

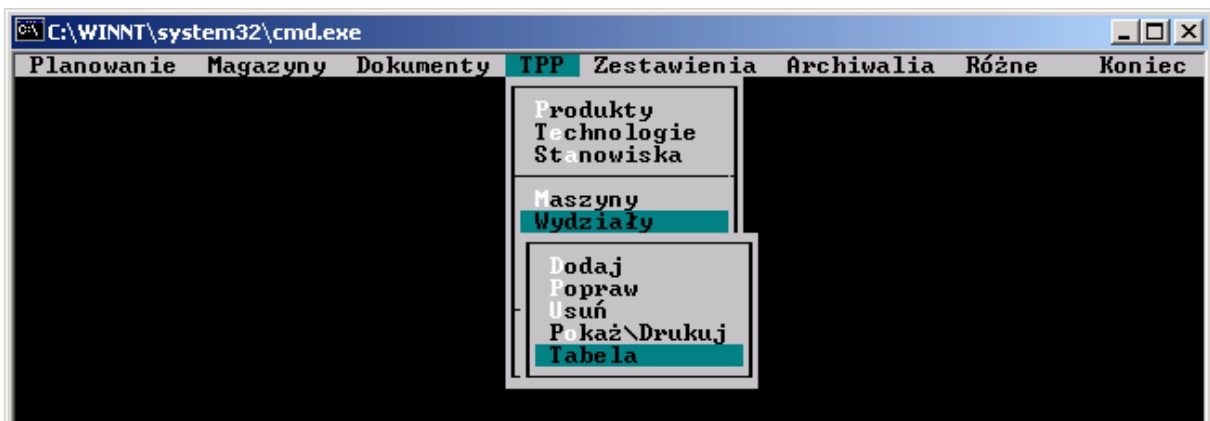
## INSTRUKCJA DO ĆWICZENIA NR 2

### TEMAT: TWORZENIE TECHNOLOGII

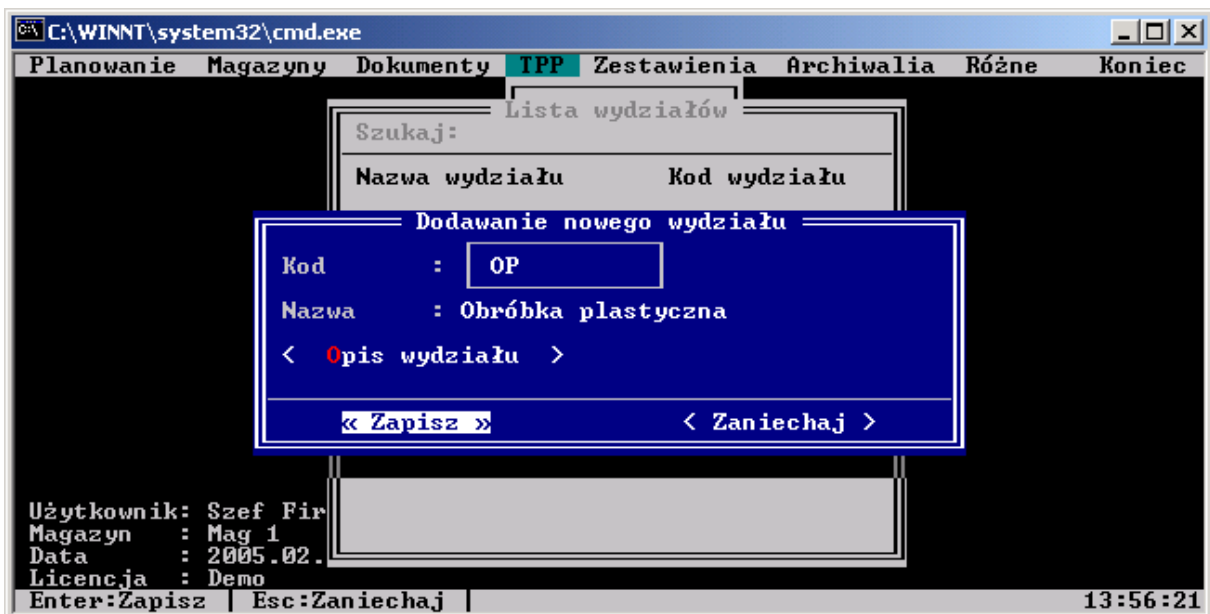
Zadania do wykonania:

1. Zdefiniować wydziały
2. Zdefiniować stanowiska robocze
3. Zdefiniować maszyny
4. Stworzyć technologię dla wskazanego produktu, wg określonych założeń

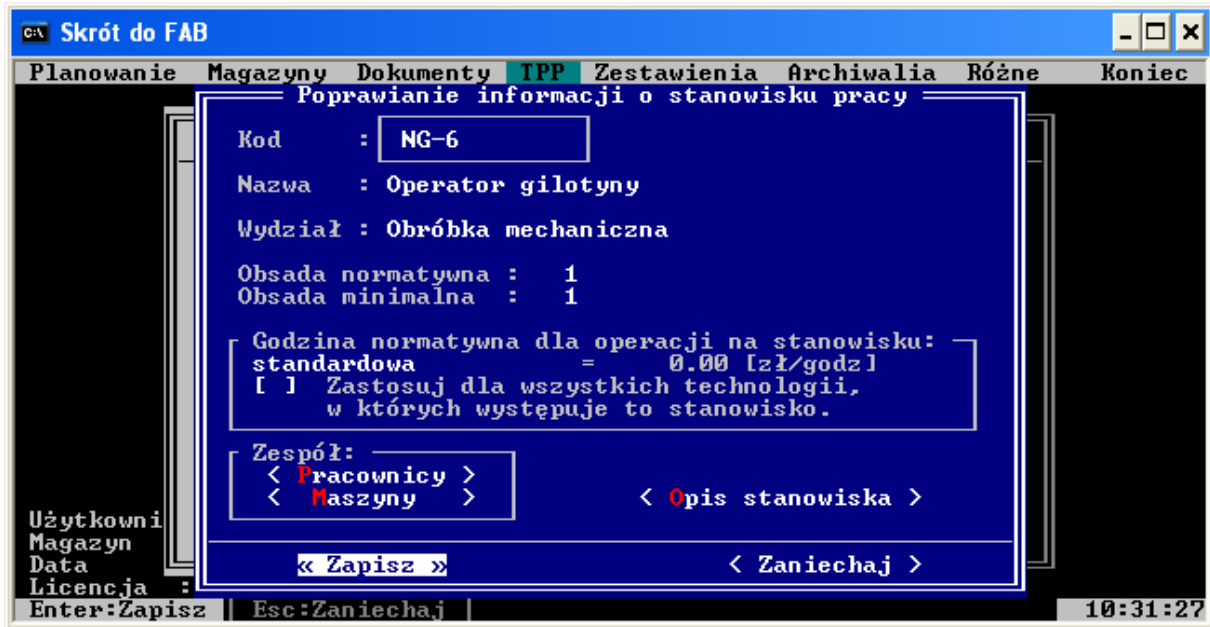
Aby zdefiniować wydziały należy w menu TPP wybrać opcję WYDZIAŁY a następnie opcję TABELA.



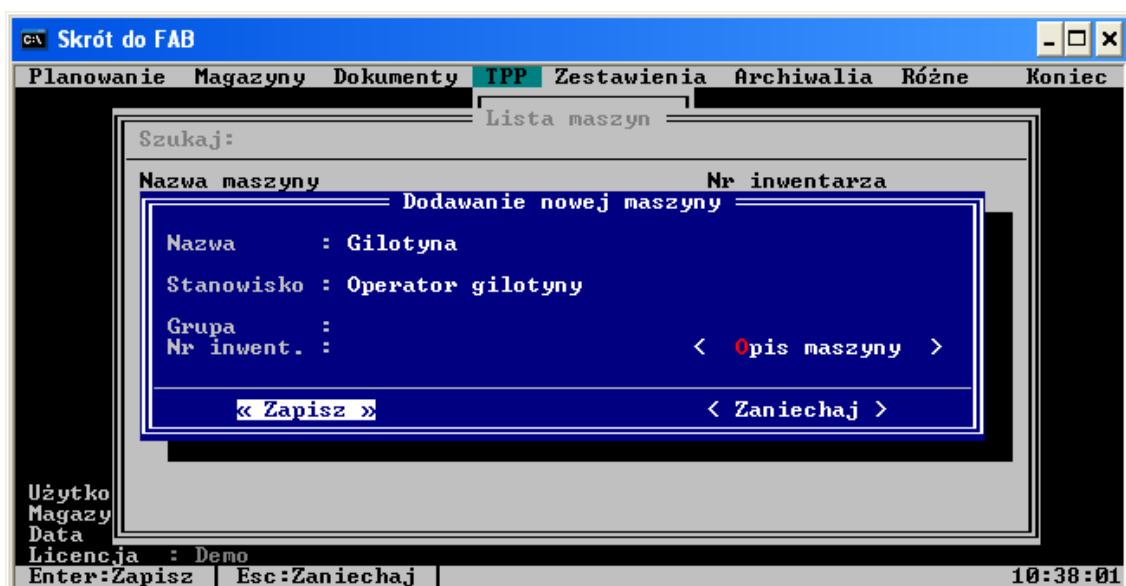
Pojawi się formatka o nazwie „Lista wydziałów”. Aby dodać wydział należy użyć klawisza „+” (z klawiatury numerycznej). Pojawi się formatka „Dodawanie nowego wydziału”. Należy uzupełnić pola: KOD oraz NAZWA. Następnie wciskamy klawisz F10 i zapisujemy wprowadzone informacje. W ten sam sposób definiujemy pozostałe wydziały.



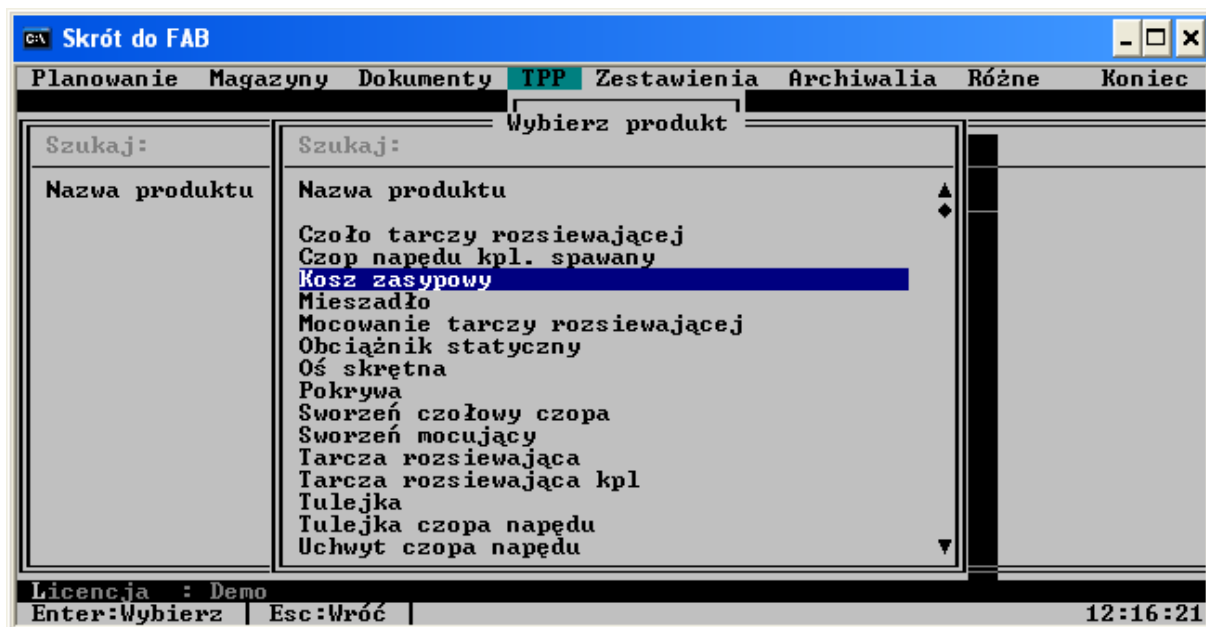
W następnej kolejności przystępujemy do definiowania stanowisk roboczych. W tym celu z menu TPP należy wybrać opcję STANOWISKA a następnie TABELA. Pojawi się formatka o nazwie „Lista stanowisk pracy”. Aby dodać stanowisko należy użyć klawisza „+” (z klawiatury numerycznej). Pojawi się formatka „Dodawanie nowego stanowiska pracy”. Należy uzupełnić pola: KOD, NAZWA oraz OBSADA NORMATYWNA i OBSADA MINIMALNA. Pole WYDZIAŁ uzupełniamy posługując się klawiszem funkcyjnym F2. Następnie wciskamy klawisz F10 i zapisujemy wprowadzone informacje. W ten sam sposób definiujemy pozostałe stanowiska.



Teraz przystępujemy do definiowania maszyn. W tym celu z menu TPP trzeba wybrać opcję MASZINY a następnie TABELA. Pojawi się formatka o nazwie „Lista maszyn”. Aby dodać maszynę należy użyć klawisza „+” (z klawiatury numerycznej). Pojawi się formatka „Dodawanie nowej maszyny”. Należy uzupełnić pola: NAZWA oraz STANOWISKO (to drugie za pomocą klawisza funkcyjnego F2). Następnie wciskamy klawisz F10 i zapisujemy wprowadzone informacje. W ten sam sposób definiujemy pozostałe maszyny.



Po zdefiniowaniu wydziałów, stanowisk i maszyn przystępujemy do definiowania technologii produktu. W tym celu z menu TPP należy wybrać opcję TECHNOLOGIE a następnie TABELA. Pojawi się formatka o nazwie „Lista technologii”. Aby dodać technologię należy użyć klawisza „+” (z klawiatury numerycznej). Pojawi się okno „Wybierz produkt”. Należy wybrać wyrób: **Kosz zasypowy (Kod: 0001)**



Po wybraniu produktu ukaże się okno o nazwie „Dodawanie technologii produktu .....”.

W powyższej formatce należy uzupełnić pola: KOD (T-0001), NAZWA (np. **Technologia kosza zasypowego**) oraz PARTIA PRODUKCYJNA.

**UWAGA! Wielkość partii produkcyjnej ustalamy na 1000 sztuk.**

Następnie należy wejść do opcji OPERACJE i przycisnąć 2-krotnie klawisz Enter.



Pojawi się formularz „Dodawanie nowej operacji”. W sekcji „Typ operacji” wybieramy Obróbka. W polu WYDZIAŁ za pomocą klawisza F2 wybieramy odpowiedni wydział produkcyjny. Podobnie w polu STANOWISKO. W polu NUMER OPERACJI wstawiamy właściwą wartość. Dalej wpisujemy NAZWĘ OPERACJI. Należy ją zarejestrować pod dowolnie wybranym kodem i zapisać (klawisz F10). Następnie przechodzimy do sekcji „Czasy robocze” i wstawiamy tam właściwe wartości czasów  $t_{pz}$  i  $t_j$ .

Wciskamy klawisz F10 i zapisujemy wprowadzone informacje. W ten sam sposób definiujemy pozostałe operacje.

Skrót do FAB

Planowanie Magazyny Dokumenty TPP Zestawienia Archiwalia Różne Koniec

Poprawianie technologii produktu KOSZ ZASYPOWY, wybierz składnik

Dodawanie nowej operacji

Szuka

Nr

Ma

Typ operacji:  
(•) Obróbka  
< > Montaż

Wydział : Obróbka mechaniczna  
Stanowisko : Operator gilotyny

Numer operacji : 10  
Nazwa operacji : Cięcie  
Grupa akordowa :  
Godz.normatywna: standardowa = 0.00 [zł/godz]

Materiał :

Czasy robocze:  
tpz [min.] : 20.00  
tj [min./szt] : 0.25  
transport [narzut w %]: 0.00

< Narzędzia >  
< Opis >

<< Zapisz >> < Zaniechaj >

Licencja : Demo  
Enter:Zapisz | Esc:Zaniechaj | 12:29:19

Ostatecznie, po prawidłowym wprowadzeniu wszystkich operacji należy odczytać długość cyklu produkcyjnego. Powinna ona wynosić **674.17** godzin.