

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P01

1. Dane o rodzinie wyrobów:

Rodzina wyrobów: parametry produkcyjne				
Id	Symbol wyrobu	Wydajność teoretyczna	Czas przebrojenia	Wartość wyrobu
		p_T [szt/h]	t_s [min]	C_{spr} [zł/szt]
A	SL-25C3	860	40	5
B	SX-17B2	610	50	9
C	SV-19A1	760	60	7

2. Dane ogólnozakładowe:

Dane ogólnozakładowe				
Lp.	Opis parametru	Symbol	Wartość	Jednostka
1	System zmianowy (1 operator nadzorujący)	i	3	zm
2	Roboczogodzin na zmianę	r	8	h/zm
3	Przerwy socjalne 10-18-2	t_{PS}	30	min/zm
4	Sprzątanie (10 min. przed końcem zmiany)	t_{PC}	5	min/zm
5	Wypełnianie raportów (5 min. Przed końcem zmiany)	t_{PR}	5	min/zm

3. Dane z raportów zmianowych:

Raporty zmianowo-zadaniowe							
Raport R1	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	A	6:00				
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie			
	A	SL-25C3		11:30			
Raport R2	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	A		14:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie			
	B	SX-17B2	11:30				
Raport R3	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B	14:00				
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie			
	B	SX-17B2		20:00			
Raport R4	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B		22:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie			
	C	SV-19A1	20:00				
Raport R5	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-02	C	22:00	6:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie			
	C	SV-19A1					

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P01

4. Dane o zatrzymaniach linii produkcyjnej:

Zgłoszenia zatrzymań linii produkcyjnej				
Lp	Rozpoczęcie	Opis postoju	Kod postoju	Zakończenie
1	6:00	Start/Stop produkcji - weekend	t_W	6:20
2	8:10	Zakleszczenie blachy w chwytaku robota przekazującego	t_{TR-J}	8:25
3	9:35	Awaria prasy wykrawającej	t_{PP-A}	9:55
4	11:10	Brak materiału	t_M	11:20
5	12:50	Prowadzenie działań inżynierskich	t_E	13:05
6	15:20	Awaria prasy tłoczącej	t_{SP-A}	15:40
7	16:10	Awaria prasy wykrawającej	t_{PP-A}	16:25
8	18:30	Brak materiału	t_M	18:45
9	21:05	Awaria prasy tłoczącej	t_{SP-A}	21:25
10	22:55	Awaria prasy wykrawającej	t_{PP-A}	23:20
11	0:10	Brak materiału	t_M	0:20
12	1:35	Zakleszczenie blachy w chwytaku robota przekazującego	t_{TR-J}	1:45
13	2:45	Awaria prasy wykrawającej	t_{PP-A}	2:55
14	3:50	Wymiana matrycy prasy wykrawającej	t_{PP-M}	4:00
15	5:10	Awaria prasy tłoczącej	t_{SP-A}	5:35