سوال: شبیه سازی خط تولید هارد دیسک

-------------- بخش اول: تولید قطعات پلاستیکی -----------

1- پلاستیک خام با میانگین 4.6 وارد خط تولید میشود

2- مقدار 75 درصد پلاستیک خام برای قالب ریزی جعبه و مابقی برای قالب ریزی ترمز ها فرستاده میشوند

3- قالب ریزی جعبه با میانگین 4 انجام شده و تبدیل به موجودیت جعبه میشوند 81 درصد جعبه ها سالم هستند و به خط مونتاژ فرستاده میشوند و مابقی تبدیل به پلاستیک خام شده و به چرخه باز میگردد

4- قالب ریزی ترمز ها با میانگین 6.5 صورت میگیرد و سپس از هر قالب 3 عدد ترمز خارج میشود

5- 90 درصد ترمز ها سالم هستند و بع خط تولید فرستاده میشوند و ما بقی تبدیل به دسته های ستایی شده و تبدیل به پلاستیک خام میشوند و به چرخه باز میگردند

6- پروسس تبدیل قطعات به پلاستیک خام با تابع مثلثی حداقل 3 میانگین 4 و حداکثر 6 صورت میگیرد

-------------- بخش دوم: مونتاژ آهن ربا -----------

1- آهن ربا ها با متوسط 6 وارد خط مونتاژ میشوند

2- هر آهن ربا با یک عدد جعبه جفت شده و هر جفت تبدیل به یک موجودیت میشوند سپس پروسس پیچ شدن با میانگین 2 صورت میگیرد

-------------- بخش سوم: مونتاژ دیسک -----------

1- دیسک ها با متوسط 6 وارد خط مونتاژ میشوند

2- هر دیسک با یک عدد موجودیت خروجی از قسمت قبل جفت شده و هر جفت تبدیل به یک موجودیت میشوند سپس پروسس پیچ شدن با میانگین 2 صورت میگیرد

-------------- بخش سوم: مونتاژ هد -----------

1- هد ها با متوسط 6 وارد خط مونتاژ میشوند

2- هر هد با یک عدد موجودیت خروجی از قسمت قبل جفت شده و هر جفت تبدیل به یک موجودیت میشوند سپس پروسس پیچ شدن با میانگین 2 صورت میگیرد

-------------- بخش سوم: مونتاژ ترمز -----------

1- ترمز ها از بخش اول وارد این بخش میشوند

2- هر ترمز با یک عدد موجودیت خروجی از قسمت قبل جفت شده و هر جفت تبدیل به یک موجودیت میشوند سپس پروسس پیچ شدن با میانگین 2 صورت میگیرد

-------------- بخش سوم: اماده سازی و مونتاژ برد -----------

1- برد ها با متوسط 6 وارد خط مونتاژ میشوند

2- هر برد با میانگین 3 لحیم کاری میشوند و سپس بررسی شده 90 درصد برد ها سالم هستند و برای مونتاژ مناسب، 6 درصد برد ها به لحیم کاری دوباره نیازمند هستند و 4 درصد باقیمانده خراب هستند و از چرخه تولید حذف میشوند

برد های سالم با موجودیت خروجی از قسمت قبل جفت شده و هر جفت تبدیل به یک موجودیت میشوند سپس پروسس پیچ شدن با میانگین 2 صورت میگیرد

-------------- بخش سوم: اماده سازی و مونتاژ برد -----------

1- هارد های مونتاژ شده با آهنگ EXPO(3) بسته میشوند

2- سپس هار ها برای تایید نهایی ازمایش شده 94 درصد هار ها سالم هستند و به قسمت بسته بندیس فرستاده میشوند 5 درصد هار ها نیاز به تعییر دارند و 1 درصد هار ها خراب هستند و از خط تولید خارج میشوند

3- در قسمت بسته بندی هر 12 هارد در یک جعبه قرار میگیرند و جعبه ها از خط تولید خارج میشوند به سمت انبار میروند

4- در قسمت تعمیر عملیات با توضیع مثلثی با مقادیر 1و3و4 صورت میگیرد و سپس به قسمت بسته بندی میروند

5- تعمیرات در شیفت اول (12 ساعت) بصورت ضرفیت تک و در شیفت بعد با ظرفیت دوتایی صورت میگیرد