

Dokumenty / Technologiczne / Wzorcowe karty technologiczne

Dokumenty, Technologiczne

Wzorcowe Karty technologiczne

Wzór na obliczenie czasu całkowitego wykonania pozycji (linii) Karty Technologicznej jest następujący:

$$Tc \text{ lub } Tr = ((TPZse / SE / SZTnWyr + Tj) * SZTnWyr * KMPL) + Tpz$$

gdzie:

Tc(TaskAllTimeStr2)	czas całkowity lub Tr - czas razem - te dwa pojęcia oznaczają to samo. Ten czas NIE ZAPAMIĘTUJE SIĘ W BAZIE DANYCH - jest liczony na bieżąco w każdym miejscu programu gdzie jest używany.
TPZse(TaskStartEndTimeStr2)	czas przygotowawczo zakończyeniowy na serię ekonomiczną - przepisuje się z zasobu technologicznego podczas zakładania linii KT
SE(EconomicSeries)	seria ekonomiczna - przepisuje się z kartoteki Towarów i usług podczas zakładania linii KT
SZTnWyr(QtyTask)	ilość sztuk danego detalu na jeden wyrób - jeden komplet; w nagłówku karty technologicznej wzorcowej pole „wchodzi do:„
Tj(TaskWorkTimeStr2)	czas jednostkowy - czas operacji technologiczne potrzebny do wykonania jednej sztuki detalu
KMPL(QtyComp)	ilość kompletów danego wyrobu. We wzorcowej karcie technologicznej będzie to zawsze 1 bo wzorec opisuje jeden wyrób. W kartach technologicznych produkcyjnych (przewodnikach) może być większe od jeden. Będzie zawsze równe „numer kompletu do” - „numer kompletu od” + 1. Te wartości są zależne od tego ile kompletów danego wyrobu jest skomasowane na danej karcie technologicznej.
Tpz	czas przygotowawczo zakończyeniowy niezależny od ilości wykonywanych detali oraz serii ekonomicznej. Taka sytuacja ma miejsce np. podczas wypalania detali - czas przetransportowania i ułożenia blachy na wypalarnie nie zależy od później wypalanej z niej ilości detali. Pole Tpz nie było dotąd używane w ZKS-ie i nie jest widoczne w liniach KT.
TCszt(TaskTPZsztTimeStr2)	pole pomocnicze, m w którym kiedyś liczyliśmy TPZse na jedną sztukę a teraz dla ułatwienia sprawdzania poprawności obliczeń liczymy TCszt czyli czas całkowity potrzebny na wykonania jednej sztuki = (TPZse / SE / SZTnWyr + Tj)

Pole to będzie wykorzystywane przy obliczaniu Tc dla czynności wypalania w następujący sposób: 1. Przed rozpoczęciem użytkowania nowego sposobu liczenia Tc, zostanie przeprowadzona korekta która przepisze czas TPZse do Tpz dla zasobów będących „wypalarką” z wyzerowaniem TPZse.

2. Emisja wypalanie - procedura przetwarzająca pliki dostarczane przez Lantek na karty technologiczne w systemie Firmatic działa w taki sposób, że dla zasobu będącego „wypalarką” TPZse jest zerowane i wpisywany jest czas Tpz z filtra jeżeli w filtrze jest zaznaczona odpowiednia opcja. W przeciwnym wypadku Tc zostanie wyliczone według wzoru jak wyżej z tym, że TPZse dla wypalarek

będzie zero a Tpz będzie takie jak wpisano pierwotnie w karcie wzorcowej.

3. Emisja KT dla zleceń - ręczne narzędzie do emisji KT na podstawie różnych kryteriów np. programu wypalania. TPZse dla operacji wypalania będzie zero a Tpz będzie miał wartość taką jaką pierwotnie założono dla danego detalu.

From:
<http://www.firmatic.pl/dokuwiki/> - Firmatic

Permanent link:
http://www.firmatic.pl/dokuwiki/doku.php?id=dokumenty_tehnologiczne_karty_tehnologiczne_m&rev=1400757802

Last update: **2014/05/22 13:23**

