

Енгізу/шығару ақпарат
құрылғысының және өндірісті
компьютер базасында
технологиялық объектінің сандық
автоматтандырылған реттеу
жүйесін өңдеу.

Енгізу/шығару ақпарат құрылғысының автоматтандырылған реттеу жүйесі

Автоматтандырылған жұмыс орнына қойылатын талаптар:

- 0* маманның ақпараттық және есептеу қажеттілігін дер кезінде қанағаттандыру;
- 0* пайдаланушының сұранысына жауап қайтару уақытын азайту;
- 0* пайдаланушының дайындық деңгейіне және кәсіптік сұраныстарына бейімделу;
- 0* жұмыс тәсілдерін игеруді оңайлату, қатынасты жеңілдету, қызмет жасау сенімділігін арттыру;
- 0* пайдаланушыны жедел оқыту мүмкіндігін қамтамасыз ету;
- 0* есептеу желісі құрамында жұмыс жасау мүмкіндігі.

АЖЖ-н жобалаушының автоматтандырылған жұмыс орны (АЖО):



- О Аппараттық бөлігі AMD тұғырнамасы.
- О Процессор 2-ядролық AMD Athlon AM3.
- О Оперативтік жады 4GB DDR3.
- О Дискілік кеңістігі 1Tb.
- О DVD RW және Card reader, w/USB2.0 conn x1, Can read SD-HC, Used for MS/CF/SD/TF/XD/M2.

- Ақпаратты шығару: 23" Wide LCD monitor, 16:9, Full HD 1920 x 1080, 5ms, 300 cd/m2, 30000:1,170°(H),160°(V), 4:3 in Wide, Photo Effect,black glossy, TCO`03.

- 0 Ақпаратты енгізу және басқару: пернетақта Logitech Deluxe және оптикалық тінтуір Logitech.
- 0 Автоматтандырылған жобалау жүйесі Bricscad V11 – DWG АЖЖ-нің ең үздік таңдауы. Кәсіпқой пайдаланушыларға арналған функциялардың толық жинағын ұсынады, қосымша оқытуды қажет етпейді. Bricscad DWG форматындағы AutoCAD 2010 және AutoCAD 2011-мен толық үйлесімділігі бар бағдарлама.

**АЖЖ-н жобалаушының автоматтандырылған жұмыс
орнының негізгі енгізу/шығару аппараттық
құралдары:**

- 0* принтерлер;
- 0* мониторлар;
- 0* жүйелік блоктар;
- 0* плоттерлер.

Өндірісті компьютер базасында технологиялық объектінің сандық автоматтандырылған реттеу жүйесін өңдеу.

Бұл технологиялық үдерістер барысы және бақыланатын шамалар мәндері туралы дұрыс ақпаратты алуды қамтамасыз ететін тексеру және баптау бойынша жұмыстар кешені.

Реттеу үш кезеңде жүзеге асырылады:

- О** Бірінші кезеңде дайындық жұмыстары, негізгі жобалық шешімдерді зерттеу мен талдау, өлшеу құралдарын монтаждауға дейінгі тексеру орындалады. Осы кезеңде тапсырыс беруші өндірістік бөлме мен жобалық құжаттама ұсынады.
- О** Екінші кезеңде өлшеу құралдарын, технологиялық бақылау жүйелерін монтаждау дұрыстығы бойынша жұмыстар орындалады, дербес реттеу және жүйелерді іске қосуға дайындайды.

О Үшінші кезеңде технологиялық бақылау жүйелерін кешенді баптау және параметрлерді қалыпты пайдалану жағдайына дейін жеткізу жүзеге асырылады.

Автоматтандыру жүйелері үшін, оның ішінде, тосқауылдау және қорғау жүйелері үшін істен шығу қауіпсіз болуы ықтимал, реттеу барысында апатты режимі кейіптейтін сынақ режимі бағдарламасы қарастырылған.

Реттеу жүйелері үшін реттеушілер статикалық және динамикалық бапталады. Реттелген автоматтандыру жүйелерін пайдалануға беру жеке тораптар бойынша жүзеге асырылады.

Өндірісті компьютер базасында технологиялық объекті

Өндірістік аумақтар егжей-тегжейлі және технологиялық мамандандырылады. Өндірістік учаскені шебер (мастер) басқарады. Аумақтар өзара тұрақты технологиялық байланыстармен байланысады, шеберханаларға біріктіріледі. Цех белгілі бір өндірістік және шаруашылық дербестігімен бөлінеді. Әр шеберхана басқарушы заводтан орындалатын жұмыс көлемін белгілейтін, сапалық көрсеткіштер және жоспарланған жұмыс көлеміне шектеулі жұмсаулар бірдей жоспарлы тапсырма алады.

Өндірістік процесс – шикізат мен материалдарды тапсырылған саны, сапасы, түрлері және белгіленген уақытта дайын өнімге айналдыруға бағытталған еңбектің жеке үрдістерінің жиынтығы болып табылады.