

ĆWICZENIE 2 – Dane do zadania

➤ Wydziały produkcyjne

Lp.	Kod wydziału	Nazwa wydziału
1.	OP	Obróbka plastyczna
2.	OC	Obróbka cieplna
3.	OM	Obróbka mechaniczna
4.	MAL	Malarnia

➤ Stanowiska robocze

Lp.	Nazwa stanowiska	Kod stanowiska	Wydział
1.	Operator gilotyny	NG-6	OM
2.	Tokarz	RVM-63	OM
3.	Frezer	FU-400	OM
4.	Operator automatu tokarskiego	AS-25	OM
5.	Wiertacz	WKA-25	OM
6.	Szlifierz	4B-U	OM
7.	Operator prasy	PMS-10	OP
8.	Operator giętarki	GH-4	OP
9.	Operator zgrzewarki	ZP-25	OC
10.	Stanowisko mycia ręcznego	M63	MAL
11.	Stanowisko malarskie	M74	MAL
12.	Stanowisko konserwatorskie	M66	MAL

➤ Maszyny technologiczne

Lp.	Nazwa maszyny	Związane stanowisko robocze
1.	Gilotyna	Operator gilotyny
2.	Tokarka rewolwerowa	Tokarz
3.	Frezarka wspornikowa	Frezer
4.	Automat tokarski	Operator automatu tokarskiego
5.	Wiertarka kadłubowa	Wiertacz
6.	Szlifierka bezkłowa	Szlifierz
7.	Prasa mimośrodowa	Operator prasy
8.	Giętarka hydrauliczna	Operator giętarki
9.	Zgrzewarka punktowa	Operator zgrzewarki

➤ Technologia wytwarzania

Wyrób: **Kosz zasypowy** (Kod wyrobu: 0001)

Kod technologii: **T-0001**

Nazwa technologii: **Technologia kosza zasypowego**

Nr operacji	Nazwa operacji	Stanowisko	Kod	Wydział	t _i [min]	t _{pz} [min]
10	Cięcie	Operator gilotyny	NG-8	OM	0,25	20,0
20	Tłoczenie	Operator prasy	PMS-10	OP	2,0	20,0
30	Gięcie	Operator giętarki	GH-4	OP	3,0	15,0
40	Zgrzewanie	Operator zgrzewarki	ZP-25	OC	5,0	25,0
50	Toczenie	Tokarz	AS-25	OM	2,0	15,0
60	Wiercenie	Wiertacz	WKA-25	OM	3,0	20,0
70	Frezowanie	Frezer	FU-400	OM	4,0	15,0
80	Toczenie	Operator automatu tokarskiego	RVM-63	OM	3,0	20,0
90	Szlifowanie	Szlifierz	4B-U	OM	3,0	20,0
100	Mycie	Stanowisko mycia ręcznego	M63	MAL	5,0	10,0
110	Malowanie	Stanowisko malarskie	M74	MAL	6,0	10,0
120	Konserwacja	Stanowisko konserwatorskie	M66	MAL	4,0	10,0