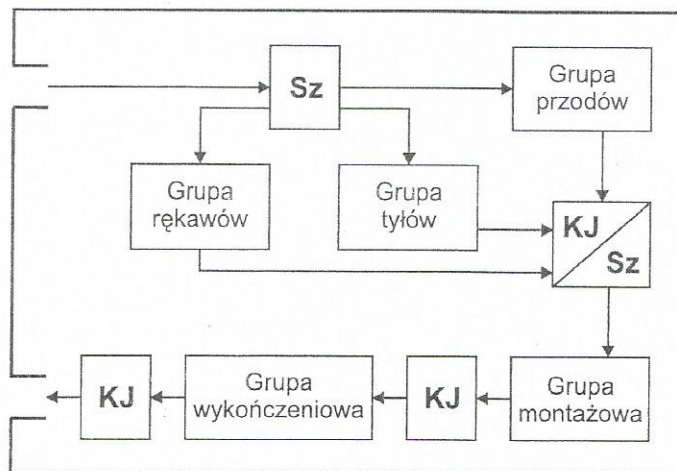
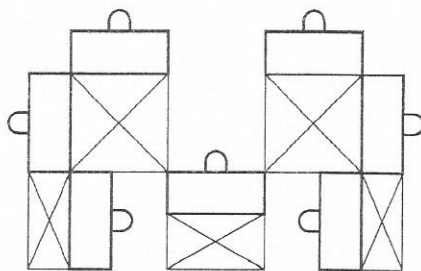


D. System synchro.

1. Przykład ustawienia grup obróbkowych.



2. Przykład ustawienia stanowisk roboczych w poszczególnych grupach obróbkowych.



3. Cechy charakterystyczne:

- wielokierunkowy, zwarty układ stanowisk roboczych,
- proces produkcyjny podzielony jest na poszczególne grupy: obróbkową, montażową i wykończeniową,
- możliwość wprowadzenia produkcji wielofazonowej i wielu stanowisk równoległych.

4. Zalety systemu:

- pełne wykorzystanie powierzchni sali produkcyjnej,
- możliwość zatrudnienia osób o mniejszych kwalifikacjach,
- możliwość specjalizacji pracowników,
- pełne wykorzystanie maszyn i urządzeń,
- możliwość wprowadzenia kontroli międzyoperacyjnej i nanoszenia poprawek,
- swoboda w rozmieszczeniu stanowisk na sali.

5. Wady systemu:

- wysokie kwalifikacje kadry technicznej,
- skomplikowany i pracochłonny sposób przygotowania dokumentacji organizacyjno-produkcyjnej,
- wysoki koszt uruchomienia produkcji,
- duża ilość produkcji w toku,
- konieczność posiadania specjalnej instalacji elektrycznej.