

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P03

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	BS-P05	910	40	4
B	BW-QX2	730	60	3
C	BL-M2A	790	80	6

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}	20	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	2750	136	250
	A	BS-P05		12:00			
Raport R2	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	A		14:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	120	34	63
	B	BW-QX2	12:00				
Raport R3	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B	14:00				
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	2460	179	357
	B	BW-QX2		20:00			
Raport R4	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B		22:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	106	46	21
	C	BL-M2A	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	3168	314	205
	C	BL-M2A					

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P03

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