

文章编号:CN23 - 1249(2003)02 - 0054 - 02

工时定额标准数据库的建立及应用

陈彦平,陈宝海,谢敬东,张海东

(哈尔滨锅炉厂有限责任公司,黑龙江 哈尔滨 150046)

摘要:产品工时定额制定的质量与效率,将直接关系到企业的生产经营。结合现有的工时定额标准,就如何运用计算机辅助技术,找出了一条制定工时定额的捷径,并进行了重点论述和探索。

关键词:工时定额标准; Visual Fox pro6.0 数据库;应用程序

中图分类号:TK39 **文献标识码:**B

Establishment and Application of Manhour Quota Standard Database

CHEN Yan - ping, XIE Jing - dong, ZHANG Hai - dong

(Harbin Boiler Co. ,Ltd. ,Harbin 150046 , China)

Abstract : The quality and efficiency of product manhour quota has great relation with production in a enterprise. A new method to handle the manhour quota data was set up , which is based on available manhour quota standards and using computer aided technology.

Key words : manhour quota standard ; Visual Fox Pro6.0 database ; application program

0 引言

劳动工时定额管理工作是企业的基础管理工作之一,它所提供的工时定额数据与资料准确与否,将直接影响到企业的生产经营。随着市场竞争的日趋激烈,不仅要求产品工时制定准确,而且要求制定快速。目前,大多数企业采用的是依据工时定额标准采用人工计算方法。这种方法很难满足现代企业生产经营的需要。经过长期的经验积累与积极探索,开发并应用了一套数据库应用系统。

1 数据库结构的建立

首先将有关的表格格式工时定额标准转化为数据库结构形式,然后运用 Visual Fox Pro6.0 语言编制出相关的应用程序,在 Windows98 的支持下,实现计算机辅助计算产品工时定额的功能。

企业的工时定额标准,大多数是以表格的形式制定的。若想将其作为 Visual Fox Pro 软件编制的应用程序的数据库,转换的关键所在,就在于找出相关的工时定额标准的主要影响因素和次要影响因素,然后通过合理的方法,将主要影响因素转换成数据库的关键字段、将次要影响因素通过系数法加以区别。

1.1 备料工时定额标准数据库的建立

冷作车间的备料部分包括:划线、剪切、气割、校正等,尽管影响工时的因素有所不同,但却有其共同点,这就是:材料的面积(即长与宽尺寸)、厚度与材质等。

将材料的面积、厚度等作为转换建立数据库的主要影响因素字段,通过具体工时数据的输入,即可建立起相应的工时定额标准数据库。

1.2 机械加工工时定额标准数据库的建立

机械加工部分包括诸如:各种型号的车床、钻

收稿日期:2002 - 10 - 15

作者简介:陈彦平(1962 -),男,黑龙江哈尔滨人,1983年毕业于哈尔滨机电专科学校,经济师,从事生产计划管理工作。

床、镗床与刨床等设备相应的工种。尽管各种加工设备的影响因素不尽相同,但主要的影响因素却各自十分明显。通过对工时定额标准的转换,主要影响因素更加明显。如:车床,工件的直径与长度等;钻床,工件的孔径与厚度等,具体到实际的设备工种,将它们的主要影响因素,作为数据库的关键字段,其它次要影响因素通过系数调整,通过输入具体的工时数据,即可建立机械加工工时定额标准的数据库。

1.3 焊接工时定额标准数据库的建立

尽管焊接方法多种多样、产品的焊缝不尽相同,但总体来看,影响焊接工作量的主要因素,无非是焊接方法、部件的坡口形式、厚度、长度与材质等影响因素。

上述只是通过几种典型的设备与工种,论述了表格式工时定额标准向数据库形式转化的方法,其它设备工种情况类似。

2 应用程序的结构设计

2.1 应用程序的功能模块结构

调用工时定额标准数据库进行工时定额计算的应用程序,是采用分层的模块结构,即菜单的调用结构形式,在总控功能模块调节器下的各主菜单无直接联系,各主要功能菜单、各级独立功能菜

单及各子菜单之间采模块调用的联系方式,模块之间信息的传递是通过数据库文件及状态标志来实现的。在多数情况下,上级模块仅具有请求调用下级模块的权力,下级模块能否响应,取决于其自身对数据库文件进行运行条件的检测,如果检测成功则响应上级模块的调用,否则,不予响应。

2.2 模块程序结构流程图(见图 1)

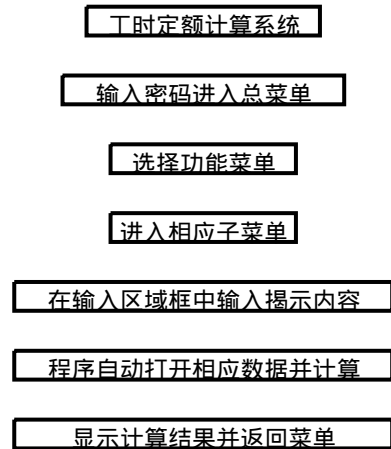


图 1 模块程序结构流程

3 程序的具体应用

以焊接方面的定额为例,影响焊接工作量的因素,除了焊缝的长度和厚度主因素之外,还有不可忽视的焊接方法、焊接方式、部件材质及焊缝坡口形式等,运用系数进行具体转换。见表 1。

表 1 焊接次影响因素系数对比情况

手工电弧焊		手工氩弧焊		二氧化碳焊		半自动焊		
不同情况	系数	不同情况	系数	不同情况	系数	不同情况	系数	
碳钢纵缝	V型坡口包括底焊根	1	V型坡口打底焊	1	角焊缝	1	X焊缝	1
碳钢环缝	V型坡口包括底焊根	1.1	V型坡口要底焊	1.1	角焊缝	1.1	X焊缝	1.1
不锈钢纵缝	V型坡口包括底焊根	1.3	V型坡口打底焊	1.4	角焊缝	1.3		
不锈钢环缝	V型坡口包括底焊根	1.4	V型坡口打底焊	1.5	角焊缝	1.4		
备注	V型坡口不包底焊根系数与包底焊根标准不同,但相应系数同。							

焊接方面具体操作举例:子菜单中选择焊接方法 输入焊缝长度和焊缝高度(或板厚) 输入调整系数 显示计算结果。

4 结 论

由此可见,次影响因素通过系数法进行具体修正,即准确又快速,一般的工序均可运用该方法进行具体修正。

运用计算机辅机技术,结合工时定额标准,进行产品的工时定额计算,不仅制定准确,而且计算快速,从而为实现工时定额制定工作的微机化,奠定了基础,进而为公司的生产经营工作及时提供了准确可靠的工时数据与资料。

(编 辑:董力宏)