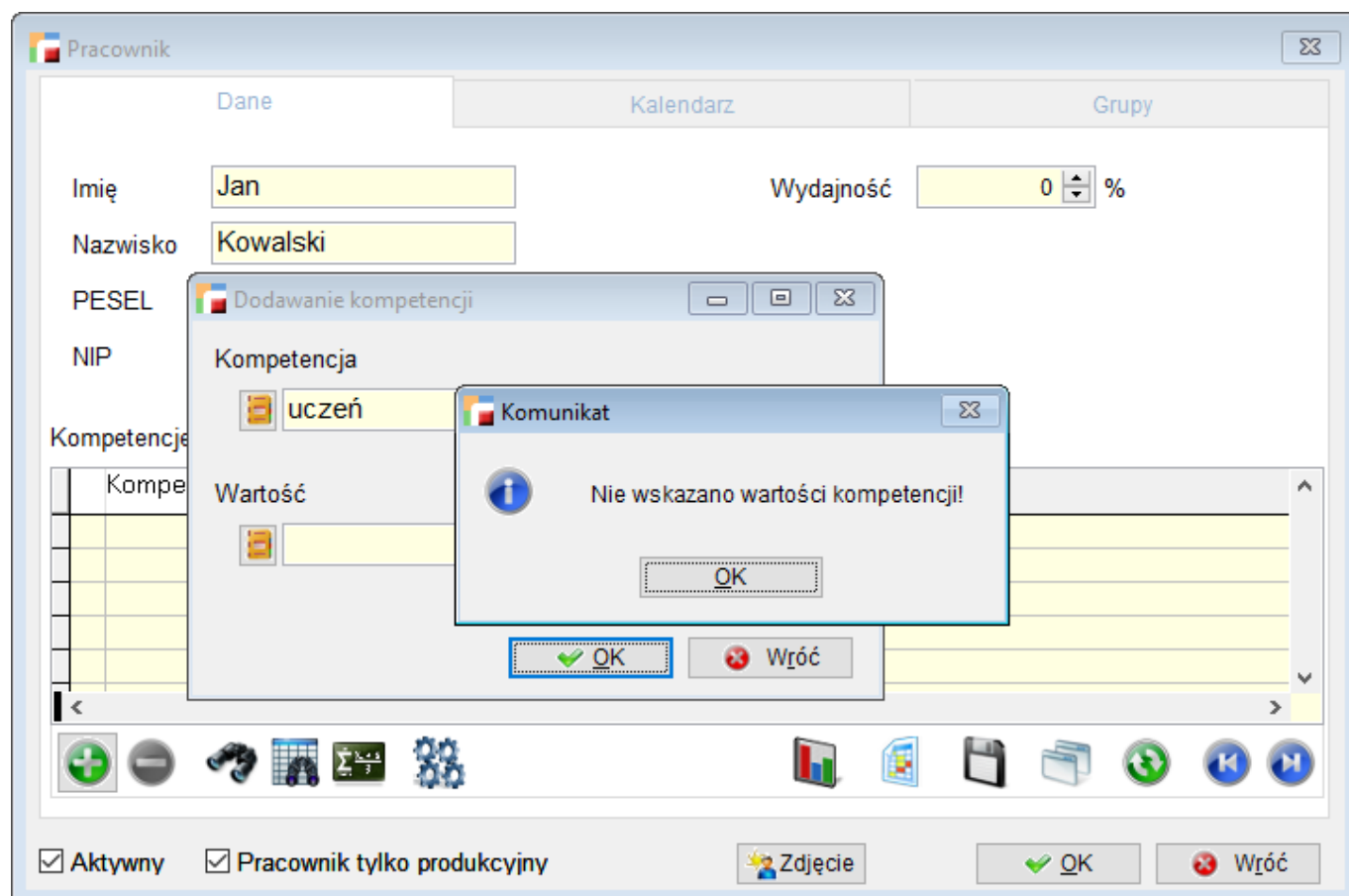


## 1. Komunikat podczas dodawania kompetencji

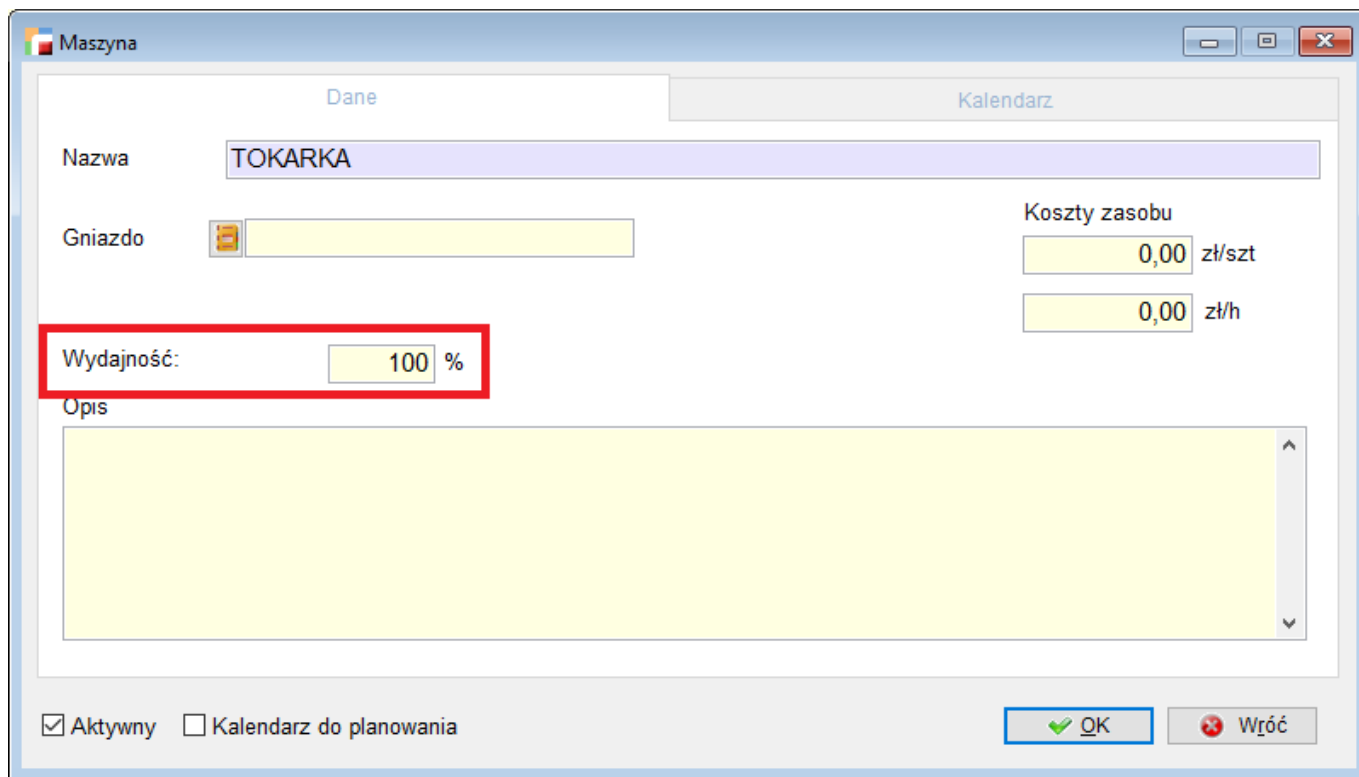
Podczas dodawania kompetencji do pracownika produkcyjnego, dotychczas nie było informacji, że nie wypełniono wartości kompetencji. Został dodany odpowiedni komunikat.



## 2. Komunikat w planie produkcji

W planie produkcji, w przypadku nie wybrania formuły został dodany komunikat informujący, że należy wybrać konfigurację. Do tej pory, gdy konfiguracja nie została wybrana, przeliczenie było wykonywane według konfiguracji fabrycznej

Dotychczas, domyślną wartością wydajności podczas tworzenia maszyny było 0%, w tej chwili jest 100%.



## 4. ZZ walutowy ZPR

Przy generowaniu zamówień ze zleceń produkcyjnych, dla danego artykułu szukany jest główny dostawca. Po ustaleniu kontrahenta sprawdzana jest domyślna waluta kontrahenta i jeżeli przypisana jest waluta obca, generowane jest zamówienie walutowe. Do zamówienia podpinana jest domyślna tabela kursów walut i z niej pobierany jest kurs waluty. Cena danego artykułu pobierana jest z cennika przypisanego do dostawcy z pozycji zgodnej z walutą dostawcy, lub brana jest z ostatniej ceny zakupu dostawcy. Ostatnia cena dostawcy powinna występować w walucie dostawcy. Podczas generowania zamówień walutowych ważne jest, by waluta głównego dostawcy występowała w domyślnej tabeli kursów walut oraz podana była ostatnia cena zakupu dostawcy lub cena w cenniku dostawcy w walucie przypisanej do danego dostawcy.

## 5. Powiązanie zdarzeń z meldunkiem

Powstała nowa tabela MD\_ZD, gdzie zapisywane jest powiązanie między zdarzeniem a meldunkiem przy rozliczeniu operacji z poziomu panelu produkcyjnego.

## 6. Odświeżanie operacji zleconych

Na zakładce parametrów w operacjach zleconych, został dodany parametr **Nie odświeżaj tabel automatycznie**. Wybranie tej opcji spowoduje, że po utworzeniu harmonogramu dla wskazanych operacji, tabele nie będą odświeżać się automatycznie jak było do tej pory. Dodatkowo, na formularzu został dodany przycisk **Odśwież**, który pozwala na odświeżenie danych. Parametr zostaje zapamiętany dla operatora.

Symbol operacji	Nazwa	Zlecenie	Wyrób zlecenia	Status zlecenia	Typ operacji	Harmonogram	Kolejka
<input type="checkbox"/> Ope_22	Mrożonka	ZPR/01/2013/000006	T-M-001	W produkcji	Ogólna	Tak	Tak
<input checked="" type="checkbox"/> Ope_22	Mrożonka	ZPR/01/2013/000007	T-M-001	Przekazane do produkcji	Ogólna		

Harmonogram

Opcje Gniazdo/Maszyna

Z technologii - w przypadku braku wybrane poniżej.

Gniazdo: WWW

Maszyna: TOKARKA

Data startowa: 05.07.2016 00:00

☐ Nie usuwaj poprzedniego harmonogramu

Współczynnik: 0,0

Liczba zaznaczonych pracowników: 0

Liczba pracowników w operacji: 1

☒ Nie odświeżaj tabel automatycznie

Tworzenie harm. i przypisanie prac. **Odśwież** Wrót

Pracownicy

Pozycje zawierające:

Symbol	Nazwisko	Imię
<input type="checkbox"/> P00001	Kowalski	Jan

## 7. Dodatkowe kolumny

W TPP -> Plan produkcyjny - konfiguracja, dodano możliwość wyboru dodatkowych kolumn z tabeli artykułów do pozycji planu produkcyjnego - Plan -> Plan produkcji -> pozycje -> Pozycje planu.

Pod przyciskiem **Dodatkowe kolumny planu** definiowane są kolumny. Po przypisaniu wybranej kolumny można podać etykietę pod jaką pojawi się to pole na planie.

Konfiguracja planu produkcji

Symbol: FABRYCZNA Nazwa: Konfiguracja fabryczna

Magazyny uwzgl. w zapasie: Wszystkie

Magazyny - zapas min.: Nie uwzględnij

Formuła wyliczenia zapasu dodatkowego: Zerowy zapas

Formuła wyliczenia ilości do produkcji: Fabryczna

Rejestry dok. ZZ: Wszystkie

Statusy dok. ZZ: Wszystkie

Statusy pozycji dok. ZZ: Wszystkie pozycje

Magazyny dok. ZZ: Wszystkie

Rejestry ZPR: Wszystkie

Statusy ZPR: Wszystkie

Uwzgl. ZPR według daty: Data planowa

**Dodatkowe kolumny planu**

☐ Nie uwzględnij

☐ Przepisać

Definicja dodatkowych kolumn planu produkcyjnego

Tabela Artykuły

symbol\_art  
symbol\_dst  
symbol\_jm  
symbol\_op  
symbol\_pcn  
symbol\_vat  
symbol\_wal  
typ\_art  
uwagi  
wsk\_dost  
zapas  
zapas\_max  
zapas\_min  
zkgo  
zwrotne

Etykieta

OK Wróć

## 8. Harmonogramowanie

Do operacji, zakładka Zasoby zostały dodane dodatkowe opcje konfiguracji:

### 1. Harmonogramowanie:

Harmonogramowanie: Na wszystkie wolne maszyny w gnieździe

Harmonogram kolejne: Na wszystkie wolne maszyny w gnieździe 0,000 Jedn.

Rozpocząć harmonogram: Na pierwszą wolną maszynę 30,000 Jedn.

Tylko na wskazaną maszynę

Na wskazane maszyny z gniazda

**a. Na wszystkie wolne maszyny w gnieździe** – opcja ta spowoduje, że harmonogram zostanie wygenerowany na wszystkie dostępne maszyny w gnieździe, w bieżącym dniu i następnie program przejdzie do kolejnego dnia.

**b. Na pierwszą wolną maszynę** – harmonogram zostanie wygenerowany na pierwszą wolną maszynę. Inne maszyny zostaną pominięte.

**c. Tylko na wskazaną maszynę** – opcja ta umożliwia wskazanie jednej maszyny z wybranego wcześniej gniazda produkcyjnego i stworzenie harmonogramu tylko na nią.

**d. Na wskazane maszyny z gniazda** – umożliwia wskazanie maszyn z wybranego wcześniej gniazda. Harmonogram zostanie utworzony tylko na wybrane maszyny.

## 2. Harmonogram kolejnej operacji

Harmonogram kolejnej operacji po stworzeniu harmonogramu:	0,000	Jedn. tech. wyrobu
Rozpocząć harmonogram, gdy ciągły czas dostępny dla:	30,000	Jedn. tech. wyrobu % realizacji wyrobu

Opcja ta pozwala na zdefiniowanie kiedy mamy rozpocząć tworzenie harmonogramu kolejnej operacji. W przypadku wypełnienia tej opcji wartością np. 20 jedn. tech. wyrobu, harmonogram kolejnej operacji zostanie rozpoczęty po utworzeniu harmonogramu dla 20 jednostek technologicznych wyrobu.

## 3. Rozpocząć harmonogram, gdy ciągły czas dostępny dla:

Opcja ta pozwala na zdefiniowanie minimalnej ilości, dla której mamy wolny czas na maszynie.

Oznacza to, że w przypadku, gdy mamy 10 minut czasu wolnego na maszynie a wypełniliśmy opcję wartością 20 szt. (na które potrzebujemy 20 minut) – program nie zaplanuje nam 10 szt. a później kolejnych 10 szt. Zostanie znaleziony wolny czas umożliwiający utworzenie harmonogramu na minimum 20 szt.

Należy pamiętać, że jeśli w jednym dniu mamy 10 minut wolne, które kończą się w danym dniu a w kolejnym dniu roboczym mamy czas wolny co najmniej 10 minut – wtedy program utworzy harmonogram na 2 dni ale potrzebny czas będzie kończył się w kolejnym dniu zaraz po rozpoczęciu dnia roboczego.