
	UNIVERZITET U ZENICI
	MAŠINSKI FAKULTET U ZENICI KATEDRA ZA CIM I INDUSTRIJSKO INŽINJERSTVO
Nastavna jedinica	PROIZVODNI SISTEMI I LOGISTIKA
Školska godina:	2009/10
Predmetni nastavnik:	V. Prof. Dr. Darko Petković, dipl.maš.inž.
Predmetni asistent:	Doc.Dr. sc. Ismar Alagić, dipl.maš.inž.
Student:	Samira Talović
Broj indeksa:	T-121/08

PROJEKTNI ZADATAK br.1

Poslovni sistem se bavi proizvodnjom automobilskih dijelova iz područja kočionog sistema i upravljačke transmisije za putnička vozila. Proizvodni program sačinjavaju sljedeći dijelovi: kočioni diskovi (klasični, rebrasti, kombinovani disk-doboš), kočioni doboši, glavčine točka, rukavci (rukavci osovine, kuglasti, rukavci spone, rukavci krajnice), zglobovi za vođenje, krajnice, spone volana, sklopovi i ostali dijelovi od metala do 15 kg. Na primjeru navedenog poslovnog sistema potrebno je uraditi sljedeće:

- 1) Definisati klasifikacioni sistem analiziranog poslovnog sistema za proizvodnju automobilskih dijelova. Zatim, prikazati mrežu navedenog klasifikacionog sistema i dati ilustrovani primjer klasifikacije kočionih doboša. Navedeno će se realizovati na bazi informacija prezentovanih u prilogu projektnog zadatka.
- 2) Program proizvodnje poslovnog sistema sastoji se od 8 vrsta glavčina točka za koje su, prethodno izvršenim analizama, utvrđene količine prikazane u tabeli 1.

Tabela 1.

Naziv proizvoda	q_j
Glavčina točka 1	25 000
Glavčina točka 2	15 000
Glavčina točka 3	20 000
Glavčina točka 4	22 000
Glavčina točka 5	18 000
Glavčina točka 6	10 000
Glavčina točka 7	25 000
Glavčina točka 8	10 000

Razradom procesa rada definisani su grupni tehnološki postupci za sve predmete rada prezentovanog proizvodnog programa. Osnovni elementi tehnoloških postupaka (redosljed operacija, vrijeme izrade, angašovani proizvodni resurs) su dati u prilogu projektnog zadatka.

Režim rada sistema je standardan, što određuje efektivni kapacitet presjeka sistema u iznosu: $K_e=145$ 000 min/god. Potrebno je odrediti tip i varijantu tokova materijala u sistemu, za uslove grupnog prilaza u oblikovanju tokova, i to za sljedeće slučajeve:

- a) Primjene postupka grupisanja na osnovu vrste obrade, pri čemu su broj i struktura operacijskih grupa određeni karakteristikama prihvatanja tehnoloških sistema na radnim mjestima;
- b) Primjena postupka grupisanja na osnovu redosljeda operacija, smatrajući da su svi proizvodi predmetnog programa proizvodnje slični u mjeri koja je potrebna da pripadaju jednoj operacijskoj grupi.
- 3) Dati prikaz LAYOUT-a pogona za proizvodnju kočionih diskova, sa naznačenim tokovima tehnološke izrade glavčine točka 1,2,...8.
- 4) Nacrtati konstruktivne crteže: sklop spone 180450061, 180450060-lijeva, 180450061-desna .

Zenica, mart 2010.

Projektni zadatak izdao:
Doc.dr. Ismar Alagić dipl.maš.inž.