

Zaloguj się

Login

Hasło

ZALOGUJ



M_ZPS

M_SPC

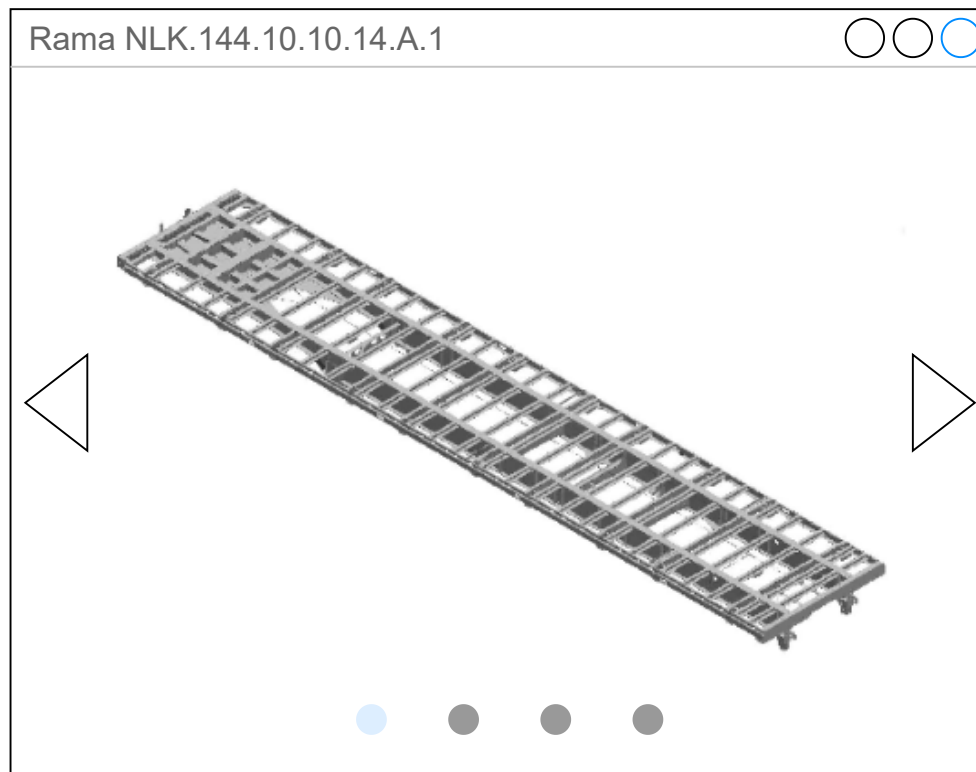
M_EDA/M_FEM

ADMIN

widoczne tylko dla
admina

WPS / WPQR

M_ZPS Wybór konstrukcji



Obsługa dokumentów

Obsługa zleceń

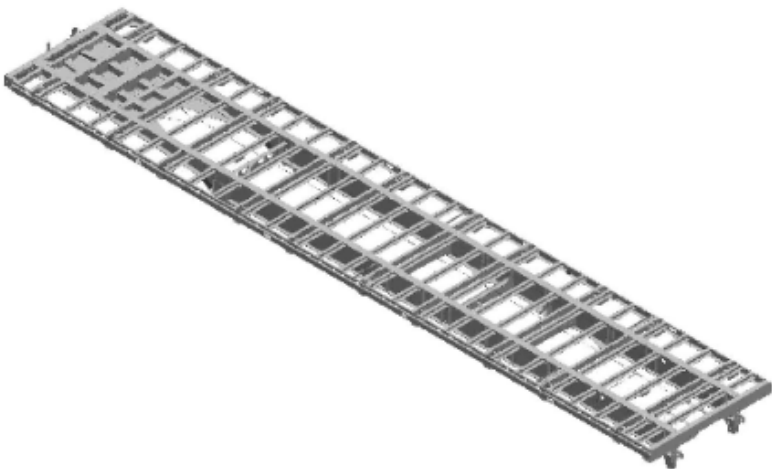
Dodaj...

Zmodyfikuj

idKonstrukcji	NazwaKonstrukcji	TypKonstrukcji	DataUtworzenia	DataModyfikacji
1	LSS.A00.01.01.07.A	Rama	2011-03-05	2020-09-11
2	NLK.144.10.10.14.A.1	Rama	2015-08-21	2019-01-17

Obsługa dokumentów

Rama NLK.144.10.10.14.A.1



Notatki



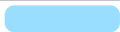
2021-12-08 Modyfikacja WPSa

Dodaj...

Usuń

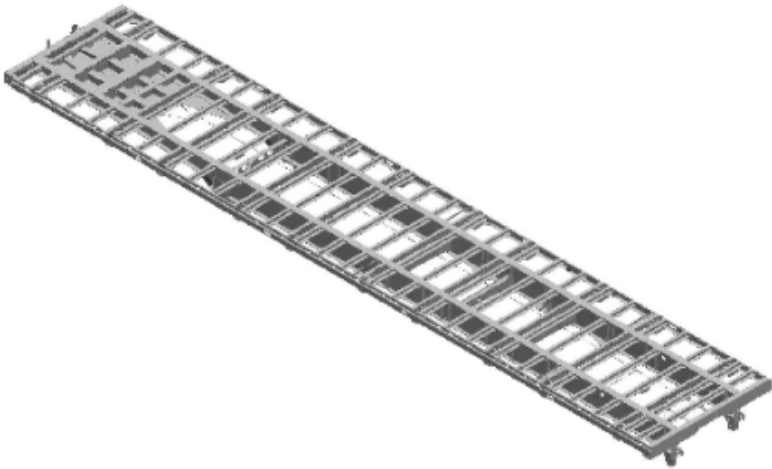
Zapisz

idDokumentu	NazwaDokumentu	NazwaPlikuDokumentu	TypDokumentu	Komentarz
1	WPS Nr TUV 135/05	WPS_TUV_135_05.pdf	WPS	Materiał podstawowy S700MC+S700MC (średnik = 4 mm, pas = 6 mm), FW, a3
2	WPQR Nr 01 202 PL/V 13 0131	WPQR_01_202_PL_V_13_0131.p	WPQR	Opracowano w Ł-IS
3	WPS Nr TUV 135/05	WPS_TUV_135_05.pdf	WPS	Materiał podstawowy S700MC+S700MC (średnik = 4 mm, pas = 8 mm), FW, a3
4	WPS Nr T 06/FW/135	WPS_T_06_FW_135.pdf	WPS	Materiał podstawowy S235JR+S355J2+N, grubość od 5 do 8 mm
5	WPS Nr T 07/FW/135	WPS_T_07_FW_135.pdf	WPS	Materiał podstawowy S235JR+S355J2+N, grubość od 6 do 12 mm
6	Rysunek złożeniowy ABC 123	Rys_zloz_ABC_123.png	Rysunek złożeniowy	Opracowanie własne
7	Plan spawania WELD 456	Plan_spawania_WELD_456.pdf	Plan spawania	Opracowano we współpracy Ł-IS



Obsługa zleceń

Rama NLK.144.10.10.14.A.1



Notatki

2021-12-07 Konstrukcja ramy przed liftingiem

M_CAD - wywołanie z danego wiersza (zlecenia / sztuki)

IdZlecenia	KodOperacji	NrSztuki	DataNadrzedny	DataUtworzenia	DataModyfikacji	Operator	RaportSpawania	RaportCloos	RaportFaro	Parametry globalne (przekazywane do MES):
3	100/21/04/01057/APSG060724:20	1	NLK.144.10.10.14.A.1	22.12.2021 15:52	NULL	12347	Weld_100_21_04_01057_APSG060724:	DistC_100_21_04_01057_APSG060724:20_1	DistF_100_21_04_01057_APSG060724:20_1	całkowity czas procesu, całkowity czas jarzenia,
4	100/21/04/01057/APSG060724:20	2	NLK.144.10.10.14.A.1	22.12.2021 15:53	NULL	12348	Weld_100_21_04_01057_APSG060724:	DistC_100_21_04_01057_APSG060724:20_1	DistF_100_21_04_01057_APSG060724:20_1	średni czas przerw, odchylenie standardowe czasu przerw, odkształcenie poza tolerancją, zużycie gazu, zużycie drutu

