

Tab. 10 - Basic MOST

KATEDRA VÝROBNÍCH SYSTÉMŮ		BasicMost				Počet listů: List č.:			
Výpočet času manuální práce									
Výrobek	Název výrobku: Č. výkresu: Název operace: Č. operace: Počet kusů: Materiál:			Náčrtek:					
	Stroj	Pracoviště: Typ stroje:							
Poznámky:									
Pořadové číslo	Popis operace	Použití rukou	Sekvence				A - Návrat	Frekvence	TMU
			OP	ABG - Získat	ABP - Položit	MXI - Přemístit/Spustit			
	OP - obecné přemístění		OP						
	ŘP - řízené přemístění (Č - Procesní čas)		ŘP						
	N - Použití nástroje		N						
	J - Jeřáb		J	ATK - Získat	FVL - Položit		VPT - Položit stranou		
1			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
2			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
3			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
4			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
5			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
6			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
7			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
8			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
9			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
10			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
11			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
12			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
13			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
14			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
15			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
16			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
17			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
18			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
19			OP	A 0 B 0 G 0 1 1 1	A 0 B 0 P 0 1 1 1		A 0 1	1.00	0
Celková spotřeba času:				0.00		0.00		0	
				minut		sekund		TMU	

Vypočítal:

Datum:

Kontroloval:

Datum:

Legenda:

Přirážka		Normovaný čas	
0.00%	%	0.00	min

OP – obecné přemístění

Ř – řízené přemístění

Č – cyklový čas (možnost zadání cyklového času přímo v minutách bez nutnosti použít sekvenční model řízené přemístění (pro časy vyšší než 2 min či pro dosažení větší přesnosti než má intervalové rozdělení v řízeném přemístění))

NF – použití nástroje (utáhnout)

NL – použití nástroje (uvolnit)

NC – použití nástroje (dělit)

NS – použití nástroje (povrchová úprava)

NM – použití nástroje (měření)

NR – použití nástroje (zaznamenání)

NT – použití nástroje (myšlení)

J – ruční jeřáb