

OSNOVI GRUPNE I TIPSKE TEHNOLOGIJE

Pod pojmom grupisanja podrazumijeva se projektovanje i izrada proizvoda čija je karakteristika postavljanje tehnološkog postupka za grupu predmeta na bazi nekog kriterijuma sličnosti.

KLASIFIKACIJA ELEMENATA PROIZVODA

Označavanje (šifrovanje) predstavlja obilježavanje predmeta i pojmova utvrđenim oznakama po tačno definisanoj šemi koja omogućava ručnu, mašinsku i elektronsku obradu podata.

U okviru poslovnog sistema označavaju se svi procesi poslovanja a to su:

1. Činioci poslovanja (finansijska sredstva, predmeti rada, materijali, sredstva rada)
2. Elementi procesa poslovanja
3. Baze u procesu

Najčešće srećemo paralelni sistem označavanja koji se sastoji iz dvije oznake:

1. Identifikaciona oznaka (identifikacioni broj) određuje redni broj obradka
2. Klasifikaciona oznaka (klasifikacioni broj) kazuje osobine obradka kao što su: oblik, dimenzije, materijal, tehnološke osobine.

Oblik ili način klasifikacije određuje klasifikator dok je sistem klasifikacije najčešće nacionalni npr. NITMAS, SSSR 15 mjesta, ACHEN Njemčki 9 mjesta IAMA SFRJ 8 mjesta.

Aktivnosti pri klasifikaciji

1. Izrada opšteg klasifikatora prema kom će se obaviti klasifikacijana klase, odnosno kojim će se odrediti oznaka kada je na prvom mjestu.
2. Izrada posebnih klasifikatora odnosno okvira za klasifikaciju za svaku klasu.

VRSTE GRUPISANJA

Principi grupisanja predstavljaju tehnološku klasifikaciju dijelova proizvodnog programa na osnovu koje je proizvodne tokove moguće postaviti na:

1. Princip redosleda operacija
2. Princip vrste obrade
3. Kombinovani princip.

Grupisanje na principu redosleda operacija – tipska obrada

Pri ovoj klasifikaciji se definiše

KLASA – kao skup dijelova iz proizvodnog programa koji karakterišu isti osnovni tehnološki problemi

GRUPA – kao skup dijelova jedne klase i određuje ga ista svojstva u pogledu dimenzija materijala.

TIP – čine dijelovi različitih grupa koji u uslovima iste tehnološke varijante imaju isti plan obrade osnovnih površina , odnosno isti redosled operacija.

Svrha klasifikacije je oblikovanje tipa dijelova, a zatim razrada tehnološke karte za tip, što smanjuje utroške tehnološkog rada

Prednosti ovog sistema su:

1. Usmjeravanje konstruktora i tehnologa na primjenu standardizacije i tipizacije
2. Svođenje većeg broja individualnih na manji broj tipskih postupaka.
3. Smanjenje broja alata i pribora pri izvođenju operacija obrade.
4. Povećanje stepena serijnosti što omogućava primjenu savremenih postupaka obrade.

Nedostaci su:

1. Glomazan sistem klasifikacije
2. Nedovoljna elastičnost pri promjeni proizvodnog programa
3. Veliki broj radne opreme pribora i alata

Prepisati u svesku.