

Zarządzanie produkcją

1. Modyfikacja planu produkcyjnego

1.1. Lista zleceń powiązanych z PP

Zakładka „Zlecenia” na Planie Produkcji zmieniła nazwę na ZPR - powiązane. Tabela zawiera listę zleceń produkcyjnych ZPR powiązanych z pozycją na tabeli planu produkcyjnego, wybraną poprzez dwukrotne kliknięcie.

Plan produkcji

Wszystkie

Bez grupy

BUD Wyroby

Okres od: 4 maja 2015 do: 30 czerwca 2015

Pobierz dane

Grupa: Wszystkie

Konfiguracja

Tydzień

Dzień

Symbol techn.

Nazwa techn.

Nr kat.

Zapas (Wszystkie mag.)

Zapas wolny

Rezerwacja

Ilość min.

Partia prod.

Ilość

Rok

Miesiąc

2015

2015 Razem

5

6

Symbol

Nazwa

Gł.

Jm.

CH-J-01

Schody jedn...

Tak

SZT

10,000

8,000

18,000

D-M-01

Drzwi metalo...

Tak

SZT

0,000

9,000

9,000

D-M-02

Drzwi metalo...

Tak

SZT

6,000

11,000

17,000

CH-K-07

Schody kręc...

Tak

SZT

0,000

8,000

8,000

Razem

16,000

36,000

52,000

Zaznacz/Odznacz

Tylko zaplanowane

Zmiana planu produkcji: 2015-06-17 20:35

Zmiana planu surowców: 2015-06-17 12:50

Zmiana planu pracy: 2015-06-17 20:27

Pozycja

Artykuły - szczegóły

ZPR - powiązane

Parametry ZPR

Powiązane ZS

Zlecenie

Wyrób

Nazwa wyr.

Ilość

J.m.

Planowane rozp.

Planowane zakoń.

Data rej.

Status

☒

ZPR/01/2015/000003

D-M-02

Drzwi metalowe antywłamaniowe

6,000

SZT

17.06.2015

19.06.2015

17.06.2015

W produkcji

Generuj plan surowców

Generuj plan pracy

Generuj zlecenia prod.

Import pozycji ZS

Analiza chodliwości

Wstecz

1.2. Typ rekordu

Do planu produkcji i planu surowców zostało dodano pole typ.

Na planie produkcji są cztery typy:

1. Import z ZS (10) - gdy pozycja zaimportowana z ZS.
2. Z planu produkcyjnego (20) - w przypadku, gdy pozycja powstała przez rozłożenie na półprodukty.
3. Ręczny (0) - w przypadku, gdy użytkownik wprowadził sam pozycję lub poprawił wygenerowaną z analizy bądź z ZS.

4. Z analizy chodliwości (30) - gdy pozycja zaimportowana z analizy chodliwości.

Plan produkcji

Okres od: 4 maja 2015 do: 30 czerwca 2015 Pobierz dane Grupa: Wszystkie Konfiguracja

Tydzień Dzień Symbol techn. Nazwa techn. Nr kat. Zapas (Wszystkie mag.) Zapas wolny Rezerwacja Ilość min. Partia prod.

Ilość		Rok		Miesiąc		2015 Razem	
		5	6				
CH-J-01	Schody jedn...	Tak	SZT	10,000	8,000	18,000	
D-M-01	Drzwi metalo...	Tak	SZT	0,000	9,000	9,000	
D-M-02	Drzwi metalo...	Tak	SZT	6,000	11,000	17,000	
CH-K-07	Schody kręc...	Tak	SZT	0,000	8,000	8,000	
Razem				16,000	36,000	52,000	

Zaznacz/Odznacz Tyłko zaplanowane Zmiana planu produkcji 2015-06-17 20:35 Zmiana planu surowców: 2015-06-17 12:50 Zmiana planu pracy: 2015-06-17 20:27

Pozycje		Artykuły - szczegóły		ZPR - powiązane		Parametry ZPR		Powiązane ZS	
Data	Symbol	Nazwa	Ilość	J.m.	Symbol tech.	Jm tech.	Ilość min.	Partia prod.	Typ pozycji
22.06.2015	D-M-02	Drzwi metalowe antywłamiar	7,000	SZT	Tech_14		0,000	0,000	Import z ZS
19.05.2015	D-M-02	Drzwi metalowe antywłamiar	6,000	SZT	Tech_14		0,000	0,000	Ręczny
17.06.2015	D-M-02	Drzwi metalowe antywłamiar	4,000	SZT	Tech_14		0,000	0,000	Z analizy chodliwości

Generuj plan surowców Generuj plan pracy Generuj zlecenia prod. Import pozycji ZS Analiza chodliwości WYRÓC

Opis typów jest w tabeli status_dok typ 'PP'.

Na planie surowców są dwa typy:

1. Z analizy (10) - gdy pozycja została wygenerowana z planu produkcji.
2. Ręczny (0) - w przypadku, gdy użytkownik wprowadził sam pozycję lub poprawił wygenerowaną z analizy.

Plan surowców 2014V11

Okres od: 4 maja 2015 Do: 30 czerwca 2015 Pobierz dane Grupa: Wszystkie Konfiguracja

Dzień	Tydzień	Zapasy(M00002)	Rezerwacja	Zapasy wolny	Nazwa art.	Nr kat.	Niezreal. ZZ
Ilość		Rok		Miesiąc			
		2015		2015 Total			
Symbol art.	Jm	5	6				
S-D-01	SZT	9,000	0,000	9,000			
S-D-02	SZT	42,000	0,000	42,000			
S-D-03	SZT	6,000	0,000	6,000			
S-D-04	SZT	24,000	0,000	24,000			
S-D-06	SZT	18,000	0,000	18,000			

Zaznacz/Odznacz Tyłko zaplanowane Zmiana planu produkcji: 2015-06-17 20:35 Zmiana planu surowców: 2015-06-17 20:57 Zmiana planu pracy: 2015-06-17 20:27

Pozycje planu		Artykuł - szczegóły		Parametry ZZ		Powiązane poz. planu prod.	
Symbol art.	Data	ilosc	J. m.	Typ			
S-D-01	19.05.2015	6,000	SZT	Wygenerowany z planu			
S-D-01	20.05.2015	3,000	SZT	Ręczny			

Gen. ZZ dla zaznaczonych Wzrost

Opis typów znajduje się w tabeli status_dok typ 'PS'.

1.3. Kolory jak w strukturze zleceń

W planie produkcji kolory zostały zmienione na takie jakie są w strukturze zleceń:

- Zielony - zrealizowane - tzn. na całość zostały wygenerowane zlecenia
- Czerwony - niezrealizowane - zlecenia nie były generowane
- Niebieski -w trakcie realizacji - dla części pozycji, zlecenia zostały wygenerowane

Tydzień	Dzień	Symbol techn.	Nazwa techn.	Nr kat.	Zapasy (Wszystkie mag.)	Zapasy wolny	Rezerwacja	Ilość min.	Partia prod.
Ilość					Rok	Miesiąc			
					2015		2015 Razem		
.	Symbol	Nazwa	Gł.	Jm.	5	6			
▼	CH-J-01	▼ Schody jedn...	▼ Tak	SZT	10,000	8,000	18,000		
▼	D-M-01	▼ Drzwi metalo...	▼ Tak	SZT	0,000	9,000	9,000		
▼	D-M-02	▼ Drzwi metalo...	▼ Tak	SZT	6,000	11,000	17,000		
▼	CH-K-07	▼ Schody kręc...	▼ Tak	SZT	0,000	8,000	8,000		
Razem					16,000	36,000	52,000		

1.4. Konfiguracja magazynów

Do planu produkcji dodano kolumny z zapasem, rezerwacją i zapasem wolnym.

Tydzień	Dzień	Symbol techn.	Rezerwacja	Nazwa techn.	Nr kat.	Ilość min.	Partia prod.			
Ilość								Rok	Miesiąc	
	Symbol	Nazwa	Zapas wolny	Zapas (Wszystkie mag.)	Gł.	Jm.		2015	2015 Razem	
5	6									
▼	CH-J-01	▼ Schody jedn...	▼ 0	▼ 0,000	▼ Tak	SZT		10,000	8,000	18,000
▼	D-M-01	▼ Drzwi metal...	▼ 1	▼ 1,000	▼ Tak	SZT		0,000	9,000	9,000
▼	D-M-02	▼ Drzwi metal...	▼ 0	▼ 0,000	▼ Tak	SZT		6,000	11,000	17,000
▼	CH-K-07	▼ Schody kręc...	▼ 0	▼ 0,000	▼ Tak	SZT		0,000	8,000	8,000
Razem								16,000	36,000	52,000

Zaznacz/Odznacz Tylko zaplanowane Zmiana planu produkcji: 2015-06-17 20:35 Zmiana planu surowców: 2015-06-17 20:57 Zmiana planu pracy: 2015-06-17 20:27

Dodana została również opcja konfiguracji, z jakich magazynów te informacje pobierać. Analogicznie jak jest to w planie surowców.

Plan produkcji

Okres od: 4 maja 2015 do: 30 czerwca 2015 Pobierz dane Grupa: Wszystkie **Konfiguracja**

Tydzień Dzień Symbol techn. Rezerwacja Nazwa techn. Nr kat. Ilość min. Partia prod.

Ilość

Symbol Nazwa Zapas wolny Zapas (Wszystkie mag.) Gł. Jm.

CH-J-01 Schody jedn... 0 0,000 Tak SZT

D-M-01 Drzwi metal... 1 1,000 Tak SZT

D-M-02 Drzwi metal... 0 0,000 Tak SZT

CH-K-07 Schody kręc... 0 0,000 Tak SZT

Razem

Zaznacz/Odznacz Tylko zaplanowane

Zmiana planu surowców: 2015-06-17 20:57 Zmiana planu pracy: 2015-06-17 20:27

Konfiguracja magazynów

Drag a column header here to group by that column

Magazyn	Nazwa	Uwzgl.
M00001	MAGAZYN CENTRALNY	<input checked="" type="checkbox"/>
M00002	MAGAZYN SUROWCÓW	<input checked="" type="checkbox"/>

Zapisz Wróć

Pozycje Artykuły - szczegóły

Zlecenie	Wyrób	Nazwa wyr.	Ilość	Nr kat.	Data rej.	Status
ZPR/01/2015/000001	D-M-01	Drzwi metalowe zbrojone	6,000	SZT	17.06.2015	W produkcji

Generuj plan surowców Generuj plan pracy Generuj zlecenia prod. Import pozycji ZS Analiza chodliwości Wyjść

1.5. Zakładka z ZS

W planie produkcyjnym dodano zakładkę „Powiązane ZS”. Po dwukliku na planie produkcyjnym na zakładce ZS pojawią się pozycje zamówień, z którym wybrane pozycje są powiązane. Powiązanie pozycji powstaje w momencie importu ZS do planu produkcyjnego.

Plan produkcji

Okres od: 4 maja 2015 do: 30 czerwca 2015 Pobierz dane Grupa: Wszystkie Konfiguracja

Tydzień Dzień Symbol techn. Rezerwacja Nazwa techn. Nr kat. Ilość min. Partia prod.

Ilość

		Zapasy		Gł.		Jm.		2015		2015 Razem
		Symbol	Nazwa	Zapasy wolny	Zapasy (Wszystkie mag.)	Tak	SZT	5	6	
CH-J-01	Schody jedn...	0	0,000	Tak	SZT	10,000	8,000	18,000		
D-M-01	Drzwi metalo...	1	1,000	Tak	SZT	0,000	9,000	9,000		
D-M-02	Drzwi metalo...	0	0,000	Tak	SZT	6,000	11,000	17,000		
CH-K-07	Schody kręc...	0	0,000	Tak	SZT	0,000	8,000	8,000		
Razem						16,000	36,000	52,000		

Zaznacz/Odznacz Tylko zaplanowane Zmiana planu produkcji 2015-06-17 20:35 Zmiana planu surowców: 2015-06-17 20:57 Zmiana planu pracy: 2015-06-17 20:27

Pozycja	Symbol art.	Pozycja	Ilość jm	Ilość jm do planu	Powiązane ZS
Zamówienie					
ZS/1 /15/000002	D-M-01	00	6,000	6,000	

Generuj plan surowców Generuj plan pracy Generuj zlecenia prod. Import pozycji ZS Analiza chodliwości Wyjść

1.6. Status ZS

Podczas importu do planu produkcji, pozycji z zamówień została dodana opcja, która pozwala na wskazanie statusu na jaki ma się zmienić status zamówienia, po imporcie pozycji do planu. Zmiana statusu nastąpi po przeniesieniu do planu przynajmniej jednej pozycji.

Pozycje niezrealizowanych zamówień

Zamówienie	Data	Ilość jm.	Zrealizowane	Do importu
<input checked="" type="checkbox"/> ZS/1 /15/000024	13.05.2015	105,000	0,000	105,000
<input checked="" type="checkbox"/> ZS/1 /15/000005	19.03.2015	30,000	0,000	20,000
<input checked="" type="checkbox"/> ZS/1 /15/000006	20.03.2015	30,000	0,000	30,000
<input checked="" type="checkbox"/> ZS/1 /15/000006	20.03.2015	40,000	0,000	40,000
<input checked="" type="checkbox"/> ZS/1 /15/000006	20.03.2015	30,000	0,000	30,000
<input checked="" type="checkbox"/> ZS/1 /15/000007	20.03.2015	20,000	0,000	20,000
<input checked="" type="checkbox"/> ZS/1 /15/000016	05.05.2015	3,000	0,000	3,000
<input checked="" type="checkbox"/> ZS/1 /15/000022	12.05.2015	10,000	0,000	10,000
<input checked="" type="checkbox"/> ZS/1 /15/000023	13.05.2015	300,000	0,000	300,000

Zaznacz wszystko Usuń znaczniki

Parametry Opcje

Pozycje zamówienia: wszystkich zamówień Pokaż

Termin realizacji: bieżący dzień od 19.05.2015 do 19.05.2015

Zmień status zamówienia na: Otwarte
Do kontroli ilościowej
Do realizacji
W realizacji
Anulowane
Zamknięte

Przenieś zazn. pozycje do planu Wróć

1.7. Artykuł szczegóły

Na zakładce Artykuł - szczegóły, dodano tabelę, która pokazuje zapas wyrobu we wszystkich magazynach. Wyrób wybrany przez dwuklik na planie produkcji.

Artykuł - szczegóły

Zapasy w każdym magazynie

Magazyn	Zapasy	Symbol jm
M00004 MAGAZYN PRODUKCJI W TOKU	3,000	SZT

Generuj plan surowców Generuj plan pracy Generuj zlecenia prod. Import pozycji ZS Analiza chodliwości Wróć

1.8. Ilość minimalna, partia

Podczas generowania zleceń z planu produkcji, zostały dodane dwa parametry:

- Dopełnienie do ilości minimalnej
- Podział na partie

Podział na partie
Dopełniaj do ilości minimalnych

Data: Jedna dla wszystkich zaznaczonych pozycji 18.05.2015

Jako planowana data zakończenia

Rejestr zleceń: Pobrany z technologii
Jeśli nie zdefiniowany w technologii - rejestr wybrany poniżej.

Wybrany rejestr: ZPR/01 Zlecenie produkcyjne nr 1

Kontrahent:

Symbol K
Skrót

Generuj plan surowców Generuj plan pracy Generuj zlecenia prod. Import pozycji ZS Analiza chodliwości Wróć

1.9. Parametr - status ZPR

Do parametrów generowania zleceń z planu produkcji, został dodany parametr - Status ZPR. Zlecenia generowane są w wybranym statusie.

Podział na partie
Dopełniaj do ilości minimalnych

Data: Jedna dla wszystkich zaznaczonych pozycji 18.05.2015

Jako planowana data zakończenia

Rejestr zleceń: Pobrany z technologii
Jeśli nie zdefiniowany w technologii - rejestr wybrany poniżej.

Wybrany rejestr: ZPR/01 Zlecenie produkcyjne nr 1

Kontrahent:

Symbol K
Skrót

Status ZPR: Anulowane, Planowane, Przekazane do produkcji, W produkcji, Symulacja, Zakończone

Generuj plan surowców Generuj plan pracy Generuj zlecenia prod. Import pozycji ZS Analiza chodliwości Wróć

1.10. Ilość w planie pracy

W planie pracy została dodana kolumna z ilością na jaką plan został wygenerowany.

1.13. Plan pracy - kalendarz indywidualny maszyn

Do kalendarza pracy została dodana opcja: Kalendarz indywidualny maszyn. Po wybraniu tej opcji, czas z kalendarza zostaje zsumowany z czasów przypiętych do kalendarza maszyn.

1.14. Zakładka z powiązanymi pozycjami planu produkcji

W opcji plan surowców została dodana zakładka, na której znajdują się powiązane pozycje planu produkcji z wybraną przez użytkownika pozycją planu surowców.

Plan surowców 2014V11

Okres od: 1 czerwca 2015 Do: 30 czerwca 2015 Pobierz dane Grupa: Wszystkie Konfiguracja

Dzień Tydzień Rezerwacja Nr kat. Niezreal. ZZ Zapas wolny

Ilość

Symbol art.	Nazwa art.	Jm.	Zapaz (Wszystkie mag.)	Rok	Miesiąc
S-CH-02	Spocznik	SZT	39,000	2015	6
S-CH-03	Blokowanie-Stopnica	SZT	100,000		
S-CH-04	Policzek	SZT	57,000		
S-CH-07	Pianka uszczelniająca	L	636,000		
S-P-01	Oficerka drewniana	SZT	8 000		

Zaznacz/Odznacz Tylko zaplanowane Zmiana planu produkcji: 2015-06-17 20:35 Zmiana planu surowców: 2015-06-21 20:11 Zmiana planu pracy: 2015-06-21 19:57

Artykuł	Nazwa art.	Data planu prod.	Ilość	J.m.	Symbol tech.	Nazwa tech.
D-M-01	Drzwi metalowe zbrojone	22.06.2015	6,000		Tech_13	D-M-01
D-M-01	Drzwi metalowe zbrojone	22.06.2015	3,000		Tech_13	D-M-01
CH-J-01	Schody jednobiegowe	22.06.2015	8,000		Tech_1	CH-J-01
D-M-02	Drzwi metalowe antywłamaniowe	22.06.2015	7 000		Tech_14	D-M-02

Gen. ZZ dla zaznaczonych Wzrót

1.15. Plan surowców - artykuł szczegóły

W opcji plan surowców, została dodana zakładka Artykuł - szczegóły. Na zakładce znajdują się szczegółowe informacje o stanie wybranego artykułu na magazynach.

Plan surowców 2014v11

Okres od: 1 czerwca 2015 Do: 30 czerwca 2015 Pobierz dane Grupa: Wszystkie Konfiguracja

Dzień Tydzień Zapas(M00002) Rezerwacja Nr kat. Niezreal. ZZ

Ilość Rok Miesiąc

Symbol art.	Nazwa art.	Jm	Zapas wolny	
S-CH-03	Blokowanie-Stopnica	SZT	100	90,000
S-CH-04	Policzek	SZT	57	78,000
S-CH-07	Pianka uszczelniająca	L	636	1 211,000
S-n-01	Świeczka Artykułowa	SZT	2	20,000

Zaznacz/Odznacz Tylko zaplanowane Zmiana planu produkcji: 2015-06-17 20:35 Zmiana planu surowców: 2015-06-21 20:11 Zmiana planu pracy: 2015-06-21 19:57

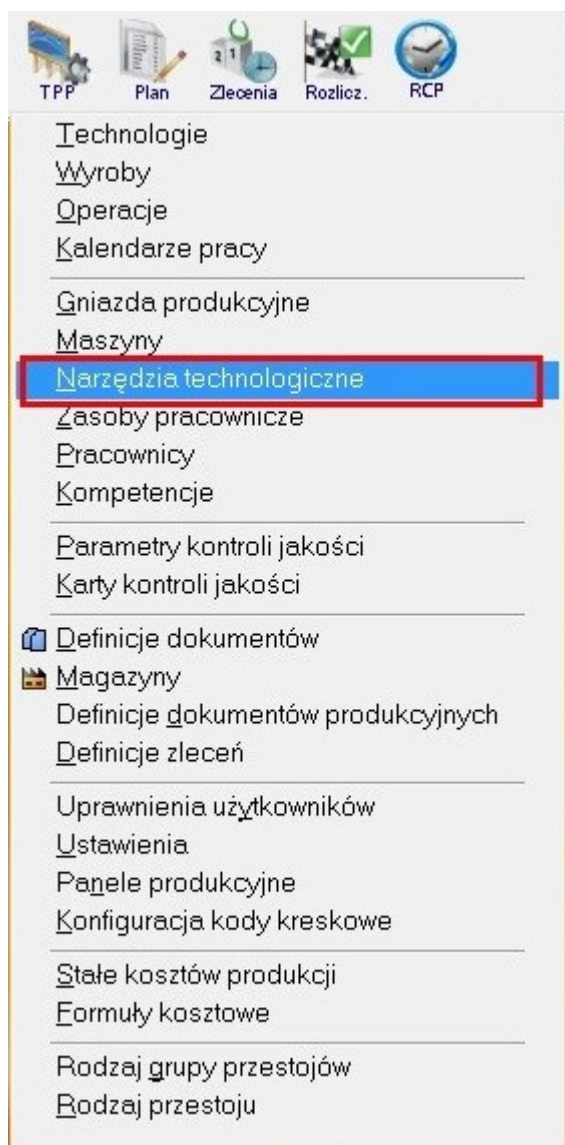
Pozycje planu **Artykuł - szczegóły** Parametry ZZ Powiązane poz. planu prod. Sumarycznie

Magazyn	Zapas	Symbol jm
M00001 MAGAZYN CENTRALNY	,000	L
M00002 MAGAZYN SUROWCÓW	636,000	L

Gen. ZZ dla zaznaczonych Wzrost

2. Narzędzia technologiczne

Funkcjonalność dostępna w menu TPP -> Narzędzia technologiczne.



Narzędzia technologiczne dodajemy i modyfikujemy, ewentualnie usuwamy w ten sam sposób jak to ma miejsce przy maszynach. Do każdego narzędzia można podpiąć wydział, zdefiniować koszty zasobu i wydajność, jak również podpiąć kalendarz.

Narzędzia technologiczne

	Nazwa	Wydział	Aktywny	Opis
<input checked="" type="checkbox"/>	Forma PK001	PRO	TAK	memo
<input type="checkbox"/>				
<input type="checkbox"/>				
<input type="checkbox"/>				

Narzędzie technologiczne

Dane

Kalendarz

Pola Użytkownika

Nazwa

Forma PK001

Wydział

PRO

Wydajność:

100 %

Opis

Koszty zasobu

0,00 zł/szt

0,00 zł/h

☒ Aktywny
☒ Kalendarz do planowania

OK

Wróć

Możliwe jest również zdefiniowanie dodatkowych pól tabel według indywidualnych ustawień użytkownika.

Definicja dodatkowych pól tabeli

Tabela: Narzędzia technologiczne

Tytuł	Nazwa	Typ	Długość	Dec.	Duże lit.
↑ Szablon	QYSZABLON	O	20	0	

OK

Funkcja podpinania kalendarza do narzędzia technologicznego dostępna jest również z menu: TPP -> Kalendarze. Podczas edycji kalendarza mamy funkcję kopiowania do wskazanych narzędzi technologicznych.

Symbol kalendarza: 2015 Nazwa kalendarza: 2015

2015																															
styczeń	1 Cz	2 Pt	3 S	4 N	5 Pn	6 Wt	7 Śr	8 Cz	9 Pt	10 S	11 N	12 Pn	13 Wt	14 Śr	15 Cz	16 Pt	17 S	18 N	19 Pn	20 Wt	21 Śr	22 Cz	23 Pt	24 S	25 N	26 Pn	27 Wt	28 Śr	29 Cz	30 Pt	31 S
luty	1 N	2 Pn	3 Wt	4 Śr	5 Cz	6 Pt	7 S	8 N	9 Pn	10 Wt	11 Śr	12 Cz	13 Pt	14 S	15 N	16 Pn	17 Wt	18 Śr	19 Cz	20 Pt	21 S	22 N	23 Pn	24 Wt	25 Śr	26 Cz	27 Pt	28 S	29 N	30 Pn	31 Wt
marzec	1 N	2 Pn	3 Wt	4 Śr	5 Cz	6 Pt	7 S	8 N	9 Pn	10 Wt	11 Śr	12 Cz	13 Pt	14 S	15 N	16 Pn	17 Wt	18 Śr	19 Cz	20 Pt	21 S	22 N	23 Pn	24 Wt	25 Śr	26 Cz	27 Pt	28 S	29 N	30 Pn	31 Wt
kwiecień	1 Śr	2 Cz	3 Pt	4 S	5 N	6 Pn	7 Wt	8 Śr	9 Cz	10 Pt	11 S	12 N	13 Pn	14 Wt	15 Śr	16 Cz	17 Pt	18 S	19 N	20 Pn	21 Wt	22 Śr	23 Cz	24 Pt	25 S	26 N	27 Pn	28 Wt	29 Śr	30 Cz	31 Pt
maj	1 Pt	2 S	3 N	4 Pn	5 Wt	6 Śr	7 Cz	8 Pt	9 S	10 N	11 Pn	12 Wt	13 Śr	14 Cz	15 Pt	16 S	17 N	18 Pn	19 Wt	20 Śr	21 Cz	22 Pt	23 S	24 N	25 Pn	26 Wt	27 Śr	28 Cz	29 Pt	30 S	31 N
czerwiec	1 Pn	2 Wt	3 Śr	4 Cz	5 Pt	6 S	7 N	8 Pn	9 Wt	10 Śr	11 Cz	12 Pt	13 S	14 N	15 Pn	16 Wt	17 Śr	18 Cz	19 Pt	20 S	21 N	22 Pn	23 Wt	24 Śr	25 Cz	26 Pt	27 S	28 N	29 Pn	30 Wt	31 Śr
lipiec	1 Śr	2 Cz	3 Pt	4 S	5 N	6 Pn	7 Wt	8 Śr	9 Cz	10 Pt	11 S	12 N	13 Pn	14 Wt	15 Śr	16 Cz	17 Pt	18 S	19 N	20 Pn	21 Wt	22 Śr	23 Cz	24 Pt	25 S	26 N	27 Pn	28 Wt	29 Śr	30 Cz	31 Pt
sierpień	1 S	2 N	3 Pn	4 Wt	5 Śr	6 Cz	7 Pt	8 S	9 N	10 Pn	11 Wt	12 Śr	13 Cz	14 Pt	15 S	16 N	17 Pn	18 Wt	19 Śr	20 Cz	21 Pt	22 S	23 N	24 Pn	25 Wt	26 Śr	27 Cz	28 Pt	29 S	30 N	31 Pn
wrzesień	1 Wt	2 Śr	3 Cz	4 Pt	5 S	6 N	7 Pn	8 Wt	9 Śr	10 Cz	11 Pt	12 S	13 N	14 Pn	15 Wt	16 Śr	17 Cz	18 Pt	19 S	20 N	21 Pn	22 Wt	23 Śr	24 Cz	25 Pt	26 S	27 N	28 Pn	29 Wt	30 Śr	31 Cz

☒ Zakładowy

Dodatkowo na liście narzędzi technologicznych, dostępne są filtry (F8). Można wyfiltrować poszczególne narzędzia po wydziale, jak i wybrać czy mają być pokazywane aktywne czy nieaktywne narzędzia

3. Przeliczenie ceny na przychodzie

Funkcja do przeliczania wstecznie ceny zakupu została poprawiona i zmieniona w następujących obszarach:

1. Uwzględnienie ZR
2. Poprawa w przypadku ZK
3. Poprawa w przypadku faktury WDT
4. Zmiana sposobu wyliczania wartości surowców do przychodu - (zmniejszenie różnicy wynikającej w zaokrągleniach)

4. Ilość pracowników w gnieździe

W oknie operacji dodano możliwość wpisania ilości pracowników w gnieździe produkcyjnym.

Operacja

Identyfikator: Ope_18 Typ: Ogólna

Nazwa: CH-K-07

Dane podstawowe Opis Zasoby Surowce/Materiały Wyroby Odpady Dod. środki prod. Narzędzia technologiczne

Gniazdo

Gniazdo: POMPA

Czas jednostkowy (tjt): 4 30 0 (h:m:s)

Ilość: godzin 4,500 Przelicz

Ilość pracowników w gnieździe: 2

Zasoby pracownicze

Grupa: NAPEŁNIANIE

Czas jednostkowy (tjt): 3 12 0 (h:m:s)

Ilość: godzin 3,200 Przelicz

Czas przygotowania gniazdo/zasb prac.(tpz): 0 0 0 (h:m:s) 0,000 Przelicz

Czas transportu: 0 0 0 (h:m:s) 0,000 Przelicz

Ilość: godzin

☒ Aktywna

OK Wróć

5. Operacje zlecone

W oknie „Operacji zleconych”, podczas wyboru parametrów, wstawiana jest najbliższa wolna godzina wczytana z planu dla wybranej maszyny w danym dniu. Jeśli planu nie ma, godzina pobierana jest z kalendarza maszyny.

Operacje zlecone

Pozycje zawierające:

Symbol operacji	Nazwa	Zlecenie	Wyrób zlecenia	Status zlecenia	Typ operacji
<input type="checkbox"/> Ope_2	D-M-01	ZPR/01/2015/000001	D-M-01	W produkcji	Ogólna
<input checked="" type="checkbox"/> Ope_16	D-M-02	ZPR/01/2015/000002	D-M-02	W produkcji	Ogólna
<input type="checkbox"/> Ope_16	D-M-02	ZPR/01/2015/000003	D-M-02	W produkcji	Ogólna
<input type="checkbox"/> Ope_1	CH-J-01	ZPR/01/2015/000004	CH-J-01	W produkcji	Ogólna
<input type="checkbox"/> Ope_18	CH-K-07	ZPR/01/2015/000005	CH-K-07	W produkcji	Ogólna

Harmonogram

Parametry

Opcje Gniazda/Maszyna

Z technologii - w przypadku braku wybrane poniżej.

Gniazdo: POMPA

Maszyna: POMPA RĘCZNA

Data startowa: 21.06.2015 23:00

☐ Nie usuwaj poprzedniego harmonogramu

Tworzenie harm. i przypisanie prac.

Wyłącz

Pracownicy

Pozycje zawierające:

Symbol	Imię	Nazwisko
<input checked="" type="checkbox"/> P00001	Artur	Nowak