

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P07

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	EVA-X5	770	30	6
B	EXE-V9	900	30	5
C	EYI-Z2	1050	30	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 (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	EVA-X5		12:00	1840	210	360
Raport R2	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	A		14:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie			
	B	EXE-V9	12:00		430	20	50
Raport R3	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B	14:00	22:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie			
	B	EXE-V9			3200	640	320
Raport R4	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B	22:00				
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie			
	B	EXE-V9		1:00	1840	120	160
Raport R5	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-02	C		6:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie			
	C	EYI-Z2	1:00		1670	270	230

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P07

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