

Utfärdare

Datum

2620 Per-Arne Carlsson/rml 031-669028 90-08-29 I330092 Sida 1

Ärende

INFORMATION

PU-uppdrag (slutrapport)

Aktivitet

Datorstöd för produktionsberedning.

Förutsättning/Bakgrund

Inom Volvo-företagen finns ett behov av att använda ADB för produktionsberedningar. Man önskar en god texthantering med möjlighet att hantera bilder (ritningsinformation). Idag sker produktionsberedning på följande sätt. En produktionstekniker (PT) erhåller en beställning på x detaljer av en produkt med ritning. PT gör upp en operationsföljd, vilket innebär dokumentation över i vilken ordning som operationerna skall utföras.

Varje operation är ett delmoment i produktionen. Som exempel nämns här kapning, grovsvarvning, glödgning, finsvarvning, märkning och kontroll. När operationsföljden är bestämd kan en förkalkyl göras. Denna används för att bestämma kostnaden för detaljen. För tillverkningsavdelningarna görs en noggrannare operationsberedning. Här beskrivs detaljerat hur varje operation skall utföras m h a text och bild. Att skapa dessa texter med bilder från ritning sker idag genom att klippa ut kopior av ritningen och klistra ihop med texten. Texten redigeras m h a tippex om man använder en redan befintlig operationsbeskrivning. En specificering av vilka verktyg som skall användas görs, tillsammans med en s k ställritning som beskriver hur verktyget med ingående delar skall monteras ihop.

Detta görs med klipp och klistra-metoden om redan befintligt underlag kan användas. Det kompletta underlaget är en samling papper som sedan vandrar runt i verkstaden efter den operationsföljd som beskrivits i beredningen.

Den första frågan som kom upp vid ett möte med VOLVO-företagen (CAM-samordning) var, hur och vad använder andra företag i Sverige. De gav Volvo Data i uppdrag att göra en förstudie i området och ge en rapport om läget. Detta för att sedan kunna fatta beslut om de fortsatta aktiviteterna.

Mål/Inriktning

De mål man vill uppnå är:

- Enklare uppdatering och återanvändande av befintliga operationsbeskrivningar.
- Aktuellare underlag inkl bättre kvalité.
- Realisering av koppling mot andra databaser, ekonomi, verktygsregister, maskinregister.
- Enklare distribution och ökad åtkomst.
- Data skapas, lagras, underhålls och tas bort på samma ställe.

Målet för detta uppdrag är att ge svar på:

- Vad gör andra företag i detta område?
- Hur långt har de kommit?
- Vad har de för erfarenheter?
- Vilka vinster kan man tänkas göra?
- Finns det färdig programvara att köpa och fungerar den bra?

Resultat

För att nå fram till dessa mål, vilket är svårt och kostar tid/ pengar, är det Sandvikens Coromant i GIMO som kommit längst på denna vandring mot mål. De har idag ett automatiskt informationsflöde från försäljare till verkstadsgolvet som en fungerande prototyp.

Rapporten visar att det ej finns något bra nyckelfärdigt system att köpa. Vi måste således göra en hel del själva med de tillgängliga programvaror som finns.

REKOMMENDATION

Att tillsammans med VOLVOs produktionsföretag prioritera och specificera krav, resursfördelning samt tidplan för att uppnå de ovan nämnda målen.

Nästa steg

Nästa steg är ej beslutat av CAM-gruppen. De berörda har tagit till sig rapporten för övervägande inom respektive företag.

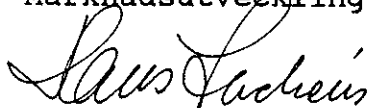
Information

För ytterligare information kontakta:

Per-Arne Carlsson, avd 2620, tfn 669028,
Memo-id VD.PAC.

Göteborg den 29 augusti 1990

VOLVO DATA AB
Marknadsutveckling


Hans Lackeus

Distribution

35 Volvo Datas Affärsansvariga-
Marknadskontakt - Marknadsansvar
36 Produktansvariga
103 CAE-kontakter
109 PU-rapport

FORSBERG INGE
02510
DA2