Zarządzanie produkcją, moduł 2: Harmonogramowanie produkcji
Temat projektu: P5

Dane do budowy harmonogramu typu flow-shop:

Wykaz parametrów dla rodziny wyrobów					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Partia produkcyjna **n** [szt]	120	180	300	300	60
Partia transportowa **p** [szt]	10	15	30	50	10
Wykaz czasów przetwarzania dla każdej operacji **T** [min/szt]					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Operacja 1 {S1}	3	2	6	8	5
Operacja 2 {S2}	7	8	4	8	5
Operacja 3 {S4}	2	5	4	5	6
Operacja 4 {S3}	3	5	5	4	7
Operacja 5 {S6}	7	4	2	9	2

Dane do budowy harmonogramu typu job-shop:

Wykaz parametrów dla asortymentu wyrobów					
Id wyrobu	A1	A2	A3	A4	A5
Partia produkcyjna **n** [szt]	60	360	120	60	300

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	S1	6	S1	8	S2	8	S1	2	S2	5
Operacja 2	S2	5	S2	8	S3	8	S2	8	S4	7
Operacja 3	S3	3	S5	8	S4	6	S4	7	S6	8
Operacja 4	S4	2	S6	4	S6	3	S5	4	S3	3
Operacja 5	S5	6	S4	6	S2	7	S6	3	S1	4
Operacja 6	S6	8							S5	7
Operacja 7										