

## Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P12

### 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	BVL-01	400	20	15
B	BXN-02	500	20	13
C	BYP-03	600	30	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	$t_{PS}$	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	1400	100	100
	A	BVL-01		12:30			
Raport R2	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	A		14:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	50	80	80
	B	BXN-02	12:30				
Raport R3	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B	14:00				
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	1460	630	410
	B	BXN-02		21:00			
Raport R4	Dzień	Brygada	Rozpoczęcie	Zakończenie	Sztuk dobrych	Odrzutów	Poprawek
	2001-10-01	B		22:00			
	Id	Kod produktu	Rozpoczęcie	Zakończenie	10	30	30
	C	BYP-03	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	2040	540	420
	C	BYP-03					

## Zarządzanie produkcją – temat dydaktyczny ZP-AiR-M3-P12

### 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 <sub>W</sub>	6:10
2	9:15	Awaria prasy wykrawającej	t <sub>PP-A</sub>	9:35
3	10:30	Brak materiału	t <sub>M</sub>	10:50
4	11:10	Awaria prasy tłoczącej	t <sub>SP-A</sub>	11:20
5	12:50	Awaria prasy wykrawającej	t <sub>PP-A</sub>	13:05
6	13:35	Zakleszczenie blachy w chwytaku robota przekazującego	t <sub>TR-J</sub>	13:45
7	14:00	Prowadzenie działań inżynierskich	t <sub>E</sub>	14:30
8	16:55	Awaria prasy tłoczącej	t <sub>SP-A</sub>	17:20
9	19:00	Awaria prasy tłoczącej	t <sub>SP-A</sub>	19:15
10	21:35	Awaria prasy wykrawającej	t <sub>PP-A</sub>	21:45
11	22:30	Brak materiału	t <sub>M</sub>	22:35
12	0:00	Wymiana matrycy prasy wykrawającej	t <sub>PP-M</sub>	0:20
13	0:20	Wymiana matrycy prasy tłoczącej	t <sub>SP-M</sub>	0:40
14	2:35	Awaria prasy wykrawającej	t <sub>PP-A</sub>	3:05
15	4:55	Awaria prasy tłoczącej	t <sub>SP-A</sub>	5:20