



evropský
sociální
fond v ČR



EVROPSKÁ UNIE



MINISTERSTVO ŠKOLSTVÍ,
MLÁDEŽE A TĚLOVÝCHOVY



OP Vzdělávání
pro konkurenceschopnost

INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

DUM téma: KALK ó Výrobní p íkaz

**ze sady: 2 tematický okruh sady: P íprava výroby a ru ní programování
CNC**

ze –ablony: 6 P íprava a zadání projektu

Ur eno pro : 3 a 4 ro ník

**vzd lávací obor: 23-41-M/01 Strojírenství
Vzd lávací oblast: odborné vzd lávání**

Metodický list/anotace: VY_32_INOVACE_06217ml.pdf

**Zpracoval: Ing. Bohuslav Kozel
SPTM a VOTMKladno**

KALK ů Vŕobnŕ p ŕkaz

P edpoklad ů perfektn ŕ zpracovanŕ a schvŕlenŕ vŕrobek sestavy z cvi enŕ 4.

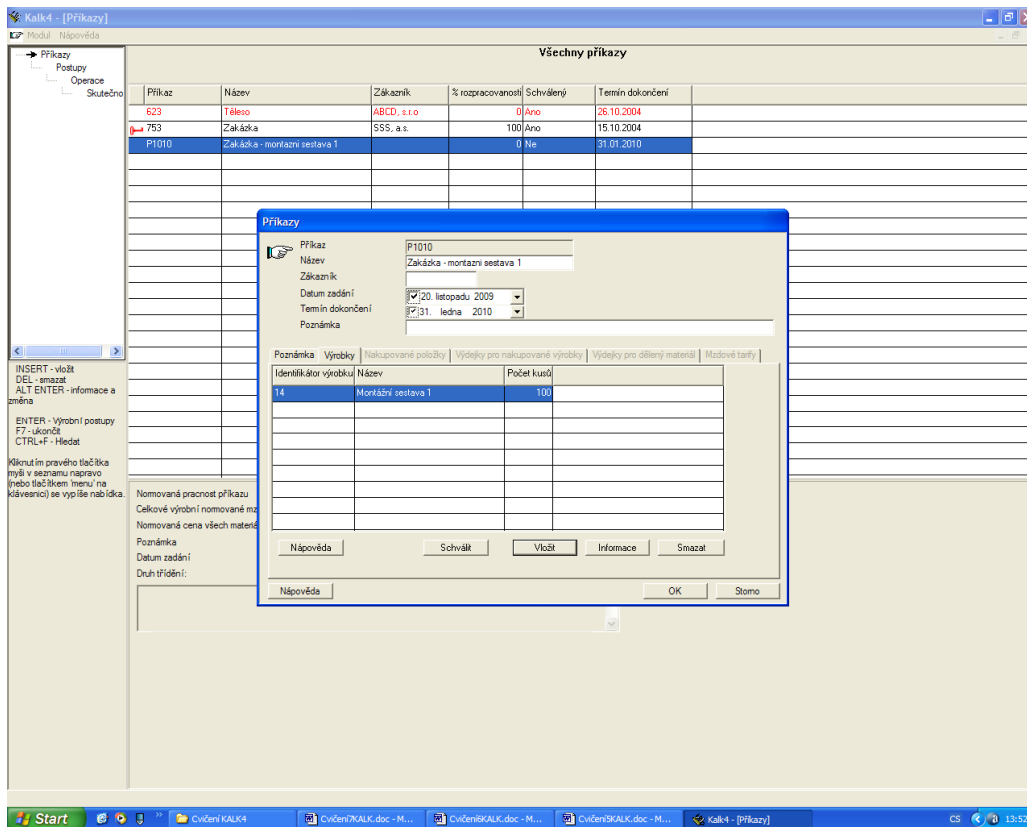
D sledn musŕte dodrŕovat ŕ slovŕnŕ a nŕzvy v –ech doklad , kterŕ budete vytvŕat.

Budeme vyrŕb t sestavu, pro kterou mŕme zpracovanŕ vŕrobek sestavy, kterŕ se sklŕdŕ ze dvou dŕlu a montŕŕe. Ve vŕrobku mŕ kaŕdŕ jinŕ po et ep .

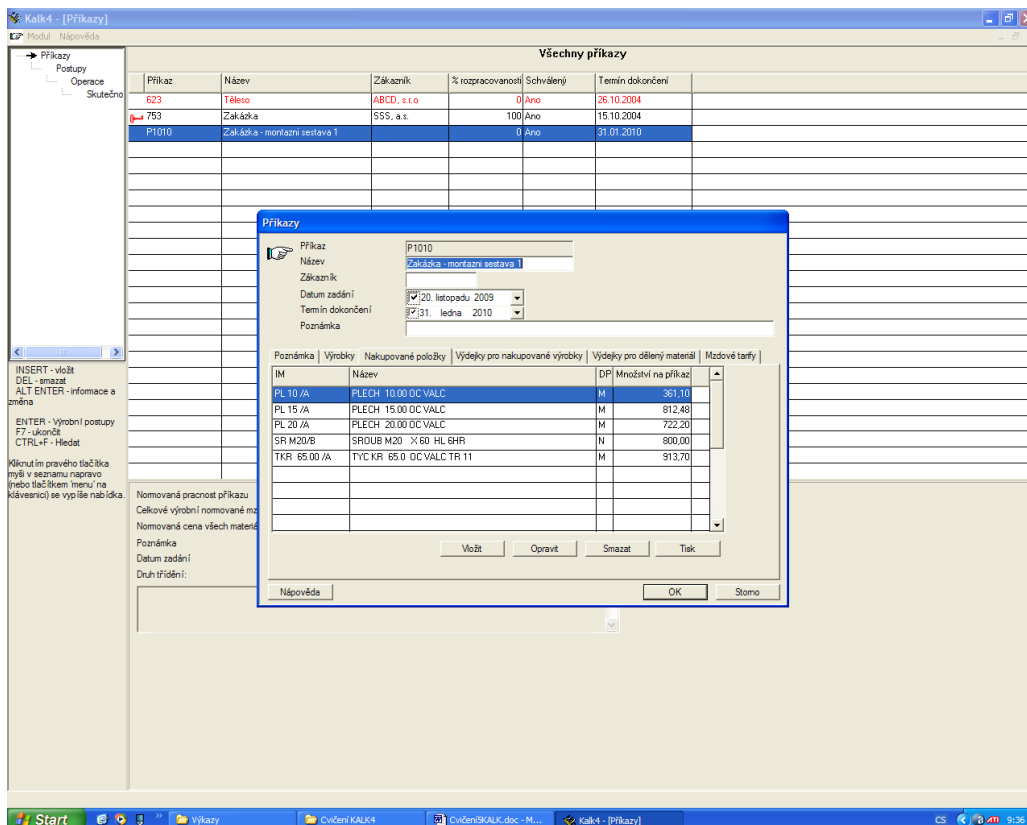
	1	2	3	4	5	6
Vŕrobek	mont. sest. 1	mont. sest. 2	mont. sest. 3	mont. sest. 4	mont. sest. 5	mont. sest. 6
. vŕkresu sestavy	S1	S2	S3	S4	S5	S6
Kus	100	80	60	40	20	10
. p ŕkazu	P1	P2	P3	P4	P5	P6

	7	8	9	10	11	12
Vŕrobek	mont. sest. 7	mont. sest. 8	mont. sest. 9	mont. sest. 10	mont. sest. 11	mont. sest. 12
. vŕkresu sestavy	S7	S8	S9	S10	S11	S12
Kus	90	70	50	30	110	120
. p ŕkazu	P7	P8	P9	P10	P11	P12

1. Nynŕ budeme jiŕ plŕnovat a organizovat vŕrobu, v . skladu.
2. Vytvo ŕme jeden vŕrobnŕ p ŕkaz, nazvanŕ ŕ Zakŕzka montŕŕnŕ sestava l ŕ atd. Do kaŕdŕho p ŕkazu vloŕte sprŕvnŕ . p ŕkazu, vŕrobek a po et kus . Termŕn dokon enŕ zadeŕte tak, aby zbyly alespo 3 m sŕce na vŕrobu.



Příkazujeme po schválení všechny díve vyplněné údaje. Podmínka je, doba a úplně vyplněné údaje z postupů a výrobků. Pokud je vše v pořádku, příkaz schvalte. Do příkazu jdou samozřejmě vložit další údaje, ale ty se vztahují pouze ke konkrétnímu příkazu. Nebudeme sem nic vkládat, ale podívejte se, třeba se na etly vstupy, například seznam materiálů.



Je možné si prohlédnout možné výstupy, tj. tiskové sestavy

nap . seznam operací:

C:\Kalk4\Přikaz2_RPT

Seznam operací Strana: 1 z 2

Datum: 23.11.2009

Příkaz: **P1010** Název: **Zakázka - montazní sestava 1** Zákazník:

Termin: **31.01.2010** D.uk: . . . %Roz: **0**

— Za příkaz celkem

Hodiny normované:	229,68	Hodiny skutečné:	0,00	Rozdíl:	229,68
Mzdy normované:	18177,48	Mzdy skutečné:	0,00	Rozdíl:	18177,48

Postup:	Čep do sestavy	Ks/př:	100	% Roz:	0 Uk:		
Co Prac	Hod norm	Hod skut	Rozdíl	Mzdy norm	Mzdy skut	Rozdíl Uk	
10	PILA	3,31	0,00	3,31	198,86	0,00	198,86
20	SOUSTRUH	75,66	0,00	75,66	6052,81	0,00	6052,81
30	FRÉZKA	12,01	0,00	12,01	840,72	0,00	840,72
C e l k e m:		90,98	0,00	90,98	7092,39	0,00	7092,39

Postup:	Levá bočnice 1	Ks/př:	100	% Roz:	0 Uk:		
Co Prac	Hod norm	Hod skut	Rozdíl	Mzdy norm	Mzdy skut	Rozdíl Uk	
10	PÁLENÍ	4,13	0,00	4,13	289,33	0,00	289,33
20	FRÉZKA	13,96	0,00	13,96	976,91	0,00	976,91
30	VRTAČKA	19,95	0,00	19,95	1795,20	0,00	1795,20
C e l k e m:		128,02	0,00	128,02	10153,83	0,00	10153,83

Postup:	Pravá bočnice 1	Ks/př:	100	% Roz:	0 Uk:		
Co Prac	Hod norm	Hod skut	Rozdíl	Mzdy norm	Mzdy skut	Rozdíl Uk	
10	PÁLENÍ	6,56	0,00	6,56	459,23	0,00	459,23
20	FRÉZKA	16,73	0,00	16,73	1170,81	0,00	1170,81
30	VRTAČKA	20,41	0,00	20,41	1836,80	0,00	1836,80
C e l k e m:		172,72	0,00	172,72	13620,67	0,00	13620,67

Postup:	Základna 1	Ks/př:	100	% Roz:	0 Uk:		
Co Prac	Hod norm	Hod skut	Rozdíl	Mzdy norm	Mzdy skut	Rozdíl Uk	
10	PÁLENÍ	5,88	0,00	5,88	411,40	0,00	411,40
20	FRÉZKA	13,96	0,00	13,96	976,91	0,00	976,91
30	VRTAČKA	19,95	0,00	19,95	1795,20	0,00	1795,20

Pokud máme výrobek schválený, m ěme za ít organizovat výrobu, tzn. splnit výrobní p íkaz, tedy vyrobit 100 ks. montážní sestavy. Pozor! montáž m ěme za ít montovat, ařl budeme mít vyrobené jednotlivé díly. Díly m ěme vyráb ět, ařl budeme mít jednotlivé materiály na sklad .

Nejprve vytiskneme (jenom prohlédneme) jednotlivé pr vodky (ekvivalent mzdové lístky). V programu je zpracováno více tiskových sestav, prohlédn ěte si je, nejp ehledn ější je tisková sestava výrobní pr vodka s dopln ěním skute ností. Pro kařdou sou ást je jedna pr vodka, kde jsou v ěchny operace.

Sezpr2.rpt

Výrobní průvodka

Datum: 23.11.2009 Strana: 1

Příkaz: P1010 Název: Záložka - montážní Zákazník:

IP: 125 Náz: Šep do sestavy Ks/př: 100

VSTUPY

Faz: 1 Dp: M Ip: N: Ks/př: 100

Mater: TKR 65,00 /A N: TYC KR 65,0 OC VALC TR 11

Cm: 425610 Cm: 11373,0 Co: 0 Mmk: 9,1370 Mn/př: 913,70

Ošetr:

Co: 10 Dop: 1,838 Str: DEL Pr: PÍLA Tym: 5 Tl: 6

Tack: 1,838 Tbc: 15,06 Mac/ks: 1,838 Mbc: 15,060

Hodiny na příkaz normované: 3,31 Mzdy na příkaz normované: 198,86

Popis: Zbyte řezat přilež pro jeden kus, délka 305 mm

Pracovník	Připrava	Odprac. hodiny	Datum	Kusů	Kontrola

Co: 20 Dop: 45,003 Str: OBR Pr: SOUSTRUH Tym: 7 Tl: 7

Tack: 45,003 Tbc: 39,46 Mac/ks: 60,002 Mbc: 62,612

Hodiny na příkaz normované: 75,66 Mzdy na příkaz normované: 6062,81

Popis: Soustružit

Pracovník	Připrava	Odprac. hodiny	Datum	Kusů	Kontrola

Co: 30 Dop: 6,956 Str: OBR Pr: FRÉZKA Tym: 6 Tl: 6

Tack: 6,956 Tbc: 24,96 Mac/ks: 8,116 Mbc: 29,121

Hodiny na příkaz normované: 12,01 Mzdy na příkaz normované: 840,72

Popis: Frézovat drážku pro pero dle výkresu

Pracovník	Připrava	Odprac. hodiny	Datum	Kusů	Kontrola

Konec průvodky

Start | Vykazy | Cvičení KALK4 | Cvičení SKALK.doc - M... | kalk4 - [Příkazy] | 9:43

Prohlédn te si sestavy, nelze jít dál, neř se vyjasníte celý výrobní p íkaz.