

28 Производственные заделы на НПЛ

Производственные заделы на непрерывно-поточной линии:

- **технологический** (Z_{tex}) – количество деталей, находящихся в процессе обработки на рабочих местах;
- **транспортный** (Z_{mp}) – количество деталей, находящихся на несущей части конвейера в процессе транспортировки;
- **страховой** (резервный) ($Z_{cmp.}$) – количество деталей, находящихся на нестабильных операциях и используемых для обеспечения непрерывной работы линии на время перебоя в работе.

$$Z_{cmp.} = \frac{\sum_{i=1}^m T_{переб_i}}{r},$$

где $T_{переб_i}$ – время возможного перебоя в работе на i -й операции, мин;

m – число операций, на которых возможны перебои в работе;

r – такт непрерывно-поточной линии, мин;

Цикловой задел ($Z_{ц}$) – сумма всех заделов на линии,

$$Z_{ц} = Z_{tex} + Z_{mp} + Z_{cmp.}$$