

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P06

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	VLE-02	400	30	7
B	VSX-15	600	40	5
C	VRZ-40	800	50	4

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	14:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	1430	120	160
	A	VLE-02					
Raport R2	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	A	14:00				
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	790	100	120
	A	VLE-02		19:00			
Raport R3	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B		22:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	520	30	30
	B	VSX-15	19:00				
Raport R4	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B	22:00				
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	880	90	70
	B	VSX-15		1:00			
Raport R5	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-02	C		6:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	860	130	140
	C	VRZ-40	1:00				

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P06

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	7:15	Zakleszczenie blachy w chwytaku robota przekazującego	t _{TR-J}	7:25
3	8:55	Brak materiału	t _M	9:10
4	11:00	Prowadzenie działań inżynierskich	t _E	12:00
5	13:30	Awaria prasy tłoczącej	t _{SP-A}	13:40
6	14:20	Awaria prasy wykrawającej	t _{PP-A}	14:35
7	15:40	Awaria prasy tłoczącej	t _{SP-A}	16:05
8	17:45	Awaria prasy wykrawającej	t _{PP-A}	18:00
9	19:50	Brak materiału	t _M	20:10
10	22:05	Awaria prasy tłoczącej	t _{SP-A}	22:25
11	23:35	Zakleszczenie blachy w chwytaku robota przekazującego	t _{TR-J}	0:05
12	1:50	Zakleszczenie blachy w chwytaku robota przekazującego	t _{TR-J}	2:00
13	3:20	Awaria prasy wykrawającej	t _{PP-A}	3:35
14	4:00	Wymiana matrycy prasy tłoczącej	t _{SP-M}	4:15
15	4:15	Wymiana matrycy prasy wykrawającej	t _{PP-M}	4:30
16	5:20	Brak materiału	t _M	5:40