КРАСЦВЕТМЕТ

Программа «Раскрой слитка»

Анатолий Задровский

Дата 09.11.2018

КРАСЦВЕТМЕТ

Цель:

1. Разработать программу «Раскрой слитка», позволяющую планировать необходимый объем металла, для выполнения заказа;
2. Работа программы на протяжении всего процесса проката слитка, с возможностью внесения корректировок оператором;
3. Корректировка раскроя с учетом выявленных дефектов на прокате.

Задачи:

1. Внесение параметров слитка
2. Выбор необходимых позиций из списка возможной деталировки
3. Возможность вывода на печать предварительного плана раскроя
4. Необходимо учитывать отрезание слитка на несколько частей. Одна часть с деталями продвигается дальше по процессу, оставшаяся часть раскатывается до нужной толщины
5. Пошаговый процесс проката, с предполагаемыми размерами пластины и расположением не ней вырубаемых заготовок.
6. Сохранение истории каждого заказа
7. Возможность вывода на печать отчета по заказу

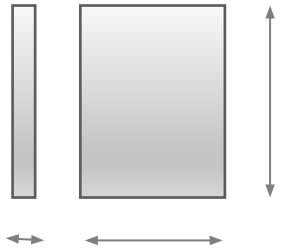
Предложенный материал:

Список изделий с полной деталировкой с указанными параметрами согласно чертежей

Предполагаемый интерфейс:

ЗАКАЗ № партия

Изделие



Ширина

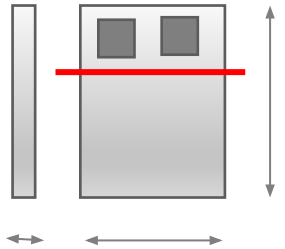
длина

толщина

- ФП
  - 12ц
    - токоподвод 2
    - Фильерная пластина
    - ……
  - 1600
  - 12ц
  - 1600
  - ……..
- АС
  - 8БЩ
    - Фильерная пластина 2
  - ……
- Посуда
  - Тигель
  - Чашка
  - ……..

Предполагаемый интерфейс:

ЗАКАЗ № партия ЛАГ №1 ПРОКАТ: 3.0 мм Редактор

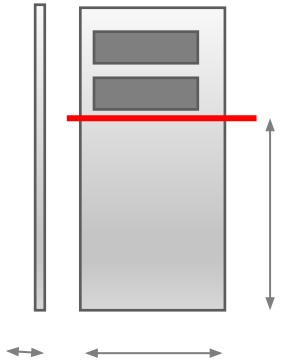


Ширина
длина
толщина

12ц

токоподвод 2

ЗАКАЗ № партия ЛАГ №2 ПРОКАТ: 2.5 мм



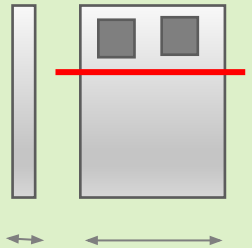
Ширина
длина
толщина

8БЩ

Фильерная пластина 2

Предполагаемый интерфейс:

ЗАКАЗ № партия ЛАГ №1 П Редактор и



Ширина

длина

толщина

ФП

12ц

1600

12ц

1600

……..

токоподвод 2

Фильерная пластина

……..

АС

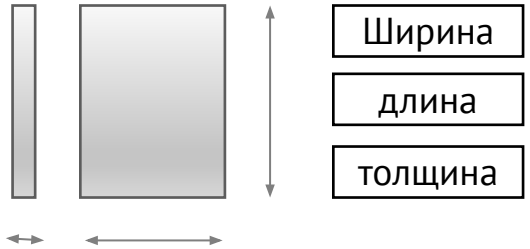
8БЩ

……

Фильерная пластина 2

Отчет:

ЗАКАЗ № _____



ШАГ №	толщина	Изделие	деталь	Кол-во	Редактор
1	3.0	12ц	токоподвод	2	✓
2	2.5	8БЩ	Фильерная пластина	2	