

## کنترل تولید

### ثبت اطلاعات

پس از انجام فعالیت در بخش تولید اطلاعات کارهای انجام شده وارد نرم افزار می گردد تا گزارش ها و محاسبات انجام گردد.

با انتخاب دستگاه فرایندهایی که دستگاه قادر به انجام می باشد در لیست فرایند ها نمایش داده شده و فرایند های پیش فرض انتخاب می شود (این تنظیمات از قسمت تعاریف اولیه - تعریف دستگاه قابل تغییر است) سپس اپراتورهای اصلی و کمکی را انتخاب نموده

با کمک فیلترهای پروژه، گروه سفارش ، سکشن ، فرم ، سایز ، کد قطعه (هر کدام که راحت تر و سریعتر به نتیجه می رسد را انتخاب کنید) قطعه و یا قطعات مورد نظر را پیدا کرده

**تعداد قطعاتی** که انجام شده است را در قسمت **تعداد** وارد می کنیم و با انتخاب دکمه ثبت تعداد قطعات تولید شده افزایش می یابد.

\* اعدادی که در زیر ستون هر فرایند نوشته می شود تعداد قطعاتی است که آن فرایند بر رویشان انجام شده است و در صورتی که در آن عددی نوشته نشده باشد به معنی آن است که قطعه نیازی به آن فرایند ندارد.

به عنوان مثال

در تاریخ 25/11/96 آشتیانی و احمدی فرایند برش را توسط دستگاه دریل بر روی 2 قطعه از محصول 2 انجام داده اند . جهت ورود این اطلاعات فرم را به صورت زیر تکمیل می کنیم

| ثبت | گروه سفارش  | سکشن   | نام قطعه | تعداد کل | فرم  | سایز       | طول  | برش |
|-----|-------------|--------|----------|----------|------|------------|------|-----|
| ثبت | زیر پروژه 1 | نامشخص | محصول 2  | 22       | بودر | 100X100X10 | 1958 | 2   |

  

| دستگاه | فرایند | اپراتور اصلی | اپراتور کمکی |
|--------|--------|--------------|--------------|
| دریل   | برش    | آشتیانی      | احمدی        |

تعداد: 2

Search

تاریخ: 1396/11/25

دقیقه: 50

ساعت: 23

خودکار:

دستگاه: دریل

فرایند: selected 1

ایراتور اصلی: selected 1

ایراتور کمکی: selected 1

گروه سفارش: پروزه ایران

سکشن: Select options

فرم: Select options

سایز: Select options

کد قطعه: [ ]

تعداد: 2

Search

| ثبت | گروه سفارش  | سکشن   | نام قطعه | تعداد کل | فرم  | سایز       | طول  | برش |
|-----|-------------|--------|----------|----------|------|------------|------|-----|
| ثبت | زیر پروزه 1 | نامشخص | محصول 2  | 22       | یودر | 100X100X10 | 1958 | 2   |
| ثبت | زیر پروزه 1 | نامشخص | محصول 5  | 24       | BOX  | 100X100X10 | 1826 |     |

همانطور که در شکل بالا مشخص است پس از ثبت اطلاعات تعداد قطعاتی از محصول 2 که فرایند برش بر روی آنها انجام شده است به 2 قطعه افزایش پیدا می کند.

ملاحظه می فرمایید به دلیل اینکه قطعه محصول 5 نیازی به فرایند برش ندارد هیچ عددی زیر ستون برش نوشته نشده است.

مثالی دیگر

در تاریخ 30/11/96 احمدی و ایرانو فرایند خم کاری و کدزنی را توسط دستگاه پرس بر روی 5 قطعه از محصول 30 انجام داده اند . جهت ورود این اطلاعات فرم را به صورت زیر تکمیل می کنیم

تعداد: 5

Search

دستگاه: پرس

فرایند: selected 2

ایراتور اصلی: selected 1

ایراتور کمکی: selected 1

گروه سفارش: پرس

سکشن: Select an option

فرم: خم

سایز: کدزنی

کد قطعه: [ ]

تعداد: 5

Search

ایراتور کمکی: احمدی، یانگاری، ایرانو، آشتیانی، توفیق

ایراتور اصلی: احمدی، یانگاری، آشتیانی، توفیق، سبزواری

گروه سفارش: دریل، گنبدین، پرس، خمیرگیر، فرز، تراش

تبت گزارش تولید

خودکار

ایراتور کمکی selected 1

کد قطعه

ساعت 0

ایراتور اصلی selected 1

سایز Select options

دقیقه 8

ایراتور اصلی selected 1

فرم Select options

تاریخ 1396/11/30

فرایند selected 2

فرم Select options

دستگاه برس

گروه سفارش مشتری 1

سکشن Select options

تعداد

Search

## قبل از ثبت

| تبت | گروه سفارش  | سکشن   | نام قطعه | تعداد کل | فرم    | سایز       | طول  | کدزنی | خم |
|-----|-------------|--------|----------|----------|--------|------------|------|-------|----|
| تبت | زیر پروژه 1 | نامشخص | محصول 30 | 242      | گرانول | 100X100X10 | 1367 | 207   | 10 |

## بعد از ثبت

| تبت | گروه سفارش  | سکشن   | نام قطعه | تعداد کل | فرم    | سایز       | طول  | کدزنی | خم |
|-----|-------------|--------|----------|----------|--------|------------|------|-------|----|
| تبت | زیر پروژه 1 | نامشخص | محصول 30 | 242      | گرانول | 100X100X10 | 1367 | 212   | 15 |

ملاحظه می فرمایید که قبل از ثبت اطلاعات بر روی 207 و 10 قطعه از محصول 30 به ترتیب فرایند های کدزنی و خم کاری انجام شده است که پس از ثبت به 212 و 15 قطعه افزایش پیدا می کند.

از همین تصویر مشخص است که برای اتمام کار کدزنی قطعات محصول 30 باید 30 قطعه دیگر و برای اتمام کدزنی بر روی 227 قعه دیگر کار انجام دهیم که البته این قبیل گزارشات به صورت بسیار کامل تر و با جزئیات بیشتر در بخش گزارشات در دسترس است.

\*توجه داشته باشید در این بخش در هنگام ثبت اطلاعات با تعداد فرایند انجام شده کاری نداشته و صرفاً تعداد قطعاتی که فرایند بر روی آنها انجام شده است را وارد می کنیم و نرم افزار در هنگام استفاده از گزارشات در مواقع نیاز تعداد قطعات را در تعداد فرایند ها ضرب می نماید.  
به عنوان مثال ممکن است هر قطعه محصول 30 دارای 2 بار کدزنی باشد ولی در این بخش در قسمت تعداد، تعداد قطعاتی که کار کدزنی آنها به اتمام رسیده است را وارد می کنیم که در مثال ما 5 عدد (قطعه) بود.

## ثبت اطلاعات

## کنترل تولید

در صورتی که خطایی در بخش ثبت اطلاعات انجام داده اید می توانید با استفاده از فیلتر های موجود در این صفحه اطلاعات مورد نظر را یافته و حذف نمایید

حذف اطلاعات

فرایند: selected 19      دستگاه: selected 8

کد قطعه:

از تاریخ:  تا تاریخ:

| ردیف | حذف                                | کد قطعه | فرم  | سایز       | پروژه       | گروه سفارش  | دستگاه | فرایند   | تعداد قطعه | تعداد فرایند | وزن     |
|------|------------------------------------|---------|------|------------|-------------|-------------|--------|----------|------------|--------------|---------|
| 1    | <input type="button" value="حذف"/> | محصول 2 | یودر | 100X100X10 | پروژه ابران | زیر پروژه 1 | فرز    | تمیزکاری | 11         | 176          | 2337.5  |
| 2    | <input type="button" value="حذف"/> | محصول 5 | BOX  | 100X100X10 | پروژه ابران | زیر پروژه 1 | یرس    | خم       | 2          | 20           | 124.58  |
| 3    | <input type="button" value="حذف"/> | محصول 5 | BOX  | 100X100X10 | پروژه ابران | زیر پروژه 1 | یرس    | خم       | 20         | 200          | 1245.83 |