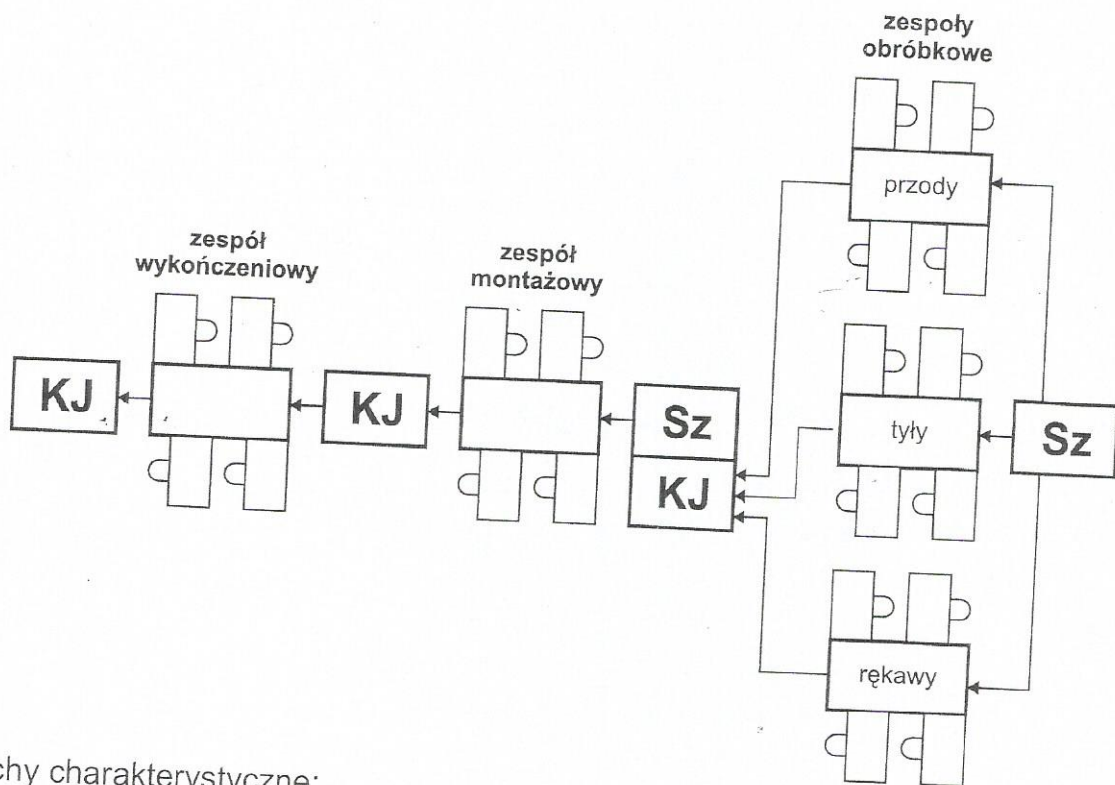


C. System potokowy z synchronizowanymi grupami obróbkowymi

1. Przykład ustawienia stanowisk:



2. Cechy charakterystyczne:

- proces produkcyjny podzielony jest na poszczególne zespoły obróbkowe oraz zespół montażowy i wykończeniowy,
- do każdego zespołu elementy dostarczane są w paczkach,
- możliwość wprowadzenia produkcji wielofazonowej i wielu stanowisk równoległych,
- w poszczególnych grupach stanowiska pracy ustawione są liniowo.

3. Zalety systemu:

- możliwość wprowadzenia kontroli międzyoperacyjnej w każdym zespole produkcyjnym,
- pełne wykorzystanie powierzchni sali produkcyjnej (różnokierunkowy układ stanowisk),
- pełniejsze wykorzystanie maszyn i urządzeń, w tym urządzeń transportowych,
- można zatrudniać osoby o niższych kwalifikacjach,
- istnieje możliwość specjalizacji pracowników.

4. Wady systemu:

- wysoki koszt uruchomienia produkcji,
- wysokie kwalifikacje kadry inżynieryjno-technicznej,
- dosyć skomplikowany sposób przygotowania dokumentacji organizacyjno-produkcyjnej,
- trudniejsze wprowadzenie transportu międzyoperacyjnego,
- duża ilość produkcji w toku.