

Zarządzanie produkcją, moduł 2: Harmonogramowanie produkcji
Temat projektu: P4

Dane do budowy harmonogramu typu flow-shop:

Wykaz parametrów dla rodziny wyrobów					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Partia produkcyjna n [szt]	240	420	360	60	240
Partia transportowa p [szt]	20	30	20	10	20
Wykaz czasów przetwarzania dla każdej operacji T [min/szt]					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Operacja 1 {S1}	2	7	7	6	7
Operacja 2 {S2}	9	2	4	3	7
Operacja 3 {S4}	3	6	5	3	6
Operacja 4 {S3}	6	2	6	3	6
Operacja 5 {S6}	7	7	4	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	180	240	120	120					
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	S6	3	S1	3	S3	4	S1	5	S6	7
Operacja 2	S4	7	S6	5	S5	7	S6	5	D4	5
Operacja 3	S5	2	S5	2	S6	4	S4	7	S2	4
Operacja 4	S2	2	S4	8	S2	8	S5	7	S1	8
Operacja 5			S2	8			S2	5	S3	4
Operacja 6			S3	7					S5	4
Operacja 7			S4	6					S4	4