



Geavanceerde optimalisering

- F6 -

Bovenop de "klassieke" optimalisering omvat in F1 biedt deze module de "sneede op voorhand" en de "uitgestelde optimalisering" over een bepaalde periode met lancering in de werkplaats.

Uitgestelde optimalisering

Als u de "klassieke" optimalisering gebruikt, maakt CHACAL XXI documenten aan die nuttig zijn voor het debiet (of een bestand voor de snijmachine) gelijktijdig met andere documenten die nuttig zijn voor de fabricage; deze afgedrukte documenten gebeuren in de bureaux op een bepaald tijdstip voor de eigenlijke fabricage.

Om een efficiënter gebruik van de optimalisering mogelijk te maken, in het bijzonder het gebruik van stukken met een recupereerbare lengte, kunt u in de "Geavanceerde optimalisering" module de optimaliseringen uitstellen: deze worden gelanceerd op een computer die in de werkplaats geïnstalleerd wordt, dicht bij de debietpost.

Tijdens de start van de fabricage (in de bureaux) weet CHACAL XXI dat, voor deze snijmachine, de optimalisering uitgevoerd zal worden in de werkplaats (en dus uitgesteld in relatie met de fabricage).

De debietdocumenten worden niet afgedrukt door deze machine.

Er wordt echter een bestand voorbereid per lot dat alle profielstukken bevat die geoptimaliseerd moeten worden.

In de werkplaats, naast deze snijmachine, staat een netwerkcomputer die dus toegang heeft tot CHACAL XXI. De operator heeft toegang tot een scherm dat alle loten bevat die geoptimaliseerd zullen worden. Voor ieder lot kunnen de voorziene hoeveelheden weergegeven worden (op basis van de pre-optimalisering aangevraagd tijdens de lancering in het bureau).

De operator selecteert het lot dat hij wilt lanceren. De volgorde van de lancering van de loten wordt overgelaten aan de gebruiker en wordt vaak gedictieerd door de beperkingen van de volgorde en vertragingen in de fabricage. Hij kan de kwaliteit van de optimalisering selecteren (omgekeerd proportioneel aan de snelheid...) et aangeven:

- of hij de recupereerbare stukken wil opslaan
- of hij de gerecupereerde stukken wil gebruiken tijdens voorbije optimaliseringen.

De optimalisering wordt gestart en de resultaten weergegeven.

De resultaten verschijnen op het scherm.

De verantwoordelijke voor het debiet kan de geoptimaliseerde oplossing dan 'Aanvaarden', 'Weigeren' of 'Afdrukken'. Als de oplossing wordt aanvaard, wordt de status van het lot bijgewerkt en deze verdwijnt uit de lijst van de loten. In het tegenovergestelde geval worden de geoptimaliseerde resultaten geweigerd en kan een tweede poging geprobeerd worden.

Sneede op voorhand

Als tijdens de optimalisering van het lot CHACAL XXI een recupereerbaar stuk aanmaakt, zal hij onmiddellijk, als 'sneede op voorhand' geselecteerd werd voor deze snijmachine, zien of dit stuk gebruikt kan worden in andere loten van de gebruiker. Als dit het geval is, wordt het stuk dus "op voorhand gesneden" (vandaar de naam) en als dusdanig geïdentificeerd (specifiek etiket die de naam aangeeft van het lot waartoe het stuk behoort).

Wat begrijpen we onder *recupereerbaar stuk*? Dit is een stuk aan het einde van de balk waarvan de lengte zodanig is dat het mogelijk recupereerbaar is voor de fabricage van een raamwerk in de toekomst. Deze lengte kan ingesteld worden.

De "sneede op voorhand" beheren, vereist het gebruik van de "uitgestelde optimalisering" want het is in de productiewerkplaats waar men de exacte volgorde bepaalt van de lancering van de loten.

De kennis van deze volgorde is *ontontbeerlijk* om de "sneede op voorhand" uit te voeren!