**16.04.2021 r.**

klasa **– II tlp,** nauczyciel **– Arkadiusz Załęski,** przedmiot **– magazyny przyprodukcyjne,** temat **– *Charakterystyka zapasów produkcji w toku***

***Drodzy uczniowie!***

***Proszę zapoznać się z zamieszczoną poniżej notatką. Proszę przepisać notatkę do zeszytu (ewentualnie wydrukować i wkleić). W razie wątpliwości, niejasności, ewentualnych pytań proszę kontaktować się ze mną za pomocą skrzynki e-mail:*** ***minorsam@interia.pl******.***

 ***Pozdrawiam i życzę owocnej pracy. Arkadiusz Załęski.***

 **Zapasy kompensacyjne** tworzy się w celu wyrównania doraźnych różnic w wydajności pracowników w stosunku do wydajności normalnej, które mogą wyłonić się w toku dnia roboczego.

 **Zapasy awaryjne** są to zapasy niezbędne do zaniechania ciągłości produkcji na następnej operacji, w przypadku, gdy poprzedzające stanowisko robocze uległo awarii.

 **Całkowity stan zapasów produkcji w toku** to suma zapasów wewnątrzkomórkowych i międzykomórkowych. Ilościowe określenie stanu zapasów całkowitych produkcji w toku wyraża się wzorem:



gdzie:

*Zmk* – zapas międzykomórkowy,

*Zwk* – zapasy wewnątrzkomórkowe,

*r* – liczba magazynów i składowisk międzykomórkowych,

*q* – liczba komórek produkcyjnych pierwszego stopnia biorących udział w realizacji

 procesu produkcyjnego danego detalu.

Wartościowe określenie stanu zapasów produkcji w toku wyraża się wzorem:



gdzie:

*Ppt* – wartość zapasów produkcji w toku detalu *i*,

*Zmk* – wielkość zapasów międzykomórkowych detalu *i*,

*Zwk* – wielkość zapasów wewnątrzkomórkowych detalu *i*,

*ai* – współczynnik narastania kosztów odniesionych do całego cyklu produkcyjnego detalu *i*,

*kwi* – końcowy jednostkowy koszt własny detalu *i*.

 Po przekształceniu uzyskujemy:



gdzie:

*Zptij* – zapas produkcji w toku określonego detalu wykonywanego w *j* komórkach

 produkcyjnych I stopnia oraz znajdującego się w *i* magazynach lub składowiskach

 międzykomórkowych,

*ni* – liczba sztuk detali w partii produkcyjnej podlegającej magazynowaniu i,

*ki* – współczynnik uwzględniający warunki przekazywania produkcji między komórkami

 zależny od przyjętej metody planowania,

*nj* – liczba sztuk detali w partii produkcyjnej wykonywanej w komórce produkcyjnej,

*Cj* – cykl produkcyjny detalu w komórce produkcyjnej,

*Xp* – okres powtarzalności komórki produkcyjnej,

*Zg* – zadanie godzinowe detalu,

*Zwkpj* – zapasy pozacykliczne detalu w komórce produkcyjnej *j*.