

**«Организация процессов производства на электротехническом предприятии» «Организация поточного производства»**

**Задача 1.**

Определить длительность производственного цикла при различных видах движения. Технологический процесс состоит из шести операций, нормы времени которых составляют

№ операции	1	2	3	4	5	6
Норма времени, мин./шт.	7.5	3.4	5.8	3.5	2.0	4.0
Количество рабочих мест	3	2	2	1	1	1

Обработке подлежит 1000 штук, размер транспортной партии – 200 шт.

**Задача 2.**

Определить основные параметры поточной линии. Технологический процесс состоит из шести операций, нормы времени которых составляют

№ операции	1	2	3	4	5	6
Норма времени, мин./шт.	7.5	3.4	5.8	13.5	2.0	4.0

Период оборота линии – 0.5 смены

Программа выпуска за смену 300 штук

**Задача 3.**

Определить размер производственной программы, при которой целесообразно использовать второй вариант технологического процесса.

Показатели	Первый вариант	Второй вариант
Стоимость расходуемого материала, руб./шт.	120	80
Трудоемкость изготовления, ч/шт.	30	12
Часовая ставка, руб/час	100	120
Стоимость используемого оборудования, руб.	50 000	90 000
Норма амортизации, %	10	10
Общехозяйственные расходы, руб/год	10 000	10 000