

# Dokumenty / Technologiczne / Wzorcowe karty technologiczne

Dokumenty, Technologiczne

Wzorcowe Karty technologiczne

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

$$T_c \text{ lub } T_r = \left( \left( \frac{TPZse}{SE} / SZTnWyr + T_j \right) * SZTnWyr * KMPL \right) + T_{pz}$$

gdzie:

<b>Tc</b> (TaskAllTimeStr2)	czas całkowity lub Tr - czas razem - te dwa pojęcia oznaczają to samo. Ten czas NIE ZAPAMIĄTUJE SIĘ W BAZIE DANYCH - jest liczony na bieżąco w każdym miejscu programu gdzie jest używany.
<b>TPZse</b> (TaskStartEndTimeStr2)	czas przygotowawczo zakończyeniowy na serię ekonomiczną - przepisuje się z zasobu technologicznego podczas zakładania linii KT
<b>SE</b> (EconomicSeries)	seria ekonomiczna - przepisuje się z kartoteki Towarów i usług podczas zakładania linii KT
<b>SZTnWyr</b> (QtyTask)	ilość sztuk danego detalu na jeden wyrób - jeden komplet; w nagłówku karty technologicznej wzorcowej pole „wchodzi do:„
<b>Tj</b> (TaskWorkTimeStr2)	czas jednostkowy - czas operacji technologiczne potrzebny do wykonania jednej sztuki detalu
<b>KMPL</b> (QtyComp)	ilość kompletów danego wyrobu. We wzorcowej karcie technologicznej będzie to zawsze 1 bo wzorzec 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.
<b>Tpz</b>	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.
<b>TCszt</b> (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 = $\left( \frac{TPZse}{SE} / SZTnWyr + T_j \right)$

Pole to będzie wykorzystywane przy obliczaniu Tc dla czynności wypalania w następujący sposób: 1. Przed rozpoczęciem użytkowania nowego sposobu licznia 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=1400757918](http://www.firmatic.pl/dokuwiki/doku.php?id=dokumenty_tehnologiczne_karty_tehnologiczne_m&rev=1400757918)

Last update: **2014/05/22 13:25**

