

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P02

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	84-ESB	450	30	12
B	64-EPR	520	30	15
C	54-ELV	480	30	18

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 (20 min. przed końcem zmiany)	t_{PC}	10	min/zm
5	Wypełnianie raportów (10 min. Przed końcem zmiany)	t_{PR}	10	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	84-ESB		13:00			
Raport R2	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	A		14:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie			
	B	64-EPR	13:00				
Raport R3	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B	14:00	22:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie			
	B	64-EPR					
Raport R4	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B	22:00				
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie			
	B	64-EPR		0:00			
Raport R5	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-02	C		6:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie			
	C	54-ELV	0:00				

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P02

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	6:30
2	7:15	Brak materiału	t_M	7:35
3	8:05	Awaria prasy tłoczącej	t_{SP-A}	8:15
4	8:50	Wymiana matrycy prasy wykrawającej	t_{PP-M}	9:00
5	9:45	Wymiana matrycy prasy tłoczącej	t_{SP-M}	10:00
6	12:05	Awaria prasy wykrawającej	t_{PP-A}	12:20
7	12:50	Brak materiału	t_M	13:00
8	14:00	Prowadzenie działań inżynierskich	t_E	14:45
9	16:15	Awaria prasy tłoczącej	t_{SP-A}	16:40
10	17:20	Awaria prasy wykrawającej	t_{PP-A}	17:30
11	19:25	Brak materiału	t_M	19:35
12	20:25	Zakleszczenie blachy w chwytaku robota przekazującego	t_{TR-J}	20:35
13	20:35	Awaria prasy wykrawającej	t_{PP-A}	20:55
14	21:10	Awaria prasy tłoczącej	t_{SP-A}	21:30
15	23:10	Awaria prasy tłoczącej	t_{SP-A}	23:20
16	0:30	Brak materiału	t_M	1:10
17	2:55	Awaria prasy tłoczącej	t_{SP-A}	3:10
18	4:30	Awaria prasy wykrawającej	t_{PP-A}	4:45