

## Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P09

### 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	Z-13SB	550	20	8
B	Z-21UL	650	15	7
C	Z-09AM	750	15	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	$t_{PS}$	30	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				
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	1596	264	354
	A	Z-13SB		10:30			
Raport R2	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	A		14:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	136	12	37
	B	Z-21UL	10:30				
Raport R3	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B	14:00				
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	996	84	31
	B	Z-21UL		18:30			
Raport R4	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B		22:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	863	99	74
	C	Z-09AM	18:30				
Raport R5	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-02	C	22:00	6:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	3786	264	277
	C	Z-09AM					

## Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P09

### 4. Dane o zatrzymaniach linii produkcyjnej:

<b>Zgłoszenia zatrzymań linii produkcyjnej</b>				
<b>Lp.</b>	<b>Rozpoczęcie</b>	<b>Opis postoju</b>	<b>Kod postoju</b>	<b>Zakończenie</b>
1	6:00	Start/Stop produkcji - weekend	t <sub>W</sub>	6:10
2	6:50	Zakleszczenie blachy w chwytaku robota przekazującego	t <sub>TR-J</sub>	7:00
3	7:45	Awaria prasy wykrawającej	t <sub>PP-A</sub>	7:55
4	9:15	Awaria prasy tłoczącej	t <sub>SP-A</sub>	9:30
5	10:45	Prowadzenie działań inżynierskich	t <sub>E</sub>	11:15
6	13:15	Brak materiału	t <sub>M</sub>	13:25
7	14:05	Awaria prasy tłoczącej	t <sub>SP-A</sub>	14:30
8	15:55	Awaria prasy tłoczącej	t <sub>SP-A</sub>	16:15
9	16:25	Wymiana matrycy prasy tłoczącej	t <sub>SP-M</sub>	16:45
10	17:45	Awaria prasy wykrawającej	t <sub>PP-A</sub>	18:00
11	22:10	Zakleszczenie blachy w chwytaku robota przekazującego	t <sub>TR-J</sub>	22:20
12	0:15	Awaria prasy wykrawającej	t <sub>PP-A</sub>	0:30
13	1:30	Brak materiału	t <sub>M</sub>	1:45
14	2:35	Wymiana matrycy prasy wykrawającej	t <sub>PP-M</sub>	2:50
15	4:15	Zakleszczenie blachy w chwytaku robota przekazującego	t <sub>TR-J</sub>	4:25