

## Zasady planowania automatycznego

2024-04-27 12:41:55

[Drukuj informację FAQ](#)

|                   |                     |                               |                        |
|-------------------|---------------------|-------------------------------|------------------------|
| <b>Kategoria:</b> | CUTTER              | <b>Głosy:</b>                 | 0                      |
| <b>Stan:</b>      | publiczne (wszyscy) | <b>Wynik:</b>                 | 0.00 %                 |
| <b>Język:</b>     | pl                  | <b>Ostatnia aktualizacja:</b> | Wt 2018-09-25 08:49:22 |

### słowa kluczowe

planowanie automatyczne

### Objaw (publiczny)

Zaplanowanie produkcji na węzłach produkcyjnych z uwzględnieniem parametrów systemu .  
Planowania przy odznaczeniu na planszy Harmonogram zlecenia pełny flagu Nie dziel zlec.

### Problem (publiczny)

Gniazda produkcyjne, na które mają być plany są opisane w Parametrach instalacji i zawierają dane

- typ instalacji:
  - A C - stół do cięcia automatycznego planowanie w m2
  - R C - stół do cięcia ręcznego planowanie w m2
  - SZT OBR - planowanie w szt
  - POW OBR - planowanie w m2
  - OBW OBR - planowanie w mb
  - DL OBR - planowanie po dłuższym boku w mb
  - SZPROSY - gniazdo produkcyjne szprosów planowanie w polach
- lub węzłach ( dla szprosów standardowych obsługiwanych przez system)
  - HARTOWANIE - piec hartowniczy planowanie w m2
  - MONTAŻ - linia do zespalań planowanie w m2 , planują się

tylko pozycje z atrybutem I KOM i II KOM.

- STRUKTURALNE - planowanie w m2, linia na którą planują się pozycje z atrybutem I KOM i II KOM z atrybutem 13 strukturalne
- nr instalacji powinien być unikalny w ramach typu
- nazwa instalacji - pojawia się na wydrukach plany/ wykonania
- nazwa programu w programach zewnętrznych - nazwa wykorzystane w COPTcie dla A C lub przy budowaniu ciągów instalacji, na których jest produkowany wyrób
- położenie w ciągu prod. - ustawia kolejność w jakiej następuje produkcja pozycji zlecenia.
- rodzaj surowca -rodzaj surowca z katalogu, który pozwala na podmianę instalacji domyślnej z katalogu na podobną powiązaną ciągiem produkcyjnym z instalacją zaplanowaną wcześniej. Opcja wykorzystywana przy powiązaniu np gietarki z linią do zespalań.
- obr stała - musi być powiązana z rodzajem surowca powoduje zaplanowanie na instalację każdego surowca o wskazanym typie.
- godziny pracy instalacji i długość zmiany - parametry, wg których jest wyliczona ilość zmian. system obsługuje maksymalnie 4 zmiany.
- wydajność nominalna - wartość w jednostkach przeliczeniowych pomnożona przez długość zmiany daje wartość, którą przy automatycznym planowaniu system może zaplanować na zmianę, z poniższym wyjątkiem
- wydajność maksymalna - wartość w jednostkach przeliczeniowych pomnożona przez długość zmiany daje maksymalną wartość, którą przy automatycznym planowaniu system może zaplanować nie dzieląc zlecenia.
- jednostki produkcji - jednostka na wydruku planu/wykonania
- czas po procesowy - powinien być wielokrotnością długości zmiany, przesuwając wykonanie następnej operacji o wyliczoną ilość zmian, tylko przy planowaniu automatycznym
- czas po proces min - opcja nie wykorzystywana
- nr wydr- nr konfiguracji wg której drukują się dane dla pozycji w planach produkcyjnych z apl Optymalizacja.
- czy plan grupami - flag pozwalający na przygotowanie grup surowców, które powinny być razem planowane.
- sposób planowania
  - 0 standard - planowanie wg wolnych mocy na zmianie
  - 1 wg grup - system wyszukuje najbliższą grupę, która jest zgodna z planowanym surowcem
  - 2 wg dodatków - nie używane
  - 3 łączenie surowców - instalacja do laminowania szkła
  - 4 rejestracja f.ciętych i przetw. instalacja dla rejestracji końca produkcji formatek, jeżeli nie są zarejestrowane na ostatniej instalacji, nie planuje się.
  - 5 pomontażowa instalacja, która jest po linii zespalań
- kalendarz - lista dni, w których pracuje instalacja
- współczynniki przeliczeniowe - zestaw współczynników odpartych na atrybutach pozycji zlecenia, używanych do wyliczenia wielkości przeliczeniowych
- współczynniki dodatkowe - dodatkowe współczynniki zależne od grubości szkła na poszczególnych instalacjach
- pozycje z atrybutem obrabiane na instalacji- wskazane atrybuty pozycji powodują, że pozycja będzie planowana na daną instalację.
- atrybut pozycji wykluczający z instalacji - lista atrybutów, które powodują, że instalacja jest pomijana jeżeli nr instalacji alternatywnej do wykluczania jest 0 lub obróbka jest planowana na instalację alternatywną dla wykluczenia.
- instalacja powiązana - instalacja na którą planuje się równolegle , w tej samej ilości przeliczeniowej.
- wybór instalacji min- instalacja na którą planuje się pozycja jeżeli spełnione jest jedno z kryteriów wielkości minimalnych

- wybór instalacji max - instalacja na którą planuje się pozycja jeżeli spełnione jest jedno z kryteriów wielkości maksymalnych  
- nr komputerowy instalacji - (niewidoczny), nadawany automatycznie jako kolejny podczas zakładania instalacji, używany do powiązania między tabelami.

### Rozwiązanie (publiczny)

Planowanie ma na celu wytypowanie instalacji na których będzie produkowana każda pozycja zlecenia, wyliczenie wielkości przeliczeniowych dla tych instalacji na podstawie danych ze zlecenia i współczynników przeliczeniowych ( patrz FAQ Wyliczanie współczynników przeliczeniowych) i zaplanowanie tych wielkości na odpowiednie zmiany zachowując zasady opisane w parametrach instalacji.

Przy planowaniu automatycznym system kieruje się zasadami:

- planowanie jest na instalacje domyślne z katalogu lub słownika obróbek, chyba, że parametry instalacji skierują na inną instalację
- na zmianie nie można zaplanować więcej niż jest wolnych mocy ( różnica wielkości między wartością nominalną pomnożoną przez ilość godzin na zmianę, a ilością już zaplanowaną).
- podział zlecenia na zmiany jest w kolejności sortu do montażu, ale nie są dzielone pozycje zlecenia.
- jeżeli wielkość przeliczeniowa ze zlecenia mieści się w wydajności maksymalnej, to zlecenie nie jest dzielone.
- system omija zablokowane zmiany
- plan na następną instalację rozpoczyna się po skończeniu na instalacji poprzedniej zachowując czas po procesowy opisany w parametrach instalacji.
- każda obróbka jest liczona jak obróbka osobnej formatki
- jeżeli obróbki są wykonywane w tym samym czasie ( obróbki jednoczesne), to planuje się tylko obróbka dająca większą wielkość przeliczeniową.
- dla instalacji planowane wg grupach, system wyszukuje grupę zgodną z planowaną grupą i na taką zmianę rozpoczyna planować zlecenie, jeżeli takie grupy nie znajdzie to planuje na pierwszy wolny termin.

Planowanie może przebiegać w dwóch trybach:

Planowanie do przodu - musi być spełniony warunek: brak wpisu daty planowanej spedycji i daty spedycji klienta. Takie zlecenie system planuje rozpoczynając od dnia logowania się do systemu i 1 zmiany w dniu i od instalacji o najniższym położeniu w ciągu produkcyjnym i wylicza termin, na kiedy zlecenie będzie skończone i ustala datę spedycji

Planowanie od końca - system planuje od daty planowane spedycji lub jeżeli nie jest wpisana od daty spedycji klienta. jeżeli ma podaną datę i zmianę montażu lub zakończenia zlecenia i podaną instalację montażu, to taką zmianę przyjmuje jako koniec produkcji zlecenia. Jeżeli zlecenie nie uda się zaplanować na żadną zmianę, to jest zaplanowane na dzień logowania na 1 zmianę bez względu na to czy zmiana jest blokowana czy nie.

Systemowi nie wolno nie zaplanować zlecenia.

Wykorzystanie planowania automatycznego ma sens jeżeli każde zlecenie skierowane do produkcji będzie zaplanowane od razu