**Příklad 1**

Stáčecí linka naplní za hodinu 850 lahví šťávy, která má objem 0,5l. Je v provozu celoročně (365 dní) na 3 směny; 10 % časového fondu se plánuje na prostoje (plánované opravy a údržba).

*Úkol:*

1. *Vypočtěte výrobní kapacitu stáčecí linky šťávy v počtu lahví.*
2. *Zhodnoťte skutečné využití kapacity stáčecí linky v procentech, jestliže v daném roce podnik vyrobil a prodal 3 mil. litrů šťávy.*

**Příklad 2**

Plocha montážního provozu je 6 000 m2. Rozměry výrobků jsou 50 x 2 m. Celková plocha potřebná pro montáž jednoho výrobku (včetně pracovní zóny) představuje 110% plochy obsazené výrobkem. Kapacitní norma průběžného času montáže je 8 pracovních dnů. Pomocná plocha představuje 55 % plochy provozu. Montáž pracuje 248 pracovních dnů za rok po dvou osmihodinových směnách.

***Úkol:*** *Vypočítejte roční výrobní kapacitu montážního provozu v kusech.*

**Využijeme těchto vzorců:**



**Příklad 3**

 Jsou dány následující údaje: práce ve dvousměnném provozu, 250 pracovních dnů, doba směny 7,5 hod./stroj, celozávodní dovolená 10 pracovních dnů, plánované generální opravy pro 100 strojů celkem 1 150 hod za rok, ostatní plánované opravy pro všechny stroje 1 502 hod / rok, poruchové opravy (odhad plánovaný) pro jeden stroj 300 hod / rok.

***Úkol:****Vypočítejte, jaký využitelný časový fond technologického zařízení (100 strojů) v hodinách máte k dispozici.*

**Příklad 4**

Na pracovišti se vyrábí jeden druh výrobku na jednom druhu pracovních strojů. Roční plánovaný objem výroby je 60 000 kusů. Normovaný kusový čas na jeden kus je 100 minut. Roční nominální časový fond je 245 pracovních dnů, celozávodní dovolená 15 pracovních dnů za rok, plánované opravy strojů 10 pracovních dnů za rok. Pracuje se ve dvou směnách po 8 hodinách.

*Úkol: Vypočítejte potřebný počet pracovních strojů.*

**Příklad 5**

Celková plocha dílny je 300 m2. Plocha potřebná na opracování jednoho výrobku je 5 m2. Nominální časový fond pracoviště je 262 dní. Prostoje se plánují ve výši 4% z nominálního časového fondu. Průměrná doba dovolené na 1 pracovníka je 22 dní. Pracuje se v průměru na 2 směny, přičemž jedna směna je 8 hodin. Doba výroby jednoho výrobku je 30 normominut.

***Úkol:***

*Určete výrobní kapacitu dílny, dále určete plánovaný počet výrobků, které má vyrobit pracovník za rok. Předpokládejte přitom, že stroj nemá dovolenou, ale z důvodu pravidelných oprav jsou plánovány jeho prostoje. Zároveň předpokládejte, že pracovník má dovolenou a nejsou mu plánovány žádné prostoje.*

**Příklad 6**

Výroba probíhá 200 dní v roce, 8 hodin denně s plánovanými prostoji 6 %. Pracnost 1 výrobku je 35 minut.

***Úkol:*** *Jaká je kapacita zařízení? Jaké je využití kapacity, je-li skutečně vyrobených výrobků 1 500?*