

Zarządzanie produkcją, moduł 2: Harmonogramowanie produkcji  
Temat projektu: P7

Dane do budowy harmonogramu typu flow-shop:

Wykaz parametrów dla rodziny wyrobów					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Partia produkcyjna <b>n</b> [szt]	360	360	300	300	420
Partia transportowa <b>p</b> [szt]	30	30	50	50	35
Wykaz czasów przetwarzania dla każdej operacji <b>T</b> [min/szt]					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Operacja 1 {S1}	3	5	7	3	4
Operacja 2 {S2}	8	4	3	2	8
Operacja 3 {S4}	3	8	5	6	8
Operacja 4 {S3}	4	6	9	3	9
Operacja 5 {S6}	7	2	7	9	3

Dane do budowy harmonogramu typu job-shop:

Wykaz parametrów dla asortymentu wyrobów										
Id wyrobu	A1	A2	A3	A4	A5					
Partia produkcyjna <b>n</b> [szt]	240	60	420	180	360					
Wykaz stanowisk roboczych <b>S</b> czasów przetwarzania dla każdej operacji <b>T</b> [min/szt]										
Id wyrobu	A1		A2		A3		A4		A5	
	S	T	S	T	S	T	S	T	S	T
Operacja 1	S2	3	S2	8	S3	7	S2	6	S4	3
Operacja 2	S3	7	S3	6	S5	2	S3	3	S5	5
Operacja 3	S4	3	S4	8	S1	5	S5	4	S6	3
Operacja 4	S5	2	S6	2	S2	8	S6	7	S2	6
Operacja 5					S4	2	S3	4	S3	6
Operacja 6					S6	5	S1	7	S1	8
Operacja 7					S3	2	S4	7		