

Оперативни план производње

Задатак број 8:

У предузећу „П“ се производи производ „А“ у партијама од три јединице производа. Производња сваке јединице производа се састоји из пет технолошких операција са следећом дужином трајања:

$t_1 = 6$ минута;

$t_2 = 3$ минута;

$t_3 = 9$ минута;

$t_4 = 5$ минута;

$t_5 = 7$ минута;

На основу датих података потребно је:

а) израчунати дужину технолошког циклуса и време одлежавања производа у зависности од начина кретања производа у партијама.

б) графички представити утицај различитих начина кретања производа на дужину технолошког циклуса.

РАД:

Групно кретање производа:

$$C_p = C_q * n$$

$$C_p = 30 * 3 = \underline{90 \text{ минута}}$$

$$t_{odl} = C_q * (n - 1)$$

$$t_{odl} = 30 * (3 - 1) = \underline{60 \text{ минута}}$$

Појединачно кретање производа:

$$C_p = C_q + (n - 1) * t_{nd}$$

$$C_p = 30 + (3 - 1) * 9 = 30 + 18 = \underline{48 \text{ минута}}$$

$$t_{odl} = (n - 1) * t_{nd}$$

$$t_{odl} = (3 - 1) * 9 = \underline{18 \text{ минута}}$$

Комбиновани начин кретања производа:

$$C_p = C_q + (n - 1) * (\sum t_{tg} - \sum t_{kr})$$

$$C_p = 30 + (3 - 1) * (22 - 8) = 30 + 2 * 14 = \underline{58 \text{ минута}}$$

$$t_{odl} = (n - 1) * (\sum t_{tg} - \sum t_{kr})$$

$$t_{odl} = (3 - 1) * (22 - 8) = 2 * 14 = \underline{28 \text{ минута}}$$