیر عمده ای روی متغیرهای غیر مستقل موثر در انجام زمان کار، حجم فروش و زمان نرمال عملیات دارند. بطوری که کمک تعیین چگونگی ارتباط بین متغیرهای مستقل و غیر مستقل، محاسبه متغیرهای غیر مستقل در آینده امکان پذیر باشد. بنابراین، در استخراج داده های استاندارد لازم است که نخست از متغیرهایی که در زمان عملیات بخصوصی تاثیر عمده ای دارند، تصویری داشته باشیم. سپس زمان تعدادی از انواع مختلف آن عملیات را جمع آوری کرده و در خاتمه از این اطلاعات برای تعیین ارتباط احتمالی موجود بین زمان نرمال و تغییرات هر یک از متغیرهایی که تصور می شود تاثیر قابل توجهی داشته باشند، استفاده می کنیم. مثلاً داده های استاندارد که برای تعیین زمانهای استاندارد عملیات نظافت دفاتر استخراج شده اند، توسط شرکتی که این سرویس را انجام می دهد، مورد استفاده قرار می گیرد. داده های استاندارد در این شرکت، جهت تعیین هزینه مربوط به کارهای مشتریان جدید، زمانبندی کارها و تعیین استانداردها جهت پرداخت دستمزد تشویقی، بسیار مفید می باشد. در استخراج داده های استاندارد برای اهداف فوق، مقدماً فرض شده که متغیرهایی از قبیل مساحت کف، نوع کف، تعداد موانع متحرک، تعداد موانع ثابت و مانند آن، متغیرهای اصلی موثر در زمان نرمال تمیز کردن یک دفتر هستند. برای آزمایش این فرضیه ها، تعدادی زمانسنجی از تمیز کردن اداراتی که از نظر مساحت، نوع سطح، تعداد اشیاء متقول و غیره مختلفند، انجام می شود. با این اطلاعات، امکان بررسی متغیرهایی که در زمان نرمال موثرند، فراهم می شود. همانطور که در شکل ۵-۷ تشریح شده، منحنی زمان نرمال عملیات کشیدن T (تمیز کردن کف) بر حسب سطح، به منظور تعیین روند تغییرات زمان نرمال آن جزء کاری در رابطه با تغییرات مساحت کف رسم شده است، تا تاثیر هر یک مشخص گردد، سپس از بررسیهای انجام شده روی شکل فرمول زیر حاصل می شود.

زمان ترمال تمیز کردن کف



شکل ۵-۷ زمان ترمال تمیز کردن کف بر حسب تالهی از مساحت کف.

شکل ۷-۵ طرح به دست آمده از تحقیق این فرضیه است که، مساحت کف بطور عمده روی زمان ترمال کشیدن اثر می گذارد و فرمول به صورت زیر خواهد بود:

$$NT = 0.185 + 0.0017U_1 + 0.0137U_2 + 0.0327U_3 + 0.0657U_4 + 0.037U_5$$

۷_۱ = مساحت سطوح سطح چوبی، سنگ فرش و سطح صاف.

۷_۲ = مساحت فرش.

۷_۳ = تعداد اشیاء منقول از قبیل صندلی.

۷_۴ = تعداد اشیاء غیر منقول از قبیل میز، میز تحریر یا سطوح در دسترس.

۷_۵ = تعداد اشیاء غیر منقول، سطح غیر قابل دسترسی مانند کابینت و قایل.

می توان با استفاده از این فرمول، زمان ترمال را برای یک مؤسسه معین، با مشخصات معلوم آن اداره تا جایی که متغیرها به آن مربوطند، محاسبه کرد و با افزودن بیکاری مجاز مناسب، زمان استاندارد را به دست آوریم.

مثلاً، زمان ترمال مربوطه به اتاقی با کف صاف به ابعاد ۳۰×۳۵ فوت که شامل ۴ میز تحریر، ۱۰ صندلی، ۵ کابینت قایل، و ۵۴۰ فوت مربع فرش است، به ترتیب زیر محاسبه می شود:

$$NT = 0.185 + 0.0017(1.5 \times 540) + 0.013(540) + 0.0327(10) + 0.065(4) + 0.03(5) = 9.11$$

با افزودن ۱۶ درصد بیکاری مجاز برای خستگی و تاخیر، زمان استاندارد برابر ۱۰/۵۷ دقیقه می شود.

روش پیشنهادی استخراج داده های استاندارد:

قدم اول مراحل اولیه، شامل:

الف- در آغاز باید تعیین کرد که، و یا اینکه استفاده از داده های استاندارد از نظر اقتصادی و عمل امکان پذیر است؟

ب- باید روش انجام عملیاتی را که برای آنها داده های استاندارد استخراج می کنیم، اصلاح و استاندارد نمائیم.

ج- متغیرهایی را که بطور قابل توجهی با زمان نرمال ارتباطی دارند در نظر بگیریم.

د- برای تصمیم گیری در مورد تعیین ارتباط بین زمان نرمال و متغیرهای مفروض، باید مشخص شود که چه اطلاعاتی لازم است و این اطلاعات چگونه باید جمع آوری شود، لذا باید موارد زیر مورد توجه قرار گیرد:

۱- در بررسی اثرات متغیرها، باید از چه منابع اطلاعات زمانی استفاده کرد؟ آیا می توان از اطلاعات ناشی از زمان سنجی سابق استفاده نمود؟ آیا باید زمان سنجی ویژه ای انجام شود؟ آیا می توان از روش زمانهای از پیش تعیین شده حرکات یا نمونه برداری از کار استفاده کرد؟ و یا اینکه ترکیبی از موارد فوق ترجیح داده می شود؟

۲- برای طرح و تدوین داده های استاندارد، چه اطلاعاتی را در مورد قطعه، روش و کیفیت، باید در هنگام زمان سنجی جمع آوری نمود؟ اگر لازم باشد که مجدداً ارتباط بین زمان نرمال و متغیرهای اصلی مورد آزمایش قرار گیرد، آیا باید تمام متغیرها را آزمایش کرد؟

۳- برای جمع آوری اطلاعات، تک تک اجزاء مهم هستند زیرا جمع آوری اطلاعات لازم در دوره ای نسبتاً طولانی انجام می گیرد و مستلزم تعدادی ناظر مختلف است. عدم توافق در مورد استاندارد کردن نقاط انفصال، بخش عظیمی از اطلاعات زمان سنجی را که داده های استاندارد از آن استخراج می گردد، تبدیل به اعداد غیر مفید می نماید.

۴- اگر قرار باشد برای به دست آوردن اطلاعات، زمان سنجی ویژه ای انجام شود، چه کارهایی را باید مورد زمان سنجی قرار داد؟ به عبارت دیگر، نمونه ما باید شامل چه کارهایی باشد تا اینکه اطلاعات کافی از هر متغیر در فاصله مناسبی از تغییرات آن متغیر در دسترس قرار گیرد؟

قدم دوم جمع آوری اطلاعات، که شامل انجام زمان سنجی با کرونومتر و هم چنین جمع آوری زمانهایی که از قبل تهیه شده است.

قدم سوم فرآوردی اطلاعاتی، که جهت تعیین چگونگی ارتباط بین زمان نرمال و هر متغیر مفروض، جمع آوری شده اند. معمولاً این مرحله شامل رسم نمودارها، متناسب کردن مقیاسها برای تعیین

روابط اطلاعات، و به کارگیری روش آماری مختلف می شود.

قدم چهارم ارائه نتایج، به گونه ای که اشکالات و احتمالات بکارگیری بیجا و زمان مورد نیاز جهت استفاده از این داده های استاندارد به حداقل برساند. نتایج باید شامل موارد زیر باشد.

"اطلاعات زمان کار" شامل جدول، نمودار، فرمول، نمودار، یا ترکیبی که از ابتدا تخمین زمان نرمال به وسیله آن انجام می شود. اطلاعات کار به ترتیب زیر کامل می شود:

۱- تهیه دستورالعمل چگونگی استفاده از داده های استاندارد. برای سهولت استفاده از این اطلاعات، تهیه دستورالعمل از اهمیت خاصی برخوردار است، زیرا معمولاً شخصی که از داده های استاندارد استفاده می کند، همان کسی نیست که آنها را استخراج نموده است. شخص استخراج کننده داده های استاندارد باید از آموزش و تجربه قابل ملاحظه ای برخوردار باشد اما استفاده کننده از این اطلاعات، می تواند یک کارمند عادی باشد.

۲- تعریف صریح و روشن از محدودیتهای اطلاعات تهیه شده، این تعریف باید روش ها، تجهیزات، دامنه متغیرها و غیره را، که با توجه به آنها داده های استاندارد مورد استفاده قرار می گیرد، در برگیرد. این محدودیتها به منظور حداقل کردن احتمال استفاده از داده های استاندارد در مورد کارهایی که این اطلاعات آنها را در بر نمی گیرد، تعریف می شود.

ب- یک پرونده اطلاعات که چگونگی استخراج، اطلاعات کاری را به طور کامل تشریح نماید. این پرونده باید شامل تمام اطلاعات پایه، محاسبات، تجربه و تحلیل ها، نمودارها، و امثالهم باشد. چنین اطلاعاتی در تعدیلات کنترل و تجدید نظر در اطلاعات، در آینده ضروریست.

مراحل زمان سنجی به روش داده های استاندارد

زمان سنجی در صنایعی که در آنها داده ها با استفاده از کرونومتر بدست می آید، به طریقی است که یک کار چندین بار مشاهده شده و با در نظر گرفتن ضریب عملکرد، زمان نرمال و با اعمال یککارهای مجاز زمان استاندارد آن به دست می آید. این زمان استاندارد به دست آمده در زمانی که شرایط کار تغییر نکند، پایدار خواهد بود. اما در شرایطی که ما با تولید سفارشی سر و کار داریم و اندازه قطعات بنا بر سفارش مشتریان تغییر می کند، علاوه بر زمان سنجی با کرونومتر باید از معادلات برگشت برای تعیین روابط قیما بین عناصر موثر در زمان انجام کار نیز استفاده کنیم. بدین ترتیب که ابتدا زمان نرمال انجام چند کار مشابه در اندازه های مختلف را به دست آورده، سپس معادلات برگشت آنها را حدس می زنیم و پارامترهای مربوط را تعیین می نمایم، پس زمان سنجی در این کار محتاجات دو مرحله دارد:

۱- زمان سنجی با کرونومتر (بدست آوردن اطلاعات اولیه)

۲- به دست آوردن معادلات برگشت (اتحاد محاسبات آماری)

روش داده های استاندارد، یکی از کاربردی ترین و مهم ترین روشهای پیش بینی می باشد و امروزه در بسیاری از زمینه ها (مانند اقتصاد، روان شناسی، جامعه شناسی، پزشکی، صنعتی) کاربرد دارد. در این روش، ابتدا عوامل تشکیل دهنده یک تابع را تجزیه و تحلیل نموده، سپس با داشتن عوامل، تابع مورد نظر را پیش بینی می کنیم. باید عوامل، متغیر مستقل قطعی و تابع مورد نظر یک متغیر تصادفی باشد.

مرحله اول زمان سنجی با کرومومتر:

- در این مرحله در واقع اطلاعات اولیه جهت تشکیل معادلات رگرسیون فراهم می گردد. در این مرحله باید قدمهای زیر را به ترتیب انجام دهیم:
- ۱- تقسیم سیکل عملیات به اجزاء
 - ۲- تعیین عوامل مؤثر در زمان انجام هر جزء
 - ۳- ثبت اطلاعات (طراحی فرم)
 - ۴- مشاهده کارهای مختلف و زمان سنجی آنها
 - ۵- در نظر گرفتن ضریب عملکرد برای کارگر مورد نظر و محاسبه زمان نرمال
- اکنون به شرح مراحل یا قدمها می پردازیم:

۱- تقسیم سیکل به اجزاء

فرض کنید می خواهیم زمان رنگری قطعات مختلف یک کارخانه را پیش بینی کنیم و رنگری هر قطعه از سه مرحله شستشو، خشک کردن و رنگ زدن تشکیل شده است. هم می توانیم این سه مرحله را به طور جداگانه پیش بینی کنیم (تقسیم سیکل به اجزاء) و هم می توانیم سه عمل را در یک جا در نظر گرفته و کل زمان رنگ زدن را پیش بینی کنیم. اگر تقسیم سیکل به اجزاء را انجام دهیم، زمان سنجی ما هم دقیق تر بوده و هم خطای کمتری دارد.

در یک مثال دیگر، زمان ساخت لوله را به اجزاء تقسیم می نمایم، بدین ترتیب که ساخت لوله از برش شروع شده و در کارگاه رنگ به پایان می رسد. بنابراین اجزاء تشکیل دهنده، زمان سیکل زیر هستند:

+ زمان نرمال جوش + زمان نرمال مارک زنی = زمان نرمال ساخت لوله

+ زمان نرمال مونتاژ

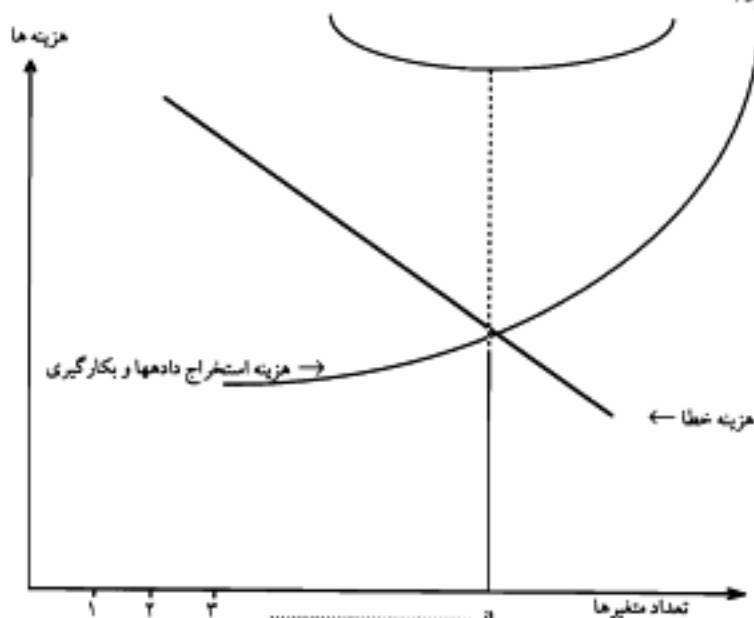
زمان نرمال برش + زمان نرمال رنگ

۲- تعیین عوامل مؤثر در زمان انجام هر جزء

بعد از تقسیم سیکل به اجزاء باید عوامل تشکیل دهنده هر کدام از زمانها را تعیین بنمائیم. به طور مثال جوشکاری یک ستون و یا تیر سقفی به عوامل مختلفی مانند مترآژ جوشکاری، ضخامت، نوع الکتروود، شدت جریان و... بستگی دارد.

در این مرحله باید دقیقاً عوامل تشکیل دهنده زمان انجام یک عملیات را تعیین کنیم. البته در نظر گرفتن تمام آنها مقرون به صرفه نخواهد بود، زیرا هر چه متغیرهای بیشتری در نظر بگیریم، زمان بیشتری باید صرف استخراج اطلاعات بنمائیم و لذا این کار پر هزینه تر و مشکلتر خواهد شد تا جایی که هدف اولیه که همان کاهش هزینه هاست از بین می رود و از طرفی نیز نباید بی رویه از متغیرها چشم پوشی کنیم. زیرا با نتایج زیان باری روبرو خواهیم شد. هر چه تعداد کمتری متغیر در نظر گرفته شود هزینه به کارگیری داده های استاندارد کمتر خواهد بود ولی موجب بروز خطای بیشتری در زمانهای استاندارد می شود. معمولاً کاهش تعداد متغیرهای در نظر گرفته شده، خطای زمان استاندارد به دست آمده را افزایش می دهد، این امر، هزینه های ناشی از به کارگیری استانداردهای غلط را در طرح ریزی ها و ارزیابی ها افزایش می دهد.

بنابراین هنگام طرح و تدوین داده های استاندارد باید کوشش شود که بین سادگی داده ها و کاهش هزینه ها از یک طرف و خطای تخمین ها از طرف دیگر به بهترین وجهی تعادل برقرار گردد. مسلم است که با در نظر گرفتن تنها یک متغیر، داده ها، بسیار ساده و کاربردشان نیز سریع می باشد، اما به سبب چشم پوشی از متغیرهای قابل توجه دیگر، استانداردها نسبتاً غیر قابل اطمینان خواهند بود.



شکل ۸-۵ رابطه بین تعداد متغیرهای زمان سنجی (هزینه ها) و خطای زمان سنجی

اگر دو متغیر را در نظر بگیریم در این صورت داده های استاندارد کاملتر شده و زحمت طرح و تدوین آن مشکلتر می شود و ضمناً به کارگیری این داده ها نیز مستلزم صرف وقت بیشتری می گردد، اما قابلیت اطمینان استاندارددهی بهبود می یابد. پروسه افزایش تعداد متغیرهایی که در نظر گرفته می شود باید تا آنجا ادامه یابد که هزینه استخراج و به کارگیری اطلاعات و هزینه خطای تخمین در شرایط موجود متعادل گردد. منظور این است که این روند تا نقطه ای ادامه می یابد که از آن به بعد، افزایش دقت حاصل از افزودن متغیرها نمی تواند افزایش هزینه تخمین ها را توجیه نماید. بیشتر اوقات در عمل، چند متغیر وجود خواهد داشت که اگر چه مجموعاً روی زمان نرمال تاثیر دارند ولی از نظر اقتصادی نباید در داده های استاندارد آنها را در نظر گرفت زیرا میانگین این متغیرها به صورت عدد ثابتی به فرمول نهائی اضافه می گردد.

منحنی (۵-۸)، رابطه بین تعداد متغیرها و هزینه خطا و هزینه استخراج و بهترین نقطه تعداد متغیرها را نشان می دهد.

۳- فرم ثبت اطلاعات:

جهت استفاده ساده از اطلاعات لازم است که آنها را در یک فرم مشخص ثبت بنمائیم تا هنگام استفاده از آنها در عمل یا مشکل مواجه نشویم. این فرم به طور کلی، شامل اطلاعات راجع به قطعه و محصول و شرح انجام عملیات و شماره و کد ماشین آلات و اطلاعات راجع به شرایط محیطی مانند سر و صدا، نور، گرما، سرما و . . . و همچنین اطلاعات راجع به بایگانی کردن نتایج زمان سنجی و . . . می باشد.

۴- مشاهده کارهای مختلف:

هنگام انجام کار توسط کارگران به قسمت کارگاه رفته و زمان انجام هر کار و مقدار ضریب عملکرد مورد نظر را ثبت می نمائیم.

۵- تعیین ضریب عملکرد و محاسبه زمان نرمال:

همانگونه که در بخش زمان سنجی با کرونومتر نیز بطور مفصل بحث شد، بسته به سرعت و مهارت کاری فرد مزد کارگر بایستی ضریب عملکردی برای فعالیت مورد زمان سنجی مشخص نموده و با این ضریب این ضریب در زمان مشاهده مقدار زمان نرمال را محاسبه نمود.

مرحله دوم بدست آوردن معادلات برگشت:

تخمین ضرایب:

چند روش جهت تخمین ضرایب وجود دارد که مهمترین آنها عبارتند از :

۱- روش برآورد کوچکترین مربعات

۲- روش برآورد حداکثر احتمال

روش برآورد کوچکترین مربعات را در اینجا توضیح می دهیم . این روش به این ترتیب

می باشد که منحنی را به گونه ای تخمین زده که مقدار خطاها کمترین باشد . ابتدا تابع برگشت خطی یک متغیره را بررسی می کنیم .

تابع برگشت خطی یک متغیره :

در این حالت رابطه بین متغیر قطعی (X) و میانگین متغیر تصادفی ، خطی می باشد ، به شکل زیر آن را تعریف می کنیم :

$$\mu_{y/x} = \alpha + \beta x$$

که α و β پارامترهایی هستند که از روی مفروضات تخمین زده می شوند . اگر تخمین آنها را به ترتیب با a و b نمایش دهیم ، در آن صورت $\mu_{y/x}$ را با \hat{y}_x از روی خط برگشت نمونه می توانیم تخمین بزنیم .

$$\hat{y}_x = a + bx$$

در این صورت مقدار خطا را که خود یک متغیر تصادفی است ، به شکل زیر تعریف می کنیم :

$$e_i = y_i - \hat{y}_i = y_i - (a + bx)$$

e_i مقدار خطا است که میانگین آن صفر است اما پراش آن b^2 می باشد ، جهت تخمین مقادیر α و β ، مجموع مربعات خطاها را به دست آورده و از آن نسبت به a و b مشتق می گیریم و آنها را مساوی صفر قرار می دهیم .

$$SSE = \sum_{i=1}^n e_i^2 = \sum_{i=1}^n (y_i - a - bx_i)^2$$

با حل دستگاه زیر که از مشتق عبارت فوق حاصل شده است مقادیر a و b به دست می آید .

$$\begin{cases} \frac{\partial SSE}{\partial a} = 0 \\ \frac{\partial SSE}{\partial b} = 0 \end{cases} \Rightarrow \begin{cases} b = \frac{n \sum_{i=1}^n x_i y_i - \left(\sum_{i=1}^n x_i \right) \left(\sum_{i=1}^n y_i \right)}{n \sum_{i=1}^n x_i^2 - \left(\sum_{i=1}^n x_i \right)^2} \\ a = \bar{y} - b\bar{x} \end{cases}$$

با مشخص شدن مقادیر a و b ، مقدار y_x را می‌توانیم پیش‌بینی کنیم که پیش‌بینی ما دارای فاصله اطمینان زیر خواهد بود.

$$\hat{y}_x - t_{\alpha/2} \sqrt{1 + \frac{1}{n} + \frac{(x - \bar{x})^2}{(n-1)s_x^2}} < y_x < \hat{y}_x + t_{\alpha/2} \sqrt{1 + \frac{1}{n} + \frac{(x - \bar{x})^2}{(n-1)s_x^2}}$$

در فرمول فوق y_x ، مقدار واقعی می‌باشد و \hat{y}_x مقداری است که ما پیش‌بینی نموده ایم و به احتمال $(1 - \alpha)\%$ مقدار واقعی y_x در فاصله فوق قرار دارد که S ، انحراف استاندارد کل خطاها است که از رابطه زیر به دست می‌آید:

$$S^2 = \frac{SSE}{n-2}$$

قبلاً توضیح داده شده که SSE برابر مجموع مربعات خطاها می‌باشد و از رابطه زیر به دست می‌آید:

$$SSE = \sum_{i=1}^n e_i^2 = \sum_{i=1}^n (y_i - \hat{y}_i)^2 = \sum_{i=1}^n (y_i - a - bx_i)^2$$

SSE به طور ساده تر از فرمول زیر به دست می‌آید:

$$SSE = (n-1)(S_y^2 - b^2 S_x^2)$$

لذا فرمول S به شکل زیر خواهد بود:

$$S^2 = \frac{n-1}{n-2} (S_y^2 - b^2 S_x^2)$$

که S_x و S_y از روابط زیر به دست می‌آید:

$$S_x^2 = \frac{\sum (x_i - \bar{x})^2}{n-1} = \frac{n \sum x_i^2 - (\sum x_i)^2}{n(n-1)}$$

$$S_y^2 = \frac{\sum (y_i - \bar{y})^2}{n-1} = \frac{n \sum y_i^2 - (\sum y_i)^2}{n(n-1)}$$

بدین ترتیب هم مقدار y_x و هم فاصله اطمینان آن مشخص شد. حال ببینیم اگر تابع خطی

چند متغیره بود چگونه باید عمل کنیم .

تابع برگشت خطی چند متغیره :

در تابع برگشت چند متغیره سعی می کنیم با تشکیل دستگاه معادلات نرمال ضرائب تابع را به

دست بیاوریم که تابع برای خطی دو متغیره به شکل زیر است :

$$E(y/x_1, x_2) = ax_1 + bx_2 + c$$

جهت تعیین ضرائب a ، b ، c دستگاه زیر را باید حل کنیم :

$$\sum_{i=1}^n y_i = a \sum_{i=1}^n x_{1i} + b \sum_{i=1}^n x_{2i} + nc$$

$$\sum_{i=1}^n y_i x_{1i} = a \sum_{i=1}^n x_{1i}^2 + b \sum_{i=1}^n x_{1i} \cdot x_{2i} + c \sum_{i=1}^n x_{1i}$$

$$\sum_{i=1}^n y_i x_{2i} = a \sum_{i=1}^n x_{1i} \cdot x_{2i} + b \sum_{i=1}^n x_{2i}^2 + c \sum_{i=1}^n x_{2i}$$

اگر فرضاً تابع خطی سه متغیره باشد تابع شکل زیر است :

$$E(y/x_1, x_2, x_3) = ax_1 + bx_2 + cx_3 + d$$

پارامترهای a ، b ، c ، d از دستگاه زیر به دست می آید :

$$\sum_{i=1}^n y_i = a \sum_{i=1}^n x_{1i} + b \sum_{i=1}^n x_{2i} + c \sum_{i=1}^n x_{3i} + nd$$

$$\sum_{i=1}^n y_i x_{1i} = a \sum_{i=1}^n x_{1i}^2 + b \sum_{i=1}^n x_{1i} \cdot x_{2i} + c \sum_{i=1}^n x_{1i} \cdot x_{3i} + d \sum_{i=1}^n x_{1i}$$

$$\sum_{i=1}^n y_i x_{2i} = a \sum_{i=1}^n x_{1i} \cdot x_{2i} + b \sum_{i=1}^n x_{2i}^2 + c \sum_{i=1}^n x_{2i} \cdot x_{3i} + d \sum_{i=1}^n x_{2i}$$

$$\sum_{i=1}^n y_i x_{3i} = a \sum_{i=1}^n x_{1i} \cdot x_{3i} + b \sum_{i=1}^n x_{2i} \cdot x_{3i} + c \sum_{i=1}^n x_{3i}^2 + d \sum_{i=1}^n x_{3i}$$

بایستی با توجه به نیازهای مصرف کننده تابع برگشت مفروضی تهیه گردد . با مشخص شدن

پارامترها و فاصله اطمینان آنها می توانیم زمان نرمال انجام کار را پیش بینی کنیم . حال لازم است که به

این زمان نرمال ، بیکاری مجاز افزوده گردد تا زمان استاندارد به دست آید .

داده های استاندارد از نظر اقتصادی

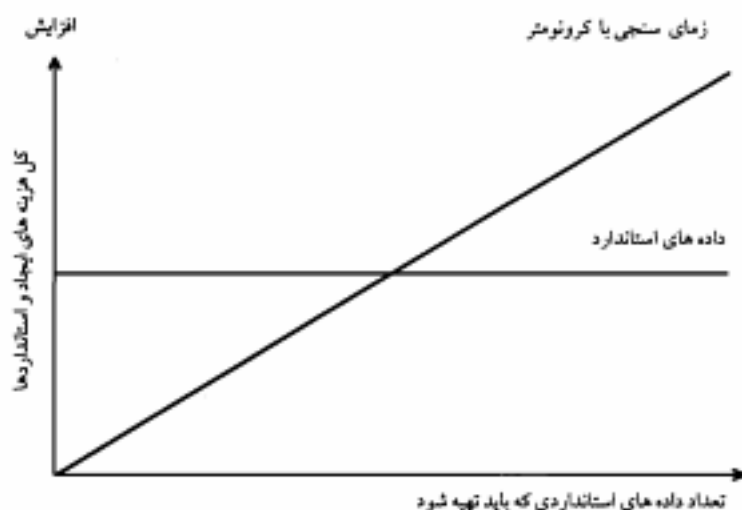
خاصیت اصلی روش داده های استاندارد این است که ما قادریم با سرعتی بیشتر از زمان سنجی با کرونومتر، زمان های از پیش تعیین شده و نمونه برداری از کار، زمان استاندارد را به دست آوریم. مثلاً، اگر زمان سنجی نوعی از عملیات با روش زمان سنجی کرونومتر، چندین ساعت وقت لازم داشته باشد، با این روش تنها به ۵ دقیقه از وقت یک کارمند ساده، نه به یک متخصص، نیاز مندیم.

داده های استاندارد از جنبه های متعددی با ماشین که برای یک نوع کار خاص طراحی شده است، مشابهت دارد. این ماشین عموماً قادر است که از خود با سرعتی بیش از سرعت دستگاهی که برای آن کار طراحی نشده است، کار انجام دهد، اما واضح است که هزینه اولیه ماشین نخست بیشتر است و چنانچه تغییرات عمده ای در طرح محصول ایجاد شود، این ماشین بلا استفاده می ماند. داده های استاندارد نیز شبیه ماشینی می باشد که برای منظور خاصی طراحی شده و تنها قادر به تعیین زمان استاندارد برای انواع مشخصی از عملیات است. برای طرح و تدوین داده های استاندارد به هزینه فوق العاده ای نیاز مندیم، اما با این روش قادر به تعیین سریع زمانهای استاندارد خواهیم شد. بطور مشابه، با بروز تغییر عمده ای در روش، داده های استاندارد بلا استفاده خواهد شد.

نقاط تشابه همین جا خاتمه نمی یابد. عامل تعیین کننده در تصمیم گیری مربوط به اقتصادی بودن استفاده از ماشینی که به منظور خاصی طراحی شده، همانا حجم تولید است. وقتی که حجم تولید به اندازه کافی زیاد باشد، با سرمایه گذاری برای خرید این ماشین مخصوص، در هزینه های تولید صرفه جویی کرده ایم.

همینطور، هنگامی که تعداد زمانهای استاندارد می باشد که باید بکمک داده های استاندارد تعیین گردد افزایش یابد، نهایتاً به نقطه ای می رسیم که صرفه جویی در مدت تعیین زمانهای استاندارد، صرف هزینه در استخراج داده های استاندارد را توجیه می نماید. این مسئله به صورت تریسمی در شکل ۵-۹ نشان داده شده، که در آن کل هزینه تعیین استانداردها به عنوان تابعی از کل تعداد استانداردهائی است که باید برای داده های استاندارد و برای زمان سنجی با کرونومتر تعیین شود. .

اگر چه حجم استانداردهائی که باید تعیین شود، تعیین کننده اصلی در تصمیم گیری مربوط به اقتصادی بودن روش داده های استاندارد می باشد، اما تنها عامل تعیین کننده نیست. عامل دیگر هزینه استخراج داده می باشد.



شکل ۵-۹ مقایسه تاثیر تعداد دفعات زمان سنجی در هزینه های استخراج داده ها به روش کرومومتر و داده های استاندارد

شکل ۵-۹ ارتباط بین کل هزینه تعیین زمانهای استاندارد و تعداد آنها، برای دوروش عمده زمان سنجی را نشان می دهد. این هزینه ها تابعی از نوع و کیفیت اطلاعات ورودی که داده های استاندارد براساس آنها تدوین شده، می باشد. این هزینه از مقدار بسیار ناچیزی تا هزینه فوق العاده ای متغیر است. یعنی چنانچه زمانهای قابل استفاده ای در فایل زمان سنجی موجود باشد، هزینه استخراج بسیار ناچیز، و چنانچه لازم باشد که زمان سنجی ویژه ای به این منظور انجام شود، هزینه فوق العاده زیاد خواهد بود. هزینه استخراج همچنین تابعی از پیچیدگی عملیات یعنی تعداد متغیرها و سهولت بیان کمیت و جداسازی آنها می باشد.

در پایان این قسمت یادآوری می نماید که جداول و فرمولهای کار برای استخراج زمانهای نرمال انجام پاره ای از فعالیتهای ماشینی، به صورت آماده در دسترس می باشد. در صورت نیاز به پیوست شماره ۳ مراجعه شود.

بخش ۲

www.pnu-m-s.com

سیستمهای زمان سنجی پیشرفته Mini Most

مقدمه:

به دنبال تلاشهایی که در جهت ساده تر کردن روشهای خانواده MTM صورت گرفت، شخصی به نام زندین در سال ۱۹۷۵ یک سیستم زمان سنجی سریع، آسان و با دقت خوب را به نام MOST (Maynard Operation Sequence Technique) ارائه داد.

در این سیستم به جای آنکه توجه تحلیل گر روی اپراتور باشد، به روی قطعه کار و حرکت آن و فرآیندهای وارد بر آن می باشد و بنابراین تا حدود زیادی از توجهات غیر ضروری در مورد حرکت اپراتور نظیر آنچه که در خانواده MTM صورت می گیرد، کاسته شده و سرعت زمان سنجی بطور قابل ملاحظه ای افزایش می یابد.

از آنجا که سیستم BASIC MOST پایه در بسیاری از موارد، نتیجه خیلی دقیقی ارائه نمی داد، از سال ۱۹۸۰ تلاشهایی صورت گرفت تا با انجام یکسری از بهبودها سیستم های MOST قابلیت کاربرد عمومی تری پیدا کنند. نمره این تلاشها در سال ۱۹۹۰ در دومین ویرایش کتاب MOST انتشار یافت. این دومین ویرایش، در بردارنده سیستم های جدیدی از MOST است که کاربر را قادر می سازد تا عملیات بسیار متنوع و مختلفی را مورد زمان سنجی قرار دهد. طیف عملیات مورد تحلیل می تواند از عملیات با سیکل کوتاه بسیار تکراری تا عملیات با سیکل طولانی و با تعداد تکرار کم باشد. علاوه بر آن، یک سیستم برای آنالیز فعالیت های دفتری و سیستم های کامپیوتری MOST نیز در دومین ویرایش ارائه گشته اند. بطور خلاصه در جدول ۵-۱۰ کاربرد روشهای Most نشان داده شده است

فاکتورهای موثر در انتخاب سیستم Most مناسب عبارتند از:

۱- تعداد تکرار عملیات (و یا سیکل) در هر هفته

۲- مقدار وزن خالص موثر ENW (وزن موثر وارده بر هر دست)

۳- دقت مورد نیاز

۴- مقدار مسافت عمل

در جدول ۵-۱۰ کاربرد انواع سیستمهای زمان سنجی به روش MOST را نشان می دهد.

جدول ۵-۱۰ کاربرد انواع سیستمهای زمان سنجی Most

<p>Basic Most: در بسیاری از عملیات دستی و معمول در صنعت کاربرد دارد.</p> <p>Mini Most: آنالیز دقیق عملیات تکراری با سیکل کوتاه نظیر مونتاژ کبیت های الکترونیکی و بسته بندی اقلام ریز.</p> <p>Maxi Most: در عملیات با سیکل طولانی و با تعداد تکرار کم نظیر آماده سازی، نگهداری و تعمیر، حمل و نقل مواد و مونتاژهای سنگین نظیر: کشتی سازی و...</p> <p>Clerical Most: برای تجزیه و تحلیل زمان عملیات دفتری و امور بایگانی و...</p>

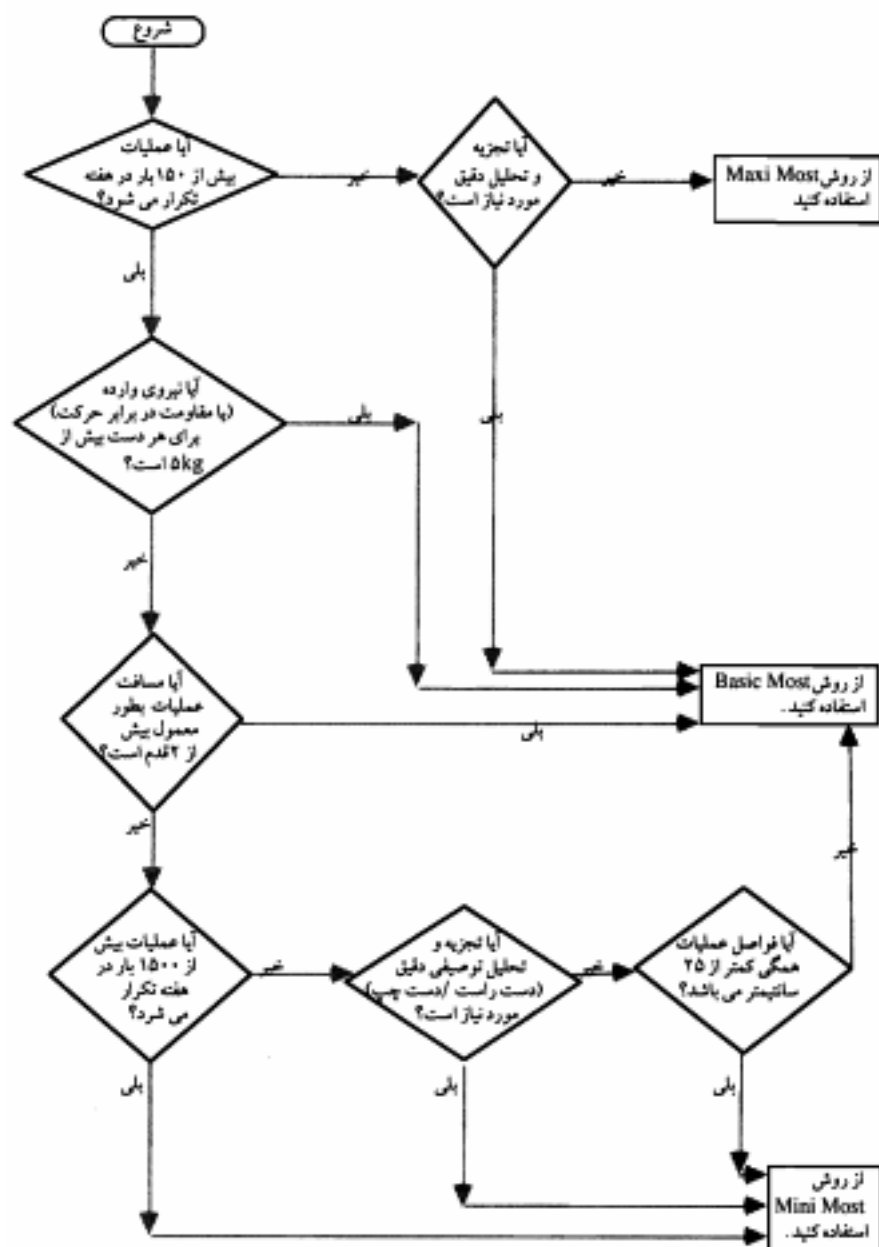
نمودار ۵-۱۱ نشان دهنده نحوه تاثیر هر یک از عوامل فوق الذکر در انتخاب سیستم مناسب است.

سیستم (Mini Most)

همانطور که قبلاً گفته شد، از این سیستم برای آنالیز فعالیت های با سیکل کوتاه و در نتیجه دارای فرکانس زیاد استفاده می شود. عملیاتی که با این سیستم زمان سنجی می شوند، معمولاً تکراری بوده و نحوه انجام عمل از یک سیکل به سیکل دیگر تفاوت چندانی نمی کند. از این رو سطح مهارت اپراتور بالا رفته و کار تحلیل گر Most در مشاهده عملیات نسبت به سیستم های دیگر، مشکلتر است. در بین سیستم های Most، این سیستم دارای بالاترین دقت و کمترین سرعت است. در این سیستم از دو مدل توالی استفاده می شود: توالی حرکت عمومی و توالی حرکت کنترلی.

الف - مدل توالی حرکت عمومی (General Move Sequence Model)

از این مدل توالی هنگامی استفاده می شود که شیء یا قطعه در طول یک مسیر محدود نشده از درون هوا، از نقطه ای به نقطه دیگر حرکت داده می شود. اگر شیء بهر طریقی با یک سطح باشیء دیگر در تماس باشد و یا اینکه مسیری که جسم از درون آن عبور داده می شود به وسیله بعضی موانع محدود شده باشد، دیگر نمی توان از این مدل توالی استفاده کرد.



شکل ۵-۱۱- رویه ای برای انتخاب سیستم مناسب Most برای زمان سنجی کارها

فازهای این مدل توالی شامل سه فاز رفتن و گرفتن شی، گذاشتن و بازگشت پشخ زیر است:

ABG/ABP/A

برگشتن گذاشتن گرفتن

(ABG) در این فاز کارگر به سمت قطعه کار رفته و آن را در کنترل می گیرد.

(ABP) در این فاز کارگر قطعه را حمل نموده و آن را در محل جدیدش مستقر می سازد.

(A) اگر کارگر به محل اولیه اش برگردد از این فاز استفاده می گردد.

مقادیر زمانهای هر یک از عناصر این الگو در جدول ۵-۱۲ بر حسب TMU گزارش شده است.

شرح حروف مورد کاربرد:

A: در اولین فاز، نشان دهنده خالص مسافتی است که دست یا پا برای رسیدن (Action Distance) به شیء می پیماید.

A: در دومین فاز، نشان دهنده خالص مسافتی است که شی یا قطعه از طریق مسیر محدود نشده (هوا) حرکت داده می شود.

A: در سومین فاز، نشان دهنده خالص مسافتی است که دست یا پا برای رسیدن به موقعیت اولیه اش می پیماید.

B: اگر خم و راست شدن یا حرکت چشمی در حین برداشتن یا گذاشتن شیء لازم باشد در این قسمت در فاز اول و دوم منظور می شود.

G: پارامتر (Gain Control) نشان دهنده کیفیت و چگونگی در کنترل گرفتن شیء است.

برای اندیس دهی به پارامترهای مدل توالی از جدول زیر استفاده می شود.

P: در دومین فاز بیانگر گذاشتن شی و یا از دست دادن کنترل شی می باشد.

جدول ۵-۱۲ جدول الگوی حرکات عمومی در Mini Most

Mini Most System			ABGABPA		GENERAL MOVE	
شماره ۱	A		B حرکت بدن	G کنترل و بدست گرفتن شی	P جای گذاری، گذاشتن شی	شماره ۱
	فاصله عملکرد					
	دست	پا				
	پیرچش ● (سانتی متر)	لیچ (سانتی متر)				
۰	۱۲(۵)	۳۰			مالش	۰
۱	۲(۵)	۴۰				۱
۳	۲(۱۰)	۱۲۰				۳
۶	۸(۲۰)	۱۸۰	۸(۲۰)		تعاس (دست یا پا)	۶
۱۰	۱۲(۳۵)		۱۲(۳۰)		کنار گذاردن، تنظیم و جایگذاری مستقر کردن و رها کردن	۱۰
۱۶	۲۲(۶۰)		۱۸(۲۵)		قرار دادن	۱۶
۲۲	> ۲۲(۶۰)		۲۶(۶۵)		انتقال جدا سازی انتخاب کوچک	۲۲
۳۲			> ۲۶(۶۵) بیشتر از ۲ قدم		حرکت چشم خم شدن یا بلند شدن	۳۲

فاصله اقدام (A) Action Distance

اگر A مربوط به دست باشد یعنی برای رسیدن به شی فقط دستها حرکت کنند، می بایست از طول قوس پیموده شده به وسیله دست به عنوان (A) استفاده کرد و اعداد جداول همگی به صورت کوچکتر یا مساوی خوانده می شوند. این مطلب برای تمام جداول در تمامی سیستم ها صدق می کند به عبارت دیگر، به عنوان مثال اگر طول قوس طی شده به وسیله دست برابر ۵ اینچ باشد، اندیس مربوطه برابر ۶ خواهد بود چون $\lambda_{in} < \delta_{in} < \psi_{in}$ می باشد. و برای هر مسافتی بزرگتر از ۴ حداکثر تا ۸ اینچ اندیس مربوط در جدول ۱۲-۵ عدد ۶ خواهد بود.

مطلب دیگر اینکه اگر (A) اندازه حرکت دست، کمتر از یک اینچ (۲/۵cm) باشد، اندیس مربوطه برابر صفر است. این بدان علت است که این مقادیر کوچک حرکت دست در پارامترهای "در کنترل گرفتن" (G) و "جایگذاری" (P) ذکر شده است و در ثانی چنانچه دست مسافتی بیشتر از ۲۰ سانتی متر (λ_{in}) را پیماید، می بایست از اندیس دو مرتبه بالاتر در ستون A دست استفاده نمود. در بعضی موارد، هنگامی که سطح مهارت بالا می رود، با وجود آنکه شیء در یک محل ثابت نیست اما کنترل بصری لازم نمی باشد. در این حالت می بایست به اندازه یک مرتبه زمان را کاهش داد (اعداد یک ردیف بالاتر در ستون مربوطه) البته این کار برای مهارت های معمولی قابل انجام نمی باشد. شرایط این کار عبارتند از:

- ۱) تنها در اولین پارامتر A باشد.
- ۲) ساختار عمل دستی باشد.
- ۳) A کمتر از ۸ اینچ (۲cm) نباشد.
- ۴) کنترل بصری لازم نباشد. (شیء در محل ثابت باشد و یا در دست دیگر باشد)

درجه چرخش دست یا حرکت Hand Degrees

علاوه بر حرکات خطی دست، چرخش های دست پر یا خالی نیز در اینجا اندیس دهی می شوند. شاخص تعیین کننده اندیس در اینجا، مقدار چرخش دست بر حسب درجه است.

مثال: درجه چرخش بازو برای خواندن ساعت مچی

$$A_0 \leq 30^\circ$$

$$30^\circ \leq A_1 \leq 60^\circ$$

$$60^\circ < A_2 \leq 120^\circ$$

$$120^\circ < A_6 \leq 180^\circ$$

در هنگامی که حرکت دست هم خطی و هم چرخشی است هر دو برآورد شده و اندیس بزرگتر منظور می شود.

توجه: چرخش دست در این قسمت فقط برای چرخش آزاد در فضا قابل اعمال است. چرخاندن مثلاً یک سوئیچ در اینجا نمی تواند بررسی شود بلکه در مدل توالی حرکت کنترلی بررسی می شود.

مثال: یک کتاب را از روی میز بلند کرده و همراه با چرخاندن آن به اندازه ۹۰ درجه، به فاصله ۱۲ اینچ آن را به سمت قفسه جابجا می کنیم.

$$\left. \begin{array}{l} 90^\circ \rightarrow A3 \\ 12 \text{ (inch)} \rightarrow A10 \end{array} \right\} \Rightarrow \text{زمان نرمال } 10 \cdot \text{TMU} = A10$$

- حرکت LEG:

این ستون برای حرکت ساق یا پا به کار برده می شود این فعالیت عمدتاً برای جایگذاری و حرکت پا می باشد نه برای فعالیت هایی که پا، بدن را حمل می کند. به عنوان مثال اپراتوری که روی یک صندلی نشسته است، برای فشردن یک پدال می بایست عمل (LEG) را انجام دهد تا کف پای خود را روی پدال قرار دهد.

برای مواردی که قدم زدن نیز وجود دارد (حالات استثنایی: چون در Mini Most اصولاً قدم زدن زیاد نیست.) اگر بدن منتقل شود، می بایست از اندیس های A۱۶ برای یک قدم و A۲۴ و A۳۲ برای دو و پانزده از دو قدم استفاده کرد.

هنگامی که اپراتور تنها یک قدم را برمی دارد می بایست در تصمیم گیری توجه شود که آیا قدم را اندیس دهی کنیم یا با آن به عنوان یک کمک بدنی جهت گرفتن اشیاء (در هنگام حرکت دست) رفتار کنیم. معمولاً قدمی که بدن را به اندازه ای کمتر از ۱۲ سانتیمتر جابجا می کند و پا کمتر از ۴۵° می چرخاند تا دسترسی با سهولت بیشتری انجام شود، به عنوان یک مساعدت بدنی تلقی شده و اندیس داده نمی شود.

وقتی که قدمها در حال برداشته شدن هستند، دستها معمولاً حرکت لازم را شروع می کنند و وقتی که قدمها کامل شوند، دستها به طور نرمال به اندازه ۱۲/۵ سانتیمتر حرکت کرده و در اطراف شی بسته شده اند.

بنابراین یک مقدار A از نوع دستی و به اندازه ۱۲/۵ سانتی متر، همزمان با طی به قدمها وارد شده است و نیازی به تحلیل حرکت دست وجود ندارد.

اما وقتی که بعد از اتمام قدمها، دستها تازه شروع به حرکت کنند، این مقدار حرکت دستها

می بایست به طور جداگانه با مسافت عمل دستی (H.A.D) تحلیل شود. در این حال می توان از یک پارامتر A به صورت جمع دو عدد استفاده کرد.

مثال: رفتن به سوی یک میز که در فاصله ۵۰ سانتیمتری (دو قدمی) قرار دارد، برای برداشتن یک نکه گچ که در فاصله ۲۰ اینچی از لبه میز است

$$A_{32} \rightarrow 2 \text{ قدم}$$

$$A(32+16) \text{ B} \cdot \text{G} \cdot \text{A} \cdot \text{B} \cdot \text{P} \cdot \text{A} \cdot 0 = A_{48} = 48 \times 1 = 48 \text{ TMU}$$

$$A_{16} \rightarrow 20 \text{ اینچ}$$

مثالهایی از (A):

طی فاصله ۱۰ سانتیمتر برای گرفتن قطعه قرار داده شده روی میز (A₃)

برداشتن یک قدم برای برداشتن گوشی تلفن (A₁₆)

حرکت انگشت نشانه به سوی دکمه دیگر ماشین حساب (A₀)

حرکت یک مهره شطرنج به خانه کناری (A₀)

حرکت دادن یک قطعه به اندازه ۵۰ سانتیمتر در هوا (A₁₆)

حرکت بدن (Body Motion) B.M.

حرکت بدن به سه نوع ارائه می گردد.

۱) Bend: در این حالت، بدن (چه برای گرفتن شیء یا برای قرار دادن آن) به اندازه ای خم می شود که دستها بتوانند به زیر زانو برسند.

۲) Arise: درست حالت برعکس Bend است. (راست شدن بدن و کمر خم شده)

۳) A: جابجائی بدن از طریق طی فاصله

توجه کنید که آن خم شدنهایی که انگشتان نمی توانند به زیر زانو برسند، به عنوان کمک های بدنی تلقی شده و اندیس دهی نمی شوند، زیرا که این فعالیت در مقادیر A در نظر گرفته شده و آنجا اندیس دهی شده اند (در جدول ۵-۱۲).

در ضمن مقدار ۳۲ یا برای Bend یا Arise است نه هر دوی آنها. ترکیب های مختلفی می توانند بین Bend یا Arise یا A بوجود آید. مثلاً هنگامی که یک کارگر قطعه را از زمین بلند کرده و حمل می کند:

$$\text{Bend} + \text{Arise} + \text{A}$$

اگر قطعه با کارگر طوری فاصله داشته باشد که کارگر برای حفظ تعادل مجبور باشد شی را به نزدیک خود بیاورد و بعد حمل کند:

Bend+A+Arise+A

در موارد بالا می بایست توجه شود که آن A که در طول خم یا راست شدن طی می شود (یعنی آن فاصله ای که جسم در طول خم یا راست شدن می پیماید)، دیگر اتدیس دهی نشود.

Eye-Motion (۳)

تعریف ناحیه دید نرمال: (Area Of Normal Vision)

ناحیه ای است که برای دیدن اشیایی که در درون آن قرار دارد، نیازی به تغییر محور دید یا متمرکز کردن چشم نمی باشد و دیدن اشیاء این ناحیه زمان نمی برد. ناحیه نرمال برای یک سطح اگر فاصله عمودی سطح از چشم، برابر D باشد، دایره ای روی سطح به قطر $D/4$ خواهد بود.

مقدار (B10) برای (EYE-MOTION) هنگامی تخصیص می یابد که لازم باشد ناحیه دید نرمال چشم تغییر کند. به عبارت دیگر، در هنگامی که لازم باشد تمرکز مردمک چشم از یک نقطه به نقطه دیگر منتقل شود، اگر فاصله دو شی بیشتر از یک چهارم فاصله عمودی بین سطح دو شی و چشمها باشد، مقدار $15/2$ (TMU) تخصیص می یابد و اگر کمتر یا مساوی باشد، مقداری برای $7/3$ (TMU) می باشد.

مثال: دو عدد میخ را در نظر بگیرید که می بایست در دو نقطه به فاصله ۲۰ سانتیمتر از یکدیگر کوبیده شوند. اگر فاصله دیوار از چشمها برابر ۴۰ سانتیمتر باشد، قبل از آنکه میخ دوم در جای خودش کوبیده شود یک مقدار (B10) اختصاص می یابد. اگر فاصله دو میخ کمتر از ۱۰ سانتیمتر باشد، هیچگونه (EYE MOTION) در نظر گرفته نمی شود.

به غیر از مقادیر حرکات بدنی که در جدول وجود دارد، دو مقدار اضافی دیگر نیز وجود دارند که در (Mini Most) زیاد کاربرد ندارند و بنابراین در جدول آورده نشده اند. این دو مقدار عبارت است از:

(B32) برای (Sit): شامل پائین آوردن بدن برای نشستن روی صندلی. در این حال هیچ گونه تنظیم صندلی توسط اپراتور در نظر گرفته نشده است.

B42 برای (Stand): شامل بلند شدن از صندلی و راست ایستادن بدون هیچ گونه تنظیم صندلی توسط اپراتور

به کنترل درآوردن (GAIN CONTROL) G

پارامتر کسب کنترل شامل همه حرکت‌های انگشتان دست یا پا می باشد که برای به دست آوردن کنترل یک شی یا یک گروه از اشیاء لازم می باشد و مرتب چیدن آن که به صورت یک شیء واحد به نظر برسند. مفادیر انتخاب شده بستگی به طبیعت اشیاء مانند حجم بزرگی و وزن، شکل ظاهری دارد. کلید و اژه ای مختلف در کسب کنترل عبارتند از:

مالش (G0) SWEEP:

در این حالت دست، بدون توقف شی را دربر می دارد (یا حرکت می دهد). برای اقلام نسبتاً کوچک و سبک که به وسیله دست گرفته نشده باشند، مثل پاک کردن باقیمانده پاک کن بر روی کاغذ یا یک قسمت از کف دست.

تماس (G۳) CONTACT:

در این حالت، اعمال کنترل به صورت تماس انگشتان دست یا پا با شیء صورت می گیرد. مثل زدن یک سوئیچ روشن - خاموش کردن سستی، گرفتن شماره تلفن با لمس کلید، تماس کف پا با پدال پایی، تماس با سکه ها برای شمارش.

دوباره گرفتن (G۶) REGRASP:

در این حالت که عموماً بعد از یک (Grasp) بوجود می آید، در همان حال که شی در کنترل است، نحوه گرفتن شی تغییر می کند. مثال: برداشتن یک مداد از روی میز و تغییر نحوه گرفتن آن جهت راحت بر نوشتن.

انتقال (G۱۰) TRANSFER:

منظور، انتقال دست به دست است یعنی کنترل شی از یک دست به دست دیگر واگذار می شود و در یک لحظه بسیار کوتاه هر دو دست، شی را لمس کرده و سپس یکی از آنها شی را آزاد می کند. در حقیقت بین گرفتن یک دست و آزادسازی دست دیگر، یک مکث وجود خواهد داشت که این مکث یک انتقال دست به دست است.

مثال: انتقال یک گوشی تلفن از یک دست به دست دیگر، انتقال یک مداد از دست راست به چپ. توجه: برداشتن یک مهره یا دست راست از روی کف دست چپ، یک انتقال نیست، چرا که دست اول

(چپ) شی را نگرفته است در این حالت می توان از یک Grasp استفاده کرد.

انتخاب (G10) Select و انتخاب کوچک Select Small

این حالت برای مواقعی است که شی با اشیاء دیگر مخلوط شده و یا به وسیله بعضی موانع محدود شده است. برای رفع این موانع زمانی صرف می شود که در (Select) در نظر گرفته شده است.

برای تبدیل (Select) به (Select Small) (G10 به G16) اندازه قطعه عامل اساسی است:

۱- اگر شی با اشیاء دیگر مخلوط شده باشد.

اندازه بزرگتر از مکعب $1 \times 1 \times 1$ اینچ، Select انتخاب می شود. مکعب کوچکتر یا مساوی $1 \times 1 \times 1$ اینچ، Select Small انتخاب می شود.

۲- اگر شی تقریباً استوانه ای بوده و از کف و یک طرف محدود شده باشد.

قطر بزرگتر یا مساوی $1/4$ اینچ از (Select) استفاده می شود. و چنانچه قطر از $1/4$ اینچ کوچکتر باشد از (Select Small) استفاده می گردد.

مثال: گرفتن یک واشر در درون یک سید پر از واشر G10

گرفتن یک قطعه گچ در کنار نخته سیاه از بین گچ های دیگر G10

جداسازی (G16) DISENGAGE

در این حالت برای جداسازی و آزاد کردن شی از محیطش نیاز به نیروی عضلانی می باشد. مشخصه جداسازی، اعمال فشاری است که به تبع آن یک حرکت ناگهانی بوجود می آید. این حرکت ناگهانی بین $2/5$ تا $12/5$ سانتیمتر می باشد. البته این پس زدگی باید درون هوا و بدون محدودیت صورت گیرد. بنابراین پس زدگیهای ناشی از حرکت دادن بزور یک اهرم، چرخاندن یا فشار یک دسته محور یا دیگر وسایل کنترل شده، جداسازی نیستند.

مثال: بیرون آوردن یک سر خودکار از قلم، بیرون آوردن یک دو شاخه از پریز...

تغییرات مقادیر (GAIN CONTROL) در رابطه با وزن خالص موثر (ENW)

بحث های قبلی در مورد مقادیر در کنترل گرفتن هنگامی است که با اشیاء با وزن کمتر یا مساوی یک کیلوگرم سر و کار داریم. اگر وزن خالص موثر بیشتر از یک کیلوگرم و کمتر از ۵ کیلوگرم باشد، تمامی مقادیر بغیر از (Grasp) یک ردیف به پائین شیفتمی کنند. وزن خالص موثر بستگی دارد به اینکه یک پا دو دست شی را در کنترل می گیرد و نیز بستگی به مسیر حرکت شی دارد.

در هنگامی که وزن شی تماماً توسط دو دست تحمل می شود در صورتی که فرض کنیم وزن بطور مساوی بین دو دست تقسیم می شود، وزن خالص موثر برابر وزن واقعی جسم تقسیم بر دو است. اما در استفاده از ابزارهایی که نیازمند نیروی زیادی می باشد، در اغلب موارد دست راست، نیروی به مراتب بیشتری را نسبت به دست چپ وارد می سازد و دست چپ عموماً به عنوان یک راهنمای ابزار عمل می کند. در این حال می بایست وزن خالص موثر (ENW) برای هر دو دست، جداگانه محاسبه شود. علامتی که نشان می دهد مقادیر تحت تاثیر (ENW) قرار گرفته اند، (WT) خواهد بود. مثلاً یک (DISENAGE-WT) می تواند برای هنگامی که یک نیروی ۶ پوندی (۳ کیلوگرمی) مورد نیاز باشد بکار رود. برای وزن خالص موثر بیشتر از ۵ کیلوگرم، استفاده از (Basic Most) پیشنهاد می گردد.

جایگذاری (P) PLACEMENT

این پارامتر، بر حرکت های انجام شده در پایان مرحله جایجایی دلالت می کند که باعث می شود تا قطعه در یک موقعیت ثانوی مستقر شود. بر حسب نوع جایگذاری انجام شده، کلید واژه های مختلفی ارائه شده است.

پرت کردن (شی و تداوم حرکت دست) DROP (P₀)

در این حالت بدون آنکه دست دارای کاهش سرعتی باشد شی رها گردیده و دست به صورت پیوسته به حرکت خود ادامه داده و به فعالیت بعدی می رود.
مثال: انداختن قطعه درون ناودانی و ادامه حرکت برای گرفتن قطعه بعد.

جایگذاری در یک موقعیت غیر مشخص / نگهداشتن (P₀) (Indefinite Location/Hold)

کلید واژه مربوطه به این حالت در کارت داده نگهداشتن (Keep) می باشد. در این حالت قطعه درون یک موقعیت بی اهمیت در فضا قرار داده می شود.
مثال: برداشتن یک قطعه با دست چپ و نگهداری در فضا، در موقعی که یک قطعه دیگر با دست راست در حال موقعیت دهی می باشد.

پرت کردن (شی و توقف دست یا تغییر جهت آن) TOSS (P₃)

در این حالت شی پرت شده یا انداخته شده اما دست یا متوقف شده است یا در خلاف جهت قبل، برای عمل بعدی حرکت می کند.
مثال: توزیع کارتها برای بازی کنندگان اطراف میز.

تنظیم و حفظ کردن (P3) Set and Retain

شی در این حالت معمولاً بر روی سطح آورده شده و به یک موقعیت می رسد و در آن موقعیت برای فعالیت بعدی تحت کنترل نگاه داشته می شود.
مثال: تنظیم یک میخ بر روی یک سطح و نگاهداشتن آن تا به سطح کوبیده شود.

منسفر کردن و رها کردن (P6) Set and Aside

در این حالت شی به یک موقعیت آورده شده، سپس کنترل شی رها می شود. شی می تواند به یک نقطه، به یک موقعیت عمومی و یا به یک موقعیت نسبتاً دقیق یا شعاعی بیشتر از ۰/۳۵ اینچ (۱ cm) حرکت داده شود.
مثال: جایگذاری قلم روی میز، جایگذاری گیره کاغذ روی میز، قرار دادن مهره ها در ظرف آن.

قرار دادن و لغزاندن (F6) Set and Slide

در این حالت شی به یک موقعیت اولیه آورده می شود و سپس با یک سر خوردن حداکثر ۲/۵ سانتیمتر به یک موقعیت نهایی انتقال می یابد سپس شی ممکن است رها گردد یا حفظ شود. برای جایگذاریهایی که شی بزرگتر از ۲/۵ سانتیمتر سر بخورد مسافت اضافی به وسیله توالی حرکت کنترلی با پارامتر M تحلیل می گردد.
مثال: قرار دادن مداد بر روی مکان غیر دقیق روی کاغذ برای ایجاد یک علامت چک مارک (✓)

وضعیت دهی (p16 to p6) Position

این کلید واژه شامل موقعیت دهی یک شی یا یک نقطه روی شی در یک مقصد دقیق و از پیش تعیین شده به همراه تمام حرکات اضافی بعدی جهت قرار دادن شی در یا روی یک موقعیت دقیق و مشخص است.

(Position)، در بردارنده زمان برای تنظیم خطی یا نقطه ای، مرتب سازی (در ردیف آوردن) تماس یا مقصد یا جای دادن قطعه است. Alignment (تنظیم) همیشه در حالتی که قرار دادن به صورت (Position) است، وجود دارد.

Simple Position (Place)	- وضعیت دهی ساده	} انواع Position
Position With Some Orientation (Position)	- وضعیت دهی به همراه کمی جهت دهی	
Position With Complete Orientation (Orient)	- وضعیت دهی با جهت دهی کامل	

البته سه حالت بالا، مقادیر پایه ای و ابتدایی (Position) هستند و بسته به عواملی از قبیل دقت (Accuracy)، جا زدن (Insertion)، مشکل بودن کار برد (Difficult To Handle) و اعمال فشار (Binding) به ۳ دسته زیر تقسیم می شود:

۱- وضعیت دهی ساده (Place) Simple Postion (P۶)

در این حالت یک شی یا یک نقطه روی شی، در یک مکان از پیش تعیین شده قرار خواهد گرفت و زمان، شامل کج کردن برای تماس یا مقصد است. تولرانس لقی می باشد و جای دادن (Insertion) کمتر یا مساوی ۱ اینچ (۰/۳ cm) است هیچ گونه جهت دهی لازم نیست چیرن به ده طریق ممکن در اطراف محور تماس، آزادی عمل وجود دارد تولرانس یا لقی محور از ۰/۴ تا ۰/۸ سانتیمتر است. کنترل شی می تواند رها شود یا نگه داشته شود.
مثال: جای دادن یک واشر روی پیچ در لحظه اول (واشر از نوع تخت و ساده است)

۲- وضعیت دهی به همراه کمی جهت دهی (P۱۰)

Position With Some Orientation (Position)

در این حالت نیز شی یا یک نقطه روی شی در یک مکان از پیش تعیین شده بر روی سطح قرار داده می شود. در این حالت زمان برای یک وضعیت دهی ساده به علاوه یک چرخش کوچکتر یا مساوی ۹۰، در نظر گرفته می شود. مقادیر لقی محور و جا زدن مانند حالت قبل است. جایگذاری به ۲ تا ۱۰ طریق ممکن است.

مثال: قرار دادن یک واشر دارای ۴ خار به روی پیچ به اندازه ۰/۳ سانتیمتر نوک پیچ.

۳- جایگذاری با جهت دهی کامل (P۱۶)

Position With Complete Orientation (ORIENT)

در این حالت شی یا یک نقطه روی شی، در یک مکان از پیش تعیین شده بر روی سطح قرار داده می شود به علاوه در یک وضعیت دهی ساده، زمان جهت یک چرخش بین ۹۰ تا ۱۸۰ در نظر گرفته شده است. فقط در یک طریق ممکن، امکان جایگذاری وجود دارد بقیه موارد مانند حالات قبل است.

مثال: قرار دادن یک واشر دارای یک خار روی پیچ به اندازه ۰/۳ سانتیمتر نوک پیچ.

تشریح عوامل افزایشنده اندیس انواع Position

(۱) دقت (Accuracy)

در حالتی که تولرانس لقی یا آزاد است موقعیت دهی می تواند بدون کاستن از سرعت یا فشار و نیز بدون حرکت های تنظیمی بعدی صورت گیرد، اما در تولرانس های کمتر از $0/4$ سانتی متر می بایست به خاطر افزایش دقت، هر کدام از مقادیر، یک ردیف به پایین شیفٹ کنند. (یعنی افزایش اندیس یابند)

(۲) جا زدن (Insertion)

همانطور که قبلاً گفته شد جایگذاری کمتر یا مساوی $0/3$ سانتیمتر در مقادیر قبلی در نظر گرفته شد. اما اگر جا زدن بیشتر از $0/3$ سانتیمتر باشد، برای حالات کمتر از $2/5$ سانتیمتر مقادیر یک ردیف به پایین شیفٹ می کنند و برای جا زدنهای بیشتر از $2/5$ سانتیمتر، مقادیر اضافی به صورت یک حرکت، کنترلی تحلیل می شود.

مثال: موقعیت دهی (Position) شی با کمی جهت دهی (Orientation) و جا زدن (Insertion)

برابر ۲ سانتیمتر: P16 وضعیت دهی شی با کمی جهت دهی و جا زدن برابر $0/5$ سانتی متر: P10

جایگذاری با کمی وضعیت دهی و جا زدن برابر ۳ سانتیمتر: (P16+M6) مثل جا زدن کلید درون قفل:

جایگذاری با جهت دهی کامل ← P16 Orient

عامل افزایشنده اندیس دقت بالا (تولرانس کمتر از $0/4$) ← P24 Accuracy

عامل افزایشنده اندیس جا زدن بیش از $0/3$ سانتیمتر ← P32 $0/3 < \text{Insertion} < 2/5$

(۳) سخت بودن برای گرفتن (کاربرد) (Difficult To Handle)

اگر در طول عمل جایگذاری یک شی، یک عمل دوباره گرفتن، مکث یا دودلی وجود داشته باشد که به خاطر طبیعت شی باشد (مانند افلام انعطاف پذیر مثل نخ، پارچه، کاغذ) یا به این دلیل باشد که شی در نقطه ای دورتر از محل قرار دادن گرفته شده باشد، برای این حالت یک اندیس پائین تر در جدول استفاده می شود.

مثال: جایگذاری یک مته دستی روی مرکز کار شامل:

P16 جایگذاری روی سطح (جهتی دهی وجود ندارد)

P10 رفتن به اندیس بالاتر به خاطر دقت ←

P16 رفتن به اندیس بالاتر به خاطر سختی گرفتن ←

(۲) اعمال فشار جهت گیر دادن (Binding)

اعمال فشار جهت گیر دادن فقط هنگامی که با یک جا زدن سر و کار داشته باشد، اتفاق می افتد. در این حالت هنگامی که یک شی در مکانی جا زده شد یک قسمت از شی گرفته شده یا به مانعی گیر خواهد کرد که برای غلبه بر موانع، احتیاج به کاربرد نیروی عضلانی است. برای هر کدام از اعمال فشارها از اندیس دو ردیف پائین تر استفاده می شود.

مثال: قرار دادن کلید در قفل (دو عمل اعمال فشار جهت گیر دادن وجود دارد) جوازدن برابر ۲ اینچ (۵ سانتی متر)

P۱۶	موقعیت دهی کامل
P۲۴	دقت
P۳۲	جا زدن تا یک اینچ
P۵۴	اولین اعمال فشار جهت گیر دادن
P۸۱	دومین اعمال فشار جهت گیر دادن

مثالهایی از حرکت عمومی

(۱) دست دراز کردن به اندازه ۸ اینچ برای برداشتن یک مداد قرار داده شده روی میز سپس جابجا کردن به اندازه ۱۰ اینچ (۲۵cm) و به کنار قرار دادن آن

$$A^6 B^0 G^6 A^{10} B^0 P^6 A^0 \rightarrow 6+0+6+10+0+6+0 = 28 \text{ TMU}$$

(۲) یک اپراتور به اندازه ۱۲ اینچ (۳۰cm) به یک پین دسترسی پیدا کرده پین را در کنترل گرفته و آن را درون یک سوراخ که ۱۶ اینچ (۴۰cm) دورتر قرار دارد مکان دهی می کند لقی شعاعی محور ۰/۲ اینچ (۰/۵cm) است پین به اندازه ۵cm جا زده شده و رها می شود.

(بوسیله توالی $2/5 \text{ cm} > \text{Insert}$ کنترل تحلیل می شود)

$$A^{10} B^0 G^6 A^{16} B^0 P^{10} A^0 \rightarrow 42$$

$$A^{10} B^0 G^0 M^6 X^0 I^0 A^0 \rightarrow 6 \quad (\text{Accurate, Place})$$

$$-48 \text{ TMU}$$

(۳) یک کارگر یک قدم برداشته و یک قطعه را از روی زمین با دو دست برمی دارد (وزن قطعه ۸ کیلوگرم است) سپس قطعه را روی میزی که در فاصله ۵ قدمی قرار دارد، قرار می دهد.

$$ENW = \frac{A}{4} = 4 \rightarrow (1 - 5 \text{ KG})$$

TMU = ۱۷۲ (۵) A° P° B° G° (A°) B° P° A°

توجه: برای آندیس دهی به پنج قدم از آندیس یک قدم با یک فرکانس (هریب) پنج استفاده شده است. رسیدن به اندازه ۸ اینچ به یک قلم یا به دست آوردن کنترل و حرکت دادن به اندازه ۱۶ اینچ (۴ cm) برای نوشتن دوباره گرفتن در چنین حرکت دادن قلم و ایجاد یک چک مارک.

TMU = ۳۴ A° B° G° A° B° P° A°

ب- الگوی توالی حرکات کنترلی

اگر شی مورد حرکت به هر طریقی توسط یک یا چند مانع حرکتش محدود شده باشد و نتوان از حرکات عمومی استفاده کرد، از این مدل توالی استفاده می شود.

انواع حرکات کنترلی

- ۱- شی یا وسیله، برای حرکت ممانعی در پیش روی داشته باشد که به وسیله تماس آن با شی دیگر ایجاد می شود همانند فشار دکمه روشن و خاموش کردن، فشار پدال پایی، چرخاندن سوئیچ یا کلید.
 - ۲- شی در هوا حرکت داده می شود و در مسیر حرکت، یک سری موانع وجود دارد که مسیر حرکت شی را محدود می کند.
 - ۳- در طول حرکت، در اثر اتصالی که با سطح دیگر اشیاء دارد، کنترل می شود. مثل کشیدن یک جعبه روی میز.
 - ۴- شی بایستی بر روی یک مسیر کنترل شده برای انجام فعالیت حرکت داده شود. مانند تا زدن لباس، پیچیدن پارچه، جمع آوری ریسمان یا چرخاندن دسته.
- مشابه توالی حرکت عمومی، حرکت کنترلی دارای توالی های تعریف شده ای می باشد که به صورت زیر به جزء های کوچکتر تقسیم شده اند.

ABG / MXI / A

بازگشت حرکت کنترلی گرفتن
یا پروسه ماشین

در این الگو عناصر گرفتن و بازگشت و پارامترهای آنها، همانهایی هستند که در توالی حرکت عمومی توضیح داده شدند و مقادیر اندیس مربوط به آنها نیز در الگوی حرکت عمومی توضیح داده شدند و از جدول حرکات عمومی قابل استخراج است. عناصر جدید حرکت کنترلی یا پروسه ماشین در اینجا توضیح داده می شود. جدول ۵-۱۳ عناصر اختصاصی توالی حرکات کنترلی Mini Most را نشان می دهد.

M: این پارامتر برای آغاز تمامی حرکات که یک شی بر روی یک مسیر کنترل شده است، مورد استفاده قرار می گیرد. پارامتر (M) می تواند از انواع هل دادن (Push)، کشیدن (Pull)، سر دادن (Slide) یا چرخاندن (Rotate) باشد که هر چهار فعالیت فوق می توانند به وسیله دست یا پا انجام شود.

X: این پارامتر تنها برای کسری از زمان کاری که توسط کار ماشین اشغال می شود به کار رفته و در این حالت حرکت دستی در انجام فعالیت بی تاثیر است.

I (تنظیم): این پارامتر برای تحلیل فعالیتهای دستی که برای تنظیم شی در مسیر کنترل شده است و یا در انتهای فعالیت مورد استفاده قرار می گیرد، مورد بهره گیری می باشد.

جدول ۵-۱۳ جدول توالی حرکات کنترلی در Mini Most

Mini Most System				ABGABPA		GENERAL MOVE		شاخص ×۱
شاخص ×۱	M جابجایی کنترل شده				X زمان فرآیند	I تنظیمات		
	چرخش-چرخش کوچک		هل دادن، کشیدن، لغزاندن، چرخاندن			با نقطه یا خط		
	چرخش کوچک ≤ ۵ INCHES (۱۳ cm)		چرخش ۲۰ INCHES (۵۰ cm)			TMU	برون ناحیه	
	پا یا قدم	دست	پا یا قدم	دست			ترمال دید	ترمال دید
اینچ (cm)	درجه	اینچ (cm)	درجه					
۱					۱/۷			۱
۳	۱(۲/۵)				۴/۲			۳
۶	۲(۱۰)	۹۰			۷/۷	تنظیم، بازرس بررسی		۶
۱۰	۱۰(۲۵)	۱۸۰	۱۰(۲۵)		۱۲/۶	تنظیم دقیق تنظیم نقاط		۱۰
۱۶	۱۸(۲۵)		۱۶(۴۰)	۱	۱۹/۶	تنظیم-نقاط دقیق	تنظیم در خارج بازرس در خارج	۱۶
۲۴	۳۰(۷۵)		۲۲(۵۵)	۱	۲۷/۷	تنظیم دقیق خارج تنظیم نقاط خارج	بازرس در خارج تنظیم دقیق خارج	۲۴
۳۲			۳۰(۷۵)	۲	۴۶/۶	تنظیم دقیق	تنظیم دقیق	۳۲
۴۲				۲	۴۷/۶	دقیق- خارج	دقیق- خارج	۴۲
۵۲				۲	۶۰/۱			۵۲

حرکت کنترلی که پارامترهای I و M بیشتر استفاده می شود (Move)

فاز MXI می تواند برای
تحلیل دو حالت بکار رود

براه انداختن ماشین که پارامتر X و M بیشتر استفاده می شود (Tuare)

ستون M جابجایی تحت کنترل: به دو ستون کلی تقسیم می شود.

هل دادن، کشیدن، سر دادن، چرخاندن. اگر فعالیتهای ذکر شده به وسیله دست انجام می شوند، از ستون دست استفاده می شود. به عنوان مثال هل دادن یک جعبه روی یک سطح به اندازه ۳۰ سانت، اندیس ۱۶ را به M خواهد داد.

از ستون (DEGREES) برای اندیس دهی به فعالیت های مشخص برای مطالعه استفاده کنید کوچکتر از ۱۵ درجه را به عنوان خطی تحلیل کنید.

مثال: چرخاندن سوئیچ ماشین M۶. توجه کنید که چرخش های دست، محور آرنج، در این ستون اندیس داده نمی شود. این چرخشها به عنوان (Crank) در ستون مربوط اندیس دهی می شوند مثل چرخاندن سوپوت ماشین تراش.

اگر حرکات کشیدن، هل دادن، سر دادن یا چرخاندن به وسیله پا انجام شوند، از ستون (Foot or Leg) استفاده کنید. حرکاتی که از پا، مثل اعمال فشار بر روی پدال ماشین دوزندگی توسط پا زدن که حداکثر ۲۵ سانتی متر جابجایی پا هستند، اندیس ۵ ML را به خود خواهند گرفت. اگر برای این اعمال فشار نیاز به نیروی ماهیچه ای پا باشد، اندیس ۱۶ را به (M۰) خواهد داد و علامت اختصاری آن (Foot-Press) است.

ستون چرخش، چرخش کوچک (Small Crank, Crank)

از این ستون برای اندیس دهی به حرکات چرخشی کنترل شده دست حول محور آرنج استفاده می شود که این حرکت معمولاً برای چرخش چرخ دوار انجام می شود. چرخشهای کمتر از نیم دور به عنوان حرکت شعفی فشار پا کشش در نظر گرفته می شوند. اگر قطر دوار کوچکتر یا مساوی ۵ اینچ (۱۳cm) باشد از ستون (Small Crank) و اگر بزرگتر از این مقدار و کوچکتر یا مساوی ۲۰ اینچ (۵۰cm) باشد از ستون (Crank) استفاده کنیم. معیار مشخص کننده مقدار اندیس در چرخش دوار تعداد دورهای چرخش است و اعداد ارائه شده در جدول مربوط به چرخشهای پیوسته است. اگر بنا به ماهیت چرخ دوار "چرخشها" به صورت متقطع انجام شوند یعنی بین هر دو بار چرخش یک مکث وجود داشته باشد، از اندیس یک مرتبه پایین تر استفاده کنید.

مثال: ۱۵ بار چرخاندن نخ دور قرقره در حالی که قطر قرقره ۲۵cm است.

$$M\Delta F(\Delta) = 17 \circ TMU$$

(X) زمان فرآیند:

زمان فرآیند بخشی از زمان عملیات می باشد که در زمان کنترل کار توسط ماشین انجام می پذیرد. مقدار از زمان کار ماشین توسط کرومتر اندازه گیری شده به TMU تبدیل شده و سپس از جدول اندیس مربوطه تخصیص داده می شود (ثابته $0/036 = 1TMU$) توجه کنید که زمان واقعی هیچگاه در پارامتر X وارد نمی شود.

نکته: وقتی زمان یک فرآیند بیشتر از ۱۰٪ کل زمان سیکل شد این زمان اندازه گیری شده و بر حسب TMU به صورت جداگانه در یک خط از فرم وارد می گردد.

مثال: فشار دادن کلید یک ماشین برای انجام عملیاتی به مدت ۲۰ ثانیه

$$\begin{array}{r}
 16TMU \\
 + \frac{556TMU}{572TMU} \\
 \hline
 556 TMU = \text{زمان فرآیند معادل } 20 \text{ ثانیه می باشد} \\
 (TMU = 0/036 + 20 = 556 \text{ ثانیه})
 \end{array}$$

(D) ترتیب بندی و تنظیم (ALIGNMENT)

ترتیب بندی شامل فعالیتهای دستی می باشد که در کنترل حرکت شی و یا در خاتمه حرکت شی واقع می گردد. برای تنظیم یک شی، یک نقطه یا خط یا چک کردن کاراکتر خاص می توان از این قسمت استفاده کرد و بر حسب اینکه نقطه یا خط یا کاراکتر مورد بررسی یا تنظیم در داخل یا خارج ناحیه دید باشد، از ستون مربوطه استفاده می شود.

برای تنظیم هر نقطه دیگر، زمان تنظیم شامل حرکتیهای شی تا $2/5cm$ می باشد حرکتیهای بیشتر از $2/5$ سانتیمتر به یک توالی حرکت کنترلی نیاز خواهند داشت. ارزش این تنظیمها یا بررسیها در دو ردیف اول منعکس شده است و همگی برای چک و بررسی در داخل ناحیه دید مورد نظر می باشد. برای تنظیم و چک در خارج ناحیه دید ارزش پارامتر (I) به اندازه دو ردیف پایین تر در جدول باید در نظر گرفت.

در یک تنظیم معمولی، تنظیم دستی یک شی یا حرکت دادن آن و آوردن آن به سوی یک موقعیت مناسب و از پیش تعیین شده انجام می پذیرد (نقطه روی نقطه، شی در یک موقعیت).

جایی که تولرانس مجاز از $3cm/0$ تا $1cm$ باشد، وضعیت معمولی این فعالیت می باشد و علامت اختصاری این عمل به صورت (Locate) و (Locate+Adjust) می باشد در یک تنظیم دقیق شی حرکت داده شده و به موقعیتی که دقیقتر از حالت تنظیم معمولی می باشد آورده می شود. تولرانس فاز برای این حالت از $3/0$ کمتر می باشد. علامت این عمل به صورت (GUIDE) و (GUIDE+ADJUST) در نظر گرفته می شود.

(I۱۶) و (I۶) : این حالت شامل حرکت چشم و فعالیت لازم برای تعیین و مشاهده ساده یک شی می باشد. این مشاهده به صورت یک شناخت بله یا خیر انجام می شود و واژه این حالت (CHECK) و (CHECK+ADJUST) و (INSPECT) و (INSPECT+ADJUST) است که در داخل ناحیه دید، (I۶) و در خارج ناحیه دید، (I۱۶) به آنها تخصیص می یابد. به طریق مشابه برای دو نقطه نیز ممکن است تحلیل هایی ارائه شود و اندیس (I۲۴) برای داخل ناحیه و (I۵۴) برای خارج ناحیه دید معمولی در نظر گرفته می شود. کلید واژه این حالت (ALIGN) و (ALIGN+ADJUST) است.

مثال: تنظیم یک خط کش با دو نقطه که به فاصله ۱۷۵ سانت از همدیگر هستند، روی یک سطح، در فاصله (۳۰ cm) از چشمها و کشیدن یک خط، دارای اندیس معادل I۵۴ می باشد.

در جدول ۵-۱۴ زمان مونتاژ برای P روی ترمینال با استفاده از الگوی حرکات Mini Most نشان داده شده است.

www.pnu-m-s.com

جدول ۵-۱۲ جدول تعیین زمان مونتاژ برد PC روی ترمینال با استفاده از الگوهای ترکیبی روش Mini Most

کد:		فرم محاسباتی سیستم "Mini Most"		سطوح: مونتاژ PC برد												
تاریخ:		اعضاد:		محل:												
زمان: ۱۰۵۲ TMU		عملیات: محکم‌بستن شش ترمینال به برد P.C. روی پرس														
هر: برد		عنوان: محکم کردن برد به ترمینال														
شرایط:																
شماره	دست	شرح روش	همزمانی	مدل نوالی	تکرار	TMU										
۱	چپ	لغزاندن برد P.C. از روی ایستگاه آن		A B G A B P A A _{۱۰} B _۱ G _۲ M _۳ X _۴ I _۵ A _۶		۱۹										
۲	چپ	کنترل برد PC تنظیم و روی پرس و نگاهداشتن		A _{۱۰} B _۱ G _۲ A _{۱۱} B _۲ P _۳ A _۴ A B G M X I A		۱۹										
۳	چپ	کنترل برد P.C. منظور نگاهداشتن آن		A _{۱۰} B _۱ G _۲ A _۳ B _۴ P _۵ A _۶ A B G M X I A		۶										
۴	راست	انتخاب ترمینال کوچک و قرار دادن و فیکسچر (دقیق بازرسی)		A _{۱۰} B _۱ G _۲ A _{۱۱} B _۲ P _۳ A _۴ A B G M X I A	۶	۲۲۷										
۵	راست	بکارگیری دست پرس و اندازه‌گیری		A B G A B P A A _{۱۰} B _۱ G _۲ M _۳ X _۴ I _۵ A _۶	۶	۱۹۲										
۶	چپ	تنظیم برد برای دریافت این (دقیق)		A B G A B P A A _{۱۰} B _۱ G _۲ M _۳ X _۴ I _۵ A _۶	۶	۱۶										
۷	راست	اصلاح دسته ۱۶ پیچ و نصب این		A B G A B P A A _{۱۰} B _۱ G _۲ M _۳ X _۴ I _۵ A _۶	۶	۱۵۶										
۸	راست	بند کردن دسته ۱۰ پیچ		A B G A B P A A _{۱۰} B _۱ G _۲ M _۳ X _۴ I _۵ A _۶	۶	۶۰										
۹	چپ	بند کردن برد		A _{۱۰} B _۱ G _۲ A _۳ B _۴ P _۵ A _۶ A B G M X I A		۶										
۱۰	چپ	بازرسی ۶ این		A B G A B P A A _{۱۰} B _۱ G _۲ M _۳ X _۴ I _۵ A _۶	۶	۳۶										
۱۱	چپ	تنظیم برد روی ایستگاه و نگاهداشتن آن		A _{۱۰} B _۱ G _۲ A _{۱۱} B _۲ P _۳ A _۴ A B G M X I A		۱۹										
۱۲	چپ	برداشتن انگشتان و لغزاندن برد در محل خود		A B G A B P A A _{۱۰} B _۱ G _۲ M _۳ X _۴ I _۵ A _۶		۱۲										
				A B G A B P A A B G M X I A												
				A B G A B P A A B G M X I A												
				A B G A B P A A B G M X I A												
				A B G A B P A A B G M X I A												
مسافت عمل	A	حرکت بدن	B	دست آوردن	کنترل G	جابجایی	P	جابجایی کنترل شده	ش. M	زمان فرایند	X	تنظیم ش. کنترل شده	ش. کنترل شده	A	جمع TMU:	۱۰۵۲

www.pnu-m-s.com

بخش ۳

www.pnu-m-s.com

سیستم های زمان سنجی پیشرفته Basic Most

سیستم (Basic Most) را می توان برای تحلیل بسیاری از فعالیت های معمولی در صنعت بکار برد. این سیستم دارای چهار مدل توالی است: مدل توالی حرکات عمومی - مدل توالی حرکات کنترلی - مدل توالی کار با ابزار و مدل توالی جرتقیل دستی.

الف - مدل توالی حرکت عمومی:

شرایط کاربرد این مدل و فازها و پارامترهای آن دقیقاً همانهایی هستند که در مدل توالی حرکت عمومی (Mini Most) گفته شده، منتهی تفاوت در اعداد ارائه شده مربوط به پارامترها و نیز کلید واژه های آنان است.

برای اندیس دهی به این مدل توالی از کارت داده شکل ۵-۱۵ استفاده می شود.

مسافت عمل (A)

(A): در هر گونه جابجایی انگشتان دستها یا پاها که مسافتی کمتر یا مساوی ۲ اینچ را طی می کنند، از اندیس صفر استفاده می شود. علت این است که زمان لازم جهت طی کردن این مسافتهای کوتاه در پارامترهای G و P گنجانده شده اند.

A1: حیطه دسترسی: در صورتی که اشیاء در حیطه دسترسی (منطقه نرمال کاری دست) قرار گرفته باشند، حیطه دسترسی آن سطحی است که توسط قوس ایجاد شده به وسیله یک دست کشیده پوشانده می شود.

A16 تا A33: برای اندیس دهی به تعداد گامهای برداشته شده. به عنوان مثال اگر تعداد قدمها بزرگتر یا

مساوی ۳ و کمتر از پنج باشد از A۳ استفاده می شود. برای تعداد قدمهای بیشتر از جدول ۵-۱۵ استفاده می شود.

جدول ۵-۱۵ جدول الگوی حرکات عمومی برای Basic Most

ABGABPA		حرکت عمومی			
اندیس	A	B	G	P	اندیس
×۱۰	مسائل حرکت	حرکت بدن	کنترل کردن	قرار دادن	×۱۰
۰	سائی متر ≤ 5 اینچ ≤ 2			- رها کردن - برداشتن	۰
۱	در منطقه نرمال کاری دست		- شی' سبک - چند شی' سبک یا دو دست بطور همزمان	- کنار گذاشتن - بدون دقت رها کردن	۱
۳	۱-۲ قدم	خم و راست شدن ٪۵۰	اشیاء سبک یا دو دست غیر همزمان - سنگین یا حجیم - با مانع یا بدون دید (در فضای خیار آلود) - انتخاب ، از قید رها کردن و جمع آوری قطعات	- انطباق یا تنظیم در قراردادن - قرار دادن همرا با فشار ضعیف	۳
۶	۳-۴ قدم	خم و راست شدن		- دقت و مواظبت در انطباق - قراردادن همرا با اعمال فشار زیاد - گذاشتن همرا با مانع یا بدون دید - حرکات واسطه ای (در دست جابجا کردن)	۶
۱۰	۵-۷ قدم	نشست یا برخاستن		قدم	۱۰
۱۶	۸-۱۰ قدم	- عبور از حمل در دار - ایستادن و خم شدن - خم شدن و نشستن - بالا یا پایین رفتن			۱۶

جدول ۵-۱۶ جدول شاخص زمان عملیات (A) برای فواصل بیش از ۱۰ قدم در Basic Most

مسافت عمل			
شاخص زمان A	فواصل بر حسب قدمها	فواصل بر حسب فوت	فواصل بر حسب متر
۲۴	۱۱-۱۵	۳۸	۱۲
۳۲	۱۶-۲۰	۵۰	۱۵
۴۲	۲۱-۲۶	۶۵	۲۰
۵۴	۲۷-۳۳	۸۳	۲۵
۶۷	۳۴-۴۰	۱۰۰	۳۰
۸۱	۴۱-۴۹	۱۲۳	۳۸
۹۶	۵۰-۵۷	۱۴۳	۴۴
۱۱۳	۵۸-۶۷	۱۶۸	۵۱
۱۳۱	۶۸-۷۸	۱۹۵	۵۹
۱۵۲	۷۹-۹۰	۲۲۵	۶۹
۱۷۳	۹۱-۱۰۲	۲۵۵	۷۸
۱۹۶	۱۰۳-۱۱۵	۲۸۸	۸۸
۲۲۰	۱۱۶-۱۲۸	۳۲۰	۹۸
۲۴۵	۱۲۹-۱۴۲	۳۳۵	۱۰۸
۲۷۰	۱۴۳-۱۵۸	۳۹۵	۱۲۰
۳۰۰	۱۵۹-۱۷۴	۴۳۵	۱۳۳
۳۳۰	۱۷۵-۱۹۱	۴۷۸	۱۴۶

حرکات بدن (B)

B۳: خم و راست شدن با احتمال ۵۰٪ (PBEND): خم و راست شدن در این وضعیت فقط ۵۰٪ زمان انجام عملیات را شامل می شوند. بطور مثال در هنگام چیدن چند جعبه بر روی هم که به تدریج ارتفاع افزایش یافته و حتی برای گذاشتن جعبه آخری نیز خم شود.

B۶: خم و راست شدن: خواه از ناحیه مفصل ران (کمر) و یا از ناحیه زانوها باشد به هر صورت که دستها بتوانند به زیر زانوها برسند.

B۱۰: هنگامی که عمل نشستن یا برخاستن به مدد دست پا یا و حرکات بدن باشد، از پارامتر (B۱۰) استفاده می شود.

* توجه این نکته ضروری است که (B۱۰) فقط برخاستن یا نشستن را شامل می شود و نه هر دورا.

B۱۶: ایستادن و خم شدن: ممکن است شخصی روی یک صندلی نشسته باشد و لازم باشد که بلند شود و برای گرفتن یک قطعه که در ارتفاع پائین تر از زانویش قرار دارد خم شود. در این حالت از (B۱۶) استفاده می شود.

B۱۶ خم شدن و نشستن: مشابه حالت ایستادن و خم شدن است. خم شدن و نشستن هنگامی کاربرد دارد که تحت کنترل درآوردن قطعه، به خم شدن و نشستن نیاز دارد.

B۱۶: صعود کردن یا پائین آمدن: این پارامتر حالتی را در بر می گیرد که از یک سکوی کاری و یا هر سطح بالا رونده ای بالا می رویم یا پائین می آیم (تقریباً به ارتفاع ۱ متر) که در این عمل، مجموعه ای از حرکات دست و پا و حرکات بدن برای بالا رفتن و پائین آمدن بدن انجام می گیرد.

B۱۶: عبور کردن از محل درب دار که عموماً شامل مراحل زیر است:

گرفتن و چرخاندن دستگیره و باز کردن درب، عبور کردن از درب و معمولاً بستن درب. این اندیس در تمام دربهای لولایی، دوپل و درب های تاب خور کاربرد دارد.

۳ تا ۴ قدم باید برای عبور کردن از محل درب طی شود که اندیس (B۱۶) اینها را شامل می شود، این قدمها نباید به قدمهای پارامتر (A) اضافه شوند یا از آن کم گردند.

تحت کنترل درآوردن (G)

G۱: اشیاء سبک: هر گونه گرفتن قطعه، مادامی که با مشکلی مواجه نشویم، با این اندیس مشخص می شود.

مثال: گرفتن یک چکش از روی یک میز کاری، گرفتن واشر از یک صندوق پر از واشر، گرفتن مهره از انبوه مهره.

G۱: گرفتن اشیاء سبک بطور همزمان گرفتن اشیاء سبک با عملیات که به طور همزمان توسط دو دست انجام می شود.

مثال: استفاده از دو دست برای گرفتن همزمان یک چکش و یک میخ که در کنار هم قرار دارند بطور همزمان استفاده از هر دو دست برای برداشتن یک مداد و یک گونیا.

G۳: گرفتن اشیاء سبک غیر همزمان: به دلیل ماهیت کار، شاید اپراتور نتواند بطور همزمان دو قطعه را با هم بردارد یا اینکه نتواند در یک زمان، دو قسمت یک قطعه را بگیرد لذا زمان گرفتن برای هر دو دست محاسبه می گردد.

G۴: گرفتن اشیاء سنگین یا حجیم: کنترل کردن اشیاء سنگین با توده ای فقط هنگامی امکان پذیر است که ماهیچه ها بصورت کشیده شده باشند. این موضوع را می توان به وسیله توقف یا درنگی که جهت دستیابی به یک نیروی ماهیچه ای موثر برای حرکت دادن قطعه لازم است، تشخیص داد.

G۵: گرفتن اشیاء که در موقعیت پین بست یا مسدود قرار دارند: ممکن است نزدیک شدن و دسترسی به قطعه مشکل باشد زیرا یک مانع، از دیدن قطعه توسط کارگر جلوگیری می کند.

G۶: از قید رها کردن: از نیروی عضلانی هنگامی استفاده می شود که بخواهند یک قطعه را از محلی که در آن قرار گرفته آزاد کنند.

G۷: آزاد کردن قطعه ای که با دیگر قطعات مخلوط است: ممکن است قطعه با اشیاء دیگر در هم پیچیده و یا با آنها آویخته و متصل شده باشد لذا قبل از گرفتن کامل آن قطعه باید آن را از دیگر قطعات جدا نمود.

مثال: بیرون آوردن یک چکش از داخل یک جعبه ابزار در حالی که سر چکش زیر ابزارهای دیگر گیر کرده است.

G۸: انتخاب کردن و برداشتن یک قطعه از میان تعدادی قطعات که ممکن است به صورت یک توده روی هم قرار داشته باشند و یا اینکه روی سطح پهن شده باشند. در این صورت برای برداشتن یک یا چند تا از قطعات می توان با دست آن توده را کنار زد و یک مشت از آن قطعات را برداشت.

P- قرار دادن (Placement)

P۰ برداشتن قطعه (Pick Up Object)

در این پارامتر جابجایی وجود ندارد قطعه برداشته شده و در دست نگاهداشته می شود.

P۱ رها کردن قطعات (Toss Object): قطعه در حین حرکت رها می شود. پدین صورت که پس از رسیدن به محل مورد نظر توقف کرده و قطعه را رها می کنیم.

P۱ به کنار گذاشتن قطعه Lay Aside: قطعه به آسانی در یک موقعیت بطور موقتی قرار داده شده که هیچ گونه نظم و ترتیب و تنظیمی نیاز ندارد.

P1 آزاد کردن قطعه (Loos Fit): نحوه قرار دادن قطعه و موقعیت آن به گونه ای است که مقدار بسیار کمی تمرکز فکری یا عضلانی برای قرار دادن قطعه در محل مورد نظر لازم است.

P۳ نحوه تنظیمها (Adjustment): تنظیمها، به یک سری کارهای تصحیحی که در محل قرار گرفتن قطعه انجام می شود، اشاره دارد. این تنظیمها به صورت مکث ها و مرتب کردن و منظم کردن قطعه دیده می شوند. مثل قرار دادن کلید در قفل.

P۳ فشار کم (Light Pressure): گاهی محل قرار گرفتن قطعه آنقدر تنگ و محدود است که برای قرار دادن قطعه باید از نیروی عضلانی استفاده کرد. به عنوان مثال قرار دادن یک دو شاخه درون پرز.

P۳ مستقر کردن به دو صورت مجزا (Double): دو نوع مستقر کردن مجزا طی فعالیت جایگذاری می تواند رخ بدهد، این پارامتر همچنین می تواند در مورد قطعه ای باشد که از دو محل رد می شود و به کار برده شود و فاصله بین دو محل نباید از ۴ اینچ بیشتر باشد، در غیر این صورت باید از P۶ استفاده کرد.

P۶ دقت و مواظبت (Care or Precision): برای جا دادن یک قطعه که با قطعه دیگر ارتباط مهم و دقیقی دارد باید نهایت دقت و توجه را نمود. مثل نخ کردن یک سوزن، لحیم کاری و قرار دادن فلز لحیم کاری در یک اتصال متراکم.

P۶ فشار زیاد (Heavy Pressure): در صورتی که محل قرار گرفتن قطعه تنگ و محدود باشد علاوه بر وزن قطعه گرفتن و قرار دادن قطعه، نیروی عضلانی زیادی را می طلبد. مثل قرار دادن یک کتاب داخل جاکتابی که جای کمی دارد (تنگ است).

P۶ کور یا مسدود (Blind or Obstructs): این وضعیت، مشابه حالتی است که در پارامتر G با همین عنوان به آن اشاره شد نزدیک شدن به محل جایگذاری (به دلیل وجود مانع که از دیدن قطعه توسط اپراتور جلوگیری می کند) ممکن نیست یا اینکه موانع، مانع حرکت انگشتان دستان برای گرفتن قطعه می شوند. مثل جایگذاری یک مهره در یک پیچ که از دید پنهان است.

P6 حرکات واسطه ای (Intermediate Moves): گاهی اوقات قبل از قرار دادن قطعه در موقعیت نهایی، انجام بعضی حرکات واسطه ای لازم است، که این حرکات به دلیل مشکل قطعه و وضعیت پیرامون آن که مانع جاگذاری مستقیم قطعه می شود ضروری هستند مثل گذاشتن یک جعبه بزرگ روی یک گوشه و حرکت دادن جعبه.

مثالهایی از حرکت عمومی

مثال ۱) یک شخص ۴ قدم را طی می کند و یک سبد کوچک را از روی یک نقاله برداشته و آن را روی میز مجاورش قرار می دهد.

$$A^6 B^6 G^1 A^1 B^0 P^1 A^0 \rightarrow (6+6+1+1+1) \times 10 = 15 \cdot \text{TMU}$$

مثال ۲) کارگری که مقابل یک ماشین تراش ایستاده است ۶ قدم را به طرف قطعه سنگینی که در یک پالت قرار دارد طی کرده، پس از برداشتن آن قطعه، ۶ قدم را به طرف ماشین تراش برداشته و آن را در سه نظام با چند حرکت تنظیم کننده قرار می دهد. قطعه باید به اندازه ۴ اینچ در داخل گلوئی سه نظام قرار گیرد.

$$A^10 B^6 G^3 A^10 B^0 P^3 A^0 \rightarrow 32 \cdot \text{TMU} \quad \downarrow$$

$$A^0 B^0 G^0 M^1 X^0 I^0 A^0 \rightarrow 1 \cdot \text{TMU}$$

$$33 \cdot \text{TMU}$$

مثال ۳) از روی یک سکو که ۱۰ فوت (۳ قد) آن طرفتر قرار دارد قطعه سنگینی باید برداشته شود و ۵ فوت (۲ قد) آن طرفتر روی یک میز قرار گیرد (همراه با تنظیم کردن) ارتفاع این سکو از کمر تا کف تغییر می کند. بعد از قرار دادن قطعه روی میز، کارگر به موقعیت اولیه که در ۱۱ فوتی (۳/۵m) قرار دارد برمی گردد.

$$A^6 B^3 G^3 A^3 B^3 P^3 A^10 \Rightarrow (6+3+3+3+3+3+10) \times 1 = 31 \cdot \text{TMU}$$

مثال ۴) یک کارگر بخش مونتاژ یک مشت واشر (۶ عدد) را از صندوق مجاورش برداشته و هر کدام از واشرها را در پیچهایی که در مجاورش قرار دارد و که از هم ۱۰ سانتی متر فاصله دارند، می گذارد.

$$A^1 B^0 G^3 (A^1 B^0 P^1) A^0 (6) \Rightarrow [(1+1) \times 6 + 1 + 3] \times 1 = 16 \cdot \text{TMU}$$

مثال ۵) یک کارگر در یک زمان دو قطعه را که به فاصله ۱۲ اینچ (۵ سانتیمتر) از هم قرار دارد و در مجاورت وی قرار دارند برداشته، آن را در دو سینی که از هم ۱۲ اینچ (۵ سانتیمتر) فاصله دارند قرار

می دهد.

$$(A) \quad (B) \quad (G) \quad (A) \quad (B) \quad (P) \quad (A) \quad (2) \Rightarrow [(1+1+1) \times (2+1)] \times 10 = 70 \text{ (TMU)}$$

ب- مدل توالی حرکت کنترلی

همانند مدل توالی حرکت عمومی، این مدل نیز از لحاظ شکل و پارامتر دقیقاً مشابه مدل توالی حرکت کنترلی در سیستم (Mini Most) است. متاهی کلید واژه ها و مقادیر ارائه شده برای پارامترهای M و X و I متفاوت است. برای اندیس دهی به مدل توالی از جدول ۵-۱۷ استفاده کنید.

جدول ۵-۱۷ جدول اطلاعات توالی حرکت کنترلی برای Basic Most

ABGMXIA		توالی حرکت کنترلی				
شاخص	M	X			I	شاخص
		نرمال عملیات		تظیم و مرتب کردن		
۱۰	جابهجایی مورد کنترل چرخاندن، کشیدن، فشار دادن، هل دادن	تعداد دور میل	ثابت	دقیقه	ساعت	میزان کردن
		لنگ یا محور				تظیم محل کردن قطعه
۱	- فشردن شاسی، کلید، دکمه، دستگیر حرکت با طی فاصله کمتر از ۳۰ سانتیمتر	-	۰/۵	۰/۰۱	۰/۰۰۰۱	نسبت به یک نقطه
۳	- حرکت جابهجایی کنترلی با طی مسافت پیش از ۳۰ سانتیمتر تا طول یکدست - نشانیدن یا بلند کردن همراه با مقاومت - حرکت جابهجایی کنترل طی دو مرحله با طی مسافت کمتر از ۳۰ سانتیمتر (۱۲ اینچ)	۱	۱/۵	۰/۰۲	۰/۰۰۰۴	نسبت به دو نقطه که در فاصله بیشتر از ۱۰ سانتیمتر (۳ in) از یکدیگر قرار دارند.
۶	- حرکت جابهجایی کنترلی طی دو مرحله که مسافت هر مرحله بزرگتر از ۱۲ اینچ باشد و با همراه یک تادو قدم	۳	۲/۵	۰/۰۴	۰/۰۰۰۷	نسبت به دو نقطه که در فاصله بیش از ۱۰ سانتیمتر (۳ in) قرار دارند.
۱۰	جابهجایی کنترلی طی ۲- مرحله با ۵-۳ قدم	۶	۴/۵	۰/۰۷	۰/۰۰۱۲	
۱۶	جابهجایی کنترلی با ۹-۶ قدم	۱۱	۷/۰	۰/۱۰	۰/۰۰۱۹	تظیم دقیق

حرکت جابهجایی کنترلی M:

حرکت جابهجایی کنترلی شامل تمام حرکات هدایت و جابهجایی دستی قطعه می باشد که در طول مسیر کنترل شده انجام می گیرد. پارامتر M به دو طبقه مجزا از هم تقسیم می شود که اغلب تغییرات پارامتری کنترل حرکت در طبقه مربوط به فشار دادن / کشیدن / چرخاندن، انجام می شود. طبقه مربوط به حرکت همدلی از حالت‌های ویژه حرکت جابهجایی کنترلی می باشد که توسط هندلها، چرخهای دستی یا دیگرو وسایل انجام می شود که شامل حرکت دورانی می باشند. این پارامتر همچنین در رابطه با حرکات وسایل لولادار یا حرکات گردشی حول یک نقطه نیز کاربرد دارد.

M1: حرکت جابهجایی کنترلی طی یک مرحله با مسافت کمتر از ۳۰ سانتیمتر (۱۲ Inch) (30 cm) One stage

مثال: جابجایی قطعه توسط حرکت انگشتان، فشار دادن یک پدال توسط پا، هل دادن یک جعبه به اندازه ۱۰ اینچ.

M1: فشردن دستگیره / سوئیچ / دکمه (Button/Switch/Knob)

ماشین به کمک یک فشار کوچک یا با حرکت انگشتان، دستها، پاها یا میج راه اندازی می شود.
مثال: فشار دادن دکمه شماره گیر تلفن، فشار دادن کلید برق، چرخاندن دستگیره درب.

M2: حرکت جابجایی کنترلی طی یک مرحله با مسافت پیش از (30 cm) 12 Inch > One Stage

جابجایی قطعه توسط حرکت دستها، ساعد یا پا انجام می شود که بیشتر از ۱۲ اینچ حرکت جابجایی انجام می گیرد و حداکثر جابجایی که توسط این پارامتر پوشش داده می شود، برابر یک دست کشیده است.

مثال: هل دادن یک کارتن درون یک تقاله، بستن درب کابینت با فشار دادن آن

M3: نشاندن یا بلند کردن همراه با مقاومت (Resistance Seat/Unseat)

در این وضعیت، قبل یا حین حرکت جابجایی کنترلی قطعه، باید مقاومت ناشی از شرایط اطراف آن خنثی گردد. این پارامتر نیروی عضلانی که برای تثبیت کردن یا از حالت ثابت خارج کردن قطعه لازم است را دربردارد.

مثال: گرفتن ترمز محکم در یک اتومبیل، هل دادن یک جعبه سنگین روی میز

M4 کنترل دقیق (High Control)

گاهی لازم است حین حرکت کنترلی، دقت زیادی اعمال گردد که این کار مستلزم تمرکز زیادی است. همچنین این پارامتر در مورد حرکات آهسته و محتاطانه ای که به دلیل جلوگیری از مصدومیت و آسیب دیدن یا از بین رفتن قطعه انجام می گیرد بکار می رود.

مثال: چرخاندن شماره های یک قفل رمزی برای پیدا کردن عدد مورد نظر، لغزاندن یک شی شکننده به صورت بسیار آهسته روی میز.

M5: حرکت جابجایی کنترلی طی دو مرحله در فاصله کوچکتر از 30 cm: 12 Inches < Two Stages

طبق این پارامتر قطعه طی دو مرحله جابجا می گردد که هر کدام از این مراحل نباید از ۱۲ اینچ بیشتر

باشند و حین انجام، عملی گرفتن قطعه همچنان ادامه دارد.
مثال: تغییر دادن سرعت یک ماشین تراش و سپس آن را به حالت اولیه برگرداندن، باز کردن و بعد بستن یک جعبه ابزار کوچک، انتقال دنده از دنده ۱ به دنده ۲.

M۱۶: حرکت جابجایی کنترلی طی دو مرحله که مساحت هر مرحله بزرگتر از ۱۲ اینچ می باشد و با همراه با یک پا دو گام

مثال: باز کردن و بستن درب کابینت، عقب و جلو بردن یک اهرم که در هر حرکت جابجایی بیشتر از ۱۲ اینچ می باشد.

M۱۰: حرکت جابجایی کنترلی طی ۳ تا ۴ مرحله یا ۳ تا ۵ قدم

قطعه در ۳ یا ۴ مرحله جا به جا می شود بدون رها کردن، کنترل یا کشیدن/ هل دادن قطعه.
مثال: زدن دنده معکوس از دنده ۴ به ۱، هل دادن یک جعبه روی نقاله با برداشتن ۴ قدم.

M۱۶: حرکت جابجایی کنترلی با برداشتن ۶ تا ۹ قدم

حرکت دورانی و چرخش Crank

این طبقه از حرکات کنترلی، شامل اعمالی است که برای چرخاندن وسائلی نظیر هندل ها، قرقره ها و چرخ های دستی انجام می شود. این اعمال توسط حرکات چرخشی انگشتان - دست - بازو یا ساعد انجام می گیرد که یک مسیر دورانی را به صورت نیم دور یا بیشتر طی می کند. امتیاز داده شده به این پارامتر علاوه بر زمان انجام عمل دورانی، به کارهایی که قبل یا پس از انجام حرکت دورانی صورت می گیرد، بستگی دارد. این کارها می تواند شامل به کارگیری نیروی عضلانی برای از حالت ثابت خارج کردن هندل یا شامل حرکات دستی کوتاه و سریع برای گرفتن و ول کردن ابزار باشد، معیار مشخص کننده اندیس، تعداد چرخش دسته محور است.

(X) زمان فرآیند عملیات

این پارامتر هنگامی کاربرد دارد که یک قسمت کار توسط ماشین کنترل شود. پارامتر X عمدتاً شامل زمانهای عملیاتی ثابتی می باشد که اغلب مدت نسبتاً کوتاهی را دارا می باشند. به عنوان یک قاعده، زمان هر یک از عملیات انجام شده توسط ماشین نباید در یک سیکل عملیاتی ۱۰ دقیقه ای از ۲

دقیقه بیشتر باشد، در غیر این صورت یک امتیاز متناسب با نوع عملیات باید در نظر گرفته شود که تحت عنوان زمان عمل (PT) به طور جداگانه آورده می شود. در جدول ۱۸-۵ تبدیل زمانهای عملیات بر حسب ساعت، دقیقه و یا ثانیه به اندیس معادل در روش Basic Most ارائه شده است.

جدول ۱۸-۵ مقادیر شاخص برای زمان عملیات (X) در سیستم (Basic Most)

زمان عملیات (X)			
ساعت	دقیقه	ثانیه	اندریس
۰/۰۰۰۱	۰/۰۱	۰/۵	۱
۰/۰۰۰۴	۰/۰۲	۱/۵	۳
۰/۰۰۰۷	۰/۰۴	۲/۵	۶
۰/۰۰۱۲	۰/۰۷	۴/۵	۱۰
۰/۰۰۱۹	۰/۱۱	۷/۰	۱۶
۰/۰۰۲۷	۰/۱۶	۱۰/۰	۲۴
۰/۰۰۳۶	۰/۲۲	۱۳/۰	۳۲
۰/۰۰۴۷	۰/۲۸	۱۷/۰	۴۲
۰/۰۰۶۰	۰/۳۶	۲۱/۵	۵۴
۰/۰۰۷۳	۰/۴۴	۲۶/۵	۶۷
۰/۰۰۸۸	۰/۵۳	۳۱/۵	۸۱
۰/۰۱۰۴	۰/۶۲	۳۷/۵	۹۶
۰/۰۱۲۱	۰/۷۳	۴۳/۵	۱۱۳
۰/۰۱۴۱	۰/۸۴	۵۰/۵	۱۳۱
۰/۰۱۶۲	۰/۹۷	۵۸/۰	۱۵۲
۰/۰۱۸۴	۱/۱۰	۶۶/۰	۱۷۳
۰/۰۲۰۷	۱/۲۴	۷۲/۵	۱۹۶
۰/۰۲۳۲	۱/۳۹	۸۳/۵	۲۲۰
۰/۰۲۵۷	۱/۵۴	۹۲/۵	۲۴۵
۰/۰۲۸۴	۱/۷۰	۱۰۲/۵	۲۷۰
۰/۳۱۴	۱/۸۹	۱۱۳/۰	۳۰۰
۰/۳۴۴	۲/۰۷	۱۲۴/۰	۳۳۰

(D) تنظیم و مرتب کردن (Alignment)

مرتب کردن، به فعالیت های دستی که در جریان کنترل حرکت و یا در پایان زمان انجام عملیات انجام می شود، اطلاق می گردد. مثلاً تنظیم و مرتب کردن تاحیه دیدنرمال، اساس تعیین پارامتر A می باشد.

11: تنظیم نسبت به یک نقطه (To One Point)

در طی یک حرکت کنترلی، قطعه نسبت به یک نقطه تنظیم می شود و هنگامی کاربرد دارد که یک عمل تنظیم با دقت چندانی مورد نیاز نیست و می تواند با یک عمل ساده، کار انجام گیرد. مثل: نشانه گذاری محل برش یک کار قبل از انجام عمل برش.

12: نشانه گذاری در ۲ نقطه که در فاصله کمتر از ۴ اینچ نسبت به هم قرار گرفته اند

مثلاً یک خط راست به وسیله ۲ نقطه که به فاصله ۳ اینچ از هم قرار دارند، مشخص شده است و هر دو نقطه در داخل ناحیه دید نرمال قرار دارند. این دو نقطه برای افزایش دقت مشخص شده اند. این پارامتر همچنین کنترل بیش از یک نقطه در محدوده دید را نیز در بر می گیرد.

13: نشانه گذاری در ۲ نقطه که در فاصله ای بیشتر از ۴ اینچ نسبت به هم قرار دارند

مثلاً یک خط به وسیله دو نقطه به فاصله ۸ اینچ مشخص شده است که نتیجتاً یک نقطه خارج از ناحیه دید نرمال واقع می شود لذا زمان حرکت چشم هم باید در نظر گرفته شود.

116 دقت (Precision)

نقطه نسبت به چند نقطه دیگر تنظیم شده است که علت آن هم افزایش دقت است. مثلاً تأملی که برای تنظیم یک آچار فرانسه انجام می شود و با رسم نقشه، این پارامتر را در بر خواهند داشت. نحوه ارتباط بدین صورت است که ابتدا قطعه در طول مسیر کنترل حرکت کرده و پس از آن، زمان تنظیم قطعه می رسد، دقیقاً مثل اینکه ابتدا قطعه جابجا می شود و پس از آن به موقعیت دهی و تنظیم قطعه پرداخته می شود.

مثالهایی از حرکت کنترلی:

مثال ۱- یک کارگر که در جلوی دستگاه تراش ایستاده است ۲ قدم به طرف کنار دستگاه می رود و چرخ دستی را دو مرتبه می چرخاند و ابزار ماشین را مقابل نشانه بدنه قرار می دهد.

$$A^3 B_0 G \setminus M^6 X_0 I^6 A_0 \Rightarrow 160 \text{ TMU}$$

مثال ۲- یک کارگر فرز کار ۴ قدم بطرف اهرم عرضی تغذیه کننده برداشته و عمل تغذیه را انجام می دهد. زمان کشیدن اهرم ۲/۵ ثانیه است.

$$A^6 B_0 G \setminus M \setminus X^6 I_0 A_0 \Rightarrow 140 \text{ TMU}$$

مثال ۳- یک کارگر، یک کارتن را از محل سوراخ دستگیره اش گرفته و با دو دست آن را ۱۸ اینچ

روی نقاله هل می دهد.

$$A \setminus B \circ G^3 M^3 X \circ I \circ A \circ \Rightarrow V \circ TMU$$

مثال ۴- یک کارگر ماشین خیاطی با یک پندال پای ماشین را راه می اندازد و زمان زدن یک کوک ۳/۵ ثانیه است.

$$A \setminus B \circ G \setminus M \setminus X \circ I \circ A \circ \Rightarrow 13 \circ TMU$$

ج- مدل توالی استفاده از ابزار

سومین مدل توالی (Basic Most)، مدل استفاده از ابزار می باشد. هر فعالیت که در آن از ابزار یا دستها یا انگشتان استفاده شود، می تواند با یکسری از حرکات عمومی یا کنترل، تجزیه و تحلیل شود. مثل گرفتن و قرار دادن پیچ گوشتی، شامل حرکت عمومی و با سفت کردن یک پیچ که شامل یکسری حرکات کنترلی می باشد. بهر حال همانطور که خواهد آمد، پارامترهای یکبار بردن ابزار نه فقط برای ابزار دستی (که کار باز کردن و سفت کردن انجام می دهند) بلکه برای فعالیت هایی نظیر بردن، اندازه گیری، نوشتن، بررسی و حتی فکر کردن هم به کار می رود.

بعضی از ابزارهایی که شامل بررسی می شوند عبارتند از:

آچارها نظیر آچار T شکل، آچار آلن، آچار تنظیم شونده، اتیر دست، ابزار برش، وسایل اندازه گیری، قفل ها، پرگار، میکرومتر، فیلتر، پیچ و مهره، گیره، فیچی، چاقو، برس، قلم خودکار، پیچ گوشتی، چکش و حتی انگشتان دست که مثل یک ابزار عمل می کنند.

مدل توالی استفاده از ابزار شامل ۵ فاز به شرح زیر است:

ABG	/	ABP	/	Toll use	/	ABP	/	A
		گرفتن ابزار		قرار دادن		کنار گذاشتن		برگشتن کارگر
		پا شی		ابزار پا شی		ابزار پا شی		به محل اولیه
				در محل مربوطه		پا شی		
				جهت استفاده				

در فاز اول اپراتور به سمت ابزار رفته آن را در کنترل می گیرد، در فاز دوم اپراتور ابزار کار را در محل مناسب قرار می دهد در فاز سوم اپراتور با این کار مورد نظر تکمیل می نماید. در فاز چهارم اپراتور پس از اتمام کار، ابزار (شی) را کنار می گذارد و در فاز پنجم اپراتور به موقعیت اولیه اش بر می گردد. جای خالی که در فاز سوم (استفاده از ابزار) وجود دارد، شامل پارامترهایی است که عبارتند از:

F **بستن (Fasten):** این پارامتر زمان انجام عمل مونتاژ یک قطعه روی قطعه دیگر را به صورت دستی با مکانیکی بیان می کند.

C **برش (Cut):** این پارامتر در بردارنده عملیات دستی که برای جداسازی، تقسیم یا برداشتن یک قطعه از یک شی یا استفاده از قیچی و یا انبردست صورت می گیرد، پکار می رود.

S **عملیات روی سطح (Surface Treat):** این پارامتر فعالیت هایی که برای دور کردن تراشه یا قطعات اضافی از سطح قطعه مورد نظر انجام می گیرد را دربردارد.

M **اندازه گیری (Measure):** این پارامتر اعمالی که برای به دست آوردن و تعیین ابعاد قطعه توسط وسایل اندازه گیری استاندارد انجام می گیرد را شامل می شود.

T **توجه و در نظر گرفتن (Think):** این پارامتر بر حرکات چشمی یا فعالیت فکری که جهت خواندن اطلاعات یا قرار دادن ابزار لازم است، دلالت می کند و همچنین اعمالی که برای لمس کردن قطعه لازم است را شامل می شود.

نحوه اندیس دهی به پارامترها

پارامترهای A, B, G, P, دقیقاً همان پارامترهای توالی حرکت عمومی بوده و بنابراین از کارت داده مدل توالی حرکت عمومی به همان طریق گفته شده در جدول ۵-۱۵ اندیس دهی می شوند که برای فاز استفاده از ابزار و حرکات کنترلی نیز در نظر گرفته شده است. شکل ۵-۱۹ اندیسهای لازم برای پارامترهای بستن و باز کردن را شامل می شود و شکل ۵-۲۰ دیگر پارامترها یعنی برش، تمیز کردن سطح، اندازه گیری، خواندن، نوشتن، ... را شامل می شود. نحوه اندیس دهی، مشابه حرکت عمومی و حرکت کنترلی می باشد.

کارت جدول اطلاعات بستن/باز کردن

چهار ستون در کارت اطلاعاتی بستن/باز کردن وجود دارد: ۳ ستون برای حرکت اعضاء بدن و یک ستون برای ابزار دستی دارای نیروی محرکه (بجز ابزارهای دارای نیرو محرکه) تمام اطلاعات شکل ۵-۱۹ بر مبنای تعداد دفعات حرکت اعضای بدن است.

جدول ۵-۱۹ زمانهای استفاده از ابزار برای بستن و باز کردن - الگوی استفاده از ابزار ABGABP

ردیف	نوعی		توانی استفاده از ابزار		نوعی		توانی استفاده از ابزار		نوعی		توانی استفاده از ابزار	
	شخصی	۱۰	شخصی	۱۰	شخصی	۱۰	شخصی	۱۰	شخصی	۱۰	شخصی	۱۰
۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱
۲	۲	۲	۲	۲	۲	۲	۲	۲	۲	۲	۲	۲
۳	۳	۳	۳	۳	۳	۳	۳	۳	۳	۳	۳	۳
۴	۴	۴	۴	۴	۴	۴	۴	۴	۴	۴	۴	۴
۵	۵	۵	۵	۵	۵	۵	۵	۵	۵	۵	۵	۵
۶	۶	۶	۶	۶	۶	۶	۶	۶	۶	۶	۶	۶
۷	۷	۷	۷	۷	۷	۷	۷	۷	۷	۷	۷	۷
۸	۸	۸	۸	۸	۸	۸	۸	۸	۸	۸	۸	۸
۹	۹	۹	۹	۹	۹	۹	۹	۹	۹	۹	۹	۹
۱۰	۱۰	۱۰	۱۰	۱۰	۱۰	۱۰	۱۰	۱۰	۱۰	۱۰	۱۰	۱۰
۱۱	۱۱	۱۱	۱۱	۱۱	۱۱	۱۱	۱۱	۱۱	۱۱	۱۱	۱۱	۱۱
۱۲	۱۲	۱۲	۱۲	۱۲	۱۲	۱۲	۱۲	۱۲	۱۲	۱۲	۱۲	۱۲
۱۳	۱۳	۱۳	۱۳	۱۳	۱۳	۱۳	۱۳	۱۳	۱۳	۱۳	۱۳	۱۳
۱۴	۱۴	۱۴	۱۴	۱۴	۱۴	۱۴	۱۴	۱۴	۱۴	۱۴	۱۴	۱۴
۱۵	۱۵	۱۵	۱۵	۱۵	۱۵	۱۵	۱۵	۱۵	۱۵	۱۵	۱۵	۱۵
۱۶	۱۶	۱۶	۱۶	۱۶	۱۶	۱۶	۱۶	۱۶	۱۶	۱۶	۱۶	۱۶
۱۷	۱۷	۱۷	۱۷	۱۷	۱۷	۱۷	۱۷	۱۷	۱۷	۱۷	۱۷	۱۷
۱۸	۱۸	۱۸	۱۸	۱۸	۱۸	۱۸	۱۸	۱۸	۱۸	۱۸	۱۸	۱۸
۱۹	۱۹	۱۹	۱۹	۱۹	۱۹	۱۹	۱۹	۱۹	۱۹	۱۹	۱۹	۱۹
۲۰	۲۰	۲۰	۲۰	۲۰	۲۰	۲۰	۲۰	۲۰	۲۰	۲۰	۲۰	۲۰
۲۱	۲۱	۲۱	۲۱	۲۱	۲۱	۲۱	۲۱	۲۱	۲۱	۲۱	۲۱	۲۱
۲۲	۲۲	۲۲	۲۲	۲۲	۲۲	۲۲	۲۲	۲۲	۲۲	۲۲	۲۲	۲۲
۲۳	۲۳	۲۳	۲۳	۲۳	۲۳	۲۳	۲۳	۲۳	۲۳	۲۳	۲۳	۲۳
۲۴	۲۴	۲۴	۲۴	۲۴	۲۴	۲۴	۲۴	۲۴	۲۴	۲۴	۲۴	۲۴
۲۵	۲۵	۲۵	۲۵	۲۵	۲۵	۲۵	۲۵	۲۵	۲۵	۲۵	۲۵	۲۵
۲۶	۲۶	۲۶	۲۶	۲۶	۲۶	۲۶	۲۶	۲۶	۲۶	۲۶	۲۶	۲۶
۲۷	۲۷	۲۷	۲۷	۲۷	۲۷	۲۷	۲۷	۲۷	۲۷	۲۷	۲۷	۲۷
۲۸	۲۸	۲۸	۲۸	۲۸	۲۸	۲۸	۲۸	۲۸	۲۸	۲۸	۲۸	۲۸

حرکات انگشتان (حرکت چرخش یا Spin)

حرکت چرخشی انگشت عبارت است از حرکت دادن انگشتان دست به طوری که محکم کننده مثل مهره روی پیچ باشد یا مثل چرخاندن یک پیچ کوچک توسط یک پیچ گوشتی کوچک بوسیله حرکات چرخشی انگشتان.

حرکات مچی: حرکت مچی، دلالت بر حرکات چرخش مچ حول محور مساعد دارد. اطلاعات مطابق شکل ۵-۱۹ بر مبنای روش انجام حرکات مچی، تقسیم بندی گردیده اند.

۱) گردش مچ (Wrist Action Turns)

حرکات ابزار که تحت عنوان گردش مچ آورده شده اند، با استفاده از دست و یا آچار پیچ گوشتی و یا آچار T شکل کوچک انجام می شود. امتیاز اندیس داده شده در ستون حرکت گردشی مچ، زمان سفت کردن نهایی و شل کردن اولیه را هم دربردارد.

۲) کار با ابزار که نیاز به جایگذاری مجدد ابزار توسط مچ دارد. (Wrist Action Strokes)

ستون حرکت همراه با جایگذاری مجدد ابزار توسط مچ معمولاً شیوه ای را پوشش می دهد که در آن پس از هر اعمال نیرو توسط ابزار و پیش از هر اعمال نیروی بعدی، آچار باید درآورده شود و دوباره روی محکم کننده مستقر شود. اندیس گذاری بر مبنای تعداد دفعات اعمال نیرو برای حرکت ابزار محاسبه می شود. نظیر کار با آچار آلن یا آچار معمولی.

۳) حرکت پیچش حول محور مچ (Wrist Action Cranks)

اطلاعات مندرج در ستون حرکت پیچش حول محور مچ برای ابزارهایی است که اطراف یک محکم کننده می چرخند در حالی که روی آن محکم کننده ثابت شده اند (نظیر آچار چنگنه). این نوع حرکت مچ همچنین گاهی با آچارهایی که مانع بر سر راه حرکت آنها نیست، استفاده می شود.

۴) ضربه زدن آهسته توسط مچ (Wrist Action Taps)

بکار بردن یک چکش کوچک و یا دیگر ابزار کوچک، تحت عنوان ضربه زدن آهسته آورده شده است. اطلاعات مربوط به اندیس، بر مبنای تعداد ضربات که توسط دست وارد می شود محاسبه می گردد.

حرکت بازو (Arm Action)

حرکت بازوئی، حرکاتی هستند که در آن دست به حرکت کتف و آرنج نیاز دارد، در حالی که مچ محکم و سفت نگهداشته می شود.

۱) حرکت گردشی بازو (Arm Action Turns)

در ستون نخست از حرکات بازو، ابزاری که تحت نام گردش بازو آورده می شوند، فقط شامل کار کردن با گیره های نگهدارنده است. حرکات بازوئی از این گونه، هنگامی به کار می روند که دستگیره (نزدیک انتهای دستگیره) گرفته شود و در نتیجه آن، یک حرکت محکم کردن گیره انجام می شود.

۲) حرکات بازو همراه با موقعیت دهی مجدد ابزار

مشابه اطلاعات حرکت جابجزاری مجدد ابزار توسط میچ، ستون حرکت موقعیت دهی مجدد ابزار توسط بازو مربوط به روش معمولی استفاده از آچار است. لذا قبل از هر گونه اعمال نیروی مجدد به ایرار، آچار باید کنار آورده شود و دوباره موقعیت دهی شود. ابزارهایی که تحت این عنوان واقع می شوند، شامل آچارهای آلن و آچارهای معمولی می باشد.

۳) حرکات چرخشی و دورانی بازو (Arm Action Cranks)

اطلاعات ابزاری که مشمول این ستون می گردند ابزاری هستند که می توانند در یک حرکت دورانی بکار آیند. آچارها یا گیره هایی که در مسیر دوران ایجاد ممانعت نکنند هم در این ستون قابل استفاده هستند.

۴) حرکات ضربه ای بازو (Arm Action Stricks)

استفاده از چکش با حرکت بازو، تحت عنوان (Strick) آورده می شود و اطلاعات بر مبنای تعداد حرکات بالا - پائین که توسط دست انجام می گیرد، محاسبه می گردد.

ابزار دستی دارای نیروی محرکه (Tool Action)

این عنوان، استفاده از ابزار دستی دارای نیرو محرکه را بیان می کند. اطلاعات آورده شده در شکل ۵-۱۹، آچارهای پادی و الکتریکی و روغنی را پوشش می دهد. دو اندیس در شکل ۵-۱۹ دیده می شود، P۳ با L۳ برای پیچ ناقص $\frac{1}{4}$ اینچی و کمتر، F۶ یا L۶ برای پیچ های بزرگتر تا یک اینچ.

مثالهایی از کاربرد ابزار در باز کردن و بستن:

مثال ۱- یک مهره از یک جعبه برداشته شده و روی یک پیچ فسرار گرفته و با ۷ حرکت انگشت پائین برده می شود.

A۱ B۰ G۱ A۰ B۰ P۳ F۱۰ A۰ B۰ P۰ A۱=۱۶۰(TMU)

مثال ۲- برداشتن یک پیچ گوشتی کوچک، سخت کردن یک پیچ با ۶ حرکت انگشت و سپس کنار گذاشتن آن.

$A1 B0 G1 A1 B0 P3 F10 A1 B0 P1 \Rightarrow 180(TMU)$

مثال ۳- برداشتن یک آچار یا نیروی محرکه و بستن ۴ مهره با قطر $\frac{3}{8}$ اینچ که به فاصله ۱۶ اینچ از هم قرار دارند و سپس کنار گذاشتن آن.

$A1 B0 G1 A1 B0 (P3 A1 F6) A1 B0 P1 A0(4) \Rightarrow 440(TMU)$

مثال ۴- از جلوی یک ماشین تراش یک آچار T شکل بزرگ را که ۵ قدم آن طرفتر است برداشته و یک پیچ را با هر دو دست و ۵ حرکت باز و شل می کنیم، سپس آچار را کنار می گذاریم.

$A10 B0 G1 A10 B0 P3 L24 A1 B0 P1 P1 A0 \Rightarrow 500(TMU)$

مثال ۵- برداشتن یک گیره $\frac{1}{4}$ اینچ و بستن یک پیچ با ۸ حرکت هندلی میچ و سفت کردن نهایی ۴ حرکت گردش میچ و کنار گذاشتن ابزار.

$A1 B0 G1 A1 B0 P3 F16 A1 B0 A1 P1 A0 \Rightarrow 240(TMU)$

مثال ۶- رفتن ۵ قدم به طرف جعبه ابزار و برداشتن یک آچار ثابت ۱۲ اینچی، برگشتن به محل کار کردن ۲ مهره که به فاصله ۱۲ اینچ از هم قرار دارند با ۴ حرکت باز و کنار گذاشتن ابزار.

$A10 B0 G1 A10 B0 (P3 A1 L24) A1 B0 A0(2) \Rightarrow 790(TMU)$

مثال ۷- مثال حرکات ترکیبی: تعویض یک قطعه کار از فک دستگاه سه نظام توسط آچار T که مستلزم دو حرکت عمومی: (۱) حرکت کنترلی و (۲) دو مورد کار با ابزار می باشد. برای دست آوردن زمان این حرکات از فرم عمومی زمان سنجی به روش (Basic Most) مطابق جدول ۵-۲۰ استفاده شده است. کارت اطلاعات مربوط به برش - تمپز کاری - اندازه گیری - نوشتن و بررسی (فکر کردن) اطلاعات در جدول ۵-۲۱ گزارش شده است.

(۱) برش: می تواند توسط قیچی، انبردست یا چاقو انجام شود.

الف) انبردست:

پیدا کردن و خم کردن دو سر سیم:

الف- برش سیم: C۱: گرفتن سیم توسط انبردست، C۶: تاب دادن و کج کردن و پیدا کردن دو سیم به یکدیگر (تاباندن دو سر سیم به یکدیگر)، C۶: ایجاد حالت حلقه مانند، C۱۶: خم کردن دو سر یک سیم توسط انبردست برای جلوگیری از خارج شدن پین از سوراخ شفت کوچک.

C۳: برش سیمهای مسی و سیمهای نرم، C۶: برش سیمهای فولادی یا سیم های با

ضخامت متوسط طی دو مرحله، C۱۰: برش سیمهای خیلی سخت،

ب) قیچی: برش کابرد، پارچه، مقوای نازک، دیگر مواد قابل برش توسط قیچی، اندیس بر مبنای

جدول ۵-۲۰ محاسبه زمان حرکات ترکیبی در الگوی (Basic Most)

ردیف	مدل ترکیبی	زمان فراتر	روش کار	ردیف
۱	A ₁ B ₂ G ₁ A ₂ B ₃ P ₁ A ₃	۱۵۰	بار کردن قطعه کار با آچار T	۱
	A B G A B P A			
۲	A ₁ B ₂ G ₁ A ₁ B ₂ P ₂ A ₂	۲۳۰	برداشتن قطعه از روی سه نظام و قرار دادن در پالت	۲
	A B G A B P A			
۳	A B G A B P A		برداشتن پالت ۲ و قرار دادن روی سه نظام	۳
	A B G A B P A			
۴	A B G A B P A		محکم کردن سه نظام با آچار	۴
	A B G A B P A			
۵	A B G A B P A		روشن کردن ماشین و دست کردن سه	۵
	A B G A B P A			
۶	A B G A B P A			
	A B G A B P A			
۷	A B G A B P A			
	A B G A B P A			
۸	A B G A B P A			
	A B G A B P A			
۹	A ₁ B ₂ G ₁ MT X ₁ I ₂ A ₂	۸۰		
	A B G M X I A			
۱۰	A B G M X I A			
	A B G M X I A			
۱۱	A B G M X I A			
	A B G M X I A			
۱۲	A B G M X I A			
	A B G M X I A			
۱۳	A ₁ B ₂ G ₁ A ₁ B ₂ P ₂ L ₁ P ₁ A ₁ B ₂ P ₁ A ₂	۱۲۰		
	A B G A B P A A B P A			
۱۴	A ₁ B ₂ G ₁ A ₁ B ₂ P ₂ P ₁ A ₁ B ₂ P ₁ A ₂	۱۲۰		
	A B G A B P A A B P A			
۱۵	A B G A B P A A B P A			
	A B G A B P A A B P A			
۱۶	A B G A B P A A B P A			
	A B G A B P A A B P A			
۱۷	A B G A B P A A B P A			
	A B G A B P A A B P A			
۱۸	A B G A B P A A B P A			
	A B G A B P A A B P A			
۱۹	A B G A B P A A B P A			
	A B G A B P A A B P A			
۲۰	A B G A B P A A B P A	۹۲۰	جمع	
	A B G A B P A			
	زمان عملیات = ۸۲۰ دقیقه			

تعداد دفعات برش توسط قهچی مشخص می شود.

ج) چاقو: در مورد برش قطعه با یک چاقوی تیز، C۳ استفاده می شود. طول برش می تواند تا ۳۲ اینچ باشد.

مثالهایی از کاربرد برش:

مثال ۱) یک اپراتور چاقویی را که در دو قدمی قرار دارد، برمی دارد و یک برش عرضی در جعبه ایجاد می کند و چاقو را کنار می گذارد.

$A^3 B^0 G^1 A^1 B^0 P^1 C^2 A^2 B^0 P^1 A^1 \Rightarrow 150 (TMU)$

مثال ۲) تمیز کردن سطح: پرداخت کاری سطحی شامل فعالیت هائی است که جهت تمیز کردن و تمیز نگهداشتن قطعه و روشن کردن سطح قطعه انجام می شود. مثل روغن کاری، رنگ کاری، پوشش کاری، چسب کاری

ابزار تمیز کردن در جدول ۵-۲۱ عبارتند از:

۱) لوله هوا (Air Clean Nozzle)

۲) پارچه نمدی برای پاک کردن براده ها (Brush)

۳) پارچه برای پاک کردن روغن و مواد مشابه آن از روی یک سطح (Cloth)

اندیس گذاری بر مبنای اندازه گذاری سطحی است که تمیز می شود. در اکثر حالات بر حسب تعداد فوت مربع سطح تمیز شده، اندیس لازم را برآورده می کنند.

در تمیز نگهداشتن یک سطح کوچک نظیر یک سوراخ با یک محفظه در قطعه S۶ مناسب است.

مثال ۱) قبل از علامت گذاری یک صفحه برای انجام عملیات برش کارگر با یک پارچه، روغن روی صفحه را پاک می کند.

$A^1 B^0 G^1 A^1 B^0 P^1 S^2 A^1 B^0 P^1 A^0 \Rightarrow 380 (TMU)$

مثال ۲) قبل از مونتاژ ۳ قطعه به یک قطعه ریخته شده، کارگر با استفاده از لوله هوا، ذرات کوچک را از ۳ محفظه پاک می کند. فاصله بین محفظه بیش از ۲ اینچ است.

$A^1 B^0 G^1 A^0 B^0 (P^1 A^1 S^6) A^1 B^0 P^1 A^0 (3) \Rightarrow 280 (TMU)$

مثال ۳) اندازه گیری: عبارت است از تعیین ابعاد فیزیکی یک قطعه با استفاده از وسایل اندازه گیری استاندارد. اطلاعات شکل ۵-۲۱، شابلن های زیر را شامل می باشد.

M۱۰ شابلون نرم (Profile Gauge): شابلن پیچ، شابلون زاویه، شابلن شعاع و شابلون تراز.

M۱۶ مقیاس ثابت (Fixed Scale): نقطه کش، متر چوبی، وسایل اندازه گیری گوشه دار مانند

گونیا.

M۱۶ پرگار کوچکتر از ۱۲ اینچ

M۲۴ فیلتر برای اندازه گیری فاصله (شکاف) بین دو نقطه

M۳۲ متر فنی تا ۲ متر

M۵۴، M۴۲، M۳۲ میکرو متر به ترتیب برای اندازه گیری عمق، اندازه گیری قطر خارجی و

اندازه گیری قطر داخلی.

مثال:

۱) قبل از جوش دادن دو ورق فولادی، جوشکار یک گونیا برداشته و آن را برای مطمئن بودن از صحت زاویه بین دو ورق، استفاده می کند. گونیا در ۳ قدمی کارگر قرار دارد.

$A^6 B^0 G^1 A^6 B^0 P^1 M^{10} A^6 B^0 P^1 A^0 \Rightarrow 3^{10}(TMU)$

$A^3 B^0 G^1 A^3 B^0 P^1 M^{42} A^3 B^0 P^1 A^0 \Rightarrow 6^4(TMU)$

۲) ضبط اطلاعات و نوشتن آنها (RECORD): در مورد پارامتر ضبط کردن، ۳ ستون در شکل ۵-۲۱ موجود است. نوشتن اعداد، نوشتن حروف و علامت گذاری اعداد، می تواند شامل نوشتن شماره قطعات اطلاعات باشد. اندیس گذاری برای R بر حسب تعداد حروف یا ارقام مشخص می شود. برای نوشتن تاریخ تقویم و یا نوشتن یک امضای دو کلمه ای از R^{۱۰} استفاده می شود.

علامت گذاری: اطلاعات این ستون در مورد علامت گذاری یک قطعه بکار می رود. دیگر علامت گذاریها شامل علامت چک کردن (R^۱) و خط کشیدن (R^۳) است. همچنین از علامت P^۱ برای قرار دادن ابزار علامت زنی بر روی صفحه کار و از P^۳ برای قرار دادن ابزار علامت زنی در یک موقعیت از قبل تعیین شده بر روی صفحه کار بکار می رود.

مثال: ۱- پس از پایان کار طراحی، کارگر یک تخته و خودکار را با هم برداشته و تاریخ را وارد می کند و نامش را می نویسد. سپس قلم و تخته را به روی میز برمی گرداند.

$A^1 B^0 G^1 A^1 B^0 (P^1 A^0 R^{16}) A^1 B^0 P^1 A^0 \Rightarrow 3^9(TMU)$

مثال ۲- استفاده از یک سمبه و زدن علامت و کنار گذاشتن سمبه نشان

$A^1 B^0 G^1 A^1 B^0 P^1 R^{24} A^1 B^0 P^1 A^0 \Rightarrow 3^0(TMU)$

۵) فکر کردن: فکر کردن به استفاده از فرایندهای ذهنی، فکری و حواس اشاره دارد. این ستون به دو قسمت بازرسی و خواندن تقسیم می شود.

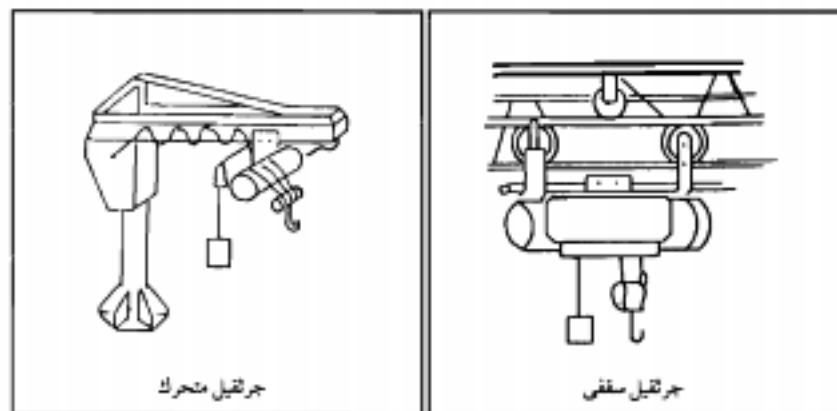
بازرسی: اطلاعات این ستون، در مورد عمل بازرسی است که جهت پی بردن به خصوصیات و شرایط قطعه تحت بررسی و گرفتن تصمیمات، انجام می گیرد. فعالیت در ابتدا شامل انتخاب و تعیین مورد بازرسی و سپس رد یا قبول قطعه است. اندیس گذاری بر مبنای تعداد نقاط مورد بازرسی که روی قطعه اعمال می شود، مشخص می شود. هر گاه نحوه بازرسی بگونه ای باشد که بازرسی قطعه ای را بگیرد و سطح آن را بررسی کند و پس از قبول یا رد کردن، آن را کنار گذارد از پارامتر T۶ استفاده می شود ولی اگر بازرسی ۳ طرف قطعه را بررسی کند، از پارامتر T۱۰ استفاده می شود.

۶) خواندن: اطلاعات در مورد خواندن به دو قسمت تقسیم می شود خواندن ارقام یا کلمات تکی و خواندن چند کلمه.

ستون ارقام یا کلمات تکی، جهت خواندن اطلاعات نظیر برحسب قطعات و کدها بکار می رود اندیس پارامتر T بر مبنای تعداد حروف یا ارقام یا کلمات خوانده شده است. ستون مربوط به چند کلمه در حالتی بکار می رود که کارگر مجبور باشد یک پاراگراف یا چند کلمه را بخواند.

د- مدل توالی جرتقیل دستی

آخرین مدل توالی (Basic Most) مربوط به جابجائی قطعات و اشیاء سنگین حداکثر تا ۲ تن به وسیله یک جرتقیل که با دست رانده می شود، است. این مدل توالی جهت کار با جرتقیل هایی که جابجائی آنها در حالت عرضی یا طولی توسط دست (نه برق) صورت می گیرد استفاده می گردد (جرتقیل سقفی و جرتقیل متحرک). (شکل ۵-۲۲)



شکل ۵-۲۲ انواع جرتقیلهای دستی

مدل توالی یک جرتقیل دستی را می توان به صورت زیر مشخص کرد.

A T K F V L V P T A

- ۱) کارگر به طرف جرتقیل خالی حرکت می کند (A) طی کردن مسافت.
 - ۲) جرتقیل خالی به طرف قطعه ای که باید حمل شود برده می شود (T) انتقال.
 - ۳) قلاب جرتقیل به قطعه وصل می شود (K) قرار دادن قلاب در محل مربوطه و آزاد شدن قطعه از محیطش (F).
 - ۴) قطعه توسط جرتقیل به بالا کشیده می شود (V) حرکت عمومی و به بالا.
 - ۵) جرتقیل با بار حرکت می کند تا به محل مورد نظر برسد (L) حرکت با بار.
 - ۶) قطعه پائین آورده می شود (حرکت عمودی و رو به پائین) (V).
 - ۷) قطعه در محل مربوطه قرار داده می شود (P).
 - ۸) قطعه از جرتقیل جدا می شود (مقدار اندیس مربوط به این عمل به همراه بند ۳ یکجا در نظر گرفته شده جهت رعایت اختصار).
 - ۹) جرتقیل خالی به محل پارک منتقل می شود (T) انتقال.
 - ۱۰) کارگر به موقعیت اولیه اش بر می گردد (A) طی کردن مسافت.
- شکل شماره ۵-۲۳ نشان دهنده مدل توالی استفاده از یک جرتقیل دستی است.

نحوه اندیس دهی به مدل توالی

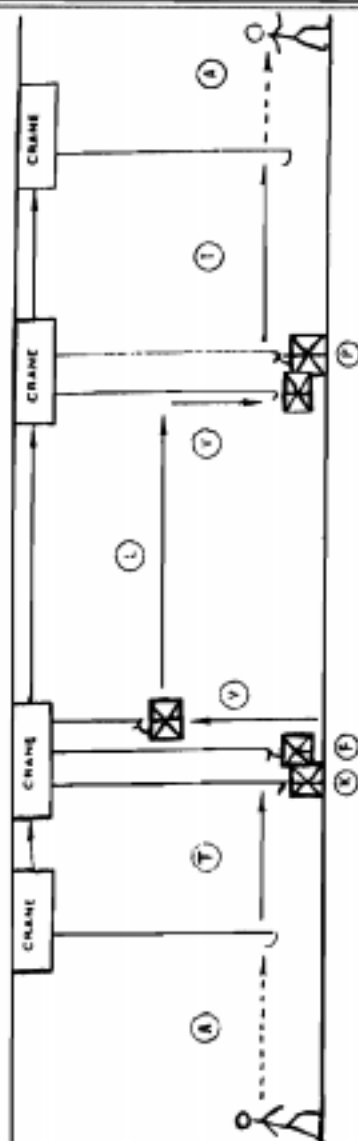
A) طی مسافت توسط اپراتور: انتخاب اندیس مناسب بر مبنای تعداد قدمهای طی شده صورت می گیرد.

T) انتقال جرتقیل خالی: انتخاب امتیاز مناسب بر حسب فاصله ای که اپراتور جرتقیل خالی را به طرف شی حمل می کند یا از آن دور می کند (بر حسب متر یا فوت)، محاسبه می گردد.

K) بستن شی به چنگک جرتقیل و باز کردن شی از آن: انتخاب امتیاز مناسب، بر مبنای نوع وسایل گیرنده مورد استفاده است.

نکته: امتیاز تخصیص داده شده، برای عملیات به قلاب بستن و عملیات باز کردن از قلاب است و نیاز به اندیس دهی جداگانه جهت باز کردن قلاب نیست.

F) جا کردن شدن شی از روی زمین یا محل استقرار: امتیاز مناسب، با توجه به درجه سنجی آزاد شدن قطعه از روی سطح تعیین می گردد. بلند کردن قطعه حدود ۲ تا ۳ اینچ و قرار دادن آن به نحوی که عمل بعدی یعنی حرکت عمودی، به راحتی انجام شود.



- | | | | |
|---|---|---|--|
| T | جرثقیل خالی به طرف محل قرار گیری شی کشیده می شود. | A | اپراتور به طرف جرثقیل می رود |
| F | جاکن شدن شی از روی سطح زمین | K | بستن شی به قلاب جرثقیل و بعداً باز کردن قلاب |
| L | شی توسط جرثقیل به طرف محل استقرار برده می شود. | V | حرکت رو به بالای شی توسط جرثقیل |
| P | شی روی محل استقرار خموش مستقر می شود. | V | شی به سمت محل استقرار پایین آورده می شود. |
| A | اپراتور به محل کار خود باز می گردد. | T | جرثقیل خالی به محل دیگر هدایت می شود. |

شکل ۵-۲۳ نمایش مراحل کار با جرثقیل دستی در Basic Most

جدول ۵-۲۴ جدول زمانهای کار با جرتیل دستی برای سیستم Basic Most

ATKFLVPTA		الگوی کار با جرتیلهای دستی						
شاخص × ۱۰	A	T	L	K	F	V	P	شاخص × ۱۰
	تعداد قدمهای طی شده	فاصله جابجایی جرتیل بر حسب فوت (متر)		بستن شی به قلاب و باز کردن قلاب	جا کن شدن شی از روی زمین	حرکت عمودی شی in (cm)	جاگذاری یا استقرار در محل مورد نظر	
		یا بار	بدون بار					
۳	۲				بدون تغییر جهت	۹ (۲۰)	بدون دستورالعمل تغییر	۳
۶	۴				با تغییر جهت	۱۵ (۴۰)	تنظیم شی با یک دست	۶
۱۰	۷	۵ (۱/۵)	۵ (۱/۵)		با دو تغییر	۳۰ (۷۵)	تنظیم شی با دو دست	۱۰
۱۶		۱۳ (۴)	۱۲ (۳/۵)		با یک یا چند تغییر جهت همراه با اعمال دقت یا نیرو	۴۵ (۱۱۵)	تنظیم و قرار دادن یک مرحله ای	۱۶
۲۴	۱۵	۷۰ (۶)		قلاب نکی یا دو تایی		۶۰ (۱۵۰)	تنظیم و قرار دادن چند مرحله ای	۲۴
۳۲	۲	۳۰ (۹)	۲۶	تسمه			تنظیم و قرار دادن چند مرحله ای و اعمال فشار	۳۲
۴۲	۲۶	۴۰ (۱۲)	۳۵ (۱۰)					۴۲
۵۲	۳۳	۵۰ (۱۵)	۴۵ (۱۳)					۵۲

(L) انتقال شی توسط جرثقیل: انتخاب امتیاز بر مبنای مسافتی است (بر حسب فوت یا متر) که کارگر جرثقیل دارای بار را حرکت می دهد.

(V) حرکت عمودی شی (بطرف بالا یا پائین) توسط جرثقیل: انتخاب اندیس مناسب بر مبنای مسافتی است که قطعه بالا می رود یا پائین می آید.

(P) جاگذاری یا استقرار شی در محل مورد نظر: انتخاب اندیس مناسب، بر مبنای میزان دشواری بودن پائین آوردن قطعه و قرار دادن آن در محل، در نظر گرفته می شود.

همانند حرکت عمومی و کنترلی و کار با ابزار در Basic Most زمان لازم با جمع کردن امتیازات و ضرب آنها در عدد ۱۰ به دست می آید.

مثالهایی از توالی استفاده از جرثقیل دستی:

مثال ۱) یک کارگر ۳ متر را طی می کند تا به جرثقیل برسد و سپس آن را به طور دستی به یک فیکسچر منتقل می کند (۳۰ Kg) که ۲ متر آن طرفتر است. فیکسچر که روی یک پالت قرار دارد توسط چنگک جرثقیل گرفته شده و بلند می شود و ۴/۵ متر آن طرف تر روی یک میز که یک متر از پالت بلندتر است قرار داده می شود فیکسچر سپس ۴ اینچ پائین آورده شده و روی میز قرار می گیرد. کارگر جرثقیل خالی را یک متر منتقل می کند و بعد به میز بر می گردد.

$$A_6 T_{16} K_{24} F_3 V_{16} L_{24} V_3 P_3 T_{10} A_3 = 1090 \text{ (TMU)}$$

مثال ۲) باید یک قطعه از سه نظام ماشین تراش خارج شود برای این کار باید از یک جرثقیل بازودار استفاده شود. اپراتور ابتدا جرثقیل را گرفته (۲ قدم) و آن را به عقب منتقل می کند، قطعه را با استفاده از قلاب بلند می کند. کارگر سپس ۶ اینچ قلاب را بالا می کشد و قطعه را ۵ متر حرکت می دهد و سپس ۳ فوت آن را پائین آورده، قطعه را روی یک پالت قرار می دهند آن را به طرف ماشین می برد (۷ متر) و آن را در داخل ۳ نظام قرار می دهد، سپس جرثقیل را کنار می برد (۲ قدم) و باز می گردد.

$$A_3 T_{10} K_{22} F_{16} V_3 L_{24} V_{16} P_3 T_{10} A_0 = 1070 \text{ (TMU)}$$

+

$$A_0 T_{16} K_{22} F_3 V_{16} L_{22} V_3 P_{22} T_{10} A_3 = 1470 \text{ (TMU)}$$

$$2540 \text{ (TMU)}$$

www.pnu-m-s.com

بخش ۴

سیستم های زمان منجی پیشرفته Maxi Most

www.pnu-m-s.com

سیستم (Maxi Most) برای عملیات با سیکل طولانی، غیر تکراری، عملیات ماشین کاری یا نگهداری استفاده می شود. خصوصیت عملیات با سیکل طولانی این است که تفاوت در مدل عملی از یک سیکل به سیکل دیگر آنقدر زیاد است که روشهای زمان منجی دقیق (Mini Most) و نسبتاً دقیق (Basic Most) لازم نیستند و می توانند همراه کننده باشند. سیستم (Maxi Most) دارای پنج مدل توالی است که شرح داده می شوند.

الف- مدل توالی حمل قطعه (Part Handling Sequence Model)

حمل قطعه برای آنالیز هر گونه جابجائی یک یا بیشتر از اشیاء، به یک موقعیت عمومی یا مخصوص به کار برده می شود.

مدل توالی شامل سه پارامتر است: ABP

(A) مسافت عمل راه رفتن (A):

میزان مجموع حرکات افقی یک اپراتور با بار یا بدون بار از یک منطقه کاری به منطقه کاری دیگر است. باید توجه داشت که حرکت اپراتور در Maxi Most در همه توالی ها در یک پارامتر تکی مسافت، به حساب آمده است. به بیان دیگر، تمام حرکات قدم زدن اپراتور در یک سیکل مورد بررسی جمع زده شده و سپس اندیس مربوطه برای کل قدم ها از شکل ۵-۲۵ به دست می آید. در شکل ۵-۲۵ دو نوع راه رفتن وجود دارد:

- ۱) راه رفتن مستقیم: برای هنگامی است که اپراتور در یک مسیر نسبتاً مستقیم قدم می زند. این مقادیر هنگامی مورد استفاده قرار می گیرند که اپراتور یا بار سبک یا بدون بار با یک طول قدم معمولی راه می رود.
- ۲) راه رفتن آهسته آهسته (Segment Walking): مقادیر مربوط به این ستون هنگامی استفاده می شوند که راه رفتن با یکسری موانع در مسیر همراه است. هنگامی که یک بار سنگین حمل می شود یا هر وقتی که قدمهای اپراتور از لحاظ طولی می بایست تا مقدار $2/5$ فوت (۷۵cm) در هر قدم کاهش یابد.

مثال: قدم زدن به اندازه ۵۰ فوت در یک راهرو نسبتاً تمیز.

ثانیه ۱۰/۸ TMU $300 \rightarrow 3$

جدول ۵-۲۵ جدول زمان مسافتهای طی شده در انگوری جابهجایی Maxi Most

(فواصل بصورت کوچکتر یا مساوی مد نظر قرار می گیرند)

Maxi Most System		مسافت عمل A	
شاخص	گام برداشتن آهسته آهسته	قدم زدن مستقیم	شاخص
$\times 100$	STEPS	فوت	$\times 100$
۰	۲	۶	۲
۱	۹	۲۴	۷
۳	۲۳	۶۰	۱۸
۶	۴۴	۱۲۰	۳۶
۱۰	۷۰	۱۹۰	۶۰
۱۶	۱۰۸	۳۰۰	۹۰
۲۴	۱۵۳	۴۲۰	۱۳۰
۳۲	۲۰۳	۵۵۰	۱۷۰
۴۲	۲۶۰	۷۲۰	۲۲۰
۵۴	۳۳۳	۹۲۰	۲۸۰
۶۷	۴۰۸	۱۱۲۰	۳۴۰
۸۱	۴۸۹	۱۳۵۰	۴۱۰
۹۶	۵۷۸	۱۵۹۰	۴۹۰
۱۱۳	۶۷۵	۱۸۶۰	۵۷۰
۱۳۱	۷۸۴	۲۱۶۰	۶۷۰
۱۵۲	۹۰۱	۲۴۸۰	۷۷۰
۱۷۳	۱۰۲۳	۲۸۲۰	۸۷۰
۱۹۶	۱۱۵۳	۳۱۷۰	۹۸۰

(B) حرکات بدن (B):

علاوه بر حرکت های بدنی نظیر خم و راست شدن و زانو زدن، مقادیر برای بالا رفتن از نردبان و گذشتن از میان درها و دریچه ها توسعه داده شده اند و در کارت داده حرکات بدن آورده شده اند شکل ۵-۲۶ را ببینید.

حرکات بدن یکطرفه: (SIT) تششش

(Stand) برخاستن ،

(Climb) بالا رفتن از یک سکو به ارتفاع تقریباً ۳ فوت ،

(Climb+Object) بالا یا پائین رفتن به اندازه ۳ قدم که هر کدام ۱۸ اینچ

(۴۵cm) ارتفاع داشته باشند .

حرکات بدن دو طرفه : Bend خم شدن ، دولا شدن یا زانو زدن روی یک زانو به همراه بلند شدن

Knell : زانو زدن روی هر دو زانو

Sit+Stand نشستن و بلند شدن روی صندلی یا چهار پایه

حرکات مضاعف بدن : 2Bend : دو بار خم و راست شدن

3Bend : سه بار خم و راست شدن

2Kneels : دو بار زانو زدن و روی هر دو زانو برخاستن

2Climbs : دوبار بالا و پائین رفتن از سکو

2On-Flours : دو بار دراز کشیدن روی سطح و برخاستن

گذشتن از میان شکافها : Door : عبور از میان در و بستن + زمان برای ۳ تا ۴ قدم عبور از در

Hatch : عبور از میان یک دهانه کوچک و کم ارتفاع که نیاز به خم شدن دارد

Op-Door : عبور از میان دری که عملیات مکانیکی دارد و انتظار برای باز و

بسته شدن در

Manhole : عبور از میان تونل ها

Obstr+Manhole : عبور از میان تونلی که تنگ یا پر مانع است

ترکیبات در توالی : Sit+Bends : خم و راست شدن + نشستن روی صندلی در محل دیگر

Stand+Bends : برخاستن از صندلی و خم و راست شدن در یک موقعیت دیگر

Sit+Stand+Bends : نشستن و برخاستن صندلی و دو تا سه مرتبه خم و راست

شدن در موقعیت های دیگر

Climb+Bends : دو تا سه مرتبه خم و راست شدن و بالا رفتن یا پائین آمدن از

سکو در محل دیگر

Door+Bends : دو سه مرتبه خم و راست شدن و عبور از میان درب

(C) پکارگیری قطعه (برداشتن ، نگهداشتن ، گذاشتن) (P) :

اولین معیار جهت تعیین مقدار اندیس که برای پارامتر P در نظر گرفته می شود ، طبیعت قطعه

مورد حمل است . انواع قطعات عبارتند از :

(Smaller Light) : یک قطعه کوچک یا سبک که می توان آن را در دست نگاهداشتن و همزمان با

همان دست روی شی دیگر کار انجام داد .

(Medium) : یک قطعه با وزن و اندازه متوسط که نمی توان آن را در دست نگاهداشتن و همزمان با

همان دست روی شی دیگر کار انجام داد .

(Heavy) : یک قطعه سنگین که به وسیله تامل و توقف و مکشی که اپراتور هنگام در کنترل گرفتن آن

جدول ۵-۲۴ جدول زمان حرکات پدلی در انگیزی جابجایی قطعه در سیستم Mazi Most

شخص ۱۰۰۰	حرکات پدلی				حرکات پدلی ۱۰۰۰	شخص
	از میدان		به میدان			
	بار سنگین	بار سبک	بار سنگین	بار سبک		
	تعداد پله های در میان					
۱	۱				۱	۱
۲	۲	۱	۱		۲	۲
۳	۳	۲	۱		۳	۳
۴	۴	۳	۲	۱	۴	۴
۵	۵	۴	۳	۲	۵	۵
۶	۶	۵	۴	۳	۶	۶
۷	۷	۶	۵	۴	۷	۷
۸	۸	۷	۶	۵	۸	۸
۹	۹	۸	۷	۶	۹	۹
۱۰	۱۰	۹	۸	۷	۱۰	۱۰
۱۱	۱۱	۱۰	۹	۸	۱۱	۱۱
۱۲	۱۲	۱۱	۱۰	۹	۱۲	۱۲
۱۳	۱۳	۱۲	۱۱	۱۰	۱۳	۱۳
۱۴	۱۴	۱۳	۱۲	۱۱	۱۴	۱۴
۱۵	۱۵	۱۴	۱۳	۱۲	۱۵	۱۵
۱۶	۱۶	۱۵	۱۴	۱۳	۱۶	۱۶
۱۷	۱۷	۱۶	۱۵	۱۴	۱۷	۱۷
۱۸	۱۸	۱۷	۱۶	۱۵	۱۸	۱۸
۱۹	۱۹	۱۸	۱۷	۱۶	۱۹	۱۹
۲۰	۲۰	۱۹	۱۸	۱۷	۲۰	۲۰
۲۱	۲۱	۲۰	۱۹	۱۸	۲۱	۲۱
۲۲	۲۲	۲۱	۲۰	۱۹	۲۲	۲۲
۲۳	۲۳	۲۲	۲۱	۲۰	۲۳	۲۳
۲۴	۲۴	۲۳	۲۲	۲۱	۲۴	۲۴

ابزار می کند، مشخص می شود.

(Large Or Bulky): یک شی بزرگ یا توده ای که احتیاج به چند بار دوباره به کنترل گرفتن شی یا حرکات واسطه ای هنگام مکان دهی آن دارد.

برای تعیین مقدار اندیس P از شکل ۵-۲۷ استفاده کنید. توجه کنید که هر مقدار اندیسی که برای P تخصیص می یابد در واقع دربردارنده زمان در کنترل گرفتن شی بعلاوه زمان حرکت دادن (البته آن حرکت دادن که شامل قدم زدن نمی شود) بعلاوه زمان قراردعی شی در موقعیت ثانویه اش است. سه ستون کلی در کارت اطلاعاتی شکل ۵-۲۷ وجود دارد.

۱) گرفتن و گذاشتن عمومی قطعه (General Part Handling)

این قسمت خود به دو ستون گرفتن و گذاشتن تنها و گرفتن همراه با تنظیم و گذاشتن تقسیم شده است. کلید واژه های ارائه شده در دو ستون یکی، می باشد. تنها تفاوت بین دو دسته، در تنظیم های اضافه شده است. فقط دو واحد اندازه گیری جهت گرفتن و گذاشتن عمومی وجود دارد. تعداد فعالیت برای گرفتن، یکی از آن دو است که برای اشیاء کوچک یا سبک مورد استفاده قرار می گیرد و دیگری، تعداد اشیاء است که نتوان بیشتر از یکی از آنها را در یک زمان گرفت و گذاشت. کلید واژه های ارائه شده عبارتند از:

Grasp: در کنترل گرفتن یک قطعه تکی از قطعات و نگاهداشتن که شامل هیچ گونه جایگذاری نمی شود (اشیاء ریز)

Hold+Move: نگاهداشتن یک قطعه یا یک مشت از قطعات در دست و به طور همزمان در کنار گذاشتن آنها (اشیاء ریز)

Collect+Move: جمع آوری قطعه ها در دست دیگر یا درون ظرف و مجموعه را در کناری قرار دادن (اشیاء سبک یا متوسط)

Move: گرفتن و کنار گذاشتن یک قطعه یا شی (اشیاء) در یک موقعیت عمومی (اشیاء سبک یا متوسط)

Place: گرفتن و قرار دادن یک قطعه یا یک شی در یک موقعیت ویژه با کمی دقت

Position: گرفتن و قرار دادن یک قطعه یا یک شی در یک موقعیت ویژه با کمی دقت، در صورتیکه نیاز به تنظیم و بازرسی چشمی مختصر (اشیاء یا سنگین یا متوسط) دارد.

Situate: گرفتن و قرار دادن یک قطعه یا یک شی در یک موقعیت ویژه با کمی دقت، با یک حرکت سر دادن اضافی کوچکتر یا مساوی ۱۲ اینچ که با بازرسی چشمی مختصر (سنگین و بزرگ) همراه است.

۲) کشیدن یا سر دادن شی (اشیاء) روی سطح

حرکت دادن شی روی یک سطح نیز در کارت داده های جابجایی قطعه نشان داده شده است.

مسافت در اینجا بیشتر از ۱۲ اینچ یا ۳۰ سانتی متر است. شی در حرکت روی سطح، بر پایه نیروی مورد نیاز برای حرکت دادن به دو طبقه تقسیم می شود:

الف) وزن سبک: قطعه ای که می تواند به وسیله یک دست بدون درنگ قابل توجه برای شروع در سطح هل داده شود.

ب) وزن متوسط یا سنگین: یک قطعه با وزن متوسط یا سنگین، شی ای است که برای سر دادن آن روی یک سطح نیاز به هر دو دست است و یا اگر یک دست استفاده شود، شروع حرکت قطعه بعد از یک مکث قابل توجه از زمان اعمال نیرو باشد. واحد اندازه گیری برای حرکت شی روی یک سطح، همیشه مسافت سرخوردن، بر حسب فوت (متر) است.

کلید واژه های ارائه شده بر طبق طبیعت شی مورد حرکت است شی سبک وزن، دارای کلید واژه هل دادن یا کشیدن است، در حالی که شی سنگین وزن نیاز به کلید واژه سر دادن (Slide) دارد.

۳) کشیدن ریسمان یا جمع کردن (طناب): حمل با ریسمان، در درازنده جنبش های دستی مورد نیاز برای فعالیت های محل در ب، شلنگ ها، کابل ها و یا هر گونه شی بلند اتعطاق پذیر می باشد. دو نوع حمل طناب وجود دارد.

الف) مستقیم: اشاره به کشیدن طناب با تکنهای نسبتاً مستقیم دست یا دست ها دارد. این عمل در برگیرنده نگه داشتن کوتاه طناب در یک دست بعد از عمل کشیدن آن است تا دست دیگر، قسمت بعدی طناب را به موقعیت جدید بکشد. این عمل ممکن است برای کشیدن طناب از میان یک دهانه یا باز کردن طناب از یک حلقه طناب بکار رود. کلید واژه مربوطه Stuge است و مقیاس سنجش، تعداد دفعات کشیدن طناب است.

ب) جمع کردن طناب بصورت حلقه وار: این عمل توضیح دهنده جمع کردن یک طناب بلند بصورت یک حلقه طناب است. عمل جمع کردن حلقه ای می تواند روی دست یا روی یک سطح صورت گیرد. هنگامی که جمع کردن طناب روی دست شکل نمی گیرد، زمان برای جمع کردن طناب و پیچیدن بر روی یک محور یا روی سطح در نظر گرفته شده است. کلید واژه مربوط به این حالت Colls و واحد سنجش آن تعداد حلقه های ایجاد شده طناب است.

مثالهایی از مدل توالی محل قطعه:

- انتقال ۱۰ قطعه از قسه و قرار دادن آن در ماشینی که به فاصله ۵۵ قدمی قرار دارد و نیاز به خم شدن اپراتور برای پارگذاری دارد.

$$A10 \quad B2 \quad P10 \rightarrow (10+2+10) \times 100 = 2200 \text{ (TMU)}$$

- برداشتن گیره از روی پالت و گذاشتن روی میز ماشینی که در فاصله ۱۲ قدمی قرار دارد.

$$A2 \quad B1 \quad P2 \rightarrow 700 \text{ (TMU)}$$

- بردن یک جعبه ۱۰ قدم و سر دادن آن روی میز به اندازه ۴۰ فوت (۱۳m)

$A^2 B^0 P^{10} \rightarrow 1300$ (TMU)

- حمل چکش از نردبان به اندازه ۵ پله

$A^2 B^2 P^1 \rightarrow 700$ (TMU)

ب- مدل توالی استفاده از ابزار (ABT) (Tools Handling Sequence Model)

مدل توالی استفاده از ابزار هنگامی مورد استفاده قرار می‌گیرد که از یک ابزار یا از دستها و پا از انگشتان بعنوان ابزار استفاده کنیم. کلیه مقادیر اتدیس استفاده از ابزار، زمان لازم برای برداشتن یک تا دو قدمی را که به منظور بدست آوردن یا گذاشتن شیء یا ابزار صرف می‌شود را در برمی‌گیرد. مدل از سه پارامتر A و B و T تشکیل شده است که در این قسمت فقط پارامتر T تشریح می‌شود و پارامتر A و B همانند آنچه هستند که در توالی یکارگیری قطعه در جدول ۵-۲۵ و ۵-۲۶ بیان شد.

۱) پیچ محکم کننده رزوه دار استاندارد

برای محکم کننده های رزوه دار استاندارد یعنی محکم کننده هایی که دارای پیچ باشند مانند پیچ ها یا مهره ها، دو نوع کارت داده وجود دارد. یک، می توان آن را بعنوان محکم کننده ای تعریف نمود که در هنگامی که محکم شود، می تواند مسافتی به اندازه یک تا دو برابر قطر آن دوران کند. در ضمن، از این کارت داده ها می توان برای حالتی که یک محکم کننده بحالت سخت یا شل برداشته شود و در کناری گذاشته شود، نیز استفاده کرد. نمودار کامل برای مونتاژ یا جداسازی محکم کننده رزوه دار استاندارد (شکل ۵-۲۸) هنگامی بکار می رود که محکم کننده بدون در نظر گرفتن آنکه کاملاً فرو رفته و جایگذاریشود، شروع به کار کند. جزئیات کار با ابزارها طی مثالهای کاربردی در جدول ۵-۲۹ نشان داده شده است.

۲) تنظیم پیچ محکم کننده رزوه شده استاندارد

از کارت داده های تنظیم محکم کننده رزوه شده استاندارد (شکل ۵-۳۰) هنگامی استفاده می شود که محکم کننده استاندارد می که با ابزار در حفره مهره یا جای پیچ تنظیم و تا ۵ دور محکم یا شل شده ولی از مونتاژ برداشته نشود. جزئیات کار با ابزارها طی مثالهای کاربردی در جدول ۵-۳۱ نشان داده شده است.

۳) پیچ محکم کننده های رزوه دار بلند.

منظور از محکم کننده های رزوه دار بلند آن است که در مقایسه با محکم کننده رزوه دار استاندارد، مسافت طویل تری فرو رفته یا بیرون آورده می شود. شکل ۵-۳۲ کارت داده ها را برای مونتاژ یا جداسازی این محکم کننده های بلند بیان می کند. طول در نظر گرفته شده، طولی است که برای مونتاژ فرو رفته و یا برای جداسازی بیرون هر آید. طولهای تقصیب و برداشتن محکم کننده های رزوه دار

جدول ۵-۲۹ جدول نحوه محاسبه زمان کار با پیچ محکم کتنده رزوه دار استاندارد سیستم Maxi Most

ابزار	جزء کاربردی	شرح
پیچ گوشتی	پیچ ماشین	<p>بدست آوردن پیچ گوشتی، بدست آوردن پیچ(ها)، جا بگذارای پیچ(ها)، راندن به داخل و محکم کردن، و کنار گذاشتن پیچ گوشتی (کتبه اندازه‌ها).</p> <p>۱: مونتاژ شش پیچ ماشین با استفاده از پیچ گوشتی و کنار گذاردن آن: $A, B, T_{17} = 3200 \text{ TMU}$</p>
پیچ کوشتی	پیچ ورته های فلزی	<p>بدست آوردن پیچ گوشتی، بدست آوردن پیچ(ها)، به داخل فرو بردن و کاملاً محکم کردن، و کنار گذاردن پیچ گوشتی.</p> <p>۲: مونتاژ دو صفحه فلزی با پیچ و استفاده از پیچ گوشتی و کنار گذاردن: $A, B, T_{17} = 1000 \text{ TMU}$</p>
آچار	<p>قطر رزوه (۲۰ میلیتر) $\frac{3}{4}$ اینچ \leq قطر رزوه (۳۰ میلیتر) $\frac{1}{2}$ اینچ \leq قطر رزوه (۳۰ میلیتر) $\frac{1}{2}$ اینچ $>$</p>	<p>بدست آوردن آچار، بدست آوردن محکم کننده(ها)، آغاز به کار محکم کننده(ها) به داخل فرو بردن توسط دست، محکم کردن با آچار و کنار گذاردن آچار (انتخاب مقدار زمان از طریق قطر رزوه).</p> <p>۳: مونتاژ چهار پیچ به قطر یک اینچ (۲۵ میلیمتر) با استفاده از آچار و کنار گذاردن آن: $A, B, T_{17} = 6700 \text{ TMU}$</p>

دنباله جدول ۵-۲۹ جدول نحوه محاسبه زمان کار با پیچ محکم کننده رزوه دار استاندارد سیستم Maxi Most

شرح	جزء کاربردی	ابزار
<p>بدست آوردن آچار جعبه، تعویض جهت پرخش حفره اتصال در صورت نیاز، بدست آوردن محکم کننده (ها)، شروع به داخل فرو بردن و محکم کردن محکم کننده (ها) و کنار گذاشتن آچار (انتخاب مقدار زمان از طریق قطر رزوه) تعداد محکم کننده (ها)</p> <p>۴: مونتاژ دو شانه به قطر $\frac{1}{8}$ اینچ (۱۵ میلیتر)، با استفاده از جعبه و کنار گذاردن:</p> <p>A, B, T₀ = ۵۴۰۰ TMU</p>	<p>قطر رزوه (۲۰ میلیتر) $\frac{3}{8}$ اینچ \leq</p> <p>قطر رزوه (۴۰ میلیتر) $1\frac{1}{4}$ اینچ \leq</p>	آچار جعبه
<p>بدست آوردن ابزار برقی، تعویض حفره اتصال در صورت نیاز، بدست آوردن محکم کننده (ها)، شروع به داخل فرو بردن محکم کردن محکم کننده (ها) و کنار گذاردن آچار.</p> <p>۵: مونتاژ ۵ مهره به قطر $\frac{1}{8}$ اینچ (۱۰ میلیتر) قطر یا استفاده از ابزار برقی و کنار گذاردن:</p> <p>A, B, T₁ = ۱۶۰۰ TMU</p>	<p>قطر رزوه (۶ میلیتر) $\frac{1}{4}$ اینچ \leq</p> <p>قطر رزوه (۲۵ میلیتر) ۱ اینچ \leq</p>	ابزار برقی
<p>بدست آوردن محکم کننده (ها)، قرار دادن درون حفره پیچ و شروع به پیچاندن محکم کننده (ها) تا دو دور.</p> <p>۶: شروع پیچاندن مهره با استفاده از دست</p> <p>A, B, T₂ = ۳۰۰ TMU</p>	قطع شروع پرخش	دست

دنباله جدول ۵-۲۹ جدول نحوه محاسبه زمان کار با پیچ محکم کننده رزوه دار استاندارد سیستم Maxi Most

ابزار	جزء کاربردی	شرح
دست	حفره گشادتر از قطر محکم کننده رزوه دار	<p>بدست آوردن محکم کننده (ها) ، قرار دادن در حفره و شروع به پیچیدن دستی تا مواجه شدن با مقاومت (جزء کاربردی اضافی برای قطر رزوه باید بمنظور فشار برای پایین بردن یا برداشتن محکم کننده (ها) توسط دست در نظر گرفته شود).</p> <p>مثال ۷: گذاشتن یک مهره با قطر ۳/۸ اینچ (۱۰ میلیمتر) در حفره با استفاده از دست و فشار دادن آن درون حفره.</p> $A_0 B_0 T_0 = 60 \cdot TMU$
دست	(۶ میلیمتر) $\frac{1}{4}$ اینچ \leq قطر محکم کننده	<p>بدست آوردن محکم کننده (ها) ، جایگذاری و شروع به پیچیدن دستی و به داخل فرو بردن و محکم کردن آن توسط دست.</p> <p>مثال ۸: مونتاژ دو پیچ بزرگ دار با قطر ۱/۴ اینچ (۶ میلیمتر) و محکم کردن با استفاده از دست:</p> $A_0 B_0 T_1 = 100 \cdot TMU$

بلند تا ۴ اینچ است و اگر پیچ از این مقدار بلندتر باشد، طول مازاد را در یک توالی جداگانه با توجه به کارت داده ها بکار می برند. (با تقسیم طول پیچ بر عدد ۴ و گرد کردن نتیجه، فرض می کنیم که تعداد پیچ ۴ اینچی بیشتری استفاده شده است)

۴) تنظیم پیچ محکم کننده رزوه دار بلند

از کارت داده های تنظیم محکم کننده رزوه دار بلند (شکل ۵-۳۳) برای سفت یا شل کردن محکم کننده های رزوه دار بلند استفاده می شود. اگر طول تنظیم از ۴ اینچ بیشتر باشد طول کل تنظیم را بر ۴ تقسیم کرده و آن را به بالاترین عدد گرد می کنیم. (استفاده دیگر از نمودار برای نصب یا برداشتن محکم کننده های رزوه شده ای است که مسافتی بیش از ۴ اینچ را طی کرده اند.) برای مقدار مازاد مسافت در شکل ۵-۳۳ با فرض بیشتر بودن تعداد محکم کننده رزودار بلند به ردیفهای با اندیس بزرگتر مراجعه می شود.

جدول ۵-۳۰ جدول زمان استفاده از ابزار تنظیم محکم کننده رزوه شده استاندارد (مقنن بصورت کوچکتر یا مساوی در نظر گرفته می شود) - سیستم Maxi Most

استفاده از ابزار T		تنظیم محکم کننده (های) رزوه شده استاندارد											
اندیس × ۱۰۰	تیغ گوشی	آچار			جفتونه		ابزار برقی			استفاده از دست برای تنظیم تیغ در حلقه	اندیس × ۱۰۰		
		تا ۱/۱۶ (۱۰ mm)	تا ۱/۸ (۲۰ mm)	تا ۱/۴ (> ۲۰ mm)	تا ۱/۱۶ (۱۰ mm)	تا ۱/۸ (۲۰ mm)	تا ۱/۴ (> ۲۰ mm)	تا ۱ اینچ (۲۵ mm)	تا ۱ اینچ (> ۲۵ mm)				
۱	با هر اندازه ای						۱	۱	۱	۱		۱	
۳	۱/۱۶							۵	۳	۲		۳	
۶	۳					۱		۱۰	۷	۳		۶	
۱۰	۶		۱			۲		۱۷	۱۴	۶		۱۰	
۱۶	۹			۱		۴				۱۰		۱۶	
۲۲	۱۳		۳			۵						۲۲	
۳۲			۴	۲		۷						۳۲	
۴۲			۵	۳		۱۰						۴۲	
۵۲			۶	۴		۸						۵۲	
۶۷			۸	۶		۱۰						۶۷	
۸۱			۹									۸۱	

• تعداد محکم کننده رزوه شده استاندارد استفاده شده برای مونتاژ یا جدا کردن (تعداد پیچی که در شیار مهره برای تنظیم بکمک ابزار داخل حفره گلاشته و محکم می شوند)

جدول ۵-۳۱ جدول نحوه محاسبه زمان با ابزار تنظیم پیچ محکم کننده های رزوه شده استاندارد - سیستم Maxi Most

ایزار	جزء کلیریدی	شرح
پیچ گوشتی	قابل اعمال برای پیچ با هر اندازه	<p>بدست آوردن پیچ گوشتی، فرار دادن روی پیچها برای مونتاژ، به داخل فرو بردن، سفت کردن پیچها و کنار گذاشتن پیچ گوشتی.</p> <p>مثال ۱: تنظیم پیچ با استفاده از پیچ گوشتی و کنار گذاردن پیچ گوشتی.</p> $A_1 B_1 T_1 = 300 \cdot TMU$
آچار	<p>قطر رزوه (۲۰ میلیمتر) $\frac{1}{4}$ اینچ \leq</p> <p>قطر رزوه (۲۰ میلیمتر) $\frac{1}{2}$ اینچ \leq</p> <p>قطر رزوه (۲۰ میلیمتر) $\frac{1}{2}$ اینچ $>$</p>	<p>بدست آوردن آچار، جایگذاری روی محکم کننده، به داخل فرو بردن یا بیرون آوردن و کنار گذاشتن آچار (انتخاب از طریق قطر محکم کننده).</p> <p>مثال ۲: تنظیم مهره ۶ با قطر ۱ اینچ (۲۵ میلیمتر) با استفاده از آچار و کنار گذاردن:</p> $A_2 B_2 T_2 = 540 \cdot TMU$
آچار جفجغه	<p>قطر رزوه (۲۰ میلیمتر) $\frac{3}{4}$ اینچ \leq</p> <p>قطر رزوه (۲۰ میلیمتر) 1 اینچ \leq</p>	<p>بدست آوردن جفجغه، تعویض حفره اتصال در صورت نیاز، جایگذاری روی محکم کننده، داخل فرو بردن یا بیرون آوردن و کنار گذاردن جفجغه، انتخاب از طریق رزوه.</p>

دنباله جدول ۳۱-۵ جدول نحوه محاسبه زمان با ابزار تنظیم پیچ محکم کننده های رزوه شده

استاندارد - سیستم Maxi Most

ابزار	جزء کاربردی	شرح
		<p>مثال ۳: تنظیم ۸ مهره $\frac{1}{4}$ اینچ (۱۰ میلیتر) قطر با استفاده از جفتیغه و کنار گذاردن:</p> $A_3 B_0 T_{17} = 4200 \text{ YMU}$
ابزار برقی	<p>قطر رزوه (۶ میلیتر) $\frac{1}{4}$ اینچ \leq قطر رزوه (۲۵ میلیتر) ۱ اینچ \leq قطر رزوه (۲۵ میلیتر) ۱ اینچ $>$</p>	<p>بدست آوردن ابزار برقی (و تعویض جهت گردش حفره اتصال در صورت نیاز) جایگذاری روی محکم کننده ، تنظیم و به داخل فرو بردن یا بیرون آوردن تا ۵ دور و کنار گذاردن ابزار برقی (انتخاب از طریق قطر رزوه).</p> <p>مثال ۴: تنظیم ۵ مهره با قطر ۱ اینچ (۲۵ میلیتر) تا ۵ دور در حفره با استفاده از ابزار برقی کنار گذاردن ابزار برقی.</p> $A_3 B_2 T_5 = 600 \text{ TMU}$
دست	<p>قطر رزوه (۶ میلیتر) $\frac{1}{4}$ اینچ \leq</p>	<p>بدست آوردن محکم کننده (هنگام شروع) ، فرو بردن به داخل یا بیرون آوردن.</p> <p>مثال: تنظیم ۲ مهره با قطر $\frac{1}{4}$ اینچ (۶ میلیتر) در حفره با استفاده از دست</p> $A_3 B_0 T_2 = 300 \text{ TMU}$

جدول ۵- ۳۳ جدول زمان کار با تلفظ - Masi Most

سیستم " Masi Most"		موتاز یا جداسازی محکم کننده (های) رزوه شده استاندارد بلند						ایزایر می			تدیس x 100
طول محکم کننده	قطر محکم کننده رزوه شده	آچار			چنگچه			موتاز یا جداسازی محکم کننده (های) رزوه شده استاندارد بلند	ایزایر می	تدیس x 100	
		اینج ۱۶	اینج ۱۶	اینج ۱۶	اینج ۱۶	اینج ۱۶	اینج ۱۶				
۶							اینج ۱۶	۱	۱	۱	۶
۱۰	۱*						اینج ۱۶	۲	۲	۲	۱۰
۱۶							اینج ۱۶	۴	۵	۳	۱۶
۲۲	۲			۱	۱		اینج ۱۶	۶	۷	۵	۲۲
۳۲	۳			۱			اینج ۱۶	۸	۱۰	۷	۳۲
۴۲	۴			۲			اینج ۱۶	۱۱		۹	۴۲
۵۲	۵				۲	۱	اینج ۱۶		۱۰	۱۲	۵۲
۶۷	۷	۲	۱	۳			اینج ۱۶				۶۷
۸۱	۸	۲			۳		اینج ۱۶				۸۱
۹۶	۱۰	۵	۳	۴		۲	اینج ۱۶				۹۶
۱۱۳	۶			۵	۴	۴	اینج ۱۶				۱۱۳

* تعداد محکم کننده رزوه شده استاندارد بلند که تنظیم شده برای موتاز یا جدا کردن (تعداد اینج با طول حداکثر ۴ اینج که برای تنظیم یکبار داخل حفره گذاشته و محکم می شود.

۵) اعمال تغییر در مواد با ابزار (ابزارهای عمومی I)

مقادیر اندیس بر روی کارت داده های عمومی شکل (۵-۳۴) نشان داده شده است و برای تجزیه و تحلیل کار با دست و تغییر شکل مواد یکمک ابزار معمولی یکبار می رود. جزئیات کار با ابزار عموم I طی مثالهای در جدول (۵-۳۵) نشان داده شده است.

الف - دوران بوسیله دست

مقادیر اندیس برای دوران بوسیله دست در روی یکی از کارت ستونهای اصلی داده ها استفاده از ابزار ثبت شده است و براساس نوع دوران و تعداد اعمال یکبار رفته انتخاب می شود. (جدو ۳۴-۵)

ب - کشیدن یا هل دادن دستی

از مقادیر اندیس کشیدن یا هل دادن آن هنگامی استفاده می شود که بر روی شیء بصورت دستی در طول یک مسیر کنترل شده به اندازه کمتر یا مساوی ۵ اینچ، این اعمال صورت می گیرد. مقادیر اندیس براساس تعداد عمل بدست می آید. و این مقادیر فقط هنگامی که دستها مستقیماً در روی شیء عمل می کنند، اعمال می شود. این مقادیر اندیس براساس نوع مقاومتی که با آن روبرو می شوند به دو طبقه معمولی و سنگین تقسیم می شود.

ج - ضربه

مقادیر اندیس ضربه همراه با دوران توسط دست و هل دادن یا کشیدن در روی کارت داده های عمومی استفاده از ابزار مشخص شده اند. ضربه به نواختی که توسط دست یا ابزار رخ می دهد اطلاق می شود، مقادیر اندیس براساس تعداد فعات ضربه تعیین شده اند.

۶) اعمال تغییر در مواد با ابزار II (ابزارهای عمومی II)

مقادیر اندیس بر روی کارت داده های عمومی شکل (۵-۳۶) نشان داده شده اند و برای تجزیه و تحلیل و تغییر شکل روی مواد با انواع مختلفی از ابزارهای معمولی (II) کار می روند.

الف- تمیز کردن سطح

داده های تمیز کردن سطح شامل بدست آوردن ابزار، استفاده از ابزار برای تمیز کردن و کنار گذاشتن ابزار می شود. اندیسهها با توجه به مقدار سطح تمیز شده از جدول استخراج می شود.

ب- برش یا تکه کردن

مقادیر اندیس برای برداشتن یا جداسازی مواد توسط یک عمل برش با استفاده از تعداد برشها یا ضربات با انبردست ها، یکبارها و یا قیچی ها از جدول انتخاب می شود.

جدول ۵-۳۵ جدول نحوه محاسبه زمان کار با ابزارهای عمومی I در سیستم Maxi Most

ابزار	جزء کاربردی	شرح
تلمبه درزگیر	کشیدن مواد	<p>بدست آوردن تلمبه، گریسکاری قرار دادن روی سطح و تزریق مواد درزگیر در طول بکه درز (زمان فرآیند می‌تواند تا ۲ ثانیه باشد) قرار دادن در محل بعدی و با کنار گذاردن تلمبه منظور شده است (مقادیر اندیس شامل پر کردن مجدد تلمبه با مواد جدید (در صورت نیاز) نیز می‌شود.)</p> <p>مثال ۱: اعمال مواد درزگیر به دور چراغ جلوی ماشین با سه بار کشش با استفاده از تلمبه درزگیر و کنار گذاردن.</p> <p>A, B, T₃₀ ۰۰ TMU</p>
تلمبه گریس	فشار دادن انرم دستگاه گریسکاری	<p>بدست آوردن تلمبه، قرار دادن در وسیله و گریسکاری از طریق فشار دادن انرم (هر اعمال نیرو)، قرار دادن در وسیله بعدی، کنار گذاردن تلمبه شامل شده است (در ضمن پر کردن مجدد تلمبه با مواد جدید (در صورت نیاز) نیز منظور شده است.)</p> <p>مثال ۲: اعمال گریس روی وسایل با شش بار حرکت انرم با استفاده از تلمبه گریس و کنار گذاردن.</p> <p>A, B, T₃₀ ۰۰ TMU</p>
بطری فشاری	قطره چکاندن	<p>برداشتن بطری فشاری، باز کردن و بستن دربوش، قرار دادن قطره در روی نقطه مربوط و کنار گذاردن بطری مقادیر اندیس از طریق تعداد قطرات یا فشارهای اعمال شده انتخاب می‌شوند.</p> <p>مثال ۳: اعمال روغن خاص رزوه روی سر محور به اندازه ۳ قطره با استفاده از بطری فشاری و کنار گذاردن.</p> <p>A, B, T₃₀ ۰۰ TMU</p>

دنباله جدول ۵-۲۵ جدول نحوه محاسبه زمان کار یا ابزارهای عمومی ۱ در سیستم Maxi Most

شرح	جزء کاربردی	ابزار
<p>برداشتن قوطی یا لوله گریس با چسب، باز کردن و بستن درپوش، زدن گریس با چسب روی محل مربوطه و کنار گذاردن لوله، مقادیر اندیس بر طبق تعداد محل‌های (تا یک اینچ یا ۲/۵ سانتیمتر) که در روی آنها مواد قرار می‌گیرند، انتخاب می‌گردند. این عمل برای قرار دادن یک قطره بر جسته از مواد مناسب نیست.</p> <p>مثال ۴: اعمال چسب روی درز بند چهار محل یک اینچی (۲/۵ سانتیمتر) با استفاده از لوله و کنار گذاردن:</p> $A_B T_p = 6 \cdot 0 \cdot TMU$	محل چسب یا گریس زده شده	قوطی یا لوله
<p>برداشتن فرچه یا چوب، آن را در مقابل قوطی پاک کرده، برداشتن گریس با چسب از قوطی و مالیدن آن روی سطح یا محل، کنار گذاردن ابزار (و پاک کردن دست در صورت نیاز). مقادیر اندیس با توجه به تعداد محل‌های (تا یک اینچ یا ۲/۵ سانتیمتر) که مواد بر روی آنها مالیده شده است، بدست می‌آید.</p> <p>مثال ۵: اعمال گریس روی میله در سه محل یک اینچی (۲/۵ سانتیمتر) با استفاده از چوب و کنار گذاردن:</p> $A_B T_p = 6 \cdot 0 \cdot TMU$	محل چسب یا گریس زده شده	قلم مو (فرچه) چوب، دست یا انگشت
<p>برداشتن قوطی یا بطری و پراندن مایع در روی یک نقطه یا کشیدن ماشه، یا فشار دادن پمپ، یا فشردن بطری که مقادیر اندیس بر حسب تعداد پراندهای مورد نیاز برای اعمال مقدار مواد لازم تعیین می‌شود.</p> <p>مثال ۶: پاشیدن مواد شیشه پاک کن روی آینه عقب ماشین با استفاده از قوطی و کنار گذاردن:</p> $A_B T_p = 3 \cdot 0 \cdot TMU$	پراندن	قوطی اسپری مواد (آب پاش)

دنباله جدول ۵-۳۵ جدول نحوه محاسبه زمان کار با ابزارهای عمومی I در سیستم Maxi Most

شرح	جزء کاربردی	ابزار
بدست آوردن قوطی پراکنده کن مایع بصورت گرد در فضا، برداشتن و قرار دادن در پوش، نکان دادن قوطی در آغاز کار و در حین اسپری کردن، اسپری کردن و کنار گذاردن قوطی مقادیر اندیس برای هر فوت مربع (۱/۰ متر مربع) محوطه کاربرد، اعمال می شود.	سطح (فوت مربع) اسپری شده	قوطیهای پراکنده کردن مایع بصورت گرد و گاز در هوا (اسپری)
مثال ۷: اسپری کردن جوهر روی صفحه $A, B, T_2 = 60 \cdot TMU$		
بدست آوردن لوله نوار (مانند نوار روپوش) باز کردن انتها، کشیدن نوار، اعمال آن روی سطح (تا ۱۲ اینچ یا ۳۰ سانتیمتر) یا پیچیدن به دور شیء (سه تا شش دور)، بریدن و کنار گذاردن. توجه: مقادیر اندیس بر اساس هر فوت (۳۰/۰ متر) یا هر یاریکه (هر کدام که بزرگتر بود) بدست می آید.	یاریکه نوار بریده شده	حلقه نوار
مثال ۸: اعمال ۱۰ اینچ (۲۵ سانتیمتر)، یک یاریکه از نوار روپوش برای الصاق به قطعه قبل از عملیات نقاشی $A, B, T_2 = 30 \cdot TMU$		

ج - پیچاندن یا خم کردن با تبر دست

شامل زمان بدست آوردن تبر دست، قرار دادن تبر دست روی سیم، ایجاد یک خم، جایگذاری تبر دست، شکل دادن های اضافی و کنار گذاشتن تبر دست می شود. مقادیر اندیس با توجه به تعداد خم ها یا حلقه ها انتخاب می شود.

د - نوشتن

مقادیر اندیس آن را با توجه به اندازه یکار رفته و تعداد علائم زده شده روی سطح مشخص می شود.
مثال: نوشتن ۴ علامت ۱ اینچی برای درج تعداد در روی بلیط کار با استفاده از قلم و کنار گذاردن قلم.
 $A: B: T^2 = 300 (TMU)$
نوشتن ۱۰ علامت بزرگ ۲ اینچی برای درج شماره قطعه روی صفحه فلزی با استفاده از گچ و کنار گذاردن گچ.

$$A: B: T^6 = 400 (TMU)$$

ه - علامت زدن (چکش و سنبه)

مقادیر اندیس با توجه به تعداد علائم کوبیده شده روی صفحه کار انتخاب می گردد.

مثال: علامت گذاری ۶ رقم روی صفحه با استفاده از سنبه و کنار گذاشتن سنبه.

$$A \circ B \circ T \circ = 1000 \text{ (TMU)}$$

و- فکر کردن

مقادیر اندیس آن شامل زمان مشاهده و بازرسی یک مشخصه و سپس انجام یک تصمیم گیری ساده بر اساس آن مشخصه می شوند.

ز- پرداخت لیه های ناصاف با سوهان

مقادیر اندیس آن برای تجزیه و تحلیل سوهانکاری دستی بکار می رود. شمارش بر اساس تعداد لیه ها یا مقدار فوت پرداخته شده، هر کدام که بیشتر باشد انجام می شود.

ح- آزادسازی ابزار با سنبه کشویی:

مقادیر اندیس آن با توجه به تعداد ابزار آزاد شده انتخاب می شود.

ط- فلاویز یا رزوه با دست:

به آن نوع ضربات دستی گفته می شود که با استفاده از یک فلاویزه کننده جامد سخت که به دسته ای متصل شده است و یا آن نوع رزوه دستی که با استفاده از یک حدیده رزوه کننده سخت که به دسته ای متصل شده انجام می شود، اعمال می گردد. مقادیر اندیس از طریق قطر رزوه و تعداد مکان هایی که فلاویزه یا رزوه شده است تعیین می گردد.

ی- انتظار یا زمان فرآیند ماشین

زمانی است که توسط فرآیند و یا ماشین انجام می شود و هیچگونه کنترل دستی بر آن اعمال نمی شود. و اپراتور در حال انتظار اتمام کار ماشین است. مقادیر اندیس با توجه به شکل (۵-۳۶) بدست می آید.

ک- اندازه گیری

مقادیر اندیس در روی جدول استفاده از ابزار اندازه گیری (شکل ۵-۳۷) که آماده سازی برای اندازه گیری را نشان می دهد، ثبت شده است. این مقادیر شامل زمان لازم برای تنظیم جهت کامل قطعه و وسیله اندازه گیری، تنظیم ابزار در صورت نیاز و تعیین میزان اتصال ها به ابزار یا خواندن می باشد. زمان اعلام شده در جدول برای بکارگیری قطعه یا ابزار (ولی نه هر دو) می باشد.

ج- مدل توالی کار با ماشین (ABMD)(Machine Handling Sequence Model)

مدل توالی کار با ماشین متشکل از سه پارامتر A ، B و M می باشد. پارامتر M در زیر شرح داده می شود، تعاریف B و A را می توان در مدل توالی مربوط به حمل قطعه پیدا کرد. (جدول ۵-۲۶ و ۵-۲۵)

دو کارت داده برای پارامتر (M) کار با ماشین وجود دارد: اولین کارت داده شکل (۵-۳۸) دربردارنده کار دستی برای کنترل ماشین و فعالیت های در ارتباط با تعویض ابزار برش است. در ضمن کارت داده شکل ۵-۲۸، پوشش دهنده فعالیت های مرتبط با محکم کردن یا آزاد نمودن یک قطعه کار است.

۱- راه اندازی و کنترل ماشین (Operate Machine Controls)

کارت داده برای ابزار راه اندازی و کنترل ماشین، پوشش دهنده فعالیت های دستی در کار با دکمه ها، سوئیچ ها، دسته ها، اهرم ها، دسته محورها و چرخ دستی ها می باشد. مقادیر کارت داده، شامل زمان برای رفتن به سمت ابزار کنترل به اندازه یک تا دو قدم، به دست آوردن کنترل ابزار کنترل، راه اندازی ابزار کنترل با دست و رها کردن ابزار کنترل است. عملیات کلیدی برای راه اندازی و کنترل ماشینها عبارتند از:

الف - دکمه یا سوئیچ (Button Or Switch): مقادیر اندیس، برای راه اندازی یک دکمه شستی یا سوئیچ بطور نمونه بر پایه تعداد شستی هایی که به کار انداخته می شوند، می باشد. استثناء در مورد شستی های (Palm) است.

ب- اهرم یک تا دو مرحله ای (Operate Level): راه اندازی اهرم شامل جابجایی در یک یا دو مرحله است. مقادیر بر پایه تعداد اهرم های مورد راه اندازی بنا شده اند.

ج- اهرم مشکل (Operate Difficult Level): راه اندازی مشکل اهرم، پوشش دهنده جابجایی یک اهرم در ۳ یا ۴ مرحله است.

د- دسته محور (Operate Crank): این داده ها برای راه اندازی دسته محور به کار می روند.

ه- دسته گردش (Operate Knock): راه اندازی دسته گردش، برای تحلیل چرخش یک وسیله با استفاده از انگشتان یا دست مورد استفاده قرار می گیرد.

و- چرخ دستی معمولی (Operate Hand Wheel): راه اندازی چرخ دستی معمولی شامل حرکت دادن محیط یک وسیله دایره ای شکل با حرکات میج و یا بازو است. مشخصه حد کث در این حالت مقاومت کم یا عدم مقاومت در مقابل حرکت است

ز- چرخ دستی سنگین (Operate Heavy Wheel): راه اندازی مشکل چرخ دستی شامل حرکت دادن یک وسیله دایره ای شکل با حرکات میج یا بازو است. مشخصه حرکت در این حالت، وجود مقاومت در مقابل حرکت است که برای غلبه بر آن نیاز به نیروی ماهرانه ای می باشد.

ح- تعویض ابزار (Change Tool): مقادیر اندیس کارت داده، دربردارنده قدم زدن به سمت ابزارگیر به اندازه یک تا دو قدم، باز کردن ابزار موجود و نصب ابزار بعدی می باشد.

ط- تعویض سریع ابزار جدید یا قبلی (Change Quick-Change-Post): مقادیر اندیس این عنوان، پوشش دهنده برداشتن سریع ابزار موجود و نصب ابزار بعدی است.

ی- تعویض با آچار سه نظام جاکویز (Change-Jacobs-Chuck): مقادیر اندیس، شامل به دست گرفتن آچار سه نظام، شل کردن سه نظام با آچار، برداشتن آچار و شل کردن سه نظام با دست، برداشتن ابزار فعلی، نصب ابزار بعدی، محکم کردن سه نظام با دست و محکم کردن سه نظام با آچار و کنار گذاشتن آچار است.

ک- تعویض تیغه یرش با پیچ گوشتی (Change-Carbide-Insert): مقادیر اندیس، شامل به دست آوردن پیچ گوشتی، شل کردن نگهدارنده با پیچ گوشتی، برداشتن نگهدارنده، برداشتن قلم قبلی، چسباندن قبلی، نصب قلم جدید، چسباندن جدید در نگهدارنده، نصب نگهدارنده و محکم کردن آن و کنار گذاشتن پیچ گوشتی است.

۲- محکم کردن یا شل کردن قطعات (Secure or Release Parts)

داده های کارت اطلاعاتی شل کردن یا محکم کردن قطعات (شکل ۵-۳۹) دربردارنده عملیات باز کردن یا بستن به وسیله نگهدارنده و برداشتن یا افزودن فشارگیره روی یک قطعه کار است. تمام مقادیر شامل زمان برای قدم زدن یک پا دو قدم به سوی ابزار نگهدارنده و باز کردن و بستن قطعه مورد نظر می باشد.

الف- باز کردن یا بستن طوقچه (Secure/Release Colet): مقادیر اندیس برای شل یا سفت کردن طوقچه، دربردارنده باز کردن یا بستن طوقچه با استفاده از یک اهرم، چرخ دستی یا سوئیچ هیدرولیکی است.

ب- باز کردن یا بستن گیره ۳ نظام (۳ یا ۴ یا ۶ فک) (Secure/Release 3-Jaw (2-Jaw, 6-Jaw) Chuck): مقادیر اندیس برای شل یا سفت کردن سه نظام سه فک (۴ و ۶ فک)، در بردارنده زمان جهت به دست آوردن آچار شل یا سفت کردن سه نظام با آچار و رها کردن آچار است.

ج- شل و سفت کردن گیرهها با دست (Secure/Release hand-Vise): مقادیر اندیس برای شل یا سفت کردن گیره با دست شامل به دست آوردن گیره، قرار دادن دسته گیره در درون آن، باز کردن یا بستن گیره ها با دسته و رها کردن دسته است.

جدول ۵- ۳۹. جدول زمان های بستن و باز کردن قطعات در الکتری کار یا ماشین (مقادیر بصورت کم بیشتر یا مساوی مد نظر قرار گیرد) - سیستم Maxd Most

سیستم - Maxd Most		محکم بستن یا درها کردن قطعه						M - بستن ماشین						
اندیس ۱۰۰ ×	پاز کردن یا بستن گردن - مد نظام (طولانی)	نصب یا برداشتن توگ گیر ماشین تراش	پاز کردن یا بستن گردن یا وسیله هدرولیکی یا دستی	موتوری یا چند اسازی مجموعه موتوری	نصب یا برداشتن پیچ سخت (پیچ جنک)	نصب یا برداشتن گردن - C -	بستن یا باز کردن قطعه		بستن یا باز کردن گردن قطعه روی بستن گردن مهره روی میل پای می مانده یا آزاد می شوند و فشار	بستن یا باز کردن گردن مهره روی بستن گردن قطعه روی میل پای می مانده یا آزاد می شوند و فشار	تعداد گیرها	تعداد مهره های سخت یا شل شونده	تعداد گیرها	تعداد گیرها
							بستن یا باز کردن گردن قطعه	بستن یا باز کردن گردن قطعه						
۱	(گفت) طوقه (فتگی)	نوع پاندک	بکار انداختن دستی یا موتوری	بکار انداختن با اهرم	۱	۲	۱	۲	۱	۲	۱	۲	۱	۲
۳	دستگاه مهر (گردن) نظام	استاندارد	بکار انداختن دستی	بکار انداختن دستی (موتور)	۱	۱	۳	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۳
۶	دستگاه مهر (گردن) نظام				۷	۲	۳	۶	۱۷	۲	۲	۱	۱	۶
۱۰	دستگاه مهر (گردن) نظام				۴	۳	۵	۱۰	۲	۲	۲	۲	۲	۱۰
۱۶					۶	۵	۸	۴	۶	۶	۴	۶	۴	۱۶
۲۲					۹	۷	۱۲		۹	۹	۶	۹	۶	۲۲
۳۲					۱۶	۱۰		۱۳	۱۳	۸	۸	۸	۸	۳۲
۴۲											۱۰			۴۲

د- باز یا بستن گیره با وسیله هیدرولیکی با دست (Secure/Release Air-Vise): مقادیر اندیس برای کلید واژه بالا شامل باز کردن یا بستن یک گیره به وسیله فعال کردن یک وسیله هیدرولیکی با دست یا پا است.

ه- باز یا بستن قطعه روی فیکسچر با آچار (Secure/Release Wrench-Fixture): مقادیر اندیس شل یا سفت کردن فیکسچر با آچار، دربردارنده استفاده از آچار برای شل یا سفت کردن مهره‌های روی یک فیکسچر به منظور محکم کردن یا آزاد کردن قطعه است. اندیس براساس تعداد مهره‌هایی که شل یا سفت می‌شوند، انتخاب شوند.

و- باز یا بستن قطعه روی فیکسچر با دست (Secure/Release Hand-Fixture): مقادیر اندیس برای کلید واژه ذکر شده، دربردارنده استفاده از دست برای شل یا سفت کردن مهره‌های روی یک فیکسچر به منظور محکم کردن یا آزاد کردن قطعه است.

ز- نصب یا بستن پیچ چک یا پیچ سفت (Thumb Screws): باز کردن یا بستن، چرخ‌های دستی یا چرخ‌های ستاره‌ای (Star Wheels) روی یک فیکسچر است.

ح- باز و بسته کردن فیکسچر با انبر قفلی یا گیره (Secure/Release Cam-Fixture/Clamp-Fixture): مقادیر اندیس برای محکم کردن یا آزادسازی فیکسچر بادامکی یا فیکسچر گیره ای دربردارنده قرار دهی بادامک‌ها یا گیره‌هایی روی یک فیکسچر به منظور محکم کردن آن، برداشتن بادامک‌ها یا گیره‌ها به منظور شل کردن آن است.

ط- بستن یا باز کردن گیره روی پستر کار (Secure/Release Remain on): مقادیر اندیس برای کلید واژه بالا، شامل شل کردن و لغزاندن گیره‌ها برای آزادسازی و پا لغزاندن و سفت کردن گیره‌ها برای محکم کردن قطعه کار روی یک پستر است.

ی- بستن یا باز کردن گیره قطعه از داریست (Secure/Release Removed-From): مقادیر اندیس برای کلید واژه بالا، دربردارنده شل کردن و برداشتن گیره‌ها و مهره‌ها به منظور آزادسازی قطعه کار از روی یک داریست و یا قرار دان و محکم کردن گیره‌ها و مهره‌ها به منظور محکم کردن قطعه به روی یک داریست می‌باشد.

ک- بستن یا باز کردن مجموعه مرفک (Secure/Release Relieve-Strain): مقادیر اندیس کلید واژه بالا، شامل شل کردن یا محکم کردن یک مهره به منظور آزاد کردن یا افزایش فشار گیره به روی قطعه کاری است که روی یک پستر قرار گرفته است.

ل- نصب یا برداشتن وسیله پیچ‌های چکی یا گیره‌های C شکل یا نوک گیر ماشین تراش (Install or Remove-Devise): مقادیر اندیس نصب یا برداشتن وسیله، دربردارنده نصب کردن یا برداشتن نوک گیر ماشین تراش از نوع بادامکی و استاندارد، پیچ‌های چکی (Jack Screw) یا گیره‌های C شکل (C-Clamp) است که به منظور محکم کردن یا به حالت پایداری و ثابت درآوردن یک قطعه کار مورد استفاده قرار می‌گیرند.

مثالهایی از مدل توالی کار با ماشین:

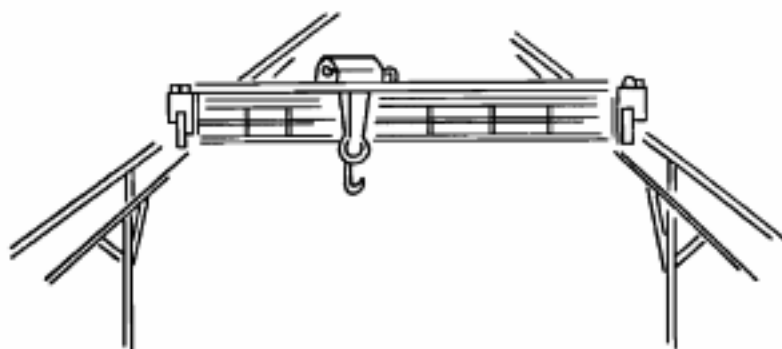
- A ◦ B ◦ M^۱ ۱۰۰ (TMU) فشار دادن ۳ دکمه برای تنظیم و راه اندازی ماشین
- A ◦ B ◦ M^۱ ۱۰۰ (TMU) حرکت دادن اهرم در ۲ مرحله برای تو کشیدن ابزار
چرخاندن دسته محور به اندازه ۱۰ دور (نزدیک کردن ابزار به قطعه کار)
- A ◦ B ◦ M^۳ ۳۰۰ (TMU) محکم کردن چهار گیره فیکسچر روی قطعه به میز ماشین
- A ◦ B ◦ M^{۱۰} ۱۰۰۰ (TMU)

د- توالی کار با جرثقیل برقی (The Powered Crane Sequence)

مدل توالی استفاده از جرثقیل برقی برای جراثقالهایی که بار (معمولاً ۱۰ تا ۲۰ تن) را به صورت از پهلو یا طولی تحت نیرو جابجا می کند، مناسب است و آن ممکن است مثل جراثقال بالاسری (Over Head) یا جراثقال با کنترل اوزان نظیر آنچه در شکل (۵-۴۰) می باشد. مدل توالی جراثقالی برقی را می توان به صورت زیر پارامتر بندی نمود.

A T K T P T A

۱- اپراتور به سمت جعبه کنترل قدم بر می دارد. (Action Distance (A)



شکل ۵-۴ نمایش یک نوع جرثقیل موتوردار (پلی بالاسری)

- ۲- اپراتور کنترل ها را گرفته قلاب جراثقال را بالا می برد و جراثقال را به نحوی حرکت می دهد که قلاب به محل اتصال برسد و سپس کنترل ها را رها می کند. (Transport (t)
- ۳- شی مستقیماً یا به وسیله یک زنجیر یا ریسمان به قلاب جراثقال بسته می شود. اپراتور کنترل را گرفته و قلاب جراثقال را به موقعیت صحیح جهت آویزان کردن شی بالا می برد و سپس کنترل ها را به نحوی تنظیم می کند که زنجیر به وسیله لنگهدارنده، سفیدر محکم شود. همچنین این زمان شامل باز

- کردن قلاب نگهدارنده از روی شی نیز می باشد. (Hoek-Up, and Un Hoek) (K)
- ۴- قلاب جراثقال به همراه شی از محیط آزاد شده و آنقدر بلند می شود که شی بتواند حرکت کند. شی بطور افقی به محل مناسب برده می شود. (Transport)
- ۵- شی پائین آورده شده و در موقعیت مناسب قرار می گیرد. (Placement (P)) باز کردن قلاب از شی قبلاً در K محاسبه شده است.
- ۶- جراثقالی خالی به کناری برده می شود. (Transport (T))
- ۷- اپراتور بعد از آنکه جراثقال را به کناری برد به نقطه شروع و محل استقرارش بر می گردد. (Action Distance)
- برای اندیس دهی به مدل توالی جراثقال برقی از کارت داده ۵-۴۱ استفاده می کند.
- مقادیر اندیس A و T بر حسب فاصله پیموده شده توسط اپراتور یا جراثقال پر یا خالی، پارامتر K بر حسب نوع قلاب یا وسیله نگهدارنده مورد استفاده و پارامتر P بر حسب میزان مشکل بودن قرار دهی در محل، انتخاب می شوند.

مثال:

یک اپراتور به اندازه ۹۰ فوت (۲۷m) به سمت جعبه کنترل یک جراثقال برقی حرکت کرده و جراثقال را به سمت یک قطعه که در ۲۵ فوت (۷/۵m) آن طرفتر قرار دارد می برد قطعه به جراثقال به وسیله یک قلاب و یک طناب متصل شده و به اندازه ۲ فوت (۰/۵m) حمل می شود که در آنجا با دو تغییر جهت روی زمین قرار داده می شود.

اپراتور سپس جراثقال را به اندازه ۹ فوت (۳m) آن طرفتر برده، رها کرده و خودش به سمت قطعه کار برمی گردد.

$$A_6 T_{16} K_{24} T_{10} P_{16} A_1$$

$$5 \text{ دقیقه و } 20 \text{ ثانیه} = 320 / 4 = 80 \text{ (TMU)} = 8000 = (6 + 16 + 24 + 10 + 16 + 16 + 1) \times 100$$

نکته: می بایست در نظر داشت جراثقالهای در دسترس، توسط تولید کنندگان بسیار زیاد و در ظرفیتهای و سایر مشخصات متفاوت ساخته می شوند. بنابراین اطلاعات ارائه شده در کارت داده جراثقال برقی، می بایست به عنوان یک اطلاعات در نظر گرفته شود و برای یک کاربرد مخصوص اطلاعات مربوطه به پارامترهای T و P بر حسب مشخصات جراثقال مورد کاربرد، دوباره محاسبه و تعدیل شوند.

جدول ۵-۴۱ جدول زمانهای کار با جرثقیل برقی (مقادیر بصورت کوچکتر یا مساوی مد نظر قرار گیرد) Maxi Most

m	جرثقیل های برقی ۱۰ تا ۲۰ تن			
	A	T	K	P
شاخص	مسافت عمل	حمل و نقل جرثقیل	انداختن قلاب و باز کردن آن	قرار دادن در محل مورد نظر
×۱۰۰	فوت (متر)	فوت (متر)	ایزاریستن و نگهداشتن بار به جرثقیل	میزان مشکل یا سخت بودن باز کردن بار
۱	۲۲ (۷)			
۳	۶۰ (۱۹)			با یا بدون یک تغییر جهت مستقل
۶	۱۲۷ (۳۹)		قلاب تکی یا الکترومگنت	
۱۰	۲۲۰ (۶۷)	۲ (۰/۵)		
۱۶	۳۶۰ (۱۱۰)	۲۵ (۸)		با دو تغییر جهت
۲۲	۵۰۵ (۱۵۴)	۵۰ (۱۶)	یک قلاب با نسبه یا زنجیر یا طناب	با چند تغییر جهت
۳۲	۶۷۳ (۲۰۵)	۸۰ (۲۵)		۲ قلاب یا نسبه یا زنجیر

در شکل ۵-۴۱ مراحل الگوی کار با جرثقیل برقی در الگوی Maxi Most نشان داده شده است.

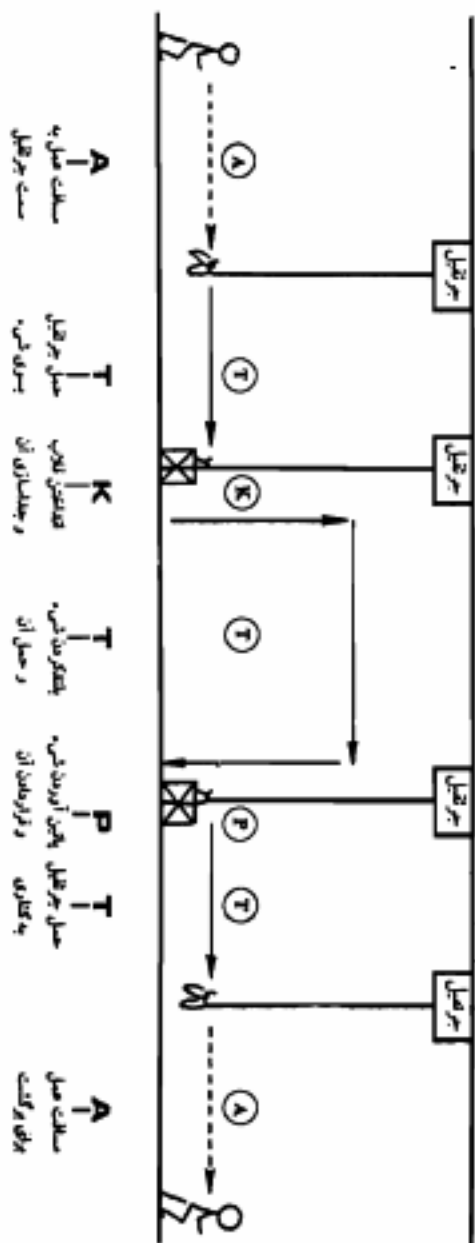
هـ- توالی کار با تراك چرخدار (The Wheeled Truck Sequence)

توالی کار با تراك چرخدار اصولاً برای تعیین یک زمان برای حمل و نقل های افقی مواد از یک موقعیت به موقعیت دیگر با استفاده از یک وسیله چرخدار مورد استفاده قرار می گیرند. وسایلی که به وسیله این توالی، مورد پوشش قرار می گیرند را می توان به دو گروه کلی تقسیم بندی نمود.

(۱) تراکهای سوار شدنی (Riding Trucks) شامل:

تراك فورک لیفت (Forklift) و قرار دهنده در ارتفاع (High Stacker)

(۲) تراکهای راه بردنی (Walking Trucks) شامل:

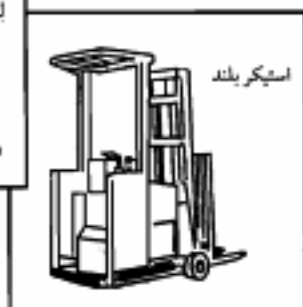


تراک دستی دو چرخه یا چهار چرخه، تراک برای پالت در ارتفاع پایین (Low-Lift Pallet Truck) و انباشته کننده Stacker، (شکل ۴۳-۵ را ببینید)

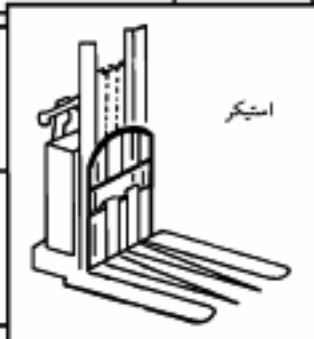
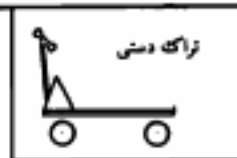
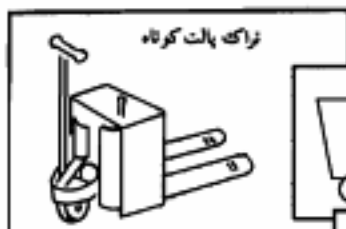
مدل توالی کار با تراک چرخدار همانگونه که در شکل ۴۴-۵ نشان داده شده است. به صورت زیر است:

A S T L T L T A

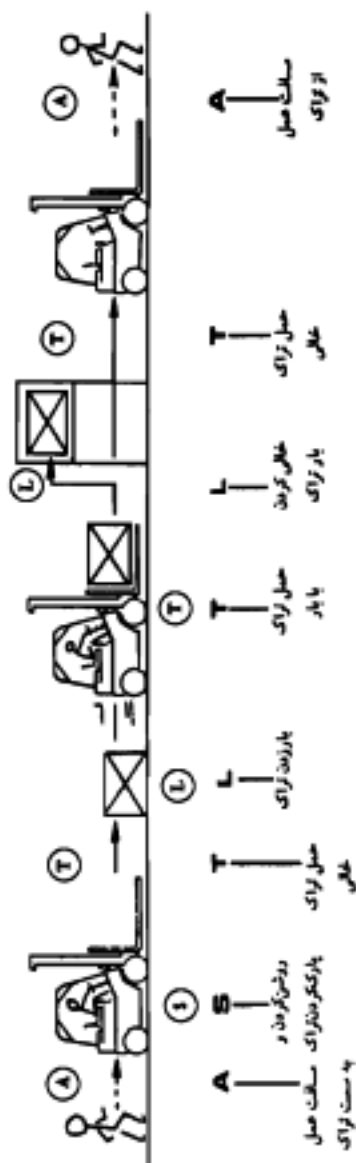
تراکهای سوارشدنی



تراکهای راه بردنی



- ۱) اپراتور به سمت تراک خالی می رود (Action Distance (A)
 - ۲) اپراتور به روی صندلی می نشیند (نوع Riding) و تراک را راه می اندازد (Start (S)
 - ۳) تراک به سوی مواد رانده شده یا برده می شود (Transport (T)
 - ۴) مواد به وسیله چنگک یا به وسیله بالا برنده، بلند شده یا بار زده می شود (Load (L)
 - ۵) مواد به یک موقعیت دیگر با تراک چرخدار حمل می شود (Transport (t)
 - ۶) مواد تخلیه می شود (Unload (L)
 - ۷) تراک به یک منطقه دیگر برده شده و پارک می شود (Transport (t)
 - ۸) اپراتور تراک را خاموش می کند یا پارک می کند (مقدار زمان مربوط در پارامتر S گنجانده شده است)
 - ۹) اپراتور به محل اولیه (یا به موقعیت دیگر) بر می گردد (Action Distance (A)
- برای آسانتر دیدن توالی وقایعی که در هنگام حرکت دادن شی با یک تراک چرخدار رخ می دهد، شکل ۵-۴۴ را ببینید. برای اندیس دهی به مدل توالی از کارت داده شکل ۵-۴۵ استفاده کنید.
- A مسافت عمل:** مقدار اندیس را بر حسب فاصله ای که اپراتور برای گرفتن ۱ دور شعاع از تراک می پیماید انتخاب کنید.
- S راه اندازی و پارک:** S^3 برای تراک راه رفتنی (Walking) و S^6 برای تراک سوار شدنی (Riding)
- T مقدار اندیس حمل و نقل:** بر حسب نوع تراک و مسافتی که تراک می پیماید، تعیین می شود.
- L بار زدن یا تخلیه:** مقدار اندیس مناسب را بسته به موقعیت شی هنگامی که به صورت مکانیکی بار زده شده یا تخلیه می شود انتخاب کنید.
- L³** در هنگام بار زدن یا تخلیه یک شی به یا از یک سطح هنگامی که هیچ گونه تنظیمی مورد نیاز نباشد.
- L⁶** در هنگام بار زدن یا تخلیه یک شی به یا از یک سطح هنگامی که یکسری از تنظیمها مورد نیاز باشد.
- L¹⁰** در هنگام بار زدن یا تخلیه یک شی به یا از روی یک ردیف پالت (ردیف پالت بالاتر از سطح است).
- در اینجا هم داده های ارائه شده در شکل (۵-۴۵) می بایست به عنوان اطلاعات نمونه، ارزیابی شده و زمانهای عملیات می بایستی برای تراکها و سایر شرایط ویژه کارخانه، معتبر و تبدیل شوند.
- مثال:** یک اپراتور به اندازه ۳۶ متر به طرف یک تراک از نوع چنگکی (Fork lift) رفته و از صندلی آن بالا می رود. تراک به اندازه ۸ متر رانده می شود. در آنجا، یک پالت را از روی سطح بلند نموده به اندازه ۲۳ متر حمل نموده و در یک ردیف از پالتهای قرار می دهد. تراک را سپس ۹ متر



شکل ۵-۲۲

جدول ۵-۲۵ جدول زمانهای کار با تراك چرخدار سوار شدنی و راه برده

(مقادیر بصورت کوچکتر یا مساوی مد نظر قرار گیرد) Maxi Most

ASTLTLTA		الگوی استفاده از تراك چرخدار Maxi Most						شاخص ۱۰۰
شاخص ۱۰۰	A	S	T				L	
	مسافت عمل فوت(متر)	شروع و پایان کار تراك (روشن و خاموش کردن)	حمل با بار یا بدون بار - فوت (متر)				بار زدن یا تخلیه بار	
			سوار شدنی		راه برونی			
			لیفتراك چنگکی	استیکر بلند	استیکر	تراك پالت کوتاه	تراك دمشی	
۱	۲۴ (۷)		۲۷ (۸)	۲۱ (۶)	۱۱ (۳)	۱۴ (۴)	۲۴ (۷)	۱
۳	۶۱ (۱۹)	راه اندازی و پاك تراك راه برده	۶۷ (۲۰)	۵۰ (۱۵)	۲۷ (۸)	۳۴ (۱۰)	۵۰ (۱۵)	۳ بار زدن از روی سطح بدون نیاز به تنظیم
۶	۱۲۷ (۳۹)	روشن و خاموش کردن تراگسوار شدنی	۱۳۲ (۴۰)	۱۰۰ (۳۰)	۵۰ (۱۵)	۶۷ (۲۰)	۱۰۰ (۳۰)	۶ بار زدن از روی سطح که مقداری تنظیم نیاز دارد
۱۰	۲۲۰ (۶۷)		۱۹۸ (۶۰)	۱۶۵ (۵۰)	۸۳ (۲۵)	۱۰۰ (۳۰)	۱۶۵ (۵۰)	۱۰ بار زدن از روی پالت
۱۶	۳۶۰ (۱۱۰)		۳۲۹ (۱۰۰)	۲۲۷ (۷۵)	۱۱۶ (۳۵)	۱۶۵ (۵۰)	۲۶۲ (۸۰)	۱۶
۲۴	۵۰۵ (۱۵۴)		۴۶۰ (۱۴۰)	۳۶۲ (۱۱۵)	۱۸۲ (۵۵)			۲۴

دورتر برده و پارک نموده و سپس اپراتور با طی مسافت ۱۸ متر به محل کارش بر می گردد.

A۶ S۶ T۱ L۶ T۶ L۱۰ T۳ A۳

(۶+۶+۱+۶+۶+۱۰+۳+۳)×۱۰۰=۴۱۰۰ (TMU) = ۱۴۸ تابه

مثال ترکیبی: برای نشان دادن نحوه استفاده از الگوهای سیستم (Maxi Most) چند مثال کاربردی در

جدول ۵-۴۶ تا ۵-۴۸ نشان داده شده است

جدول ۵-۲۶ نحوه محاسبه زمان عملیات بسته بندی یکمک الگوهای سیستم Maxi Most

محاسبات سیستمهای "Maxi Most" × ۱۰۰		کد:	
محوطه: بسته بندی			
عملیات: بسته بندی کالا روی پاکت		تاریخ:	امضاء:
صفحه:			
Hr.s (mh) min TMU		عنوان: محکم کردن کالا روی پالت با نوار و سیم	
هر پالت		گروه:	شرایط:
شماره	شرح روش	نوعی	تکرار
	اپراتور آغاز کننده: OP-1 شروع در: پالت ۱-		
۱	رول نوار سبز را از جعبه ابزار یک باطنی ۱۶ قدم جاگذاری می کنیم.	A, B, P ₁	۱
۲	بکار گرفتن سه فوت از نوار سبز برای محکم بستن قطعات کار به پالت همراه با خم شدن	A, B, T _۲	۶
۳	رول نوار سبز را روی جعبه قرار می دهیم با طی ۱۶ قدم و همراه با خم شدن	A, B, P ₁	۱
۴	رول سیم را از محل قرار داشتن آن در محل کار حرکت می دهیم با طی مسافت ۱۲ قدم و همراه با سیم چین	A, B, P ₁	۱
۵	سیم را برای بریدن از حلقه باز می کنیم	A, B, P ₁	۶
۶	سیم را با سیم بر می بریم	A, B, T ₁	۶
۷	۶ تکه سیم را با دست به پالت یا خم شدن محکم می کنیم	A, B, P _۲	۶
کل زمان ۹۲ mh هزارم ساعت		انتقال تراک	انتقال جرثقیل
		ASTLTLTA	ATKTPTA
			بکارگیری ماشین
			ABM
			استفاده از ابزار تجهیزات
			ABT
			بکارگیری قطعه
			ABP

جدول ۵-۲۷ نحوه محاسبه زمان عملیات نصب ضامن عقب تاکسی به ماشین توسط انگرهای Maxi Most

محاسبات سیستم "Maxi Most" × ۱۰۰		کد:	
محوطه ایستگاه تاکسی ۱۲۹		صفحه: امضاء: تاریخ:	
عملیات: ترتیب سربهای محافظ		Hrs. mh (min) TMU	
عنوان: نصب RS ضامن عقب تاکسی به تاکسی		هر بات	
شرایط:		گروه:	
ردیف	شرح روش	توالی	تکرار mh
۱	شروع در: ایستگاه بازکردن ۵ جعبه مهره با استفاده از میله اهرم در تاکسی با طی ۶ قدم	A, B, T _r	۴
۲	ایجاد یک حفره ۱۸ تانه با استفاده از ۱ سیاب با طی ۱۰ قدم خم شدن	A _r , B, T _r	۷
۳	جابجایی شیلنگ هوا در بست و جابجایی بست به فیکسچر	A, B, P _r	۳
۴	مونتاز ۷ پیچ و ۷ واشر. جابجایی بسوی فیکسچر با طی ۴ قدم - خم شدن	A, B, P _r	۵
۵	روغن کاری ۷ پیچ باطری قابل فشرده شدن	A, B, T _r	۳
۶	قرار دادن ضامن تاکسی در زیر تاکسی با طی ۲ قدم - خم شدن	A _r , B, P _r	۵
۷	با دست شروع و پایین بردن ۵ مهره در ضامن تاکسی - با طی ۱۵ قدم	A _r , B, T _r	۳۵
۸	نصب ۲ مهره و پیچ به ضامن تاکسی	A, B, T _r	۳
۹	محکم کردن ۷ پیچ با استفاده از آچار. برگرداندن آچار به ایستگاه با طی ۱۲ قدم	A, B, T _r	۹
بکارگیری قطعه		انتقال جرثقیل	کل mh, ۷۲
استفاده از ابزار تجهیزات		انتقال تراک	
ABT		ASTLTLTA	
بکارگیری ماشین		انتقال جرثقیل	
ABM		ATKTPTA	
بکارگیری قطعه		انتقال جرثقیل	
ABP			

www.pnu-m-s.com

بخش ۵

www.pnu-m-s.com

استفاده از روش "MOST" برای فعالیتهای اداری (Clerical Most)

سیستم اداری "MOST" یکی از روشهای سیستم زمان سنجی "MOST" پیشرفته می باشد که با استفاده از همان مدلهای توالی و همان نحو تجزیه و تحلیل مورد استفاده قرار می گیرد. در جدول (۴۹-۵) مدلهای توالی فعالیتهای اداری آورده شده است. سیستم اداری "MOST" بر مبنای سه مدل توالی فعالیت به صورت زیر می باشد:

الف - مدل توالی جا به جایی عمومی

ب - مدل توالی حرکات تحت کنترل

ج - مدل توالی استفاده از ابزار(خاص و عمومی)

اندیس گذاری

اندیس گذاری هر یک از پارامترهای به همان ترتیبی است که در سیستم تولیدی "MOST" داریم. و در جداول قبلی این فصل ارائه گردیدند. البته برای الگوی توالی استفاده از ابزار خاص، کارت دادههای ویژه تنظیم گردیده که در کتب مرجع گزارش شده اند، جهت اطلاع می توان به کتاب سیستمهای زمان سنجی پیشرفته تألیف آقای دکتر مرعشی مراجعه کرد.

الف - الگوی جایجایی عمومی

جدول داده های جایجایی عمومی در کارهای اداری با توجه به همان مبنا و تعاریف بیان شده در سیستم تولیدی "MOST" است. اما با توجه به طبیعت کارهای اداری، مقادیر اضافی برای این کارها اضافه شده است. برای مثال، G_i نمایشگر جمع آوری و مرتب کردن کاغذ و شامل زمان لازم برای یک اپراتور که چندین برگ کاغذ را جمع آوری کرده و مرتب می کند، می باشد که نشان دهنده یک فعالیت دفتری است.

مثال: اپراتوری چند برگ کاغذ را برداشته و آنها را دوباره مرتب کرده و در سبد خروجی قرار می دهد. مدل تجزیه و تحلیل به صورت زیر است:

$A_1, B_1, G_1, A_2, B_2, P_1, A_3$

$$(1+6+1+1) \times 10 = 90 \text{ (TMU)}$$

یک حالت دیگر G_2 جابجاییهای واسطه ای در فعالیتهای دفتری است (چندین حرکت و پا قرار دادن مجدد انگشتان یا دستها برای به دست آوردن کنترل کامل شیء).

مثال: یک منشی برای پست کردن نامه ای، برجسب را از روی لایه چسبدار (با چندین جابجایی واسطه ای) برداشته و آن را در روی نامه قرار می دهد (با چندین جابجایی واسطه ای). مدل توالی زیر نشان دهنده فعالیت فوق می باشد:

$A_1, B_1, G_1, A_2, B_2, P_1, A_3$

$$(1+6+1+6) \times 10 = 140 \text{ (TMU)}$$

جدول ۵-۲۹ مدلهای توالی فعالیتهای اداری Most

فعالیت	مدل ترتیب	زیر فعالیت
A - مسافت عمل B - حرکت بدن G - بدست آوردن کنترل P - قرار دادن	ABGABPA	مدل توالی جابجایی عمومی
M - جابجایی کنترل شده X - زمان فرآیند I - تنظیم	ABGMXIA	مدل توالی جابجایی کنترل شده
تجهیزات مربوطه: H - نامه نگاری T - فکر کردن/خواندن R - ثبت کردن K - محاسبه کردن W - تاپ کردن	ABGABP ABPA	مدل توالی استفاده از ابزار مخصوص
F - بستن L - باز کردن C - بریدن M - اندازه گیری کردن	ABGABP ABPA	مدل توالی استفاده از ابزار (عمومی)

ب - الگوی جابجایی تحت کنترل

این مدل همانند جابجایی تحت کنترل در سیستم تولیدی "MOST" است. برای پارامتر (M) در زیر عنوان عمومی عملیات کاغذ، مقادیر اضافه ای وجود دارد. این پارامتر به انجام عملیات روی کاغذ برای تغییر شکل کاغذ و تغییر جهت و تغییر موقعیت اعمال می شود.

مثال: اپراتوری ۴ ورق را بین ۴ بخش یک گزارش قرار می دهد. تجزیه و تحلیل "MOST" برای این حرکت به صورت زیر است:

$$A_1, B_1, G_1, M_1, X_1, I_1, A_2(4) \\ (1+1+6) \times 4 \Rightarrow 32 \times 10 = 320 \text{ (TMU)}$$

ج - الگوی استفاده از ابزار

تفاوت عمده ای که در این حالت بین سیستم اداری "MOST" و سیستم تولیدی Most وجود دارد، اضافه شدن وسایل جدیدی به جدول داده هاست. مدل توالی استفاده از ابزار را در نظر بگیرید:

ABG/ABP/A استفاده از ابزار /ABP/A

در این الگوی برای انجام کارهای زیر نیاز به استفاده از ابزاری است.

H : کاغذ/ نامه R : ثبت کردن

T : خواندن/ فکر کردن K : محاسبه کردن

W : تایپ کردن

و در جدول داده های استفاده از ابزار برای کارهای منگنه کردن، مهر زدن، تمپر زدن، تایپ کردن، نوشتن و محاسبه کردن مقادیری وجود دارد. مثلاً ریز فعالیت تایپ کردن را در نظر بگیرید. که در آن از انگشتان استفاده شده و دست چپین جابجایی تحت کنترل و عمومی را انجام می دهد. مقادیر اندیس برای کارت داده ها بر مبنای تعداد علائم تایپ شده و کارهایی است که در هنگام تایپ انجام می دهد. مثال: یک تاپیست، یک ورقه کارین را مابین کاغذها در داخل نورد ماشین تحریر قرار می دهد. عدد مناسب برای این قرار دادن مقدار W_{11} می باشد. مدل این فعالیت به صورت زیر است:

$$A_1, B_1, G_1, A_2, B_2, P_1, W_{11}, A_3, B_3, P_3, A_4 \\ (1+1+1+1+24) \times 10 = 280 \text{ TMU}$$

سپس اپراتور ۱۴ کلمه همراه با دو برگشت (CR) تایپ می کند. مدل توالی برای ۱۴ کلمه به صورت زیر است:

$$A_1, B_1, G_1, A_2, B_2, P_1, W_{11}, A_3, B_3, P_3, A_4 \\ (1+1+42) \times 10 = 440 \text{ TMU}$$

دو CR باید به صورت زیر انجام شود:

$$A_1, B_1, G_1, M_1, X_1, I_1, A_1, (2)$$

$$(1+1+1) \times 2 \times 10 = 6 \times 10 = 60 \text{ TMU}$$

بنابراین زمان نرمال کل برابر ۷۸۰ TMU می شود (با در نظر گرفتن کارایی ۱۰۰٪ و بدون بیکاری مجاز).

در هنگام عملیات اداری ممکن از بعضی ابزارها (مانند کسارد، قیچی، خط کش، برس و غیره) نیز استفاده شود. مقادیری برای این ابزارها در جدول کارت داده ها وجود دارد. مثال: یک منشی بطری محشوی لاگ را بر می دارد و با شش حرکت در آن را باز کرده و در روی میز تحریر قرار می دهد. مدل این فعالیت به صورت زیر است:

$$A_1, B_1, G_1, A_1, B_1, P_1, L_1, A_1, B_1, P_1, A_1$$

$$(1+1+1+1+10+1+1) \times 10 = 160 \text{ TMU}$$

کاربرد سیستم دفتری "MOST"

معمولاً در کارهای اداری بندرت کار تکراری انجام می پذیرد. برای مثال فرض کنید که یک منشی سه نامه را باید تایپ کند. نامه اول ۲۱ خط، نامه دوم ۴۰ خط و نامه سوم ۶۴ خط می باشد. تفسیراتی مانند اندازه جدول بندی تایپ و فضاهاهی خالی بین سه نامه وجود دارد. روش اداری "MOST" با توجه به سطح کاربردی بسیار زیاد آن در تمامی این موارد می تواند به سهولت تجزیه و تحلیل را انجام دهد. سهولت تجزیه و تحلیل و اصول متصفانه آماری "MOST" این دامنه کاربرد را به وجود آورده است. روشهای مختلف کارهای اداری را می توان با هم مقایسه نمود. کلیه محاسبات لازم برای تعیین استاندارد همانند روش قبل می باشد.

سیستمهای کامپیوتری اداری "MOST"

کلیه فوایدی که در سیستم دستی وجود دارد در سیستمهای کامپیوتری اداری "MOST" در نظر گرفته شده و بهبود داده شده است. در این حالت تولید زمانهای استاندارد به میزان ۲۰ تا ۴۰ درصد سریعتر از سیستم دستی امکان پذیر است. با استفاده از سیستم کامپیوتری اداری "MOST" تحلیل گر می تواند تحلیلهای "MOST" را ایجاد و همراه با داده های اطلاعاتی ریز عملیات، داده های پرسنلی، محاسبه کارایی و تعیین هزینه های واحد را به دست آورد. به منظور تهیه پایگاه اطلاعاتی اداری تحلیل گر با ورود داده های ایستگاه کاری، کار را آغاز نموده و شرح استقرار محوطه مسافتهای بین ایستگاههای کاری (به قدم)، تجهیزات به کار رفته، اشیائی که در روی آنها کار انجام می شود را همراه با ابزار مورد استفاده بیان می گردد. بطرح استقرار همگام با داده های اطلاعاتی محوطه کاری به صورت مشروح تولید می شود و بعد از آن که داده های ایستگاه کاری وارد شد، تحلیل گر عملیات را

مشاهده نموده و شرح روش را بیان می کند. سپس یک تاپیست شرح روش را وارد کامپیوتر نموده و کامپیوتر زمان لازم برای انجام عملیات را محاسبه می نماید. محاسبات کامل شده "MOST" با استفاده از عنوان تجزیه و تحلیل "MOST" به سهولت در پایگاه اطلاعاتی نگهداری می شود. محاسبات "MOST" در لیستی که شامل عملیات و ریز عملیات ممکن است که اتفاق می افتد سازمان بندی می شود. (شکل ۵-۵۰)

این لیست به عنوان کلید فرآیند تنظیم استاندارد به کار می رود که به آن ورقه عنوان می گویند. از روی این ورقه تشریح تحلیل گسر می تواند عملیاتی را که اتفاق می افتد انتخاب نموده و استانداردی را برای کار خاصی قرار دهد.

گزارش عملکرد، میزان کارآیی، دریافت ساعتی و عملکرد یک پرسنل را همراه با بخش یا دپارتمان نشان می دهد. کاربرد، تعداد استاندارد، کیفیت کار، زمان عملی لازم برای انجام کار و هر نوع تاخیر دیگری را وارد کامپیوتر می نماید. سپس کامپیوتر به پایگاه اطلاعاتی استاندارد به منظور دسترسی به شرح عملیات لازم و زمان استاندارد دست می یابد. خروجی برنامه شامل خلاصه ای از عملکرد یک فرد یا بخش که شامل مقادیر عملکرد، ساعت های استاندارد، ساعت های غیر استاندارد، ساعت های دریافتی، تاخیرات و . . . است، می باشد. گزارش های هفتگی هر بخش به منظور تولید گزارش های ماهیانه، سه ماهه، و سالیانه ذخیره می شود.

سیستم های اداری "MOST"، یک ابزار اندازه گیری اداری قابل فهم، سطح بالا و قابل فراگیری را همراه با کاربردهای آماری مناسب برای مدیران تهیه می کند. با چنین ابزاری می توان به اهداف مورد نظر در تخصیص صحیح افراد به کار و تخمین هزینه های واحد دست یافت. برای افزایش بهره وری ادارات باید منافع آنها را افزایش داد و این امر به سهولت توسط تحلیل کامپیوتری برای سیستم های اداری "MOST" قابل دسترسی است.

نوع فعالیت	زمان عنصر	درصد بیکاری مجاز	زمان بیکاری مجاز	زمان استاندارد
فعالیت دستی (خارجی)	۱۸۹۱۰	۱۵	۲۸۳۷	۱۹۱۹۲
داخلی	(۰)			
زمان پردازش	۰	۰	۰	۰
استاندارد Tmud/برسیکل	۱۸۹۱۰		۲۸۳۷	۱۹۱۹۲
تعداد درسیکل	۱			
استاندارد (ساعت/واحد)				۰/۱۹۲
تعداد واحد در ساعت ۱۰۰٪				۵/۲۱
دلیل تغییر - تغییر در روند				

مرحله	دستورالعمل روش	زمان	تکرار
۱	باز کردن پاکت نامه روی میز با باز کننده انومالیک نامه	(۲)	۱
۲	پیرون آوردن نامه ها از درون پاکت با دست	(۶)	۱
۳	حرکت دادن پاکتها	(۲۹)	۱
۴	برداشتن قرمها از پاکت نامه ها	(۱۸)	۱
۵	آوردن اعداد روی قرم با قلم	(۲۷)	۱
۶	محاسبه و بررسیها	(۲۶)	۱
۷	مرتب کردن برای زیراکس کردن	(۳۰)	۱
۸	بررسی کپی روی ماشین زیراکس	(۳۳)	۱
۹	انتقال بررسی شیوه ها	(۲۳)	۱

شکل ۵-۵۱ فرم دستورالعمل روش

www.pnu-m-s.com

بخش ۶

www.pnu-m-s.com

سیستم های کامپیوتری MOST

در طی قرن گذشته استفاده از کامپیوتر در صنایع با سرعت، شیوع یافته است. بخش ترمینالهای محاسبات کامپیوتری در سراسر کارخانجات واقع شده اند تا جریان اطلاعات را در قسمتها و بخشهای مختلف کارخانه، افزایش دهد. در کارخانجات مهندسی، اصلی ترین استفاده از کامپیوترها در پردازش و کنترل موجودی بوده، و همچنین بخاطر هدایت روش عملکرد در سطح کارخانه است. اگر چه این کاربردها بوسیله بخش های مهندسی کارخانه بطور مقیدی توسعه یافته اند، اما هنوز استفاده ها و منفعت های بسیار دیگری، وجود دارند. سرعت کامپیوتر و دقت آن و توانایی اش برای مرتب کردن و جمع آوری مقادیر زیادی اطلاعات، می تواند استفاده شود تا مهندسین را از بسیاری کارهای معمولی و تکراری آسوده سازد.

سیستم های کامپیوتری (MOST)، بخشی از حوزه مهندسی صنایع را مخاطب می سازد. در اکثر شرکتها امروزه، انجام اکثر کارها مستلزم جمع آوری اطلاعات و تهیه زمانی است که هنوز بطور دستی بوسیله مهندسی صنایع جمع آوری می شود. ناکتون و هم اکنون بسیاری از این کارها می تواند بطور سریعتر و دقیقتر توسط کامپیوتر انجام گیرد. بنابراین آزادی عمل مهندسین برای تمرکز بیشتر کارهای تولیدی، بیشتر می شود. با اینکه (MOST) بعنوان یک سیستم دستی، منطقی و سریع است، سیستم های کامپیوتری (MOST)، ارائه سرعت بیشتر و دقت کاربرد بیشتری را ارائه می دهد.

یک سیستم متکامل کلی

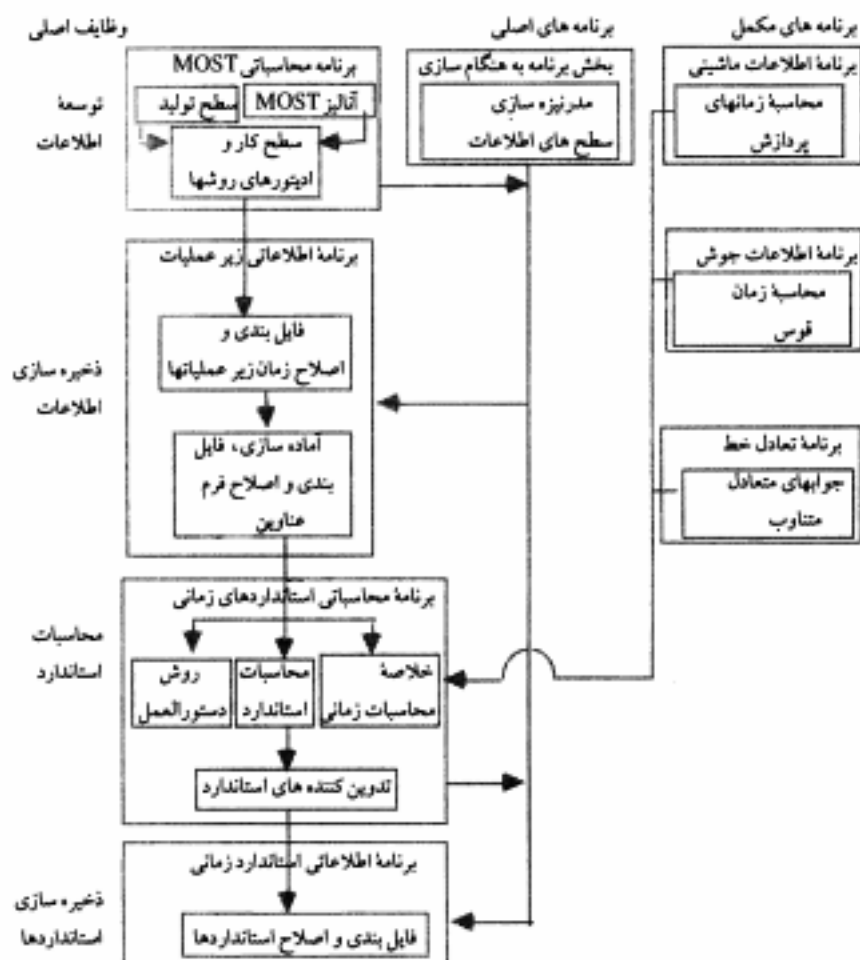
هر سیستم عملی مناسب، اینچنین طراحی می شود که قسمتهای گوناگون مؤثر بر همدیگر بوده و تماماً به یک فرم، شکل گرفته شده باشند. سیستم های کامپیوتری (MOST) به این روند طراحی می شوند. تاکید بروی سیستم کلی است که استانداردهای زمان کار را بطور کامل مرتب و ادامه می دهد. اجزاء برنامه سیستم های گوناگون به همدیگر متصل می شوند که ۴ عمل زیر را به انجام برسانند. (به شکل ۵-۵۲ نگاه کنید).

۱- توسعه اطلاعات

۲- ذخیره سازی اطلاعات

۳- محاسبات استاندارد

۴- ذخیره سازی استانداردها



شکل ۵-۵۲ اجزاء برنامه، سیستم کامپیوتری MOST

این ارتباطات به مهندس فرصتی باس دهد که تکمیل واحدهای اطلاعات را (پک عمل یا زیر عمل) سیستم دنبال کند و همه روشهای مطرح از مکان کار مناسب را به جهت استاندارد زمانی که خود،

قسمتی از آن است، طرح بندی نماید. بنابراین سیستم اقدام کاملی در دنباله رسمیت بخشی مناسب به منظور تولید یک «استاندارد زمانی کار مهندسی شده»، ارائه می نماید. این طرح پایه ای است برای برنامه به هنگام سازی (مدونیزه کردن) که مهندسی صنایع را قادر می سازد تا «همه استانداردها» را بصورت رایج در عملیات متعارف سازی هر تغییری از قبیل مکان کار، روش و یا انجام آن، حفظ سازد. این طرح، امکان سازماندهی را چنان فراهم می کند که «استانداردهای ماصحیح و رایج باشند». به لحاظ بانجام رسانیدن چهار عمل اصلی لیست شده در بالا، سیستم های کامپیوتری (MOST) از تعدادی برنامه های مجزای انفرادی که مرتبط همدیگراند، تشکیل شده، که در شکل (۵-۵۲) مشخص شده است.

این برنامه ها بدین ترتیب اند:

- برنامه محاسباتی که شامل: سطح تولید، روشهای تجزیه و تحلیل معمولی، محاسبات زمانی معمول (تحلیل و آنالیز "MOST")، باز بینی های معمولی (تدوینهای معمول) برای منطقه کاری و روش توصیفی و چاپ های معمولی.

- برنامه اطلاعاتی زیر عملیات که شامل: تکمیل و اصلاحهای معمولی برای آنالیزهای "MOST" و سطوح کاری منشابه: اصلاح زیر عملیات (اطلاعات آن) بوسیله ترکیبات گوناگون طبقات: تدارک و فایل بندی و اصلاح فرم عناوین.

- برنامه محاسبه استانداردهای زمانی که شامل: انتخاب و گروه بندی عمل ها و/ یا زیر عمل ها از فرم عنوان محاسباتی معمولی استانداردها، تهیه فرم و دستورالعمل اپراتور و اعمال بیکاریهای مجاز (فرصتهای مجاز شخصی)، استراحت و زمان دیر کرد، ثبت زمانهای فرآیند، تدوینهای معمول استاندارد.

برنامه اطلاعاتی استانداردهای زمانی که شامل: فایل بندی و اصلاح استانداردهای زمانی نهایی بوسیله ترکیبات گوناگون طبقات، برقرار سازی ارتباط با بانک اطلاعاتی زیر عملیاتی.

- بخش برنامه بهنگام سازی که شامل: بهنگام کردن و خروجی های معمول برای هر دو بانک اطلاعاتی. اگر چه همه این اجزاء برای یک سیستم کلی بجهت توسعه و نگهداری استانداردهای زمانی لازم است، بعنوان تعدیل کننده ها تولید می شوند. بنابراین، بعضی ها می توانند با همدیگر گروه بندی شوند یا بطور مستقل، جهت تکمیل اجزاء مورد نیاز استفاده شوند. برای مثال برنامه محاسباتی (MOST) و زیر برنامه هایش می توانند بعنوان یک واحد جدا، اجرا شوند.

علاوه بر اجزاء برنامه فوقی، تعدادی برنامه های مکمل که بر برنامه های اصلی تاثیر متقابل

دارند و زمانهای فرآیند را که قابل کاربردند، را تهیه می کنند که آنان بدین ترتیب اند:

- برنامه اطلاعات ماشینی، که شامل: محاسبه زمانهای فرآیند ماشینی انتخاب کارها، سرعتها و درجات وسیله پیشنهادی، می گردد.
- برنامه اطلاعات جوشکاری که شامل: محاسبه زمان قوس برای عملیاتهای جوش دستی، اتوماتیک یا نیمه اتوماتیک، می گردد.
- برنامه تعادل خط که پاسخ های تعادل خطی متناوبی را ایجاد می کند و برای این موقعیتها قابل دسترس اند.

تعدادی اصطلاحات جدید

هنگامیکه پایه گذاری بطور کامل بر روی سیستم اندازه گیری کار (کارسنجی) (MOST) و نیز بر روی سیستم کاربردی MOST صورت گرفت، استفاده از کامپیوتر به توسعه یکسری اصطلاحات جدید نیرو بخشید که این اطلاعات به اتفاق در جدول ۵-۵۳ شرح داده شده اند و در این فصل مورد استفاده قرار خواهند گرفت.

جدول ۵-۵۳ کلید واژههای عملیات کامپیوتر

اصطلاح	شرح
CRT	لامپ اشعه کاتدی، یک تصویر نمایش نهایی (ترمینال)
Data (اطلاعات)	هر کاراکتر ورودی به کامپیوتر که پردازش بشود: اطلاعات ذخیره شده در کامپیوتر بر روی فایل ها، اطلاعات ذخیره شده نامیده می شود.
Disk (دیسک)	نوعی وسیله که، بطور مغناطیسی، اطلاعات را ضبط و ذخیره می سازد.
Disk Storage (ذخیره دیسک)	نگهداری اطلاعات روی یک دیسک
Hardware (سخت افزار)	قسمتهای معلوم، جنبه های فیزیکی یک سیستم کامپیوتری اجزاء تجهیزاتی که سیستم کامپیوتر را بطور کامل تشکیل می دهد.
Input (کلمه رمز)	اطلاعات وارد به کامپیوتر: انجام اعمالی جهت داخل کردن اطلاعات.
Keyword (کلمه رمز)	کلمات برنامه شده مخصوصی که در یک روش توصیفی بصورت وظیفه ای در توسعه مدلهای وظیفه ای استفاده می شوند.

ادامه جدول ۵-۵۲

اصطلاح	شرح
Mini Computer (مینی کامپیوتر)	<p>وسيله ای که قادر به حل مسائل بوسیله دریافت اطلاعات و پردازش آن اطلاعات و تولید خروجی است و یک کامپیوتر چند قسمتی، که بمنظور پاسخگویی با زمانی کم، ساخته شده است: عموماً کوچکتر و ارزاتر از کامپیوترهای "Main Frame" بزرگ، می باشد.</p>
On line (مستقیم)	<p>وضعی که یک ارتباط بین یک ترمینال خارجی روی خط (CRT) و کامپیوتر برقرار می گردد. مثلاً بهنگام "On-line" ارتباط مستقیم می تواند برقرار شود.</p>
Operator Instruction Sheet (فرم دستورالعمل اپراتور)	<p>لیستی از روش دستورالعمل‌های برای شکل دهی و انجام یک عمل، تهیه می کند.</p>
Output (خروجی)	<p>اطلاعاتی شکل گرفته که از کامپیوتر حاصل می شوند.</p>
Program (برنامه)	<p>نرم افزارهای کامپیوتری که بر روی داده های عمل کرده و خروجی را ایجاد می سازند: یکسری دستورالعمل</p>
Software (نرم افزار)	<p>مجموعه دستورالعمل‌های نوشته شده برای پردازش اطلاعات</p>
Standards Calculation Sheet (فرم محاسباتی استانداردها)	<p>برگ خلاصه شده دستی زمانهای فرآیند و اضافات مجاز برای یک عملیات بخصوص</p>
Terminal (ترمینال)	<p>سطح افزاری که ورودی‌ها را ذخیره و خروجی‌ها را از کامپیوتر دریافت می کند.</p>
Time Calculation Summary (خلاصه محاسبات زمانی)	<p>فهرستی از خلاصه زمانها برای عمل‌ها با فرکانس‌های مناسب: یک محاسبه زمانی استاندارد ریاضی خلاصه شده (خلاصه ای از محاسبات ریاضی زمان استاندارد)</p>
Time Sharing (سهم زمانی)	<p>توانایی کامپیوتر بجهت تاثیر متقابل تعداد زیادی استفاده کننده راه اندازی بسیاری برنامه در طی همان جفت زمانی (همزمان)</p>
Title Sheet (فرم عنوان)	<p>لیستی از عناوین MOST که جهت مرتب کردن استانداردها استفاده می شود.</p>

توسعه اطلاعات

سطح تولید و برنامه محاسباتی MOST

اولین گام در محاسبه هر استاندارد زمانی کار مهندسی، موقعیت رسمی منطقه کاری است. چه بسا، بسیاری استانداردهای زمانی کار مهندسی که اینطور نامیده می شوند ولی بدون مشخص شدن موقعیت رسمی منطقه کاری ایجاد می شوند. در اینگونه حالات و قتیکه سوالی راجع به زمان استاندارد می شود، اطلاعاتی ناکافی و کم مربوط به منطقه کاری، به موقعیتی رهنمون می گردد که مهندس صنایع قادر به حمایت و در نظر گیری یک زمان محاسبه شده نیست. هنگام تجزیه کردن به عناصر ورودی اصلی، هر زمان محاسبه شده تنها دو عامل را منعکس می سازد، یکی منطقه کاری و دیگری روش عملکرد. سیستم های کامپیوتری MOST بر مبنای این دو ورودی پایه گذاری شده است. بنابراین سیستم های کامپیوتری MOST رسمیت کاملی را برای منطقه کاری تهیه می کند که شامل یک طرح و نقشه (شکل ۵-۵۴ نگاه کنید) و نیز روشی توصیفی که جامع و منطقی و براحتی قابل فهم است را، تهیه می کند.

منطقه کاری

بمنظور شکل دهی به یک آنالیز MOST با استفاده از کامپیوتر، یک مهندس صنایع اطلاعات استقرار در منطقه کاری و صحبتها (نظرات)، اطلاعاتی بر روی یک نوار کوچک ضبط صوت و یا با وسیله ای مشابه که اطلاعات را حفظ کند) را جمع آوری می کند. نوار به یک تاپیست (ماشین نویس) داده می شود، کسی که اطلاعات را در یک ترمینال لامپ اشعه کاتدی، وارد می کند. حالا اطلاعات، منطقه کاری کامل شده و خروجی پرینتر منطقه کاری و اطلاعات راجع به آن می تواند به آسانی حاصل شود. شکل ۵-۵۳ مشخص کننده چنین خروجی پرینتری برای متد عمودی چند محوره است. اطلاعات ورودی منطقه کاری مهم بدین ترتیب اند: نامهای منطقه کاری و ابزارها و موقعیتهاشان، اشیاء و موقعیتهاشان، تجهیزات و موقعیتهاشان، در طی زمان فرآیند. چنانچه ضرورت ایجاد کند، اپراتورها و موقعیتهای شروعشان (حرکات بدن همیشه با مناطق کاری بخصوصی و فاصله (به قدم) بین مناطق کاری ارتباط دارد).

روش

بعد از شرح منطقه کاری، مهندس صنایع، روش را بمنظور انجام عملیات و یا زیر عملیات بخصوصی معین و بهبود می بخشد. روش مزبور در نوار ضبط صوت بصورت عباراتی ساده، گفته می شود. شکل ۵-۵۵ مشخص کننده روش توصیفی برای قراردادی یک قطعه در یک فیکسچر (نگهدارنده) متد عمودی چند محوره، می باشد. هر گام روش با یک کلمه کلیدی که ترتیب مدل را برای استفاده نزد کامپیوتر، مثل *لورژشتان* از جهت کنترل *لنی (G)* و پارامترهای مکانی *(P)*، معین می سازد، شروع می شود: برای مثال، کلمه کلیدی *Place* (مکان) معنی کلمه عمومی *Move*

(حرکت با بار) را می دهد (G_i و P_i) کلمه Move انتقال عمومی، G_i و P_i را می رساند. این لغات به شکل اصلی برای روش توصیفی، بطور کاملی یا ساختار جملات انگلیسی مصطلح و اصطلاحات علمی مهندسی صنایع مطابقت می کنند و بنابراین برای یادگیری بسیار آسان هستند. با دادن این لغات کلیدی و فواصل داخلی، حرکات بدن و موقعیتهای (ارزشهای A و B)، کامپیوتر می تواند بطور سودمندی یک استاندارد مهندسی شده را محاسبه نماید.

نام	میز - ماشین		Bodw/Frag/PT
	صفحه کنترل	موقعیت	
	قفسه	خارج پالت	
	در پالت	درون طرف	
		بیرون طرف	
<u>(work places): مناطق کار</u>			
Machine-Table (میز - ماشین)	(14,13)	(53,6)	
Control-Panel (صفحه کنترل)	(32, 11)	(15,2)	
In-Pallet (در پالت)	(14, 5)	(11,4)	
Out-Pallet (خارج پالت)	(32,5)	(11,4)	
In-Tub (درون ظرف)	(59,7)	(10,3)	
Out-Tub (خارج ظرف)	(49,7)	(10,3)	
Cabinet (قفسه)	(3,10)	(10,2)	
<u>(Tools): ابزار</u>			
Alt-Hose (لوله خرطومی هوا)		Machine-Table	
Box-End-Wrench (چنبه آچار)		Machine-Table	
Bear-Claw (چنگک)		Machine-Table	
Pencil-Grindet (قلم تراش)		Machine-Table	
<u>(Objects): اشیاء، اعداد</u>			
Raw-Part (قطعه خام)		Machine-Table	
Part (قطعه)		In-Pallet	FRAG
Fin-Part (قطعه باله مانند)		Out-Pallet	FRAG
More-Ticket (پرچسب انتقال)		Cabinet	

کار (Work-Order-Packet) بسته- سفارش-	Cabinet	
تجهیزات (Equipment):		
جرثقیل بازویی (Jib-Cranke)	Machine-Table	
نگهدارنده (Fixture)	Machine-Table	
گیره ها، اتبرک ها (Clamps)	Machine-Table	
پین (Pin)	Machine-Table	
گیره کار معمولی (Universal Vise)	Machine-Table	
حفاظ (Lid)	Machine-Table	
دکمه (Button)	صفحه کنترل	
اپراتورها (Operators):		
OP1	Machine+Table	(29,10)B
<u>ردیف</u>	<u>مکان</u>	<u>گانهها</u>
ماشین (Machine-Table) میز- ماشین	صفحه کنترل	۱
ماشین (Machine-Table) میز- ماشین	در پالت	۲
ماشین (Machine-Table) میز- ماشین	خارج پالت	۳
ماشین (Machine-Table) میز- ماشین	در طرف	۱
ماشین (Machine-Table) میز- ماشین	خارج طرف	۱
ماشین (Machine-Table) میز- ماشین	قفص	۲
صفحه کنترل (Control-Panel)	در پالت	۴
صفحه کنترل (Control-Panel)	خارج پالت	۴
صفحه کنترل (Control-Panel)	در طرف	۴
صفحه کنترل (Control-Panel)	خارج طرف	۲
صفحه کنترل (Control-Panel)	قفص	۳
در پالت (In-Pallet)	خارج پالت	۵
در پالت (In-Pallet)	قفص	۳
خارج پالت (Out-Pallet)	قفص	۷
در طرف (In-Tub)	خارج طرف	۱
در طرف (In-Tub)	قفص	۱۰
خارج طرف (Out-Tub)	قفص	۹

ورودی روش توصیفی

- قرار دادن قطعه از داخل ظرف در نگهدارنده
- بستن گیره نزدیک نگهدارنده
- بستن ۲ مهره بر نگهدارنده با چهار بازوی گردان با استفاده از آچار
- بستن پیچ گیره در نگهدارنده ۱، بستن به کمک انگشتان

شکل ۵-۵ روش توصیفی برای قرار دادن یک قطعه در فیکسچر متا عمودی چند محوره

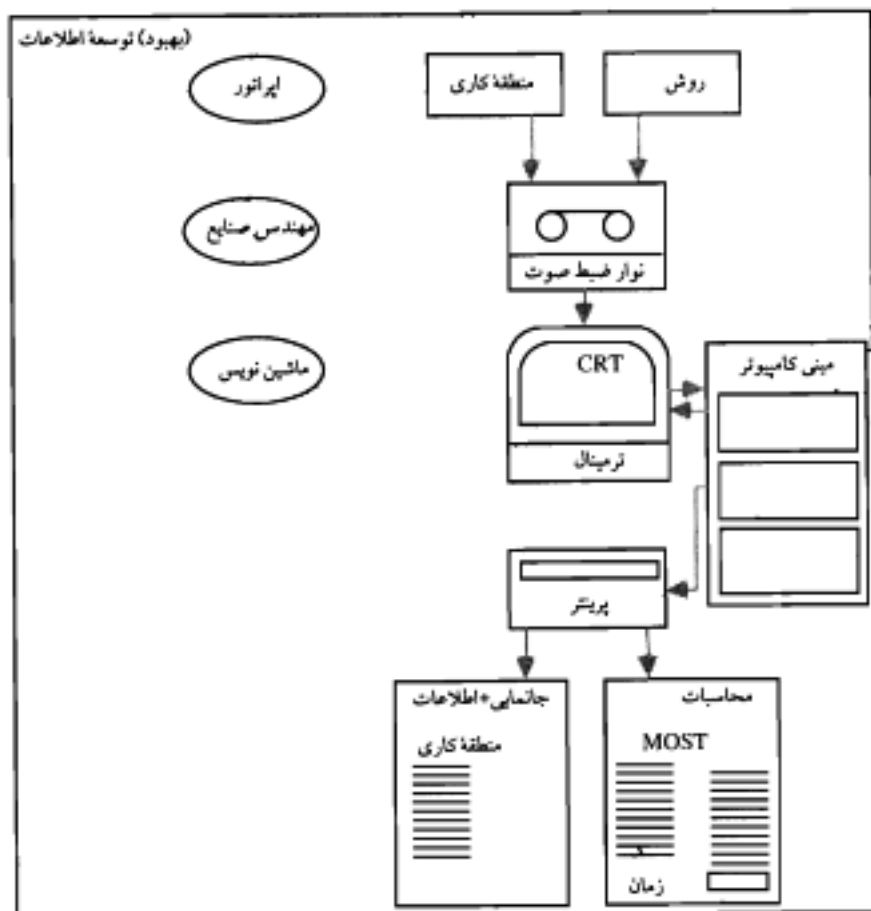
روش توصیفی ضبط شده بکمک یک ترمینال بوسیله ماشین نویس نسخه برداری می شود. سپس، کامپیوتر زمان عملیات یا زیر عملیات را محاسبه می کند (شکل ۵-۵) عملکرد اصلی مهندسی صنایع در فرآیند کارسنجی، ایجاد جانمایی سطح کاری مناسب بطور موثر و عملی، می باشد. این ساختارها، یکبار ایجاد می شوند و کامپیوتر کار محاسبه زمانها را انجام می دهد. استفاده از کامپیوتر، مهندسی صنایع را برای انجام کارهای بیشتری آزاد می سازد. شکل ۵-۵۷ نشان دهنده فرآیند وارد کردن داده های اساسی کامل، می باشد.

یکی از اصلی ترین فوائد سیستم کامپیوتری، ثبات و سازگاری بدست آمده از کلمه کلیدی جهت توصیف های روش، می باشد. محاسبه خطاها و خطاهای ناشی از انتخاب ارزشهای غلط از جداول، بطور کلی از بین می روند. همچنین، با جمع آوری و تمرکز بخشیدن به روش و سطح کار، مهندسی صنایع بطور مستقیم کارها را انجام می دهد، که با پرنفوذترین بهره وری عملکرد تولید، اینکار صورت می گیرد.

وصل قطعه در فیکسچر با جمبه آچار، در کنار متا عمودی چند محوره ۲۰۰۰

هر قطعه

- ۱- قرار دادن قطعه از ظرف روی نگهدارنده (Fixture)
 $A_T B_0 G_1 A_T B_0 P_2 A_0 1.00 1.00$
 - ۲- بستن گیره، نزدیک نگهدارنده
 $A_1 B_0 G_1 M_1 X_0 I_0 A_0 1.00 2.00$
 - ۳- بستن ۲ مهره روی نگهدارنده با چهار بازوی گردان با استفاده از آچار
 $A_1 B_0 G_1 A_0 B_0 (P_2 A_1 F_0) A_1 B_0 P_1 A_0 (2) 1.00 2.00$
 - ۴- بستن پیچ گیره در نگهدارنده ۱، بستن با کمک انگشتان
 $A_1 B_0 G_1 B_0 P_1 F_1 A_0 B_0 P_0 A_1 1.00 5.00$
- کل ۵۰۰ TMU



شکل ۵-۵۷ اطلاعات درونی اساسی سیستم های کامپیوتری MOST

یک عنصر (جزء کاری) کلیدی نگهداری هر سیستم اطلاعاتی قادر است که اطلاعات را، هم در طی مرحله ورودی و هم فوراً بعد از آنکه محاسبات انجام شد، بازیابی نماید (تدوین کند). سیستم های کامپیوتری MOST سیستمی on-Line است؛ همه خطاهای ورودی فوراً تشخیص داده می شوند و سریعاً می توانند تصحیح شوند. فقط اطلاعات پردازش شده اند، اگر چه ادیتورهای سیستم های کامپیوتری MOST، ابزار مفیدی را جهت شبیه سازی یا اثربخشی تغییرات در جائمانی منطقه کاری و پاروشها، تهیه می کنند. در منطقه کاری و کالاها ممکن است اضافه شوند و زمانهای فیکس شده فرایند (زمانهای تنظیم شده) تنظیم و تعدیل شوند. در روشهای توصیفی، توصیفهایی که از

یک روش بعمل می آید، مراحل ممکن است داخل شوند، حذف شوند یا بطور کامل عوض شوند. سپس سیستم اطلاعات را مجدداً بر اساس تغییرات پردازش می کند یا بطور کامل عوض شوند. سپس سیستم اطلاعات را مجدداً بر اساس تغییرات پردازش می کند و یک زیر عملیات فوراً قابل دسترس می شود. ادیتورها هم برای یادگیری و هم برای استفاده آسان هستند. هم آنالیزهای قدیم و هم جدید در یک ناحیه حافظه دیسک، ذخیره می شوند تا مهندس تصمیم بگیرد که اطلاعات را بر روی بانک اطلاعاتی (data base) انتقال دهد. عمل ادیتورها هم دائماً و هم موقتاً، اطلاعات را ذخیره می کند. فواید تدوینهای بعدی چنین اند:

۱- شبیه سازی تغییرات در منطقه کاری یا در روش کار ساده ای می شوند، پنحوی که تمام محاسبات، اتوماتیک وار انجام می شوند. و مهندس تفسیر گر نتایج می شود بجای آنکه محاسبات جدیدی بطور عملی انجام پذیرد.

۲- انتقال اطلاعات یک زیر عمل از یک منطقه کاری در یک مجتمع صنعتی به مجتمعی دیگر یا بین چندین مجتمع صنعتی سهولت با تدوین ساده ای از منطقه کاری یا روشها بجهت آشنایی با شرایط کاربرد جدید، انجام می پذیرد.

۳- مهندس می تواند روشها و جاتاملی منطقه کاری نمونه ای را ایجاد نموده و از ادیتورها برای اضافه کردن جزئیات استفاده کند. این روند، زمان مهندسی شده ای که بر آنالیز کردن موقعیتهای مشابه صرف می کند را، کوتاه می نماید.

۴- انجام و ایجاد تغییرات فوراً آشکار می شوند.

ذخیره اطلاعات

برنامه زیر عملیاتی بانک اطلاعاتی

فایل بندی و اصلاح اطلاعات زیر عملیاتی

یکی از اجزاء بحرانی اساسی اطلاعات پایه برای استفاده در ساخت استانداردهای زمانی، قادر است که آن را در اختیار هر سیستمی خواه بطور دستی یا کامپیوتری جهت اصلاح قرار دهد. اصلاح اطلاعات به روش کد بندی آنها بستگی دارد. اولین فایده یک سیستم اصلاحی و بطور کامپیوتری فایل بندی شده این است که کامپیوتر قادر است مقادیر وسیعی از اطلاعات را بطور ماهرانه ای مرتب نماید. در سیستم های دستی، کدبندی زمینه ها معمولاً بر اساس یک حداقل و مرتب کردنهای چند گانه اطلاعات، رعایت می شوند که این آخری تقریباً قابل توجه نمی باشد زیرا با مشکلات زیادی در به انجام رسانیدن مقادیر زیاد اطلاعات بوسیله دست، مواجه می شویم. این فشارهای ساده فیزیکی برای کامپیوتر وجود ندارد. در واقع پیگ کامپیوتر می تواند کلمات را بسرعتی

که آن اعداد را مرتب می کند، مرتب نمایند. این متغیرهای اولیه بهبود سیستم فایبل بندی و اصلاح شده اطلاعات به نیازمندیهای قسمت مهندسی صنایع وصل می شوند.

استفاده از سیستم های کامپیوتری MOST و همه واحدهای اطلاعات زیر عملیاتی بوسیله یک عبارت بیانی ساده قابل بندی می شوند که این عبارت شامل فعالیت و هدف تولید یا تجهیزات، ابزار اساسی، منطقه کاری، اندازه یا ظرفیت منطقه کاری و تعداد سطوح کاری می شوند. حروف اضافه مقتضی جایگزین شده بین طبقات لیست شده بالا یک "عنوان" را برای واحد زیر عملیاتی MOST، فرموله می کند در مرحله ضمیمه کردن یک عنوان به زیر عملیات مهندسی صنایع همچنین طبقانی را

طبقات اصلی	• (با فعالیتها) فعالیت	پار کردن (وصل کردن)
	• (با اجزاء) جزء / (اهداف) هدف	قطعه
	برای / در	در
	• تولید / تجهیزات	نگهدارنده
	یا	یا
	• ابزار	آچار
	در / از	در
	• ظرفیت / اندازه	ظرفیت بالا
	• ساختار	متن عمودی چند محوره
	• تعداد ماشین	۲۰۰۰
اطلاعات مکمل	• درصد	درصد
	• واحد	قطعه
	• گروه تناوبی تصادفی	OFGY (گروه تناوبی تصادفی دو)
	• (که کامپیوتر تعیین می کند) اطلاعات	IG, 1999 اگوست
	• (با طبقات) طبقه مخصوص مورد نظر	کارخانه، (مقاصد و غیره)
	شرایط	(تقاضاهای مخصوص و مفید، انحصارات)

شکل ۵-۵۸ طبقات برنامه فایبل بندی سیستم های کامپیوتری MOST برای واحدهای اطلاعاتی زیر عملیاتی

بوسیله آن واحدهایی که فایبل بندی خواهند شد، اصلاح و تعیین می کنند. بنابراین، این طرح دوبل نیاز به داده های اطلاعاتی را برای فایبل بندی مراحل، حداقلی بخواهد ساخت. داده های فشرده شده در اینجا

تحت عنوان یک زیر عمل، همچنین بعداً برای دیگر مقاصد در سیستم، استفاده خواهند شد. بعد از تصویب طبقات انتخابی بوسیله یک تنظیم کننده اطلاعات، زیر عملیات در بانک اطلاعاتی بوسیله هر طبقه انتخابی، قابل بندی می شود. اصلاح بوسیله انتخاب هر یک با هر ترکیبی از طبقات، تکمیل می شود. برای مثال، واحد اطلاعات مشروح با عنوان و طبقات نشان داده شده در شکل ۵-۵۸ ممکن است با هر ترکیب طبقات شرح داد شده در شکل ۵-۵۹، اصلاح گردد. یکبار زیر عملیات مورد نظر قرار داده می شود و یک حق انتخاب فرمهای در دسترس جهت آزمایش اطلاعات وجود دارد، برای مثال:

عنوان و شرایط مخصوص، روش توصیفی، مدل‌های تابعیت (TMU)

عنوان، شرایط مخصوص (TMU)

عنوان، شرایط مخصوص و روش توصیفی

جانمایی منطقه کاری

بررسی	نوع طبقه	تجزیه و تحلیل‌های اصلاح شده
فعالیت	بار کردن (سرهم کردن)	- تمامی عملکردهای "بار کردن" در بانک اطلاعاتی شامل آنالیزهای مورد نظر
فعالیت	بار کردن	- سرهم کردن تمامی قطعات در نگهدارنده ها برای تمامی ماشین آلات، در تمام کارخانجات
تجهیزات تولید	نگهدارنده	- سرهم کردن تمامی قطعات در نگهدارنده ها در تمامی مته های عمودی چند محوره
فعالیت	بار کردن	- تنها سرهم کردن قطعات در نگهدارنده ها با یک جعبه آچار،
تجهیزات / تولید	نگهدارنده	- مته ای عمودی چند محوره بزرگ
ساختار منطقه کاری	مته های چند محوره	- مته عمودی شماره ۲۰۰۰
فعالیت	بار کردن	تمام زیر عملیاتی برای مته های عمودی چند محوره: این تکنیک تحقیقاتی جهت تعیین کل پشوانه در یک منطقه کاری، برای اصلاح ارقام برای جایگزینی در یک فرم عنوان، مورد استفاده قرار می گیرد.
فعالیت	قطعه	
تجهیزات / تولید	نگهدارنده	
ابزار	جعبه آچار	
ظرفیت / اندازه	بزرگ	
ساختار منطقه کاری	مته عمودی چند محوره ۲۰۰۰	
تعداد منطقه کاری		
ساختار منطقه کاری	مته عمودی چند محوره	

اگر مهندس یک تحلیل را که می تواند در عملکرد کارخانه یا موقعیت دیگری مورد استفاده واقع شود، قرار دهد، آنگاه اطلاعات می تواند تدوین گردد و به اندازه واقعی به موقعیت جدید وصل گردد.

استفاده های گوناگونی از فایل بندی و اصلاح زیر عملیات بطور معمول در سیستم های کامپیوتری MOST وجود دارد.

۱- واحدهای اطلاعات بطور مجزا و مرتب در دسترس مهندسی صنایع هستند بدون از دست رفتن فایل ها یا اطلاعات بدون کُد.

۲- جانمایی منطقه کاری می تواند با هر آنالیزی اصلاح شود.

۳- قابلیت تکنیک بررسی به بسیاری از ترکیبات اطلاعات اجازه می دهد که در یک زمان اصلاح شوند.

۴- استفاده از Database و Editor (بانک اطلاعاتی و تدوین گر) ترکیبات قابلیت را جهت دوباره سازی یک آنالیز برای یک قطعه جدید یا عملیات جدید کامل، فراهم می سازد.

۵- ارتباطات بین همه انواع واحدهای اطلاعات و بین اطلاعات زیر عملیات و بانکهای اطلاعاتی استاندارد یک جزء لازم سیستم هستند، اجازه سریع به فوق اطلاعات و محاسبه مجدد یک زیر عمل همیشه می تواند به استاندارد زمانی نهایی کشیده شود.

۶- پکتواختی، کلیدی است جهت یک سیستم قابل بندی خوب که مورد تقاضاست و در واقع اجرامی شود.

۷- سیستم فایل بندی سازگار یا ثابت، پکتواختی را در تمامی بخشها و کارخانجات ایجاد می کند، و نیز کمک به اصلاح ساده تر اطلاعات می نماید.

۸- کارخانجات در بین شرکتهای مشابه، می توانند اطلاعات (و حتی بانکهای اطلاعاتی مشابه) را در زمانی کاملاً یکسان سهیم شوند.

ایجاد یک فرم عنوان

بعد از تحلیل رنج موقعیتهای مربوط به یک عملیات یا مربوط به عملیاتیهای مختلف وارد (مستلزم) یک نوع ماشین، آنالیز خواهد خواست که عملیاتیها یا زیر عمل ها را بررسی که می تواند برای مرتب کردن عملی استانداردهای زمانی مورد استفاده قرار بگیرد، مرتب کند. چنین فرمهایی بطور معمول بر اوراق کاری ترجیح داده می شوند. از آنجا که کامپیوتر همه محاسباتهای مکانیکی را انجام می دهد، جهت یک فرم کاری، زمان زیادی، صرف نمی شود. سیستم های کامپیوتری MOST جایگزین فرم کاری با یک فرم عنوان می شود. فرم عنوان بر وسیله بررسی بانک اطلاعاتی بمنظور

مشخص کردن همهٔ زیر عملیاتها و سپس ایجاد یک لیست از آنهایی که مناسب هستند، تهیه می‌گردد. شکل ۵-۶۰ مثالی از فرم عناوین برای متعمودی چند محوره است. فرم عناوین تکمیل شده خود به تنهایی در بانک اطلاعاتی تحت مقولهٔ "ساختار منطقه کاری" قابل بندی می‌شود.

محاسبات استاندارد:

برنامهٔ محاسباتی استانداردهای زمانی

هدف نهایی سیستم‌های کامپیوتری MOST رسیدن به یک استاندارد زمانی کامل است. اینکار بوسیلهٔ بررسی بانک اطلاعاتی برای فرم عناوین صحیح و انتخاب زیر عمل‌های مناسب از فرم عناوین، تشخیص تابعیت صحیحشان، بکارگیری فرکانس‌های مناسب و تعیین اینکه آیا زیر عملیات نسبت به سایر زیر عمل‌ها یا فرآیندها، داخلی است یا خارجی، انجام می‌پذیرد. سپس برنامهٔ استانداردهای زمانی ۳ قسمت خروجی، ایجاد می‌کند.

۱- فرم دستورالعمل روش برای کارگر (شکل ۵-۶۱)

۲- فرم محاسبات استاندارد (شکل ۵-۶۲)

۳- فرم محاسبات زمان (شکل ۵-۶۳)

Move (تغیال) (hb)

38- سرهم کردن قطعات در ماشین گیره در کنار متعمودی چند محوره

134- سرهم کردن قطعات در نگهدارنده (Fixture) یا جعبه آچار در کنار متعمودی چند محوره ۲۰۰۰

137- سرهم کردن قطعات در نگهدارنده با HOIST (وسیله ای برای بلند کردن) در کنار متعمودی چند محوره برای قطعات بزرگتر از ۸۰ پوند

135- باز کردن قطعه از گیره، کنار متعمودی چند محوره

136- باز کردن قطعه از نگهدارنده یا جعبه آچار کنار متعمودی چند محوره

138- باز کردن قطعه از نگهدارنده با HOIST در کنار متعمودی چند محوره جهت قطعات بزرگتر از ۸۰ پوند

108- تابش قطعات بر روی TUB در کنار متعمودی چند محوره در گوشه TUB

عملکرد

44- شروع و راه اندازی یا دکمه روی صفحه کنترل نزدیک متعمودی چند محوره

تدارک

45- آماده سازی برچسب روی صندلی کار یا مداد کنار متعمودی چند محوره

سطح عملکرد

46- پاک کردن قطعه روی نگهدارنده یا لوله هوا در کنار متعمودی چند محوره

3.6Q. FT

47- تراش مجدد قطعه بر روی TUB یا Grinder (وسیله تراشیدن) در کنار متعمودی چند محوره

با تحلیلی سودمند از شکل‌های ۵-۵۴ و ۵-۵۶ و ۵-۶۰ و ۵-۶۳ می‌توانید زیر عمل " سرهم کردن قطعه در نگهدارنده با جعبه آچار در کنار مته عمودی چند محوره ۲۰۰۰ " را از میان جانتامی منطقه کاری اش (شکل ۵-۵۴) به استاندارد زمانی نهایی (شکل ۵-۶۲) دنبال کنید.

تا به اینجا، صحبت بر روی محاسبه دستی زمانها متمرکز شد. چنانچه قبلاً دیده شد مدل‌های توالی عملیات حرکت کنترل شده، زمانهای فرآیند ثابت بطور کوتاه و اصلاحی، معمولاً بطور مستقیم شامل آنالیز MOST که خودش تحت پارامتر X (زمان فرآیند) می‌باشد، می‌شوند. زمانهای فرآیند متغیر و طولانی تر بایستی متناوباً و بطور جداگانه محاسبه شوند. چندین برنامه مکمل که شامل سیستم های کامپیوتری MOST که قابل استفاده در محاسبه زمان فرآیند می‌باشد، وجود دارند، که بسته به نیازهای شرکت می‌توان از آنها بهره گرفت، نظیر: برنامه اطلاعات ماشینی، برنامه اطلاعات جوش، و محاسبات و ذخیره مخصوص که متناوباً زمانهای فرآیند آن رای عملکردهای غیر ماشینی (کارهای دفتری و اداری و غیره) اتفاق می‌افتد. عوامل بیکارهای مجاز جهت زمانهای مرحله ای و دستی بکار برده می‌شود. نتیجه، استانداردهای زمانی نهایی می‌باشند.

قطعه شماره A-111-222	R.L.QQ	شماره عملیات	000012
شرح عملیات		مته صفحه را سوراخ می‌کند.	
نام قطعه	صفحه پهن	مرکز هزینه بایی	0000123
انجام جریان شماره	1	مرکز ماشینکاری	001111
تاریخ	1-2-99	شماره موجودی	000135
مورد کاربرد	WM2	کارگر / ماشین	1/1
تجهیزات	02		
تکرار (فرکانس)	دستور العمل روش	گام	
1	(134) سرهم سازی قطعه بر نگهدارنده با آچار	1	
1	(44) راه اندازی با دکمه روی صفحه کنترل(ماشینی)	2	
1	ایجاد ۵ سوراخ 5,9079 IPM (دور در دقیقه) 495 RPM	3	
1	(INT) (48) پاک کردن قطعه روی نگهدارنده بالوله هوا داخلی نسبت به زمان ماشین	4	
1	(136) باز کردن قطعه از روی نگهدارنده با جعبه آچار	5	
	990.0	دستی - کل TMU	
	806-0	فرآیند- کل TMU	
	0.023	میزان ساعت استاندارد در هر قطعه	
	55.4	قطعات در هر ساعت 130%	

000012	شماره R.1 QQ OPER	A-111-222	شماره قطعه
شرح عملیات:			
0000123	مرکز هزینه بایی		مته صفحه را سوراخ می کند
001111	مرکز ماشینکاری		تام قطعه صفحه بین
000123	شماره موجودی		انجام جریان شماره ۱
1/1	ماشین/ اپراتور		2-99-1 تاریخ
			WMY مورد کاربرد
			02 تجهیزات
محاسبات استاندارد			
زمان استاندارد	زمان یکاری مجاز	درصد یکاری مجاز	زمان جزئی کار
1178	188	15+4	990
			دستی خارجی
			داخلی (220)
1169	363	30+15	806
			زمان فرآیند
2347	551		1796
			زمان استاندارد (سیکل/ TMU)
			1
			تعداد قطعه در سیکل
0.023			
			تعداد ساعات استاندارد برای قطعه
55.4			
			تعداد تولید قطعات در ساعت: 130%

شکل ۵-۲۲ فرم محاسبات استاندارد

فرم محاسبه زمان				
موقعیت (LOC)	TMU خارجی	TMU داخلی	فرکانس	گام
134	500		1.00	1
44	50		1.00	2
	806		1.00	3 عملیات ماشین
46		220	1.00	4 داخلی به گام 3
136	440		1.00	5
	990	220		(TMU) زمان دستی
	806	0		(TMU) زمان فرآیند بطور عملی

شکل ۵-۲۳ فرم محاسبه زمان

ذخیره سازی استانداردها

برنامه بانک اطلاعاتی استانداردهای زمانی

دقیقاً همانطور که یک زیر عملیات در بانک اطلاعاتی بوسیله طبقات فایل بندی می شود، استاندارد زمانی اینگونه تکمیل می شود. استاندارد زمانی نهایی، همراه فرم دستورالعمل روش و فرم محاسبات استاندارد در استانداردهای بانک اطلاعاتی برای استفاده از طبقاتی که در عنوانش ظاهر می شوند (به شکل ۵-۶۲ نگاه کنید) یا هر طبقه دیگری که مورد نظر باشد، فایل بندی می شود. بنابراین استاندارد می تواند بوسیله هر یک یا هر ترکیبی از دنباله زیر اصلاح شود:

تعداد قطعه

تعداد عملیات و توصیف عملکرد

نام قطعه

مرکز هزینه پایی

مرکز ماشین کاری

تعداد ترکیب کلاسه بندی

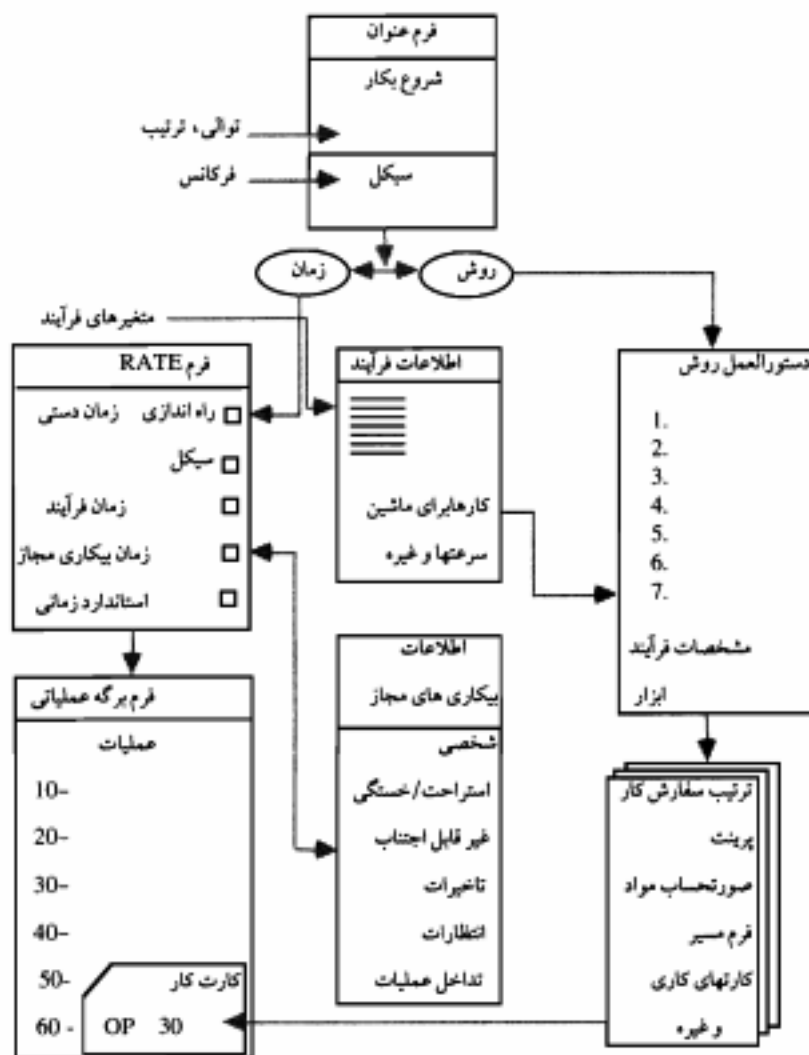
تجهیزات مورد کاربرد، بکار گیرنده

تاریخ

هر طبقات دلخواه دیگر

فایل بندی و اصلاح استانداردهای زمانی در واقع به همان روشی که برای اطلاعات زیر عمل انجام می دهد، صورت می پذیرد. یعنی، یک بررسی بوسیله هر یک به ترکیبی از طبقات می تواند انتقال داده شود.

•	تعداد قطعه / زیر مونتاژ / تولید
•	نام قطعه / زیر مونتاژ / تولید
•	تعداد ترکیب کلاسه بندی
•	(شماره) تعداد تجهیزات
•	(شماره) تعداد مرکز هزینه پایی
•	(شماره) تعداد مرکز کار
•	(شماره) تعداد صورت حساب مواد
•	تعداد فرم مسیر
•	تعداد عملیات
•	نام عملیات



شکل ۵-۶ جریان اطلاعات محاسبه استانداردها

وقتی که یک استاندارد زمانی، فایده‌بندی می‌شود، به فرم عنوان مرتبط می‌شود و اجزایش بانجام می‌رسند. چنانچه استاندارد جدیداً صادر شده باشد، سنجش‌ها می‌تواند با ارزش بالایی انجام گردد و قوانین تصمیم‌گیری برای تغییرات پرداخت دستمزد نشویندی بر طبق قرارداد شرکت ایجاد شود. علاوه، همه عملیاتهای تحت یک شماره ممکن است در یک فرم مسیر با همه اطلاعات تغذیه شده به

دیگر سیستم های تولید، جمع بندی شود. شکل ۵-۶۵ جریان اطلاعات کامل را در یک فرآیند، ترتیب استانداردها نشان می دهد.

بهنگام سازی گروهی استانداردها

همانطور که از توضیح سیستم های کامپیوتری MOST دیده شد، برنامه های بانک اطلاعاتی یک ارتباط کامل را بین مناطق کاری، اطلاعات زیر عملیات، فرم های عنوان و استاندارد های زمانی نهایی، برقرار می سازد. این ارتباطات حیاتی، پایه ای را برای یک بهنگام سازی خودکار استانداردهای زمانی تهیه می کند که آن بهنگام سازی اتوماتیک استانداردهای زمانی بر اساس تغییرات در هر پایه جزئیات اطلاعات منطقه کاری، روش یا فرم عنوان، پایه گذاری شده است.

اکثراً در مهندسی صنایع کاربرد استانداردها و بهنگام کردن، مسئله ای را ایجاد می کند که بخاطر مشکلات ناشی از دریافت استانداردهای اثرپذیر از یک تغییر است. حتی اگر آنها بتوانند دریافت، معمولاً یک کار دفتری سنگین (حجیم) با همه تغییرات همراهی می کند. بخاطر این مشکلات، تغییرات "کوچک" در منطقه کاری یا روش معمولاً ثبت نمی شود. اثرات جمعی این روند، اگر چه، به استانداردهای زمانی ناصحیحی منتهی می شود، گاهی اوقات در شرایط بدی از یک طرح دستمزدر و به زوال یا یک هزینه یابی تولید کاملاً بی هدف، نتیجه بخش خواهد بود.

بهنگام سازی گروهی این گونه مسائل را حل می کند. "مکان استفاده" عملیات به استفاده کننده اجازه می دهد تا بانک اطلاعاتی را در مورد تمام وقایع بخش استانداردها بر اساس جزء اطلاعاتی کار که بایستی تغییر کند، جو یا شود. موقعیت بعدی در لیست کردن تمام استانداردهایی که بایستی از تغییر مزبور اثرپذیرند، نتیجه می دهد. سپس استفاده کننده فرصتی جهت تدوین کردن لیست مزبور برای تغییر استانداردهایی که بایستی عوض شوند، پیدای می کند.

سپس کامپیوتر می تواند عملکرد دفتری عملی همه استانداردها را خودکار بر اساس تغییرات در اطلاعات پایه جمع آوری شده توسط افراد مناسب می باشد را بطور خودکار پذیرد از آنجائی که تغییرات عمده ای در استانداردهای فعال اتفاق خواهد افتاد، این اجباراً یک مزیت بعدی خواهد بود، که فقط برای اهداف غیر شخصی مشخصی قابل دسترس است.

احتمالاً جالبترین قسمت شبیه سازی تغییرات ممکنه، در روشها یا مکان پایی ها همانند یک پاسخ به سوال "چنانچه، اگر؟"، می باشد. این شبیه سازی بعدی درهای جدیدی را برای مهندسی صنایع در تلاش برای بهبود، باز می کند.

یکبار زیر موقعیت ایجاد می شود؛ برای یک فرمدهنده از مشخصی فرض می شود و لیست "مکان استفاده" بدست می آید و سپس حکم بهنگام سازی گروهی می تواند جهت تغییر در

استانداردها صادر شود. براساس شرایط قرارداد، اصول تصمیم گیری مناسب بجهت روند تغییرات ایجاد می شود. برای مثال، اگر استانداردها فقط وقتی که یک اختلاف بعلاوه با منها ۵٪ حاصل شود تغییر یابد، این قانون می تواند کاربرد داشته باشد.

در اصل، عملکرد بهنگام سازی گروهی یک جمع بندی ارزشمند جهت تدوینهای بعدی در سیستم های کامپیوتری MOST است. اگر یک تغییر، فقط بر یک یا دو استاندارد اثر گذارد، در تدوینهای بعدی مورد استفاده خواهد بود، اما وقتی که چندین استاندارد بخاطر تغییرات پیشنهادی یا وابسته اثر پذیرند. وسیله اتوماتیک بهنگام سازی گروهی، نیازی بعدی برای صحیح و درست نگهداشتن استانداردهای زمانی می باشد. منابع مورد نیاز جهت نگهداری استانداردها می تواند بوسیله ۸۰ الی ۹۰٪ یا بیشتر در مقایسه با یک سیستم دستی کاهش یابد.

خلاصه

نظر به اینکه سیستمهای کامپیوتری MOST براساس سیستم اندازه گیری کار MOST بنا نهاده شده، دارای خصوصیتی از قبیل، سازگاری^۱ و پایداری در کاربرد، ثبت و مستندسازی^۲، دقت بالا، یکنواختی در حین عملیات، توانایی کامل در پی گیری از اطلاعات برگشتی^۳ و سادگی آن در زمان آموزش و کاربرد می باشد. بعلاوه سیستمهای کامپیوتری MOST دارای مزایای دیگری نیز هستند از جمله:

- حذف کارهای عادی تقریباً برای تمام امور کاری در ارتباط با کاغذ و استفاده از ساعت کرونومتر دار^۴

- دارای سرعتی ۲ الی ۵ بار سریعتر از سیستم دستی MOST

- جانمایی منطقه کاری^۵، که بصورت جزئی لازم در سیستم عمل می کند، در سراسر آتالیز استفاده داشته و پیوسته باقی خواهد ماند.

- شرکتهایی که دارای عملیات جوشکاری و ماشین کاری هستند براحتی توسط این برنامه های تکمیلی می توانند زمان دقیق فرآیند را محاسبه نمایند.

- 1- Consistency
- 2- Documentation
- 3- Backup Data
- 4- Stop Watch
- 5- Work Area Layout.

- در طی انجام عملیات بازرسی^۱، تغییرات در شرایط کارگاهی بسادگی هم قابل انجام شدن می باشد و هم قابل ثبت کردن و در عین حال استانداردها بطور خودکار تنظیم می گردد.
- این فرصت برای مسئول برنامه پیدا می شود که روش آنالیز را در طی یک شبیه سازی شرح نماید.
- عمل بازیابی در سیستم امکانات مختلفی را در جهت سازماندهی اطلاعات از قبیل، تقسیم اطلاعات در میان کارخانجات یا در سطحی از یک کارخانه، حذف بروز کردن و فرموله کردن سطح اصلی کار^۲، اطلاعات جزئی و استاندارد زمان نهایی در اختیار کاربر قرار می دهد.
- توسط این برنامه دستورالعمل روش کار اپراتور و فرمهای مسیر نظیر نتایج فرعی فرآیند محاسبه استاندارد زمانی^۳ تهیه می شود.
- استاندارد زمانی بسادگی می تواند در ارتباط با انواع کامپیوترهای بزرگ در جهت تهیه لیست حقوقی، کنترل تولید، پیش بینی، برنامه هزینه پایی و سایر برنامه ها مورد استفاده قرار گیرد یا متصل شود^۴.
- بطور کلی، سیستم کامپیوتری MOST به منظور کمک به قسمت مهندسی صنایع برای رسیدن به تولید بالاتر در ضمن کار و فرصت کافی برای تمرکز بیشتر در روشهای جدید در جهت افزایش تولیدات صنعتی، طرح ریزی شده است. این سیستم علاوه بر آنکه بعلت سادگی در آموزش و کاربرد پراحتی با عملیات دستی ارتباط برقرار کرده است، مدیران بخوبی برای اتحاد بین سرپرستان^۵ و کارگران از آن استفاده می کنند.
- سادگی، قابلیت دسترسی، سازگاری و سرعت ترکیبات اصلی در سیستمهای کامپیوتری MOST بوده و به این علت بعنوان یک ابزار عالی در اختیار مهندسین صنایع قرار گرفته تا در جهت افزایش تولید سهمی موثر در قسمت اداری و توانائی سودآوری شرکت داشته باشد.

الف - سئوالات تشریحی :

- ۱- منظور از روشهای زمان از قبل تعیین شده، (PTS) چیست؟
- ۲- نظریات اساسی روش گیلبرت را نام ببرید.
- ۳- مزایای سیستمهای PTS را نسبت به روشهای دیگر زمان سنجی شرح دهید.
- ۴- انواع سیستمهای PTS را معرفی کنید.
- ۵- زمانهای مجاز و زمانهای کار را در سیستم های PTS شرح دهید.
- ۶- چگونگی ایجاد بانک داده های استاندارد زمانی را توضیح دهید.
- ۷- برای تهیه داده های استاندارد زمانی چه اقداماتی لازم است صورت گیرد؟ (فقط نام ببرید)
- ۸- در مورد کارگری که راه می رود چه عوامل اصلی و فرعی ممکن است بر زمان این فعالیت کارگر موثر باشند؟
- ۹- واحد استاندارد کار را توضیح دهید.
- ۱۰- اهمیت کارسنجی و زمان سنجی به صورت مبتنی برای طرح های پاداش به چه خصوصیتی متکی است.

ب - سئوالات صحیح / غلط :

- ۱- استفاده از استاندارد های زمانی از پیش تعیین شده، برای درك واقعی و دست یابی به تجربه قابل قبول در مورد ارزیابی کار توصیه می شود.
- ۲- در محدوده عملی، مقدار زمانی که هر فرد ماهر جهت انجام حرکات حقیقی اساسی به آن نیاز دارد، مقدار ثابت است.
- ۳- سیستمهای PTS همانطوری که ادعا می شود نیاز به کرومومتر را از بین می برد و ضرورت ارزیابی روش یا نمونه گیری از کار را از بین می برد و نفی می کند.
- ۴- عناصر کار گهگاهی و فرعی، اغلب با استفاده از روشهای غیر از سیستمهای PTS، به صورت اقتصادی تر قابل اندازه گیری هستند.
- ۵- برای عناصر مختلفی از کار که به طور مشترک و مکرر در محل کار پیش می آیند، ایجاد بانک داده های استاندارد زمانی مقرون به صرفه خواهد بود.
- ۶- داده های استاندارد زمانی، باید با توجه مقتضی به نیازهای مصرف کننده تهیه شود.
- ۷- پدید آمدن تغییراتی در مقدار کار مثبور در عملیات معین بر حسب زمان، در همان حال که بر زمان تاثیر دارد، بر برنامه ریزی و قیمت تمام شده نیز موثر خواهد بود.
- ۸- مزیت ویژه داده های استاندارد زمانی در این است که می توان آنها را برای اندازه گیری و مقایسه مجهول در انواع غیر مشابه کار، مورد استفاده قرار داد.

ج - سئوالات چهار جوابی :

۱ - کدامیک از موارد زیر از معایب سیستمهای PTS می باشد؟

(الف) وجود تعداد زیاد و تنوع فراوان سیستمهای به وجود آمده PTS

(ب) پیچیدگی و آسان نبودن این سیستمها

(ج) وارد جزئیات نشدن بعضی از این سیستمها در تعریف یک حرکت معین

(د) تمام موارد فوق

۲ - در ثبت اطلاعات کار در سیستمهای PTS مهمترین عامل متغیر برای تغییر زمان کدام است؟

(الف) فاصله (ب) زمان

(ج) سنگینی و وزن جسم (د) تمام موارد فوق

۳ - کدامیک از عوامل ذیل جزء عوامل موثر بر زمان گیری از یک عنصر کار برای تدوین استانداردهای زمانی هستند؟

(الف) ماهیت مواد (ب) ضخامت مواد

(ج) وزن مواد (د) تمام موارد فوق

۴ - برای تدوین داده های استاندارد زمانی، در مورد فعالیت برش عرضی قطعات چوب از نوع پکسان با پار دستی، کدامیک از عوامل موثر بر زمان ارائه شده در ذیل، جزء عوامل فرعی نمی باشند؟

(الف) روش نگاهداشتن چوب (ب) میزان نیروی جسمانی کارگر

(ج) تفاوت در عرض و ضخامت چوب (د) وضع جسمانی و تجربه کارگر

د- سئوالات پلی / خیر :

۱- آیا استاندارد زمانی از پیش تعیین شده (PTS) از فنون کارسنجی است؟

۲- آیا زمان مربوط به ماشین، زمان اجرای فرایند و زمان انتظار، به وسیله سیستمهای PTS قابل اندازه گیری هستند؟

۳- آیا زمانهای تعیین شده در جداول PTS، مقادیر زمان نرمال هستند؟

۴- آیا یک TMU (واحد اندازه گیری زمان در بعضی از سیستمهای PTS) برابر با یک صدم هزارم ساعت است؟

۵- آیا در سیستمهای PTS در صورتی که ضرورت ایجاد کند عناصر کار را می توان به حرکات خیلی ریزتر تجزیه کرد زیرا در این سیستم، مشکل زمانگیری از عناصر کوتاه مدت پیش نمی آید؟

پیوست ها

www.pnu-m-s.com

راهنمای پیوست ها

- پیوست ۱- جدول اعداد تصادفی
- پیوست ۲- جدول سطح زیر منحنی تابع توزیع نرمال
- پیوست ۳- داده‌های استاندارد زمان در محاسبه زمان اصلی انجام کار در ماشینتهای ابزار
- پیوست ۴- تعدادی از ابزارهای ترسیمی در درس ارزیابی کار و زمان
- پیوست ۵- دستورالعمل آزمایشگاه ارزیابی کار و زمان
- پیوست ۶- معرفی تعدادی از ابزار زمان سنجی و مطالعه روش
- پیوست ۷- متن برنامه کامپیوتری روش زمان سنجی ۱-MTM
- پیوست ۸- دستورالعمل پروژه عملی درس ارزیابی کار و زمان
- پیوست ۹- طراحی محل کار از نظر ارگونومی (مهندسی فاکتورهای انسانی)
- پیوست ۱۰- طراحی ابزار کار از دیدگاه مطالعه کار (و مهندسی فاکتورهای انسانی)
- پیوست ۱۱- راهنمای سیستم کد گذاری مواد و قطعات و ماشین آلات و ابزار
- پیوست ۱۲- واژه نامه ارزیابی کار و زمان

پوست ۱ :

پوست ۱ - جدول اعداد تصادفی

44553	29642	20317	69470	57789	27631	68040	73201	51302	66497
01914	36106	71351	69176	53353	57353	42430	68050	47862	61922
00768	37958	69915	17709	31629	49587	07136	42959	56207	03625
29742	67676	62608	54215	97167	07008	77130	15806	53081	14297
07721	20143	56131	56112	23451	48773	38121	74419	11696	42614
99158	07133	04325	43936	83619	77182	55459	28808	38034	01054
97168	13859	78155	55361	04871	78433	58538	78437	14058	79510
07508	63835	83056	74942	70117	91928	10383	93793	31015	60839
68400	66460	67212	28690	66913	90798	71714	07698	31581	31086
88512	62908	65455	64015	00821	23970	58118	93174	02201	16771
94549	31145	62897	91582	94064	14687	47570	83714	45928	32685
02307	86181	44897	60884	68072	77693	83413	61680	55872	12111
28922	89390	66771	39185	04266	55216	91537	36500	48154	04517
73898	85742	97914	74170	10383	16366	37404	73282	20524	85004
66220	81596	18533	84825	43509	16009	00830	13177	54961	31140
64452	91627	21897	31830	62051	00760	43702	22305	79009	15065
26748	19441	87908	06086	62879	99865	50739	98540	54002	98337
61328	52330	17850	53204	29955	48425	84694	11280	70661	27303
89134	85791	73207	93578	62563	37205	97667	61453	01067	31982
91365	23327	81658	56441	01480	09677	86053	11505	30898	82143
54576	02572	60501	98257	40475	81401	31624	27951	60172	21382
39870	60476	02934	39857	06430	59325	84345	62302	98616	13452
82288	29758	35992	21268	35101	77554	35201	22795	84952	29927
57404	93848	87288	30246	34940	50575	49485	60474	17377	46550
22043	17104	49653	79082	45099	24889	04829	49097	58065	23492
61981	00340	43594	22386	41782	94104	08867	68590	61716	36120
96056	16227	74598	28155	23304	66923	07918	15303	44988	79076
64013	34715	31525	62676	75435	93055	37086	52737	89455	83016
59515	37354	55422	79471	23150	79170	74043	49340	61320	50390
38534	33109	40448	21683	82153	23411	53057	26069	86906	49708
41422	50502	40570	59748	59499	70322	62416	71408	06429	70123
38633	80107	10241	30880	13914	09228	68929	06438	17749	81149
48214	75994	31689	25257	28641	14854	72571	78189	35508	26381
54799	37862	06714	55885	07481	16966	04797	57846	69080	49631
25848	27142	63477	33416	60961	19781	65457	23981	90348	24499
27576	47298	47163	69614	29372	24859	62090	81667	50635	08295
52970	93916	81350	81057	16962	56039	27739	59574	79617	45698
69516	87573	13313	69388	32020	66294	99126	50474	04258	03084
94504	41733	55936	77595	55959	90727	61367	83645	80997	62103
67935	14568	27992	09784	81917	79303	08616	83509	64932	34764
63345	06579	40232	51061	09455	36491	04810	06040	78959	41435
87119	21405	86917	97715	91250	79587	80967	39872	52512	78444
02612	97319	10487	68923	58607	38261	67119	36351	48521	69965
69860	16526	41420	01514	46902	03399	12286	52467	90387	10561
27669	67730	53932	38578	25746	00025	98917	18790	51091	24920
59705	91472	01302	33123	35274	88433	55491	27609	02824	05245
36508	74042	44014	36243	12724	06092	23742	90436	33419	12301
13612	24554	73326	61445	77198	43360	62006	31038	54756	88137
82893	11961	19656	71181	63201	44946	14169	72755	47883	24119
97914	61228	42903	71187	54964	14945	20809	33937	13257	46387

ادامه پیوست ۱- جدول اعداد تصادفی

14541	36678	54343	94932	25238	84928	30668	34942	69955	06633
88626	98899	01337	48085	83315	33563	78656	99440	55584	54178
31466	87268	62975	19510	28192	08654	06720	64938	67111	55991
52338	52893	51573	43430	95885	93795	20129	54847	68674	21040
17444	35560	35348	75467	26026	89118	51810	06389	02391	98064
62596	56854	76039	38469	26285	86175	65468	32354	02675	24070
38338	83917	50232	29164	07461	25385	84838	07405	38303	55635
29163	61006	98106	47538	99122	36242	90365	15581	89597	01327
59049	95306	31227	75288	10122	92687	99971	97105	37597	91673
67447	52922	58657	67601	96148	97263	39110	95111	04682	64873
53082	55108	26992	19196	08044	57300	75095	84330	92314	11370
00179	04358	95645	91751	56618	37382	38575	17401	38686	98435
65420	87257	44374	54312	98692	81776	24422	99198	51432	63943
52450	75445	40002	69727	29775	32572	79980	67902	97260	21050
82767	26273	02192	88536	08191	91750	46993	02245	38659	28026
17066	64296	35972	32550	82167	53177	32396	34014	20993	03031
86168	32643	23668	92038	03096	51029	09693	45454	89854	70103
33632	69631	70537	06464	83543	48297	03693	63137	62675	56572
77915	56481	43065	28231	43011	40505	90386	13870	84603	73108
90000	92887	92668	93521	44072	01785	27003	01851	40232	25842
55809	70237	10368	58664	39520	11137	20461	53081	07150	11832
50948	64026	03350	03153	75913	32651	28651	94299	67706	92507
27138	59012	27872	90522	69391	85482	80337	12252	83388	48909
03534	58643	75913	63557	25527	47131	72295	55801	44847	48039
48895	34733	58057	00195	79496	93453	07813	66038	55245	43168
57585	23710	77321	70662	82884	80132	42281	17032	96737	93284
95913	28699	42050	92755	68677	75567	99777	49246	93049	79863
12981	37145	95773	92475	43700	85253	33214	87656	13295	09721
62349	64063	37369	65773	86217	00135	33762	72398	16343	02263
68193	37564	56257	50030	53951	84887	34590	22038	40629	29562
56203	82226	83294	60561	29924	09353	87023	08149	11167	81744
31945	23224	08211	02562	20299	85836	94714	50278	99818	62489
68726	52274	59535	80873	35423	05166	06911	25916	90728	20431
79557	25747	55585	93461	44360	18159	20493	54287	43693	88568
05764	29803	00819	51972	91641	03524	18381	85427	11394	37447
30187	66931	01972	48438	90716	21847	35114	91839	26913	68893
30858	43646	96984	80412	91973	81339	05548	49812	40775	44263
85117	38268	18921	29519	33359	80642	95362	21133	40322	37826
59422	12752	56798	33954	19859	32451	04433	62116	14899	38625
73479	91833	91122	45524	73871	77931	67922	95602	23325	37718
83648	66882	15327	89748	76685	76282	98624	71547	49089	33105
14454	91265	09051	94410	06418	34484	37929	61070	62346	79930
49327	97807	61390	08005	71795	49290	52285	82119	59348	55986
54482	51025	12382	35719	66721	84890	38106	44136	95164	92935
30487	19459	25693	09427	10967	36164	33893	07087	16141	12734
42998	68627	66295	59360	44041	70909	56321	12978	31304	97444
63648	61096	26292	79688	05625	52198	74844	69815	76591	35398
45074	91457	28311	56499	60403	13658	81838	54729	12365	24082
58444	99255	14960	02275	37925	03852	81235	91628	72136	53070
82912	9118	89612	02362	93360	20158	24796	38284	55328	96041

پیوست ۲:

پیوست ۲- جدول سطح زیر منحنی تابع توزیع نرمال

Z	0.00	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09
+ 0.0	0.5000	0.5040	0.5080	0.5120	0.5160	0.5199	0.5239	0.5279	0.5319	0.5359
+ 0.1	0.5398	0.5438	0.5478	0.5517	0.5557	0.5596	0.5636	0.5675	0.5714	0.5753
+ 0.2	0.5793	0.5832	0.5871	0.5910	0.5948	0.5987	0.6026	0.6064	0.6103	0.6141
+ 0.3	0.6179	0.6217	0.6255	0.6293	0.6331	0.6368	0.6406	0.6443	0.6480	0.6517
+ 0.4	0.6554	0.6591	0.6628	0.6664	0.6700	0.6736	0.6772	0.6808	0.6844	0.6879
+ 0.5	0.6915	0.6950	0.6985	0.7019	0.7054	0.7088	0.7123	0.7157	0.7190	0.7224
+ 0.6	0.7257	0.7291	0.7324	0.7357	0.7389	0.7422	0.7454	0.7486	0.7517	0.7549
+ 0.7	0.7580	0.7611	0.7642	0.7673	0.7704	0.7734	0.7764	0.7794	0.7823	0.7852
+ 0.8	0.7881	0.7910	0.7939	0.7967	0.7995	0.8023	0.8051	0.8079	0.8106	0.8133
+ 0.9	0.8159	0.8186	0.8212	0.8238	0.8264	0.8289	0.8315	0.8340	0.8365	0.8389
+ 1.0	0.8413	0.8438	0.8461	0.8485	0.8508	0.8531	0.8554	0.8577	0.8599	0.8621
+ 1.1	0.8643	0.8665	0.8686	0.8708	0.8729	0.8749	0.8770	0.8790	0.8810	0.8830
+ 1.2	0.8849	0.8869	0.8888	0.8907	0.8925	0.8944	0.8962	0.8980	0.8997	0.9015
+ 1.3	0.9032	0.9049	0.9066	0.9082	0.9099	0.9115	0.9131	0.9147	0.9162	0.9177
+ 1.4	0.9192	0.9207	0.9222	0.9236	0.9251	0.9265	0.9279	0.9292	0.9306	0.9319
+ 1.5	0.9332	0.9345	0.9357	0.9370	0.9382	0.9394	0.9406	0.9418	0.9429	0.9441
+ 1.6	0.9452	0.9463	0.9474	0.9484	0.9495	0.9505	0.9515	0.9525	0.9535	0.9545
+ 1.7	0.9554	0.9564	0.9573	0.9582	0.9591	0.9599	0.9608	0.9616	0.9625	0.9633
+ 1.8	0.9641	0.9649	0.9656	0.9664	0.9671	0.9678	0.9685	0.9692	0.9699	0.9706
+ 1.9	0.9713	0.9719	0.9726	0.9732	0.9738	0.9744	0.9750	0.9756	0.9761	0.9767
+ 2.0	0.9773	0.9778	0.9783	0.9788	0.9793	0.9798	0.9803	0.9808	0.9812	0.9817
+ 2.1	0.9821	0.9826	0.9830	0.9834	0.9838	0.9842	0.9846	0.9850	0.9854	0.9857
+ 2.2	0.9861	0.9864	0.9868	0.9871	0.9875	0.9878	0.9881	0.9884	0.9887	0.9890
+ 2.3	0.9893	0.9896	0.9898	0.9901	0.9904	0.9906	0.9909	0.9911	0.9913	0.9916
+ 2.4	0.9918	0.9920	0.9922	0.9925	0.9927	0.9929	0.9931	0.9932	0.9934	0.9936
+ 2.5	0.9938	0.9940	0.9941	0.9943	0.9945	0.9946	0.9948	0.9949	0.9951	0.9952
+ 2.6	0.9953	0.9955	0.9956	0.9957	0.9959	0.9960	0.9961	0.9962	0.9963	0.9964
+ 2.7	0.9965	0.9966	0.9967	0.9968	0.9969	0.9970	0.9971	0.9972	0.9973	0.9974
+ 2.8	0.9974	0.9975	0.9976	0.9977	0.9977	0.9978	0.9979	0.9979	0.9980	0.9981
+ 2.9	0.9981	0.9982	0.9983	0.9983	0.9984	0.9984	0.9985	0.9985	0.9986	0.9986
+ 3.0	0.99865	0.99869	0.99874	0.99878	0.99882	0.99886	0.99889	0.99893	0.99896	0.99900
+ 3.1	0.99903	0.99906	0.99910	0.99913	0.99915	0.99918	0.99921	0.99924	0.99926	0.99929
+ 3.2	0.99931	0.99934	0.99936	0.99938	0.99940	0.99942	0.99944	0.99946	0.99948	0.99950
+ 3.3	0.99952	0.99953	0.99955	0.99957	0.99958	0.99960	0.99961	0.99962	0.99964	0.99965
+ 3.4	0.99966	0.99967	0.99969	0.99970	0.99971	0.99972	0.99973	0.99974	0.99975	0.99976
+ 3.5	0.99977	0.99978	0.99978	0.99979	0.99980	0.99981	0.99981	0.99982	0.99983	0.99983

ادامه پیوست ۲- جدول سطح زیر منحنی تابع توزیع نرمال

Z	0.09	0.08	0.07	0.06	0.05	0.04	0.03	0.02	0.01	0.00
-3.5	0.00017	0.00014	0.00011	0.00009	0.00007	0.00006	0.00005	0.00004	0.00003	0.00002
-3.4	0.00024	0.00019	0.00015	0.00012	0.00009	0.00008	0.00007	0.00006	0.00005	0.00004
-3.3	0.00032	0.00025	0.00019	0.00015	0.00011	0.00010	0.00009	0.00008	0.00007	0.00006
-3.2	0.00043	0.00034	0.00026	0.00021	0.00016	0.00015	0.00014	0.00013	0.00012	0.00011
-3.1	0.00057	0.00046	0.00036	0.00030	0.00023	0.00022	0.00021	0.00020	0.00019	0.00018
-3.0	0.00074	0.00061	0.00048	0.00041	0.00032	0.00031	0.00030	0.00029	0.00028	0.00027
-2.9	0.00094	0.00079	0.00064	0.00056	0.00045	0.00044	0.00043	0.00042	0.00041	0.00040
-2.8	0.00119	0.00102	0.00085	0.00075	0.00062	0.00061	0.00060	0.00059	0.00058	0.00057
-2.7	0.00151	0.00132	0.00113	0.00101	0.00087	0.00086	0.00085	0.00084	0.00083	0.00082
-2.6	0.00191	0.00170	0.00149	0.00136	0.00120	0.00119	0.00118	0.00117	0.00116	0.00115
-2.5	0.00241	0.00218	0.00194	0.00179	0.00161	0.00160	0.00159	0.00158	0.00157	0.00156
-2.4	0.00302	0.00277	0.00251	0.00234	0.00215	0.00214	0.00213	0.00212	0.00211	0.00210
-2.3	0.00375	0.00348	0.00320	0.00301	0.00281	0.00280	0.00279	0.00278	0.00277	0.00276
-2.2	0.00462	0.00433	0.00403	0.00383	0.00361	0.00360	0.00359	0.00358	0.00357	0.00356
-2.1	0.00562	0.00531	0.00500	0.00479	0.00456	0.00455	0.00454	0.00453	0.00452	0.00451
-2.0	0.00683	0.00650	0.00617	0.00594	0.00569	0.00568	0.00567	0.00566	0.00565	0.00564
-1.9	0.00826	0.00791	0.00755	0.00729	0.00702	0.00701	0.00700	0.00699	0.00698	0.00697
-1.8	0.00993	0.00956	0.00918	0.00889	0.00859	0.00858	0.00857	0.00856	0.00855	0.00854
-1.7	0.01187	0.01148	0.01108	0.01077	0.01045	0.01044	0.01043	0.01042	0.01041	0.01040
-1.6	0.01418	0.01368	0.01317	0.01274	0.01240	0.01239	0.01238	0.01237	0.01236	0.01235
-1.5	0.01688	0.01628	0.01567	0.01504	0.01440	0.01439	0.01438	0.01437	0.01436	0.01435
-1.4	0.02003	0.01934	0.01864	0.01792	0.01718	0.01717	0.01716	0.01715	0.01714	0.01713
-1.3	0.02363	0.02284	0.02204	0.02122	0.02038	0.02037	0.02036	0.02035	0.02034	0.02033
-1.2	0.02763	0.02674	0.02584	0.02492	0.02398	0.02397	0.02396	0.02395	0.02394	0.02393
-1.1	0.03213	0.03114	0.03014	0.02912	0.02808	0.02807	0.02806	0.02805	0.02804	0.02803
-1.0	0.03713	0.03604	0.03494	0.03382	0.03268	0.03267	0.03266	0.03265	0.03264	0.03263
-0.9	0.04273	0.04154	0.04034	0.03912	0.03788	0.03787	0.03786	0.03785	0.03784	0.03783
-0.8	0.04893	0.04764	0.04634	0.04502	0.04368	0.04367	0.04366	0.04365	0.04364	0.04363
-0.7	0.05573	0.05434	0.05294	0.05152	0.05008	0.05007	0.05006	0.05005	0.05004	0.05003
-0.6	0.06313	0.06164	0.06014	0.05862	0.05708	0.05707	0.05706	0.05705	0.05704	0.05703
-0.5	0.07113	0.06954	0.06794	0.06632	0.06468	0.06467	0.06466	0.06465	0.06464	0.06463
-0.4	0.07973	0.07804	0.07634	0.07462	0.07288	0.07287	0.07286	0.07285	0.07284	0.07283
-0.3	0.08893	0.08714	0.08534	0.08352	0.08168	0.08167	0.08166	0.08165	0.08164	0.08163
-0.2	0.09873	0.09684	0.09494	0.09292	0.09088	0.09087	0.09086	0.09085	0.09084	0.09083
-0.1	0.10913	0.10714	0.10514	0.10302	0.10088	0.10087	0.10086	0.10085	0.10084	0.10083
0.0	0.12013	0.11804	0.11594	0.11372	0.11148	0.11147	0.11146	0.11145	0.11144	0.11143

پیوست ۳:

www.pnu-m-s.com

داده های استاندارد زمان نرمال برای کار با ماشین ابزار

- ۱- زمان نرمال عملیات تراشکاری
- ۲- زمان نرمال عملیات فرزکاری
- ۳- زمان نرمال عملیات سوراخکاری
- ۴- زمان نرمال عملیات سنگ زنی
- ۵- زمان نرمال عملیات صفحه تراشی و کله زنی
- ۶- زمان نرمال عملیات خان کشی

① محاسبه زمان اصلی انجام کار در تراشکاری

زمان اصلی انجام کار: زمانی است که منحصرأ عمل براده برداری انجام شده و از سایر زمانهای فرعی و اضافی که برای انجام کار ضروری است صرفنظر شده است.

محاسبه زمان اصلی انجام کار در تراشکاری

الف: رو تراشی: با توجه به شکل محاسبه زمان اصلی انجام کار در رو تراشی بشرح زیر خواهد بود.

علامت اختصاری:

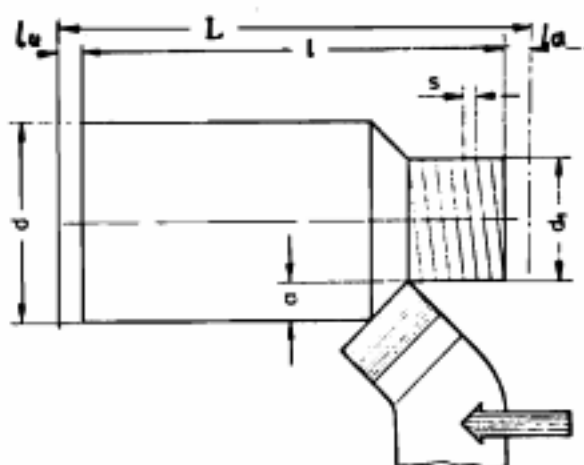
l = طول تراش قطعه بر حسب میلیمتر.

l_a = طول پیشرو بر حسب میلیمتر.

l_u = طول پس رو بر حسب میلیمتر.

L = طول مسیر حرکت رنده بر حسب میلیمتر.

$$L = l + l_a + l_u$$



S = مقدار پیشروی رنده در هر دور گردش کار بر حسب میلیمتر .

n = تعداد دوران قطعه کار بر حسب دور در هر دقیقه .

i = تعداد دفعات تراشکاری .

t_h = زمان اصلی انجام کار بر حسب دقیقه .

و اگر بجای اعداد بدست آمده از علائم اختصاری استفاده کنیم می توان رابطه زمان اصلی انجام کار را چنین نوشت :

$$t_h = \frac{L}{\frac{s}{n}} = \frac{L}{s \times n}$$

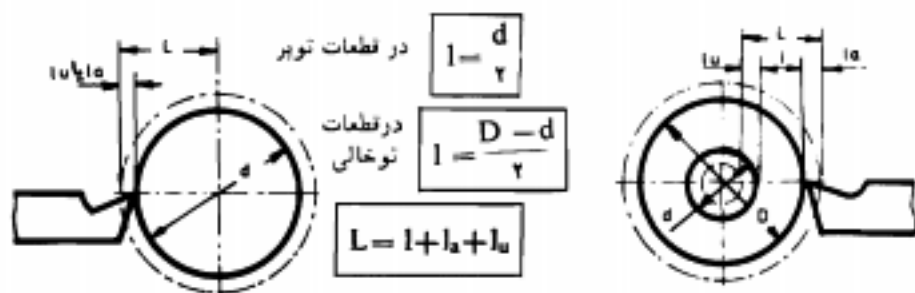
باید دقت داشت که با توجه به تعریف زمان اصلی انجام کار اگر لازم باشد در چند مرحله از روی قطعه کار براده برداری کنند زمان اصلی انجام کار برای یک مرحله را در تعداد مراحل تراشکاری (i) ضرب می کنند .

در ضمن چون مقدار پیشرو (l_a) و پس رو (l_u) مقدار استاندارد ندارد اگر در مسائل مقدار آنها داده شده بود، می توان از حاصل جمع طول قطعه کار با دو مقدار فوق الذکر طول مسیر حرکت رنده را بدست آورده و در رابطه اصلی قرار داد . اگر مقدار آن در مسائل معلوم نبود از مقادیر l_a و l_u صرف نظر کرده و در این صورت $l = l_a + l_u$ خواهد بود .

حال با توجه به مطالب فوق رابطه اصلی زمان انجام کار را می توان چنین نوشت :

$$t_h = \frac{L \times i}{s \times n}$$

ب: پیشانی تراشی: در پیشانی تراشی زمان اصلی انجام کار مثل روتراشی محاسبه می گردد با این فرق که بجای طول کار $l = \frac{d}{\gamma}$ و در مواردی که قطعه توخالی باشد $l = \frac{D-d}{\gamma}$ را قرار می دهیم.



بدیهی است که برحسب جهت حرکت رنده که از داخل بسمت خارج و یا از خارج بسمت داخل عمل براده برداری انجام گیرد، ممکن است از پیشرو a و یا از پس رو u و در مواردی که قطعه توخالی باشد از هر دو استفاده گردد.

ج - محاسبه زمان اصلی انجام کار در پیچ بری - برای محاسبه زمان اصلی انجام کار در پیچ بری عیناً مثل روتراشی عمل می کنیم با این فرق که اولاً مقدار پیشروی رنده در هر دور گردش کار برابر همان گام حقیقی پیچ بوده و برای محاسبه تعداد دفعات (i) کافی است که عمق دندانه را به عمق براده تنظیمی در هر مرحله (u) تقسیم نمائیم. البته چون ممکن است در محاسبه تعداد دفعات تراشکاری به اعداد اعشاری برخورد نمائیم، باید توجه داشت که همیشه آنرا بسمت بالا گرد می نمایند. مثلاً اگر عدد $5/3$ دفعه بدست آمد تعداد دفعات تراشکاری ۶ مرتبه خواهد بود.

بغیر از روش فوق از طریق دیگر نیز می توان زمان اصلی انجام کار را به توصیه مجمع مطالعه کار (REFA) با انتخاب سرعت برش $v=150\text{m/min}$ و براساس قطر خارجی و گام پیچها از جدول ۱ را برای هر ۱۰ میلیمتر طول پیچ محاسبه کرد. البته این جدول برای پیچهای با سطح خارجی دندانه با درجه خوبی متوسط تنظیم شده است.

جدول شماره ۱ - زمان اصلی انجام کار برای پیچهای میلیمتری بازاه ده میلیمتر طول آنها

قطر پیچ M	۵	۶	۸	۱۰	۱۲	۱۴	۱۶	۲۰	۲۲	۲۴	۲۷	۳۰
گام پیچ P	۱	۱	۱/۲۵	۱/۲۵	۱/۲۵	۲	۲	۲/۵	۲/۵	۳	۳	۳/۵
زمان اصلی th	-۱۸۸	-۱۷۸	-۱۶۴	-۱۵۹	-۱۵۹	-۱۴۷	-۱۴۷	-۱۳۷	-۱۳۷	-۱۲۸	-۱۲۷	-۱۱۸

برای پیچهای با سطح خارجی پرداخت، زمان حاصل از جدول فوق را در ضریب $1/3$ و برای پیچهای با سطح خارجی خشن در ضریب $0/8$ ضرب می‌نماییم. با توجه به توضیحات فوق می‌توان نوشت:

$$\text{ضریب} \times \frac{\text{عدد حاصل از جدول «طول پیچ»}}{10} = \text{زمان اصلی انجام کار در پیچ بری}$$

تعیین زمان اصلی انجام کار با استفاده از دیاگرام - با استفاده از دیاگرام نیز می‌توان زمان اصلی انجام کار را شرح زیر تعیین کرد:

مسئله نمونه - زمان اصلی انجام کار برای تراشیدن میله ای به قطر $d=100 \text{ mm}$ با سرعت $v=45 \frac{\text{m}}{\text{min}}$ برش و مقدار پیشروی $s=0/28 \frac{\text{mm}}{\text{u}}$ و طول 120 میلیمتر را حساب کنید.

حل:

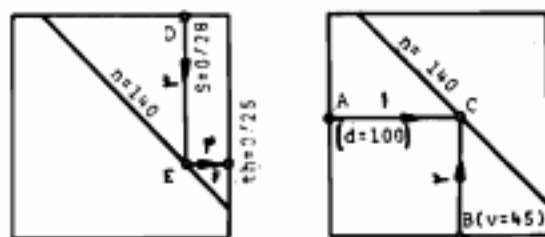
۱- در محور قطرها نقطه مربوط به $d=100 \text{ mm}$ را مشخص کرده (A) و از آن نقطه خطی بموازات محور افقی رسم می‌کنیم.

۲- در محور سرعت برش نقطه مربوط به $v=45 \frac{\text{m}}{\text{min}}$ را جدا کرده (B) و از آن نقطه خطی بموازات محور عمودی رسم می‌کنیم. از محل تقاطع دو خط ترسیم (C) عمده دوران $n=140 \frac{\text{u}}{\text{min}}$ را روی خط مایل می‌خوانیم.

۳- از محور افقی بالایی نقطه مربوط به مقدار پیشروی $s=0/28 \frac{\text{mm}}{\text{u}}$ را مشخص کرده (D) و خطی بموازات محور عمودی ترسیم می‌کنیم تا خط مایل مربوط به عمده دوران انتخابی را در نقطه (E) قطع کند.

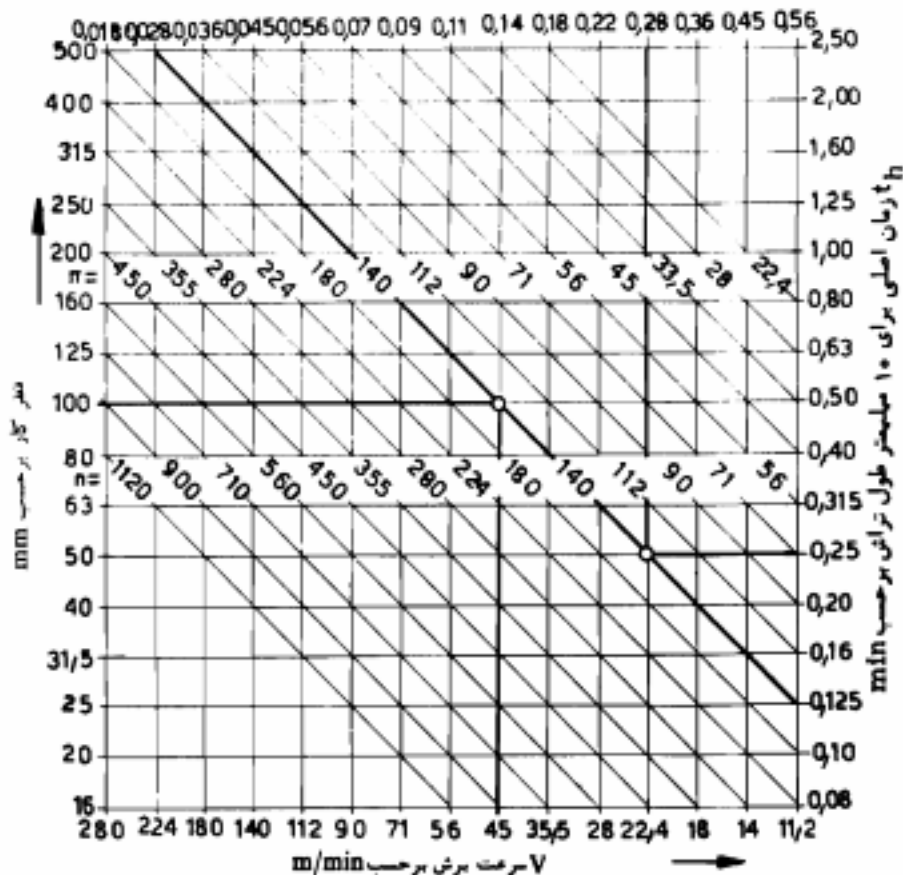
۴- از نقطه (E) خطی بموازات محور افقی رسم می‌کنیم تا محور عمودی سمت راست مربوط به زمان اصلی انجام کار برای 10 میلیمتر از طول تراش را قطع کند (نقطه F). این نقطه نشان دهنده زمان اصلی انجام کار برای 10 میلیمتر طول می‌باشد. بنابراین عدد حاصل را در طول ضرب $\frac{L}{10}$ کنیم تا زمان انجام کار طول تمام قطعه کار بدست آید.

$$th = 0/25 \times \frac{L}{10} = 0/25 \times \frac{120}{10} = 3 \text{ min}$$



دیاگرام تعیین تعداد دور در دقیقه و زمان اصلی

s مقدار پیشروی بر حسب mm/u



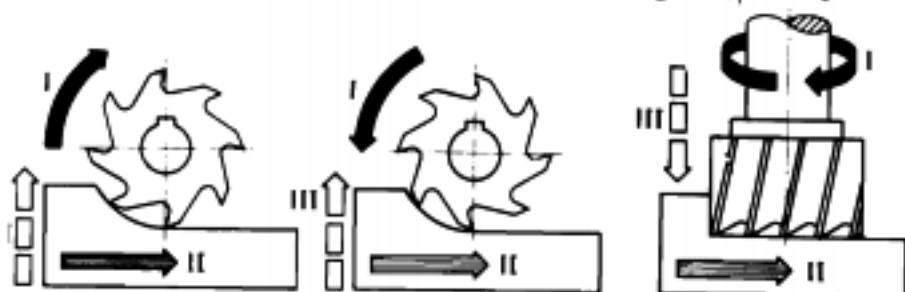
۲ محاسبه زمان نرمال انجام عملیات فرزکاری

در فرزکاری نیز به سه حرکت مطابق شکل و بشرح زیر نیاز داریم:

I - حرکت دورانی تیغه فرز یا حرکت برش که آثرا حرکت اصلی نیز می نامند.

II - حرکت پیشروی میز بر حسب میلیمتر در هر دور تیغه فرز.

III - حرکت تنظیم بار عمقی.



سرعت برش در فرزکاری مقدار راهی است که لبه برنده ای از تیغه فرز بر حسب متر در هر

دقیقه روی قطعه کار طی می کند و مقدار آن از فرمول زیر محاسبه می گردد.

علامت اختصاری:

d = قطر تیغه فرز بر حسب میلیمتر.

n = عدد دوران تیغه فرز در هر دقیقه.

v = سرعت برش بر حسب متر در هر دقیقه.

$$v = \frac{d \times \pi \times n}{1000}$$

مقادیر سرعت برش را با توجه به عوامل جنس قطعه کار - جنس تیغه فرز و غیره از راه

محاسبه و تحقیق بدست آورده و در جداولی مانند جدول شماره ۲ نوشته اند.

محاسبه سرعت پیشروی میز - سرعت پیشروی عبارت است از مسیر پیموده شده توسط قطعه کار از

جلوی تیغه فرز در هر دقیقه و مقدار آن بشرح زیر محاسبه می گردد.

علامت اختصاری:

S_z = مقدار پیشروی بازا هر یک از دندانه های تیغه فرز بر حسب میلیمتر.

Z = تعداد دنده تیغه فرز.

S = مقدار پیشروی بازا هر دور تیغه فرز بر حسب میلیمتر.

$$S = S_z \times Z$$

n = عدد دوران تیغه فرز در هر دقیقه

$s' = s$ سرعت پیشروی بر حسب میلیمتر در هر دقیقه.

$$s' = s \times n$$

$$s' = s_z \times z \times n$$

مسئله نمونه - سرعت پیشروی میز ماشین فرزی را برای فرزکاری با تیغه فرزی به قطر

$D = 75 \text{ mm}$ و تعداد دندانه $Z = 8$ و $s_z = 0.2 \text{ mm}$ و عده دوران $n = 63 \frac{\text{u}}{\text{min}}$ را بدست آورید.

حل:

$$s' = s_z \times z \times n = 0.2 \times 8 \times 63 = 101 \frac{\text{mm}}{\text{min}}$$

سرعت برش مناسب و همچنین مقدار s_z برای کار با انواع تیغه فرزها و جنس کارهای

مختلف در جدول شماره ۲ داده شده است. با در دست داشتن سرعت برش مناسب و قطر تیغه

فرز، عده دوران مجاز از فرمول سرعت برش زیر محاسبه است.

$$n = \frac{v \times 100}{d \times \pi}$$

جدول شماره ۲ - سرعت برش بر حسب $\frac{\text{m}}{\text{min}}$ و پیشروی بازاو هر دندانه تیغه فرز در ارزکاری

جنس کار $s_b \left[\frac{\text{N}}{\text{mm}^2} \right]$	سرعت برش $\frac{\text{m}}{\text{min}}$						مقدار پیشروی بر حسب mm			تیغه فرز نیمه دایره	
	تیغه فرز SS			تیغه فرز HM			تیغه فرز پولکی SS	تیغه فرز پیشانی SS	تیغه فرز پولکی و انگلیسی فرم SS	HM	SS
$\frac{\text{N}}{\text{mm}^2}$ ۵۰۰ - ۵۰۰۰ فولادها استنیمکرم	10	25	32	150	180	200	0.2	0.15	0.07	0.4	0.08
$\frac{\text{N}}{\text{mm}^2}$ ۶۰۰ - ۷۰۰	18	22	28	110	140	180	0.15	0.1	0.06	0.3	0.08
$\frac{\text{N}}{\text{mm}^2}$ ۷۰۰ - ۸۰۰	13	20	25	100	120	160	0.1	0.1	0.06	0.3	0.08
$\frac{\text{N}}{\text{mm}^2}$ ۹۰۰ - ۱۱۰۰	10	18	20	50	80	100	0.1	0.1	0.06	0.2	0.08
$\frac{\text{N}}{\text{mm}^2}$ بیش از ۱۱۰۰	10	12	14	50	70	90	0.1	0.1	0.06	0.15	0.08
چدن ۱۵	13	20	25	50	63	80	0.25	0.15	0.07	0.5	0.1
چدن ۱۵	10	18	20	40	50	63	0.2	0.15	0.07	0.4	0.1
آلیاژهای مس سبک	32	40	80	80	100	125	0.2	0.2	0.07	0.5	0.07
فلزات سبک	300	315	400	400	500	630	0.1	0.1	0.05	0.2	0.1

محاسبه طول مسیر تیغه فرز (I_۱) - می دانیم که طول مسیر تیغه فرز از جمع طول قطعه کار l و مقدار پیشرو و مقدار پس رو l_۱ حاصل می شود. مقدار حداقل l_۱ را با داشتن قطر تیغه فرز و عمق باز بر حسب نوع براده برداری و با استفاده از روابط ریاضی می توان بشرح زیر محاسبه کرد:

۱- نوع تیغه فرز پولکی و کیفیت سطح فرز شده (∇∇) - در این حالت مقدار l_۱ و l_۲ با توجه به شکل به شرح زیر محاسبه می گردد.

علامت اختصاری:

l_۱ = قطر تیغه فرز بر حسب میلیمتر.

l_۲ = عمق برش بر حسب میلیمتر.

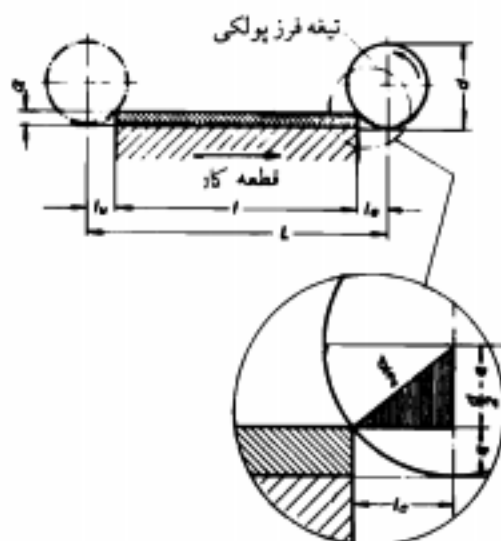
l = طول قطعه کار بر حسب میلیمتر.

l_۱' = پیش رو بر حسب میلیمتر.

l_۲' = پس رو بر حسب میلیمتر.

l = طول مسیر تیغه فرز بر حسب میلیمتر.

برای محاسبه l_۱ با توجه به قضیه فیثاغورث خواهیم داشت:



$$l_1 = l_2$$

$$L = l + 2l_1$$

$$(l_1)' = \left(\frac{d}{2}\right)' - \left(\frac{d}{2} - a\right)' \Rightarrow l_1' = \frac{d'}{2} - \left(\frac{d'}{2} + a' - ad\right)$$

$$l_1' = \frac{d'}{2} - \frac{d'}{2} - a' + a \times d \Rightarrow l_1' = a \times d - a'$$

$$l_2 = \sqrt{a \times d - a^2}$$

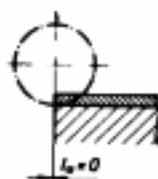
$$L = l + 2\sqrt{a \times d - a^2}$$

۲- نوع تیغه فرز غلطکی و کیفیت سطح ($\nabla\nabla$ و ∇) و تیغه فرز پولکی با کیفیت سطح (∇) - در فرز کاری با این نوع تیغه فرزها با کیفیت سطح ذکر شده مقدار پسر و برابر صفر است بنابراین طول مسیر تیغه فرز بشرح زیر محاسبه می شود:

$$l_0 = 0$$

$$L = l + l_2$$

$$L = l + \sqrt{a \times d - a^2}$$



۳- نوع تیغه فرز پیشانی تراش و کیفیت سطح فرز شده (∇) - با توجه به شکل صفحه بعد و با استفاده از قضیه فیثاغورث می توان نوشت:

$$l_3 = l_0$$

$$L = l + l_3 \text{ یا } L = l + l_0$$

محاسبه l_3 :

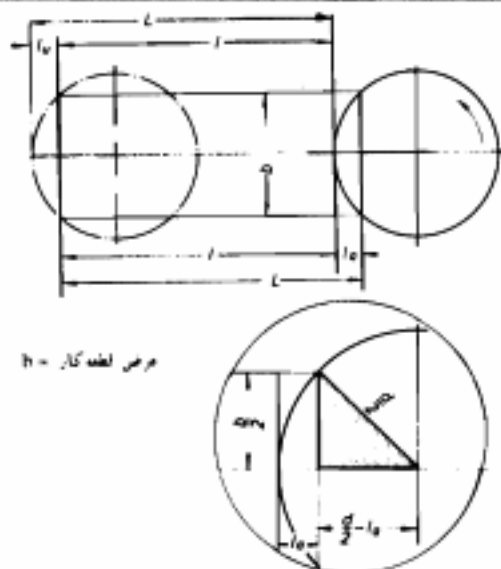
$$\left(\frac{d}{r} - l_3\right)^2 = \left(\frac{d}{r}\right)^2 - \left(\frac{b}{r}\right)^2$$

$$\frac{d}{r} - l_3 = \sqrt{\frac{1}{r}(d^2 - b^2)}$$

$$\frac{d}{r} - l_3 = \frac{1}{r}\sqrt{d^2 - b^2}$$

$$l_3 = \frac{d}{r} - \frac{1}{r}\sqrt{d^2 - b^2}$$

$$L = l + \frac{d}{r} - \frac{1}{r}\sqrt{d^2 - b^2}$$

عرض لبه کار = h

حال اگر در مواردی که قطر تیغه فرز و عرض کار با هم برابر بوده و یا اختلاف اندازه آنها ناچیز

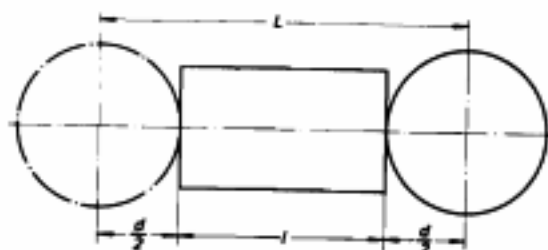
باشد می توان از $\sqrt[3]{d^3 - b^3}$ صرف نظر کرده و رابطه را بصورت زیر می توان نوشت.

$$l = l_0 + 0.5d$$

۴- نوع تیغه فرز پیشانی تراش و کیفیت سطح فرز شده (∇∇).

$$l = l_0 + 2 \times \frac{d}{\gamma}$$

$$L = l + d$$



ولی می دانیم که در عمل در لحظه شروع به حرکت پیشروی، تیغه فرز به کار مماس نبوده

بلکه حدوداً با اندازه ۲ تا ۳ میلیمتر برای شروع به براده برداری و انتهای کار به طول مسیر تیغه فرز اضافه می کنند.

برای سهولت کار و صرفه جویی در وقت مقادیر l_0 را با توجه به نوع تیغه فرز و کیفیت سطح

فرز شده و قطر تیغه فرز و عمق براده و با در نظر گرفتن حدود ۲-۳ میلیمتر اضافی بطور تقریبی محاسبه و در جدولی مانند جدول شماره ۳ نوشته اند

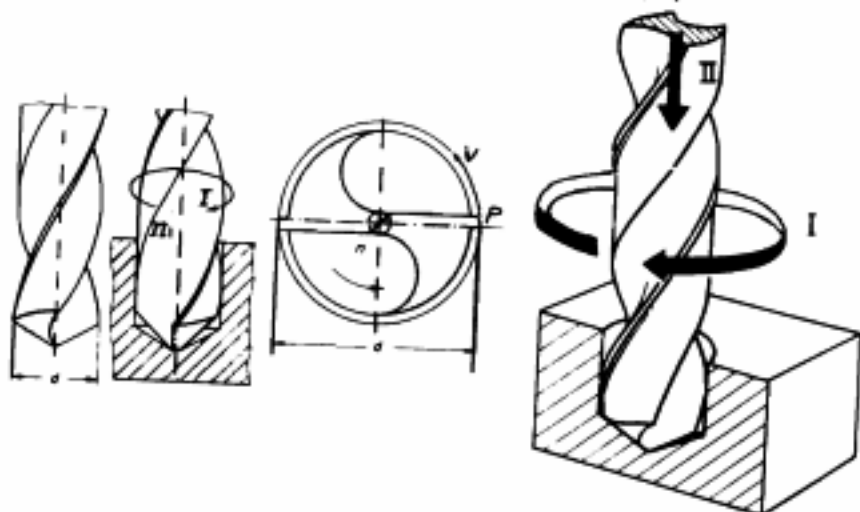
محل براده	قطر تپه نرزمای بوئگی و غلنگی												تپه نرژ پشته‌ای تپه نرژ تپه‌دار					
	۲	۴	۵	۸	۱۰	۱۵	۲۰	۲۲	۴۰	۵۰	۶۴	۸۰		۱۰۰	۱۲۵	۱۶۰	۲۰۰	
a	مقدار نیروها																	
	۱	۲	۳	۳	۴	۵	۶	۷	۸	۹	۱۰	۱۱	۱۳	۱۴	۱۵	۱۸	۲۰	
	۲	-	۳	۴	۵	۶	۸	۹	۱۱	۱۳	۱۴	۱۶	۱۸	۲۰	۲۳	۲۶	۲۹	
	۳	-	-	۴	۵	۶	۹	۱۰	۱۳	۱۵	۱۷	۱۹	۲۲	۲۴	۲۷	۳۱	۳۵	
	۵	-	-	-	۴	۵	۶	۹	۱۱	۱۵	۱۸	۲۳	۲۶	۲۹	۳۳	۳۷	۴۲	
	۸	-	-	-	-	۵	۶	۹	۱۱	۱۵	۱۸	۲۰	۲۳	۲۶	۲۹	۳۳	۳۷	۴۲
	۱۰	-	-	-	-	-	۶	۹	۱۱	۱۵	۱۹	۲۲	۲۸	۳۲	۳۶	۴۱	۴۶	
	۱۶	-	-	-	-	-	-	۹	۱۱	۱۷	۲۱	۲۵	۲۹	۳۴	۳۸	۴۴	۵۰	۵۶
	۲۰	-	-	-	-	-	-	-	۱۱	۱۷	۲۱	۲۶	۳۱	۳۶	۴۲	۴۸	۵۵	۶۲
	مقدار h_a برای کار با تپه نرزمای غلنگی و حالت برداشت کاری و بشن کاری و همچنین حالت بشن کاری با تپه نرژ بوئگی را h_a صلبیت میگیرند و در حالت برداشت کاری با تپه نرژ بوئگی $h_a = 0$																	
	مقدار نیرو و بیشتر برای برداشت کاری $h_a + h_b = d + ۳$ مقدار نیرو و بیشتر برای بشن کاری $h_a + h_b = 0,5d + ۳$ روابط فوق برای حالت $b = k$ صدق می‌کند.																	
	$d =$ قطر تپه نرژ $b =$ عرض قطعه کار																	

۳) زمان نرمال عملیات سوراخکاری

برای سوراخکاری بوسیله مته دو حرکت همزمان با هم بشرح زیر ضروری است:

I- حرکت برش یا حرکت اصلی که آثرا حرکت دورانی نیز گویند.

II- حرکت پیشروی مته.



سرعت برش در سوراخکاری عبارت از مقدار راهی است که خارجی ترین نقطه لبه برنده مته

(P) بر حسب متر در هر دقیقه طی می کند.

مقدار سرعت برش در مورد سوراخکاری از فرمول زیر محاسبه می گردد.

علامت اختصاری:

$m d$ = قطر مته بر حسب میلیمتر .

n = عدد دوران مته در هر دقیقه .

v = سرعت برش مته بر حسب متر بر دقیقه .

$$v = \frac{d \times \pi \times n}{1000}$$

در تنظیم جدولهای سرعت برش بیشتر به جنس قطعه کار و جنس مته و مقدار پیشروی توجه

می شود. سایر عوامل تعیین کننده سرعت برش مانند مواد خنک کننده - توان ماشین و غیره با توجه به

شرایط محل کار با پستی توسط تکنسین مربوطه منظور شود. بطور کلی در انتخاب سرعت برش تجربه

نقش بسیار مهمی را بازی می کند. جداول نمونه زیر سرعت برش مناسب برای سوراخکاری جدول ۴

خزینة کاری جدول ۵ و برقوکاری جدول ۶ را نشان می دهند.

جدول شماره ۴ - جدول سرعت برش بر حسب $\frac{m}{min}$ و مقدار پیشروی بر حسب $\frac{mm}{u}$ در سوراخکاری.

مقادیر داده شده در جدول مقادیری هستند که برای منتهای با قطر از ۱ تا ۵۰ میلیمتر بطور تجربی بدست آمدهاند که از آن سرعت برشهای زیادتر را برای منتهائی با قطر از ۶ تا ۱۸ میلیمتر و سرعت برشهای کوچکتر برای منتهائی با قطر از ۳۵ تا ۵۰ باید انتخاب کرد.

مقدار پیشروی را میتوان بر حسب بزرگتر شدن قطر منته، بیشتر انتخاب نمود.

جنس قطعه کار	جنس منته از فولاد		جنس منته از فولاد نرم		جنس منته از فلزات سخت		ماده خنگ کتیبه
	$v = \frac{m}{min}$	$s = \frac{mm}{u}$	$v = \frac{m}{min}$	$s = \frac{mm}{u}$	$v = \frac{m}{min}$	$s = \frac{mm}{u}$	
500 N/mm ²	فولاد نا	12...14	0,05...0,3	30...35	0,05...0,45	—	آب مابون
700N/mm ²	فولاد نا	8...12	0,05...0,3	20...30	0,05...0,45	—	آب مابون
900N/mm ²	فولاد نا	6...9	0,05...0,3	15...30	0,05...0,35	40...70	آب مابون
1100N/mm ²	فولاد کربن کم، نیکل دار تا ۱%	4...7	0,05...0,15	10...30	0,05...0,3	15...32	آب مابون
2000N/mm ²	فولاد ابزارنا	4...6	0,01	6...9	0,02	۹...12	خنگ
	فولاد سخت مانگان دار	—	—	—	—	۶...15	خنگ
200N/mm ²	فولاد ریخته نا	6...12	0,05...0,4	30...40	0,07...1,3	50...80	خنگ
300N/mm ²	فولاد ریخته نا	3...5	0,05...0,2	12...30	0,05...0,4	25...45	آب مابون
	فولاد و نمر گوس	8...12	0,05...0,3	18...35	0,05...0,45	30...40	آب مابون
	چدن سخت	—	—	—	—	20	آب و مابون
	مفرغ و برنز	20...30	0,04...0,4	30...100	0,06...0,3	90...125	0,05...0,4
	برنز سخت	7...15	0,05...0,3	18...25	0,05...0,45	40...90	0,05...0,3
	آلیاژهای Cu Zn ۴۰	25...70	0,05...0,7	30...100	0,1...0,8	90...125	0,04...0,4
	آلیاژهای Cu Zn 70	25...35	0,05...0,3	40...60	0,04...0,3	40...90	0,05...0,2
	آلیاژهای Cu Zn 10	18...25	0,01...0,15	30...35	0,02...0,4	75...120	0,04...0,3
	آلومینیوم خالص	40...100	0,1...0,4	30...300	0,15...0,4	300...300	0,05...0,35
	آلیاژهای آلومینیوم	25...40	0,02...0,2	25...60	0,03...0,4	90...125	0,05...0,4
	مس	25...30	0,1...0,4	35...70	0,15...0,3	—	—
	براد مصنوعی	8...30	0,02...0,3	30...30	0,03...0,3	45...60	0,05...0,3
	لاستیک سخت	30...30	0,02...0,3	30...30	0,05...0,35	30...30	0,05...0,35
	سنگ مرمر	—	—	10	0,05...0,1	30...30	0,05...0,15
	کتیبه	—	—	—	—	8...15	0,04...0,05

جدول شماره ۵ - سرعت برش بر حسب $\frac{mm}{u}$ و پیشروی بر حسب $\frac{m}{u}$ برای منته خزینه های مارپیچ یا جنس فولاد ابزار (WS) و فولاد تندبر SS

جنس کار	منته خزینه با جنس WS		منته خزینه با جنس SS	
	v_s	s	v_s	s
نا	12...14	0,1...0,3	20...35	0,1...0,65
بیشتر از S1 50	8...10	0,1...0,3	20...30	0,1...0,55
نا GG-20	8...12	0,1...0,4	20...30	0,15...0,7
بیشتر از GG-20	3...6	0,1...0,3	15...20	0,1...0,4

جدول شماره ۶ - سرعت برش بر حسب $\frac{m}{min}$ و پیشروی بر حسب $\frac{mm}{u}$ در برقوکاری

جنس کار	برقو با جنس WS		برقو با جنس SS	
	v_s	s	v_s	s
فولاد - فولاد ریخته سنگی - نمر گوس	2...5	0,3...0,8	3...6	0,3...0,8
چدن خاک کثیری - برنز - برنج	2...5	0,5...4	3...6	0,5...4
فلز استیلک	10...30	0,3...1	—	—

عده دوران مناسب مته (n) را به در اختیار داشتن سرعت بر حسب (v) و قطر مته (d) از

فرمول زیر می توان محاسبه کرد:

$$n = \frac{v \times 1000}{d \times \pi}$$

نحوه محاسبه زمان اصلی انجام کار در سوراخکاری - محاسبه زمان اصلی انجام کار در سوراخکاری مشابه روتراشی می باشد. با این فرق که در سوراخکاری باید مقدار پیشرو (la) را که لزوماً برای سوراخکاری ضروری است حتماً بحساب آورد.

علامت اختصاری:

l = عمق سوراخ بر حسب میلیمتر.

la = مقدار پیشرو بر حسب میلیمتر.

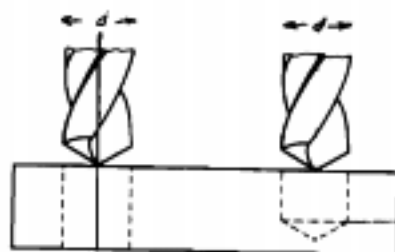
L = طول مسیر مته بر حسب میلیمتر.

n = عده دوران مته در هر دقیقه.

s = مقدار پیشروی مته در هر دور.

i = تعداد سوراخ.

t = زمان اصلی انجام کار سوراخکاری بر حسب دقیقه.



$$L = l + l_a$$

$$th = \frac{L \times i}{s \times n}$$

محاسبه طول مسیر مته - طول مسیر مته از مجموع عمق سوراخ و ارتفاع را س مته (مقدار پیشروی la) بدست می آید.

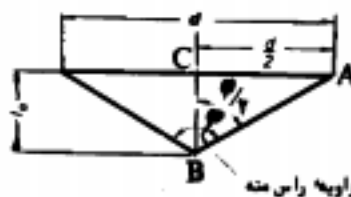
$$L = l + l_a$$

با توجه به شکل که در حقیقت قسمت سر مته را نشان می دهد. مقدار la بشرح زیر محاسبه می گردد.

در مثلث قائم الزاویه ABC می توان نوشت:

$$\operatorname{tg} \frac{\varphi}{\gamma} = \frac{AC}{BC} = \frac{d}{La}$$

$$La = \frac{d}{\gamma \operatorname{tg} \frac{\varphi}{\gamma}}$$

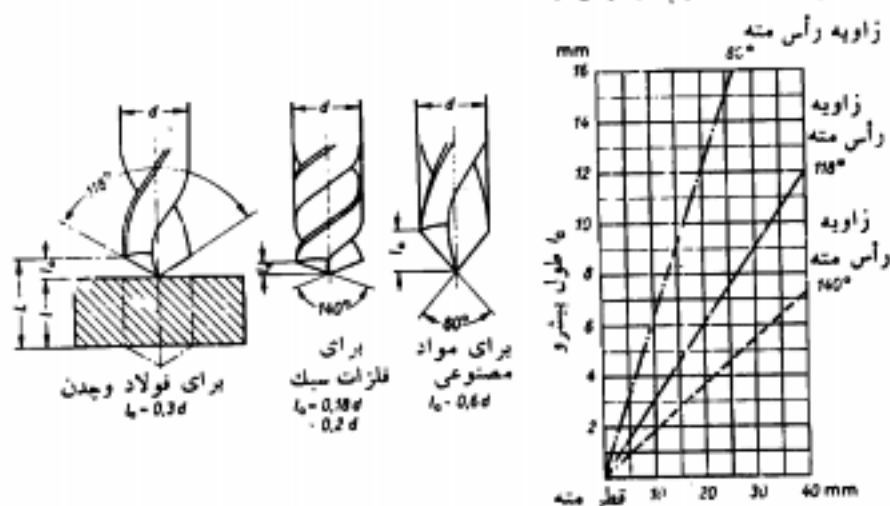


همانطور که از فرمول استنباط می شود مقدار پیشروی da به زاویه راس مته بستگی دارد. و چون زاویه راس مته برای فلزات مختلف متفاوت است بنابراین این مقادیر da برای فلزات مختلف فوق خواهد کرد. این مقدار برای فلزات مختلف در جدول ۷ نوشته شده است.

جدول شماره ۷ - طول پیشروی مته ها بر حسب میلی متر

جنس قطعه کار	زاویه راس مته بر حسب درجه	طول پیشروی l_a
فولاد و چدن	۱۱۸	$l_a \approx 0.7d$
مس و آلومینیم	۱۴۰	$l_a \approx 0.7d$
مواد مصنوعی	۸۰	$l_a \approx 0.6d$

مقدار طول l_a از دیاگرام زیر نیز می توان بدست آورد.



② زمان نرمال عملیات سنگ زنی

الف: محاسبه زمان اصلی سنگ کاری قطعات گرد - زمان اصلی در سنگ زنی قطعات گرد

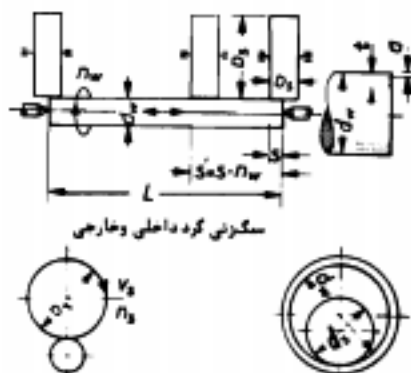
بشرح زیر محاسبه می گردد:

علائم اختصاری:

L = طول مسیر سنگ بر حسب میلیمتر .

l = طول قطعه کار بر حسب میلیمتر .

n_w = عده دوران قطعه کار در هر دقیقه .



سنگ زنی گره داخلی و خارجی

s = مقدار پیشروی بر حسب میلیمتر در هر دور گردش کار .

s' = سرعت پیشروی بر حسب میلیمتر در هر دقیقه .

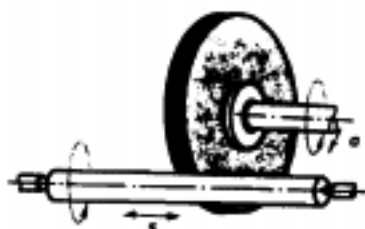
i = تعداد دفعات سنگ زنی .

t = عمق پار بر حسب میلیمتر .

a = عمق پار در هر مرحله بر حسب میلیمتر .

b_s = عرض سنگ سنباده بر حسب میلیمتر .

th = زمان اصلی انجام کار بر حسب دقیقه .



$$L = l$$

$$s = \frac{1}{4} b_1 \cdots \frac{3}{4} b_n$$

$$s' = s \times n_w$$

$$th = \frac{L \times i}{s \times n_w}$$

ب- محاسبه زمان اصلی در سنگ زنی قطعات تخت - زمان اصلی انجام کار در سنگ زنی

قطعات تخت بشرح زیر محاسبه می گردد .

علامت اختصاری :

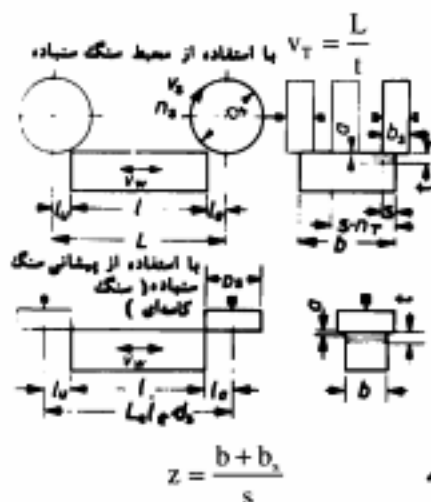
v_f = سرعت میز ماشین بر حسب میلیمتر بر دقیقه .

$L =$ طول مسیر سنگ ستیاده بر حسب میلیمتر .

$l =$ مقدار پیشرو بر حسب میلیمتر .

$l_u =$ مقدار پس رو بر حسب میلیمتر .

$$L = l + l_u + l_v$$



$l =$ زمان یک کورس بر حسب دقیقه .

$i =$ تعداد دفعات سنگ زنی .

$a =$ عمق بار در هر مرتبه بر حسب میلیمتر .

$l =$ بار عمقی کلی بر حسب میلیمتر .

$n_T =$ تعداد کورس مضاعف در هر دقیقه .

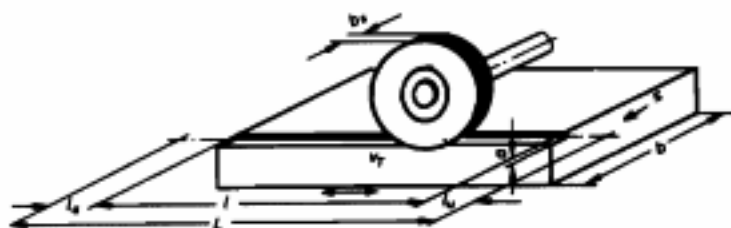
$b =$ عرض قطعه کار بر حسب میلیمتر .

$b_s =$ عرض سنگ بر حسب میلیمتر .

$s =$ مقدار پیشروی بر حسب میلیمتر .

در هر کورس $s = 0.6 b_s \dots 0.8 b_s$

$z =$ عده کورس مضاعف لازم یک بار سنگ زدن صفحه



$$th = \frac{L \times i (b + b_s)}{v_T \times s}$$

توجه کنید: اگر مقدار پیشروی جنبی میز در هر کورس مضاعف (در هر رفت و برگشت)

تغییر کند در اینصورت طول مسیر حاصل (L) را در محاسبه زمان اصلی انجام کار دو برابر می کنیم

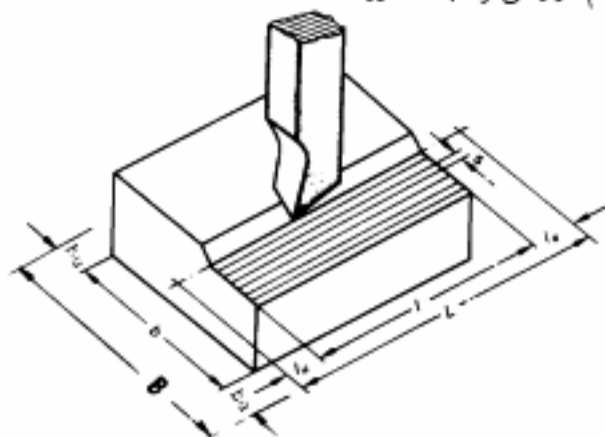
یعنی $L = 2(l + l_u + l_v)$ و اگر تعداد کورس مضاعف در دقیقه در دست باشد برای محاسبه زمان از

فرمول زیر می توان بهره گرفت .

$$th = \frac{(b + b_s) i}{s \times n_f}$$

⑤ زمان اصلی انجام کار در صفحه تراشی و کله زنی - در محاسبه زمان اصلی کار در صفحه تراشی سه حالت بشرح زیر اتفاق می افتد .

الف - اگر سرعت رفت و برگشت در دست باشد: چون اغلب ماشینهای صفحه تراش را طوری طراحی می کنند که سرعت برگشت بدلیل کم شدن زمان اصلی انجام کار، زیادتر از سرعت رفت (براده برداری) باشد و چون سرعت برگشت نیز قابل محاسبه بوده و نسبت به سایر ماشینهای براده برداری زمان برگشت نیز قابل توجه می باشد زمان رفت و زمان برگشت را جداگانه محاسبه و یا داشتن آنها زمان اصلی انجام کار را می توان بدست آورد.



علامت اختصاری:

L = طول کورس بر حسب میلیمتر .

l_s = پیش روی طولی بر حسب میلیمتر .

l_u = پس روی طولی بر حسب میلیمتر .

l = طول کار بر حسب میلیمتر .

b = عرض قطعه کار بر حسب میلیمتر .

b_s = پیش روی عرضی بر حسب میلیمتر .

b_u = پس روی عرضی بر حسب میلیمتر .

B = حرکت عرضی که رنده پا میز ماشین بایستی طی کند بر حسب میلیمتر .

$$L = l + l_s + l_u$$

$$B = b + b_s + b_u$$

S = مقدار پیشروی در هر کورس مضاعف بر حسب میلیمتر .

Z = تعداد کورس مضاعف لازم برای یک بار تراشیدن صفحه .

i = تعداد دفعات براده برداری .

t_A = زمان در کورس رفت بر حسب دقیقه .

t_R = زمان در کورس برگشت بر حسب دقیقه .

t = زمان یک کورس مضاعف بر حسب دقیقه .

th = زمان اصلی انجام کار بر حسب دقیقه .

$$v_A = \frac{L}{t_A \times 1000} \Rightarrow t_A = \frac{L}{1000 \times v_A}$$

$$v_R = \frac{L}{t_R \times 1000} \Rightarrow t_R = \frac{L}{1000 \times v_R}$$

$$t = t_A + t_R$$

$$t = \frac{L}{1000 \times v_A} + \frac{L}{1000 \times v_R}$$

زمان محاسبه شده زمان اصلی انجام کار برای یک کورس مضاعف است ولی ، می دانیم که

عرض قطعات با یک کورس مضاعف تکمیل نشده و به تعداد کورس مضاعفهای بیشتری نسبت به عرض کار نیاز است .

$$z = \frac{B}{s}$$

و از آنجا می توان از حاصلضرب تعداد کورس مضاعف لازم ، در زمان برای هر کورس

مضاعف زمان اصلی انجام کار را بدست آورد و چنانچه لازم باشد چند مرتبه از روی قطعه کار براده برداری نمائیم ، فرمول را در تعداد دفعات تراش نیز ضرب می کنیم .

$$th = z \times t \times i$$

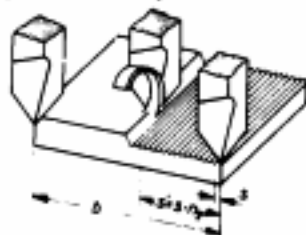
و با جایگزین کردن مقادیر Z و t در فرمول فوق خواهیم داشت :

$$th = \frac{B}{s} \left(\frac{L}{v_A \times 1000} + \frac{L}{v_R \times 1000} \right) \times i$$

$$th = \frac{B \times L \times i}{s \times 1000} \left(\frac{v_A + v_R}{v_A \times v_R} \right)$$

ب- اگر سرعت پیشروی میز ماشین در اختیار باشد:

$$th = \frac{B \times i}{s \times n} = \frac{B \times i}{s'} \Rightarrow th = \frac{B \times i}{s'}$$



ج- اگر سرعت متوسط (vm) کشاب در دست باشد:

در این صورت محاسبه زمان اصلی بشرح زیر خواهد بود:

$$v_m = \frac{v_L}{1000(t_A + t_R)} = \frac{v_L}{1000t} \Rightarrow t = \frac{v_L}{v_m \times 1000}$$

و اگر زمان حاصل را که زمان یک کورس مضاعف است در تعداد کورس مضاعف لازم و

تعداد دفعات صفحه تراشی ضرب کنیم، زمان اصلی انجام کار بدست خواهد آمد.

$$th = z \times t \times i \Rightarrow th = \frac{B}{s} \left(\frac{v_L}{1000 \times v_m} \right) \times i$$

۹) زمان نرمال عملیات خان کشی

سرعت برش در خان کشی طبق معمول به جنس قطعه کار و سایر عوامل تعیین کننده سرعت

برش بستگی داشته و مقدار میناء سرعت برش برای فلزات مختلف در جدول شماره ۸ نشان داده شده است.

جدول شماره ۸ - سرعت برش برای خان کشی بر حسب m/min

جنس کار	سرعت برش	مابع خنک کننده
فولاد سخت	۲ ۴	روغن برش
فولاد آلیاژی	۱ ۲	روغن برش
چدن - برنز - برنج	۷/۵ ۸	خشک - آب صابون
آلیاژهای فلزات سبک	حداکثر سرعت برش قابل انتخاب	خشک - آب صابون

محاسبه زمان در خان کشی - زمان اصلی انجام کار در خان کشی به طول سوزن خان کشی که عبارت از طول قسمت دنده شده می باشد و سرعت برش بستگی داشته و بشرح زیر محاسبه می گردد.

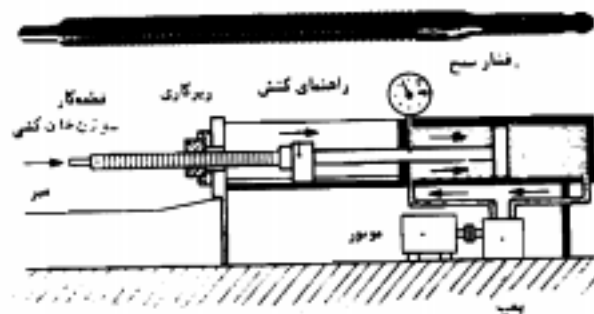
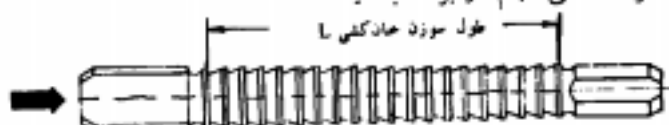
علامت اختصاری:

$$th = \frac{L}{v \times 1000}$$

L = طول قسمت دنده شده سوزن خان کشی بر حسب میلیمتر .

v = سرعت سوزن خان کشی بر حسب متر بر دقیقه .

th = زمان اصلی انجام کار بر حسب دقیقه .



تمرینات زمان فرزکاری:

۱- اگر عده دورتهای قابل تنظیم ماشین فرزی بشریب ۱۶-۲۲-۳۲-۴۵-۶۳-۹۰-۱۲۵-

۱۸۰-۲۵۰-۳۵۵-۵۰۰ و ۷۱۰ دور در هر دقیقه باشد، حساب کنید:

الف- عده دوران انتخابی برای فرزکاری را با فرز انگشتی به قطر $d = 20\text{mm}$ و $V = 22 \frac{\text{m}}{\text{min}}$

ب- سرعت پیشروی میز ماشین فرز را در صورتی که جنس قطعه کار از فولاد ۵۰ و تعداد دنده تیغه فرز

$Z = 8$ باشد، (S_p) را از جدول شماره ۵ تعیین نمایند.

۲- با تیغه فرز تسنجه دار، قطعه ای مطابق شکل را می خواهیم فرز کاری کنیم. اگر

$$l_1 = 1/5 \text{ mm} \text{ و } l_2 = 1/5 \text{ mm} \text{ و سرعت پیشروی میز } S' = 45 \frac{\text{mm}}{\text{min}} \text{ باشد حساب کنید:}$$

الف- طول مسیر تیغه فرز را.

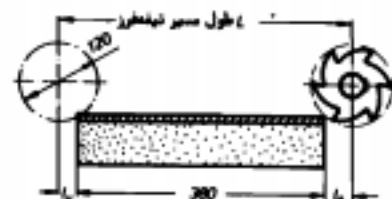
ب- زمان اصلی انجام کار را.



۳- با تیغه فرز غلطکی به قطر $d=120 \text{ mm}$ قطعه ای مطابق شکل را می خواهیم فرز کاری

کنیم. اگر عده دوران مناسب برای این کار $n = 70 \frac{u}{\text{min}}$ و مقدار پیشروی $S_2 = 0.2$ میلیمتر در هر

دندانه تیغه فرز باشد حساب کنید:



الف- طول مسیر تیغه فرز را با استفاده از جدول ۶

اگر عمق بار $a=5 \text{ mm}$ باشد.

ب- زمان اصلی انجام کار را برای یک براده برداری.

۴- چرخ دنده ای که قطر خارجی آن $d_1 = 156 \text{ mm}$ و دارای مدول $m=3 \text{ mm}$ می باشد

می خواهیم روی ماشین فرزی بتراشیم، حساب کنید:

الف- قطر متوسط - تعداد دندانه - ارتفاع دندانه آنرا.

ب- زمان اصلی انجام این کار را اگر سرعت پیشروی میز ماشین: $S' = 100 \text{ mm/min}$ و بار عمقی

بطور متوسط هر دفعه $a = 3/5 \text{ mm}$ و ضخامت چرخ دنده $b = 10 \times m$ بوده و $l_{0.1} = 10 \text{ mm}$ منظور شود.

۵- در میله ای به قطر ۷۵ میلیمتر از جنس St۴۲ یک جای خار بسته به طول $l_1 = 160 \text{ mm}$

و در قسمت دیگر آن که دارای قطر ۵۲ میلیمتر است جای خار یک طرف باز به طول $l_2 = 76 \text{ mm}$ باید فرز کاری شود، حساب کنید:

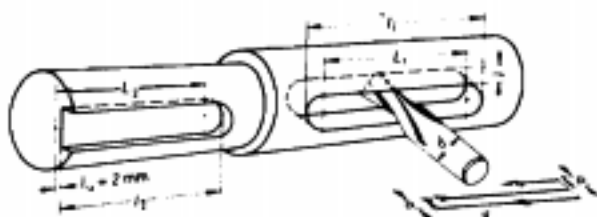
الف- عده دوران تیغه فرز را اگر سرعت برش $v = 20 \text{ m/min}$

ب- زمان اصلی انجام کار اگر سرعت پیشروی میز $S' = 75 \frac{\text{mm}}{\text{min}}$ و عمق برش برای هر مرحله

$a = 0.5 \text{ mm}$ منظور شود.

توضیح: مقدار عمق و عرض اینگونه جای خارها که بر حسب قطر میله تحت نرم DIN ۶۸۸۵ استاندارد

شده اند، برای میلپه به قطر $(b=d=20\text{ mm}, l=7/4\text{ mm})$ و برای میلپه به قطر 52 میلیمتر $(b=d=16\text{ mm}, l=6/2\text{ m m})$ می باشد.

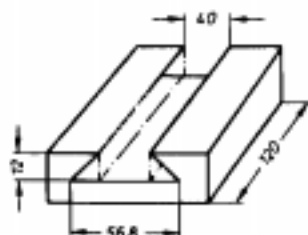


۶- قطعه راهنمای مطابق شکل با شرایط زیر بایستی فرز کاری شود.

I- با تیغه فرز غلطکی پیشانی تراش به قطر 40 میلیمتر و

$$s' = 40 \frac{\text{mm}}{\text{min}} \text{ و } i \nabla \nabla = 1 \text{ و } s' = 80 \frac{\text{mm}}{\text{min}} \text{ و } i \nabla = 2$$

$$s' = 50 \frac{\text{mm}}{\text{min}} \text{ و } i = 1$$



II- با تیغه فرز دم چلچله و

مطلوبست محاسبه:

الف- طول مسیر تیغه فرز.

ب- زمان اصلی انجام کار.

مسائل نمونه و تمرینات برای محاسبه زمان عملیات سوراخکاری

مسئله نمونه- قطعه ای از فولاد 70 به ضخامت 65 میلیمتر موجود است که می خواهیم 18

سوراخ 15 میلیمتری توسط مته ای از فولاد تندبر در آن ایجاد کنیم تعیین کنید:

الف- سرعت برش لازم را بکمک جدول.

ب- تعداد دوران تتوری مته را.

ج- تعداد دوران قابل انتخاب را اگر عده دورانهای قابل انتخاب برابر با عده دورانهای داده شده در دیاگرام نردبانی باشد.

د- طول مسیر حرکت مته را.

ه- زمان اصلی انجام کار را اگر مقدار بیشروی مته $S = 0/12\text{ mm/u}$ باشد.

حل:

الف- با توجه به جدول مربوط به سرعت برش برای سوراخکاری این قطعه، سرعت برش را می توان بین ۲۰ تا ۳۰ متر بر دقیقه انتخاب نمود که برای این مسئله $V = 25 \frac{m}{min}$ را انتخاب می کنیم.

$$b- n = \frac{V \times 1000}{d \times \pi} = \frac{25 \times 1000}{15 \times 3.14} = 530 \frac{u}{min}$$

ج- با توجه به دیاگرام عده دوران انتخابی $n = 500 \frac{u}{min}$ خواهد بود.

$$d- L = l + l_2$$

$$l_2 = 0.3d = 0.3 \times 15 = 4.5 mm$$

$$L = 65 + 4.5 = 69.5 mm$$

$$h- th = \frac{L \times i}{S \times n} = \frac{69.5 \times 18}{0.12 \times 500} = 20.85 min$$

تمرینات

۱- عده دورانه‌های قابل تنظیم ماشین مت‌ای ۲۵-۴۰-۶۳-۱۰۰-۱۸۰-۲۵۰-۴۰۰-۶۳۰-۱۰۰۰ دور در هر دقیقه و مقدار پیشروی مت‌به ترتیب ۱/۱۶-۰/۲۲-۰/۲۸-۰/۳-۰/۳۵ میلی‌متر در هر دور مت‌ه می باشد. برای سوراخ کردن قطعه‌ای از جنس St ۵۰ با مت‌ه‌ای از جنس فولاد تندبر و قطر $d = 15 mm$ تعیین کنید:

الف- سرعت برش مناسب را با استفاده از جدول.

ب- عده دوران مت‌ه را.

ج- عده دوران انتخابی مت‌ه را.

د- سرعت برش حاصل از انتخاب تعداد دور قابل تنظیم را.

ه- مقدار پیشروی قابل تنظیم را با استفاده از.

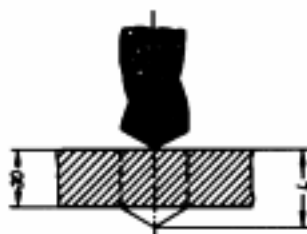
و- زمان اصلی انجام کار را در صورتی که ضخامت قطعه کار $l = 30 mm$ و تعداد سوراخ $i = 50$ باشد.

۲- قطعه‌ای از جنس St ۳۷ و مطابق شکل را می خواهیم با مت‌ه‌ای از فولاد تندبر و به قطر

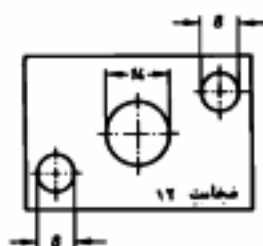
$d = 25 mm$ سوراخ کنیم اگر سرعت برش $v = 25 \frac{m}{min}$ و $s = 0.15 \frac{mm}{u}$ باشد حساب کنید:

الف- طول مسیر مت‌ه را.

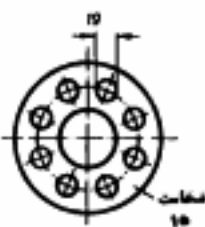
ب- زمان اصلی انجام کار را



۳- زمان اصلی انجام کار را برای سوراخ کردن قطعه ای از جنس St۶۰ و مطابق شکل را حساب کنید در صورتیکه سرعت برش مناسب برای این کار $v = ۲۸ \frac{m}{min}$ و مقدار پیشروی $s = ۰/۱۵ \frac{mm}{u}$ باشد.



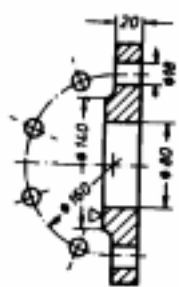
۴- عده دورانه‌های قابل تنظیم ماشین مته ای بترتیب ۳۰-۲۷-۲۴-۱۱۷-۱۸۳-۲۸۶-۲۲۶-۶۷۵-۱۰۷۵ دور در هر دقیقه است. اگر سرعت برش مناسب برای سوراخ کردن فلاتش مطابق شکل $v = ۲۶ \frac{m}{min}$ و مقدار



پیشروی $s = ۰/۱ \frac{mm}{u}$ حساب کنید:

الف- $v = ۸۷۵۲۴۱۰$ عده دورانه‌های قابل تنظیم ماشین را.
 ب- مقدار پیشروی (I_0) را اگر جنس فلاتش از فولاد باشد.
 ج- زمان اصلی انجام کار را.

۵- برای سوراخکاری و پیشانی تراشی فلاتش مطابق شکل حساب کنید:



الف- زمان اصلی انجام کار را برای پیشانی تراشی در صورتیکه $v = ۲۲ \frac{m}{min}$

$s = ۰/۶ \frac{mm}{u}$ و $I_0 + I_1 = ۵mm$ عده دورانه‌های ماشین تراش $۲۲/۴$ -
 ۲۸-۳۵-۴۵-۵۶ دور در هر دقیقه باشد.

ب- زمان اصلی سوراخکاری را اگر $v = ۲۴ \frac{m}{min}$ و $s = ۰/۳ \frac{mm}{u}$

$I_0 = \frac{1}{3}d$ و عده دورانه‌های قابل تنظیم ماشین مته ۳۰-۴۷/۵-۷۵-

۱۲۰-۱۹۰-۳۰۰-۴۷۵-۷۵۰ و ۱۲۰۰ دور در هر دقیقه باشد.

مسائل نمونه و تمرین برای محاسبه زمان نرمال عملیات سنگ زنی

مسئله نمونه ۱- میله ای از فولاد St ۴۲ به طول $l = ۴۰۰\text{mm}$ و به قطر $d = ۴۰/۳\text{mm}$ بوسیله سنگ زنی باید بقطر دقیق $d_1 = ۴۰\text{mm}$ برسد. زمان اصلی انجام کار را حساب کنید در صورتی عرض سنگ $b_s = ۴۰\text{mm}$ و بار عمقی در هر مرتبه $a = ۰/۰۱\text{mm}$ بوده و کورس برگشت بدون بار عمقی صورت گیرد.

از جدول

$$V_w \Rightarrow ۱۲\text{m/min} \quad \text{حل:}$$

$$n_w = \frac{V_w \times ۱۰۰۰}{d_w \times \pi} = \frac{۱۲ \times ۱۰۰۰}{۴۰ \times ۳/۱۴} = ۹۵ \frac{\text{u}}{\text{min}}$$

مقدار پیشروی در هر دور گردش قطعه کار از جدول مربوطه برابر $\frac{۳}{۴}$ عرض سنگ است:

$$S = \frac{۳}{۴} b_s = \frac{۳}{۴} \times ۴۰ = ۳۰\text{mm}$$

$$t = \frac{d - d_1}{۲} = \frac{۴۰/۳ - ۴۰}{۲} = ۰/۱۵\text{mm}$$

$$i = \frac{t}{a} = \frac{۰/۱۵}{۰/۰۱} = ۱۵, L = ۲l = ۲ \times ۴۰۰ = ۸۰۰\text{mm}$$

$$th = \frac{L \times i}{S \times n_w} = \frac{۸۰۰ \times ۱۵}{۳۰ \times ۹۵} = ۴/۲\text{min} = ۴\text{min}, ۱۲\text{S}$$

مسئله نمونه ۲- میله ای به قطر $d_w = ۶۰\text{mm}$ و طول $l = ۴۰۰\text{mm}$ باید سنگ زده شود

اگر عمق بار کلی $t = ۰/۲\text{mm}$ و بار عمق در حالت پرداخت $a_{pp} = ۰/۰۰۵\text{mm}$ و در حالت خشن کاری $a_p = ۰/۰۲۵\text{mm}$ و تعداد مرحله سنگ زنی پرداخت $i_{pp} = ۵$ بود و بار عمقی هم در کورس رفت و هم در کورس برگشت داده شود و عرض سنگ $b_s = ۵۰\text{mm}$ و مقدار پیشروی در هر دور گردش قطعه کار $S = ۰/۵b_s$ باشد زمان اصلی انجام کار را بدست آورید در صورتی که عده دوران

قطعه کار $n_w = ۷۵ \frac{\text{u}}{\text{min}}$ باشد.

حل: چون تعداد دفعات پرداخت کاری داده شده لذا باید تعداد دفعات سنگ زنی حالت خشن کاری را نیز بدست آوریم برای اینکار ابتدا باید مقدار بار عمقی را که در ۵ مرتبه حالت پرداخت داده می شود حساب کرد.

$$i_{\text{qv}} = \frac{t_{\text{qv}}}{a_{\text{qv}}} \Rightarrow t_{\text{qv}} = i_{\text{qv}} \times a_{\text{qv}} = 5 \times 0.05 = 0.25 \text{ mm}$$

$$t = t_v + t_{\text{qv}} \Rightarrow t - t_{\text{qv}} = 0.2 - 0.25 = 0.175 \text{ mm}$$

چون بار عمقی در هر کورس داده می شود لذا طول مسیر سنگ برابر است با:

$$i_v = \frac{t_v}{a_v} = \frac{0.175}{0.25} = 7 \quad L = l = 400 \text{ mm}$$

$$S = 0.5 \times b_s = 0.5 \times 50 = 25 \text{ mm}$$

$$th_v = \frac{L \times i}{S \times n_w} = \frac{400 \times 7}{25 \times 75} = 1.49 \text{ min}$$

$$th_{\text{qv}} = \frac{L \times i}{S \times n_w} = \frac{400 \times 5}{25 \times 75} = 1.07 \text{ min}$$

$$th_{\text{qv}} = th_v + th_{\text{qv}} = 1.49 + 1.07 = 2.56 \text{ min}$$

مسئله نمونه ۳ - سطح یک سنبه برش به اندازه های $b = 200 \text{ mm}$ و $l = 220 \text{ mm}$

$l_0 + l_1 = 20 \text{ mm}$ باید سنگ زده شود اگر عمق کلی برش $t = 0.3 \text{ mm}$ بوده و هر دفعه 0.2 میلیمتر بار عمقی بدهیم و عرض سنگ سنباده $b_s = 40 \text{ mm}$ و سرعت میز $v_T = 12 \text{ m/min}$ مقدار پیشروی در هر کورس مضاعف $s = 0.6 b_s$ باشد زمان اصلی انجام کار را حساب کنید.

حل:

$$i = \frac{t}{a} = \frac{0.3}{0.2} = 1.5$$

$$L = 2(l + l_0 + l_1) = 2(220 + 20) = 480 \text{ mm}$$

$$s = 0.6 b_s = 0.6 \times 40 = 24 \text{ mm}$$

$$v_T = 12 \text{ m/min} = 12 \times 1000 = 12000 \text{ mm/min}$$

$$th = \frac{L \times i (b + b_s)}{v_T \times s} = \frac{480 \times 1.5 (200 + 40)}{12000 \times 24} = 6 \text{ min}$$

تمرینات

۱- اگر سرعت محیطی سنگ سنباده ای $v_c = 30 \text{ m/s}$ و قطر سنگ سنباده $d_s = 200 \text{ mm}$ باشد عده دوران مناسب سنگ سنباده را حساب کنید.

۲- میله ای به قطر $d_w = 60 \text{ mm}$ بایستی سنگ زده شود. اگر سرعت محیطی آن $v_w = 15 \text{ m/min}$ منظور شود عده دوران انتخابی را بدست آورید، در صورتیکه عده دوران های قابل تنظیم ماشین برای قطعه کار ۱۲-۱۹-۳۰-۴۸-۷۶ و ۱۲۰ دور در هر دقیقه باشد.

۳- طول کورس ماشین سنگ سنباده ای به اندازه $L = 250 \text{ mm}$ تنظیم شده است. اگر تعداد کورس مضاعف میز در این حالت $n_f = 40 \frac{\text{H}}{\text{min}}$ باشد، سرعت متوسط میز را حساب کنید.

۴- اگر طول کورس میز ماشین سنگ سنباده ای $L = 300 \text{ mm}$ بوده و زمان انجام یک کورس مضاعف ۳ ثانیه باشد سرعت متوسط میز ماشین را حساب کنید.

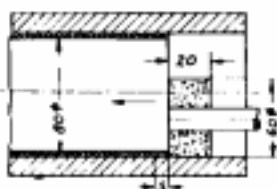
۵- میله ای مطابق شکل روی ماشین سنگ زنی گرد، سنگ زده خواهد شد. اگر طول مسیر سنگ $L = 90 \text{ mm}$ و عمق براده برداری کلی $t = 0.4 \text{ mm}$ بوده و در هر کورس پاندازه $a = 0.25 \text{ mm}$ عمقی پدهیم حساب کنید:



الف- تعداد دفعات براده برداری را.

ب- زمان اصلی انجام کار را اگر $s = 20 \text{ mm/u}$ و عده دوران قطعه کار $n_w = 75 \frac{\text{u}}{\text{min}}$ باشد.

۶- قسمت داخلی پوش مطابق شکل با سنگ سنباده ای به قطر $D_s = 60 \text{ mm}$ سنگ زده شود خواهد شد. اگر سرعت محیطی سنگ $v_c = 20 \frac{\text{m}}{\text{s}}$ و سرعت محیطی کار $v_w = 12 \frac{\text{m}}{\text{min}}$ و مقداری پشروی ۸ میلیمتر در هر دور قطعه کار باشد حساب کنید:



الف- عده دوران سنگ سنباده را.

ب- عده دوران قطعه کار را.

ج- سرعت پشروی میز را بر حسب میلیمتر در هر دقیقه.

د- زمان یک مرتبه براده برداری را اگر طول مسیر سنگ $L = 120 \text{ mm}$ باشد.

۷- پیچ $M 100 \times 4$ روی ماشین سنگ سنباده مطابق شکل سنگ زده خواهد شد اگر تعداد مراحل $n = 8$ و طول مسیر سنگ زنی $l = 150 \text{ mm}$

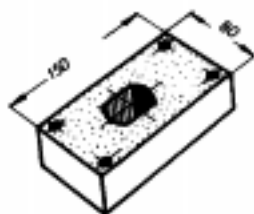
و عده دوران قطعه کار $n_w = 30 \frac{\text{u}}{\text{min}}$ بوده و

سرعت برگشت خیلی زیاد باشد، زمان اصل انجام



کار را بدست آورید.

۸- ماتریس مطابق شکل روی ماشین سنگ زنی تخت با شرایط زیر سنگ زده خواهد شد:



اگر عمق بر $t = 0.3 \text{ mm}$ و پار عمقی در هر مرحله

$a = 0.2 \text{ mm}$ ، مقدار پیشرو و پسرو هر کدام ۲۰

میلیمتر، مقدار پیشروی میز $S = 12 \text{ mm/H}$ و

سرعت میز ۱۴ متر در دقیقه باشد محاسبه کنید:

الف- تعداد دفعات براده برداری را.

ب- زمان اصلی انجام کار را در صورتی که عرض سنگ سنباده برابر ۴۰ میلیمتر باشد.

۹- سطح خارجی قطعه ای با سنگ سنباده کاسه ای مطابق شکل سنگ زده خواهد شد. اگر

قطعه سنگ سنباده $D_s = 120 \text{ mm}$ و سرعت محیطی آن $V_s = 20 \frac{\text{m}}{\text{s}}$ و مقدار پیشروی 0.8 میلیمتر

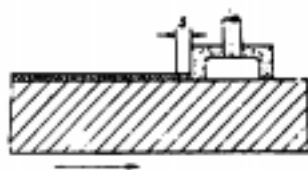
در هر دور سنگ سنباده باشد، حساب کنید:

الف- عده دوران سنگ سنباده را.

ب- مقدار پیشروی قطعه کار را بر حسب میلیمتر در دقیقه.

ج- زمان اصلی انجام کار را برای یک مرتبه براده برداری

در صورتی که ابعاد صفحه $300 \text{ mm} \times 100 \text{ mm}$ باشد.



مسائل نمونه و تمرین برای محاسبه زمان نرمال عملیات صفحه تراشی و کله زنی

مسئله نمونه ۱- صفحه صافی به اندازه $1600 \text{ mm} \times 1200 \text{ mm}$ ، قبل از شابر زدن در جهت

طولی باپستی صفحه تراشی شود. جنس آن از چدن بوده و مقدار پیشرو و پس رو طولی هر کدام ۷۵

میلیمتر و پیشرو و پس رو عرضی هر کدام ۵ میلیمتر منظور شده است. سرعت برش

$v_A = 35 \text{ m/min}$ و سرعت برگشت $v_R = 45 \text{ m/min}$ و مقدار پیشروی میز در هر کورس

مضاعف $s = 2 \text{ mm/H}$ می باشد. زمان اصلی صفحه تراشی را برای یک مرحله حساب کنید.

حل:

$$L = l + l_a + l_u = 1600 + 75 + 75 = 1750 \text{ mm}$$

$$B = b + b_a + b_u = 1200 + 5 + 5 = 1210 \text{ mm}$$

$$th = \frac{B \times L \times i}{s \times 1000} \left(\frac{v_A + v_R}{v_A \times v_R} \right)$$

$$th = \frac{1210 \times 1750 \times 1}{2 \times 1000} \left(\frac{35 + 45}{35 \times 45} \right) = 53.24 \text{ min}$$

مسئله نمونه ۲- برای صفحه تراشی قطعه ای روی ماشین $n = ۳۲ \frac{H}{min}$ تنظیم شده است. اگر $B = ۳۲۰ mm$ و مقدار پیشروی $s = ۲ mm/H$ باشد، زمان اصلی انجام کار را حساب کنید.

حل:

$$s' = s \times n = ۲ \times ۳۲ = ۶۴ mm/min$$

$$th = \frac{B}{s'} = \frac{۳۲۰}{۶۴} = ۵ min$$

مسئله نمونه ۳- برای تراشیدن صفحه ای، طول کورس تنظیمی ماشین $L = ۲۰۰ mm$ بوده و سرعت متوسط کشاب $v_m = ۲۵ \frac{m}{min}$ و $B = ۱۰۰ mm$ و $s = ۰/۵ mm/H$ می باشد زمان اصلی انجام کار را حساب کنید.

حل:

$$th = \frac{B}{s} \left(\frac{vL}{1000 \times v_m} \right) = \frac{100}{0/5} \left(\frac{2 \times 200}{1000 \times 25} \right) = 3/2 min$$

تمرینات

۱- قطعه ای با سرعت برش $v_A = ۲۰ \frac{m}{min}$ صفحه تراشی می شود. نسبت سرعت رفت به سرعت برگشت ۱:۲ می باشد. سرعت برگشت و سرعت متوسط کشاب را حساب کنید.

۲- اگر طول کورس ماشین صفحه تراشی برای $L = ۳۰۰ mm$ تنظیم شده و عده کورس مضاعف ماشین در هر دقیقه ۳۲ باشد، سرعت متوسط کشاب را حساب کنید.

۳- قطعه ای بطول $l = ۳۶۰ mm$ و $l_e = l_e = ۲۰ mm$ با سرعت متوسط $v_m = ۲۰ \frac{m}{min}$ خشن تراشی می شود. محاسبه کنید:

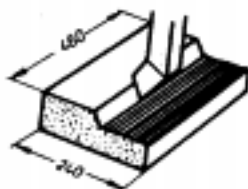
الف- تعداد کورس مضاعف مناسب را اگر کورسهای قابل تنظیم -۱۳-۱۸-۲۳-۲۸-۳۵-۴۵-۵۵-۶۵-۸۵-۱۱۵-۱۳۰-۱۶۵ کورس مضاعف در هر دقیقه باشد.

ب- سرعت پیشروی میز را در صورتیکه مقدار پیشروی میز در هر کورس مضاعف ۱/۵ میلیمتر باشد.

۴- تعداد کورس مضاعف میز ماشین صفحه تراش

دروازه ای برای تراشیدن صفحه ای مطابق شکل $n = ۲۰ \frac{H}{min}$

می باشد اگر مقدار پیشروی و پسروی طولی رویهم ۴۰ میلیمتر و مقدار پیشروی رنده $S = ۰/۸ \frac{mm}{H}$ منظور شود حساب کنید:

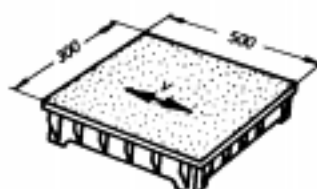


الف- سرعت متوسط را اگر $V_A = V_R$ باشد.

ب- زمان اصلی انجام کار را.

۵- صفحه صافی مطابق شکل با شرایط زیر صفحه تراشی

خواهد شد:



$$V_R : V_A = 1/5 : 1, b_s + b_o = 8 \text{ mm}, l_s = l_o = 20 \text{ mm}$$

$$S = 1/8 \frac{\text{mm}}{\text{H}} \text{ و } V_p = 16 \frac{\text{m}}{\text{min}}$$

و $1 = 1$ زمان اصلی انجام کار را حساب کنید.

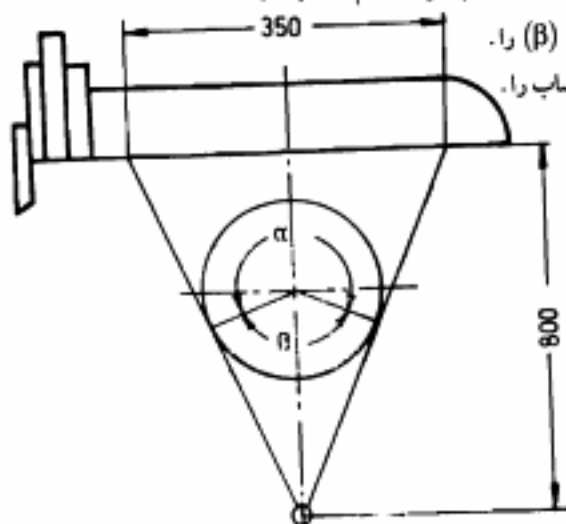
۶- مشخصات یک ماشین صفحه تراش کورس کوتاهی در شکل زیر نشان داده شده است.

اگر تعداد کورس مضاعف را $n = 20 \frac{H}{\text{min}}$ انتخاب کرده باشیم حساب کنید:

الف- زاویه رفت (α) و زاویه برگشت (β) را.

ب- سرعت رفت و برگشت متوسط کشاب را.

ج- زمان یک کورس مضاعف را.



۷- برای خان کشی جای خاری از سوزن خان کشی به طول $L = 900 \text{ mm}$ استفاده می کنیم. اگر

سرعت برش انتخابی $V = 3 \frac{\text{m}}{\text{min}}$ باشد زمان لازم جهت انجام کار را حساب کنید.

مسئله نمونه- بوسیله سوزن خان کشی به طول $L = 800 \text{ mm}$ سوراخ شش گوشه در

قطعه ای ایجاد خواهد شد اگر سرعت برش مناسب برای این کار $V = 4 \text{ m/min}$ باشد، زمان اصلی

انجام این کار را بدست آورید.

حل:

$$th = \frac{L}{V \times 1000} = \frac{800}{4 \times 1000} = 0.2 \text{ min}$$

پیوست ۴ :

www.pnu-m-s.com

فهرست تعدادی از ابزار ترسیمی مورد استفاده در ارزیابی کار و زمان

- ۱- لیست مواد و قطعات محصول مورد نیاز
- ۲- لیست ابزار آلات
- ۳- برگه عملیاتی
- ۴- جدول فرآیند عملیات
- ۵- جدول فرآیند عملیات مونتاژ
- ۶- جدول جریان (مواد - انسان - ماشین)
- ۷- جدول فعالیت دست راست و دست چپ
- ۸- لیست ماشین آلات موجود
- ۹- جدول عملیات گروهی
- ۱۰- جدول فرآیند عملیات
- ۱۱- جدول فرآیند عملیات ساخت و مونتاژ
- ۱۲- لیست قطعات خریدنی مورد نیاز
- ۱۳- لیست قطعات ساختنی مورد نیاز
- ۱۴- تعداد ماشین آلات مورد نیاز کارگاه

نام کارخانه:

نام محصول:

تولید سالانه:

صفحه از

لیست مواد مورد نیاز

نمونه کسبه:

تاریخ:

تایید کسبه:

تایید کسبه:	تاریخ:	تایید کسبه:	قیمت	مقدار کل در واحد محصول	تعداد قطعه	درصد ضایعات		مقدار مصرف و واحد آن	مورد مصرف قطعه	مشخصات کامل قطعه	کد	نام مواد	رقب
						در راه	تولید دورریز						
احتیاجات سالانه	تعداد	قیمت واحد	واحد محصول	تعداد قطعه	در راه	تولید دورریز	مقدار مصرف و واحد آن	مورد مصرف قطعه	مشخصات کامل قطعه	کد	نام مواد	رقب	

بخش مونتاژ:				محصول:			
بخش تعمیرات:				کارخانه:			
بخش کنترل کیفیت:				بخش تولید:			
لیست ابزار آلات							
ملاحظات	واحد	تعداد	مورد استفاده	مشخصات فنی	کد	نام ابزار	ردیف
www.pnu-m-s.com							

نقشه :						برگه عملیاتی					
						کارخانه :					
						محصول :					
						قطعه :					
کد :						جنس :					
وزن مواد خام :						وزن قطعه :					
تعداد مصرف در محصول :						تعداد مورد نیاز :					
مقیاس نقشه :											
توضیحات		ابزار		ماشین		شرح عمل		مرحله		عمل	

جدول فرآیند عملیات							
نام محصول:		شماره نقشه:		نام قطعه:			
تعداد مورد نیاز روزانه:		شماره قطعه:		ردیف:			
تعداد حفیره در قالب:		ابزار آلات زمان استاندارد		ماشین		مرحله	
تعداد کارگر		ظرفیت ماشین		ماشین		شرح عملیات	
تعداد ماشین		تعداد ماشین		ماشین		ماشین	
توصیحات		تعداد ماشین		ماشین		ماشین	
www.pnu-m-s.com							

کد ملی	تاریخ تهیه:		جدول فرآیند عملیات موبایل		کد ملی	نام دستگاه کاری	نام محصول:	شرح عملیات موبایل در این دستگاه کاری	مرحله	عمل
	تجهه گسترده:	تجهه گسترده:	کد دستگاه:	کد محصول:						
شماره سریال	تعداد	ایمپورت	تجهیزات و ابزار آلات مورد نیاز برای موبایل	زمان استاندارد	www.pnu-m-s.com					
	تعداد مشخص									

جدول فعالیت دستها						
روشن فعالی <input type="checkbox"/>				روشن پیشنهادی <input type="checkbox"/>		
از	صفحه	جمع	انتظار	حمل و نقل	عملیات بازرسی	جمع
	تاریخ:					چپ
	موضوع عملیات:					
	شروع عملیات:					راست
	پایان عملیات:					
	طراح:					
	کارگر:					جمع
دست چپ			دست راست			
علائم	شرح	علائم	شرح	علائم	شرح	شرح
▷ → □ ○		▷ → □ ○				

جدول فرآیند عملیات ساخت و مرمت

نام محصول :		نام ذمه مسئول :		شماره قلمه اصلی :		شرح عملیات		مرحله		ردیف	
تعداد مورد نیاز روزانه :		تعداد قطعات اصلی بر روی قلمه اصلی :		تعداد قطعات اصلی بر روی قلمه اصلی :		تعداد قطعات اصلی بر روی قلمه اصلی :		تعداد قطعات اصلی بر روی قلمه اصلی :		تعداد قطعات اصلی بر روی قلمه اصلی :	
توضیحات	تعداد کارگر	تعداد ماشین	ظرفیت ماشین	زمان استاندارد	ایران	ماشین	توضیحات	مرحله	ردیف		
							ساخت قطعه اصلی و مرمت هر یک از اجزای بر روی آن				
www.pnu-m-s.com											

لیست قطعات ساعتی مورد نیاز

تجهه کننده:

تاریخ:

تایید کننده:

نام کارخانه:

نام محصول:

تولید سالانه:

صفحه از

ردیف	نام قطعات	مشخصات کامل کنی	تعداد در محصول	درصد ضایعات			کد قطعه	واحد محصول	مقدار کلی در واحد محصول	قیمت واحد	قیمت کل	امتیازات سالانه
				در راه	تولید	دور ریز						

www.pnu-m-s.com

www.pnu-m-s.com

پیوست ۵:

www.pnu-m-s.com

دستورالعمل های آزمایشگاه ارزیابی کار و زمان

۱- آزمایش طراحی فرآیند

هدف آزمایش:

هدف از این آزمایش، آشنایی دانشجویمان با قطعات صنعتی و تعیین روشهای تولید و مونتاژ آنها می باشد.

وسایل لازم:

تعدادی قطعه صنعتی که حداکثر از ۱۰ جزء تشکیل شده باشند، مانند ابزار آلات، وسایل نقشه کشی، میز نقشه کشی.

زمان آزمایش:

زمان لازم جهت این آزمایش ۱۲۰ دقیقه در نظر گرفته شده است.

تعداد نفرات: ۲ نفر

شرح آزمایش:

پس از تحویل گرفتن قطعات، شروع به دمونتاژ کردن آن نموده و بدین ترتیب مراحل مونتاژ را نیز مورد بررسی قرار دهید. سپس با استفاده از روشهای تولیدی که تاکنون آموخته اید، روش تولید هر جزء را به دست آورید. لازم به ذکر است که پیچها و واشرها، جزو قطعات استاندارد دخریدنی محسوب می شوند و نیاز به تعیین روش تولید آنها نیست.

نتایج بررسیهای خود را در قالب برگه عملیاتی جداگانه برای هر قطعه ساختنی ثبت نمایید. به نظر شما آیا نمی توان توالی مراحل ساخت را در قطعه تغییر داد و فرآیند ساخت را تسهیل نمود، در مورد ضرورت و عدم ضرورت عملیات بازرسی برای کنترل فرآیند ساخت هر نقطه بررسی نموده، و در صورت ضرورت بازرسی، مشخص نمایید که در چه مرحله یا مرحله های فرآیند ساخت هر قطعه بازرسی باید در نظر گرفته شود.

- پاسخ موارد فوق را در قالب برگه عملیاتی بهبود یافته ثبت نمایید.

- در صورتیکه زمانهای هر یک از مراحل ساخت و یا بازرسی قابل تقلیل باشد، از جدول فرآیند عملیات برای ثبت نتایج بررسیها استفاده نمایید.

۲- آزمایش جهت رسم نمودار مونتاژ تئوریک محصول

هدف آزمایش:

هدف از این آزمایش آشنایی با نحوه استخراج نمودار مونتاژ محصول با توجه به تقدم و تاخر فنی لازم برای مونتاژ محصول می باشد.

وسایل لازم:

یک نمونه محصول باز شده (تفکیک شده)، پرگار، قلم، برگه سفید $A3$ یا $A4$ برای رسم

نمودار مونتاژ

زمان لازم: ۹۰ دقیقه

تعداد نفرات: ۲ نفر

شرح آزمایش:

نمودار مونتاژ تئوریکی، تقدم و تاخر فنی عملیات مونتاژ یک محصول را نشان می دهد. پس از مطالعه دقیق و جمع آوری اطلاعات اولیه، مخصوصاً اطلاعات مربوط به جریان مواد هر مرحله کاری، به ما توانایی رسم نمودار مونتاژ را می دهد.

دستورالعمل آزمایش:

- ۱- قطعه اصلی را به عنوان بدنه ای که قطعات دیگر بایستی به آن مونتاژ شوند، انتخاب کنید.
 - ۲- هر عمل مونتاژ اصلی را با یک دایره به قطر $\frac{1}{2}$ اینچ ترسیم کنید. ($1/27$ سانتیمتر)
 - ۳- هر عمل مونتاژ فرعی را با یک دایره به قطر $\frac{3}{8}$ اینچ رسم نمائید. ($0/95$ سانتیمتر)
 - ۴- ورودی هر قطعه به خط مونتاژ را با دایره ای به قطر $\frac{1}{4}$ اینچ ترسیم نمائید. ($0/635$ سانتیمتر)
 - ۵- چنانچه چندین قطعه در یک مرحله باید با هم مونتاژ شوند، ورود قطعات را به ترتیب مونتاژ و با دایره های پیاپی نشان دهید.
 - ۶- اگر از قطعه خاصی چند عدد در هر عمل مونتاژ استفاده شود در ورودی، جلوی اسم قطعه، داخل پرانتز تعداد آن را بنویسید.
 - ۷- ورودیها را از ابتدا به انتهای نمودار شماره گذاری کنید.
 - ۸- در صورتی که در ضمن مونتاژ نیاز به بازرسی وجود داشته باشد، حتماً با مربع مناسب ($1 \times 1 \text{cm}$) آن را در روند مونتاژ نشان دهید.
- بطور مثال به نقشه باز شده محصول فیتینگ در فصل دوم (مطالعه روش)، مبحث نقشه باز شده مراجعه نموده، سپس نمودار مونتاژ تئوریکی آن را رسم کنید.
- آیا می توان توالی عملیات مونتاژ را از نظر فنی تغییر داد؟ تا چه حد عملیات بازرسی پیش بینی شده قابل حذف می باشد؟ نتایج بررسی در این قبیل موارد را در قالب یک نمودار مونتاژ تئوریک جدید نشان دهید.

۳- آزمایش بهبود روش (۱)

هدف آزمایش:

هدف از این آزمایش، آموزش نحوهٔ بهبود روش و نشان دادن میزان تأثیر آن بر درصد زمان صرفه جویی شده و درصد افزایش بهره وری می باشد.

وسایل لازم:

کرونومتر، تخته زمان سنجی، پیچ، واشر فتری، واشر لاستیکی، واشر تخت، جداول ثبت مشاهدات، نمودار دو دست.

زمان لازم:

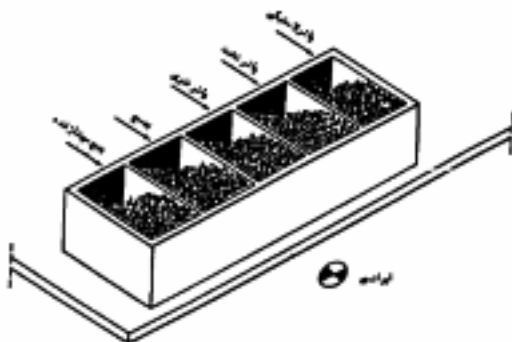
زمان لازم برای این آزمایش ۱۲۰ دقیقه در نظر گرفته شده است.

تعداد نفرات: ۴ نفر

شرح آزمایش:

در این آزمایش ابتدا دانشجویان به روش زیر عمل مونتاژ پیچ و واشرها را انجام داده و زمان نرمال را پاده بار زمان سنجی ($n = 10$) محاسبه می کنند. بعد از برداشتن پیچ، ابتدا واشر فتری سپس واشر تخت و در نهایت واشر لاستیکی را که قطر داخلی آن از قطر خارجی پیچ کمی کوچکتر است، روی آن مونتاژ و قطعات را در جعبه ای که کنار میز قرار گرفته می گذارند. سپس برای این کار، هر بهبودی که به نظرشان می رسد، اعمال نموده و پس از هر بهبود، زمانسنجی را $n = 10$ تکرار می کنند. برای درک بهتر نتیجه بهبود، تمام بهبودهایی که به نظرشان می آید، یک جا اعمال نکنید.

مطلوبست: ۱- رسم نمودار دو دست برای فرآیند اولیه ۲- رسم نمودار دو دست پس از بهبودهای احتمالی داده شده ۳- محاسبه درصد افزایش بهره وری در فرآیند مونتاژ بهبود یافته ۴- محاسبهٔ درصد صرفه جویی در زمان در فرآیند مونتاژ بهبود یافته.



روش فعلی مونتاژ سه واشر روی پیچ

۴- آزمایش بهبود روش (۲) هدف آزمایش:

هدف از این آزمایش، آموزش نحوه بهبود روش و نشان دادن میزان تاثیر آن بر درصد زمان صرفه جویی شده و درصد افزایش خروجی می باشد.

وسایل لازم:

کرونومتر، تخته زمان سنجی، پیچ، واشر لاستیکی، واشر فنری، واشر تخت، جداول ثبت مشاهدات، نمودار دو دست

زمان لازم:

زمان لازم جهت این آزمایش ۷۰ دقیقه در نظر گرفته شده است.

تعداد نفرات: ۳ نفر

شرح آزمایش:

این آزمایش در ادامه آزمایش بهبود روش (۱) صورت می گیرد. در این آزمایش، طرح بهبود یافته مونتاژ پیچ واشرها به دانشجویان داده شده و عمل زمان سنجی را با این طرح انجام می دهند. لازم به ذکر است که این طرح نیز هنوز جای بهبود دارد.

(تعداد قطعات تولید شده) = (تعداد قطعات تولید شده به

به روش قدیم در دقیقه) / (روش بهبود یافته در دقیقه)

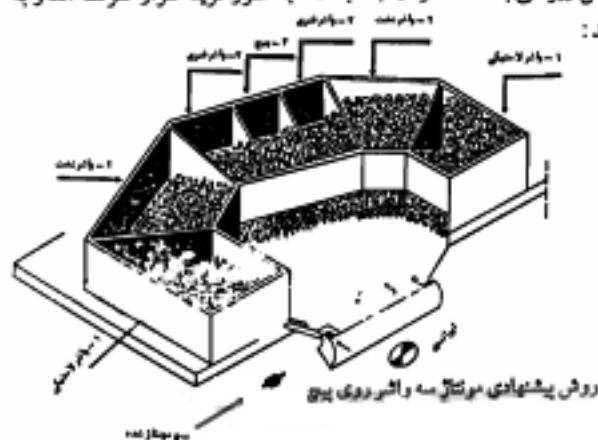
$$= 100 \times \frac{\text{تعداد قطعات تولید شده به روش قدیم در دقیقه}}{\text{تعداد قطعات تولید شده به روش بهبود یافته در دقیقه}}$$

(زمان هر قطعه به روش جدید) - (زمان هر قطعه به روش قدیم)

$$= 100 \times \frac{\text{درصد زمان صرفه جویی شده}}{\text{(زمان به روش قدیم برای هر قطعه)}}$$

طرح بهبود یافته به شکل زیر می باشد که در آن جعبه ها، به طور قرینه قرار گرفته اند و به

ترتیب حاوی قطعات زیر می باشند:



شماره جعبه	نام قطعه
۱	واشر لاستیکی
۲	واشر تخت
۳	واشر فنری
۴	پیچ

مطلوب است:

- ۱- رسم نمودار دو دست برای طرح بهبود یافته.
- ۲- محاسبه درصد صرفه جویی در زمان، نسبت به روش قدیم. (جلسه قبل)
- ۳- محاسبه درصد افزایش بهره‌وری نسبت به روش قدیم. (جلسه قبل)
- ۴- تعیین نکاتی که در رابطه با اصول اقتصادی حرکات، در طرح بهبود یافته در نظر گرفته شده است.
- ۵- هر گونه پیشنهادی برای بهبود طرح حاضر دارید با ذکر دلیل بیان کنید.

۵- آزمایش منحنی فراگیری و تحلیل آن

هدف آزمایش:

هدف از این آزمایش، آشنایی دانشجویان با نحوه تست فراگیری و رسم منحنی فراگیری برای تخصیص نیروی کار مناسب به هر ایستگاه کاری می‌باشد.

وسایل لازم:

کرونومتر، تخته زمان سنجی، پیچ، واشر فتری، واشر لاستیکی، واشر تخت، جعبه پلاستیکی، جداول ثبت مشاهدات.

زمان لازم:

زمان لازم برای این آزمایش ۹۰ دقیقه در نظر گرفته شده است.

تعداد نفرات: ۲ نفر.

شرح آزمایش:

قطعه مورد نظر برای مونتاژ، یک پیچ است که ابتدا یک واشر فتری بعد یک واشر تخت و سپس یک واشر لاستیکی که قطر داخلی آن کمی از قطر خارجی پیچ کمتر است، روی پیچ مونتاژ شده و در ظرفی که کنار میز قرار دارد، جمع آوری می‌گردد. طراحی منطقه کاری و نحوه چیدن جعبه‌های حاوی پیچ و واشر به خود دانشجو واگذار گردیده است. برای انجام این آزمایش، ابتدا یک قطعه را مونتاژ نموده و زمان آن را ثبت کنید. سپس ۴ قطعه دیگر را پشت سر هم مونتاژ کرده و زمان تولید جمعی را یادداشت کنید.

مونتاژ را هر بار برای دو برابر تعداد کل قطعات مونتاژ شده فعلی تکرار کرده، زمان تولید جمعی را یادداشت کنید یعنی زمان ۱۰، ۲۰، ۴۰، ۸۰، ... قطعه را به دست آورید. سپس با استفاده از فرمول فراگیری، گزارش موارد زیر را تهیه نمایید.

فرمول فراگیری: $y_n = Kx^n$

$K =$ زمان مونتاژ اولین قطعه

$N =$ شیب خط

$Y_x =$ زمان متوسط تولید هر قطعه در تولید جمعی

$X =$ تعداد تولید جمعی

زمان متوسط مونتاژ هر قطعه در تولید جمعی

درصد فراگیری $= \frac{\text{زمان متوسط مونتاژ هر قطعه در تولید جمعی که میزان } 0.50 \text{ \% فوق باشد}}{\text{زمان متوسط مونتاژ هر قطعه در تولید جمعی}}$

مطلوب است :

۱- رسم منحنی فراگیری مونتاژ پیچ

۲- رسم منحنی لگاریتمی فراگیری و محاسبه شیب خط

۳- فرمول درصد فراگیری را بر حسب N (شیب خط) پیدا کنید و درصد فراگیری خود را در

این آزمایش محاسبه کنید.

۴- در صورتی که درصد فراگیری شما 85% باشد، مطلوب است محاسبه فرمول فراگیری و

تیز زمان مونتاژ این قطعه در صدمین تکرار.

- جهت اطلاع از جزئیات این تئوری به بخش ۲ فصل ۳ کتاب حاضر می توان مراجعه کرد.

www.pnu-m-s.com

۶- انتخاب روش مناسب بازرسی به کمک زمان سنجی

هدف آزمایش:

تعیین بهترین روش اندازه گیری و کنترل n مشخصه از m قطعه با توجه به سرعت عمل و یادگیری

وسایل لازم:

کولیس، میکرومتر، شابلن برو-نرو، کرنومتر، تخته زمان سنجی، تعداد ۱۵ قطعه تراشکاری شده، جداول ثبت مشاهدات و جدول کنترل اندازه ها.

زمان لازم:

زمان لازم جهت این آزمایش ۱۲۰ دقیقه در نظر گرفته شده است.

تعداد نفرات: ۲ نفر.

شرح آزمایش:

آزمایش به دو روش زیر صورت خواهد گرفت.

روش ۱- در این روش، n مشخصه قطعه اول را اندازه گرفته (بازرسی) سپس n مشخصه قطعه دوم، و . . . در نهایت n مشخصه قطعه m ام را اندازه بگیرید.

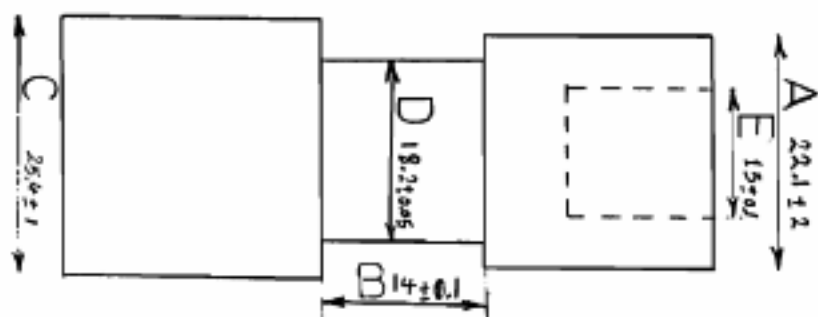
روش ۲- در این روش برای m قطعه موجود، مشخصه ۱ را کنترل کرده، بعد از اتمام کنترل مشخصه اول برای تمام قطعات، به بررسی مشخصه دوم برای تمام قطعات پرداخته و . . . و در نهایت برای تمام قطعات به بررسی مشخصه n ام پردازید.
- لازم به ذکر است که قطعات دارای شماره هستند.

در هر دو روش، باید یک جدول کنترل اندازه ها پر شود و صحت یا عدم صحت اندازه را با علامت \times و \checkmark مشخص کنید. برای بهتر انجام شدن آزمایش، چندین اندازه را روی کولیس و میکرومتر قبلاً بخوانید تا در خواندن اندازه مشکلی نداشته باشید.
مطلوب است:

- ۱- زمان انجام بازرسی در هر یک از دو روش فوق در صورتی که $n = ۱۵$ و $m = ۱۵$ باشد.
- ۲- از لحاظ برداشت و گذاشت قطعه و ابزار، دو روش را مقایسه کنید.
- ۳- کار فیزیکی و کار ذهنی لازم در دو روش را مقایسه کنید.
- ۴- با توجه به پاسخهای فوق، کدام روش را برای کنترل مشخصه های قطعات این آزمایش ترجیح می دهید؟

۵- در صورتی که روش بهتری برای کنترل مشخصه ها پیشنهاد می کنید، با ذکر دلیل بیان کنید.

• در این آزمایش در جداول جای ستونها را برای گروههای مختلف عوض می‌کنیم.



شماره قطعه	A	B	C	D	E
1					
2					
3					

وسائل اندازه گیری هر جزء

A - کولیس

B - کولیس

C - کولیس

D - شابلن برو - نرو

E - میکرومتر

۷- آزمایش مقایسه روشهای زمان سنجی

هدف آزمایش:

هدف از این آزمایش، آشنائی دانشجو با سیستم های زمان سنجی پیشرفته و مقایسه آنها می باشد.

وسایل لازم:

کرومتر، تخته زمان سنجی، جداول ثبت مشاهدات، نمودار دو دست، برد الکترونیکی، مقاومت، IC، خازن، دیود، ترانزیستور و جعبه های پلاستیکی.

زمان لازم:

زمان لازم برای این آزمایش ۱۲۰ دقیقه در نظر گرفته شده است.

تعداد نفرات: ۴ نفر.

شرح آزمایش:

این آزمایش عبارت است از مونتاژ یک سری قطعات الکترونیکی روی یک برد. لازم به ذکر است که هنگام گذاردن IC و ترانزیستور به جهت آن دقت نمائید. مطلوب است:

۱- طرح بهترین نحوه استقرار قطعات ابزار بر روی میز کار و دلیل رجحان این طرح و تهیه نمودار دودست برای مونتاژ و قطعات روی برد.

۲- زمان نرمال بستن مدار به روش ۱-MTM

۳- زمان نرمال بستن مدار به روش ۲-MTM

۴- زمان نرمال بستن مدار به روش Stop watch با $n = ۱۰$

۵- مقایسه روشهای فوق و انتخاب بهترین روش برای زمان سنجی این مدار.

۸- آزمایش تعیین ضریب عملکرد

هدف آزمایش:

هدف از این آزمایش، تعیین خطای شخصی در قضاوت برای برآورد ضریب عملکرد و افزایش تبحر دانشجویان در تعیین ضریب عملکرد می باشد.

وسایل آزمایش:

فیلم های مربوط به آموزش تعیین ضریب عملکرد، ویدئو، تلویزیون، جداول ثبت ضریب عملکرد و اطلاعات مربوط به محاسبات خط رگرسیون.

زمان لازم:

زمان لازم برای این آزمایش ۸۰ دقیقه در نظر گرفته شده است.

تعداد نفرات: یک نفر.

شرح آزمایش:

ابتدا دانشجویان، چند نوع عمل مختلف تولیدی را تحت شرایط کاری با سرعت های مختلف خواهند دید و ضریب عملکرد آنها را تعیین خواهند نمود. آنگاه مقدار واقعی ضریب عملکرد، به آنها گفته خواهد شد، تا بدین ترتیب به مفهوم ضریب عملکرد، بیشتر پی ببرند و جهت قضاوت پیرامون نرخ عملکرد فیلم هایی که بعداً به عنوان آزمایش مورد استفاده قرار می گیرند، تجربه آنها بیشتر شده و بهتر بتوانند ضریب عملکرد آنها را حدس بزنند. بعد از انجام این کار به دانشجویان یک عمل تولیدی دیگر نشان داده می شود و در پایان فیلم، به آنها فرصت کوتاهی داده می شود و ضریب عملکرد واقعی نیز به آنها گفته خواهد شد. دوباره برای فیلم بعدی نیز همین کار تکرار خواهد شد. به همین ترتیب، حدود ۲۵ الی ۳۰ عمل مختلف را مشاهده کرده و اطلاعات مربوط را در جدول ثبت می نمایند.

در پایان، هر فرد یک جدول خواهد داشت که یک ستون آن، ضریب عملکرد تخمینی خودش و ستون دیگر، ضریب عملکرد واقعی که به آنان داده شده است، می باشد. دانشجویان با استفاده از روش کمترین مربعات، محاسبات لازم را جهت تعیین پارامترهای خط رگرسیون انجام داده، با استفاده از تابع به دست آمده، متحنی ضریب عملکرد مربوط به مشاهدات خود را در گزارش رسم می نمایند. جهت انجام محاسبات از فرمول های زیر استفاده نمایند.

نتایج آزمایش		
نوبت مشاهده	x	y
۱	x_1	y_1
۲	x_2	y_2
⋮	⋮	⋮
۳۰	x_{30}	y_{30}

$$y = A + Bx$$

$$A = \frac{\sum y_i - B \sum x_i}{n}$$

$$B = \frac{n \sum x_i y_i - \sum x_i \cdot \sum y_i}{n \sum x_i^2 - (\sum x_i)^2}$$

خط $y = A + Bx$ ، برای هر شخص متفاوت است و رابطه بین ضریب عملکرد حدس زده

شده و واقعی را نشان می‌دهد.

۹- آزمایش طراحی ایستگاه کاری و متعادل سازی خط مونتاژ

هدف آزمایش:

هدف از این آزمایش، آشنایی دانشجویان با طراحی ایستگاههای کاری، تخصیص نیروی انسانی و متعادل سازی خط مونتاژ می باشد.

وسایل لازم:

تعدادی قطعه صنعتی که حداکثر ۱۰ جزء تشکیل دهنده داشته باشد، ابزار آلات، کرنومتر، تخته زمان سنجی، جداول ثبت مشاهدات، نوار نقاله نامبردار با حرکت منقطع و قابل کنترل.

زمان لازم:

زمان لازم برای این آزمایش ۲۴۰ دقیقه در نظر گرفته شده است.

تعداد نفرات: ۴ نفر.

شرح آزمایش:

در این آزمایش که به دنبال بهبود در طراحی فرآیند صورت خواهد گرفت، ابتدا فعالیت های لازم برای مونتاژ قطعه مورد نظر را به کوچکترین اجزاء ممکن تجزیه نمایید.

سپس هر جزء را به طور جداگانه با $n = 10$ نوبت زمان سنجی نمایید. و زمان نرمال را به دست آورید.

مطلوب است:

- ۱- رسم دیاگرام تقدم و تاخر مونتاژ برای مونتاژ محصول
- ۲- تعیین ایستگاههای کاری (زمان سیکل را بیشترین زمان دیاگرام تقدم و تاخر در نظر بگیرید).

۳- تخصیص نیروی انسانی به ایستگاه کاری با توجه به اصول اقتصادی حرکات در رابطه با:

- ۱- استفاده از بدن انسان
- ۲- طراحی منطقه کاری
- ۳- طراحی ابزار و تجهیزات (فیکسچرها و . . .)

۱۰- آزمایش طرح منطقه کاری

هدف آزمایش:

هدف از این آزمایش تعیین زاویه و فاصله بهینه قطعات در روی میز اپراتور با توجه به اصول اقتصادی حرکات در رابطه با استفاده از بدن انسان است.

وسایل لازم:

۲ عدد جعبه پلاستیکی قطعات، تعداد ۱۰ عدد پیچ و مهره، صفحه نقاله ای، زمان سنجی و تخته زمان سنجی و برگه ثبت مشاهدات.

زمان لازم:

زمان لازم برای این آزمایش ۱۰۰ دقیقه در نظر گرفته شده است.

تعداد نفرات: ۲ نفر.

شرح آزمایش:

در این آزمایش، هر گروه متشکل از ۲ نفر می باشد که یکی کار زمان سنجی و دیگری کار مونتاژ را انجام خواهد داد. برای پکنواخت بودن زمان مونتاژ، مهره روی پیچ تا جایی که سر پیچ با انتهای مهره مماس شود، پیچانده می شود. آزمایش در دو حالت زیر انجام می شود که برای هر حالت $n = 10$ در نظر گرفته می شوند. و در هر حال ۱۰ پیچ مهره، مونتاژ شده و زمان جمعی اندازه گیری می شود.

۱- انجام آزمایش در حالتی که ظروف محتوی قطعات در فاصله $y = 30$ روی دایره مشخص در زوایای زیر قرار داده می شوند، صورت خواهد گرفت.

$$\alpha = 180 \quad , \quad \beta = 0 \quad -1$$

$$\alpha = 120 \quad , \quad \beta = 30 \quad -2$$

$$\alpha = 60 \quad , \quad \beta = 60 \quad -3$$

$$\alpha = 0 \quad , \quad \beta = 90 \quad -4$$

۲- انجام آزمایش در حالتی که $\alpha = 30$ ثابت بماند و y مقادیر زیر را دارا باشد.

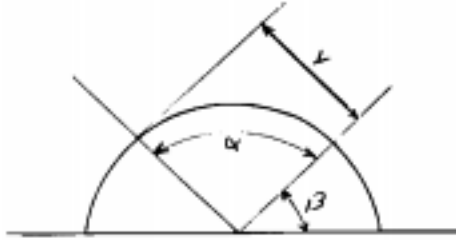
$$y = 42 \text{cm} \quad -1 \quad \text{محدوده حداکثر}$$

$$y = 37 \text{cm} \quad -2 \quad \text{محدوده نرمال}$$

$$y = 27 \text{cm} \quad -3 \quad \text{داخل محدوده نرمال}$$

مطلوب است:

- ۱- جداول کامل مشاهدات و متوسط زمان مونتاژ در هر حالت
- ۲- بهترین اندازه α و β در مرحله ۱ آزمایش با ذکر دلیل
- ۳- بهترین اندازه γ در مرحله ۲ آزمایش با ذکر دلیل



www.pnu-m-s.com

پیوست ۶:

www.pnu-m-s.com

معرفی تعدادی ابزار زمان سنجی و مطالعه روش (آزمایشگاه ارزیابی کار و زمان)

در آزمایشگاه ارزیابی کار و زمان برای انجام آزمایشهای مورد نظربه وسایل مختلفی نیاز می باشد که در اینجا ابتدا فهرست تعدادی از تجهیزات آزمایشگاهی ارائه می شود و سپس بروشورهای معرفی انواع کروномترها و تخته های زمان سنجی ارائه می شود.

- انواع کروномترهای رقمی و عقربه ای بر حسب دهم دقیقه / صدم ساعت یا بر حسب ثانیه و دقیقه

- کروномترهای تکی / دو تایی یا چند تایی

- انواع نمودارهای مطالعه روش

- تخته زمان سنجی معمولی / فرم دار

- انواع قید و بندها

- تخته زمان سنجی مجهز به کروномترهای رقمی و یا عقربه ای تکی / دو تایی یا چند تایی

- انواع قطعات صنعتی (پیچ، مهره، واشر و . . .)

- انواع جداول زمان سنجی و مطالعه روش

- انواع قطعات الکترونیکی برای مونتاز و دمونتاز

- ماشین حساب، خط کش

- دستگاه ثبت عملیات کار یا بیکاری

- انواع پالتهای جعبه ابزار / جعبه قطعات

- نرم افزارهای کامپیوتری مناسب نظیر QS، OPT

- مانیتورهای سنجش ضربان قلب در مدلهای مختلف Heart rate monitors

- ابزارهای مونتاز

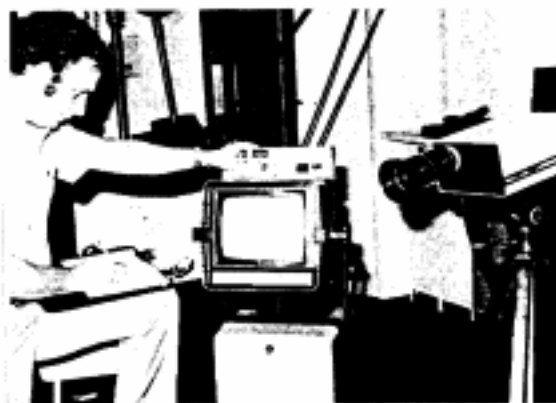
- دستگاه رسم منحنی برای آزمایش منحنی یادگیری

- ابزارهای کاردستی

- دستگاه ردیف کردن سکه
- انواع قطعات ماشین سواری (ماشین اسباب بازی)
- دوربین فیلمبرداری برای سنجش خمستگی و پروژکتور
- دستگاه مهارت سنج
- دوچرخه برقی ایزو
- استیلی متر (Stabilimeter)
- دستگاه سنجش عمق تشخیص
- دستگاه سنجش Threading
- دستگاه پروژکتور پخش فیلم
- اورهد
- کامپیوتر PC و سیستم پروجکشن
- ویدئو کاست
- تلویزیون
- نوآر ویدئو

www.pnu-m-s.com

تجهیزات تصویر برداری



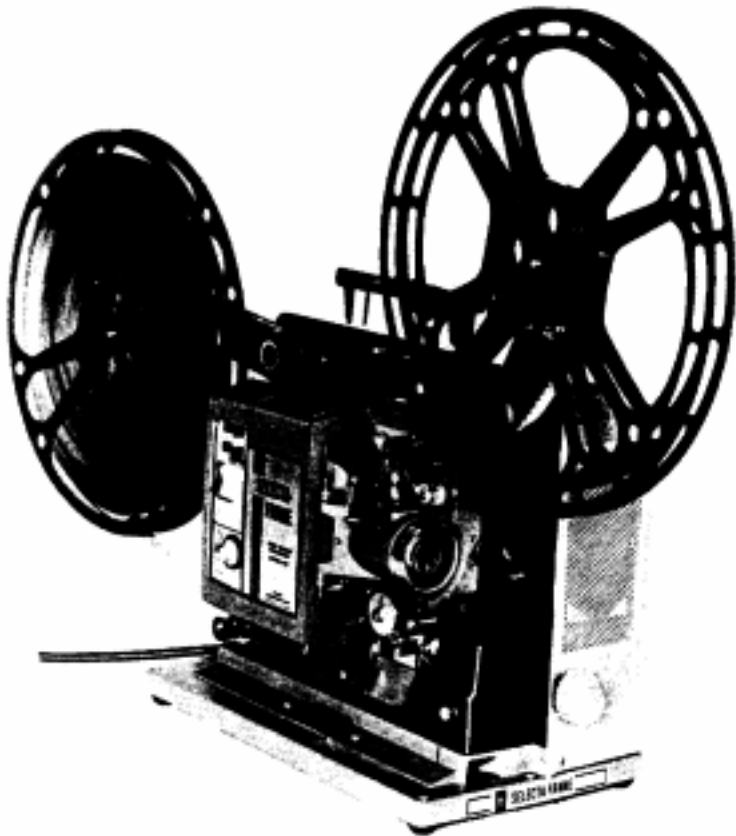
www.pnu-m-s.com



تجهیزات تصویر برداری



تجهیزات تصویر برداری



www.pnu-m-s.com

کرونومتر های دیجیتال بر حسب ۱/۱۰۰ و ۱/۱۰۰۰ دقیقه



۱/۱۰۰Min



۱/۱۰۰Min



۱/۱۰۰۰ Min



۱/۱۰۰۰ Min

www.pnu-m-s.com

انواع کرومومترهای دیجیتال

کرومومترهای بر حسب $1/100$ ثانیه

دقیقه $\frac{1}{1000}$



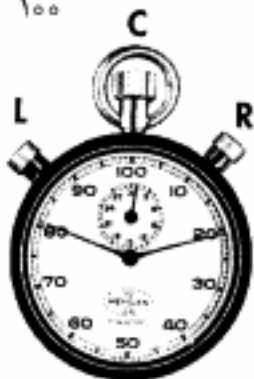
دقیقه $\frac{1}{1000}$

الف- انواع کرومومترهای عقربه ای بر حسب $1/100$ دقیقه (تقسیم بندی صدتایی)

ب- انواع کرومترهای عقربه ای با تقسیم بندی ۱۰۰ ثانیه


 $\frac{1}{100}$ دقیقه

 $\frac{1}{100}$ دقیقه

 $\frac{1}{100}$ دقیقه

 $\frac{1}{100}$ دقیقه

ج - انواع کرومترهای عقربه ای با تقسیم بندی ۶۰ قسمتی



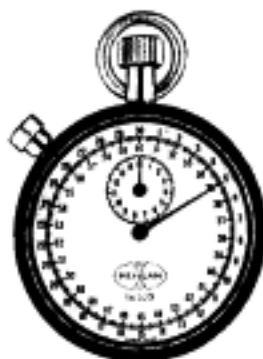
$\frac{1}{5}$ ثانیه



$\frac{1}{5}$ ثانیه



$\frac{1}{10}$ ثانیه



$\frac{1}{10}$ ثانیه



$\frac{1}{1000}$

دنباله انواع کرومترهای عقربه‌ای

- تقسیم بندی ۶۰ قسمتی



۱/۵ ثانیه

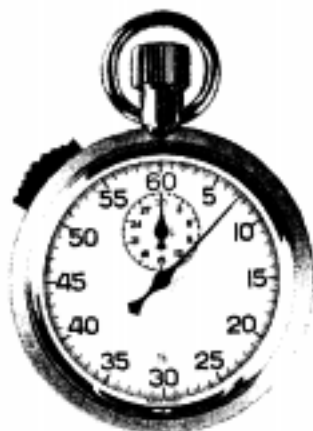


۱/۵ ثانیه

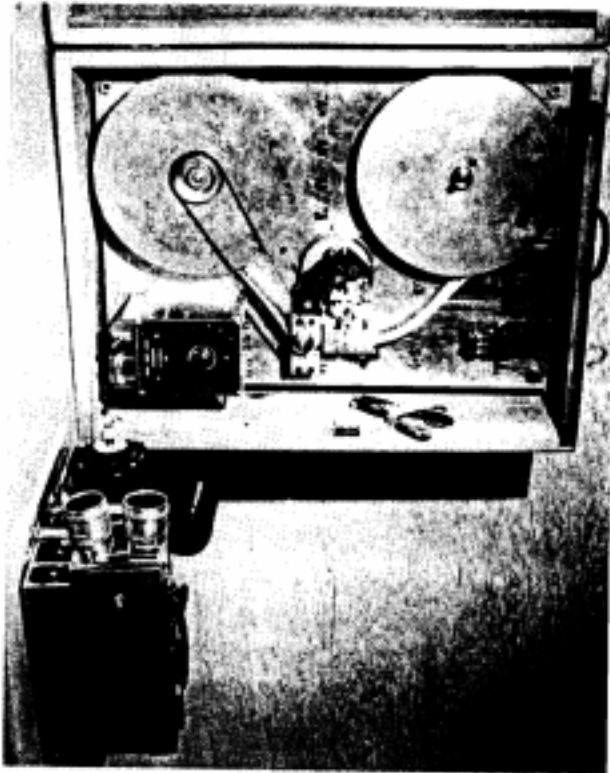
www.pnu-m-s.com



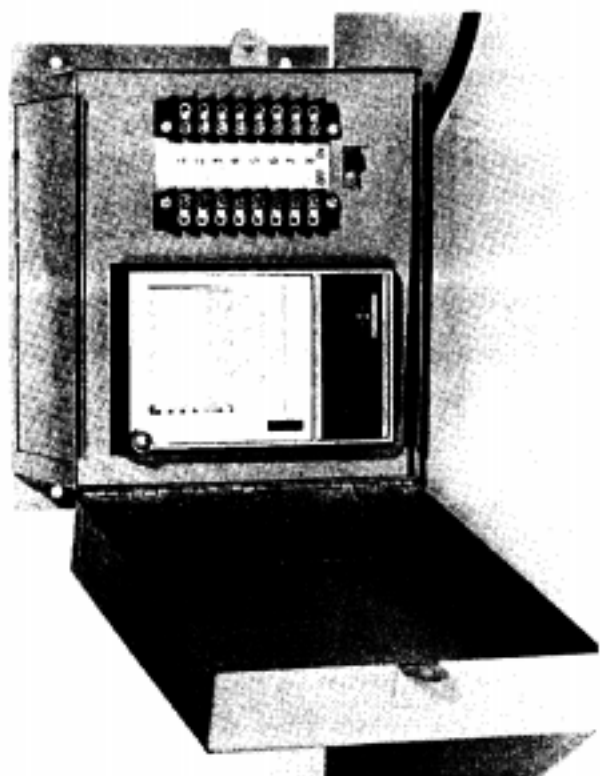
۱/۵ ثانیه



۱/۵ ثانیه

Micro monitor study**triggering equipment**

www.pnu-m-s.com



exposure meter

پیوست ۷:

فهرست برنامه کامپیوتری ۱-MTM

```

@
dime L(100),s1(100),t1(100),R(100),r1(100),tr(100)
set echo off
set talk off
set proc to simo
set esca off
rest from fchr
set shadow on
deac wind all
set colo to
clea
*on key=1 do ky
defi wind w1 from 4,20 to 13,60 doubl shadow colo b/w,b/w*,/w
defi wind w2 from 2,12 to 23,68 PANE SHAD COLO W/R
defi wind w3 from 17,25 to 21,55 titl " * * "doub shad colo r/gr
defi wind w4 from 9,20 to 13,60 doub shad colo w/gr
defi wind w5 from 11,18 to 15,58 doub shad colo u/gr
defi wind w6 from 5,13 to 15,67 doub shad colo w+/r
defi wind w7 from 3,13 to 20,67 doub shad colo w+/r
defi wind w8 from 9,15 to 13,65 doub shad colo w/gr
@2,2 say "
|-----|-----|-----|-----|
@3,2 say " |   شرح عملیات   | علامت | زمان | زمان | علامت |
|-----|-----|-----|-----|
@4,2 say " |   دست چپ   |   |   |   |   |
|-----|-----|-----|-----|
@5,2 say " |-----|-----|-----|-----|
save scre to scri
publi t,sig,1(100),s1(100),t1(100),r(100),sr(100),tr(100),s,tw1,tw2
tim=0
tw1=0
tw2=0
I=6
a=1
do while .t.
@1,2 say " |   |   |   |   |
|-----|-----|-----|-----|
a=
a=fstr(i,58,a)
set colo to b/w,b/w*,w
L(s)=a
do case
case a=" *گرفتن*
n1=5
case a=" *انتظار*
n1=11
case a=" *رهايي*
n1=8
case a=" *حمل*
n1=2
othe
acti wind w1
@1,4 prom "1)reach"
@2,4 prom "2)move"
@3,4 prom "3)turn"
@4,4 prom "4)pressure"

```

```

@5,4 prom "5)grasp"
@1,21 prom "6)EYETRA.& EYEFOC."
@2,21 FROM "7)DISENGAGE"
@3,21 FROM "8)RELEASE"
@4,21 FROM "9)POSITION"
@5,21 FROM "10)BODY.LEG.FOOT"
@6,18 FROM "A)IDLE"
@6,7 prom "B)ACTIVE"
@7,14 prom "RETURN"
MENU TO M1

```

```

endc

```

```

DO CASE

```

```

CASE M1=1

```

```

DO REACH

```

```

time1=t

```

```

CASE M1=2

```

```

DO MOVE

```

```

time1=t

```

```

CASE M1=3

```

```

DO TURN

```

```

time1=t

```

```

CASE M1=4

```

```

DO PRESSURE

```

```

time1=t

```

```

CASE M1=5

```

```

DO GRASP

```

```

time1=t

```

```

CASE M1=6

```

```

DO EYE

```

```

time1=t

```

```

CASE M1=7

```

```

DO DISENGAGE

```

```

time1=t

```

```

CASE M1=8

```

```

DO RELEASE

```

```

time1=t

```

```

CASE M1=9

```

```

DO POSITION

```

```

time1=t

```

```

CASE M1=10

```

```

loop

```

```

time1=t

```

```

CASE M1=11

```

```

sig="ID"

```

```

t=0

```

```

time1=t

```

```

case m1=12

```

```
acti wind w8

```

```
@2,11 say " (دستیته) : وارد کنید : (دستیته) "
```

```
t=0

```

```
t=fnum(2,69,t,5,2)

```

```
t=t/0.0006

```

```
time1=t

```

```
sig="AC"

```

```
case m1=13

```

```
do edit

```

```
DO KY

```

www.pnu-m-s.com


```

EXIT
ENDCASE
t1(s)=t
s1(s)=sig
DEAC WIND all
set colo to
@1,27 say sig
n=0
n=fnah(i,43,t,4,1)
a="
a=fstr(1,6,a)
R(s)=a
do case
  case a="                تکرستن
    n1=5
  case a="                انتقال
    n1=11
  case a="                ترهائی
    n1=8
  case a="                مدل
    n1=2
  othe
    act1 wind w1
    @1,4 prom "1)reach"
    @2,4 prom "2)move"
    @3,4 prom "3)turn"
    @4,4 prom "4)pressure"
    @5,4 prom "5)grasp"
    @1,21 prom "6)EYETRA. & EYEFOC."
    @2,21 PROM "7)DISENGAGE"
    @3,21 PROM "8)RELEASE"
    @4,21 PROM "9)POSITION"
    @5,21 PROM "10)BODY.LEG.FOOT"
    @6,18 PROM "A)IDLE"
    @6,7 prom "ACTIVE"
    MENU TO M1
endc
DO CASE
CASE M1=1
DO REACH
CASE M1=2
DO MOVE
CASE M1=3
DO TURN
CASE M1=4
DO PRESSURE
CASE M1=5
DO GRASP
CASE M1=6
DO EYE
CASE M1=7
DO DISENGAGE
CASE M1=8
DO RELEASE
CASE M1=9
DO POSITION
CASE M1=10
loop

```

```

acti wind w3
@2,3 say "گزینۀ را مجدداً انتخاب کنید"
loop
endi
endd
deac wind w3
acti wind w4
@2,15 say "مسافت را وارد کنید:"
dist=0
dist=fnum(2,64,dist,2,0)
use reach inde nozool
loop for distance)=dist .and. type=key1
t=time
sig="R"
deac wind w4
retu

proc move

acti wind w2
@2,2 SAY "۱) حرکت دادن شای به دست دیگر تا زمانی که از حرکت
مباز ایستد."
@3,2 say "۲) حرکت دادن شای به محل غیر مشخص با تقریبی"
@5,2 say "۳) حرکت دادن شای به محلی دقیق همیشه قبل از المنت"
@7,2 say "۴) position میباید."
@8,2 say " "
do while .t.
key1=inkey(0)
if key1=49 .or. key1=50 .or. key1=51
exit
else
acti wind w3
@2,3 say "گزینۀ را مجدداً انتخاب کنید"
loop
endi
endd
deac wind w3
acti wind w4
@2,15 say "وزن را وارد کنید:"
weight=0
weight=fnum(2,64,weight,2,0)
use move inde nozool
loop for distance)=dist .and. type=key1
t=time
sig="M"
deac wind w4
do case
case weight>=1
stim=1
case weight>1 .and. weight<=2
stim=2.64
case weight>2 .and. weight<=4
stim=5.28

```

```

case weight>4 .and. weight<=6
  stim=5.42
case weight>6 .and. weight<=8
  stim=6.97
case weight>8 .and. weight<=10
  stim=8.52
case weight>10 .and. weight<=12
  stim=10.07
case weight>12 .and. weight<=14
  stim=11.72
case weight>14 .and. weight<=16
  stim=13.26
case weight>16 .and. weight<=18
  stim=14.81
case weight>18 .and. weight<=20
  stim=16.36
case weight>20
  stim=17.91

endo
t=t+stim
retu

proc turn
deac wind w1
act1 wind w6
@2,11 say "(Kg) وزن را وارد کنید"
u=0
u=fnum(2,69,u,3,0)
act1 wind w5
@2,13 say "(degree) چرخش را وارد کنید"
t=0
t=fnum(2,69,t,4,0)
do case
  case u<1
    w=1
  case u<5 .and. u>=1
    w=2
  case u>=5
    w=3
endcas
use turn inde nozool2
loca for turn>t .and. weight=u
sig="T"
t=time
retu

proc pressure
deac wind w1
sig="AP"
act1 wind w6
@2,2 say "(۱) شماره دادن همراه دوباره گرفتن (سفت کردن شیر بزرگ)"
@3,2 say "(۲) شماره دوباره گرفتن وجود دارد"
@5,2 say "(۳) شماره دادن ساده بلافاصله پس از اتمام المنت قبلی"
@6,2 say "(۴) عمل دوباره گرفتن وجود ندارد"
do while .t.
  key=inkey(0)

```

```

do case
  case key=49
    t=16.2
    exit
  case key=50
    t=10.6
    exit
  othe
    act1 wind w3
    @2,3 say "گزینیه را مجدداً انتخاب کنید"
    loop
endcas
endd

proc grasp
deac wind w1
act1 wind w7
@2,2 say "۱- عمل ساده گرفتن یک هفتی با سایزهای گوناگون (عمل ساده"
@3,2 say "جمع کردن انگشتان"
@4,2 say "۳- گرفتن با سر انگشتان (هفتی نازک روی سطح صاف و یا هفتی"
@5,2 say "کروی)"
@6,2 say "۴- هفتی استوانه ای شکل با قطر بیشتر از ۱۲"
@7,2 say "۵- هفتی استوانه ای شکل با قطر بین ۷ و ۱۲"
@8,2 say "۶- هفتی استوانه ای شکل با قطر کمتر از ۷"
@9,2 say "۷- دوباره گرفتن (پرشدن قلم در دست برای نوشتن)"
@10,2 say "۸- دست به دست کردن"
@11,2 say "۸- هفتی در میان اشیاء دیگر با ابعاد F0x F0x F0 mm"
@12,2 say "۹- هفتی در میان اشیاء دیگر با ابعاد F1x F1x F1 تا F0x F0x F0 mm"
@13,2 say "۱۰- هفتی در میان اشیاء دیگر با ابعاد کمتر از F1x F1x F1 mm"
@14,2 say "B- تمامی جهت لغزاندن"
do while .t.
  key=irkey(0)
  do case
    case key=49
      t=2
      exit
    case key=50
      t=3.5
      exit
    case key=51
      t=7.3
      exit
    case key=52
      t=8.7
      exit
    case key=53
      t=10.8
      exit
    case key=54
      t=5.6
      exit
    case key=55
      t=5.6
      exit
    case key=56
      t=7.3
      exit
  endcas
enddo

```

```

case key=57
    t=9.1
    exit
case key=65 .or. key=97
    t=12.9
    exit
case key=66 .or. key=98
    t=0
    exit
othe
acti wind w3
@2,3 say "کزیبته را مجددا انتخاب کنید"
loop
endcas
endd
deac wind w3
sig="G"
retu

PROC EYE
sig="ET&F"
ACTI WIND W6
@2,2 say "پارامتر D را وارد کنید (فاصله چشم تا خط صیر"
@3,2 say "بین دو نقطه (cm)"
a=0
a=fnum(3,60,a,3,0)
@5,2 say "پارامتر T را وارد کنید (فاصله بین دو نقطه):"
b=0
b=fnum(6,60,b,3,0)
t=15.2*a/b/a
acti wind w4
@1,12 say "ایا شکوف چشم دارید"
@2,8 prom "نهایی"
@2,27 prom "تغییر"
menu to m2
do case
    case m2=1
        t=t+7.3
    other
endc

proc release
deac wind w1
sig="RL"
acti wind w6
@2,2 say "۱- آزاد سازی معمولی بوسیله باز کردن انگشتان مستقل"
@3,2 say "از حرکت"
@5,2 say "۳- آزاد سازی تمامی"
do while .t.
    key=inkey(0)
    do case
        case key=49
            t=2
            exit
        case key=50

```

```

        t=0
        exit
    othe
        acti wind w3
        @2,3 say "کمزینہ را مجدداً انتخاب کنید"
        loop
    endcas
endd

proc disengage
deac wind w1
sig="D"
acti wind w6
@2,2 say "1"
@4,2 say "2"
@6,2 say "3"
do while .t.
    key=inkey(0)
    do case
        case key=49
            d=1
            exit
        case key=50
            d=2 +
            exit
        case key=50
            d=3
            exit
    othe
        acti wind w3
        @2,3 say "کمزینہ را مجدداً انتخاب کنید"
        loop
    endcas
endd
acti wind w4
@1,12 say "ایہا عمل شئی مشکل است؟"
@2,8 prom "ہیسی"
@2,27 prom "شیر"
menu to n2
do case
    case n2=1
        do case
            case d=1
                t=5.7
            case d=2
                t=11.8
            case d=3
                t=34.7
        endc
    case n2=2
        do case
            case d=1
                t=4
            case d=2
                t=7.5
            case d=3

```

1" جداسازی ساده از بیاہ مطلوب
2" جدا سازی معمولی
3" جداسازی با شمار

```

                                t=22.9
                                endc
                                endc

                                proc position
                                sig="P"
                                deac wind w1
                                acti wind w6
                                @2,2 say "
                                @4,2 say "
                                @6,2 say "
                                do while .t.
                                    key=inkey(0)
                                    do case
                                        case key=49 .or. key=50 .or. key=51
                                            exit
                                        othe
                                            acti wind w3
                                            @2,3 say "
                                            loop
                                        endc
                                    endd
                                deac wind w3
                                clea
                                @2,2 say "
                                @4,2 say "
                                @6,2 say "
                                do while .t.
                                    key1=inkey(0)
                                    do case
                                        case key1=49 .or. key1=50 .or. key1=51
                                            exit
                                        othe
                                            acti wind w3
                                            @2,3 say "
                                            loop
                                        endc
                                    endd
                                acti wind w4
                                @1,12 say "
                                @2,8 prom "
                                @2,27 prom "
                                menu to m2
                                do case
                                    case key=49 .and. key1=49 .and. m2=2
                                        t=5.6
                                    case key=49 .and. key1=49 .and. m2=1
                                        t=11.2
                                    case key=49 .and. key1=50 .and. m2=2
                                        t=9.1
                                    case key=49 .and. key1=50 .and. m2=1
                                        t=14.7
                                    case key=49 .and. key1=51 .and. m2=2
                                        t=10.4
                                    case key=49 .and. key1=51 .and. m2=1
                                        t=
                                endc

```

```

case key=50 .and. key1=49 .and. m2=2
  t=16.2
case key=50 .and. key1=49 .and. m2=1
  t=21.8
case key=50 .and. key1=50 .and. m2=2
  t=19.7
case key=50 .and. key1=50 .and. m2=1
  t=25.3
case key=50 .and. key1=51 .and. m2=2
  t=21
case key=49 .and. key1=51 .and. m2=1
  t=26.6
case key=51 .and. key1=49 .and. m2=2
  t=43.2
case key=51 .and. key1=49 .and. m2=1
  t=48.6
case key=51 .and. key1=50 .and. m2=2
  t=46.5
case key=51 .and. key1=50 .and. m2=1
  t=52.1
case key=51 .and. key1=51 .and. m2=2
  t=47.8
case key=51 .and. key1=51 .and. m2=1
  t=53.4

```

```

endc
retu

```

www.pnu-m-s.com

```

proc prin
deac wind all
set devi to prin
set prin on
*set devi to prin
?space(2)+

```

?space(2)+									
?space(2)+									
?space(2)+									

```

k1=1
do while k1<s
x=fnts(t1(k1),4,1)
x1=fnts(tr(k1),4,1)
?space(2)+|" "+1(k1)+" "+space(2)+s1(k1)+space(1)+" "+right(
2)+|" "+right(x1,4)+space(2)+" "+space(2)+r(k1)+space(1)+" "+r(k1)+sp
?space(2)+

```

```

k1=k1+1
enddo
x=fnts(tim,5,1)
y1=fnts(twi,6,1)
y2=fnts(tw2,6,1)
?space(2)+

```



```

_____
?space(2)+_____
?space(2)+_____
?space(2)+_____
|ز|_____
?space(2)+_____
set prin off
set devi to sore

proc ky
deac wind all
set colo to
x=fnts(tin,5,1)
y1=fnts(tw1,6,1)
y2=fnts(tw2,6,1)
if i=15 .or. i=16
  clea
  i=10
endi
@i+1,2 say "_____
_____
@i+2,2 say "_____
@i+3,2 say "_____
@i+4,2 say "_____
|ز|_____
@i+5,2 say "_____
do prin
retu

proc edit
acti wind w4
do whil .t.
  @1,10 say "ایا اطلاعات ورودی صحیح است؟"
  @2,4 prom "بله"
  @2,33 prom "خیر"
  menu to m5
  if m5=2
    clea
    @1,5 say "شماره سطر مورد نظر را وارد کنید:"
    b=0
    b=fnum(2,69,b,2,0)
    acti wind w3
    @1,1 say "Y دستچاپ"
    ink=inkey(0)
    deac wind all
    rest scre from scr1
    do case
      case ink=49
        a="
        a=fstr(i,58,a)
        set colo to b/w.b/w^,w
        L(b)=a
        acti wind w1
        @1,4 prom "i)reach"

```

```

@2,4 prom "2)move"
@3,4 prom "3)turn"
@4,4 prom "4)pressure"
@5,4 prom "5)grasp"
@1,21 prom "6)EYETRA.& EYEFOC."
@2,21 FROM "7)DISENGAGE"
@3,21 FROM "8)RELEASE"
@4,21 FROM "9)POSITION"
@5,21 FROM "10)BODY.LEG.FOOT"
@6,18 FROM "A)IDLE"
@6,7 prom "B)ACTIVE"
@7,14 prom "RETURN"
MENU TO M1

```

```

DO CASE
CASE M1=1
DO REACH
time1=t
CASE M1=2
DO MOVE
time1=t
CASE M1=3
DO TURN
time1=t
CASE M1=4
DO PRESSURE
time1=t
CASE M1=5
DO GRASP
time1=t
CASE M1=6
DO EYE
time1=t
CASE M1=7
DO DISENGAGE
time1=t
CASE M1=8
DO RELEASE
time1=t
CASE M1=9
DO POSITION
time1=t
CASE M1=10
loop
*time1=t
CASE M1=11
sig="ID"
t=0
time1=t
case m1=12
acti:wind wB
@2,11 say "(دقتیته) "
t=0
t=fnum(2,69,t,5,2)
t=t/0.0006

```

```

DO RY
EXIT
ENDCASE
tw1=tw1-t1(b)+t
if t1(b)>tr(b)
    tim=tim-t1(b)
else
    tim=tim-tr(b)
endi
t1(b)=t
s1(b)=sig
DEAC WIND all
set colo to
@1,27 say sig
n=0
n=fmsh(1,43,t,4,1)
if t1(b)>tr(b)
    tim=tim+t1(b)
else
    tim=tim+tr(b)
endi
case ink=50
a="
a=fstr(1,6,a)
R(b)=a
act1 wind w1
@1,4 prom "1)reach"
@2,4 prom "2)move"
@3,4 prom "3)turn"
@4,4 prom "4)pressure"
@5,4 prom "5)grasp"
@1,21 prom "6)EYETRA.& EYEFDC."
@2,21 FROM "7)DISENGAGE"
@3,21 FROM "8)RELEASE"
@4,21 FROM "9)POSITION"
@5,21 FROM "10)BODY.LEG.FOOT"
@6,18 FROM "A)IDLE"
@6,7 prom "ACTIVE"
MENU TO M1
DO CASE
CASE M1=1
DO REACH
CASE M1=2
DO MOVE
CASE M1=3
DO TURN
CASE M1=4
DO PRESSURE
CASE M1=5
DO GRASP
CASE M1=6
DO EYE
CASE M1=7
DO DISENGAGE
CASE M1=8
DO RELEASE
CASE M1=9
DO POSITION

```

```

CASE M1=10
loop
CASE M1=11
T=0
SIG="ID "
case n1=12
act1 wind wB
@2,11 say "(دقیقه) وارد کنید:"
t=0
t=fnum(2,69,t,5,2)
t=t/0.0006
sig="AC "
ENDCASE
tw2=tw2-tr(b)+t
if tr(b)>t1(b)
tim=tim-tr(b)
else
tim=tim-t1(b)
endi
tr(b)=t
sr(b)=sig
@1,50 say sig
n=0
n=FNSH(1,37,T,4,1)
if tr(b)>t1(b)
tim=tim+tr(b)
else
tim=tim+t1(b)
endi
othe
act1 wind w3
@2,3 say "مقدار انتخاب کنید"
loop
endc
endi
deac wind wB
exit
endd
retu

```

پیوست ۸:

www.pnu-m-s.com

دستورالعمل پروژه عملی درس ارزیابی کار و زمان

- کارخانه و محصولی را جهت انجام پروژه درسی انتخاب نمایید که حتی الامکان دارای ویژگیهای ذیل باشد و در پایان گواهی حضور در کارخانه را با قید مدت تحویل نمایید.
- ۱- ترجیحاً یک محصول کامل باشد نه زیر مجموعه محصول.
 - ۲- محصولی باشد که از طریق ساخت و مونتاژ حاصل شده باشد (ناشی از فرآیند پیوسته نباشد).
 - ۳- حداقل تعداد قطعات غیر مشابه آن ۲۰ عدد باشد.
 - ۴- حداقل ۵۰٪ از قطعات آن در داخل کارخانه تولید شود.
 - ۵- ارزش مطالعه کار را داشته باشد، به این معنی که جزء تولیدات موقت شرکت نباشد و مطالعه کار بر روی آن اقتصادی باشد (برای این منظور برنامه تولید سنوات گذشته آن و برآورد فروش آتی آن در کنار سیاست مدیریت می تواند، راهنما باشد)
 - ۶- محصول تکراری که در سنوات تحصیلی گذشته توسط سایر دوستان دانشجو انتخاب شده است، نباشد.
 - ۷- ترجیحاً اطلاعات فنی از آن وجود داشته باشد مثل وجود نقشه ها و فرآیند ساخت که می تواند در روند انجام پروژه تسریع ایجاد نماید.
 - ۸- مدیران و دست اندرکاران کارخانه پس از ارائه معرفی نامه از دانشگاه راهنما و پذیرای شما بتوانند یک دانشجو جهت یادگیری عملی و کسب تجربه در محیط کارخانه باشند.
 - ۹- حتی الامکان کارخانه دارای بخش مهندسی صنایع یا بخش مطالعه کار و زمان سنجی و امثالهم باشد.
 - ۱۰- تولید محصولات به روش مهندسی باشد و نه صرفاً روشهای سنتی مرسوم در کارگاههای کوچک.

فاز ۱: تعیین مشخصات محصول و الزامات تولید آن (۲۰٪ نمره پروژه) - مهلت تحویل حداکثر شش هفته پس از شروع نیمسال تحصیلی
جزئیات:

- ۱- معرفی شرکت شامل نام، تاریخچه مختصر، تعداد پرسنل، معرفی سیستم تولید و سطح تکنولوژی، نمودار سازمانی، محصولات تولیدی و عملکرد تولید در گذشته.
- ۲- انتخاب یکی از محصولات کارخانه جهت انجام پروژه همراه با ذکر دلیل با توجه به راهنمای انتخاب محصول مناسب.
- ۳- معرفی محصول یا استفاده از عکس، کاتالوگ، نقشه انفجاری از محصول.
- ۴- میزان فروش سنوات گذشته آن و برآورد فروش چند سال آتی آنرا از طریق نمودارهایی تشریح نمایید.
- ۵- تهیه لیست قطعات محصول و تفکیک آن به قطعات خریدنی و قطعات با عملیات تکمیلی ساخت در کارخانه.
- ۶- تهیه نقشه قطعات و اجزاء متفصله ساخت داخل کارخانه.
- ۷- تهیه لیست مواد اولیه مورد مصرف در محصول مورد نظر.
- ۸- تهیه لیست تجهیزات و وسایل کمکی تولید از قبیل: قالبها، قید و بندها، ابزارآلات، وسایل و تجهیزات حمل و نقل و جایجائی مواد مورد استفاده در تولید محصول به تفکیک کارگاهها و بخشها.
- ۹- تهیه لیست تاسیسات صنعتی از قبیل تابلوها و پستهای برق، پمپ ها، کمپرسورها، سیستم های گرمایش، سرمایش و تصفیه پساب صنعتی مورد استفاده در تولید محصول.

فاز ۲: ثبت فرآیند تولید و تحلیل جریان مواد (۳۰٪ نمره پروژه) - مهلت تحویل حداکثر ده هفته پس از شروع نیم سال تحصیلی.

الف- ثبت فرآیند تولید (۲۰٪)

۱- تکمیل برگه های عملیاتی برای نیمی از قطعات ساختی که نقشه آنها نیز در دسترس بوده و یا می توان ترسیم کرد.

۲- تکمیل جداول فرآیند عملیات برای نیمی دیگر از قطعات ساختی محصول.

۳- تهیه نمودارهای مونتاژ محصول (نمودارها دموونتاژ، نمودار مونتاژ وضع موجود، جدول فرآیند عملیات مونتاژ).

۴- تکمیل جداول جریان فرآیند عملیات نوع مواد (۱۰ مورد) نوع اتسان (۵ مورد) و نوع ماشین (۵ مورد)

۵- تهیه نمودار جریان فرآیند عملیات محصول.

ب- تجزیه و تحلیل جریان مواد (۱۰٪):

۱- تهیه طرح استقرار با توجه به موقعیت کارگاهها، ماشین آلات، انبارهای محصول، قطعات نیم ساخته و مواد اولیه (لی اوت با مقیاس مناسب).

۲- تهیه نقشه جریان با توجه به نقشه استقرار و جداول جریان فرآیند عملیات برای قطعات.

۳- تهیه جداول فرآیند عملیات چند محصولی (چند قطعه ای) با استفاده از اطلاعات برگه های عملیاتی و جداول فرآیند عملیات.

۴- جداول از - به را برای کارگاهها یا ماشین آلات تولیدی تکمیل نمائید.

۵- جدول از - به را بطور دستی یا با کامپیوتر بهبود دهید و بهبود حاصله را بر روی تعدادی از

جداول جریان فرآیند عملیات نوع مواد نشان دهید.

فاز ۳: تجزیه و تحلیل و بهبود (۵۰٪ نمره پروژه) - مهلت تحویل حداکثر شانزده هفته بعد از شروع نیمسال تحصیلی.

- ۱- نقشه استقرار ایستگاههای کاری را در قسمت مونتاژ ترسیم نمایید.
- ۲- نمودار تقدم و تاخر در قسمت مونتاژ را تهیه کنید (فعاليتها باستی به ریزترین حالت طبیعی ممکن مدنظر باشند و زمان استاندارد آنها نیز از اطلاعات کارخانه استخراج شود).
- ۳- راندمان هر یک از ایستگاههای کاری را بدست آورید.
- ۴- خط مونتاژ را یکمک نرم افزار مناسب متعادل سازی کنید و نتایج کامپیوتری را در پروژه ارائه دهید. همچنین نمودار مونتاژ بهبود یافته را ترسیم و بانمودار مونتاژ فعلی مقایسه و تحلیل کنید.
- ۵- نمونه ای از جدول فعالیت دو دست را برای یکی از عملیاتهای تکراری تکمیل کنید و آنرا با استفاده از اصول اقتصادی حرکات بهبود دهید و جدول دو دست پیشنهادی را نیز تهیه کنید.
- ۶- نمونه ای از جدول انسان - ماشین را تهیه کنید و با بهبود آن، جدول پیشنهادی را نیز ترسیم نمایید. در خصوص چگونگی بهبود و نتایج حاصله توضیح دهید.
- ۷- نمونه ای از جدول فعالیتهای گروهی را تهیه کنید و با بهبود آن، جدول پیشنهادی را نیز رسم نمایید. و در خصوص چگونگی بهبود و نتایج حاصله توضیح دهید.
- ۸- برای ۳ عملیات از مجموعه عملیاتی تولیدی شرکت به ترتیب مراحل زیر را انجام دهید.

الف) با استفاده از روش ساعتی متوقف شونده و طبق دستورالعمل تدوین شده در فصل چهارم، زمان نرمال را محاسبه کنید.

ب) میزان بیکاریهای مجاز ثابت و متغیر را تعیین کنید.

ج) زمان استاندارد عملیات را مشخص کنید.

د) با استفاده از یکی از روشهای MTM نیز زمان نرمال استخراج و زمان استاندارد عمل را بدست آورید.

ه) نتایج بندج، و، د، را مقایسه کرده و تحلیل کنید.

۹- برای تمرین کاربرد روشهای Most (Mini, Basic, Maxi) ۳ عملیات مناسب حمل و نقل در خصوص محصول مورد بررسی را شناسایی و ضمن یکارگیری روش زمان منجی مناسب از بین سه روش فوق، زمان نرمال را بدست آورده و نتایج آنرا با روش استفاده از کرومومتر مقایسه و تحلیل کنید.

۱۰- در یک جمع بندی میزان حضور خویش در کارخانه تجاری که آندوخته اید، پیشنهاداتی که برای کارخانه ارائه داده اید را برشمارید.

تذکر: از شماره ۱ تا ۴ و شماره ۸، ۱۵٪ نمره و از شماره ۵ تا ۷ و شماره های ۹ و ۱۰، ۱۰٪ نمره را شامل می شوند.

پیوست ۹:

www.pnu-m-s.com

طراحی محل کار از نظر ارگونومی

۱- مقدمه: طراحی و ایجاد محل‌های کاری که در ارتباط با انجام این کار صورت می‌پذیرد، یکی از وظایف اصلی و مهم متخصصان مطالعه کار است. در اینجا به اختصار به تمام اقدامات و فعالیتهایی که در این زمینه لازم است می‌پردازیم و به طراحی محل کار یا متطقی کردن تکنیکی کار می‌پردازیم. "ارگونومی" علم مطالعه کارایی و عمل انسان است که ویژگیها و تواناییهای ارگانسیم انسانی را مورد بررسی و تحقیق قرار می‌دهد و از این طریق شرایط تطبیق کار با انسان و بالعکس را بوجود می‌آورد.

علم ارگونومی آمیخته‌ای است از علوم مختلف اقتصادی، فنی، پزشکی، روانشناسی و غیره. در علم ارگونومی، مطابقت شرایط کاری با انسان در مواردی نظیر طراحی محل کار متناسب با شرایط جسمی انسان، محدود نمودن فشارهای عصبی از طریق ایجاد شرایط کاری مطلوب و نیز سعی و کوشش در یکارگیری تواناییهای انسانی که از نظر اقتصادی مقرون به صرفه باشد، انجام می‌شود.

۲- طراحی محل کار از دیدگاه آنتروپومتری

آنتروپومتری علم آگاهی به ابعاد و اندازه‌های بدن انسان و کاربرد این اطلاعات است. اندازه‌های بدن انسان در حالت حرکت یا آرامش به وسیله طول استخوانها، قدرت ماهیچه‌ها، نسوج و حرکت و ساختار مفاصل معین می‌شود.

۲-۱- ابعاد و اندازه‌های بدن انسان:

برای طراحی محل کار لازم است که مهم‌ترین ابعاد اعضای بدن و گستردگی فضای حرکتی دستها و پاها را بشناسیم ابعاد و اندازه‌های بدن انسان و تناسب آنها مابین انسانها متفاوت است. حد متوسط طول بدن انسان در مردان ۱۷۰ سانتیمتر و در زنان ۱۶۰ سانتیمتر است. برای طراحی محل کار نهایستی فقط به حد متوسط اندازه‌ها اکتفا کرد زیرا انسانهای کوتاه قد و یا بلند قد نیز توقع شرایط کاری مناسب را دارند.

ابعاد و اندازه های بدن آدمی در حالات مختلف اندازه گیری و در جداول مخصوص آمده است. این اندازه ها شامل حد متوسط اندازه ها و همچنین محاسبه حد پائینی و حد بالائی آنهاست. حدود اندازه ها به نحوی محاسبه شده است که فقط ۱۰ درصد افراد دارای اندازه های خارج از این حدود می باشند.

طراحان محل کار بایستی سعی نمایند که محلهای کار برای حدود ۹۰ درصد از کارکنان (با توجه به جدول اندازه ها) راحت و مناسب باشد به عنوان مثال مردان دارای ۱۶۵ تا ۱۸۷ سانتیمتر قد و زنان دارای ۱۵۳ تا ۱۷۴ سانتیمتر قد را در برگیرد.

۲-۲- کار کردن بصورت ایستاده یا نشسته

در انجام تمام کارهایی که نیازمند حرکات بدن و بازوان و یا مستلزم صرف نیروی زیادی باشد کار فقط به طور ایستاده انجام می شود. زیرا با کمک حرکات و استقرار مناسب بدن، انجام کار ساده تر می گردد. از طرف دیگر بسیاری از کارها نیاز به حرکات ملامهم دست و مشاهده دقیق دارند که بهترین حالت انجام آنها، کار به صورت نشسته است. از نظر حالات بدن و فشارهای وارده از نظر فیزیولوژیکی معمولاً کار به صورت نشسته ترجیح داده می شود، زیرا در حالت نشسته فشار کمتری وارد می گردد. هنگام کار به صورت ایستاده، خون در پاها جمع شده و گردش خون دچار اختلال می شود که پیامد آن «واریس» است. همچنین نشستن مداوم و طولانی نیز گردش خون را کند می کند و موجب ایجاد «سوء هاضمه» می شود.

چنانچه نوع کار و هدف آن ایجاب نماید بهترین راه آن است که مجری کار یا به طور دلخواه و یا متناسب با نوع تنظیم نحوه مراحل کار مجبور باشد که گاهی به صورت نشسته و گاهی به طور ایستاده به انجام کار پردازد. ارتفاع محل کار برای کار به صورت ایستاده در نظر گرفته می شود به این ترتیب که ارتفاع نشیمن صندلی ۲۰ تا ۲۵ سانتیمتر بالاتر از حد طبیعی انتخاب می شود و در این هنگام وجود یک زیرپایی نیز لازم است.

۲-۳- ابعاد محل کار بصورت نشسته:

وقتی نوع کار ایجاب نماید که به صورت نشسته انجام شود، بایستی توجه کافی به عمل آید تا طراحی محل کار به نحوی باشد که ضمن این که هیچ کارمندی از محل کار خود شکایتی نداشته باشد کمترین خستگی بوجود آید. مخصوصاً بایستی توجه داشت که ماهیچه ها و استخوان گردن، شانه ها و پشت انسان می تواند بر اثر تنظیم غلط محل کار دچار ناراحتی و احیاناً آسیب گردد.

ابعاد محل کار، از نظر ارتفاع کار، ارتفاع نشیمن و فضای لازم برای حرکت دستها، بسیار با هم مرتبط هستند و باید به طور همه جانبه و با هم مورد توجه قرار گیرند.

۲-۲- ابعاد محل کار بصورت ایستاده:

از آنجا که ارتفاع میز یا ماشین را نمی توان تغییر داد، بنابراین ارتفاع میز کار با اندازه مردان قد بلند تطبیق داده می شود. در مورد پاها بایستی توجه داشت که آزادی کافی برای حرکت داشته باشند و این امر برای زنان و نوک پاها نیز صادق است. اصولاً برای پاها هنگام کار به صورت ایستاده، هیچگونه وظیفه ای مانند فشار دادن و غیره نبایستی در نظر گرفته شود. زیرا فشار زیادی به پاها وارد خواهد شد که خستگی و فرسودگی زودرس را بدنبال خواهد داشت.

۲-۵- طراحی دستگیره ها:

از دیدگاه آنتروپومتری، بعد از انطباق اندازه های محل کار با اندازه های بدن بایستی طراحی وسایلی که دست به طور دائم با آنها سرو کار دارد، مورد بررسی قرار گیرد. در اینجا منظور از دستگیره ها عناصری هستند که دستگاهها و ماشین ها را هدایت و کنترل می کنند.

در طراحی دستگیره ها به دو مورد بایستی توجه شود. الف- شکل دستگیره و ابعاد آن ب- استقرار صحیح آن. هدف این است که یک دستگیره کمترین انرژی را از ماهیچه ها طلب کند و کواترنترین حرکت را برای اجرای مطمئن وظیفه کاری دارا باشد.

قطر اهرم یا دستگیره، نوع در دست گرفتن (مالشی یا احاطه ای)، بزرگی دست، جهت نیرو (کشیدنی، فشار دهنی، چرخش به چپ یا راست)، نوع ماده ای که برای ساخت دستگیره بکار می رود، از مواردی است که توجه به آنها ما را به هدف می رساند.

۳- طراحی محل کار از دیدگاه فیزیولوژیکی

طراحی فیزیولوژیکی محل کار این هدف را دنبال می کند که روشهای کار و شرایط کار را با وضع جسمی انسان مطابقت دهد. این هدف در حقیقت از دو دیدگاه زیر دنبال می شود.

نتیجه کار

الف) بهبود درجه تاثیر کار نیروی انسانی (درجه تاثیر کار انسانی) = $\frac{\text{میزان تحت فشار قرار گرفتن}}{\text{میزان تحت فشار قرار گرفتن}}$

براین اساس، طراحی فیزیولوژیکی محل کار زمانی موثر واقع می گردد که نتیجه و راندمان یک سیستم

کار به بالاترین حالت خود برسد و در عین حال حداقل فشار را بر انسان وارد نماید. این انتظار از طریق بکارگیری محدود عضلات، کم کردن دفعات بکارگیری نیرو و همچنین تغییر کار و در صورت لزوم از طریق تعیین زمانهای قانونی استراحت در هنگام کار میسر می گردد.

ب- بوجود آوردن مناسب ترین تاثیر محیطی مانند آب و هوا، سر و صدا، ارتعاش و روشنایی

۳-۱- کار ماهیچه ای:

تا آنجا که ممکن است بایستی که محل کار و کار طوری طراحی شوند که کار استاتیکی کمتری انجام شود. زیرا در حین کار استاتیکی خون رسانی کم و مصرف انرژی بالاست و این امر باعث خستگی و فشار بر روی کارگر می شود.

نیروی لازم برای انجام کار، بایستی از درصد معینی از حداکثر نیروی گروه ماهیچه مورد نظر تجاوز نماید. در مورد کار عادی، درصد مطلوب در حدود ۳۰ درصد است. جهت اعمال نیرو موازی محور طولی بدن و یا مفاصل شانه تنظیم گردد. جریان و حرکت نیرو در بدن بایستی تا حد امکان کوتاه شود.

۳-۲- شرایط محیطی:

الف- آب و هوا: در انجام فعالیت‌های شغلی، گامی تاثیرات مشترک دمای هوا، حرکت انسان، و تشعشعات حرارتی در محل‌های کار می تواند منجر به ایجاد وضعیتی شود که باز پس دهی گرمای بدن انسان و در نتیجه توانایی‌های او را به میزان قابل توجهی کاهش دهد. به همین دلیل طراحان محل کار وظیفه دارند تاثیرات نامطلوب هوا را پائین آورند. موثرترین اقدامات در این مورد، تخلیه مطلوب هوا و نصب حفاظ تشعشعات حرارتی، تعبیه کانال‌های هوای تازه و تاسیسات تهویه مطبوع است.

ب- سر و صدا: مبارزه با سر و صدای مزاحم یک اقدام اساسی در محیط کار و فعالیت شغلی است. اثراتی که این سر و صداها بر روی انسانها به ویژه در کارهای دقیق می گذارند، در دراز مدت بسیار مضر و منفی است. لذا بر طرف کردن آنها در محیط کار از اقدامات ضروری برای ایجاد محیط شغلی مطلوب بشمار می آید.

مبارزه با سر و صدا بایستی از طریق اقدامات مناسب و منطقی انجام پذیرد. از جمله:

- شناسایی وجود سر و صدا در منبع اصلی و حذف آن

- جلوگیری از نفوذ امواج صوتی در دستگاه شنوایی انسان.

ج- روشنایی: هر اندازه وظیفه ای که به چشمها واگذاری می شود، دقیق تر باشد، به همان نسبت

بایستی محیط و میدان کار روشتتر پیش بینی و طراحی شود.

۴- طراحی محل کار از دیدگاه روانی:

هدف از طراحی روانی محل کار ایجاد یک محیط سالم و مطلوب برای کارکنان است. به عنوان مثال در اثر این اقدام موجباتی فراهم می آید که از حالت پکتواختی خارج و متنوع گردد و انگیزه های عمومی کارکنان بهبود یابد. به این طریق نظم و انضباط و ایمنی کار در واحد بهبود می یابد و راندمان کاری افزایش می یابد.

امکانات بسیار متعددی برای طراحی و ایجاد محل کار از جنبه روانی وجود دارد، ساده ترین آنها طراحی و اجرای رنگ آمیزی محل کار، سالن، رستوران و قرار دادن گلدان و در بعضی موارد پخش بوهای مخصوص می تواند اثرات مطلوبی داشته باشد.

۵- طراحی محل کار از دیدگاه اطلاعات فنی:

هر گونه تصمیم گیری و اقدام انسان بایستی همیشه با ادراک موضوع همراه باشد و این ادراک عبارت از باور داشتن اطلاعات و آگاهی هاست. انجام کار بدون باور داشتن اهمیت اطلاعات حتی امکان پذیر نیست و به همین دلیل طراحی محل های کار براساس اطلاعات فنی از معنی خاصی برخوردار است.

اطلاعات می تواند: الف- از طریق چشم ب- از طریق گوش ج- از طریق لمس کردن، انتقال یابد. برای درک اطلاعات از طریق دیدن، در درجه اول فاصله دید و روشنایی صحیح مهم است و به علاوه طراحی تابلو های نشان دهنده چشمی مانند ابزار و وسایل نصب شده روی تابلوها با جداول، عقربه ها و ارقام و حروف دارای اهمیت ویژه ای است.

درک اطلاعات از طریق شنیدن به طور معمول نقش مهمی را ایفا نمی کند. علامتهای هشدار دهنده معمولاً از طریق سیگنالهای صوتی اعلام می شوند و در برابر علامتهای چشمی این برتری را دارند که برای درک هشدار از طریق شنیدن نیازی نیست که انسان مدتی طولانی به یک جهت معینی نگاه کند.

سیگنال های آکوستیک می توانند به همین دلیل کم اثر به شمار آیند زیرا آنها دقت و مراقبت دائمی را طلب نمی کنند.

درک اطلاعات از طریق دست زدن و لمس کردن مثلاً به وسیله طراحی دکمه های گردنده بهبود می یابد.

۶- شکل محلل‌های کار از دیدگاه سازمانی:

طراحی محلل‌های کار تشکیلاتی اکثراً شامل طراحی وظایف کار و طراحی پیوستگی و ارتباط زمانی انسان با مراحل کار است. افزایش اعتبار و دامنه وظایف کار در سال‌های اخیر موجب گردیده است که اقدامات جدی در این زمینه به عمل آید. تکیه این اقدامات بر دانسته‌ها و اطلاعاتی استوار است که در زمینه روانشناسی رفتار و دینامیک گروهی در دسترس قرار می‌گیرد.

سوال اساسی در این مورد این است که آیا رفتار کاری یک انسان به طور کلی از آنجا ناشی می‌گردد که بر اثر انجام آن رفتار، نیازهای اساسی وی برآورده می‌شود و یا شامل موارد دیگری می‌گردد؟

انواع نیازهای انسانی از دیدگاه مزلو عبارت است از:

۱- نیازهای فیزیولوژیکی ۲- نیازهای ایمنی ۳- نیازهای اجتماعی ۴- نیازهای روانی ۵- نیاز به عشق و پرستش

عقیده بر این است که انگیزه‌های انسان از طریق طراحی و ایجاد محلل‌های کار تشکیلاتی فعالتر می‌شود. اقدامات برای طراحی وظایف، در حقیقت توسعه و گسترش وظایف و غنی کردن و حتی تعویض آنهاست. در مبحث "توسعه وظایف" از تلفیق و محدود کردن وظایف کاری شبیه و برابر در مراحل کاری بسته گفتگو می‌شود که همزمان تغییراتی در پائین آوردن تلاش‌های روحی و جسمی انسان به عمل می‌آید.

تحت عنوان غنی کردن وظایف کاری از طریق تغییر فعالیت‌هایی که منجر به آزادی عمل بیشتر، محدودیت مسئولیت، کاهش استرس‌های کاری انسان شاغل می‌شود و به همکاران امکان می‌دهد که اعتماد به نفس بیشتری داشته باشند و بهتر بتوانند خود را مطرح کنند.

مثلاً سعی شود که در کارهای مونتاژ کاری قطعات، آزمایش و کنترل قطعات نیز جزو وظایف کاری مونتاژ کار قرار گیرد.

مورد دیگر، تغییر وظایف کاری است که یا از طریق بررسی انجام شده از طرف کارفرما و یا به پیشنهاد و ابراز تمایل همکاران انجام می‌شود و یا تغییر محل کاری صورت می‌گیرد. به این ترتیب انسان‌هایی که در مقابل کار پکنواخت حساسیت دارند به محل‌های کاری که مورد تمایل آنهاست، منتقل می‌شوند و همزمان درک و تجربه آنان نسبت به هم پیوستگی بعضی از فعالیت‌ها که قبلاً برای آنها نا آشنا بودند، بیشتر می‌شود.

پیوست ۱۰ :

www.pnu-m-s.com

طراحی ابزار کار از دیدگاه مطالعه کار و مهندسی فاکتورهای انسانی

یکی از فاکتورهائی که در رابطه با انسان و کار او قابل بررسی می باشد طراحی ابزار کار

است :

ابزار کار : ابزار کار تغییراتی در قطعه ای که بخواهیم تولید کنیم ، ایجاد می نماید . ابزار کار می تواند یک ابزار ، یک ماشین یا شاید یک سیستم ماشینی باشد .

ابزار کار فعال : موجب تغییر فرم یا وضعیت یک قطعه کار می شود .

ابزار کار غیر فعال : وسایل نگهدارنده ، محل تکیه گاه و یا هدایت ابزار کار .

جناح دستی ابزار کار : دستگیره ابزار کار و اجزاء راه اندازی در ماشینها

ابزار کار ممکن است بصورت ابزار اولیه باشد که عبارت است از : حرکت کاری را انجام می دهد (تیر ، اره و غیره) و یا ابزار ثانویه که نیروها را هدایت می کنند (گوه ، مه ، . . .)

جناح کاری ابزار : لبه یا تیزی یک ابزار یا یک ماشین را گویند .

شکل دهی ابزار کار طبیعتاً ابتدا متوجه ابزار های فعال از نظر جناح کاری و جناح دستی آن

می شود . طراح باید بطور مشترک جنبه های کاری و جنبه های دستی ابزار کار را هنگام شکل دهی مورد

توجه قرار دهد . در این گونه بررسیها ابعاد بدن و فیزیولوژی کار و سلامت و صحت کار مورد توجه قرار می گیرد .

ابعاد بدن :

برای این که خواسته شکل دهی ابزار کار متناسب با انسانها برآورده شود ، لازم است ابعاد بدن

را بشناسیم . برای تعیین ابعاد بدن از ارتفاع بدن به عنوان پارامتر اصلی استفاده شده و سایر ابعاد بدن را

متناسب با این بُعد بدست می آورند . در طراحی از یک انسان متوسط که بطور آسانی بعنوان ارقام

متوسط محاسبه شده ، برای شکل دهی استفاده می شود . ارتفاع بدن مابین 1440^{mm} و 2000^{mm} به

انضمام ارتفاع کفش ، (مردها در محدوده : $10^{mm} \pm 25^{mm}$ و زنها در محدوده : $20^{mm} \pm 40^{mm}$ قرار

دارند) .

بر حسب تعدد وجودی افراد ارتفاع بدن را به چهار دسته تقسیم کرده اند .

- ۱۵۰۰^{مم} بعنوان کوتاهترین زن و ۱۶۳۰^{مم} بعنوان خانم متوسط و همزمان کوتاهترین مرد

- ۱۷۶۰^{مم} بعنوان بلندترین زن و همزمان مرد متوسط و ۱۷۶۰^{مم} بعنوان بلندترین مرد.

بر حسب تعدد استعمال ابزار کار توسط مردها یا زنها باید محدوده ابعادی مناسب با آن انتخاب شود، در حالی که قاعده اصلی این است که در شکل دهی ابزار کار، ابعاد داخلی بر حسب بلندترین و ابعاد خارجی بر حسب کوتاهترین افراد شکل دهی می شوند.

۱- دستگیره ها:

۱-۱ شکل دستگیره ها (شکل دهی دستگیره ها متناسب با دست):

مهمترین قسمت بدن که باید برای شکل دهی دستگیره ها و ابزار مورد نظر قرار گیرد، دست است. هر کاری حرکت مناسب خود را دارد و دستگیره هم بایستی متناسب با حرکت مربوطه شکل دهی شود. نوع اتصال دست و دستگیره از اهمیت زیادی برخوردار است. زیرا کیفیت ارتباط، میزان نیروی عضلانی انسانی لازم را هنگام کار تعیین می نماید وقتی یک کار عضلانی استاتیکی (گرفتن و نگهداشتن) انجام می گیرد، شکل دهی را می توان کاملاً متناسب با شکل بدن انتخاب کرد، مانند دسته دوربین فیلمبرداری مدرن. اینگونه ارتباط، اتصال فرمی نامیده می شود. در این نوع اتصال دست و دستگیره با یکدیگر درگیر می شوند. اگر یک کار دینامیکی عضلانی انجام می گیرد (گرفتن و حرکت دادن) در این نوع شکل دهی باید دست بتواند در حین کار موضع مختلفی را اختیار کند، لذا نوع اتصال مناسب در اینگونه موارد اغلب اتصالی است که توسط اعمال یک نیروی فشاری بوجود می آید. (اتصال نیروئی). بایک شکل دهی مناسب دستگیره، می توان اغلب ارتباط محدودیه اتصال فرمی کرد. برای شکل دهی دستگیره ها قواعد زیر وجود دارد:

- ۱- قسمتهایی از سطح دستگیره که دست با آن تماس ندارند، بایستی بهمان بزرگی سطح تماس باشد.
- ۲- هر چقدر نیروی متقل شونده زیادتر باشد، بایستی سطح دستگیره برای دست هم بزرگتر باشد.
- ۳- تطبیق شکل دستگیره با دست بایستی مانع آزادی حرکت دستگیره نشود.
- ۴- مابین خواسته آزادی حرکت و امکان انتقال نیرو بایستی یک راه حل بهینه جستجو شود.
- ۵- جنس دستگیره بایستی از نظر وزن سبک باشد، زیرا دستگیره های زیاد سنگین موجب خستگی سریع می شوند.
- ۶- جنس دستگیره ها بایستی ضد زنگ باشد.
- ۷- قابلیت هدایت گرمای جنس دستگیره اغلب خوب نیست.

۲- طراحی دستگیره ها:

از دیدگاه آثروپوتری، بعد از تطبیق اندازه محل کار با اندازه های بدن بایستی طراحی

وسایلی که دست به طور دائم با آنها سر و کار ندارند، مورد بررسی قرار گیرد. در اینجا مراد از دستگیره عناصری هستند که دستگاهها و ماشینها را هدایت می کنند. (مثلاً دکمه هایی برای فشار دادن یا چرخاندن، قطع کردن و دستگیره ها)

هدف این است که یک دستگیره کمترین انرژی را از ماهیچه طلب کند و کوتاهترین حرکت را برای اجرای مطمئن و وظیفه کاری دارا باشد. در اینجا شکل هایی از اهرم یا دستگیره که بیشترین مصرف را در کار دارد، آورده شده است و مصرف آنها بیشتر در کارهایی است که پرس کردن یا فشار دادن دستی انجام می شود.

در مورد نصب و طرز استفاده از دستگیره ها یا اهرم ها بر روی وسایل و مواد کمکی، بایستی توجه شود که جهت و راستای نیروی دست با جهت کار و وسایل یا یکدیگر ترکیب شوند.

۲- شکل دهی ابزار کار دستی:

۲-۱- پیچ گردان:

هنگام کار با پیچ گردان دست انسان یک نیروی فشاری در جهت محور پیچ گردان و یک گشتاور در سطح خارجی دستگیره آن اعمال می کند. در این عملکرد دوران ساعد دست حول محورش و اعمال فشار در امتداد محور ساعد لازم می باشد. همزمان بایستی انگشتان بر دستگیره پرس شوند (اتصال نیروی). استانداردهای تعیین شده فعلی و فرم دستگیره هایی که در بازار ارائه می شوند بطور بهینه طبق خواسته های فوق طراحی نشده اند. در فرم معمولی استوانه ای شکل با شیارهایی روی آن، تمام سطح دست با دستگیره تماس نداشته و شیارهای طولی اغلب برای دست درد می آورند.

در شکل دهی بایستی به نکات زیر توجه کرد:

- ۱- دستگیره بایستی متناسب با طول انگشتان، قطرش افزایش یابد.
 - ۲- پیچ گردان بایستی هم در جهت محور ساعد و هم در جهت عمود بر آن قابل استفاده باشد.
 - ۳- نیابستی از یک شکل کردن احتمالی لازم توسط دست جلوگیری بعمل آید.
 - ۴- سطح قسمت مخروط ناقص دستگیره بایستی برای انطباق با گردی شست مقعر باشد.
- از نتایج بدست آمده از آزمایشات و همیتطور از نقطه نظر امکانات تولیدی چنین بدست می آید که تنها مواد مصنوعی برای دستگیره ها جنس مناسبی می باشند.

۲-۲ چکش:

برای نگهداشتن چکش هنگام ضربه زدن، نیروی زیادی لازم است که بایستی توسط دست

اعمال شود. نیروهای اصلی دست توسط چهار انگشت از پائین، در حالی که انگشت شست از بالا روی دستگیره قرار دارد، منتقل می شود. مشخصات فرم دسته چکش که با فرم دست متناسب باشد به قرار زیر است:

۱- لبه های دستگیره مستقیم و موازی هم باشند.

۲- لبه بالا و پائین نیمه گرد باشد.

۳- دستگیره از سر چکش به بعد تا تقریباً ۹۰ میلیمتر دارای مقطع یکسان بوده و بقیه دستگیره در جایی که دست دستگیره را نگه می دارد به فاصله یک عرض دست بصورت منحنی بیضوی شکل، تغییر فرم داشته باشد.

۴- انتهای دستگیره ضخیم تر باشد تا از سر خوردن دستگیره در دست جلوگیری شود.

۵- طول و عرض دستگیره بایستی متناسب با وزن چکش تعیین شوند.

۲-۳ ابزار دست و قیچی:

قیچی و ابزارهایی هستند که در آنها دو لبه یا دو فک کاری با دو دستگیره بطور سرهم به یکدیگر مفصل شده و با نزدیک شدن به یکدیگر کار انجام می دهند. اگر فرم دو بازوی دستگیره طوری شکل دهی شده باشد که در حالت بسته بودن ابزار یک منحنی بیضوی تشکیل دهند، می توان با این نوع دستگیره حداکثر نیروی نگهدارنده را در ابزار ایجاد کرد مانند شکل زیر:

۲-۴ ااره دستی:

حرکات کاری در ااره دستی در امتداد محور مساعد انجام می گیرد. جنبه های صحیح از نقطه نظر شکل دهی و فرم مناسب دستگیره در ااره دستی و استقرار صحیح بدن بایستی انجام شود. در این حرکت که موجب انجام یک کار دینامیکی توسط بازو است، لازم است جهت نیرو و جهت عملکرد یکی باشند. لذا بایستی مرکز ثقل نیروی عضلانی بازو عمود بر محور طولی دستگیره در موقعیت انگشت وسط قرار گیرد. این جهت عملکرد بایستی منطبق با جهت نیرو بوده و از انگشت وسط بگذرد. حداقل فضای مورد نیاز برای جای دست بایستی برابر با چهار انگشت باشد (بطول^(۹۰)).

۳- تنظیم ادوات تنظیم و راه اندازه:

ادوات چرخشی:

یکی از ادوات چرخشی چرخ دیشی است. برای حرکات تنظیمی و کنترل با مقاومت های

کاری متوسط و برای انتقال نیروها و گشتاورهای زیاد "چرخ دستی" مناسب است. معمولاً عمل گرفتن چرخ دستی با دو دست انجام می‌گیرد. ارتباط دست پالمه چرخ از نوع اتصال نیروئی است. با شکل دهی مناسب لبه چرخ (متناسب) با دست می‌توان اتصال فرمی ایجاد نمود. برای حرکات کششی یا پرشی دستی در جهت امتداد محور ساعد، فرم مناسب دستگیره فرم بیضوی ناقص تشخیص داده شده است. لذا لبه چرخ را می‌توان از اتصال دنبال هم این گونه عناصر شکل داد. از دیگر ادوات چرخشی می‌توان: میله، دگمه‌ها و اهرمهای چرخشی، ... نام برد.

۴- نمایشگرها و ابزارهای کنترل

۴-۱ نمایشگرها (Dis plays)

انسان برای کنترل ماشین‌ها نیاز به اطلاعات دارد. هدف یک نمایشگر عبارتست از انتقال اطلاعات از ماشین به انسان به طریقی مناسب با نیازهای سیستم و کار خاص و یک نمایشگر خوب امکان یک ترکیب عالی از سرعت، دقت و حساسیت را ایجاد می‌نماید. درجه انتقال اطلاعات ضروری از ماشین به انسان بسته به سیستم تحت بررسی دارد.

انواع اطلاعات ارائه شده از طریق نمایشگرها:

۱- **اطلاعات کمی:** مقدار کمی از یک متغیر مورد اندازه‌گیری نظیر درجه حرارت، سرعت و غیره منعکس می‌شود.

۲- **اطلاعات کیفی:** مقدار تقریبی از روند، نرخ و جهت تغییرات یک متغیر منعکس می‌گردد.

۳- **اطلاعات حالتی:** شرایط یا حالت یک سیستم منعکس می‌شود نظیر حالت روشن یا خاموش یک ماشین.

۴- **اطلاعات اخباری و اضطراری:** نظیر آژیر بروز آتش در کارخانه.

۵- **اطلاعات تصویری:** اطلاعاتی که از طریق سیستم‌های تصویری و یا اشکال گرافیکی نظیر ضربان قلب بر روی صفحه دیده می‌شود.

۶- **اطلاعات شناسایی:** نظیر علائم ترافیک در جاده‌ها.

۷- **اطلاعات سمبولیک و القایی:** نظیر نوارهای پرچسب و پلاکاردها.

۸- **اطلاعات زمانی - مرحله‌ای:** از علائم و سیگنالهایی که بر طبق فاصله زمانی تنظیم شده‌اند در انتقال اطلاعات استفاده می‌شود نظیر علائم مورش در تلگراف.

بسته به نوع دریافت اطلاعات بوسیله انسان نمایشگرها به دو گروه **سمعی** و **بصری**

تقسیم بندی شده‌اند. انتخاب سیستم بصری و سمعی بسته به نوع پیغام از قبیل پیچیده و ساده، طولانی

و کوتاه و غیره به ترتیب از سیستم بصری و سمعی استفاده می شود.

نمایشگرهای بصری. مهمترین نوع از نمایشگرهای بصری عبارتند از دایال، اندیکاتور، ابزارهای اختطاری و کتور.

۴-۱-۱ انواع نمایشگرهای بصری

نمایشگرهای بصری به سه گروه کمی، کیفی و تصویری تقسیم می شوند.

۴-۱-۱-۱- نمایشگرهای کمی. اطلاعات در این نوع نمایشگرها بدو طریق آنالوگ (قیاسی) و دیجیتال (رقمی) عرضه می شود. در سیستم آنالوگ عقربه نمایشگر روی صفحه مدرج، عددی را نشان می دهد در حالی که در سیستم دیجیتال، اطلاعات مستقیماً به صورت عدد نشان داده می شود.

انواع نمایشگر کمی از نظر شکل و قواره:

الف- صفحه مقیاس ثابت با عقربه متحرک.

ب- صفحه مقیاس متحرک با عقربه ثابت.

ج- صفحه دیجیتال

۴-۱-۱-۲ نمایشگرهای کیفی. مثلاً برای نشان دادن درجه حرارت آب رادیاتور اتومبیل بصورت "سرد"، "نرمال" و "داغ" از این نوع نمایشگرها استفاده می شود مورد استفاده عمده این نمایشگرها در عمل بازبینی است. چون در این نوع استخراج اطلاعات از ماشین، مهم نرمال و عادی بودن حالت سیستم می باشد.

۴-۱-۱-۳ نمایشگرهای تصویری. این نوع نمایشگرها برای مصرف کننده یک "مدل در حال کار" از ماشین یا کل پروسه را ارائه می کنند. در اتناق کنترل خطوط راه آهن از این نوع نمایشگر استفاده می شود. این نمایشگرها به دو گروه تقسیم می شوند:

الف- نمایشگرهایی که وسایل تصویری کلاً در آنها بکار رفته است مثل صفحه تلویزیون، صفحات رادار، دستگاهها و ابزارهای کنترلی پزشکی.

ب- نمایشگرهایی که جنبه توصیفی و سمبلیک دارند مثل نقشه های خطوط گاز، مشرو، خطوط ترافیک، وضعیت هواپیما در ارتباط با افق.

۴-۲ طراحی دایال ها

در طراحی دایال ها سه نوع ملاحظات بطور کلی باید در نظر گرفته شود:

اول- تعداد قسمت های نشانه روی صفحه باید به گونه ای باشد که بین سرعت و دقت خواندن تعادل برقرار شود. نشانه های زیاد باعث سرعت کم ولی دقت بیشتر در خواندن، و نشانه های کم باعث سرعت زیاد و دقت کمتر در خواندن اطلاعات می شوند.

دوم- اندازه این قسمت های نشانه باید بحدی بزرگ باشند که سهولت اپراتور آنها را بتواند تشخیص دهد. بنابراین طول حداقل یک مقیاس در روی صفحه بستگی به فاصله اپراتور از این صفحه دارد. ارتفاع حروف و ارقام از فرمول زیر به دست می آید:

$$\text{ارتفاع حروف و ارقام} = \frac{\text{فاصله دید به سانتی متر}}{۲۰۰}$$

سوم- ساختار و شکل صفحه مقیاس، جهت شماره گذاری نشانه ها باید بر طبق مطالعات و بررسی هایی از عادات افسراد استفاده کننده پنا شده باشد مثلاً شماره گذاری صفحه در دایالها در جهت عقربه ساعت افزایش داشته و در اشکال غیر مدور از چپ به راست و یا از پائین به بالا خواهد بود.

توالی شماره ها روی صفحه دایال. توالی اعداد در روی صفحه بهتر است پشت سرهم واحد به واحد باشد نظیر (۱ و ۲ و ۳ و ...) و یا (۵ و ۱۰ و ۱۵ و ...) و یا هر توالی ده تایی از این دو. فواصل کوچکتر در روی صفحه دایال. در خرد کردن فواصل عمده روی دایال، فواصل نشانه های کوچکتر (بدون شماره) با واحدهای (۱ و ۲ و ۳ و ...) یا (۵ و ۱۰ و ۱۵ و ...) و یا هر توالی ده تایی مناسب است.

اندازه دایال و صفحه مدرج. اندازه بهینه برای مقاصد عمومی از دایال عبارت است از قطر (۷۵-۵۵) میلی متر و یا $(3 - \frac{1}{4})$ اینچ.

اندازه عقربه. عقربه نباید اعداد روی صفحه مدرج را بپوشاند و از طرفی طول آن نباید بسیار کوتاه گرفته شود. طول مناسب وقتی است که عقربه با پائین اعداد و نشانه ها تماس بوده و حتی المقدور به صفحه دایال نزدیک باشد.

شکل دایال و دقت در خواندن اطلاعات. بطور کلی در دایالهای دایره ای و پنجره ای میزان اشتباهات خیلی پائین تر از حالت های دیگر است. قواعد کلی در طراحی نمایشگرهای بصری.

الف- برای مقیاس های کمی: دیجیتال چنانچه مقدار متغیر برای مدتی روی صفحه بماند، ترجیح داده می شود طرح مقیاس ثابت با عقربه متحرک به حالت عکس ترجیح داده می شود. برای مقیاس های بزرگ از صفحه ثابت همراه با کنتور باید استفاده کرد.

ب- برای مقیاس های کیفی: ترجیحاً صفحه مقیاس ثابت با عقربه متحرک برای نشان دادن روند بکار می رود.

جدول مقایسه ای از انواع دایالها برای عملکردهای مختلف:

نوع دایال	عقربه متحرک	صفحه متحرک	کنتور
خواندن مقادیر	مناسب	مناسب	خیلی خوب
مشاهده و دریافت نرخ	خیلی خوب	مناسب	بی استفاده
تنظیم یک مقدار معینی برای هدایت پروسه	خیلی خوب	مناسب	مناسب

پیوست ۱ : www.pnu-m-s.com

راهنمای سیستم کد گذاری مواد، قطعات، ماشین آلات و ابزار

برای شناسایی قطعات یا مواد یا ابزار آلات و یا ماشین آلات، نیاز به اینست که آنها را توسط کدهای مخصوص معرفی کنیم تا از تراکم نوشتن نام آنها یا مشخصاتی که بشوند آنها را معرفی و تشریح کند جلوگیری شود. به همین منظور از بعضی از خصوصیات بارز و مشخص قطعات و مواد . . . استفاده کرده و هر کدام از آنها را به عدد و رقم نشان می دهیم. و بعد با در نظر گرفتن همه این خصوصیات یک کد کلی برای شناسایی آنها به دست می آید که در هر کجا می توان از این کد بعنوان جایگزین نام آن قطعه یا ماده یا . . . استفاده کرد. به همین منظور روش کد گذاری در یکی از کارخانجات ایران در ذیل تشریح شده است.

شرح سیستم کد گذاری :

اولین رقم سمت چپ ماهیت مورد کد گذاری شده را نشان می دهد.

رقم (۱) به معنای مواد اولیه و رقم (۲) به معنی قطعه و رقم (۳) به معنای ابزار و رقم (۴) به معنای ماشین آلات و رقم (۹) متفرقه می باشد.

● کد گذاری مواد اولیه: کد مواد اولیه از ۶ رقم تشکیل شده است. همانطور که ذکر شد رقم سمت چپ آن همواره ۱ می باشد. دو رقم بعدی (دوم و سوم از چپ) جنس ماده خام را طبق جدول زیر نشان می دهند:

۱۱	نیکل	۰۱	آهن
۱۳	روی	۰۲	برنج
۱۴	مس	۰۳	آلومینیوم
۱۵	نخ و پارچه	۰۴	قلع
۱۶	کاغذ و مقوا	۰۵	نقره
۹۱	متفرقه	۰۶	سرب
		۰۷	چوب
		۰۸	مواد شیمیایی

رقم چهارم، شکل و حالت ماده خریداری شده را طبق جدول زیر نشان می دهد.

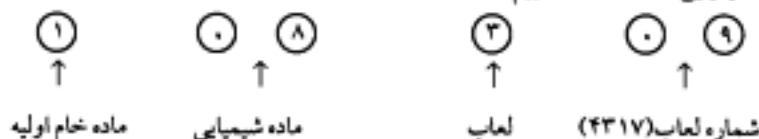
۱	ورق	۶	لوله
۲	کلاف	۷	شمش
۳	میلگرد	۸	مایع
۴	مفتول	۰	متفرقه
۵	میل		

توجه: دو صورتیکه رقم ۲ و ۳ کد از سمت چپ ۰۸ باشد، سمبل چهارم به شکل زیر چگونگی و نوع ماده شیمیایی را بجای شکل و حالت نشان می دهد.

۰	واکس		
۱	رنگ	۶	ماده شیمیایی مربوط به لعابکاری
۲	فریت	۷	ماده شیمیایی مربوط به آبکاری
۳	لعاب	۸	براقی
۴	اکسید	۹	متفرقه
۵	اسید		

و سرانجام ارقام پنجم و ششم کد، شماره مواد است که با توجه به ضخامت و سایر ابعاد و یا کارخانه سازنده و ... قرار داده شده است. مثلاً در مورد ورق ها و کلاف های فلزی کد ۰۱ تا ۰۹ مربوط به مواد مختلف با ضخامت کمتر از ۱ mm مختلف می باشد و کد ۱۰ تا ۱۹ ضخامت ۱ میلیمتر و بیشتر تا ۲ mm را نشان می دهد و ...

مثال برای مواد شیمیایی کد ۱۰۸۳۰۹ داریم:



● کد گذاری قطعه: کد قطعه نیز از ۶ رقم تشکیل شده است و همانطور که ذکر شد رقم اول سمت چپ همواره ۲ می باشد که نشانگر این است که مورد کد گذاری قطعه است رقم بعدی که صرفاً کد ۰ یا ۱ می باشد، نشان می دهد به ترتیب که قطعه خریداری شده است. دو رقم بعدی جنس قطعه را نشان

می دهد که مطابق جدول کد های جنس مواد اولیه می باشد. دو رقم بعدی شماره ردیف قطعه را نشان می دهد.

● **کد گذاری ابزار:** کد ابزار از ۵ رقم تشکیل شده است که همانطور که در ابتدا ذکر شد همواره کد ۳ در سمت چپ کد نمایشگر ابزار است. دو رقم بعدی نوع ابزار را مطابق جدول زیر نشان می دهد:

۲۰	دینام	۱۱	تراش
۲۱	برش و جوش	۱۲	فرز
۲۲	قلاویز	۱۳	سنگ زنی
۲۳	مته مرغک	۱۴	اره
۲۴	العاس	۱۵	مته
۲۵	ابزار اندازه گیری	۱۶	سوهان
۳۳	سنگ	۱۷	برقو
.	.	.	.
۹۰ تا ۹۹	متفرقه	۱۸	جرتقیل
		۱۹	دریل

و دو شماره بعدی که ردیف ابزار در بین مجموعه ابزارهای هم سنخ است آنرا از ابزار مشابه خود متمایز می نماید.

مثال:



کد گذاری ماشین آلات نیز بطور مشابهی قابل اجرا است.

www.pnu-m-s.com

پیوست ۱۲:

www.pnu-m-s.com

واژه نامه

A

Ability	توانائی ، قدرت
Abnormal Reading	قرائت غیر معمول (غیر عادی)
Abnormal Time	زمان غیر معمول ، زمان غیر نرمال
Absolute	مطلق ، خالص
Accept	پذیرش ، قبول کردن
Accommodate	تطبیق دادن ، جور کردن
Accomplish	انجام دادن ، کامل شدن
According	مطابق ، برطبق ، بنابر
Accounts	حسابها ، مقادیر ، گزارشات
Accumulative Timing	ثبت زمان به روش تجمعی
Accuracy	درستی ، دقت
Accustom	آشنا کردن ، عادت کردن
Achieve	انجام دادن ، رسیدن
Acquating	آشنا ساختن ، آگاهی دادن ، مطلع ساختن
Action	اقدام ، عمل
Activity	فعالیت ، وظیفه کاری
Activity Chart	نمودار فعالیت
Activity Balance Line Evaluating	فعالیت ارزیابی متعادل سازی خط
Activity Sampling	نمونه گیری فعالیت ، نمونه برداری از کار
Actual Time	زمان واقعی
Actually	بالفعل ، عملاً
Adequate	کافی ، مناسب ، صلاحیتدار
Adja	نزدیک ، مجاور ، همسایه
Adjust	مرتب کردن ، میزان کردن ، درست کردن

Adjustment	تعدیل ، تنظیم
Administer	مدیر ، رئیس
Advantage	بصرفه ، سودمند ، سودمند بودن
Advisable	مصلحتی
Advising	آگاهی
Aerobic Efficiency	کارایی فعالیت موازی
Ahead	جلو
Allied	پیوسته
Allow	اجازه دادن
Allowance Delay	تاخیرات و بیکاری مجاز
Allowance Hours	ساعات بیکاری مجاز
Allowance Time	زمان بیکاری مجاز
Alternate Time Standard	مدت زمان مجاز استاندارد ارائه شده
Among	در مدت ، در طول
Amount	میزان ، مقدار
Anaerobic Efficiency	کارایی فعالیت غیر موازی
Analyser	آنالیز کننده ، فرد تجزیه و تحلیل کننده ، مطالعه گر
Announce	آگهی دادن ، خیر دادن ، اعلام کردن
Anticipation	پیش بینی کردن
Applied	عمل شده ، بکار برده شده
Application	اجراء ، درخواست ، کاربرد
Appraise	ارزیابی کردن
Approach	رویگرد ، راه حل ، رویه ، دیدگاه
Approprait	در خور - مناسب
Assembly	مونتاژ کردن ، سوار کردن ، بهم ملحق کردن
Assembly Chart	نمودار مونتاژ
Assembly line	خط مونتاژ
Assebley Process	فرآیند مونتاژ - پروسه مونتاژ
Assigned	تعیین کردن
Assist	توسعه دادن - کمک کردن - مساعدت کردن
Assur	اطمینان دادن

Average Cycle Time	زمان متوسط سیکل
Average Elemental Time	متوسط زمان جزئی
Average Hourly Earning	متوسط درآمد در هر ساعت کار
Average Selected Time	متوسط زمان انتخاب شده
Average Time	زمان میانگین
Avoidable Delay	تاخیرات اجتناب پذیر
Aware	آگاه ، پا خبیر

B

Balance	بالانس ، تعادل ، متوازن کردن
Balance Line	خط بالانس ، خط متعادل ، خط متوازن شده
Balanced Motion Pattern	الگوی حرکات متعادل
Balancing Delay	متعادل کردن تاخیر
Base Time	زمان پایه ، زمان نرمال
Base Way Rate	میزان دستمزد پایه
Basically	اساساً ، اصولاً
Basic Division Of Accomplishment (Work)	تقسیمات اساسی کار
Basic Element	عنصر پایه ، عنصر اساسی
Basic Motion	حرکت اصلی
Basic Motion Of Time Study (B.M.T)	حرکات اساسی زمان سنجی
Basis	اساس ، پایه
Block Diagram	نمودار گروهی
Blue Print	برنامه کار ، نقشه اولیه
Bonus	پاداش ، انعام ، پرداخت اضافی
Bonus Earnings	درآمدهای پاداشی
Bonus System	سیستم پاداشها
Bottleneck	گلوگاه ، تنگنا ، محل تراکم کارها در کارگاه
Break Point	نقطه انفصال
Break Through	برطرف کردن مانع
Briefly	بطور خلاصه ، مختصراً

C

Camera Study	مطالعه به وسیله تصاویر (مطالعه تصویری)
Capacity	ظرفیت
Certain	معین ، حتمی
Charts	نمودارها
Check Study	تجدید نظر در مطالعه کار
Check Time	تطبیق زمان ، مدت زمان تست و واریسی ، زمان کنترل
Choice	انتخاب
Chronocyclegraph	تکنیک ثبت جزئیات حرکات به وسیله فیلم برداری ضمن قطع و وصل منبع تولید نور
Collection	جمع آوری ، دریافت
Comparision	مقایسه ، سنجش
Compare	مقایسه کردن
Compensate	پاداش دادن ، عوض کردن
Complexity	پیچیدگی ، ترکیب
Complicate	پیچیده
Component	اجزاء
Concern	ربط ، بستگی ، مربوط بودن به
Condition	حالت ، وضعیت ، چگونگی ، شرایط
Constant Element	عنصر ثابت ، جزء کاری ثابت
Contingency Allowance	زمان تاخیرات مجاز وقایع احتمالی (تصادفی) ، اضافات مجاز اقتضائی
Continuous Production System	سیستم تولیدی پیوسته
Continuous Sampling Plans	طرحهای نمونه برداری از کار بطور پیوسته
Continuous Timing	زمان سنجی پیوسته
Contributing	سهیم بودن - شریک بودن
Controlled Time	زمان کنترل شده
Coopertion	همکاری - تعاون - شرکت
Correct	درست - صحیح
Crew Training	آموزش گروهی کارگران تحت راهنمایی یک سرکارگر
Cumulative Timing	زمان گیری تجمعی
Cycle Graph	نمودار سیکل
Cycle Graph Technique	تکنیک نمایش سیکل عملیات

Cycle Time	زمان یک سیکل ، زمان یک دور انجام کار ، فاصله زمانی مابین دو تولید متوالی در یک خط تولید
Cyclegraph	دورنگار ، ثبت جزئیات حرکات یکمک منبع نواراتی و دور بین فیلم برداری

D

Daily Rate	روز مزدی - نرخ روزانه
Data	اطلاعات - داده ها
Data Base	پایه اطلاعات - اطلاعات اساسی ، پایگاه اطلاعات
Data Collecting	جمع آوری اطلاعات
Day Work	کار روزانه
Deal	مقدار
Decide	تصمیم
Decimal Hour Stopwatch	ساعت زمان سنجی که بر حسب صدم ساعت زمان بندی شده
Decimal Minute Stopwatch	ساعت زمان سنجی که بر حسب صدم دقیقه زمانبندی شده
Decision Making	تصمیم گیری
Declining Balance Method	روش موازنه کاهش ، روش تعادل کاهشده
Defined Level Of Performans	سطح عملکرد مطلوب
Delay	تاخیر ، توقف ، وقفه ، انبار موقت ، بیکاری
Delay Time	زمان تاخیر
Deliberate	کار آموزشی ، تعلیم
Delivery and Shipment Time	زمان تحویل و حمل
Delivery Time	زمان تحویل
Demonstrate	شرح دادن ، ثابت کردن ، نمایش دادن
Demurag	هزینه معطلی ، هزینه دیر کرد
Department	دپارتمان ، اداره ، حوزه ، قسمت ، کارگاه
Departmentation	تقسیم وظایف بین واحدها
Dependent	وابستگی ، ربط
Description of Job Duties	شرح وظایف شغلی
Describe	شرح دادن ، توصیف کردن
Design	طراحی ، طرح ، نقشه
Detail	جزئیات
Determination	تعیین کردن ، اندازه گیری کردن

Deterministic Activity	فعالیت معین
Development	توسعه ، پیشرفت ، گسترش ، بهبود
Deviations	انحراف ، برگشت
Device	وسيله
Dial Indicotor	ساعت اندازه گیری ، صفحه مدرج ساعت اندازه گیری
Difference	اختلاف ، تفاوت
Differential Timing	ثبت زمان (اندازه گیری) مقطعی ، زمان گیری چندگانه ، چندگانه تفاضلی
Differential Piece Work	قطعه کار چندگانه
Differential Time Plan	طرح زمان چند مقطعی
Dimension	اندازه ، بُعد ، وسعت
Direct	مستقیم ، پیوسته
Direct eye Measurement	اندازه گیری مستقیم به وسیله چشم
Disassemble	دمونتاژ ، جداسازی ، تفکیک
Displace	جابجاسازی
Distributions	تقسیم ، بخش ، پراکندگی ، توزیع
Distinguishing Characteristics	خصوصیات شغل
Division Of Work	تقسیم کار
Division Of Work by Product	تقسیم کار بر حسب نوع محصول
Down Time	زمان بیکاری ماشین ، زمان از کار افتادگی (وقفه در عملیات)
Due Date	زمان تحویل ، موعد تحویل
Duplication Of Work	دوباره کاری
Duration	زمان ، مدت
Duty Cycle	زمان آماده به کار ، سیکل عملکرد دستگاه ، سیکل انجام وظیفه
Dwell	زمان تاخیر ، توقف

E

Earned Hours	ساعات کاری
Economic Efficiency	کارایی اقتصادی
Effective	موثر ، کارا
Effector	اجراکننده
Efficiency	کارایی ، زمان عملکرد تقسیم بر زمان کار استاندارد

Effort Time	زمان واقعی که در جریان روش مطالعه روی یک اپراتور روی می دهد
Elapsed Time	زمان صرف شده، زمان سپری شده
Element	عنصر، جزء، کوچکترین بخش یک کار در حالت طبیعی
Element Breakdown	تجزیه و تفکیک کار به اجزاء کاری
Element Motion	حرکت جزئی
Element Of Work	عنصر کاری، جزء کاری
Element Time	زمان عنصر کاری
Element Time Value	مقدار زمان عنصر کاری
Eliminate	حذف کردن، برطرف کردن، رفع کردن
Emphasise	تاکید، اهمیت
Employ	بکار بردن، استخدام کردن
Engineering Product Structure List	مشخصات ساختار فنی محصول
Enterprise	اقدام به کار مهم، امر خطیر
Equipment	لوازم، وسایل، تجهیزات
Equipment Type Flow Chart	نمودار جریان فرآیند عملیات نوع تجهیزات
Essential Elements	عناصر ضروری، عناصر اصلی
Establish standard	تعیین استاندارد
Evaluating	ارزیابی، ارزشیابی
Evaluation of Equipment Needs	ارزیابی تجهیزات مورد نیاز
Examine (to)	بررسی کردن، امتحان کردن
Examination	امتحان، آزمون، محک
Excess Capacity	ظرفیت اضافی
Executable	اجرایی، قابل اجرا
Execution	به مرحله اجرا درآوردن
Explosive Table	جدول تفکیک قطعات
Extension	جداسازی زمان اصل (پایه)، پسوند تفکیک کننده
Extensive	پهناور، وسیع
External Time	زمان خارجی، زمان لازم برای اجرای عنصر کاری که پس از بررسی زائد تشخیص داده می شود
Eye Measurement	اندازه گیری به وسیله چشم، سنجش چشمی

F

Facilities	تجهیزات یا امکانات تولید ، تسهیلات
Facility Layout	نحوه استقرار امکانات ، طرح استقرار تسهیلات
Factor	عامل
Factor Analysis	آنالیز عوامل ، تجزیه و تحلیل عوامل
Factory	کارخانه
Factory flow Analysis	آنالیز جریان (مواد) کارخانه
Fall Down	از کار افتادگی
Familiar	آگاه ، آشنا
Fatigue	خستگی
Fatigue Allowance	زمان مجاز برای رفع خستگی ، بیکاریهای مجاز برای رفع خستگی
Feasibility	امکان اجراء ، امکان پذیری ، شرط شدنی بودن
Feasibility Study	مطالعه امکان پذیری ، بررسی قابلیت تحقق
Feature	طرح
Filed	پرداختن ، رشته
Film Analysis	تجزیه و تحلیل فیلم
Film Analysis Chart	نمودار تجزیه و تحلیل حرکات فیلمبرداری شده
First Piece Time	زمان اولین قطعه
Fix	ثابت ، مستقر
Flat Rating	ضریب عملکرد یکنواخت
Float Time	زمان اضافی
Flow Chart	نقشه جریان
Flow Diagram	دیاگرام جریان
Flow of Work	گردش کار ، جریان کار
Flow Process Chart	نمودار جریان کار ، نمودار جریان فرآیند عملیات
Flyback Timing	زمان گیری (ثبت زمان) به طریقه برگشت عقربه ساعت بر روی صفر ، زمان منحنی گسسته
Foreign Element	عنصر خارجی ، جزء کاری خارجی ، عنصر زائد
Foremen	سرکارگران
Fraction	جزء ، قسمت ، بخش ، شکست
Fractional Measure Table	جدول اندازه گیری اجزاء کوچک
Freedom Degry	درجه آزادی

Frequently	اکثر اوقات، غالباً
From - to Chart	جدول از - به
Full Time	تمام وقت
Functional Layout	استقرار بر اساس عملکرد (عملیات)، استقرار کارگاهی
Fundamental	اساسی، اصلی

G

Gain	افزایش، منفعت، بهبودی یافتن
General Assembly	مونتاژ کلی
Generation	تولید، پیدایش
Governing Element	عنصر حاکم
Graph	نمودار، نقشه
Group Analysis	تجزیه و تحلیل گروهی
Group Layout	استقرار گروهی
Group Technology	تکنولوژی گروهی
Group Timing Technique	تکنیک زمان سنجی گروهی
Guaranteed Hourly Rate	نرخ ساعتی تضمینی
Guaranteed Time Standard	زمان استاندارد تضمینی
Guaranteed Wage Rate	نرخ دستمزد تضمینی

H

Handling Time	زمان حمل و نقل
Handle	بکار بردن، پشتیبانی کردن
Hand Time	زمان کار دست
Heart Deat	ضربان قلب
Hesitation	برطرف کردن گیرها
High Productivity Technique	روش با بهره دهی زیاد، فن پر بازده
Hold	نگهداری، نگهداشتن
Hold Time	زمان نگهداری
Hourly Employee	کارگر ساعتی
Hour Wage	مزد ساعتی

Hours of Work	ساعات کار
Human Error	خطای شخص
Human Factors	فاکتورهای انسانی، عوامل انسانی
Human Relations	روابط انسانی

I

Ideal Time	زمان ایده آل
Idle Time	زمان بیکاری، زمان تلف شده
Illustrates	توضیح دادن، توضیحات
Implementation	اجراء، پیاده کردن یک سیستم
Improved Method	روش بهبود یافته
Improvement	بهبود، پیشرفت
Incentive Operation	عملیات تشویقی
Incentive Rate	نرخ تشویقی
Incentive Systems	سیستمهای تشویقی
Incentive Wage	دستمزد تشویقی
Incentive Wage	ضرایب عملکرد ناهماهنگ
Inconsistent Rating	کارآیی افزوده
Increasing	افزایش
Indirect Labour	نیروی کار غیر مستقیم
Ineffective Time	زمان غیر موثر (غیر کارا)
Inspection	بازرسی
Inflow	جریان ورودی
Input	ورودی، داده، منابع مصرفه
Input-Output (I/O)	وروی خروجی، داده به ستانده
Inside Work	کار داخلی
Instances	سنجش، مقایسه
Interactive Step	مرحله تعاملی
Interference Allowance	زمان مجاز تداخل عملیات
Interference Time	زمان تداخل عملیات
Intermittent Element	جزء کاری متناوب، عنصر کاری غیر پیوسته

Internal Element جزء کاری داخلی، عنصر داخلی

J

Jig and Fixture	نگهدارنده، جفت و بست، قید و بند
Job	شغل، کار
Job Analysis	تجزیه و تحلیل شغل، تجزیه و تحلیل کار
Job Breakdown	تفکیک شغل
Job Delay	کار راكد
Job Evaluation	ارزشیابی کار
Job Order	دستور کار، ترتیب کار
Job Sampling	نمونه برداری کار
Job Standards	استانداردهای شغلی
Joint Time Study	زمان سنجی پیوسته، زمان سنجی مرکب عملیات

K

Key Element	عنصر کلیدی
Key Job	کار کلیدی
Kit	جعبه، سطل
Kumograph	وسیله سنجش مقاطع زمانی میکرو (ریز)

L

Labour	کار، نیروی کار
Labour Class	رتبه کار
Labour Productivity	بهره وری کار
Latest	دیرتر
Latest Allowable Completion Time	حداکثر زمان مجاز انجام کار
Lead Time	زمان تاخیر، پیش زمان، زمان آماده سازی
Length of Production Run	طول خط (جرپان) تولید
Leveling	ترازبندی، سطح بندی
Leveled Time	زمان سطح بندی (تراز) شده
Level	سطح، حالت

Line Analysis	آنالیز خط تولید، تجزیه و تحلیل خط
Line Balancing	بالانس خط، توازن خط، متعادل کردن خط
Line Layout	طرح استقرار خط (تولید)
Load Factor	عمل بارگذاری
Location	محل، موقعیت، جا، مکان، جایابی
Loose Rating	ضریب عملکرد بازو زیاد
Lot Size	میزان تولید

M

Machine Ancillary Time	زمان فرص ماشین، زمان اضافی (جنی) ماشین، توقف موقت ماشین
Machine Available Time	زمان در دسترس ماشین، زمان دسترس پذیری ماشین
Machine Attendance Time	زمانی که اپراتور در کنار ماشین حضور دارد
Machine Attention Time	زمانی که اپراتور هیچ کار فیزیکی انجام نمی دهد و ماشین در حال عملیات است، زمان نظارت بر کار ماشین
Machine Controlled Time	زمان تحت کنترل ماشین
Machine Coupling	تخصیص چند ماشین به یک اپراتور
Machine Cycle Time	زمان سیکل ماشین
Machine Down Time	زمان بیکاری ماشین، زمان ازکارافتادگی ماشین
Machine Effective Utilisation Index	شاخص بکارگیری مفید ماشین
Machine Effective Index	شاخص کارآیی ماشین
Machine Element	جزء ماشین کاری، عنصر ماشینی
Machine - Hour	ساعت - ماشین
Machine Working	کار ماشین
Machine Idel Time	مدت زمان تلف شده ماشین
Machine Interfernce	تداخل ماشین
Machine Maximum Time	حداکثر زمان کاری ماشین
Machine Running Time	زمان کار ماشین
Machine Runing Time at Standard	زمان استاندارد کار ماشین
Machine Time	زمان ماشین
Machine Tool	ماشین ابزار
Machine Utilization Index	شاخص سودمندی ماشین

Machine Effective Utilization Index	شاخص سودمندی موثر ماشین
Machine Efficiency Index	شاخص کارآیی ماشین
Make Up Time	زمان تکمیل
Man and Machine Process Chart	نمودار فرآیند انسان - ماشین
Man-hour	نفر ساعت
Man- minute	نفر دقیقه
Mantype Flow Diagram	نمودار جریان فرآیند عملیات نوع انسان
Manual	دستورالعمل، راهنمای کار
Manual Element	عنصر دستی، جز کاری دستی
Manufacturing Engineering	مهندسی تولید
Manufacturing Process Function	تابع پیشرفت تولید
Marginal Analysis	تجزیه و تحلیل نهایی جزئیات
Master Table of Digital Time Study	جدول کلی جزئیات زمان منجی
Measured Day Work	روز کاری اندازه گیری شده
Material Flow	جریان مواد
Material Type Flow Diagram	نمودار جریان فرآیند عملیات نوع مواد
Material Handling	حمل مواد
Material Handling Equipment	تجهیزات حمل و نقل مواد
Material Handling and Layout	حمل و نقل مواد و طرح استقرار
Mean	میانگین، حد متوسط
Memomotion Study	مطالعه حرکات ثبت شده
Memomotion Photo graphy	تصویر حرکات از قبل تعریف شده
Methods and Standard Engineering	مهندسی استاندارد و روشها
Method Study	مطالعه روش
Method Time Measurment (MTM)	یکی از روشهای زمان از قبل تعیین شده به نام MTM
Microchronometer	ساعتی که قادر است حرکات جزئی را اندازه گیری کند
Micromotion Study	مطالعه حرکات خرد، بررسی حرکات زیر
Minimizing Mean Flow Time	حداقل کردن زمان جریان متوسط
Minimum Time	حداقل زمان
Mode of Production	روش تولید، شیوه تولید
Modify	تغییر دادن، اصلاح کردن، تعدیل کردن

Motion	حرکت
Motion Analysis	تجزیه و تحلیل حرکت
Motion Chart	نمودار حرکت
Motion Cycle	سیکل حرکت
Motion Study	مطالعه حرکت
Motion Time Analysis (MTA)	آنالیز زمان حرکت
Motivate	تشویق کردن ، انگیزش ایجاد کردن
Multiple Activity Chart	نمودار چند فعالیتی ، نمودار فرآیند عملیات مرکب
Multiple Machine Work	کار چند ماشین ، کار همزمان ماشینها
Multiple Product	چند محصولی
Multiple Watch Timing	زمان سنجی تجمعی

N

Natural	طبیعی
Normal Distribution	توزیع نرمال
Normal Element Time	زمان نرمال عنصر کاری
Normal Operator	کارگر نرمال
Normal Performance	کار نرمال ، اجرای کار بطور طبیعی
Normal Time	زمان نرمال ، زمان طبیعی ، زمان معمولی
Normal Working Area	ناحیه کاری نرمال ، محدوده کار کردن به طور طبیعی
Note	پادداشت ، پادداشت کردن ، ثبت کردن
Number of Observations	تعداد مشاهدات

O

Observer	مشاهده کننده ، زمان سنج
Observation Board	تخته نگهدارنده فرم ثبت مشاهدات ، تخته زمان سنجی
Observation Form	فرم ثبت مشاهدات ، فرم زمان سنجی
Observation Time	دوره زمانی مشاهدات ، مدت زمان سنجی
Obtain	فراهم کردن ، به دست آوردن
Occasional Element	عنصر گهگاهی ، عنصر موقت
Occupational Physiology	فیزیولوژی شغل

Occur	بنظر رسیدن
Operation Analysis	آنالیز عملیات، تجزیه و تحلیل عملیات
Operation Card	فرم عملیات
Operation Efficiency	کارایی عملیاتی
Operation Process Chart	نمودار فرآیند عملیات، نمودار فراگرد عملیات
Operation Analysis Chart	نمودار تجزیه و تحلیل عملیات
Operation Element	عنصر عملیاتی
Operation Productivity	بهره وری عملیات
Operations Scheduling	زمان بندی عملیات
Outflow	جریان خروجی
Outline Process Chart	نمودار برنامه ریزی عملیات، نمودار خط خروجی فرآیند، نمودار خلاصه فرآیند
Output	خروجی، بازده، ستانده
Output Devices	دستگاههای خروجی
Out Side Work	کار خارجی، کار جنبی
Overall Study	مطالعه کلی (سراسری)
Over Time	اضافه کاری

P

Part	قسمت، جزء، پاره
parts List	لیست قطعات
Part Time	پاره وقت
Path	مسیر (راه)
Per	متوسط، میانگین، بر
Performance	عملکرد، اجراء
Performance Rating	ضریب عملکرد
Performance Rating Factor	فاکتور ضریب عملکرد
Performance Rating Scale	مقیاس ضریب عملکرد
Personal Needs Allowance	زمانهای مجاز مورد نیاز شخصی
Planning	برنامه ریزی، طراحی، نقشه کشی
Plant	کارخانه
Plant and Machine Control	کنترل ماشین و ایستگاه کاری

Policy Allowance	بیکاری مجاز ناشی از سیاست مدیریت، زمان مجاز مصلحتی
Portaion	بخش، قسمت
Position	قرار دادن در محل ثابت (در زمان سنجی)، موقعیت، محل
Predetermined Motion and Time System	سیستم حرکات و زمان از پیش تعیین شده
Predetermined Time Standard (PTS)	زمان استاندارد از قبل تعیین شده
Predecessor Activity	فعالیت ماقبل
Primary Questions	پرسشهای مقدماتی
Principle of Division of Work	اصل تقسیم کار
Principle of Efficiency	اصل کارآیی
Principle Motion Economy	اصول اقتصادی حرکت
Probability	احتمال
Process	مراحل انجام کار، پروسه، فرآیند
Process Chart	نمودار فرآیند عملیات
Process Chart Symbols	علائم و سمبلهای نمودار فرآیند عملیات
Process Controlled Time	زمان تحت کنترل فرآیند
Process Production	جریان تولید، فرآیند تولید
Process Layout	طرح استقرار کارخانه براساس فرآیند تولید
Process Time	زمان فرآیند تولید، زمان جریان کار
Process Planning	طرح ریزی فرآیند عملیات
Process Research	تحقیق در فرآیند
Produce	تولید
Production Flow Analysis	تجزیه و تحلیل جریان تولید
Production Section	بخش یا قسمت تولید
Production Study	مطالعه و بررسی تولید
Product Mix	تولید ترکیبی
Productivity	بهره وری، کارآئی تولید
Progressing	شیوه های بررسی پیشرفت کار
Proper Choice	انتخاب مناسب

Q

Qualified Worker

کارگر ماهر

Quantity of Material	مقدار مواد
Quantity	مقدار
Questioning Technique	تکنیک پرسشی (سئوال کردن)
Quick Action Nut	مهره سریع العمل
Quite	تمام، تماماً، کاملاً، سراسر

R

Raise	تولید کردن، زیاد کردن، اضافه حقوق
Random	تصادفی
Random Observation Method	روش ملاحظه تصادفی زمانی
Ranking Method	روش رتبه بندی
Random Variable	متغیر تصادفی
Rating Scale	مقیاس نسبت، مقیاس رتبه بندی
Rating	ضریب بندی، نرخ گذاری، ضریب عملکرد
Ratio Delay Study	مطالعه نسبت تاخیر، بررسی نسبت تاخیر
Real Time	زمان واقعی
Recording	ثبت کردن
Recorder	ثبت کننده
Recommendation	پیشنهاد، توصیه
Regaining	بازیابی
Regular Element	جزء کاری منظم و مرتب
Regular Time	زمان عادی، معمولی
Relat	شرح دادن، توضیح دادن
Relationship Chart	نمودار ارتباطات
Relay System	سیستم نوبت کاری
Relaxation Allowance	زمان مجاز استراحت
Release	رها کردن (در زمان سنجی)، آزاد شدن
Remuneration	پاداش
Repetitive Operations	عملیات تکراری
Representative Worker	کارگر معرف، کارگر نمودار، کارگر واجد شرایط برای زمان سنجی کارش
Require Idle Time	زمان بیکاری مورد نیاز

Request	درخواست ، تقاضا کردن
Requirement	احتیاج
Rest for Overcoming Fatigue	استراحت برای رفع خستگی
Restricted Element	جزء کاری محدود شده
Restricted Work	کار محدود ، کار محصور شده
Retime	زمان منجی دوباره
Revolution	حرکت انتقالی
Right Hand Chart	نمودار دست راست
Route sheet	برگه عملیاتی ، ورقه تعیین مسیر کار
Routines	جرایان عادی ، کار عادی

S

Sample	نمونه
Sampling Method	روش نمونه برداری
Scheduling	فهرست زمان بندی ، جدول زمان بندی
Scope	میزان عمل ، میزان کار ، محدوده عملیات
Scribe	ترسیم کردن
Select	انتخاب ، انتخاب کردن
Secondary Question	سئوالات ثانویه
Select Time	زمان انتخاب کردن
Selected Average Time	مدت زمان متوسط انتخاب شده
Selected Element Time	مدت زمان انتخاب شده جزئی
Self Regulating System	سیستم خودکار
Sequence of Time	مطالعه زمان ، توالی زمانی
Sequential	متوالی ، پی در پی
Sequential Processing	فرآیند ترتیبی ، روش پردازش اطلاعات به همان ترتیبی که اتفاق می افتد
Setting- up Time	زمان تنظیم ، زمان راه اندازی
Setsdown	ثبت ، نوشتن
Setting	ارزیابی ، تنظیم کردن
Simochart Full	سیمو چارت کامل
Simultaneous Motion Cycle Chart (Simo Chart)	نمودار سیکل حرکت همزمان و پیوسته

Simultaneous	همزمان
Simultaneous Motion Chart	نمودار همزمانی حرکات
Size	اندازه
Skill	مهارت
Slack	فرصت، امکان کُندکاری، فرجه
Slack Time	زمان آزاد، زمان شناوری
Snap Observation	مشاهدات موردی
Snap Reading Method	روش خواندن موردی، روش ثبت ناگهانی زمانی، نمونه گیری از کار
Specialization of Labour	متخصص کار
Specifications	مشخصات فنی
Stage	مرحله
Standard Allowance	آواتس زمانی استاندارد، بیکاری مجاز استاندارد
Standard Costing	هزینه یابی استاندارد
Standard Data	اطلاعات استاندارد، داده های استاندارد
Standard Element Time	زمان استاندارد جزء کاری، زمان استاندارد عنصر کاری
Standard Hours	ساعات استاندارد
Standard Performance	عملکرد استاندارد
Standard Time	زمان استاندارد
Standard Rate	روش استاندارد
Standard Time Data	اطلاعات زمان استاندارد
Stand by Time	زمان آماده سازی، زمان جاگزینی
Statistical Sampling	نمونه گیری آماری، نمونه آماری
Statistical Method	روش آماری
Stop-watch Studies	زمان سنجی با کرومومتر، زمان سنجی با ساعت‌های متوقف شونده
Sub Assemble	مونتاز فرعی، زیر مونتاز
Steep Rating	ضریب عملکرد افراق آمیز
Straight-Line Flow	خط جریان مواد مستقیم
String Diagram	دیاگرام زنجیره ای، دیاگرام سیعی (نخی)
Storage	انبار کردن
Subsidized Time	زمان صرف شده، زمان کمک کننده
Subtracted Time	مدت زمان کسر شده

Suggestion System	سیستم پیشنهادی
Synchronized Operation	عملیات همزمان شده

T

Task	فعالیت
Task Analysis	تجزیه و تحلیل کار
Task Timies	زمانهای کار
Technique	تکنیک، فن، مهارت
Temporary Standard	استاندارد موقت
The Flow Diagram	دیاگرام جریان
Therblig	کوچکترین عنصر کاری در بررسی حرکات خرد، تریلیگ، عنصر کاری
Tight Standard	استاندارد دائم
Time And motion Studies	زمان سنجی و مطالعه حرکت
Time Allowance	مدت زمان مجاز اضافی، زمان بیکاریهای مجاز
Time Dependent	تابع زمان، وابسته به زمان
Time Interval	فاصله زمانی
Time Keeper	زمان سنج، کارمند ثبت زمان
Time Keeping	ثبت اوقات زمانی
Timing	زمان گیری، وقت نگه داشتن
Time Measurement Method	روش اندازه گیری زمان، روش زمان سنجی
Times Measurement Unit(TMU)	واحد زمان سنجی معادل یکصدهزارم ساعت
Time Study	زمان سنجی، مطالعه زمان
Time Study Sheet	فرم زمان سنجی
Time Study Comparision Sheet	ورق مقایسه زمان سنجی
Time Study Sbservation Sheet	ورقه ثبت زمان سنجی
Time Study Summary Sheet	فرم خلاصه زمان سنجی
Time Wage	زمان، مزد (مانند روزمزد)
Time Study Recap Sheet	ورقه شروع زمان سنجی
Time Study Summary	جمع بندی نتایج زمان سنجی، خلاصه زمان سنجی
Tight Rating	ضریب عملکرد سخت
Tools	ابزار

Tool Allowance	بیکاری ابزار
Total Machine Running Time	کل زمان عملکرد ماشین
Tours	شیفت کاری
Two-handed Process Chart	نمودار فعالیت دو دست
Training	کارآموزی، تعلیم، آموزش
Travel Chart	جدول از - به حاوی مسافتها یا کار حمل و نقل یا تعداد حمل و نقل
Travel Time	زمان حرکت
Turn	گردش (یکی از عناصر سیستم زمان منجی MTM)
Time Taken	مدت زمان صرف شده
Time Ticket	برچسب (کارت) ثبت زمان
Time Used	زمان استاندارد شده، زمان استفاده شده

U

Unavoidable Delay	تاخیر غیر قابل اجتناب
Unavoidable Delay Allowance	زمان مجاز اضافی جهت تاخیر غیر قابل اجتناب
Unoccupied Time Allowance	زمان بیکار ماندن کارگر هنگام کار اتوماتیک ماشین
Unrestricted Work	کار آزاد، کار تحت کنترل کارگر
Usage	استعمال
Use	استفاده
Unstandard	غیر استاندارد

V

Valonce	ظرفیت
Value Analysis	تحلیل ارزش
Variable	متغیر
variable Element	عنصر متغیر
Vehicle	وسيله نقلیه

W

Wage	دستمزد، مزد
Wage Incentive	حقوق تشویقی، دستمزد تشویقی

Waiting Time	زمان انتظار
Wink	زمان خیلی جزه ، زمان به اندازه یک چشمک زدن
Work Area	محیط کاری
Workbreakckdown	تقسیم کار
Workbreakckdown Schedule	جدول زمانی تقسیم کار
Work Cycle	گردش کار ، سیکل کاری
Work Conditions	شرایط کاری
Work Content	حجم کار ، گنجایش کار ، مقدار کار برحسب زمان
Work Factor	عامل کار ، ضریب کار ، فاکتور کار
Work Flow Chart	نمودار مراحل تولید ، نمودار مراحل کار
Work Measurement	اندازه گیری کار
Work Performed	اجرای کار ، کار اجراء شده
Work Physiology	فیزیولوژی کار
Work Place	ایستگاه کاری ، محیط (مکان) کاری
Work Sampling	نمونه گیری کار (فعالیت)
Work Sampling Study	مطالعه نمونه گیری کار (فعالیت)
Work Sequencing	توالی کار ، ترتیب انجام کار
Work Sheet	فرم کار ، جدول کاری
Work Simplification	ساده کردن کار
Work Specification	مشخصه و خصوصیت کار ، برگه مشخصات کار
Work Station	ایستگاه کاری
Work Station Layout	طراحی یا استقرار مراکز کاری ، طرح استقرار ایستگاه کار
Work Study	مطالعه کار
Work Time Input-output Table	جدول داده - ستاده زمان کار
Work Taske	وظیفه کاری
Written Standard	استاندارد تدوین شده
Work Wage	دستمزد کاری

Z

Zero Time	زمان صفر
Zero Time Activity	فعالیت با زمان صفر