

Příklad pro cvičení dne 23.13.2009 – Základy výroby – bude sloužit i pro samostudium a bude uloženo ve studijních materiálech

Datum : 23.3.2009
 Autor : Skorkovský
 Důvod : doprovodný materiál ke studiu PMPINS, charakter draft

Přípravné akce (nastavte si prosím Pracovní datum na 250101 !!!)- nastavte si z menu Sklad->Nastavení Automatické účtování = ANO !!!!!!!

1. Výrobek je definován dvěma základními strukturami a to kusovníkem a technologickým postupem (TNG).
2. Karta výrobku a na tuto kartu je navázán Kusovník - stromová struktura a TNG postup

Karta výrobku – viz záložka Fakturace -> Účetní skupina zboží=Výrobky

Kusovník -> ze záložky Doplnění, políčko Číslo výrobního kusovníku ->F6 a Shift-F5

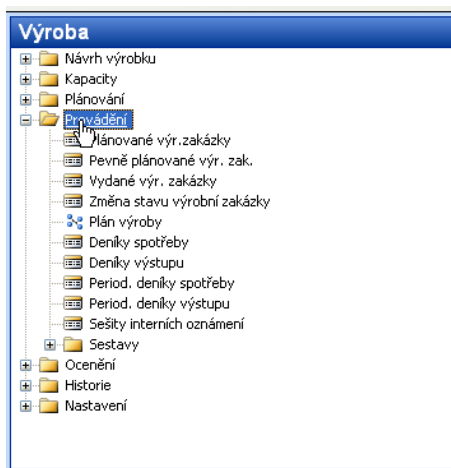
T..	Číslo	Popis	Množství za	Kód měrné je...	Zme...	Kód vaz...
Z..	1251	Oska zadního kola	1	KS	0	
Z..	1255	Zadní lůžko	1	KS	0	

TNG postup -> ze záložky Doplnění, políčko Číslo TNG postupu ->F6 a Shift-F5

Číslo operace	T.	Číslo	Popis	Doba seřízení	Doba zpracování	Čekací doba	Doba přesunu	Pevné množství zmetků	Fak. zme. %
5	S..	420	CNC/hřídel	120	7			0	0
10	S..	420	CNC/hřídel	120	7	0		0	0
20	S..	420	CNC/lůžko	80	5	0		0	0
30	S..	430	Odjehlování osky	20	3	0		0	0
40	S..	410	Vrtání lůžka	13	5	0		0	0
50	P..	100	Montáž náboje	30	6	0		0	0
60	S..	420	Kontrola náboje	10	5	0		0	0

3. Součástí TNG postupu jsou řádky, kde jsou uvedeny výrobní časy (nastavení, čas operace, čekací čas a čas přesunu) a dále Strojní centra (stroje nebo osoby) resp. Pracovní centra, které se skládají z více strojních center.

4. Projděte si v rámci studia všechny záložky a tlačítka karty centra. Záložka účtování : ceny pořízení a režie,, Záložka Plánování : Kapacity a účinnost, Dále pak z tlačítek Strojní (Pracovní) centrum si prohlédnete Zatížení a z tlačítka Plánování pak kalendář a přehled (zásobník) úloh již přiřazených
5. Výroba je řízena pomocí výrobních zakázek(viz vydané výrobní zakázky) :



Výrobní zakázka

Číslo zboží	Datum pl...	Popis	Datum-čas zahájení	Datum-čas dokončení	Množstv
1000	31.01.01	Jízdní kolo	25.01.01 12:50:00	30.01.01 16:00:00	

6. F3 – vytvořte novou kartu Výrobní zakázky a do čísla původu vložte výrobek číslo 1250 (pomocí F6) a do pole Množství dejte 1 ks. Následně pomocí tlačítka funkce dejte Aktualizovat a OK. Dostanete :

Číslo zboží	Datum pl...	Popis	Datum-čas zahájení	Datum-čas dokončení	Množstv
1250	01.01.09	Zadní náboj	31.12.08 10:45:51	31.12.08 23:00:00	

7. Prohlédněte si z tlačítka Řádek vytvořený TNG postup a dále pak Komponenty (ty jsou vlastně z součástí kusovníku).

Číslo ope...	T...	Číslo	Popis	Datum-čas zahájení	Datum-čas dokončení
5	S..	420	CNC/hřídel	31.12.08 10:45:51	31.12.08 12:53:12
10	S..	420	CNC/hřídel	31.12.08 12:53:12	31.12.08 15:00:33
20	S..	420	CNC/lůžko	31.12.08 13:40:12	31.12.08 15:05:27
30	S..	430	Odjehlování osky	31.12.08 15:00:33	31.12.08 15:23:42
40	S..	410	Vrtání lůžka	31.12.08 15:05:27	31.12.08 15:23:42
50	P..	100	Montáž náboje	31.12.08 15:23:42	31.12.08 16:00:00
60	S..	420	Kontrola náboje	31.12.08 22:44:45	31.12.08 23:00:00

Číslo zboží	Datum p...	Popis	Množství za	Kód měrné je...	M..	Očekáva...	Zůstatek
1251	31.12.08	Oska zadního kola	1	KS	R..	1,05	1,
1255	31.12.08	Zadní lůžko	1	KS	R..	1,05	1,

8. Z tlačítka Řádek si otevřete Deník výroby, který slouží k odhlášení komponentů do spotřeby a času připojených zdrojů (strojů, osob)

T...	Číslo zboží	Číslo ope...	T...	Číslo	Popis	Množství...	Doba seř...	Doba zpr...	Výstupní...	Množství...
S..	1251				Oska zadního kola		1,05			
S..	1255				Zadní lůžko		1,05			
V..	1250	5 S..	420	CNC/hřídel			0	0	1	0
V..	1250	10 S..	420	CNC/hřídel			0	0	1	0
V..	1250	20 S..	420	CNC/lůžko			0	0	1	0
V..	1250	30 S..	430	Odjehlování osky			0	0	1	0
V..	1250	40 S..	410	Vrtání lůžka			0	0	1	0
V..	1250	50 P..	100	Montáž náboje			0	0	1	0
V..	1250	60 S..	420	Kontrola náboje			0	0	1	0

