

Zarządzanie produkcją, moduł 2: Harmonogramowanie produkcji
Temat projektu: P3

Dane do budowy harmonogramu typu flow-shop:

Wykaz parametrów dla rodziny wyrobów					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Partia produkcyjna n [szt]	120	120	180	480	360
Partia transportowa p [szt]	20	20	15	80	60
Wykaz czasów przetwarzania dla każdej operacji T [min/szt]					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Operacja 1 {S1}	9	6	7	5	3
Operacja 2 {S2}	4	2	6	9	5
Operacja 3 {S4}	2	7	9	8	5
Operacja 4 {S3}	2	3	6	9	6
Operacja 5 {S6}	7	9	9	2	7

Dane do budowy harmonogramu typu job-shop:

Wykaz parametrów dla asortymentu wyrobów										
Id wyrobu	A1	A2	A3	A4	A5					
Partia produkcyjna n [szt]	420	300	240	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	2	S1	5	S1	3	S2	5	S1	8
Operacja 2	S3	3	S2	5	S3	5	S5	2	S3	6
Operacja 3	S5	5	S3	3	S4	7	S6	6	S5	8
Operacja 4	S6	7	S4	5	S5	7	S3	5	S2	8
Operacja 5	S2	4	S5	5	S2	7	S4	7	S4	8
Operacja 6			S6	4	S6	2	S1	6		
Operacja 7							S5	6		