

## Ülesanne 8: Tootmisliini, mis sisaldab jaotus- ja testimismoodulit, töö optimeerimine

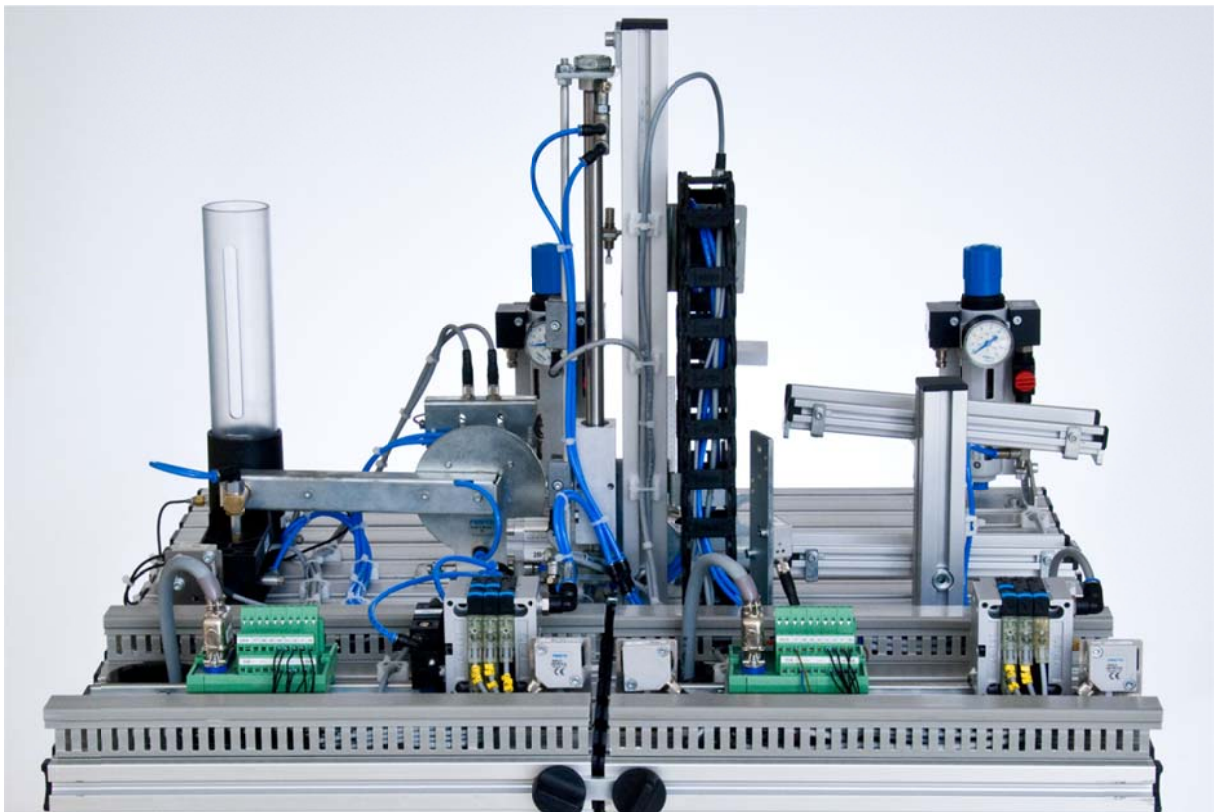
---

Osakaal (punktid kogusummast) 16/100

Aega tmax 14 h

### ■ Stsenarium

Tootmisliini tööd tuleb optimeerida nii et tootmisaeg väheneks



### ■ Ülesanne

Teie ülesandeks on optimeerida tootmisliini tootmisprotsessi nii, et see toodaks võimalikult lühikese aja jooksul x arv detaile.

Teie ülesanne on täidetud, kui:

On garanteeritud kirjutatud kontrolleri programmi korrektne töö (põhineb kontrolleri töö hindamisel).

Süsteem vastab spetsifikatsioonile (põhineb "Töö professionaalsus" hindamisel, mis on eraldi välja jagatud).

Hiljem pole võimalik täiendada ja parandada tootmisliini.

## ■ Optimeerimise käik:

- **Turvalisus:**

Teil pole lubatud töötada vahetult tootmisliiniga, kui moodulid on pingestatud või suruõhk on sees.

Teil on 90 min aega tootmisliini optimeerimiseks.

- **Eesmärk:**

Kiire ja töökindel tootmisliin

- **Tingimused:**

1. Kontrollerite programmi on lubatud muuta
2. X arv detaile jaotusmooduli kassetis
3. Lubatud suurim tööõhk on 6 bar
4. Lubatud suurim toitepinge on 24 V
5. Kollisioonid (kokkupõrked) pole lubatud

Pärast maksimaalselt 90 min peab olema tootmisliin valmis tööks:

1. Ettevalmistuse eest ei saa ajapunkte
2. Kõik moodulid ja seadmed on fikseeritud ja häälestatud
3. Tootmisliin peab välja nägema nagu kujutatud 2 eelmise Ülesande joonistel
4. Moodulid on valmis start signaali saamiseks

Pärast optimeerimist 3 hindamismeeskonna liiget mõõdab tootmisaega, mis kulub liinil x arvu detailide tootmiseks. 3 mõõdetud aja alusel arvutatakse keskmine tootmisaeg.