**Вариант 3**

1. Простой производственный процесс

1.1. Рассчитать длительность операционного цикла изготовления 200 изделий аналитически (3 вида движения предметов труда). Передаточная партия 10 шт.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № операции | t, мин | Число станков |
| 1  2  3  4  5  6 | 4  10  3  14  24  5 | 1  2  1  2  8  1 |

1.2. Определить длительность производственного цикла изготовления данного заказа при использовании параллельного вида движения и дату сдачи заказа, если начало производства заказа – 15 мая, цех работает в 1 смену, общее межоперационное время пролеживания деталей - 9 ч.

2. Сложный производственный процесс

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

М

Сб-1

Д-2

Д-11

Д-12

Д-21

Д-22

Д-1

Д-3

Д-23

Сб-2

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Деталь | Д-1 | Д-2 | Д-3 | Д-11 | Д-12 | Д-21 | |
| Время, дни | 9 | 7 | 7 | 8 | 5 | 3 | |
| Деталь, сборочн. ед. | М | Сб-1 | Сб-2 | Д-22 | Д-23 | |  |
| Время, дни | 4 | 4 | 1 | 2 | 4 | |  |