

Zarządzanie produkcją, moduł 2: Harmonogramowanie produkcji
Temat projektu: P9

Dane do budowy harmonogramu typu flow-shop:

Wykaz parametrów dla rodziny wyrobów					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Partia produkcyjna n [szt]	480	420	240	360	180
Partia transportowa p [szt]	80	70	40	60	30
Wykaz czasów przetwarzania dla każdej operacji T [min/szt]					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Operacja 1 {S1}	5	2	5	4	3
Operacja 2 {S2}	4	2	9	2	8
Operacja 3 {S4}	3	3	5	6	4
Operacja 4 {S3}	4	8	9	6	6
Operacja 5 {S6}	5	2	9	9	8

Dane do budowy harmonogramu typu job-shop:

Wykaz parametrów dla asortymentu wyrobów										
Id wyrobu	A1	A2	A3	A4	A5					
Partia produkcyjna n [szt]	300	420	300	480	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	S3	3	S4	6	S2	7	S1	3	S3	8
Operacja 2	S1	7	S5	7	S3	3	S2	8	S1	7
Operacja 3	S4	6	S1	5	S5	4	S4	8	S2	4
Operacja 4	S2	6	S2	4	S6	7	S3	4	S5	5
Operacja 5	S6	8	S6	6			S6	4		
Operacja 6			S3	8			S4	2		
Operacja 7			S2	7						