**Вариант 16**

1. Простой производственный процесс

1.1. Рассчитать длительность операционного цикла изготовления 600 изделий аналитически (3 вида движения предметов труда). Передаточная партия 10 шт.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № операции | t, мин | Число станков |
| 123456 | 52431854 | 141611 |

1.2. Определить длительность производственного цикла изготовления данного заказа при использовании параллельно-последовательного вида движения и дату сдачи заказа, если начало производства заказа - 1 мая, цех работает в 2 смены, общее межоперационное время пролеживания деталей - 4 ч.

2. Сложный производственный процесс

Построить циклограмму и рассчитать длительность процесса изготовления изделия, учитывая, что детали (узлы) пролеживают на комплектовочном складе в течение трех дней.

М

Сб-1

Сб-2

Сб-11

Д-11

Сб-12

Сб-21

Д-211

Д-02

Д-01

Д-111

Д-112

Д-113

Д-121

Д-122

Д-123

Д-21

Д-212

Д-22

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Деталь | Д-01 | Д-02 | Д-11 | Д-21 | Д-22 | Д-111 | Д-112 |
| Время, дни | 4 | 5 | 5 | 3 | 2 | 2 | 3 |
| Деталь | Д-113 | Д-121 | Д-122 | Д-123 | Д-211 | Д-212 |  |
| Время, дни | 1 | 2 | 4 | 2 | 3 | 3 |  |
| Сбороч.ед. | М | Сб-1 | Сб-2 | Сб-11 | Сб-12 | Сб-21 |  |
| Время, дни | 6 | 5 | 4 | 2 | 2 | 1 |  |