

Aktivitaet	Station	Stationstakt	Start	Zeit [Sek.]		Sekunden																															
				Az.	Sum.																																
0	30	60	90	120	150	180	210	240	270	300	330	360	390	420	450	480	510	540	570	600	630	660	690	720	750	780	810	840	870	900	930	960	990	1020	1050	1080	
Ressource	ST																																				
Zadní podpěra																																					
W01	10	založit malý díl	0,0	8,0	8,0																																
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	8,0	2,0	10,0																																
W01	10	uchopit a odložit ruční nástroj	10,0	7,0	17,0																																
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	17,0	7,5	24,5																																
W01	10	přemístit kleště	24,5	3,0	27,5																																
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	27,5	7,5	35,0																																
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	35,0	2,0	37,0																																
W01	10	přesunout díl	37,0	2,0	39,0																																
W01	10	založit malý díl	39,0	8,0	47,0																																
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	47,0	4,0	51,0																																
W01	10	uchopit a odložit ruční nástroj	51,0	7,0	58,0																																
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	58,0	7,5	65,5																																
W01	10	přemístit kleště	65,5	3,0	68,5																																
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	68,5	7,5	76,0																																
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	76,0	4,0	80,0																																
W01	10	odložit malý díl	80,0	3,0	83,0																																
Úchyt pružící jednotky levý / pravý																																					
W01	10	založit malý díl	83,0	8,0	91,0																																
W01	10	založit malý díl	91,0	8,0	99,0																																
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	99,0	4,0	103,0																																
W01	10	uchopit a odložit ruční nástroj	103,0	7,0	110,0																																
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	110,0	21,0	131,0																																
W01	10	přemístit kleště	131,0	3,0	134,0																																
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	134,0	21,0	155,0																																
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	155,0	4,0	159,0																																
W01	10	přesunout díl	159,0	4,0	163,0																																
W01	10	založit malý díl	163,0	4,0	167,0																																
W01	10	založit malý díl	167,0	4,0	171,0																																
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	171,0	4,0	175,0																																
W01	10	uchopit a odložit ruční nástroj	175,0	7,0	182,0																																
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	182,0	4,5	186,5																																
W01	10	přemístit kleště	186,5	3,0	189,5																																
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	189,5	4,5	194,0																																
W01	10	přemístit kleště	194,0	3,0	197,0																																
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	197,0	4,5	201,5																																
W01	10	přemístit kleště	201,5	3,0	204,5																																
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	204,5	4,5	209,0																																
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	209,0	4,0	213,0																																
W01	10	založit malý díl	213,0	4,0	217,0																																
W01	10	uchopit a odložit ruční nástroj	217,0	7,0	224,0																																
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	224,0	21,0	245,0																																
W01	10	odložit malý díl	245,0	6,0	251,0																																
Nástavec na stojan																																					
W01	10	založit malý díl	251,0	8,0	259,0																																
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	259,0	2,0	261,0																																
W01	10	uchopit a odložit ruční nástroj	261,0	7,0	268,0																																
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	268,0	45,0	313,0																																
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	313,0	2,0	315,0																																
W01	10	přesunout díl	315,0	2,0	317,0																																
W01	10	založit malý díl	317,0	4,0	321,0																																
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	321,0	2,0	323,0																																
W01	10	uchopit a odložit ruční nástroj	323,0	7,0	330,0																																
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	330,0	7,5	337,5																																
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	337,5	2,0	339,5																																
W01	10	přesunout díl	339,5	2,0	341,5																																
W01	10	založit malý díl	341,5	4,0	345,5																																
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	345,5	2,0	347,5																																
W01	10	uchopit a odložit ruční nástroj	347,5	7,0	354,5																																
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	354,5	9,6	364,1																																
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	364,1	2,0	366,1																																
W01	10	odložit malý díl	366,1	3,0	369,1																																
Úchyt zadního blatníku																																					
W01	10	založit malý díl	369,1	8,0	377,1																																
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	377,1	4,0	381,1																																

				Stueckzahl: 20 E/Tag		Abt.:	
				Arbeitszeit: 430 min/Tag (1 Schichtbetr.)		Planer:	
				Belegungszeit: 21,50 min		Tel.:	
				techn. Verfuegbarl 85 %		Stand: arbeit	
				Taktzeit: 1097 sec			
Aktivitaet	Station	Stationstakt	Start	Zeit [Sek.]		S Sekunden	
				Az.	Sum.		
						0 30 60 90 120 150 180 210 240 270 300 330 360 390 420 450 480 510 540 570 600 630 660 690 720 750 780 810 840 870 900 930 960 990 1020 1050 1080	
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	551,1	2,0	553,1		
W01	10	uchopit a odložit ruční nástroj	553,1	7,0	560,1		
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	560,1	6,0	566,1		
W01	10	přemístit kleště	566,1	3,0	569,1		
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	569,1	6,0	575,1		
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	575,1	2,0	577,1		
W01	10	založit malý díl	577,1	4,0	581,1		
W01	10	přesunout díl	581,1	2,0	583,1		
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	583,1	2,0	585,1		
W01	10	uchopit a odložit ruční nástroj	585,1	7,0	592,1		
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	592,1	7,5	599,6		
W01	10	přemístit kleště	599,6	3,0	602,6		
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	602,6	7,5	610,1		
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	610,1	2,0	612,1		
W01	10	odložit malý díl	612,1	3,0	615,1		
Kryt kornoutu levý / pravý							
W01	10	založit malý díl	615,1	8,0	623,1		
W01	10	založit malý díl	623,1	8,0	631,1		
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	631,1	8,0	639,1		
W01	10	uchopit a odložit ruční nástroj	639,1	7,0	646,1		
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	646,1	14,1	660,2		
W01	10	přemístit kleště	660,2	3,0	663,2		
W01	10	MIG/ MAG svařování (10mm/3,0 sec)	663,2	14,1	677,3		
W01	10	manuálně otevřít/zavřít úpinku	677,3	8,0	685,3		
W01	10	odložit malý díl	685,3	3,0	688,3		
Sedlo levá strana / pravá strana							
W01	20	jít (1m)	688,3	5,0	693,3		
W01	20	založit střední díl (max 1000x750)	693,3	14,0	707,3		
W01	20	založit střední díl (max 1000x750)	707,3	14,0	721,3		
W01	20	založit malý díl	721,3	12,0	733,3		
W01	20	založit malý díl	733,3	12,0	745,3		
W01	20	manuálně otevřít/zavřít úpinku	745,3	28,0	773,3		
W01	20	jít (1m)	773,3	2,0	775,3		
W01	20	procesní čas	775,3	5,0	780,3		
		levá strana					
IR1	20	otočení do 180 stupňů	0,0	3,0	3,0		
IR1	20	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	3,0	0,6	3,6		
IR1	20	MAG svařování pendel	3,6	19,0	22,6		
IR1	20	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	22,6	4,5	27,1		
IR1	20	MAG svařování pendel	27,1	19,0	46,1		
IR1	20	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	46,1	1,5	47,6		
IR1	20	MAG svařování pendel	47,6	52,3	99,9		
IR1	20	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	99,9	1,5	101,4		
IR1	20	MAG svařování pendel	101,4	52,3	153,7		
IR1	20	MAG svařování pendel	153,7	38,0	191,7		
IR1	20	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	191,7	1,5	193,2		
IR1	20	MAG svařování pendel	193,2	14,3	207,5		
IR1	20	otočení do 180 stupňů	207,5	6,0	213,5		
IR1	20	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	213,5	3,0	216,5		
IR1	20	IR čištění hořáku (čistý čas čištění)	216,5	10,0	226,5		
IR1	20	otočení do 180 stupňů	226,5	6,0	232,5		
		pravá strana					
IR1	20	otočení do 180 stupňů	232,5	3,0	235,5		
IR1	20	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	235,5	0,6	236,1		
IR1	20	MAG svařování pendel	236,1	19,0	255,1		
IR1	20	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	255,1	4,5	259,6		
IR1	20	MAG svařování pendel	259,6	19,0	278,6		
IR1	20	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	278,6	1,5	280,1		
IR1	20	MAG svařování pendel	280,1	52,3	332,4		
IR1	20	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	332,4	1,5	333,9		
IR1	20	MAG svařování pendel	333,9	52,3	386,2		
IR1	20	MAG svařování pendel	386,2	38,0	424,2		
IR1	20	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	424,2	1,5	425,7		
IR1	20	MAG svařování pendel	425,7	14,3	440,0		
IR1	20	otočení do 180 stupňů	440,0	6,0	446,0		
IR1	20	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	446,0	3,0	449,0		
IR1	20	IR čištění hořáku (čistý čas čištění)	449,0	10,0	459,0		
IR1	20	otočení do 180 stupňů	459,0	6,0	465,0		
IR1	20	otočení do 180 stupňů	465,0	3,0	468,0		
W01	20	jít (1m)	780,3	2,0	782,3		
W01	20	procesní čas	782,3	5,0	787,3		
W01	20	manuálně otevřít/zavřít úpinku	787,3	28,0	815,3		
W01	20	odložit malý díl	815,3	6,0	821,3		
W01	20	jít (1m)	821,3	5,0	826,3		
Sedlo GEO 1							
W01	30	založit malý díl	826,3	8,0	834,3		
W01	30	založit malý díl	834,3	12,0	846,3		
W01	30	manuálně otevřít/zavřít úpinku	846,3	18,0	864,3		
W01	30	jít (1m)	864,3	2,0	866,3		
W01	30	procesní čas	866,3	5,0	871,3		
IR1	30	otočení do 180 stupňů	468,0	3,0	471,0		
IR1	30	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	471,0	0,6	471,6		
IR1	30	MAG svařování pendel	471,6	14,3	485,9		
IR1	30	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	485,9	3,0	488,9		
IR1	30	MAG svařování pendel	488,9	14,3	503,2		
IR1	30	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	503,2	3,0	506,2		
IR1	30	MAG svařování pendel	506,2	14,3	520,5		
IR1	30	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	520,5	3,0	523,5		
IR1	30	MAG svařování pendel	523,5	14,3	537,8		
IR1	30	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	537,8	3,0	540,8		
IR1	30	MAG svařování pendel	540,8	14,3	555,1		
IR1	30	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	555,1	3,0	558,1		
IR1	30	MAG svařování pendel	558,1	14,3	572,4		
IR1	30	otočení do 180 stupňů	572,4	6,0	578,4		

			Stueckzahl: 20 E/Tag		Abt.:		
			Arbeitszeit: 430 min/Tag (1 Schichtbetr.)		Planer:		
			Belegungszeit: 21,50 min		Tel.:		
			techn. Veruegbarl 85 %		Stand: arbeit		
			Taktzeit: 1097 sec				
Aktivitaet	Station	Stationstakt	Start	Zeit [Sek.]		S Sekunden	
				Az.	Sum.		
					0 30 60 90 120 150 180 210 240 270 300 330 360 390 420 450 480 510 540 570 600 630 660 690 720 750 780 810 840 870 900 930 960 990 1020 1050 1080		
IR1	30	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	578,4	3,0	581,4		
IR1	30	IR čištění hořáku (čistý čas čištění)	581,4	10,0	591,4		
IR1	30	otočení do 180 stupňů	591,4	6,0	597,4		
IR1	30	otočení do 180 stupňů	597,4	3,0	600,4		
W01	30	jít (1m)	871,3	2,0	873,3		
W01	30	procesní čas	873,3	5,0	878,3		
W01	30	manuálně otevřít/zavřít úpinku	878,3	18,0	896,3		
W01	30	odložit střední díl	896,3	6,5	902,8		
W01	30	jít (1m)	902,8	5,0	907,8		
Sedlo GEO 2							
W01	40	založit malý díl	907,8	40,0	947,8		
W01	40	založit střední díl (max 1000x750)	947,8	7,0	954,8		
W01	40	založit malý díl	954,8	24,0	978,8		
W01	40	manuálně otevřít/zavřít úpinku	978,8	30,0	1008,8		
W01	40	jít (1m)	1008,8	2,0	1010,8		
W01	40	procesní čas	1010,8	5,0	1015,8		
IR1	40	otočení do 180 stupňů	600,4	3,0	603,4		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	603,4	0,6	604,0		
IR1	40	MAG svařování pendel	604,0	19,0	623,0		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	623,0	1,8	624,8		
IR1	40	MAG svařování pendel	624,8	9,5	634,3		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	634,3	0,6	634,9		
IR1	40	MAG svařování pendel	634,9	9,5	644,4		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	644,4	0,6	645,0		
IR1	40	MAG svařování pendel	645,0	9,5	654,5		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	654,5	0,6	655,1		
IR1	40	MAG svařování pendel	655,1	23,8	678,9		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	678,9	0,6	679,5		
IR1	40	MAG svařování pendel	679,5	19,0	698,5		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	698,5	1,8	700,3		
IR1	40	MAG svařování pendel	700,3	9,5	709,8		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	709,8	0,6	710,4		
IR1	40	MAG svařování pendel	710,4	9,5	719,9		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	719,9	0,6	720,5		
IR1	40	MAG svařování pendel	720,5	9,5	730,0		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	730,0	0,6	730,6		
IR1	40	MAG svařování pendel	730,6	23,8	754,4		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	754,4	3,0	757,4		
IR1	40	MAG svařování pendel	757,4	11,4	768,8		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	768,8	0,6	769,4		
IR1	40	MAG svařování pendel	769,4	23,8	793,2		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	793,2	0,6	793,8		
IR1	40	MAG svařování pendel	793,8	23,8	817,6		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	817,6	1,5	819,1		
IR1	40	MAG svařování pendel	819,1	11,4	830,5		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	830,5	0,6	831,1		
IR1	40	MAG svařování pendel	831,1	23,8	854,9		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	854,9	0,6	855,5		
IR1	40	MAG svařování pendel	855,5	23,8	879,3		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	879,3	1,5	880,8		
IR1	40	MAG svařování pendel	880,8	19,0	899,8		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	899,8	0,6	900,4		
IR1	40	MAG svařování pendel	900,4	19,0	919,4		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	919,4	1,5	920,9		
IR1	40	MAG svařování pendel	920,9	19,0	939,9		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	939,9	1,5	941,4		
IR1	40	MAG svařování pendel	941,4	19,0	960,4		
IR1	40	otočení do 180 stupňů	960,4	6,0	966,4		
IR1	40	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	966,4	3,0	969,4		
IR1	40	IR čištění hořáku (čistý čas čištění)	969,4	10,0	979,4		
IR1	40	otočení do 180 stupňů	979,4	6,0	985,4		
IR1	40	otočení do 180 stupňů	985,4	3,0	988,4		
W01	40	jít (1m)	1015,8	2,0	1017,8		
W01	40	procesní čas	1017,8	5,0	1022,8		
W01	40	manuálně otevřít/zavřít úpinku	1022,8	30,0	1052,8		
W01	40	odložit střední díl	1052,8	6,5	1059,3		
W01	40	jít (1m)	1059,3	5,0	1064,3		
Rám levá strana / pravá strana							
W02	50	založit střední díl (max 1000x750)	0,0	14,0	14,0		
W02	50	založit střední díl (max 1000x750)	14,0	14,0	28,0		
W02	50	založit malý díl	28,0	16,0	44,0		
W02	50	založit malý díl	44,0	16,0	60,0		
W02	50	manuálně otevřít/zavřít úpinku	60,0	32,0	92,0		
W02	50	jít (1m)	92,0	2,0	94,0		
W02	50	procesní čas	94,0	5,0	99,0		
		levá strana					
IR2	50	otočení do 180 stupňů	0,0	3,0	3,0		
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	3,0	1,5	4,5		
IR2	50	MAG svařování pendel	4,5	17,1	21,6		
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	21,6	0,6	22,2		
IR2	50	MAG svařování pendel	22,2	17,1	39,3		
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	39,3	0,6	39,9		
IR2	50	MAG svařování pendel	39,9	17,1	57,0		
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	57,0	0,6	57,6		
IR2	50	MAG svařování pendel	57,6	17,1	74,7		
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	74,7	0,6	75,3		
IR2	50	MAG svařování pendel	75,3	17,1	92,4		
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	92,4	0,6	93,0		
IR2	50	MAG svařování pendel	93,0	17,1	110,1		
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	110,1	0,6	110,7		
IR2	50	MAG svařování pendel	110,7	17,1	127,8		
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	127,8	0,6	128,4		
IR2	50	MAG svařování pendel	128,4	17,1	145,5		
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	145,5	0,6	146,1		

			Stueckzahl: 20 E/Tag		Abt.:	
			Arbeitszeit: 430 min/Tag (1 Schichtbetr.)		Planer:	
			Belegungszeit: 21,50 min		Tel.:	
			techn. Verfüegbari 85 %		Stand: arbeit	
			Taktzeit: 1097 sec			

Aktivitaet	Station	Stationstakt	Start	Zeit [Sek.]		S Sekunden
				Az.	Sum.	
						0 30 60 90 120 150 180 210 240 270 300 330 360 390 420 450 480 510 540 570 600 630 660 690 720 750 780 810 840 870 900 930 960 990 10201050 1080
IR2	50	MAG svařování pendel	146,1	16,2	162,3	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	162,3	0,6	162,9	
IR2	50	MAG svařování pendel	162,9	16,2	179,1	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	179,1	0,6	179,7	
IR2	50	MAG svařování pendel	179,7	32,3	212,0	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	212,0	0,6	212,6	
IR2	50	MAG svařování pendel	212,6	32,3	244,9	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	244,9	0,6	245,5	
IR2	50	MAG svařování pendel	245,5	33,3	278,8	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	278,8	0,6	279,4	
IR2	50	MAG svařování pendel	279,4	33,3	312,7	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	312,7	1,5	314,2	
IR2	50	MAG svařování pendel	314,2	38,0	352,2	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	352,2	0,6	352,8	
IR2	50	MAG svařování pendel	352,8	38,0	390,8	
IR2	50	otočení do 180 stupňů	390,8	9,0	399,8	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	399,8	4,5	404,3	
IR2	50	IR čištění hořáku (čistý čas čištění)	404,3	15,0	419,3	
IR2	50	otočení do 180 stupňů	419,3	9,0	428,3	
		pravá strana				
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	428,3	1,5	429,8	
IR2	50	MAG svařování pendel	429,8	17,1	446,9	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	446,9	0,6	447,5	
IR2	50	MAG svařování pendel	447,5	17,1	464,6	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	464,6	0,6	465,2	
IR2	50	MAG svařování pendel	465,2	17,1	482,3	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	482,3	0,6	482,9	
IR2	50	MAG svařování pendel	482,9	17,1	500,0	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	500,0	0,6	500,6	
IR2	50	MAG svařování pendel	500,6	17,1	517,7	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	517,7	0,6	518,3	
IR2	50	MAG svařování pendel	518,3	17,1	535,4	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	535,4	0,6	536,0	
IR2	50	MAG svařování pendel	536,0	17,1	553,1	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	553,1	0,6	553,7	
IR2	50	MAG svařování pendel	553,7	17,1	570,8	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	570,8	0,6	571,4	
IR2	50	MAG svařování pendel	571,4	16,2	587,6	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	587,6	0,6	588,2	
IR2	50	MAG svařování pendel	588,2	16,2	604,4	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	604,4	0,6	605,0	
IR2	50	MAG svařování pendel	605,0	32,3	637,3	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	637,3	0,6	637,9	
IR2	50	MAG svařování pendel	637,9	32,3	670,2	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	670,2	0,6	670,8	
IR2	50	MAG svařování pendel	670,8	32,3	703,1	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	703,1	0,6	703,7	
IR2	50	MAG svařování pendel	703,7	32,3	736,0	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	736,0	1,5	737,5	
IR2	50	MAG svařování pendel	737,5	38,0	775,5	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	775,5	0,6	776,1	
IR2	50	MAG svařování pendel	776,1	38,0	814,1	
IR2	50	otočení do 180 stupňů	814,1	9,0	823,1	
IR2	50	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	823,1	4,5	827,6	
IR2	50	IR čištění hořáku (čistý čas čištění)	827,6	15,0	842,6	
IR2	50	otočení do 180 stupňů	842,6	9,0	851,6	
IR2	50	otočení do 180 stupňů	851,6	3,0	854,6	
W02	50	jít (1m)	99,0	2,0	101,0	
W02	50	procesní čas	101,0	5,0	106,0	
W02	50	manuálně otevřít/zavřít úpinku	106,0	32,0	138,0	
W02	50	odložit střední díl	138,0	13,0	151,0	
W02	50	jít (1m)	151,0	5,0	156,0	
Rám GEO 1						
W02	60	založit střední díl (max 1000x750)	156,0	14,0	170,0	
W02	60	založit malý díl	170,0	16,0	186,0	
W02	60	manuálně otevřít/zavřít úpinku	186,0	20,0	206,0	
W02	60	jít (1m)	206,0	2,0	208,0	
W02	60	procesní čas	208,0	5,0	213,0	
IR3	60	otočení do 180 stupňů	0,0	3,0	3,0	
IR3	60	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	3,0	0,6	3,6	
IR3	60	MAG svařování pendel	3,6	23,8	27,4	
IR3	60	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	27,4	0,6	28,0	
IR3	60	MAG svařování pendel	28,0	23,8	51,8	
IR3	60	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	51,8	0,6	52,4	
IR3	60	MAG svařování pendel	52,4	9,5	61,9	
IR3	60	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	61,9	0,6	62,5	
IR3	60	MAG svařování pendel	62,5	9,5	72,0	
IR3	60	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	72,0	0,6	72,6	
IR3	60	MAG svařování pendel	72,6	9,5	82,1	
IR3	60	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	82,1	0,6	82,7	
IR3	60	MAG svařování pendel	82,7	9,5	92,2	
IR3	60	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	92,2	0,6	92,8	
IR3	60	MAG svařování pendel	92,8	9,5	102,3	
IR3	60	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	102,3	0,6	102,9	
IR3	60	MAG svařování pendel	102,9	9,5	112,4	
IR3	60	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	112,4	1,5	113,9	
IR3	60	MAG svařování pendel	113,9	9,5	123,4	
IR3	60	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	123,4	0,6	124,0	
IR3	60	MAG svařování pendel	124,0	9,5	133,5	
IR3	60	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	133,5	0,6	134,1	
IR3	60	MAG svařování pendel	134,1	15,2	149,3	
IR3	60	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	149,3	1,5	150,8	
IR3	60	MAG svařování pendel	150,8	15,2	166,0	
IR3	60	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	166,0	0,6	166,6	

Casová analýza

						Stueckzahl: 20 E/Tag		Abt.:											
						Arbeitszeit: 430 min/Tag (1 Schichtbetr.)		Planer:											
						Belegungszeit: 21,50 min		Tel.:											
						techn. Verfuegbarl 85 %		Stand: arbeit											
						Taktzeit: 1097 sec													
Aktivitaet	Station	Stationstakt	Start	Zeit [Sek.]		Sekunden													
				Az.	Sum.	0 30 60 90 120 150 180 210 240 270 300 330 360 390 420 450 480 510 540 570 600 630 660 690 720 750 780 810 840 870 900 930 960 990 1020 1050 1080													
IR4	80	MAG svařování pendel	69,9	32,3	102,2														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	102,2	0,6	102,8														
IR4	80	MAG svařování pendel	102,8	25,7	128,5														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	128,5	1,2	129,7														
IR4	80	MAG svařování pendel	129,7	25,7	155,4														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	155,4	1,2	156,6														
IR4	80	MAG svařování pendel	156,6	11,4	168,0														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	168,0	0,6	168,6														
IR4	80	MAG svařování pendel	168,6	11,4	180,0														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	180,0	0,6	180,6														
IR4	80	MAG svařování pendel	180,6	10,5	191,1														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	191,1	1,2	192,3														
IR4	80	MAG svařování pendel	192,3	10,5	202,8														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	202,8	1,2	204,0														
IR4	80	MAG svařování pendel	204,0	10,5	214,5														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	214,5	1,2	215,7														
IR4	80	MAG svařování pendel	215,7	10,5	226,2														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	226,2	1,2	227,4														
IR4	80	MAG svařování pendel	227,4	23,8	251,2														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	251,2	0,6	251,8														
IR4	80	MAG svařování pendel	251,8	23,8	275,6														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	275,6	1,5	277,1														
IR4	80	MAG svařování pendel	277,1	23,8	300,9														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	300,9	0,6	301,5														
IR4	80	MAG svařování pendel	301,5	23,8	325,3														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	325,3	0,6	325,9														
IR4	80	MAG svařování pendel	325,9	16,2	342,1														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	342,1	0,6	342,7														
IR4	80	MAG svařování pendel	342,7	16,2	358,9														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	358,9	0,6	359,5														
IR4	80	MAG svařování pendel	359,5	16,2	375,7														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	375,7	0,6	376,3														
IR4	80	MAG svařování pendel	376,3	16,2	392,5														
IR4	80	otočení do 180 stupňů	392,5	9,0	401,5														
IR4	80	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	401,5	4,5	406,0														
IR4	80	IR čištění hořáku (čistý čas čištění)	406,0	15,0	421,0														
IR4	80	otočení do 180 stupňů	421,0	9,0	430,0														
IR4	80	otočení do 180 stupňů	430,0	3,0	433,0														
W02	80	jít (1m)	552,0	2,0	554,0														
W02	80	procesní čas	554,0	5,0	559,0														
W02	80	manuálně otevřít/zavřít úpinku	559,0	40,0	599,0														
W02	80	odložit střední díl	599,0	6,5	605,5														
W02	80	jít (1m)	605,5	5,0	610,5														
Rám GEO 4																			
W02	90	založit střední díl (max 1000x750)	610,5	14,0	624,5														
W02	90	manuálně otevřít/zavřít úpinku	624,5	16,0	640,5														
W02	90	jít (1m)	640,5	2,0	642,5														
W02	90	procesní čas	642,5	5,0	647,5														
IR4	90	otočení do 180 stupňů	433,0	3,0	436,0														
IR4	90	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	436,0	1,5	437,5														
IR4	90	MAG svařování pendel	437,5	10,5	448,0														
IR4	90	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	448,0	0,6	448,6														
IR4	90	MAG svařování pendel	448,6	10,5	459,1														
IR4	90	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	459,1	1,5	460,6														
IR4	90	MAG svařování pendel	460,6	10,5	471,1														
IR4	90	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	471,1	0,6	471,7														
IR4	90	MAG svařování pendel	471,7	10,5	482,2														
IR4	90	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	482,2	1,5	483,7														
IR4	90	MAG svařování pendel	483,7	12,4	496,1														
IR4	90	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	496,1	0,6	496,7														
IR4	90	MAG svařování pendel	496,7	12,4	509,1														
IR4	90	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	509,1	1,5	510,6														
IR4	90	MAG svařování pendel	510,6	12,4	523,0														
IR4	90	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	523,0	0,6	523,6														
IR4	90	MAG svařování pendel	523,6	12,4	536,0														
IR4	90	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	536,0	1,5	537,5														
IR4	90	MAG svařování pendel	537,5	12,4	549,9														
IR4	90	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	549,9	0,6	550,5														
IR4	90	MAG svařování pendel	550,5	12,4	562,9														
IR4	90	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	562,9	1,5	564,4														
IR4	90	MAG svařování pendel	564,4	12,4	576,8														
IR4	90	Změna pozice nástroje robota (krátké jednoduché pohyby)	576,8	0,6	577,4														
IR4	90	MAG svařování pendel	577,4	12,4	589,8														
IR4	90	otočení do 180 stupňů	589,8	6,0	595,7														
IR4	90	Změna pozice nástroje robota (dlouhé jednoduché pohyby)	595,7	3,0	598,7														
IR4	90	IR čištění hořáku (čistý čas čištění)	598,7	10,0	608,7														
IR4	90	otočení do 180 stupňů	608,7	6,0	614,7														
IR4	90	otočení do 180 stupňů	614,7	3,0	617,8														
W02	90	jít (1m)	647,5	2,0	649,5														
W02	90	procesní čas	649,5	5,0	654,5														
W02	90	manuálně otevřít/zavřít úpinku	654,5	16,0	670,5														
W02	90	odložit střední díl	670,5	6,5	677,0														
W02	90	jít (1m)	677,0	5,0	682,0														