

**СК-3. въпрос 1.**

*Да се приложи Методът на триъгълника за проектиране на пространствено разположение на работните места в предметен участък на данните от таблица 1. Да се разработят два варианта на разположение, които да се сравнят по обема на транспортната работа и да се избере окончателен план на разположение.*

**Таблица 1.**

Партида полуфабрикати, обработвани в предметен участък	Технологичен маршрут на партидите по работни места Но ...	Мощност на товарния поток (бр./мес.)
<b>А</b>	<b>1 – 2 – 3 – 4 – 2</b>	<b>200</b>
<b>Б</b>	<b>1 – 4 – 6 – 5 – 6</b>	<b>300</b>
<b>В</b>	<b>1 – 5 – 1 – 4 – 6</b>	<b>100</b>
<b>Г</b>	<b>1 – 2 – 1 – 5 – 1 – 4</b>	<b>150</b>

**Решение на Въпрос 1:**

Определяне на общата мощност на товарните потоци:

От работно място № .....	Към работно място № .....	От партида	Мощност на товарния поток от съответните технологични маршрути [бр./мес.]	Обща мощност на товарния поток между работните места [бр./мес.]
1	2	А	200	350
	2	Г	150	
	4	Б	300	
	4	В	100	550
	4	Г	150	
	5	В	100	
	5	Г	150	250
2	1	Г	150	
	3	А	200	200
3	4	А	200	200
4	2	А	200	200
	6	Б	300	400
	6	В	100	
5	1	В	100	250
	1	Г	150	
	6	Б	300	300
6	5	Б	300	300

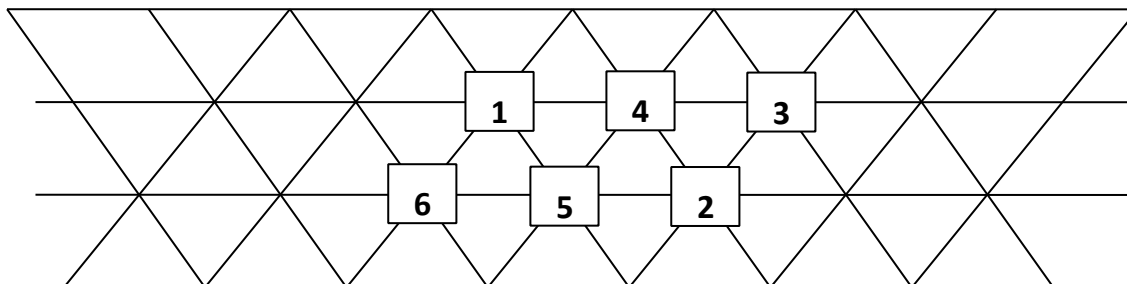
Съставяне на посочно неориентирана матрица:

	1	2	3	4	5	6
1		500		550	500	
			200	200		
				200		
						400
						<u>600</u>

Последователност на подреждане на работните места в равностранна триъгълна мрежа:

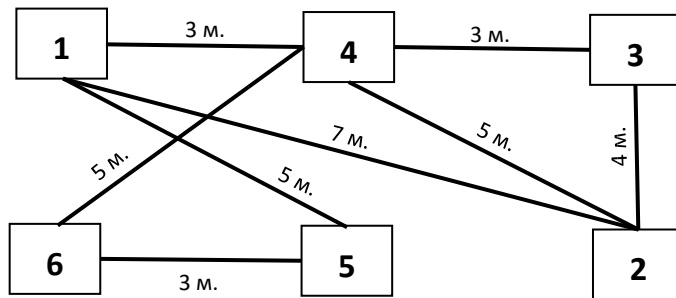
Неподредени PM Подредени PM	PM 1	PM 2	PM 3	PM 4
PM 5	500	0	0	0
PM 6	0	0	0	400
$\Sigma$	<b><u>500</u></b>	0	0	400
PM 1	x	500	0	550
$\Sigma$	x	500	0	<b><u>950</u></b>
PM 4	x	200	200	x
$\Sigma$	x	<b><u>700</u></b>	200	x
PM 2	x	x	200	x
$\Sigma$	x	x	<b><u>400</u></b>	x
PM 3	x	x	x	x

Разполагане на работните места в равностранна триъгълна мрежа:



Разработване на практически приложими варианти за разположение на работните места в правоъгълна форма:

Вариант 1:



Вариант 2:

