Zarządzanie produkcją, moduł 2: Harmonogramowanie produkcji
Temat projektu: P2

Dane do budowy harmonogramu typu flow-shop:

Wykaz parametrów dla rodziny wyrobów					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Partia produkcyjna **n** [szt]	420	120	60	420	60
Partia transportowa **p** [szt]	20	20	10	35	15
Wykaz czasów przetwarzania dla każdej operacji **T** [min/szt]					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Operacja 1 {S1}	7	5	5	5	8
Operacja 2 {S2}	4	8	5	8	9
Operacja 3 {S4}	5	7	6	9	3
Operacja 4 {S3}	2	8	7	8	3
Operacja 5 {S6}	9	2	9	3	5

Dane do budowy harmonogramu typu job-shop:

Wykaz parametrów dla asortymentu wyrobów					
Id wyrobu	A1	A2	A3	A4	A5
Partia produkcyjna **n** [szt]	420	360	180	420	240

Wykaz stanowisk roboczych **S** czasów przetwarzania dla każdej operacji **T** [min/szt]										
Id wyrobu	A1		A2		A3		A4		A5	
Parametr	S	T	S	T	S	T	S	T	S	T
Operacja 1	S3	5	S4	8	S2	7	S2	7	S3	7
Operacja 2	S2	4	S5	2	S3	6	S3	8	S1	6
Operacja 3	S6	8	S6	6	S4	8	S6	5	S6	7
Operacja 4	S4	3	S3	6	S1	3	S1	8	S5	4
Operacja 5	S2	2	S2	6	S5	6			S4	7
Operacja 6	S5	6			S2	4				
Operacja 7	S1	8								