



1 ИЗДЕЛИЕ

Предмет производства, подлежащий изготовлению.

2 СБОРОЧНАЯ ЕДИНИЦА

Изделие, составные части которого подлежат соединению на предприятии обособлено от других элементов изделия.

3 ДЕТАЛЬ

Изделие, изготавливаемое из однородного по наименованию и марке материала без применения сборочных операций

4 ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПРОЦЕСС

Совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для изготовления и ремонта продукции.



5

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

Часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению и(или) определению состояния предмета труда.

6

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Средство технологического оснащения, в котором для выполнения определенной части технологического процесса размещают материалы или заготовки, средства воздействия на них, а также технологическую оснастку.

7

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА

Средство технологического оснащения, дополняющее технологическое оборудование для выполнения определенной части технологического процесса



9 ЗАГОТОВКА

Предмет труда, из которого изменением формы, размеров, свойств поверхности или материала изготавливают деталь.

9 РАБОЧЕЕ МЕСТО

Элементарная единица структуры предприятия, где размещены исполнители работы и обслуживаемое технологическое оборудование, подъемно-транспортные средства, технологическая оснастка и предметы труда.

10 ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОПЕРАЦИЯ

Законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте одним или несколькими рабочими.

11 ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПЕРЕХОД

Законченная часть технологической операции, выполняемая одними и теми же средствами технологического оснащения при постоянных технологических режимах и установке.



12 ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ ПЕРЕХОД

Законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека и(или) оборудования, которые не сопровождаются изменением свойств предметов труда, но необходимы для выполнения технологического перехода.

13 РАБОЧИЙ ХОД

Законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемая изменением формы, размеров, качества поверхности и свойств заготовки.

14 ПРИПУСК

Слой материала, удаляемый с поверхности заготовки с целью достижения заданных свойств изготавливаемой поверхности.



15 ПОДНАЛАДКА

Дополнительная регулировка технологического оборудования и(или) оснастки в процессе работы для восстановления достигнутых при наладке значений параметров.

16 ПОЗИЦИЯ

Фиксированное положение, занимаемое неизменно закрепленной обрабатываемой заготовкой или собираемой сборочной единицей, или деталью совместно с приспособлением относительно инструмента или неподвижной части технологического оборудования для выполнения определенной части операции.

17 УСТАНОВ

Часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемой заготовки или сборочной единицы.



18 ТРУДОЕМКОСТЬ

Количество времени, затрачиваемое работающими при определенных организационно-технических условиях на выполнение технологического процесса или его части.

19 НОРМА ВРЕМЕНИ

Регламентированное время выполнения технологической операции в определенных организационно-технических условиях одним или несколькими исполнителями соответствующей квалификации.

20 НОРМА ВЫРАБОТКИ

Регламентированное количество изделий, которое должно быть обработано или изготовлено в заданную единицу времени в определенных организационно-технических условиях одним или несколькими исполнителями соответствующей квалификации.



21 ЦИКЛ

Интервал календарного времени от начала до конца какой-либо периодически повторяющейся технологической операции независимо от числа одновременно изготавливаемых или ремонтируемых изделий.

22 ОБЪЕМ ВЫПУСКА

Количество изделий одного наименования, типоразмера и исполнения изготавливаемых или ремонтируемых предприятием в течение планируемого промежутка времени.

23 ПРОГРАММА ВЫПУСКА

Перечень наименований изделий, подлежащих изготовлению или ремонту с указанием объема выпуска и срока выполнения по каждому наименованию на планируемый период времени.



24 СЕРИЯ

Все изделия, изготовленные по конструкторской и технологической документации без ее изменения.

25 ТАКТ ВЫПУСКА

Интервал времени, через который периодически проводится выпуск изделий или заготовок определенного наименования, типоразмера и исполнения.

26 РИТМ ВЫПУСКА

Это количество изделий определенного наименования, типоразмера и исполнения выпускаемых в единицу времени.

27 ПАРТИЯ

Предметы труда одного наименования, поступающие в обработку в течение определенного интервала времени, при одном и том же подготовительно-заключительном времени на операцию.