Zarządzanie produkcją, moduł 2: Harmonogramowanie produkcji
Temat projektu: P11

Dane do budowy harmonogramu typu flow-shop:

Wykaz parametrów dla rodziny wyrobów					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Partia produkcyjna **n** [szt]	300	480	180	240	360
Partia transportowa **p** [szt]	50	40	30	40	20
Wykaz czasów przetwarzania dla każdej operacji **T** [min/szt]					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Operacja 1 {S1}	5	8	6	9	5
Operacja 2 {S2}	8	7	4	4	7
Operacja 3 {S4}	8	9	7	2	6
Operacja 4 {S3}	9	6	7	6	5
Operacja 5 {S6}	7	2	9	7	7

Dane do budowy harmonogramu typu job-shop:

Wykaz parametrów dla asortymentu wyrobów					
Id wyrobu	A1	A2	A3	A4	A5
Partia produkcyjna **n** [szt]	180	240	300	180	420

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