

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 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_technologiczne_karty_tehnologiczne_m&rev=1400757849

Last update: **2014/05/22 13:24**

