

Grundig

отчет о командировке 83

Производство ЛПМ. СЛ-200.

- Исполн. станционных магнитофонах Hi-Fi.

3 мотора.

2 металл. массы - основное и каретки.

пластм. шестерни, булки, подвижные части механизма (толкатели, рычаги и т.д.)

Пошито 2^х плат - ЛПМ соб. у 30 деталей (не считая моторов, головок, рычагов)

Покупные - 3 мотора, 2 головки, рычаг.

Общая трудоемкость без покупных - 20 мин.

Сборка - 6 операций.

Первая деталь для сборки массы прессованное пластм. детали.

На первой и второй операциях устанавливается ок. 20 деталей одним человеком в пер. 2-3 мин.

Третья операц. - устанавли. подвижн. плата (с головками) которая собирается в другом месте.

Четвертая операция (исполн. неск. человек 3-4) вставка клавиш.

Пятая операц. - установка головок на спец. уст-ве (Grundig). время установки до 1 мин.

Шестая операц. - разработка электронной платы (неск. человек)

Седьмая операц. - регулировка ЛПМ в целом. (две точки) ~ 2 мин

Регулировка на командире.

После регулировки ЛПМ устанавливается (регулировщик) на этакерку шрифта - 2 часа.

Малая трудоемкость получается в результате:

1. Сложной штампа по вырубке мелких плат.
2. Сложной прессформы по прессовке пластм. деталей в плыве
3. Малого числа устанавли. деталей. (~ 30 вместе с шестернями)
4. Внесения...

Особенности при сборке автоматизир. линии руж-ли объясняют

(2)

Производство ЛПМ СЛ-100

Механизмы этого типа 101, 102, 112 и т.д. - до 10 наименований.
Цепочка-а для переносных магнитов, комплект-центров
муж. и т.д. Отличаются различной степенью сложности
и качеством воспроизведения.

Наилучшая из них соответ. кл. Hi-Fi

Механизмы полностью из пластмассы, отливочные,
Изготавлив. на автоматич. линии. 2500 шт. в день.

Основа сборки - пластм. массы сложной формы

Сборка: 18 автоматич. операций и 5 ручных.

Вручную устанавлива-а клавиши и пружинки

Общ. кол-во деталей ок. 20 шт.

Контроль слухом. ~ 10 чел. Контроль + настройка ~ 2 мин.

Все, что не укладывается в заданное время - в ремонт

Пропол - на месте регулировки - 2 час.

Общ. трудоемкость изгот. 15,9 мин. (без двигателя, головок,
тонвала)

Производств. площ. линии по сборке 250.. 300 м²

15... 18 чел. Стоим. линии ~ 1 млн. з.г. марок.

Стоимость 1^й раб. минуты в ФРГ
0,5 марки.

в Португалии - 0,2 марки.

Целевая пр-ва: широкий ассортимент
при относительной нежесткости
и гибкости в перестройке структуры выпуска

→ определяет характер пр-ва:

- высокопроизводительное оборудование
с малой степенью (или отсутствием)
автоматизации технологических циклов
и транспортирования.

Целью испытаний на надежность не
столько определение наработки на отказ,
сколько найти и исправить малонадежное
место в аппаратуре или комплектации.

Хим. активация катод. процессах неэ-плат
значительно упрощает сцепление проката,
позволяет обеспечить качественную раскатку
без применения сплава "Розе".