





T1 – czas na tarowanie 5 pustych setów wyprodukowanych po otrzymaniu zlecenia

T2 – czas po którym konieczna będzie kontrola teabaga (pierwsze wejście w ten krok (po otrzymaniu zlecenia) – relatywnie krótki czas, tutaj przyjęliśmy np. 2 minuty, każde kolejne wejście w ten krok będzie wiązało się z dłuższym czasem (np. 2h) oczekiwania na kontrolę)

T3 – czas, podczas którego operator musi doregulować maszynę, zaczyna się liczyć po tym jak 3 pomiary okażą się błędne

Na drugiej lampce (istniejącej) będziemy uruchamiać sygnalizację ciągłą w momencie, gdy przenośnik jest zatrzymany.