

SPIS TREŚCI

	str.
Przedmowa	3
Komitet Organizacyjny	4
S e k c j a III — WDROŻENIA. EFEKTYWNOŚĆ EKONOMI- CZNA. ROBOTYKA	
1. Falkowski J., Olszewski M.: Wykorzystanie specjalnych serwo- mechanizmów płynowych w programowalnym układzie stero- wania dyskretnymi czynnościami manipulacyjnymi i produkcyj- nymi	6
2. Gałązka T., Stawiarski D.: Elementy i układy sterowania procesami dyskretnymi występującymi przy automatyzacji obrabiarek i urządzeń technologicznych „MERA-PIAP”	16
3. Jasińska A., Łapiński A., Przybylski L.: Modułowy system robo- tów przemysłowych PR-02 i możliwości jego zastosowań do auto- matyzacji dyskretnych procesów przemysłowych	25
4. Olszewski M.: Aspekt ekonomiczny automatyzacji czynności ma- nipulacyjnych w dyskretnym procesie przemysłowym	36
5. Rudnicki Z.: Zastosowanie przemysłowego robota typu IRb na przykładzie operacji gratowania detali	46
6. Tański K.: Analiza kosztów i efektów stosowania automatyzacji komputerowej w przemyśle maszynowym	55
7. Strykowski A.: Zagadnienia wdrożenia systemu sterowania pracą taśmy montażowej silników na przykładzie FSM	74
8. Wójcik Z.: Automatyczne rozpoznanie położenia przedmiotów przez roboty-manipulatory	80
S e k c j a V — PODSTAWY TEORETYCZNE	
1. Adrabiński A., Wodecki M., Grabowski J.: Algorytm optymalizacji zagadnień sekwencyjnych w dyskretnych procesach produkcyjnych	90
2. Duda Z.: Procedura optymalnego podziału gilotynowego materiału	100
3. Gessing R.: Uogólniona zasada rozdzielności w przypadku losowego czasu sterowania	106
4. Gościński A., Mysona-Byrska E., Nawarecki E.: Ewolucyjny system sterowania dyskretnymi procesami produkcyjnymi	115
5. Marecki F., Baron K.: Optymalizacja struktury montażu taśmowego	127
6. Rocznik M.: Zastosowanie teorii grafów w projektowaniu optymalnego rozlokowania obiektów	136
7. Słomiński L.: Zadania kombinatoryczne z minimaxowym kryterium	143
8. Smutnicki Cz., Grabowski J.: Optymalizacja sekwencji operacji w dyskretnych systemach produkcyjnych z kryterium minimalno- kosztowym	151
9. Węglarz J.: Złożoność obliczeniowa problemów szeregowania zadań w celu minimalizacji maksymalnego opóźnienia	160