

Автор статьи

И.П. Коновалов, директор НПП «Интех»



ИНТЕХ-РАСКРОЙ-КОМАНДА КРОИМ ВМЕСТЕ!

Технологическая подготовка заготовительного производства на современном предприятии — это комплекс мероприятий, синхронно выполняемых различными подразделениями для обеспечения производства деталей, в том числе: разработка плана технологического процесса, карты раскроя, управляющих программ и многих других спецификаций и отчетов. Все эти документы имеют свою специфику и являются плодом труда специалистов разных заводских служб. Моменты времени, в которые появляются те или иные инженерные решения, определяются во многих случаях графиком работы того или иного подразделения, возможностями его сотрудников, наличием у них в нужный момент необходимой для принятия решения информации.

Сложность происходящего можно оценить на примере этапов разработки технологического процесса раскроя из листа нескольких новых деталей.

Сначала Конструктор проектирует узел, делает его детализовку и сохраняет чертежи в заводском «компьютерном хранилище». После этого Плановик открывает «доступ» технологу к информации о данных деталях. Первый Технолог «вылавливает» детали в хранилище и подготавливает для них предварительный техпроцесс. В какой-то момент Система Управления Производством планирует запуск нужных изделий и генерирует задание на изготовление деталей определенной номенклатуры. Затем к следующему Технологу поступает информация о деталях, и он может подбирать группы деталей из одинакового материала и толщины. Эта процедура — подготовка к работе третьего Технолога, который подберет металлопрокат из имеющегося на складе — основу будущих карт раскроя. И, наконец, в игру вступает четвертый Технолог-проектировщик. Он должен плотно уложить детали на листе, добиться минимальной величины отходов — создать карту раскроя.

На крупном предприятии потребность в проектировании карт раскроя может быть весьма большой — от десятков до сотен карт в месяц. Эту работу в параллельном режиме ведут несколько человек.

Существенным затруднением для проектирования карт раскроя являются:

- заранее неизвестное количество и номенклатура деталей, размещаемых на каждом листе;
- базирование Технологов на разных территориях;
- невозможность принятия решения без информации о выполненной работе другого Технолога.

Очевидно, что заводской «организм», осуществляющий эту сложную работу, на практике нередко сбивается с ритма в результате потери информации, чрезмерного увеличения трудоемкости и т.д. И тогда на повестке дня встает вопрос цены работы, которую «несмотря ни на что» необходимо выполнить в процессе создания карт раскроя. Становится понятным, что в такие моменты более плотная «упаковка» деталей на листе отходит на второй план — «уже не до того». Это приводит к материальным потерям и чрезмерным отходам.

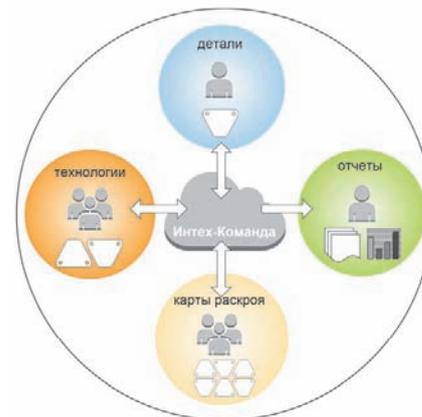
Изменить ситуацию можно, организовав Коллективную работу всех участвующих в этом процессе. То есть создать Команду. Только объединение усилий всех ее членов даст требуемый результат.

Конечно же, технически командная работа обеспечивается доступными сегодня возможностями IT-индустрии: современные компьютеры, провайдеры, Интернет и ПО, позволяющее увязать вместе все эти компоненты. Теперь тот же сценарий технологической подготовки производства будет выглядеть более ясно, удобно, прозрачно.

О разработке новых деталей все Технологи узнают одновременно, не покидая своих рабочих мест. Тот, кто приступит к проектированию одной карты раскроя, не будет «мешать» соседу создавать свою карту. Не поместившиеся на листе детали станут «видимы» всему коллективу проектировщиков, что исключит конфликты при их размещении на других листах. За счет слаженности работы процесс проектирования займет меньше времени, будет более стабилен. Появится возможность уделить должное время процессу более плотной укладки деталей на карте раскроя.

НПП Интех представит программное обеспечение **Интех-Команда**, предназначенное для решения выше перечисленных задач. Оно расширяет функции проектирования карт раскроя возможностью оперативного управления процессом.

Система позволяет увидеть полную и объективную картину состояния дел, повысить прозрачность, предсказуемость и управляемость процессов проектирования и про-



хождения заказов. Руководитель заготовительного производства сможет оперативно получать отчетность в разных разрезах — по картам раскроя, нормированию затрат, себестоимости и времени изготовления деталей, наличию остатков листов и т.д.

ПО **Интех-Команда** реализует представленные возможности в рабочих местах проектировщика карт и рабочих местах руководителя путем использования специализированного облака. ПО **Интех-Команда** для использования не требует серверных ОС и может быть легко развернуто на обычных компьютерах, используемых в повседневной жизни. ☞

Контактная информация

НПП «Интех»

г. Одесса, тел./факс: + 380 (482) 496594

e-mail: kip.intech@gmail.com | www.raskroy.com