# Zarządzanie produkcją, moduł 2: Harmonogramowanie produkcji
## Temat projektu: P8

Dane do budowy harmonogramu typu flow-shop:

| Wykaz parametrów dla rodziny wyrobów | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Id wyrobu | W1 | W2 | W3 | W4 | W5 |
| Partia produkcyjna **n** [szt] | 420 | 420 | 180 | 180 | 60 |
| Partia transportowa **p** [szt] | 60 | 35 | 30 | 15 | 10 |
| Wykaz czasów przetwarzania dla każdej operacji **T** [min/szt] | | | | | |
| Id wyrobu | W1 | W2 | W3 | W4 | W5 |
| Operacja 1 {S1} | 4 | 3 | 3 | 2 | 7 |
| Operacja 2 {S2} | 7 | 2 | 9 | 7 | 9 |
| Operacja 3 {S4} | 7 | 3 | 9 | 8 | 8 |
| Operacja 4 {S3} | 6 | 2 | 3 | 2 | 9 |
| Operacja 5 {S6} | 8 | 4 | 3 | 5 | 8 |

Dane do budowy harmonogramu typu job-shop:

| Wykaz parametrów dla asortymentu wyrobów | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Id wyrobu | A1 | A2 | A3 | A4 | A5 |
| Partia produkcyjna **n** [szt] | 180 | 120 | 420 | 240 | 60 |

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