

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P11

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	MAE-7B	850	60	4
B	MGY-8C	750	60	5
C	MUL-9D	650	60	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 (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	3215	654	123
	A	MAE-7B					
Raport R2	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	A	14:00				
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	773	64	89
	A	MAE-7B		16:00			
Raport R3	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B		22:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	1465	217	145
	B	MGY-8C	16:00				
Raport R4	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B	22:00				
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	645	42	45
	B	MGY-8C		0:00			
Raport R5	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-02	C		6:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	867	181	33
	C	MUL-9D	0:00				

Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P11

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