

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P10

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	AQ-80	1200	100	3
B	AM-40	900	120	4
C	AV-25	1100	100	3

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	3267	297	364
	A	AQ-80					
Raport R2	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	A	14:00				
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	732	14	37
	A	AQ-80		15:00			
Raport R3	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B		22:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	2093	309	111
	B	AM-40	15:00				
Raport R4	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B	22:00				
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	880	12	116
	B	AM-40		0:00			
Raport R5	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-02	C		6:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	1873	164	127
	C	AV-25	0:00				

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P10

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	6:10	Wymiana matrycy prasy wykrawającej	t _{PP-M}	6:25
3	8:55	Awaria prasy tłoczącej	t _{SP-A}	9:10
4	10:30	Awaria prasy wykrawającej	t _{PP-A}	10:50
5	11:05	Zakleszczenie blachy w chwytaku robota przekazującego	t _{TR-J}	11:15
6	12:10	Awaria prasy wykrawającej	t _{PP-A}	12:20
7	13:25	Awaria prasy tłoczącej	t _{SP-A}	13:35
8	14:35	Brak materiału	t _M	14:45
9	17:00	Wymiana matrycy prasy tłoczącej	t _{SP-M}	17:15
10	18:45	Awaria prasy tłoczącej	t _{SP-A}	19:00
11	21:00	Zakleszczenie blachy w chwytaku robota przekazującego	t _{TR-J}	21:15
12	22:10	Awaria prasy wykrawającej	t _{PP-A}	22:20
13	23:30	Awaria prasy tłoczącej	t _{SP-A}	23:45
14	1:40	Brak materiału	t _M	2:00
15	3:20	Awaria prasy wykrawającej	t _{PP-A}	3:50
16	4:55	Awaria prasy wykrawającej	t _{PP-A}	5:10