**04.12.2020 r.**

klasa **– I tlp,** nauczyciel **– Arkadiusz Załęski,** przedmiot **– magazyny przyprodukcyjne,** temat **– *Przebieg partii produkcyjnej detali w procesie produkcyjnym – rozwiązywanie zadań***

***Drodzy uczniowie!***

***Proszę zapoznać się z zamieszczonym poniżej zadaniem 1 i jego rozwiązaniem. Proszę przepisać zadanie i jego rozwiązanie do zeszytu (ewentualnie wydrukować i wkleić). Następnie proszę rozwiązać zadanie 2 i przesłać jego rozwiązanie na mój adres e-mail*** ***minorsam@interia.pl*** ***do dnia 09.12.2020 r. Ponadto zapowiadam sprawdzian z PM, który odbędzie się w formie zdalnej w dniu 11.12.2020 r. Zakres materiału na sprawdzian: od tematu – Określenie wielkości partii produkcyjnej, do tematu – Przebieg partii produkcyjnej detali w procesie produkcyjnym – rozwiązywanie zadań. W razie wątpliwości, niejasności, ewentualnych pytań proszę kontaktować się ze mną za pomocą skrzynki e-mail:*** ***minorsam@interia.pl***

 ***Pozdrawiam i życzę owocnej pracy. Arkadiusz Załęski.***

**Zadanie 1**

Przedsiębiorstwo produkcyjne wytwarza wyrób A, którego wielkość partii produkcyjnej wynosi 300 szt. Wyrób jest poddawany obróbce mechanicznej na tokarce, szlifierce i montażowi w wyrób złożony. Produkcja odbywa się partiami transportowymi po 100 szt./partię. Czas trwania operacji dla jednej sztuki wyrobu wynosi:

– toczenie 15 minut,

– szlifowanie 5 minut,

– montaż 10 minut.

Oblicz okres technologiczny szeregowego przebiegu partii produkcyjnej.

**Rozwiązanie**

Dane: *m* – liczba operacji = 3,

 *tt* – czas operacji transportowej = 100 min,

 *tj* – czas jednostkowy operacji (*tj*1 = 15 min, *tj*2 = 5 min, *tj*3 = 10 min),

 *n* – wielkość partii produkcyjnej = 300 szt.,

 *p* – wielkość partii transportowej (pakietu) = 100 szt.



**Zadanie 2**

Przedsiębiorstwo produkcyjne wytwarza wyrób B, którego wielkość partii produkcyjnej wynosi 200 szt. Wyrób jest poddawany obróbce mechanicznej na wiertarce, frezarce i szlifierce. Produkcja odbywa się partiami transportowymi po 50 szt./partię. Czas trwania operacji dla jednej sztuki wyrobu wynosi:

– wiercenie 10 minut,

– frezowanie 12 minut,

– szlifowanie 8 minut.

Oblicz okres technologiczny szeregowego przebiegu partii produkcyjnej.