

## TEMAT: BILANSOWANIE OBCIĄŻEŃ STANOWISK ROBOCZYCH

Dotychczas, montaż **tarczy rozsiewającej kpl.** odbywał się tradycyjnie na ręcznych stanowiskach montażu. Firma zakupiła uniwersalną linię montażową, która jest w stanie samodzielnie montować **tarczę rozsiewającą kpl.** Do obsługi linii potrzeba aż 4 pracowników ale czas jednostkowy montażu został skrócony o połowę.

Zadania do wykonania:

1. Sprawdzić ile wynosi cykl produkcyjny rozsiewacza nawozów dla partii produkcyjnej liczącej 500 sztuk i zanotować (Planowanie Produkcji, TPP, Technologie, Tabela, Tarcza rozsiewająca kpl.) ,

```
Poprawianie technologii produktu tarcza rozsiewająca
Kod      : TTRK
Nazwa    : technologia tarczy rozsiew. kpl.

Wielkości normatywne:
partia produkcyjna [      ] : 1,200.00
cykl produkcyjny partii [ godz. ] : 184.75
pracochłonność partii [ godz. ] : 182.43

< Operacje >
< Stanowiska >

< Braki >
< Opis >

« Zapisz »
< Zaniechaj >
```

2. Założyć nowe stanowisko robocze i przypisać do niego 4 dowolnych pracowników (Planowanie Produkcji, TPP, Stanowiska, Tabela, "+", itd.),

**Dodawanie nowego stanowiska pracy**

Kod : 122

Nazwa : Linia montażowa

Wydział : montażu

Obsada normatywna : 4  
Obsada minimalna : 4

Godzina normatywna dla operacji na stanowisku:  
standardowa = 3.50 [zł/godz]  
[ ] Zastosuj dla wszystkich technologii,  
w których występuje to stanowisko.

Zespół:

< Pracownicy >  
< Maszyny >

< Opis stanowiska >

3. Założyć nową grupę maszyn o nazwie MONTAŻ (w menu Administrator, Słowniki, Grupy maszyn),

**Grupy maszyn**

Szukaj:

Nazwa grupy ▲

frezarka  
**Montaż**  
piła  
prasa  
przeciągarka  
tokarka  
wiertarka

4. Założyć nową maszynę i przypisać jej wcześniej założone stanowisko i grupę maszyn (Planowanie Produkcji, TPP, Maszyny, Tabela, "+", itd.),

```

Dodawanie nowej maszyny

Nazwa      : Linia montażowa
Stanowisko : stanowisko montażu 1
Grupa      : Montaż
Nr inwent. : 123
                                < Opis maszyny >

« Zapisz »                                < Zaniechaj >

```

5. Zmodyfikować technologię dostosowując ją do nowej linii montażowej i nowych, 2 razy krótszych czasów jednostkowych i przygotowawczo-zakończeniowych (Planowanie Produkcji, TPP, Technologie, Tabela, Tarcza rozsiewająca kpl., Partia prod. 500 szt., Operacje, Enter, Enter, Zmieniać odpowiednio tj i tpz w poszczególnych operacjach. Wyjść z zapisem),

```

Poprawianie informacji o operacji

Typ operacji:
(•) Obróbka      Wydział   : obróbki cieplnej
( ) Montaż      Stanowisko : stan spawania 037

Numer operacji :      10
Nazwa operacji : spawanie
Grupa akordowa :
Godz.normatywna: standardowa = 3.50 [zł/godz]

Materiał      :

Czasy robocze:
tpz [min.]    :      4.00
tj [min./szt] :      0.09
transport [narzut w %]: 2.00
                                < Narzędzia >
                                < Opis >

« Zapisz »                                < Zaniechaj >

```

6. Odpowiedzieć na pytanie: o ile czasu został skrócony cykl produkcyjny dla partii produkcyjnej liczącej 500 sztuk?
7. Utworzyć zlecenie produkcyjne na 500 sztuk tarcz rozsiewających kpl. z bieżącą datą rozpoczęcia i datą zakończenia produkcji o 2 dni późniejszą niż bieżąca (rozpoczęcia). (Planowanie produkcji, Planowanie, Zlecenia planowane itd.).
8. Odpowiedzieć na pytanie: które stanowiska robocze zostały przeciążone i które z nich najbardziej? Zanotować. (Planowanie produkcji, Planowanie, Bilansowanie i zatwierdzanie zleceń itd.). **NIE ZATWIERDZAĆ ZLECEŃ!**

Bilansowanie i zatwierdzanie wybranej grupy zleceń

---

Cechy zatwierdzanych zleceń:

liczba zleceń	5	koszt materiałów
wartość zleceń	0.00	koszt robocizny
		pracochłonność

---

Przeglądanie list:

< Zlecenia do zatwierdzenia >	< Bilans potrzeb materiałowych >
< Zlecenia zakwestionowane >	< Bilans zdolności produkcyjnych >
< Składniki >	< Wypisz zamówienia >
< Składniki nie zbilansowane >	< Wybierz zlecenia >
< Stanowiska pracy >	
< <b>Stanowiska przeciążone</b> >	

---

« Zatwierdź » < Zaniechaj »

9. Ustawić w taki sposób datę rozpoczęcia zlecenia aby żadne stanowisko robocze nie było przeciążone. Ponownie sprawdzić przeciążenie stanowisk aby się upewnić, że żadne z nich nie jest przeciążone.

◀P: tarcza rozsiewająca kpl. (1.000)

◀P: tarcza rozsiewająca (1.000)

    M: stal węglowa konstrukcyjna (0.150)

◀P: czop napędu kpl. spawany (1.000)

    ◀P: tulejka czopa napędu (1.000)

        M: stal węglowa konstrukcyjna (0.600)

    ◀P: uchwyt czopa napędu (1.000)

        M: stal węglowa konstrukcyjna (0.400)