

Opis zmian w mrp711

Biuletyn informacyjny z dnia 18.06.2015

Spis treści

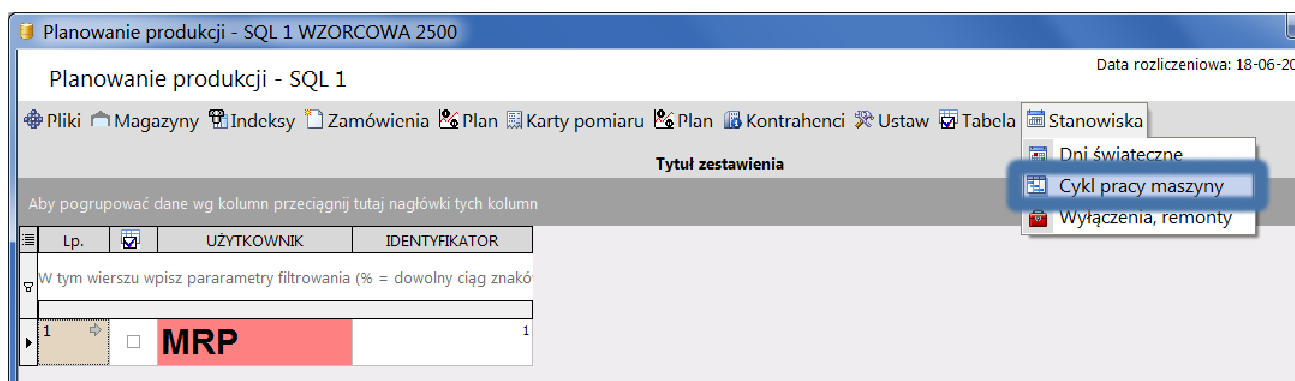
Opis zmian w mrp711	1
Remonty maszyn	2
Wyłączenie maszyny z ruchu	2
Ponowne włączenie maszyny do ruchu.....	3
System informujący o wyłączonych maszynach.....	3
Informacja o wyłączonych maszynach	5

Remonty maszyn

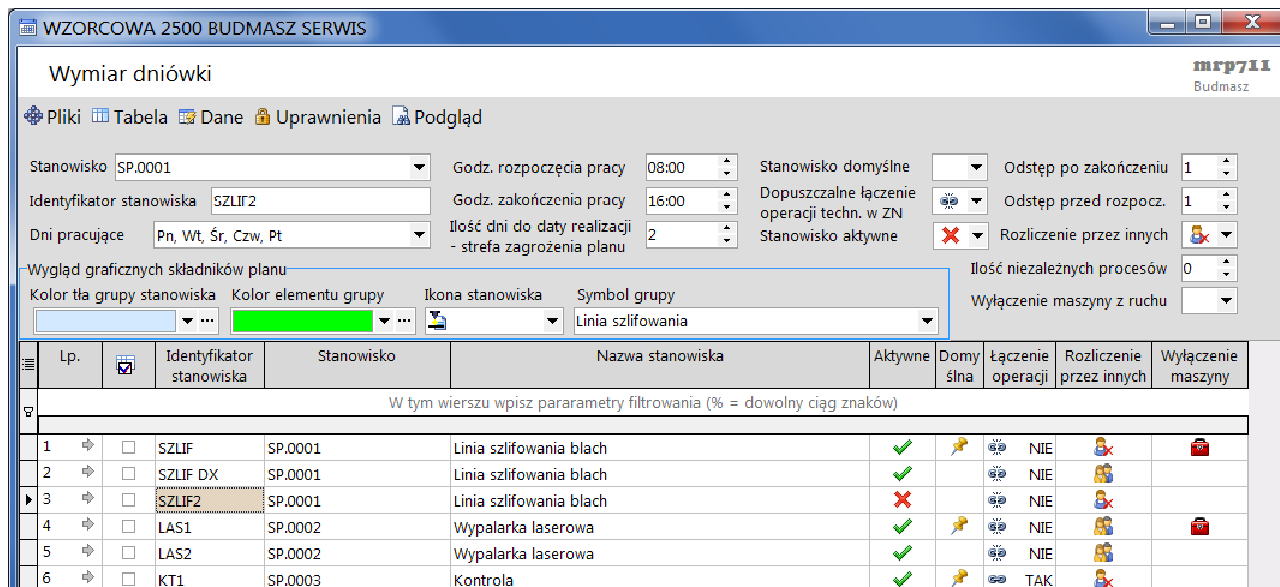
Wprowadzony został system informujący o maszynach w remoncie. Spełnia on funkcję jedynie informacyjną i nie blokuje generowania i rozliczania zleceń produkcyjnych. W odpowiednich momentach informuje w komunikatach o tym, że w zleceniach produkcyjnych podwieszono są maszyny w remoncie.

Wyłączenie maszyny z ruchu

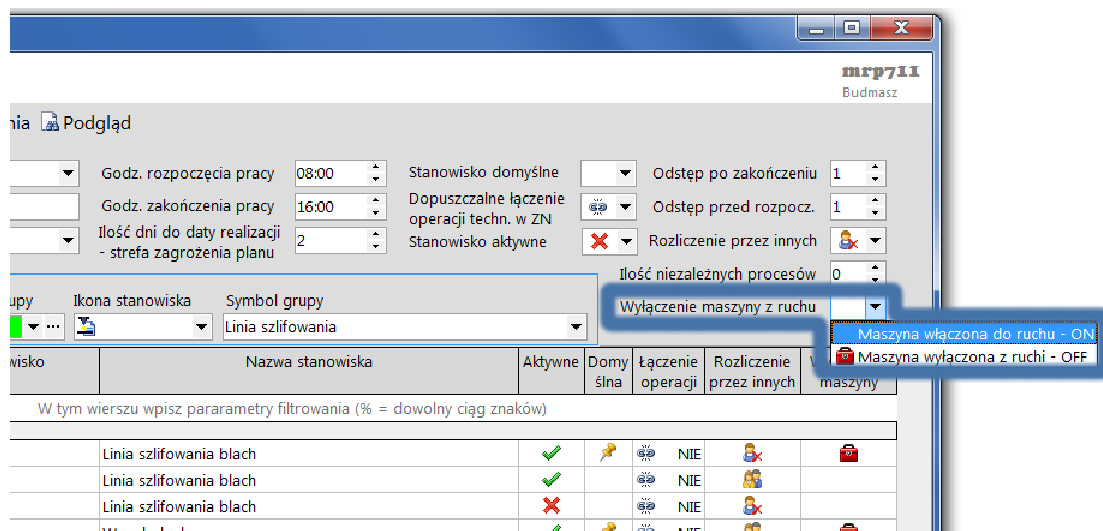
Aby oznaczyć maszynę o wybranym numerze jako remontowaną należy w module planowania wybrać z menu pozycję "Stanowiska" a następnie "Cykl pracy maszyny".



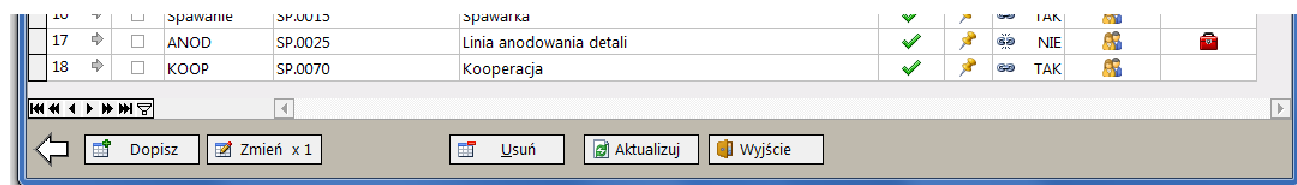
Przed edycją parametrów maszyny należy wybrać maszynę. Aby wybrać maszynę należy dwukrotnie kliknąć pole z numerem maszyny znajdujące się w kolumnie "Identyfikator stanowiska". Po tej operacji pola edycyjne nad siatką zostaną wypełnione aktualnymi danymi wybranej maszyny.



Aby wyłączyć maszynę z ruchu należy wybrać z rozwijanej listy "Wyłączenie maszyny z ruchu" pozycję "Maszyna wyłączona z ruchu - OFF"



Aby zatwierdzić zmianę należy wcisnąć przycisk "Zmień x 1".



Ponowne włączenie maszyny do ruchu

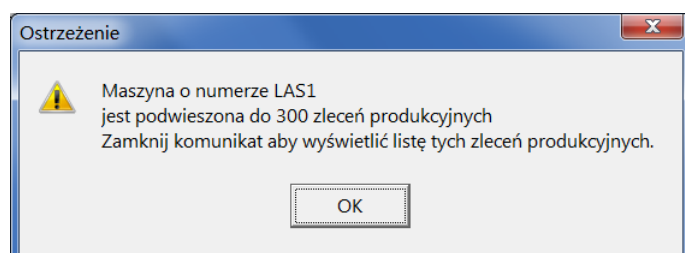
Włączenie maszyny do ruchu odbywa się analogicznie jak wyłączenie maszyny opisane w poprzednim punkcie, z tą różnicą, że z listy rozwijanej "Wyłączenie maszyny z ruchu" należy wybrać pozycję "Maszyna włączona do ruchu - ON". Aby zatwierdzić zmianę należy wcisnąć przycisk "Zmień x 1".

System informujący o wyłączonych maszynach

Informacja o wyłączonych maszynach pojawia się w momencie:

- wyłączenia maszyny z ruchu,
- wygenerowania zlecenia produkcyjnego.

Po wyłączeniu maszyny z ruchu pierwszy komunikat wyświetli ilość zleceń produkcyjnych z wyłączoną maszyną



Po komunikacie pokaże się okienko z wykazem zleceń produkcyjnych z wyłączoną maszyną oraz czasem przeznaczonym na wykonanie operacji na tej maszynie w poszczególnych zleceniach produkcyjnych. Podsumowując raport można uzyskać informację o planowanym czasie obciążenia wyłączanej maszyny.

WZORCOWA 2500 BUDMASZ SERWIS

Remont maszyny - polecenia

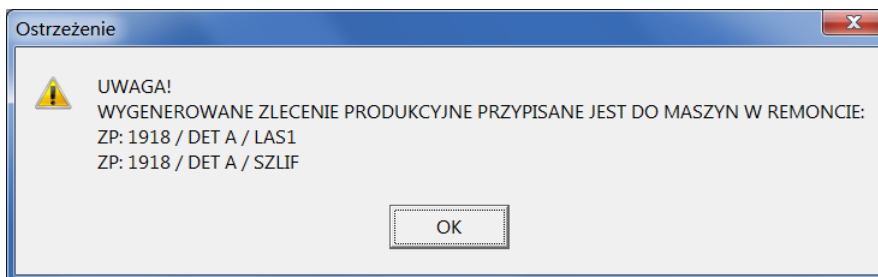
Pliki Tabela Dane Specjalne

Aby pogrupować dane wg kolumn przeciągnij tutaj nagłówki tych kolumn

Lp.	Polecenie nadrz.dne	Zlecenie produkcyjne	Stan zlecenia	Indeks wyrobu	Nazwa wyrobu	Numer OT	Ilo...	Czas OT	Czas rozliczony	Czas nierozliczony	Numer maszyny
W tym wierszu wpisz parametry filtrowania (% = dowolny ciąg znaków)											
1	212	24	30	DET A		020	6	6	3		3 LAS1
2	178	7	0	DET B		020	0,06	0,06	0	0,06	LAS1
3	212	25	30	DET B		020	6	6	3		3 LAS1
4	187	14	0	DET A		019	1	1	0		1 LAS1
5	187	14	0	DET A		020	3	12	0		12 LAS1
6	187	14	0	DET A		021	1	1	0		1 LAS1
7	197	22	30	24		030	1	1	0,1		0,9 LAS1
8	187	15	0	DET B		020	12	12	0		12 LAS1
9	2381	6	0	DET A		019	1	1	0		1 LAS1
10	2381	6	0	DET A		020	1	0,06	0	0,06	LAS1
11	2381	6	0	DET A		021	1	1	0		1 LAS1
546							4 704,83	4 713,59	417,40	4 296,19	

Precyzja ilości 2 Aktualizuj

Po wygenerowaniu zlecenia produkcyjnego, jeżeli występują w nim wyłączone maszyny pokaże się komunikat z informacją o numerze zlecenia produkcyjnego, wyrobie i numerze wyłączanej maszyny.



Informacja o wyłączonych maszynach

Aby zobaczyć w jakich niezrealizowanych zleceniach produkcyjnych występują wyłączone maszyny należy otworzyć okno wykazu poleceń i z menu wybrać funkcję "Podgląd" a następnie "Zlecenia produkcyjne z maszynami w remoncie".

Lp.	Poziom realizacji	Indeks wyrobu	Karta cięcia	Numer polecenia	Data wydania na wydział	Ilość ze zlecenia	Ilość zam.	Numer zamówi
1220	20	Wyd DET A	2 376	1 881	26-01-2015	100,00	100,00	ZAM ALFA
1221	30	Część 0204T18090	2 379	1 884	05-02-2015	340,00	340,00	55008080/001
1222	40	Całk DET A	2 390	1 885	08-02-2015	100,00	100,00	ZAM ALFA
1223	40	Całk DET A	2 390	1 886	08-02-2015	100,00	100,00	ZAM ALFA
1224	40	Całk 0204T18090	2 392	1 887	26-02-2015	240,00	240,00	55008080/001

Raport przedstawia wszystkie niezrealizowane zlecenia produkcyjne pogrupowane wg numeru maszyny.

Lp.	Polecenie nadrz.	Zlecenie produkcyjne	Stan zlecenia	Indeks wyrobu	Nazwa wyrobu	Numer OT	Ilo...	Czas OT	Czas rozliczony	Czas nierozliczony		
Numer maszyny : ANOD ...							7	7	17,50	17,50	1,40	16,10
971	2394	1889	0	0204T18090		010	2,5	2,5	0	2,5		
980	2394	1889	0	0204T18090		010	2,5	2,5	0	2,5		
981	2394	1889	0	0204T18090		010	2,5	2,5	0	2,5		
982	2394	1889	0	0204T18090		010	2,5	2,5	0	2,5		
983	2394	1889	0	0204T18090		010	2,5	2,5	0	2,5		
984	2394	1889	0	0204T18090		010	2,5	2,5	0	2,5		
996	2379	1884	30	0204T18090		010	2,5	2,5	1,39705882	1,10294118		
Numer maszyny : KPL2							4	4	3,02	3,02	Zero	3,02
Numer maszyny : LAS1 ...							546	546	4 704,83	4 713,59	417,40	4 296,19
Numer maszyny : SZLIF ...							500	500	4 159,76	4 205,76	679,49	3 526,26
1	212	24	30	DET A		010	1	1	0,5	0,5		
3	178	7	0	DET B		010	0,01	0,01	0	0,01		
5	212	25	30	DET B		010	1	1	0,5	0,5		
1 057									8 885,10	8 939,86	1 098,29	7 841,57

Analogicznie, podobne raporty znajdują się w okienku zamówienia i na wykazie maszyn. Przedstawiają one wykazy niezrealizowanych operacji z wyłączonymi maszynami odpowiednio dla wybranej pozycji zamówienia, całego zamówienia lub dla wskazanego numeru maszyny.