Proyecto laboratorio 2

Descripción del problema:

Una línea de producción cuenta con 26 puestos de trabajos, los puestos tiene que estar cubiertos para el normal funcionamiento y arranque de la línea. Los operarios tienen número de legajo. Los mismos aprenden o todos los 26 puestos o algunos de los 26. El programa tiene que adjudicar un puesto a los operarios que van a trabajar ese día.

-La jornada de trabajo esta dividida en 4 bloques de 4 horas cada uno, para los cuales deben cubrirse diferentes personas, ósea que los operarios van rotando en los puestos bloque a bloque.

-Las operaciones de los operarios no tienen que repetirse con ninguna del bloque anterior.

-La línea está dividida por lado que son operaciones espejo, ósea que las operaciones de un lado son las mismas que del otro, por lo tanto, no se pueden asignar a un mismo operario, las operaciones espejo son:

OP1 es espejo de la OP2

OP3 es espejo de la OP4

OP5 es espejo de la OP6

OP7 es espejo de la OP8

OP9 es espejo de la OP10

OP11 es espejo de la OP12

OP13 es espejo de la op14

OP15 es espejo de la OP16

OP17 es espejo de la OP18

OP19 es espejo de la OP20

OP21 es espejo de la OP22

OP23 es espejo de la OP24

OP25 es espejo de la OP26

-El programa tiene que permitir el ingreso de nuevos operarios y las operaciones que puede realizar, también el ingreso de operaciones nuevas que aprenda.

-El programa tiene que presentar rotaciones diferentes semana tras semana, ósea que la rotación de una semana no puede ser la misma de la semana siguiente, si la de dos semanas después.

-El programa tiene que asignar a los 26 puestos, el operario que corresponde a cada bloque.

-En el caso de que falte un operario el programa tiene que asignar un reemplazo, de otro operario.