

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P08

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	GP855	200	80	20
B	GS100	300	70	16
C	GF025	400	60	12

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	864	12	14
	A	GP855					
Raport R2	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	A	14:00				
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	263	21	32
	A	GP855		17:00			
Raport R3	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B		21:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	487	21	13
	B	GS100	17:00				
Raport R4	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B		22:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	0	12	0
	C	GF025	21:00				
Raport R5	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-02	C	22:00	6:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	1750	34	50
	C	GF025					

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P08

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