

Zarządzanie produkcją, moduł 2: Harmonogramowanie produkcji
Temat projektu: P10

Dane do budowy harmonogramu typu flow-shop:

Wykaz parametrów dla rodziny wyrobów					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Partia produkcyjna n [szt]	420	240	120	180	420
Partia transportowa p [szt]	70	40	20	15	35
Wykaz czasów przetwarzania dla każdej operacji T [min/szt]					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Operacja 1 {S1}	6	2	7	9	2
Operacja 2 {S2}	6	2	9	8	6
Operacja 3 {S4}	6	8	8	4	3
Operacja 4 {S3}	2	5	5	7	9
Operacja 5 {S6}	2	7	2	9	7

Dane do budowy harmonogramu typu job-shop:

Wykaz parametrów dla asortymentu wyrobów										
Id wyrobu	A1	A2	A3	A4	A5					
Partia produkcyjna n [szt]	360	60	420	300	60					
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	S6	7	S3	3	S6	4	S6	3	S5	4
Operacja 2	S4	2	S5	4	S4	8	S5	8	S4	4
Operacja 3	S2	8	S4	7	S1	7	S3	2	S3	7
Operacja 4	S1	3	S1	3	S3	3	S1	7	S1	8
Operacja 5	S3	3	S2	2	S5	8			S2	6
Operacja 6	S5	5	S6	5	S2	3				
Operacja 7					S4	6				