

Vnos tehnoloških postopkov

V tem prispevku

Zadnja sprememba 26/03/2026 1:19 pm CET

Vnos izvajamo v pregledu Tehnoloških postopkov.

Moduli Datoteke Ostalo Opcije Konec Operacije

Pregled tehnoloških postopkov za (pol)izdelek: * ...

Pregled Vnos Podrobnosti

(Pol)izdelek: []

Va: []

S: []

OP: []

Sif. OP: []

Naziv 1: []

Naziv 2: []

Vrsta Op.: Z

Časovni zamik: 0,000

Čas. sledeča op.: 1

Količinski zamik: 0,000

Kol. sledeča op.: 0

Tip Op.: FS

TDM: []

Str.mesto: []

TP: - Se planira

VN: []

Kol.izdelka: 0,000

Št.delavcev: 1,000

Čas pripr.: 0,000

Čas stroja: 0,000

Čas delavca: 0,000

Del.mesto: []

DP: []

Št. spremembe: 0

Obračun: 00

Vnosna polja:

- (Pol)Izdelek: vpišemo številko artikla, ki nastopa v vlogi izdelka ali polizdelka, za katerega kreiramo tehnološki postopek
- Varianta: vpišemo oznako variante tehnološkega postopka
- S: Status TP pomeni, ali je TP v razvoju, uporabi ..(1 - v razvoju, 2 - v poskusni proizvodnji, 3 - v redni proizvodnji, 4 - se ukinja)
- OP: zaporedna št. operacije. Operacije pravilno označujemo na naslednji način 001,010, 100. Nikakor ne smemo vnesti 1 brez vodilnih ničel, saj bomo na ta način izgubili pravilni vrstni red operacij
- Sif OP: Šifra operacije. Odpre se pomoč za vnos na šifrant operacij
- Naziv 1: kratek naziv operacije
- Naziv 2: drugi del kratkega naziva operacije
- TDM: tehnološko delovno mesto, ki smo ga srečali že pri datotekah. To je lokacija, na kateri se izdeluje izdelek
- Str.mesto: stroškovno mesto izdelave
- Kol.izdelka: količina, za katero so določeni normativni časi izdelovanja
- Št.delavcev: število delavcev, ki so potrebni, da se operacija izvrši v predvidenem času
- Čas pripr.: čas priprave v fiksni časovni enoti (ure), ki je vezana na optimalno serijo
- Čas delavca: čas delavca, ki je potreben za izdelavo normativne količine

(izračuna se avtomatsko po enačbi Čas_stroja * Št_delavcev, če je trenutna vrednost 0 ali če trenutno vrednost zbrišete)

- Čas stroja: čas stroja, ki je potreben za izdelavo normativne količine
- Delovni pogoji: delovni pogoji na tem TDM
- Del.mesto: določa (kol. pog. oz. programski paket za OD)
- TP: tip planiranja, ki določa, ali se delovna operacija planira ali ne
- VN: vrsta norme opredeljuje ali gre za skupinsko ali za individualno normo
- Zamik: časovni zamik delovne operacije do naslednje delovne operacije, ki je opredeljen s količino izdelkov. Pove nam, koliko izdelkov je potrebno na tej operaciji narediti, da lahko transportiramo izdelano količino na naslednjo delovno operacijo. Posebej je ta podatek pomemben pri planiranju proizvodnih kapacitet, saj je izračun potrebnega časa od pričetka prve delovne operacije, do konca zadnje delovne operacije odvisen v veliki meri.
- Št. spremembe: številka zadnje spremembe normativ je neobvezni podatek, ki olajša zasledovanje sprememb v dokumentaciji
- Vez. post.: ident. koda veznega postopka, ki je odvisen tudi od vrste delovnega postopka
- Opis 1: daljši opis in navodila za delo

Vnosnih polj za opis je lahko maksimalno osem. Dodajajo in odvzemajo se glede na potrebe naročnika.

Vnosna polja za okno Orodja

- (Pol)Izdelek: izdelek
- OP: zaporedna št. operacije
- Va.: varianta
- OP: Operacija, zaporedna številka operacije, kamor sodi to orodje
- Šifra orodja: edina vnosna pozicija vezana je na šifrant orodij