

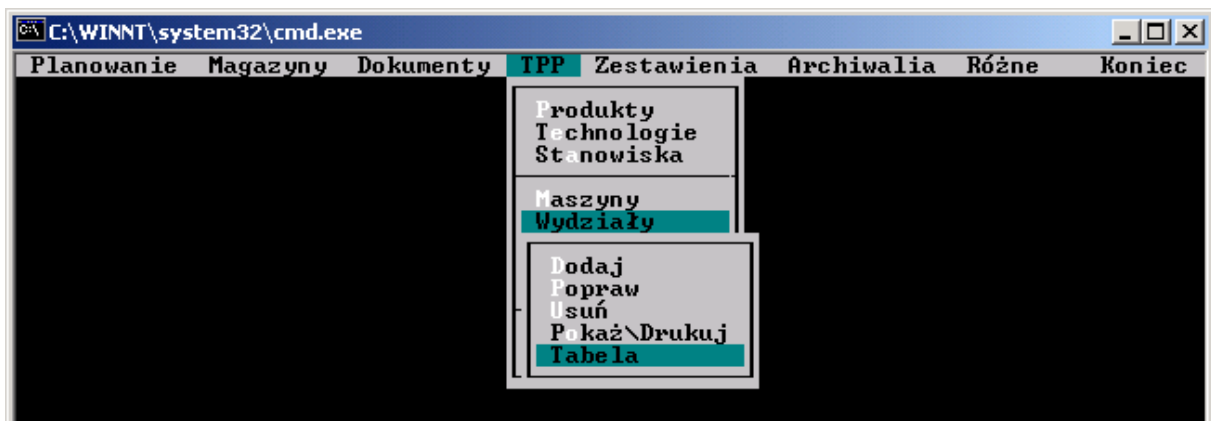
INSTRUKCJA DO ĆWICZENIA NR 2

TEMAT: TWORZENIE TECHNOLOGII

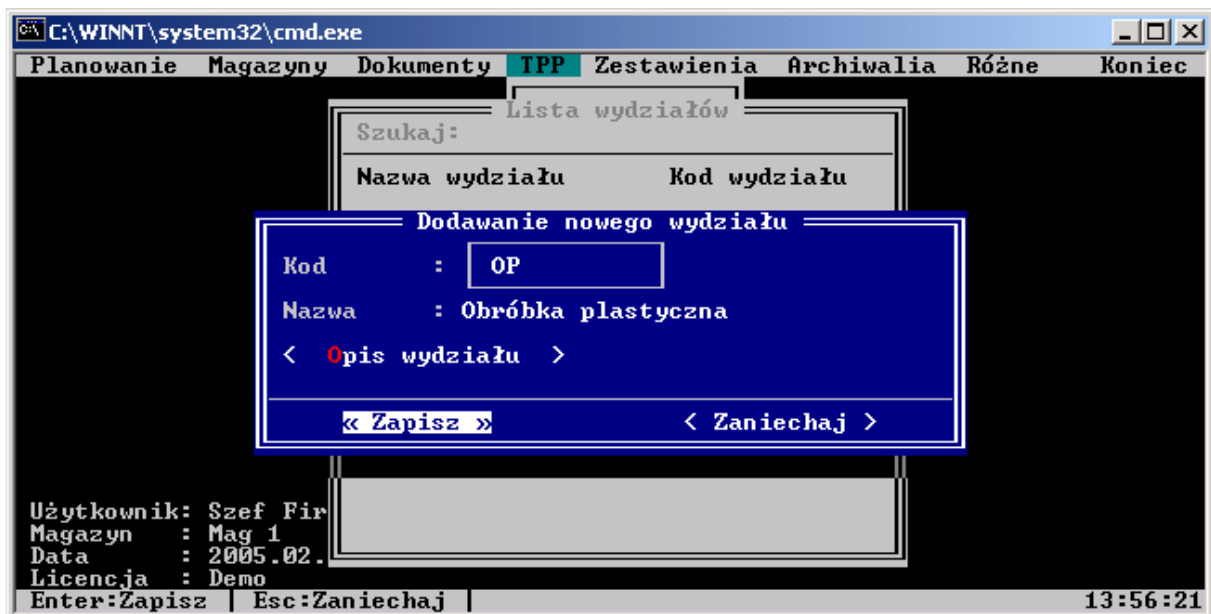
Zadania do wykonania:

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

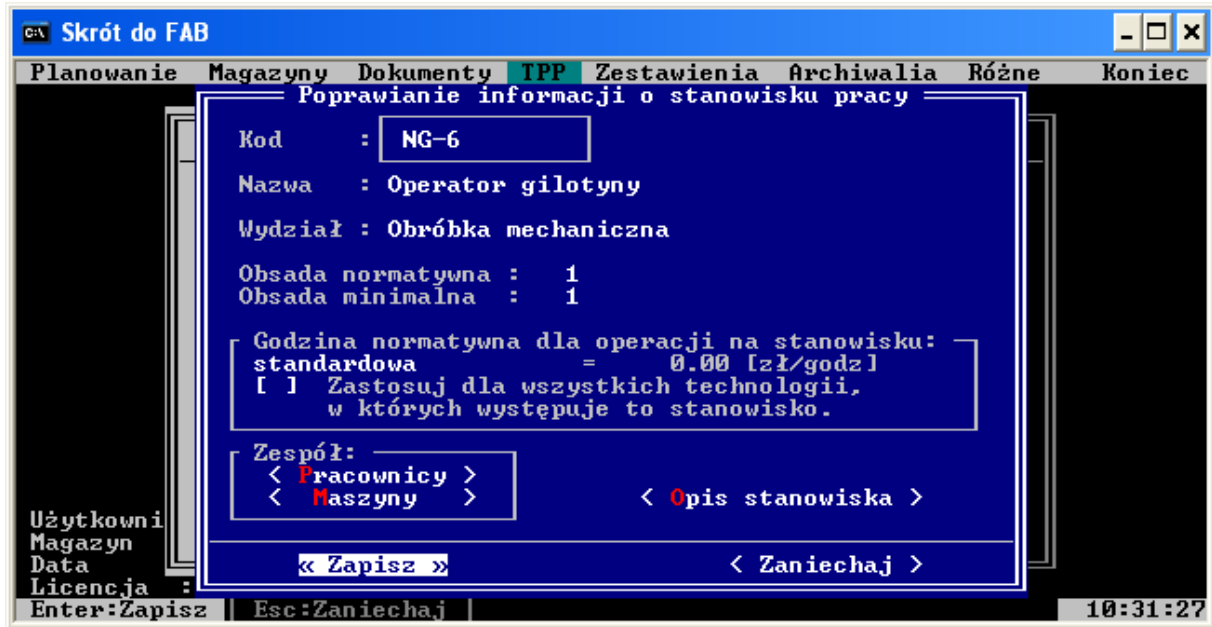
Aby zdefiniować wydziały należy w menu TPP wybrać opcję WYDZIAŁY a następnie opcję TABELA.



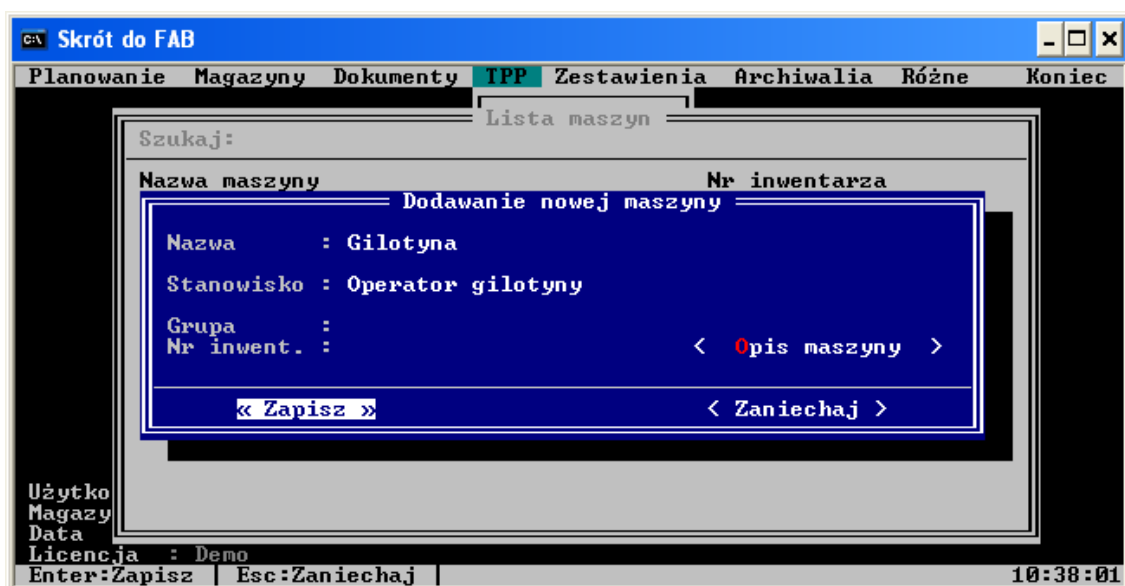
Pojawi się formatka o nazwie „Lista wydziałów”. Aby dodać wydział należy użyć klawisza „+” (z klawiatury numerycznej). Pojawi się formatka „Dodawanie nowego wydziału”. Należy uzupełnić pola: KOD oraz NAZWA. Następnie wciskamy klawisz F10 i zapisujemy wprowadzone informacje. W ten sam sposób definiujemy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



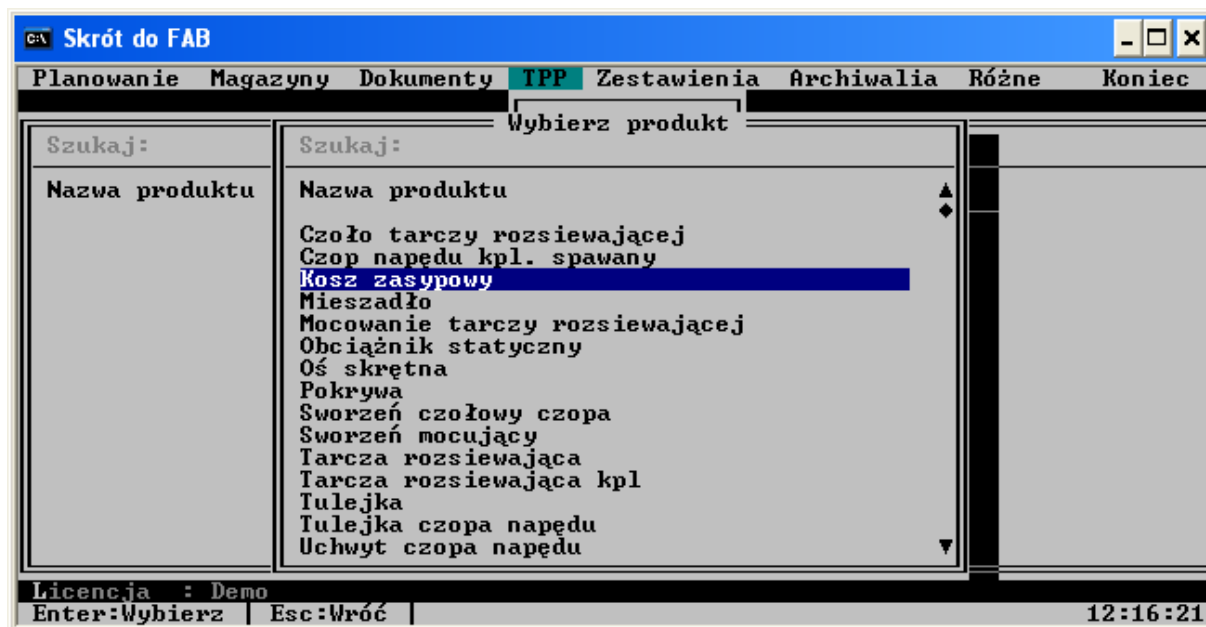
W następnej kolejności przystępujemy do definiowania stanowisk roboczych. W tym celu z menu TPP należy wybrać opcję STANOWISKA a następnie TABELA. Pojawi się formatka o nazwie „Lista stanowisk pracy”. Aby dodać stanowisko należy użyć klawisza „+” (z klawiatury numerycznej). Pojawi się formatka „Dodawanie 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 ukaze 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.



Ostatecznie, po prawidłowym wprowadzeniu wszystkich operacji należy odczytać długość cyklu produkcyjnego.