

Форма № 1.1

**ФОРМА НАБЛЮДАТЕЛЬНОГО ЛИСТА ПРОВЕДЕНИЯ ФОТОГРАФИИ РАБОЧЕГО ВРЕМЕНИ**

Лицевая сторона

Предприятие	БелавтоМАЗ		<b>Карта фотографии рабочего времени рабочего-многостаночника</b>	
Цех	Заднего моста		Рабочий	
Участок	№ 4		Фамилия	Иванов И.И.
Дата	Смена	Время наблюдения		Специальность
03.10.04	I	Начало	Конец	Токарь
		7.50	16.30	Разряд
				4
				Стаж
				15 лет
Оборудование			Работа	
Наименование, модель	Токарные полуавтоматы К120		Операция	Черновая обработка шестерни
			Деталь	Шестерня № 1071238
Инв. №	1784, 1785, 1786		Разряд работы	3
Состояние	Хорошее		Норма времени	2,85 мин.
Инструмент	Резцы 20×30		Норма выработки	168 шт.
Планировка и график обслуживания станков			Подстрочные индексы работы и простоев оборудования	
			$T_p$ — станок работает под нагрузкой; $T_x$ — время холостой работы станка; $P_{пз}$ — станок не работает в связи с выполнением подготовительно-заключительной работы; $P_a$ — станок не работает в связи с выполнением работ по обслуживанию рабочего места; $P_{пнт}$ — станок не работает по организационно-техническим причинам	

- Порядок снабжения заготовками: заготовки доставляются к рабочему месту централизованно перед началом смены
- Обеспечение инструментом: на рабочем месте имеется комплект резцов, при их смене рабочий получает новый комплект в инструментально-раздаточной кладовой
- Порядок ухода за оборудованием: оборудование обслуживается бригадой наладчиков, работающих на участке

Оборотная сторона

№ п/п	Что наблюдалось	Индекс	Текущее время	Продолжительность, мин.	Станки		
					1	2	И т.д.
1	Получение наряда	$T_{пз}$	8,07	7	$P_{пз}$	$P_{пз}$	$P_{пз}$
2	Получение инструмента	$T_{пз}$	8,20	13	$P_{пз}$	$P_{пз}$	$P_{пз}$
3	Установка детали	$T_{оп}$	8,22	2	$P_a$	$P_c$	$P_c$
	И т.д.						
	<b>Итого</b>			<b>480</b>			