

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P05

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	S12	800	30	3
B	S17	1200	10	2
C	S19	600	20	5

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 (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	14:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	3463	462	349
	A	S12					
Raport R2	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	A	14:00				
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	168	42	20
	A	S12		15:00			
Raport R3	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B					
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	3876	219	124
	B	S17	15:00	20:00			
Raport R4	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B		22:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	493	55	43
	C	S19	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	2318	289	146
	C	S19					

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P05

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	6:10
2	8:20	Awaria prasy wykrawającej	t _{PP-A}	8:35
3	9:35	Wymiana matrycy prasy wykrawającej	t _{PP-M}	9:45
4	10:50	Zakleszczenie blachy w chwytaku robota przekazującego	t _{TR-J}	11:00
5	12:20	Awaria prasy tłoczącej	t _{SP-A}	12:30
6	13:10	Brak materiału	t _M	13:15
7	13:40	Awaria prasy tłoczącej	t _{SP-A}	13:50
8	14:00	Start/Stop produkcji - nowa zmiana	t _W	14:10
9	15:10	Brak materiału	t _M	15:20
10	17:30	Awaria prasy tłoczącej	t _{SP-A}	17:50
11	18:20	Wymiana matrycy prasy tłoczącej	t _{SP-M}	18:30
12	22:00	Start/Stop produkcji - nowa zmiana	t _W	22:10
13	0:15	Awaria prasy wykrawającej	t _{PP-A}	0:30
14	2:25	Awaria prasy wykrawającej	t _{PP-A}	2:40
15	3:25	Awaria prasy tłoczącej	t _{SP-A}	3:55