



АВТОМАТИЗАЦИЯ КОРРЕКТУРЫ И ВЁРСТКИ ПЕЧАТНОГО ИЗДАНИЯ

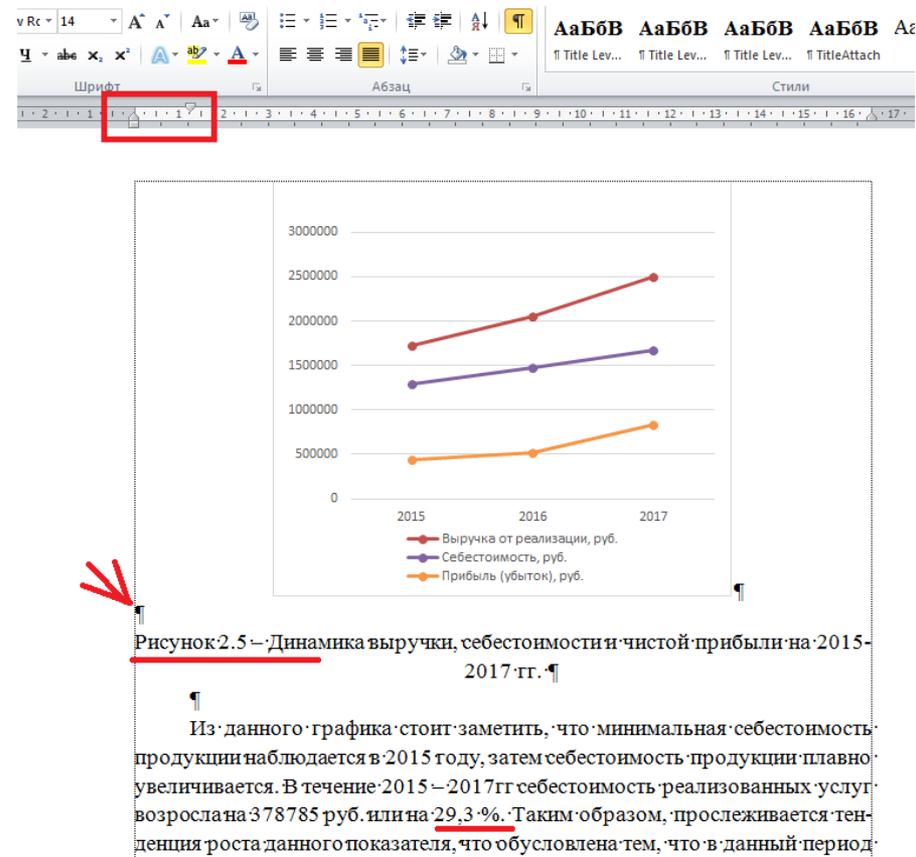
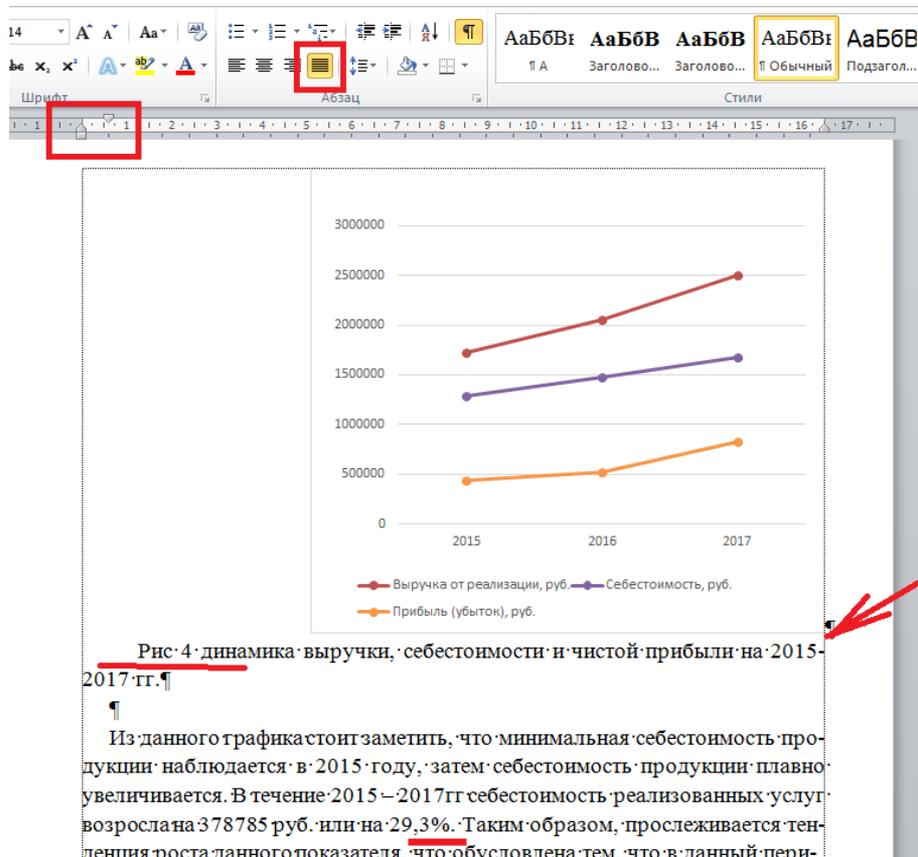
Осипович Виталий Семёнович

кандидат технических наук, доцент

НАЗНАЧЕНИЕ СИСТЕМЫ

- Система представляет собой онлайн сервис по обработке текстовых документов.
- Автоматизированное приведение содержимого документа в соответствие с требованиями по оформлению.
- Адаптация системы к любым требованиям по оформлению.
- Экономия времени на выполнение работ по вёрстке и корректуре.
- Извлечение дополнительных финансовых ресурсов.

РЕЗУЛЬТАТ РАБОТЫ СИСТЕМЫ ПО ОФОРМЛЕНИЮ РИСУНКОВ



Исходный документ

Результат обработки

РЕЗУЛЬТАТ РАБОТЫ СИСТЕМЫ ПО ОФОРМЛЕНИЮ ТАБЛИЦ

Протестируем сайты других организаций и сравним их с сайтом нашей компании. [77]. Для анализа возьмем сайты фирм МиСофт, Хьюмен Интел Систем, Простые программы и ОДО «Экономика-софт». Все результаты представим в виде таблицы 4.

Таблица 4 Подпись к ней

Характеристика для сравнения	МиСофт 1992	Хьюмен Интел Систем 1997	Простые программы 2009	Экономика-софт 2005
Глобальный рейтинг (место в мире)	3,064,312	2,925,393	9,298,780	9,914,573
Рейтинг по стране (место в РФ)	14,433	14,769	53,753	53,303
Рейтинг по категории	Категория: Бизнес и промышленность 437,433 место	Категория: Компьютеры и электроника 414,344 место	Категория: Компьютеры и электроника 93,939 место	1,616,090
Охват пользователей (за месяц)	1,14 тыс.	2,43 тыс.	2,43 тыс.	

46

Средняя длительность посещения (мин)

00:01:59

00:02:41

00:02:41

0

Автосохранение sodvl-1.docx

Протестируем сайты других организаций и сравним их с сайтом нашей компании. [65]. Для анализа возьмем сайты фирм МиСофт, Хьюмен Интел Систем, Простые программы и ОДО «Экономика-софт». Все результаты представим в виде таблицы 2.6.

Кавычки заменяются по всему документу

Таблица 2.6 Подпись к ней

Характеристика для сравнения	МиСофт 1992	Хьюмен Интел Систем 1997	Простые программы 2009	Экономика-софт 2005
Глобальный рейтинг (место в мире)	3,064,312	2,925,393	9,298,780	9,914,573
Рейтинг по стране (место в РФ)	14,433	14,769	53,753	53,303

Разрыв страницы

44

Продолжение таблицы 2.6

Характеристика для сравнения	МиСофт 1992	Хьюмен Интел Систем 1997	Простые программы 2009	Экономика-софт 2005
Рейтинг по категории	Категория: Бизнес и промышленность	Категория: Компьютеры и электроника	Категория: Компьютеры и	1,616,090

Исходный документ

Результат обработки

РЕЗУЛЬТАТ РАБОТЫ СИСТЕМЫ ПО ОФОРМЛЕНИЮ ТАБЛИЦ

При расчетах производительности труда необходимо различать *штучно-калькуляционное* и *штучное время* выполнения операции.¶

Штучно-калькуляционное время равно¶

$$T_{шт.к} = T_{шт.} + T_{пз}/N \quad (3.2) \quad \alpha$$

где $T_{шт.}$ — *штучное время*, которое затрачивается на каждое изделие;¶

$T_{пз}$ — *подготовительно-заключительное время*, затрачиваемое на ознакомление с чертежами, получение инструмента, на подготовку и наладку оборудования на всю программу выпуска;¶

N — программа выпуска изделий.¶

Штучное время определяется по формуле¶

$$T_{шт.} = T_{осн} + T_{всп} + T_{обсл} + T_{пер} \quad \alpha$$

где $T_{осн}$ — *основное время работы оборудования*;¶

$T_{всп}$ — *вспомогательное время на установку и снятие детали*;¶

$T_{обсл}$ — *время обслуживания и замены инструмента*;¶

$T_{пер}$ — *время регламентированных перерывов в работе*.¶

Для сборочно-монтажного производства $T_{осн}$ и $T_{всп}$ объединяют в оперативное время $T_{оп}$, а $T_{обсл} + T_{пер}$ составляют дополнительное время, его задают в процентах от оперативного в виде коэффициентов. Согласно ОСТ 4ГО.050.012: «Нормирование сборочно-монтажных работ в производстве РЭА» *штучное время* определяется по формуле¶

Штучно-калькуляционное время равно.¶

$$T_{шт.к} = T_{шт.} + T_{пз}/N, \quad \alpha \quad (4.2) \quad \alpha$$

где $T_{шт.}$ — *штучное время*, которое затрачивается на каждое изделие;¶

$T_{пз}$ — *подготовительно-заключительное время*, затрачиваемое на ознакомление с чертежами, получение инструмента, на подготовку и наладку оборудования на всю программу выпуска;¶

N — программа выпуска изделий.¶

Штучное время определяется по формуле.¶

$$T_{шт.} = T_{осн} + T_{всп} + T_{обсл} + T_{пер}, \quad \alpha \quad (4.3) \quad \alpha$$

где $T_{осн}$ — *основное время работы оборудования*;¶

$T_{всп}$ — *вспомогательное время на установку и снятие детали*;¶

$T_{обсл}$ — *время обслуживания и замены инструмента*;¶

$T_{пер}$ — *время регламентированных перерывов в работе*.¶

Для сборочно-монтажного производства $T_{осн}$ и $T_{всп}$ объединяют

Исходный документ

Результат обработки

- Это малая часть возможностей
- Полный перечень можно посмотреть на странице

<http://bestzmest.by/node/4>

Все настройки можно изменять и перестраивать под любые требования

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!!!