

Zarządzanie produkcją, moduł 2: Harmonogramowanie produkcji
Temat projektu: P1

Dane do budowy harmonogramu typu flow-shop:

Wykaz parametrów dla rodziny wyrobów					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Partia produkcyjna n [szt]	300	480	180	240	360
Partia transportowa p [szt]	50	40	30	40	20
Wykaz czasów przetwarzania dla każdej operacji T [min/szt]					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Operacja 1 {S1}	6	5	5	7	8
Operacja 2 {S2}	9	2	6	9	5
Operacja 3 {S4}	8	6	2	3	5
Operacja 4 {S3}	3	2	7	4	5
Operacja 5 {S6}	3	6	3	9	9

Dane do budowy harmonogramu typu job-shop:

Wykaz parametrów dla asortymentu wyrobów										
Id wyrobu	A1	A2	A3	A4	A5					
Partia produkcyjna n [szt]	240	60	60	480	420					
Wykaz stanowisk roboczych S czasów przetwarzania dla każdej operacji T [min/szt]										
Id wyrobu	A1		A2		A3		A4		A5	
	S	T	S	T	S	T	S	T	S	T
Operacja 1	S1	6	S2	2	S1	5	S1	6	S2	7
Operacja 2	S2	3	S3	3	S4	3	S2	5	S3	3
Operacja 3	S5	7	S4	2	S2	2	S5	2	S1	6
Operacja 4	S4	7	S6	5	S3	2	S3	4	S5	2
Operacja 5	S3	2			S6	7	S5	8	S4	4
Operacja 6	S2	3			S2	3				
Operacja 7					S4	6				