Zarządzanie produkcją, moduł 2: Harmonogramowanie produkcji
Temat projektu: P6

Dane do budowy harmonogramu typu flow-shop:

Wykaz parametrów dla rodziny wyrobów					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Partia produkcyjna **n** [szt]	240	60	240	60	480
Partia transportowa **p** [szt]	20	5	40	10	80
Wykaz czasów przetwarzania dla każdej operacji **T** [min/szt]					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Operacja 1 {S1}	6	7	2	7	5
Operacja 2 {S2}	6	8	3	4	3
Operacja 3 {S4}	8	7	6	8	7
Operacja 4 {S3}	5	3	8	2	5
Operacja 5 {S6}	5	6	6	6	3

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	360	480	480

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