Zarządzanie produkcją, moduł 2: Harmonogramowanie produkcji
Temat projektu: P12

Dane do budowy harmonogramu typu flow-shop:

Wykaz parametrów dla rodziny wyrobów					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Partia produkcyjna **n** [szt]	360	180	120	360	120
Partia transportowa **p** [szt]	60	10	10	60	10
Wykaz czasów przetwarzania dla każdej operacji **T** [min/szt]					
Id wyrobu	W1	W2	W3	W4	W5
Operacja 1 {S1}	8	3	6	2	6
Operacja 2 {S2}	3	4	3	9	4
Operacja 3 {S4}	6	6	7	7	2
Operacja 4 {S3}	2	2	4	8	7
Operacja 5 {S6}	5	8	5	8	3

Dane do budowy harmonogramu typu job-shop:

Wykaz parametrów dla asortymentu wyrobów					
Id wyrobu	A1	A2	A3	A4	A5
Partia produkcyjna **n** [szt]	480	120	480	60	240

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