**04.11.2020 r.**

klasa **– I tlp,** nauczyciel **– Arkadiusz Załęski,** przedmiot **– magazyny przyprodukcyjne,** temat **– „Określenie wielkości partii produkcyjnej”**

***Drodzy uczniowie!***

***Proszę zapoznać się z zamieszczoną poniżej notatką. Proszę zapisać ją w zeszycie (ewentualnie wydrukować i wkleić). Pytania, wątpliwości proszę kierować na mój adres e-mail*** [***minorsam@interia.pl***](mailto:minorsam@interia.pl)***.***

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

**Metoda oparta na dopuszczalnym stosunku czasu przygotowawczo-zakończeniowego (*tpz*) do czasu jednostkowego wykonania operacji (*tj*)**

Zakłada się, że stosunek ten *tpz/tj* nie przekracza pewnej granicy:



gdzie:

*tpz –* czas przygotowawczo-zakończeniowy

*n* – liczba sztuk w partii produkcyjnej,

*tj* – czas jednostkowy wykonania operacji technologicznej,

*q* – ustalony wskaźnik (przyjmuje się, że mieści się w przedziale od 0,02 do 0,15).

**Metoda oparta na kryterium organizacyjnym**

Jest stosowana w warunkach produkcji rytmicznej powtarzalnej. Okres powtarzalności jest odpowiednio obliczany i dobierany według czasu kalendarzowego dogodnego dla zorganizowania produkcji w danej komórce produkcyjnej. Produkcja powtarzalna rytmiczna jest realizowana partiami produkcyjnymi, które są powtarzane co okres *Xp*.



gdzie:

*n* – liczba wyrobów w partii produkcyjnej,

*zg* – zadanie godzinowe (liczba sztuk detalu możliwa do wyprodukowania w czasie jednej godziny),

*Xp* – okres powtarzalności.