Mozart – szybki start

()

<u>Wstęp.</u>

Co to jest Mozart ?

Mozart, to program wspomagający Zarządzanie Produkcją . Został napisany przez zespół mający wieloletnie doświadczenie we wdrażaniu i pisaniu takiego oprogramowania. Doświadczenie i nowoczesna technologia (Microsoft .NET) pozwoliły stworzyć elastyczny produkt, dający się szybko dostosować do specyfiki konkretnej firmy produkcyjnej.

Głównym kierunkiem obecnych i przyszłych prac nad Mozartem jest uczynienie go jak najbardziej elastycznym, dostosowanym do samodzielnego dopasowywania przez użytkownika środowiska zarządzania produkcją. Będzie to możliwe zarówno poprzez parametryzacje wielu funkcji, jak i dostosowaniem go do współpracy z własnymi, specjalistycznymi modułami użytkowników czy firm trzecich.

Wymagania sprzętowe.

- system operacyjny na końcówkach : Windows 98 lub nowszy (zalecany Windows XP)
- zainstalowany Microsoft .NET FrameWork 2.0
- Microsoft SQL Serwer (może być w wersji MSDE)
- komputery : od 256 MB RAM (zalecane 512), procesor > 1GHz

Instalacja systemu magazynowego.

Instalujemy System Magazynowy :

Aby można było zapoznać się z działaniem Mozarta należy wpisać trochę danych do systemu magazynowego :

- założyć niezbędne magazyny
- pewną ilość produktów i surowce niezbędne do ich wykonania oraz przyjąć je na magazyny
- zakładamy również kartoteki firm : odbiorców i dostawców

- Przy pierwszym uruchomieniu musi być w eNovej użytkownik "Administrator", a w Subiekcie GT "Szef" – tu dodatkowo wymagana jest aktywowana Sfera dla Subiekta GT

Instalujemy Mozarta.

- Instalujemy z płytki Systemu Magazynowego Microsoft .NET FrameWork 2.0 (np. katalog WSPOLNE/DotNet na CD InsERTu)

- Instalację inicjujemy poprzez uruchomienie programu Setup.exe znajdującego się na płytce instalacyjnej Mozarta. Należy postępować zgodnie z podpowiedziami instalatora.

<u>UWAGI –</u> zalecenia dotyczące czynności instalacyjnych i nie tylko :

- 1. Po instalacji SGT robimy upgrade z pliku Ulepsz 1.07 z płyty instalacyjnej Mozarta, a następnie robimy dearchiwizację z katalogu SGT_Mivico z płyty Mozarta.
- 2. Do katalogu w którym zainstalowany został Mozart (np. C:\Program Files\MozartGT) kopiujemy katalog Konfigi z płyty.
- 3. Po uruchomieniu programu zakładamy Punkty Monitorowania : Program / Systemowe /

... - musi być punkt zaopatrzenia, jeden zwykły (produkcyjny - bez zaznaczonych "czeków"), wysyłka niekonieczna. Produktom przyporządkowywać zwykłe PM.

- 4. Otwieramy okno Zlecenia (Toolbar) i dodajemy zlecenie (dowolne "na szybko"). Zamykamy okno i ponownie otwieramy. Jeżeli klikniemy "prawą myszą" w nagłówek, to pojawi się na menu podręcznym pozycja "Pokaż / ukryj kolumny" - wybieramy, przesuwamy trochę w dół, aby nie przesłaniała kolumn i przeciągamy na listę tego okna te kolumny z grida, które są nam niepotrzebne (zwłaszcza "Cechy - są to pola własne SGT) lub wybieramy coś z tej listy i umieszczamy wśród nagłówków. Dopasować szerokość i kolejność kolumn do osobistych preferencji
- 5. Nie usuwać Punktów Monitorowania i nie usuwać z SGT towarów zdefiniowanych w Mozarcie jako produkty.

Pierwsze uruchomienie programu.

<i>I</i> 11 = .
Mozart
Wybor bazy danych Wybierz
◆ Nowa MozartTest Ok
OPROGRAMOWANIE DLA FIRM

Rys.3 Ekran logowania

Po uruchomieniu aplikacji pojawia się okno logowania (rys.3), na którym wybieramy bazę na której chcemy pracować albo zaznaczając **Nowa** i wpisując nazwę (np. MozartTest) możemy utworzyć nową bazę, na której chcemy pracować, po kliknięciu **OK.** pojawi się okno programu Magazynowego, gdzie w przypadku **Nowej** bazy wybierzemy, źródło (bazę) z której

chcielibyśmy korzystać, a następnie logujemy się do systemu Magazynowego. W przypadku pierwszego uruchomienia pojawi się ekran (Rys.4)na którym podajemy licencję i kod aktywacyjny w przypadku Dema wystarczy klikać OK nie wpisując kodu aktywacyjnego (program uruchomi się z ograniczoną funkcjonalnością).

Licencj	ja programu
- Program :	Mozart
- Właściciel	Hicencji :
Nazwa :	Tedmar
Nip :	5220061638
- Licencja :	:
Numer lice	tencji : 15636-70490-13849-13718-45950
Numer ak	ktywacji :
System w	wstępnie aktywny do 2006-07-02 Wpisz aktywacje
	Ok
Wpisz n	numer aktywacyjny
- Numer akt	tywacyjny Aktywuj
	Wyjdź

Rys.4 Licencja programu

(Baza danych Mozarta)

Podczas pierwszego uruchomienia program wyświetli informacje o błędzie logowania do bazy, a po "OK", zapyta nas po chwili o lokalizację jego (Mozarta) bazy danych – obraz stosownego ekranu znajduje się na rys.60., z tą różnicą, że tu okienko "Edycja parametrów bazy SQL" pojawi się na tle pulpitu – Mozart nie jest jeszcze uruchomiony.

Otwieramy listę dostępnych serwerów, wybieramy właściwy i podajemy login i hasło – wszystko tak samo, jak dla Systemu Magazynowego.

(Baza danych Systemu Magazynowego)

Następnie zostaniemy poproszeni o wybranie bazy Systemu Magazynowego, z którą ma współpracować Mozart – obraz stosownego ekranu znajduje się na rys.65, z tą różnicą, że tu okienko "Edycja parametrów bazy SQL" pojawi się na tle pulpitu – Mozart nie jest jeszcze uruchomiony.

(Rejestracja programu)

Podczas pierwszego – i następnych, jeżeli nie wpiszemy odpowiedniego kodu – uruchomienia pojawi się również ekran umożliwiający wpisanie kodu rejestracyjnego programu (rys.) wraz z informacją o czasie działania programu w "trybie próbnym" - po tej dacie program przestanie działać.

Rozpoczynamy pracę z Mozartem.

(Logowanie)

Następnym ekranem, który pojawia się także podczas normalnej pracy zarejestrowanego programu, jest ekran logowania do programu magazynowego. Przyjęto zasadę, że Mozart "przejmuje" użytkowników zarejestrowanych w programie magazynowym, z którym współpracuje.

Po wybraniu użytkownika i wpisaniu jego hasła, pojawia się ekran główny programu (rys.20)



Rys.20. Ekran startowy programu.

(Ekran zleceń produkcyjnych – skok w czasie ;)

Zatrzymajmy się chwilę na widoku, który pokazuje się po naciśnięciu przycisku "Zlecenia" na toolbarze ekranu głównego. Na rys.30. pokazany jest widok ekranu, do którego doprowadzą nas opisane na następnych stronach kroki. W tej chwili jednak przeniesiemy się na chwilę w przyszłość i popatrzmy na cel, do którego zmierzamy, aby owe kroki stały się dla nas bardziej zrozumiałe.

Mozart, ver. 1.0	7.010/D Beta	- [Zlecenia]											_ 8 ×
🖳 Program Opera	atorzy <u>S</u> łownii	ki <u>P</u> rodukcja	O programie										_ & ×
Wyjście <u>S</u> kładniki	Zamówienia	Zlecenia Ra	portowanie										
	_												
Przeciągnij tu kolum	ny, po których	chcesz grupow	Jać.										
Mumer	KodPro T	TloscP T	Tlogg T	Odbior T	Onie 🔽	7 -	v -		9 -	H T			
Nuller	KOUFIO	IIUSCF	11030		opis	4		0	~	w			
B /06 /0661		46.0000	46,0000	DDINA DEN	an at li ah	11/1 2		-	00				
P/06/0661		40,0000	46,0000	IFVCZENNO	spocingn	W()2		00	00	71			
P/06/0659		1 0000	1 0000	D H HALA		W()2	00	00		11			
P/06/0658	2	1 0000	1,0000	POLSKA FIL		W()7	100	00		11			
P/06/0657		1,0000	1,0000	LANG ROVE	2	W()2	MOL	M02	00	11			
P/06/0656		2,0000	2,0000	INTKAT		W()A	01	02	00	11			
P/06/0655		1,0000	1,0000	INTKAT		M()	01	02	00	11			
P/06/0654		3.0000	3,0000	IINTKAT		MO	01		00	11			
P/06/0653		1.0000	1.0000	CUKIERNIA	2	WIZ	W01	W02	00	11			
P/06/0652		1,0000	1,0000	GILLETTE	Moj opis	W()Z	W01	W02Z	00)(
P/06/0651		1,0000	1,0000	BRAUN AGR	j/₩	W()Z	W01Z	02	00)(
P/06/0307		8,0000	8,0000	NOVOTEL		W()Z	WO1Z	02	00)(
P/06/0064		3,0000	3,0000	MAGAZYN	S	W()Z	W02Z	W01Z	WOOZ	W) (
P/06/0045		5,0000	5,0000	EUREX SP.		W()Z	W01Z	W02Z	WOOZ	W) (
P/06/0027		2,0000	2,0000	MAGAZYN		W()Z	W02Z	W01Z	WOOZ	W) (
J													
sortowanie												🗌 Zlecenia zakończon	e abc 🦻
					-								
⊙Główne OV	/szystkie	Dodaj	Popraw	Usuń	Kopiuj	i	2	<u>à</u>	Materia	ty 🔤			Wyjdź
							2662			10			
System magazynowy:	SubiektGT Of	perator: Szef	Rola: Administr	ator Baza: Teo	lmar								
🐉 Start 📃 📕 Windo	ows Task Manag	ger Mozai	rt, ver. 1.07.01	🗀 dokume	ntacja	W) mozart	_szs_we	r_05	💾 My	Pictures	🍀 IrfanView	🔜 < 📕 🔂 13:24
Rys.30. E	kran zl	eceń p	rodukc	yjnych.									

Głównym ekranem, z którym pracują osoby korzystające z Mozarta. – centrum dyspozycyjnym – jest właśnie ten ekran. Łączy on funkcje klasycznej listy zleceń z pewnego rodzaju tablicą wskaźników, gdzie jednym rzutem oka widać stan realizacji i zagrożenia.

Należy od razu zauważyć, że <u>sami projektujemy</u> to (kolumny), <u>co będzie widoczne na tym</u> <u>ekranie</u> – opis jak modyfikować znajduje się poniżej (str. 7).

Pojedyncza linia tabeli zawiera podstawowe informacje zbierane o zleceniu (nie wszystkie muszą być widoczne w tabeli) – są to kolumny od "Numer" do "Symbol" na rys.30. - wersja demo nie umożliwia projektowania tych kolumn. Jest też lista podzleceń realizowanych np. na różnych stanowiskach, wydziałach itp. : kolumny od "Zakup" do "WYS", nazywane przez nas punktami monitorowania (PM) – czyli te miejsca, działy, ... , które są wg nas krytyczne i które powinniśmy obserwować - ich ilość i zachowanie jest definiowana przez użytkownika.

Przykładowo, na rys.30. Mamy następujące punkty monitorowania : "Zakup" (dz. Zakupów surowców), stanowiska pracy : "SC-1", "ST-L", "ST-B", "ST-D1", "ST-D2", "SM-1", "SM-2" oraz dział wysyłki : "WYS".

W kolumnach PM są umieszczane podzlecenia związane z realizacją zlecenia klienta (również główne, "produkujące" końcowy produkt – ich sposób zachowania zależy od definicji, jaką przydzielimy temu PM.

Wszystkie kolumny można – klikając w nagłówki kolumn - sortować (rosnąco, malejąco), można sortować również wg wielu kolumn równocześnie (z SHIFT). Tabela posiada możliwość grupowania, filtrowania, szukania przyrostowego – szczegółowe informacje znajdują się w dalszej części instrukcji.

Na ekranie znajduję się także "**check**" **Zlecenia zakończone,** który umożliwia ukrycie (domyślnie) bądź wyświetlanie zakończonych zleceń.

Przyjęta w przedstawionym widoku (rys.30) konwencja pozwala oznaczać stan zaawansowania prac w (PM) poprzez dodawanie do numeru podzlecenia litery "W" z lewej strony, jeżeli zostało ono wydane do realizacji oraz "Z", jeżeli zostało zakończone – dodatkowo każda z tych faz ma swój kolor, na jaki zmienia się tło komórki (definiowany przez użytkownika). Podzlecenia "nie ruszone" mają tło "białe" - inny jest kolor dla zleceń rozpoczętych, a inny dla zakończonych. Dzięki temu stan zlecenia i punktów zagrożonych jest widoczny natychmiastowo, bez żmudnego przeglądania setek nic nie mówiących liczb. Nie są to jedyne możliwe w programie widoki zleceń.

Dzięki takiej konstrukcji i dużym możliwościom zarządzania danymi pozwala ona (tabela zleceń), z jednej strony, skupić się określonej osobie na interesującym ją aspekcie produkcji (zarząd, odpowiedzialni za wysyłkę, kierownicy produkcji, działy kontaktujące się z odbiorcami) z jednoczesnym wglądem na prace innych działów mogących wpłynąć na te zadania np. aktualny stan realizacji zleceń i wynikającymi z tego ewentualnymi zagrożeniami. Pozwala to reagować na problemy z odpowiednim wyprzedzeniem.

(Modyfikacja układu kolumn)

Aby zmodyfikować ekran tabele zleceń (dodać, bądź usunąć kolumnę) należy kliknąć PPM na którymś z nagłówków tabeli.

yjście	n <u>O</u> peratorzy <u>S</u>	łowniki <u>P</u> ro	dukcja Op	programie								-
	<u>S</u> kładniki <u>Z</u> amóv	vienia <u>Z</u> lece	enia <u>R</u> apor	towanie								
eciągnij tu k	olumny, po których chcesz gr	upować.										
Numer	Nazwa	Ilosc	Opis	Odbiorca	DataPrzwiec	Data wysyłk	Zakup	Szafk	Front	Mont	Wysył	KI
				Harmonogra	amowanie 🕨							
06/0004	Front-1	1,0000		Kolumny	•	2006.05.25	()		00)(kl
06/0001	Kuchnia-1	10,0000		Rolanny		2006.05.13	W()Z	WO1Z	W03Z	00)(kl
06/0003	Kuchnia-1	10,0000		Dodaj		2006.05.13	0	01	03	00)(kl
06/0002	Kuchnia-1	20,0000		Popraw		2006.05.04	W()Z	01	03	00)(kl
16/0009	Szafka-1	20,0000		- Opiaw	00000 05 10	2006.06.03	0	00				k1
16/0005	Kuchnia-1	30,0000		EFAMIX	2006-05-10	2006.06.03	W()2	01	03	00		k1
10/0008	Front-1	30,0000		FEARTY	2006-05-10	2006.06.03	0	01	00		11	RT N
16/0006	Kuchnia-1	35,0000		EFAMIX	2006-05-10	2006.06.03	W()Z	01	03	00	11	RI

Rys.31.Menu podręczny nagłówków tabeli zleceń

Na ekranie pojawiło się okno wyboru.

🏧 Mozar	t, ver. 1.0	07.002	/D Be	ta -	[Žlec	enia]													_ & ×
🖳 <u>P</u> rogra	m <u>O</u> perat	orzy <u>S</u> ł	owniki	Pro	dukcj	ja O	prog	gram	nie											_ & ×
Wyjście	Składniki	Zamów	ienia	Zlece	enia	<u>R</u> apo	ortow	anie												
		20 W							_											
Przeciągnij tu	kolumny, po który	ch choesz gru	pować.																	
Numer	Nazı	wa	Ilos	sc .		Opis		س						wysyłk	Zakup	Szafk	Front	Mont	Wysył	KL
		-					_		armo	nogi	amo	wann		_						
P/06/0004	Front	t-1	1,00	00			_	K	əlumr	ıy				Pok	aż/Uk	aryj ko	lumn	у –)(k1
P/06/0001	Kuchn	ia-l	10,00	00				D	odai					Pros	sta eo	lvcia		-	10	k1
P/06/0002	Kuchn	ia-1	20,00	00						_			T	.05.04	W()Z	01	03	00	$\dot{\mathbf{x}}$	kl
M/06/0009	Szafk	a-1	20,00	00				PC	ppraw	v .				.06.03	0	00)(kl
P/06/0005	Kuchn	ia-1	30,00	00				EFA	MIX		2006-0	05-10	2006	.06.03	W()Z	01	03	00)(k1
M/06/0008	Front	t-1	30,00	00							2006-0	05-10	2006	.06.03	()		00)(kl
P/06/0006	Kuchni	ia-1	35,00	00				EFA	MIX		2006-0	5-10	2006	.06.03	W()Z	01	03	00)(kl
M/06/0007	Szafk	a-1	40,00	00							2006-0	05-10	2006	.06.03	()	00)(kl
																			-	
	~								1											
O Główne	O Wszystkie	Dodaj	<u>P</u>	opraw	<u>U</u>	şuń	Kc	piuj	2		Dop	oisz pod:	zlecenie	Mat	eriały:					Wyjdź
System n	nagazynow	y: Subie	ektGT	Oper	rator:	Szef	Rol	a: Ad	dmini	istra	tor B	aza:	Kuc	hnie						

Rys.31-a.

Po wybraniu "Pokaż/Ukryj kolumny" pojawi się nowe okienko, w którym znajduję się listy możliwych do dodania kolumn.

FILLING	Operators S	Jowniki Dr	odukcia u		nia								
/jście S	<u>6</u> kładniki <u>Z</u> amów	wienia <u>Z</u> lec	enia <u>R</u> ap	ortowanie									-
zeciągnij tu k	olumny, po których chcesz g	rupować.					ļ	Pokaż/Uk	ryj kol	umny	×	1	
Numer	Nazwa	Ilosc	Opi	s Ko	satyNadzwy	czajne?danos	ana wys.	Columns B	ands			lysył	KI
								Karta	Limit	owa.Tyj	p 🔺		
/06/0004	Front-1	1,0000		RE2	ZERWACJA	2006-05-01	2006.05.	KodPr	odukt	u.Nazwa	а)(kl
P/06/0001	Kuchnia-1	10,0000		CEI	FAMA	2006-04-19	2006.05.	KodPr	oduk tu	ı.Symbo	1	$\dot{\mathbf{D}}$	kl
2/06/0003	Kuchnia-1	10,0000	32	CEI	FAMA	2006-04-19	2006.05.	KosztyNa	dzwycz	zajnePl	anow)(kl
P/06/0002	Kuchnia-1	20,0000		CEI	7AMA	2006-04-24	2006.05.	KosztyNa	dzwycz	zajneRz	eczy)(kl
1/06/0009	Szafka-1	20,0000				2006-05-10	2006.06.	<u>.</u>	Nr			$\mathbf{b}(\mathbf{c})$	kl
P/06/0005	Kuchnia-1	30,0000		EFA	MIX	2006-05-10	2006.06.	Nume	erZamo	wienia	`)(kl
M/06/0008	Front-1	30,0000	82			2006-05-10	2006.06.0	3 ()		00	0 8)(kl
P/06/0006	Kuchnia-1	35,0000		EFA	MIX	2006-05-10	2006.06.0	3 W()Z	01	03	00)(kl
1/06/0007	Szafka-l	40,0000				2006-05-10	2006.06.0	3 ()	00			11	k1
rtowanie Ilosc	[+]											abe	c

By dodać nową kolumnę klikamy i przytrzymujemy na wybranej nazwie (w prezentowanym przypadku jest to kolumna Koszty Nadzwyczajne Planowane) i przenosimy na wybrane miejsce, po puszczeniu przycisku pojawi się wybrana kolumna. Proszę pamiętać iż zamiast kolumny można dodać wiersz, który będzie dodatkowo wyświetlany przy każdym zleceniu (przykład na następnym rysunku).

Mozari	t, ver. 1.07.002	2/D Be	ta - [Zle	cenia]				Poka	ż/Ukr	yj kolu	mny	×		_ 8
Program	n Operatorzy S	Słownik	i Produko	ia O prog	ramie			Colum	nns Ba	nas				_ 8 >
		-		-				- K	(artal ZodPro	almito	Wa.lyp	_		
Nyjšcie S	<u>S</u> kładniki <u>Z</u> amó	wienia	Zlecenia	Raportowa	anie			K	odPro	duktu.	Symbol			
								Kosz	tyNad	zwycza	jneRze	czy		
Przeciągnij tu k	olumny, po których chcesz g	rupować.							_	Nr				
Numor	Nogro	TIO	22	Omia	Odbiorgo	DotoDravioa	Doto my		Numer	Zamow	ienia		Umarth	17 I
Numer	Nazwa	110	50	VoeztwN	adzuguczajneP	anowane	Data wy:	Prod	uktG1	owny.N	lazwaWa:	ria 🔻	WYSY1	LP.
				KOSZ CYM	auzwyczajner.	anowane							-	12
					8		5. 1		-		120			
P/06/0001	Kuchnia-l	10.0	000		CEFAMA	2006-04-19	2006-05	13 1	10.7	M017	M037	00	17	k1
	Automite 1				0.000000	2000-04-15		. 10 0	(14	w012	0052	00	174	лı
P/06/0002	Kuchnia-1	20.0	000		CEFAMA	2006-04-24	2006.05	.04 🚺	I()Z	01	03	00	11	kl
					0,000000									
P/06/0003	Kuchnia-1	10,0	000		CEFAMA	2006-04-19	2006.05	.13	()	01	03	00)(kl
	50: 54				0,000000									
P/06/0004	Front-1	1,00	00		REZERWACJA	2006-05-01	2006.05	.25	()		00)(kl
					0,000000									
P/06/0005	Kuchnia-1	30,0	000		EFAMIX	2006-05-10	2006.06	.03 🚺	I()Z	01	03	00)(kl
					0,000000						1			
P/06/0006	Kuchnia-1	35,0	000		EFAMIX	2006-05-10	2006.06	.03 🚺	I()Z	01	03	00)(kl
W 107 10007	(f)	40.0	200		0,000000	2006 05 10	2005.05	00		00		8		1-1
11/06/0007	JZALKA-1	40,0			0 000000	2006-03-10	2006.06	.03	0	00			1.11	KI
M/06/0008	Front-1	30.0	000		0,000000	2006-05-10	2006-06	.03	0		00	r	11	kl
	120110 2	0070			0.000000	1000 00 10	1000.00		17		00		1 / 1	
M/06/0009	Szafka-1	20,0	000			2006-05-10	2006.06	.03	()	00		8)(kl
	81 81		201		0,000000									
														1
rtowanie Kosz Główne	tyNadzwyczajnePlanowane OWszystkie Doda	[+] nj <u>P</u>	opraw !	Jsuń Kop	iuj 🛛 🔁 🛛 [Dopisz pod	zlecenie	Mater	riały				ab	
ystem m	agazynowy: Sub	iektGT	Operator	: Szef Rola	: Administr	ator Baza:	Kuchni	ie						

Rys.32-a.Modyfikowanie tabeli

By usunąć kolumnę ("wiersz") należy uruchomić okienko Pokaż/Ukryj kolumny (PPM, na nagłówku tabeli, kolumny, pokaż/ukryj kolumny) kliknąć LPM i przytrzymać nagłówek, który chcemy usunąć i przenieść nad okienko Pokaż/Ukryj kolumny.

Można także modyfikować kolejność kolumn, wystarczy kliknąć LPM i przytrzymać na wybranym nagłówku i przesunąć go na nowe miejsce.

Możliwa jest także modyfikacja właściwości czcionki zarówno nagłówków jak i zleceń. By to uczynić klikamy LPM na wybranej kolumnie i wybieramy kolumny, prosta edycja.

Mozart, ver. 1.07.002/D Beta - [Zlecenia]

🖷 Program Operatorzy Słowniki Produkcja Oprogramie

Wyjście <u>S</u>kładniki <u>Z</u>amówienia <u>Z</u>lecenia <u>R</u>aportowanie

Przeciągnij tu ko	olumny, po którycł	n chcesz grupow	ać.										
Numer	Nazwa	1	Ilosc	Opis	Odbiorca	DataPrzyjec	Data wysyłk	Zakup	Szafk	Front	Mont	Wysył	KL
				📕 Edvcia u	stawień k	olumny							
			10,0000	in Layoja a	Samen	Channy		W()Z	W01Z	W03Z	00)(kl
/06/0002	Kuchnis	i-1	20,0000	Ustawienia nagłów	wka			W()Z	01	03	00) (kl
/06/0003	Kuchnia	-1	10,0000	Tutuk pagkówka:	Opis			0	01	03	00)(kl
/06/0004	Front-	1	1,0000					()		00)(kl
/06/0005	Kuchnia	i-1	30,0000	Edytuj czcionkę	[Font: Name=Cou	rier New, Size=9,	Edytuj	W()Z	01	03	00)(kl
/06/0006	Kuchnis	-1	35,0000	nagrowika.	Units=3, GdiChars	iet=1, alse1		W()Z	01	03	00)(kl
/06/0007	Szafka	-1	40,0000		Gaivencali ont-r	aisel		()	00)(kl
1/06/0008	Front-	1	30,0000	Kolor nagłówka:	Black	•		0		00)(kl
1/06/0009	Szafka	-1	20,0000		,			()	00)(kl
towanie Koszl	tyNadzwyczajnePl	anowane [+]	Popraw	lisuá Kos		Dopicz pod	zlecenie Ma	teriały				abc	
diomic .	• Histystille	<u></u>				g		contary					<u>m</u> 7,0

W oknie, które się pojawiło (Edycja ustawień kolumny) może zmienić tytuł nagłówka kolor czcionki, a także wejść do okno modyfikacji czcionki (po kliknięciu LPM w przycisk Edytuj).

(Harmonogramowanie – co to jest i jak się z tego korzysta)

Harmonogramowanie to funkcja programu służąca do graficznego przedstawienia (przy pomocy diagramu Ganta) i zarządzania czasem produkcyjnym maszyn. By skorzystać z tej funkcji należy najpierw stworzyć "słowniki" (na temat słowników na stronie ...), a dokładnie "słownik maszyn" i "słownik operacji". Następnym krokiem jest dodanie maszyny do produktu (opisane przy okazji tworzenia produktu). Harmonogramowania można używać tylko do zleceń zbilansowanych.

Żeby utworzyć harmonogram należy kliknąć PPM w wierszu wybranego zlecenia (proszę pamiętać iż kliknięcie w kolumnie działów wywoła inne funkcje). I wybrać harmonogramowanie, wyświetl.

_ 8 ×

🏧 Mozart	, ver. 1.07.003	- [Zlecenia	3]									_ & ×
🖳 <u>P</u> rogran	n <u>O</u> peratorzy <u>S</u>	łowniki <u>P</u> roc	dukcja Oprog	gramie								- 8 ×
Wyjście S	<u>składniki</u> <u>Z</u> amów	vienia <u>Z</u> lece	nia <u>R</u> aportow	anie								
Przeciągnij tu ko	olumny, po których chcesz gru	upować.										
Numer	Nazwa	Ilosc	Opis	Odbiorca	DataPrzyjec	Data wysyłk	Zakup	Szafk	Front	Mont	Wysył	KL
P/06/0001	Front-1	50,0000		CEFAMA	2006-05-12	2006.06.05	0		00)(kl
P/06/0002	Szafka-1	50,0000		CEFAMA	2006-05-12	2006.06.05	0	00	-	100		kl
P/06/0003	Kuchnia-1	40,0000		larmonograr	nowanie 🕨	Myświ	etl			00		R1
M/06/0002	Front-1	30		lannonogran							11	kl
			L	Jodaj		Usun r	armo	nogra	amy			
			F	opraw								
						-						
1											1	1
sortowanie											abo	🦻
⊙Główne (O Wszystkie Dodaj	Popraw	Usuń Ko	opiuj 😂 🖸	Materiały							Wyjdź
System ma	agazynowy: Subi	ektGT Opera	ator: Szef Rola	a: Administra	ator Baza:	Kuchnie						

Rys.33.Harmonogramowanie

Pojawiło się nowe okno "Podgląd Harmonogramu"

Mozart, 🛚	ver. 1.07.003 - [Zlecenia]		_ & ×
🖳 <u>P</u> rogram	Operatorzy Słowniki Produkcja	a Oprogramie	_ & ×
Wviście Sk	adniki Zamówienia Zlecenia R	Raportowanie	
,,, =	_ _ -	- 1	
Przeciągnij tu kolum	🔜 Podglad harmonogramu		
Numer	Maszyna S1		
P/06/0001	Ecose. 00.00.00(10		
P/06/0002	Maszyna S2 ętość: 00:00:00(10		
M/06/0001	Maszyna F1		
M/06/0002	ętość: 00:00:00(10		
	Maszyna M1		
	ętosc: 00:00:00(10		
	Terminy zadań		
	Początki zadań 5-12 00:00:	• 00	
	Tryb szeregowania: uzupełnianie, Czas: 2006-05-12 05	5:40:00	
	2006-05-12 00:00	Filtr Opcje Przelicz harmonogram Zapisz zmiany	Anuluj zmiany
sortowanie			abc 👂
⊙ Główne O V	/szystkie Dodaj Popraw Usu	uń Kopiuj 🔁 🔯 Materiały	Wyjdź
System mag	azynowy: SubjektGT Operator: 9	Szef Rola: Administrator Baza: Kuchnie	
Kys.33.El	kran narmonogramu – ek	kran giowny	

Okno składa się z trzech części dwóch paneli i belki z przyciskami. Na panelu z lewej wyświetlane są od góry **maszyny** używane w zleceniu, następnie **terminy zlecenia**, które pokazują miejsce rozpoczęcia się zlecenia i pokazujące miejsce zakończenia zlecenia. Na

panelu prawym będą wyświetlane informacje na temat wykorzystania konkretnych maszyn. Na belce patrząc od lewej mam dostęp do kalendarza (jeśli rozwiniemy), na którym można ustawić od którego dnia chcemy śledzić zlecenie (domyślnie jest to data rozpoczęcia zlecenia). Następnym przyciskiem jest Filtr, po kliknięciu LPM na nim pojawi nam się okno Filtr,

Wyświetlane maszyny	Wyświetlane zadania
 ✓ Maszyna 1 ✓ Maszyna 2 ✓ Maszyna 3 ✓ Maszyna 4 	☑ Zadanie 3
Wszystkie Żadne	Wszystkie Żadne
Zaznacz na diagramie ukryte operacje	Zapisz Anuluj

Rys.33-a. Harmonogram – menu filtr

W którym możemy wybrać dla których maszyn i zleceń chcemy oglądać na diagramie.

Kolejnym przyciskiem jest przycisk **Opcje**, po kliknięciu LPM na nim pojawi nam się okno **Opcje**,

🔡 Opcje	×
Poprzednie szeregowanie Cachowaj Zastąp Spróbuj zachować Liczba iteracji Maksymalna możliwa Ustalona ilość Zapisz Anuluj	Siatka Rysuj linie pionowe Rysuj linie poziome Zaznacz terminy zadań Szerokość piksla [hh:mm:ss] 00:01:00 Gęstość siatki poziomej 360 Wysokość wiersza Odstępy Odstęp pionowy 1 Odstęp pionowy

Rys.33-b. Harmonogram - menu opcje

Możemy tu ustawić jak program ma reagować przy ponownym "przeliczaniu harmonogramu", czy program ma wykonywać ustaloną **liczbę iteracji** (dla ustawienia domyślnego, czyli **maksymalna możliwa** program wykonuje po kolei 20 zaimplementowanych algorytmów szeregowania dla uzyskania optymalnego wyniku, w przypadku **ustalonej ilości** użytkownik sam może wybrać ile ma być powtórzeń, przy czym jeżeli wybierze mniej niż 20 to program skorzysta z części algorytmów, a jeżeli więcej niż 20 to program wykona 20 algorytmów, a potem będzie wykonywał "mutację" losowo wybranych algorytmów). Możemy także wpływać na ustawienia siatki diagramu oraz odstępy między poszczególnymi obiektami. Przy wyświetlaniu korzystam z założenia iż szerokość pola w którym wyświetlany jest diagram podawany jest w pikselach, parametrem odpowiadającym za to jest **gęstość siatki poziomej**,

natomiast parametr **szerokość piksla** określa jakiej wartości czasu odpowiada jeden piksel (np. by uzyskać widok pokazujących co się będzie działo w ciągu 48h ustawiamy **szerokość piksla**=6min, a **gęstość siatki poziomej**=480, bo jeżeli 1 piksel=6min to 10pikseli=60min=1h co pomnożone przez 48h daje nam 480pikseli jako szerokość całego ekranu).

Kliknięcie LPM w przycisk "Przelicz Harmonogram" spowoduje uruchomienie algorytmu i wyświetlenie proponowanego wykorzystania czasu maszyn.

Przycisk "Zapisz zmiany" służy do zapisywania zmodyfikowanego harmonogramu (po zapisaniu automatycznie zamyka okno "Podgląd Harmonogramu"), a przycisk "Anuluj zmiany" zamyka okno nie zapisując wniesionych zmian.

By narysować diagram klikamy LPM w przycisk "Przelicz Harmonogram" i otrzymujemy ekran ja poniżej (dla każdego zlecenia będzie on wyglądał trochę inaczej)



Rys.34.Harmonogram - diagram Ganta

Na tym ekranie widać harmonogram dla trzech zleceń (różne kolory, dla różnych zleceń). Oprócz prostokątów wizualizujących poszczególne zadania , widoczne na ekranie są dwie **pionowe-przerywane linie, pierwsza** z lewej biegnąca przy lewych krańcach prostokątów obrazujących zlecenie nr. 3 (**pierwsza liczba** przy prostokącie zadania oznacza nr. zlecenia którego dotyczy), **liczba po myślniku** oznacza nr. **operacji** (będący **numerem podzlecenia**, która będzie wykonywana)[*np. pierwszy prostokąt oznaczony 3-2 dotyczy zlecenia P/06/0003 i podzlecenia nr. 02*] to linia rozpoczęcia zlecenia (w tym przypadku obydwa zlecenia rozpoczynają się o tej samej porze). **Linia druga** (**przerywana**) przebiegająca przez środek prostokąta wizualizującego termin zakończenia zadania (**pomarańczowy prostokąt w wierszu Terminy zadań**) pokazuje termin, w którym zlecenie musi się zakończyć.

Na prawym panelu pojawiły się nam prostokąty przedstawiające czynności wykonywane na maszynach. Klikając na którymś z zadań (prostokątów) PPM otwieramy pole wyboru

🖶 Podgląd harm	onogramu		
Maszyna S1 ętość: 00:00:00(10	3 Status		_
Maszyna S2 ętość: 00:00:00(10	Info o zleceniu		
Maszyna F1 ętość: 00:00:00(10	3 - 3		
Maszyna M1 ętość: 00:00:00(10	3 - 0		
Terminy zadań			
Początki zadań	5-12 00:00:00		
	2006-05 2006-05	-12 06:00:00	2006-05-1
	۱ ۱		
Tryb szeregowania: uzupełniani Data początkowa	e, Czas: 2006-05-12 00:40:00, Maszyna: 1, Wybrana operacja: 3 - 2		
2006-05-12 00:00	Filtr Opcje	Przelicz harmonogram Zapisz zmiany	Anuluj zmiany

<u>Rys.34-a.Harmonogram – diagram Ganta – menu podręczne (pod PPM)</u>

Status Operacja Zadanie Długość 01:40:00 Dopuszczalne maszyny: 1	Na którym możemy wybrać czy chcemy obejrzeć " Status " zlecenia na którym wyświetlana jest ilość zadań, operacji i długość ich trwania na wybranej maszynie. Możliwe jest także ustawienie szeregowania (sposobu dozwolonej modyfikacji zlecenia na diagramie).
Rodzaj operacji Nie do ruszenia 💌	Zwykła
Początek operacji 2006-05-1	Nie do ruszenia
Wybrana maszyna 1	Pauza
Zapisz Anuluj	Zaszeregowana od końc

<u>Rys.34-b.Harmonogram – status</u>

- Nie do ruszenia oznacza zablokowanie (automatycznej, ręczna jest dalej możliwa) możliwości modyfikacji
- Pauza oznacza iż maszyna z jakiś powodów jest nieczynna (remont, urlop obsługi itp.)
- Zaszeregowana od końca oznacza iż możliwa jest modyfikacja, a program próbuje umieścić zadanie jak najpóźniej

W przypadku wybrania "Info o zleceniu" pojawi się okno "Zlecenie produkcyjne nr: "

🛃 Zlecenie p	rodukcyjne numer : 2		🔡 Zlecenie produkcyjne numer : 2	
Informacje Dokumenty	1		Informacje Dokumenty	
Info o zleceniu			Lista dokumentów :	
Pełny numer :	P/06/0003/02		Typ Numer Ilość War	tość 🔄
Nazwa produktu :	Szafka-2			
Data rozpoczęcia :	0001-01-01			
Data zakończenia :	0001-01-01			
Stan zlecenia :				
Postęp				
llość zamówiona :	100,000000			
llość wykonana :	0,0000			
llość braków :	0,0000			
Przydzielony pracownik				
Kod :	Brak przydzielonego pracownika			
Imię :	Brak przydzielonego pracownika			
Nazwisko :	Brak przydzielonego pracownika			
		Zamknij		Zamknij
vs.34-c. inf	o o zleceniu – informaci	e	Rys.34-d. info o zleceniu - dokume	nty

W oknie tym są dwie zakładki **Informacje** i **Dokumenty** znajdują się informację na temat dokumentów analogiczne jak w oknie **Podgląd zlecenia** (opisanym na str. przy okazji omawiania okna **Podgląd zlecenia**).

(Co to są słowniki – menu "Słowniki")

Mozart, ver. 1.07.003	_ & ×
Program Operatorzy Słowniki Produkcja O programie	
Wyjście <u>S</u> kładniki <u>Z</u> a Grupy <u>Produktów</u> portowanie	
<u>Grupy cenowe</u>	
Składniki	
Maszyny	
System magazynowy: SublektGT Operator: Szef Rola: Administrator Baza: Kuchnie	
Kvs35. Menu "Słownik"	

Menu słowniki znajduje się na głównej belce programu:

Słowniki w Mozarcie to wewnętrzny zbiór opisów wykorzystywanych przez program, nie są one importowane z systemu magazynowego (wyjątki to **Pracownicy**, którzy są importowani z systemu magazynowego oraz **Składniki**, które są omówione na str.!!! (jest to skrót do menu **Składniki**)). Pozostałe z pozycji w menu możemy podzielić na dwie grupy:

Grupa pierwsza

- Grupy produktów (Rys.35-a)
- **Grupy cenowe** (Rys.35-b)

Słowniki te są opcjonalne i mogą być tworzone jeżeli zaistnieje taka potrzeba. Służą one jako dodatkowa informacja na temat produktu.

🖻 Grupy cenowe		Grupy produktów
Symbol 💌 Opis	-	Symbol 💌 Nazwa
Podat Dogram Houé	word4	Podsi Doersu Heuń Wuiłć
	<u></u>	

Rys.35-a.Grupy cenowe



Okna tych słowników posiadają standardowe przyciski służące do dodawania, poprawiania i usuwania wprowadzanych informacji.

Grupa druga

- Maszyny
- Operacje

Utworzenie tych słowników jest konieczne jeżeli planowane jest używanie harmonogramowania (str.8) są to słowniki zawierające informację na temat urządzeń (maszyny) używanych w procesie produkcyjnym oraz czynnościach (operacji), które będą w ramach tego procesu wykonywane.

Słownik maszyn	W tym oknie (Słownik maszyn Rys.(36))			
Symbol Nazwa Opis S1 S1 S2 S2 F1 F1 M1 M1	widać wprowadzone słownika maszyny wykorzystywane w produkcji (maszyny te są następnie wykorzystywane w opisie składnika na <i>str.32</i>). Na ekranie dodawania widocznym poniżej			
	Maszyna			
Dodaj <u>Popraw Usuń</u> <u>Wyjdź</u>	Symbol: Nazwa: Opis: Zapisz Wyjdź			

<u>Rys.36</u>

Mamy trzy pola:

- **Symbol** używany do identyfikacji podczas dodawania w opisie składnika (*str.32*) i wykorzystywany jest **diagramie Ganta** (patrz **harmonogramowanie** *str.8*)
- Nazwa nazwa maszyny (dowolna, służąca do opisu zrozumiałego dla użytkowników)
- **Opis –** dowolny tekst

Słownik operacji jest zbudowany analogicznie jak słownik maszyn.

Słown	ik operacji		
Symbol	Nazwa	V Opis	¥
OP1	Op-1		
OP2	Op-2		
UP3	Up-3		
, 			
<u>D</u> odaj	<u>P</u> opraw	<u>U</u> suń	<u>Wyj</u> dź

Rys.36-a

(Przygotowanie programu do pracy - menu "Program")

Aby program mógł wykonywać powyższe funkcje, musimy go skonfigurować. W tym celu wchodzimy do menu "Program" - ma ono strukturę jak na rys.40.

🖷 Mozart, ver. 42.0	01	. 🗗 🗙
Program Operatorzy Słowniki	ki <u>P</u> rodukcja O programie	
Zmiana operatora hia	a Szybkie <u>p</u> lanowanie <u>R</u> aportowanie	
Systemowe	<u>SQL</u> Serwer	
Wyjście Ctrl+Q	<u>P</u> unkty monitorowania	
	Konfiguracja	
	Wybór bazy	
-	<u>Kopia bazy</u>	
System magazynowy: Soneta	a eNova Operator: Administrator Rola: Administrator Baza: Test-1	

(Zmiana operatora)

Pierwszą rzeczą, która możemy tu zrobić, to zmienić aktualnego operatora programu – wybieramy go z listy (wspólnej z Systemem Magazynowym). O konstruowaniu tej listy opowiemy sobie później, przy okazji omawiania menu "Operatorzy".

UWAGA.

<u>Obie poniższe opcje są zwykle nieużywane, ponieważ są ustawiane podczas pierwszego</u> <u>uruchomienia programu, niemniej ... istnieje taka mozliwość. Trzeba jednak pamiętać, że</u> <u>jest to możliwe jedynie na początku prac, gdy nie zainicjowaliśmy jeszcze żadnych</u> <u>produktów w Mozarcie. Zrobienie tego po takiej inicjacji doprowadzi do</u> <u>rozsynchronizowania obu baz !</u>

(Wskazanie serwera, na którym znajdują się dane Mozarta)

Otwieramy listę dostępnych serwerów, wybieramy właściwy i podajemy login i hasło – wszystko tak samo, jak dla Systemu Magazynowego - rys.60.

(Baza danych Systemu Magazynowego)

W oknie "Edycja parametrów bazy SQL" możemy wybrać z listy potrzebna bazę.

🖷 Mozart, ver. 42.01	
Program Operatorzy Słowniki Produkcja O programie	
Wyjście <u>S</u> kładniki Zlecenia Szybkie <u>p</u> lanowanie <u>R</u> aportowanie	
Edycja parametrów SQL	
Nazwa serwera SQL	
Nazwa użytkownika	
Hasto	
Testuj Zapisz Wyjdź	
System magazynowy: Sopeta eNova - Operator: Administrator - Rola: Administrator - Baza: Test-1	
Rvs 60 Wskazanie serwera z haza Mozarta	
itys. ov. woraland ou wora L Uala Withlana.	

📲 Mozart, ver. 42.01	
Program Operatorzy Słowniki Produkcja O programie	
Wyjście <u>S</u> kładniki <u>Z</u> lecenia Szybkie <u>p</u> lanowanie <u>R</u> aportowanie	
eNova	
Wybierz bazę : Test-1	
Zapisz Wyjdź	
	2 PL 🔇 🔊 🗖 🔂 💟 💭 12:31
Rys.65. Wybór bazy danych Systemu Magazynowego.	

(Definicje "Punktów Monitorowania")

Nu Sy	ymbol Na							
4 7.1.		3299d	Wzór wydr 😒	Zakończenie zlecenia 🛛 🔗	Kolejnosc /	z	R	W KL
I Zaki	akup Za	iopatrzenie	Wzór1	TylkoRaport	1	N		
2 SC-:	C-1 Sta	anowisko cięcia płyt	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	2	2		
9 ST-L	r-L Wy	ykonywanie listew	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	3			
3 ST-E	т-в Wy	ykonywanie blatów	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	4	+		
4 ST-C	T-D1 Wy	ykonywanie drzwi z płyty	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	5	5		
5 ST-C	r-D2 Wy	ykonywanie drzwi szklanych	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	e			
6 SM-1	M-1 Mo	ontaż wstępny	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	7	7		
7 SM-:	M-2 Mo	untaż ostateczny	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	ε			
🕴 a wys	WS Wy	ysyłka	Wzór1					N 🗆

Rys.70. Lista punktów monitorowania.

Po wybraniu z opcji Program / Systemowe / Punkty monitorowania pojawi się nam ekran, jak na rys.70.

Każdy punkt monitorowania jest scharakteryzowany przez następujące parametry-kolumny :

- **Numer** - identyfikator kolumny, nie powinien być zmieniany po utworzeniu pierwszego zlecenia

- Symbol 5-cio znakowy napis, który pojawi się na ekranie zleceń
- Nazwa pełna nazwa punktu monitorowania
- Wzór wydruku wzory wydruków kart montażowych
- Zakończenie zlecenia możliwe akcje przy raportowaniu
- Kolejność kolejność, w jakiej pojawiają się PM na ekranie zleceń
- Z definiuje PM jako odpowiedzialny za Zaopatrzenie
- **R** tymczasowo nieużywany
- W definiuje PM jako odpowiedzialny za Wysyłkę
- KL Karty limitowe

(Edycja "<u>P</u>unktów <u>M</u>onitorowania")

Na rys.80. widzimy formatkę edycji wybranego punktu monitorowania. Wybrany PM jest odpowiedzialny za Zaopatrzenie, dlatego ma zaznaczone pole wyboru "Punkt zaopatrzenia" - taki punkt musi być i może być tylko jeden. Na rys.90. widać listę możliwych do wyboru wzorców wydruku Karty Montażowej, który odbywa się po przydzieleniu określonego podzlecenia wybranemu pracownikowi.

Mozart, ver. 1.03.078 Program Operatorzy Słowniki Produkcja O programie Wyjście Składniki Zamówienia Zlecenia Raportowanie Z	_ 0 >
Punkty menitorowania Wzór Wzór Zakończenia zdocenia zdocenia Kolejnosc Z R K kl 2 Sci-1 Stanowsko cieja płyt Wzór Wzór Generowanie_PW_z_potwierd: 2 1	
Dodaj Popraw Usuń Wyjdź	

Rys.80. Edycja punktu monitorowania.

	Punkt	y monitoro	wania			
	Nu	Symbol	Nazwa	🛛 Wzór wydr 💌	Zakończenie zlecenia 🛛 😪 Kolejnosc	Z R W KL
Þ			Zaopatrzenie	Wzór1		i 💇 🗖 🗖 🗖
	2	SC-1	Stanowisko cięcia płyt	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	2 🗆 🗖 🗖
	9	ST-L	Wykonywanie listew	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	3 🗖 🗖 🗖 🗖
	3	ST-B	Wykonywanie blatów	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	4 🗆 🗖 🗖
	4	ST-D1	Wykonywanie drzwi z płyty	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	5 🗖 🗖 🗖
	5	ST-D2	Wykonywanie drzwi szklanych	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	6 🗖 🗖 🗖
	6	SM-1	Montaż wstępny	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	7 🗆 🗖 🗖
	7	SM-2	Montaż ostateczny	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	8 🗖 🗖 🗖
	8	WYS	Wysyłka	Wzór1	TylkoRaport	9 🗖 🗖 💇 🗖
			Numer : 1 Symbol : Zakup Nazwa : Zaopatrzenie Wzorzec wydruku: Wzór1 Zakończenie: Brak Wżór1 Wzór2 Punkt zaopatrzenie Wzór3 Wzór5 Wzór6	Kolejność	1 💽 Zapisz Wyjdź	
	Dodaj	i Po	opraw Usuń			Wyjdź

Rys.90 Edycja "Punktów Monitorowania" - wybór typu wydruku.

(Edycja "Punktów Monitorowania" - wybór typu zakończenia)

it, ver. perator: Składniki	1.03 zy Słov i Zami	.078 vniki <u>P</u> rodukcj ówienia Zlec	ja O programie			
	Punkt	y monitorø	wania			
	Nu	Symbol	Nazwa	🛛 Wzór wydr 😒	Zakończenie zlecenia 🤍 Kolejnosc	🔺 Z R W KL
			Zaopatrzenie	Wzór1	TylkoRaport	
	2	SC-1	Stanowisko cięcia płyt	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	2 🗖 🗖 🗖
	9	ST-L	Wykonywanie listew	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	3 🗖 🗖 🗖
	3	ST-B	Wykonywanie blatów	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	4 🗆 🗖 🗖
	4	ST-D1	Wykonywanie drzwi z płyty	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	5 🖸 🖸 🗖
	5	ST-D2	Wykonywanie drzwi szklanych	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	6 🗖 🗖 🗖
	6	SM-1	Montaż wstępny	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	7 🗖 🗖 🗖
	7	SM-2	Montaż ostateczny	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	8 🗖 🗖 🗖
	8	WYS	Wysyłka	Wzór1	TylkoRaport	9 🗖 🗖 📝 🗖
			Numer : 1 Symbol : Zakup Nazwa : Zaopatrzenie Wzorzec wydruku: Wzór1 Zakończenie: TylkoRaport Punkt zaopatrz Brak Punkt realizaci Generowanie Generowanie Generowanie Generowanie	Kolejność _PW_ilość_100 _PW_z potwierdzeni _RW_ilość_100 _RW_z potwierdzen	1	
	Dodaj	Po	praw Usuń			Wyjdź

Rys.100 Edycja "Punktów Monitorowania" - wybór typu zakończenia.

W trakcie raportowania podzlecenia może być wykonywana – w zależności od definicji PM – pewna akcja. To właśnie definiujemy na rys.100. A oto wykaz tych akcji :

Brak - domyślna wartość tego pola, która powinna być zmieniona na jedną z poniższych – może być pozostawiona dla punktu Zaopatrzenia i Wysyłki, które mają własne, specyficzne akcje

- Tylko Raport - powstaje tylko raport, nie ma żadnych dokumentów magazynowych

- **Generowanie_PW_ilość_100 -** typ raportu generujący dokument PW po wykonananiu zaplanowanej ilości

- **Generowanie_PW_z_potwierdzeniem_ilości** - typ raportu generujący dokument PW umożliwiający wpisanie ilości wykonanych produktów różną od zaplanowanej, raporty częściowe

- **Generowanie_RW_ilość_100** - Zasadniczo dokument RW na surowce potrzebne do wykonania zlecenia jest generowany podczas przydzielania zlecenia pracownikowi (na poczatku) – bywają jednak sytuacje, gdy wiemy co zostało zużyte dopiero po zakończeniu zlecenia i do tego służy ta opcja. Dodatkowo jest generowany dokument PW po wykonaniu zaplanowanej ilości

Generowanie_RW_z_potwierdzeniem_ilości - Generowanie RW po zakończeniu zlecenia.
 Dodatkowo jest generowany dokument PW umożliwiający wpisanie ilości wykonanych produktów różną od zaplanowanej, raporty częściowe

(Dodanie nowego "Punktu Monitorowania")

Na rys.110. znajduje się formatka gotowa do wpisania nowego punktu monitorowania.

(Usuniecie punktu monitorowania)

Na rys.120. widzimy reakcję programu na polecenie usunięcia punktu monitorowania.

Skłac	lniki Zamówie	nia <u>Z</u> lecenia <u>R</u> aporto	wanie 🔁	-	_	_		
Punk	ty monitoro	wania						
Nu	Symbol	Nazwa	×	Wzór wydr	Zakończenie zlecenia	Kolejnosc /	Z R W KL	
	l Zakup	Zaopatrzenie		Wzór1	TylkoRaport	1		
2	2 SC-1	Stanowisko cięcia płyt		Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	2 2		
9	9 ST-L	Wykonywanie listew		Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	3		
3	B ST-B	Wykonywanie blatów		Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	4		
4	f ST-D1	Wykonywanie drzwi z	Punkt monitorowa	mia				
5	5 ST-D2	Wykonywanie drzwi s	-					
6	5 SM-1	Montaż wstępny	Numer :		Kolejność 10 🔛			
7	7 SM-2	Montaż ostateczny	Symbol :					
8	8 WYS	Wysyłka	Nazwa -					
6	1		Attaces a condection	Tatala area				
			wzorzec wyaruku:	Brak				
			Zakończenie:	Brak				
			Punkt zaopatrz	enia 🔽	Punkt wysyłki	Zapisz		
			Punkt realizacji	Г	Punkt karty limitowej	Wyidź		
		1						
			_					
Doda	aj Po	opraw Usuń					Wyjdź	
			_					
			Anniegalie Delas Admini	chrator Bazar mis	vico1 07			
nagazyı	nowy: Subiekt(Derator: Librowska	Agrieszka Rola: Aurilin	suator baza, min				

Rys.110 Dodanie nowego punktu monitorowania.

	SM Mo Program	zart, ve n <u>O</u> perat	er. 1.03.07 orzy Słowniki	18 i <u>P</u> rodukcja O programie							
Pinkty mentarovania Narya Worki with Worki Zákończenia ślecnia Kolejnost Z N L 2 Sci. Stanowsko cięla płyt Worki Generowanie, PW z.potwierdi 2 N L Image: Control of Contr	Wyjści	e <u>S</u> kładr	niki <u>Z</u> amówie	enia <u>Z</u> lecenia <u>R</u> aportowanie 🧲							
Purkty maniferovania Nava Vacin Vydor, Załodać zanie slevania V zanaji Zakojać zanie slevani Vacin Vydor, Załodać zanie slevania V zanaji Zakojać zanie slevani Vacin Vydor, Vacin											
Nu Symbol Naxwa Wdo'r wydr Zakańczenie zlecenia Kolejnosc / Z R W Ki 1 Zakuju Zaopatrzenie Wdo'r Wydr Zakańczenie zlecenia 1 W C <t< th=""><th></th><th>Punkt</th><th>y monitoro</th><th>wania</th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th></t<>		Punkt	y monitoro	wania							
1 Zakup Zapatrzenie Wórt 1 TykeRaport 1 <t< th=""><th></th><th>Nu</th><th>Symbol</th><th>Nazwa</th><th>Wzór wydr 😒</th><th>Zakończenie zlecenia 🛛 🗸</th><th>Kolejnosc</th><th>1</th><th>ZR</th><th>W KL</th><th></th></t<>		Nu	Symbol	Nazwa	Wzór wydr 😒	Zakończenie zlecenia 🛛 🗸	Kolejnosc	1	ZR	W KL	
2 Sci-1 Stanowsko cjęcia płyt Wsóri L Generowanie_PW_z_potwierdz 2 1		1	Zakup	Zaopatrzenie	Wzór1	TylkoRaport		1			
9 51-L Wykonywanie listew Wzóri Generowanie_PW_z_potwierdz 3 3 51-B Wykonywanie drzwi zpłyty Wzóri Generowanie_PW_z_potwierdz 4 4 51-D0 Wykonywanie drzwi zpłyty Wzóri Generowanie_PW_z_potwierdz 6 5 51-D0 Wykonywanie drzwi zpłyty Wzóri Generowanie_PW_z_potwierdz 6 6 6 6 6 6 7 51-D2 Wykonywanie drzwi zpłyty Wzóri Generowanie_PW_z_potwierdz 6 6 6 6 6 6 6 7 51-D2 Wykonywanie drzwi zpłyty Wzóri Generowanie_PW_z_potwierdz 7 6 6 6 7 6 7 7 7 51-D2 Montaż wstępny Wzóri Generowanie_PW_z_potwierdz 7 7 51-D2 Montaż ostączmy Wzóri Generowanie_PW_z_potwierdz 7 7 51-D2 Montaż ostączmy Wzóri Generowanie_PW_z_potwierdz 8 7 51-D2 Montaż ostączmy Wzóri Generowanie_PW_z_potwierdz 8 7 51-D2 Montaż ostączmy Wzóri Generowanie_PW_z_potwierdz 8 10 10 10 10 10 0 0 0 10 10		2	SC-1	Stanowisko cięcia płyt	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz		2			
3 5T-8 Wykonywanie błaćw Wzór1 Generowanie_PW_z_potwierdz 4 4 5T-01 Wykonywanie dzwi szkłanych Wzór1 Generowanie_PW_z_potwierdz 5 6 5M-1 Montaż wstępny Wzór1 Generowanie_PW_z_potwierdz 7 1 6 5M-1 Montaż wstępny Wzór1 Generowanie_PW_z_potwierdz 7 1 1 7 5M-2 Montaż ostałeczny Wzór1 Generowanie_PW_z_potwierdz 7 1 1 6 5M-1 Montaż ostałeczny Wzór1 Generowanie_PW_z_potwierdz 8 1		9	ST-L	Wykonywanie listew	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz		3			
4 57-D1 Wykonywanie drzwi zykty Wzór1 Generowanie_PW_z_potwierdz 5 6 1 6 1 6 1 6 6 1 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 7 5%/-2 Morkaż ostatoczny Wzór 1 Generowanie_PW_z.potwierdz 8 7 6 7 5%/-2 Morkaż ostatoczny Wzór Vyzytka Wzór Vyzytka Vyzytka Vyzytka Vyzytka Vyzytka Vyzytka Vyzytka Vyzytka Vyzytytka Vyzytytytytytytytytytytytyt Vyzytytytytytytytytytytytytytytytytytyty		3	ST-B	Wykonywanie blatów	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz		4			
5 57-D2 Wykonywanie drzwi szklanych Wzór1 Generowanie_PW_z_potwierdz 6 Image: Construction of the state of the stat		4	ST-D1	Wykonywanie drzwi z płyty	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz		5			
6 SM-1 Montaż wstępny 7 SM-2 Montaż ostateczny Wzór1 Generowanie PW_z_potwierdz 8 8 Wysyłka Mozari, ver. 1.03.078 Czy na pewno chcesz usunąć ten wydałał ? Tak Nie Dodaj Popraw Usuń System magazynowy: Sublektof Mozart, ver. 1.03.078 Wysyłka Wysyłka Wysyłka Wie System magazynowy: Sublektof Worth Wrst, ver. 1.03.078 Wysyłka System magazynowy: Sublektof Mozart, ver. 1.09.078 Mozart, ver. 1.09.078		5	ST-D2	Wykonywanie drzwi szklanych	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz		6			
7 SM-2 Montaż ostateczny Wzśri Generowanie PW_z_potwierdz 8 Czy na pewno chcesz usunąć ten wydziel ? Tak Nie Dodaj Popraw Usuń Wyjdź System magazynowy: SubiektGT Operator: Librowska Agnieszka Rola: Administrator Baza: mivicol_07 System magazynowy: SubiektGT Operator: Librowska Agnieszka Rola: Administrator Baza: mivicol_07 System magazynowy: SubiektGT Operator: Librowska Agnieszka Rola: Administrator Baza: mivicol_07		6	SM-1	Montaż wstępny	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz		7			
Image: System mageazynowy: Subjekt/GT_Operator: Librowska Agnieszka_Rola: Administrator_Baza: mivicol_07		7	SM-2	Montaż ostateczny	Wzór1	Generowanie_PW_z_potwierdz	•	8			
Czy na pewno chcesz usunąć ten wydział? Tak Nie Dodaj Popraw Usuń Wyjdź System magazynowy: SubiektGT Operator: Lubrowska Agnieszka Rola: Administrator Baza: młvico1_07 Start Mozart. ver. 1 09.078 Mozart. ver. 1 09.078		•] a	WYS	Wysyłka	lozart, ver. 1.0	3.078					
System magazynowy: SublektGT Operator: Librowska Agnieszka Rola: Administrator Baza: mivico1_07		Doda;	j Pr	opraw Usuń	Z Czy na p Tak	ewno chcesz usunąć ten wydział ?			ſ	Wyjdź	
System magazynowy: SubiektGT Operator: Librowska Agnieszka Rola: Administrator Baza: mivico1_07											
🕂 Start 🛛 🕲 🔅 😒 🧊 🕅 Mozart, ver. 1.03.078 💱 bez tytułu - Paint 🛛 🛛 🖄 👘 10:53	System	magazyn	iowy: Subiekt(GT Operator: Librowska Agnieszka Rola: Admini	strator Baza: mivio	:01_07					
	9 93	Start) 🕑 🥥	🕑 😂 🛛 🚮 Mozart, ver. 1.03.078	🦉 bez tytułu - Pa	int				PL 🤇	🖲 🏷 🍓 🕵 🕢 10:53

Rys.120 Usuniecie punktu monitorowania.

(Konfiguracja)

Teraz, gdy zdefiniowaliśmy już kolumny podzleceń, które pojawią się na ekranie z rys.30. ustawimy inne parametry tego i innych ekranów Mozarta.

(Konfiguracja – kolory)

Na tym ekranie definiujemy różne elementy kolorystyki zleceń należących do różnych typów.

Mozart, ver. 1.03.078	3				
Program Operatorzy Słowniki Produkcja Opr	ogramie				
Wyjście <u>S</u> kładniki <u>Z</u> amówienia <u>Z</u> lecenia <u>I</u>	Raportowanie 🔁				
Konfigu	racia				
Kolory 2	Zamówienia konfiguracja Kos	zty pracy Czcionki Ekran zle	ceń konfiguracja Inne N	fagazyny	
	na nie przydzielone				
sta	ndardowy kolor tekstu	🔲 0, 0, 0 🔛	standardowy kolor tła	🗔 255, 255, 255 📓	
kal	or tekstu zaznaczonego		kolor tka zaznaczonego		
	or toksta zaznaczonogo	255, 255, 255	Kolor wa zaznaczonego	238, 130, 238	
	ia przydzielone				
sta	ndardowy kolor tekstu	255, 255, 255	standardowy kolor tła	0, 0, 255	
kol	or tekstu zaznaczonego	🗔 255, 255, 255 📓	kolor tła zaznaczonego	0, 0, 255	
	nia zrealizowane				
	ndardaum kalar takatu		atandardaun kalar ika		
sta	nuaruowy kolor tekstu	255, 255, 255	stanuaruowy kolor ir a	0, 0, 139	
kol	or tekstu zaznaczonego	255, 255, 255	kolor tła zaznaczonego	0, 0, 139	
				apisz Anuluj	
System magazynowy: SubiektGT Operator: Lib	rowska Agnieszka Rola: Admi	inistrator Baza: mivico1_07			
🛃 Start 🔰 📴 🍠 🖸 😭	Mozart, ver. 1.03.078	🦉 bez tytułu - Paint			🖻 🔇 🗞 🔂 🔩 🛃 🕘 10:55
D 120 K-1	1_1_1 - 1 - 1 1		A		

Rys.130 Kolory przydzielane zleceniom różnych typów.

(Konfiguracja – Zamówienia konfiguracja)

Na tym ekranie można wprowadzić własny kod który będzie wykonywany przy generowaniu zleceń produkcyjnych z zamówień klientów z programu magazynowego

UWAGA – jest to opcja tylko dla osób przeszkolonych – złe wartości mogą spowodować dziwne lub błędne zachowanie programu.

(Konfiguracja – koszty pracy)

Rys.150. przedstawia ekran zawierający domyślne (dla ekranu definicji produktu) parametry kosztów pracy.

Mozart, ver. 1.03.078				
Program Operatorzy Słowniki Prod	ukcja Oprogramie			
Wyjście Składniki Zamówienia	Zlecenia Raportowanie 🔁			
				_
	Konfiguracja	1		2
	Kolory Zamowienia konfiguracija Koszty	pracy Czcionki Ekran zlec	ceń konfiguracja Inne Magazyny	
	<u>Kod generowania zle</u>	<u>.ceń</u>	Opis	
			(Uwaga tylko dla osób przeszkolonych - złe wartości mogą spowodować dziwne lub błędne zachowanie programu). Można tu wprowadzić kod który będzie wykonany przy generowaniu zleceń z zamówień. Możemy operować na dwóch obietkach "zlecenie" i "zamowienie". Przykład: zlecenie" i "zamowienie". Przykład: zlecenie.Nr = 5; Moża tu używać dogenerowanych pół czyli np. zlecenie.NazwaDogenerowanegoPola = wartość; Ulnisany kod musi być zgodny z konwencia F#	
			Zapisz Anuluj	
				-
System magazynowy: SubiektGT Op	perator: Librowska Agnieszka Rola: Administ	trator Baza: mivico1_07		
🔁 Start 🔰 🕑 🥭 📀	🖄 🛛 🕅 Mozart, ver. 1.03.078	👹 bez tytułu - Paint		PL 🔇 🏷 🔂 🔩 🛃 🕲 11:07
Rys. 140 Konfigu	uracja- zakładka Zar	<u>nówienia kor</u>	<u>nfiguracja</u>	

🏧 Mozart, ver. 1.03.078		
Program Operatorzy Słowniki Produ	kcja O programie	
Wyjście <u>S</u> kładniki <u>Z</u> amówienia <u>Z</u>	lecenia Raportowanie 😂	
	Configuracja Kolovy Zamówienia konfiguracja Koszty pracy Czcionki Ekran złeceń konfiguracja Inne Magazyny Domyślne parametry Domyślny typ stawki: 	
System magazypowy: SubjektGT Ope	erator Librowska Annieszka, Bola: Administrator, Baza: mivicol, 07	
H Start @	Market Lee of the Participant Total Partiting door Date Introductor	D (& Th & A () 11:10

<u>Rys.150 Konfiguracja – koszty pracy : parametry domyślne.</u>

(Konfiguracja – czcionki)

Na rys.160. widzimy ekran, na którym możemy zdefiniować czcionki używane na ekranie zleceń w kolumnach PM – ponieważ chcemy aby wpisy były "jedne pod drugimi" należy używać czcionki o stałej szerokości.

Na tym ekranie wybieramy również czcionkę wykorzystywaną przez edytor struktur produktów.

Managet upp 1 02 078		
Dragram Operatorni, Steuniki Dr		
Program Operatorzy Słowniki Pr		
Wyjście <u>S</u> kładniki <u>Z</u> amówienia	I Ziecenia Raportowanie 😂	
	Konfiguracja	
	Kolory Zamówienia konfiguracja Koszty pracy Czcionki Ekran zleceń konfiguracja Inne Magazyny	
	Czcionka stałej szerokości wykorzystywana w aplikacji	
	nazwa: Courier New ?	
	rozmian: 9 🔛 B / 🔟	
	0, 0, 0	
	Czcionka dla okna definiowania struktur	
	nazwa: Courier New ?	
	rozmiar: 9 🚱 B / U	
	Black M	
	Zapisz Anuluj	
System manazynowy: SubjektGT	Operator: Librowska Appieszka – Rola: Administrator – Baza: miviro1 – 07	
P Start 🛛 😰 🥥 🤄	Mozart, ver. 1.03.078 Bez tytułu - Paint	PI 🔕 🗞 🏷 🕵 🕄 11:13
Due 160 Konfi	guragia www.bar.gragianki.dla.nodzlagań i struktur	

<u>Rys.160 Konfiguracja – wybór czcionki dla podzleceń i struktur.</u>

(Konfiguracja – Ekran zleceń konfiguracja)

Ekran z rys.170 pozwala zdefiniować zachowania i wygląd ekranu zleceń :

- **Grupowanie** - przeniesienie nagłówka tabeli na specjalny obszar nad nią powoduje pogrupowanie danych tabeli zleceń wg wartości tej kolumny np. wg. Odbiorców. Grupować można wg wielu kolumn jednocześnie.

- **Filtrowanie** - pojawi się pod nagłówkiem pole, w które jeżeli będziemy wpisywać tekst, to w tabeli pozostaną tylko zapisy, od niego się zaczynające w tej kolumnie

- **Zaawansowane filtrowanie** - uruchamia zaawansowane filtrowanie na wzór znanego np. z arkuszy kalkulacyjnych

- Kolor tła ... - definiujemy kolor wyselekcjonowanego zapisu w tabeli zleceń

Szerokość kolumn - szerokość kolumn Punktów Monitorowania – szerokość tych pól jest wspólna i można ja

zmieniać tylko w tym miejscu.

(Konfiguracja – Inne)

Na rys.180 podajemy następujące parametry sterujące działaniem programu :

- Aktualny rok pobierany jest przy generowaniu numeru zlecenia produkcyjnego
- **Domyślna ilość dni na realizację zlecenia** domyślna różnica dni pomiędzy datą rejestracji zlecenia a jego terminem realizacji
- Dokument PW typ dokumentu PW w Systemie Magazynowym
- Dokument RW typ dokumentu RW w Systemie Magazynowym
- Typ dokumentu rezerwacji typ dokumentu rezerwacji w Systemie Magazynowym

- **Typ dokumentu wysyłki** - typ dokumentu WZ w Systemie Magazynowym. Należy pamiętać o takim skonfigurowaniu tego dokumentu w Systemie Magazynowym, aby dokonywał on rezerwacji.

Mozart, ver. 1.03.078	5	
Program Operatorzy Słowniki Pro	dukcja O programie	
Wyjście <u>S</u> kładniki <u>Z</u> amówienia	Zlecenia Raportowanie 🤁	
	Konfiguracia	1
	Kolory Zamówienia konfiguracja Koszty pracy Czcionki Ekran zleceń konfiguracja Inne Magazyny	
	🔽 Grupowanie	
	I Filtrowanie	
	☑ Zaawansowane Filtrowanie	
	192, 192 🔽 Kolor Ita wuthraneno rekordu	
	- 600	
	65 Szerokość kolumn(Wydziały)	
	Zapisz Anuluj	
System magazynowy: SubiektGT C	Deprator: Librowska Agnieszka Rola: Administrator Baza: mivico1_07	
Start 🕖 🕑 🥥 🖸	🖙 Mozart, ver. 1.03.078 🦉 bez tytułu - Paint	E 💙 🗞 🔁 👯 🕲 11:15
Rys.170 Konfig	uracja – parametry ekranu zleceń.	

Mozart, ver. 1.03.078					
Program Operatorzy Słowniki Pro	dukcja O programie				
Wyjście <u>S</u> kładniki <u>Z</u> amówienia	Zlecenia Raportowanie 😂				
	Konfiguracja				
	Kolory Zamówienia konfiguracja Kos	zty pracy Czcionki Ekran zleceń ł	konfiguracja Inne Magazyny		
	Alakuslau selu				
	Aktualny lok.	20	05 😁		
	Domyślna ilość dni na realizację zam	ówienia:	24 🔛		
	Dokument PW:	✓ PW			
	Dokument RW:	RW RW			
	Typ dokumentu rezerwacji:	ZK			
	Typ dokumentu wysyłki:	V WZ			
			Zapisz	Anuluj	
System magazynowy: SubjektGT C)perator: Librowska Agnieszka Rola: Admi	nistrator Baza: mivico1_07			
🦺 Start 📄 🕑 🥥 📀	😂 🛛 🕅 Mozart, ver. 1.03.078	🦉 bez tytułu - Paint			PL 🖮 🔇 🔂 🕄 11:20
Rys.180 Konfigu	uracja – zakładka ir	ine.			

(Konfiguracja – Magazyny)

Mozart, ver. 1.03.078			
Program Operatorzy Słowniki Pro	odukcja O programie		
Wyjście <u>S</u> kładniki <u>Z</u> amówienia	Zlecenia Raportowanie 🔁		
1			
	Konfiguracja		
	Kolory Zamówienia konfiguracja Koszty pra	cy Czcionki Ekran zleceń konfiguracja Inne 🛛 Magaz	איץ
	Magazyn surowców:	Główny	
	Magazun półproduktów:	Chiumu	
		GIOWIN	
	Magazyn produktow:	Główny	
	Magazyn braków:	Główny	
	Magazyn odpadów:	Główny	
	Magazyn wejściowy dla KL:	Główov	
	Czy kontrolować precyzję		
		Zapisz	Anuluj
System magazynowy: SubiektGT	Operator: Librowska Agnieszka Rola: Administrat	or Baza: mivico1_07	
🦺 Start 🛛 🞯 🥭 📀) 🔯 🛛 🕅 Mozart, ver. 1.03.078	Mivico 🦙 🦉 bez tytułu - Paint	PL 🛛 🐼 🔤 🖏 🔂 22:56
D. 105 V	Zalska dlya Ma		

Rys.185 Konfiguracja – Zakładka Magazyny.

- Magazyn surowców - domyślny magazyn dla dokumentów RW

- **Magazyn półproduktów** - domyślny magazyn półproduktów dla dokumentów magazynowych

- Magazyn produktów - domyślny magazyn produktów dla dokumentów magazynowych

- Magazyn braków - domyślny magazyn braków dla dokumentów magazynowych

- Magazyn odpadów - domyślny magazyn odpadów dla dokumentów magazynowych

- Magazyn wejściowy dla KL - domyślny magazyn wyjściowy dla KL dla dokumentów magazynowych

(Menu operatorów)

Właściwie teraz możemy zdefiniować operatorów programu i ich uprawnienia. Jak pamiętamy, Mozart ma wspólnych operatorów z Systemem magazynowym i tylko dodaje im uprawnienia do działania w swoim obrębie – dlatego operator (jeżeli go nie ma) musi być najpierw dodany w Systemie Magazynowym, a dopiero potem definiujemy go w Mozarcie. Na rys.190. Widać strukturę menu operatorów.

(*Role*)

Na rys.200. Znajduje się lista dostępnych ról, czyli gotowych szablonów, które można

przydzielać nowym operatorom.

Jeżeli wybierzemy na tym ekranie "Dodaj" lub "Popraw" to wejdziemy w edycję roli (rys.210) – możemy zaznaczyć jakie uprawnienia ma rola o określonej nazwie – standardowo ekran ten pojawia się ze pełnymi uprawnieniami.

Mozart, ver. 42.01		_ 7 ×
ogram <u>O</u> peratorzy <u>Słowniki</u> <u>P</u> r Vyjście Lista operatorów	odukcja O programie	
Role		
stem magazynowy: Soneta ew	va Uperator: Administrator Rola: Administrator Baza: Test-1	
<u>ys.190. Menu (</u>	peratorow.	
Mozart, ver. 42.01		
ogram <u>O</u> peratorzy <u>S</u> łowniki <u>P</u> i	odukcja O programie	
lyjście <u>S</u> kładniki <u>Z</u> lecenia S	zybkie <u>p</u> lanowanie Raportowanie	
	Rele	
	KOIS	
	Nazwa	
	Automissi acor	
	Dodaj Popraw Usuń Wyjd	ź
	Mozart, ver. 42.01	
🖥 Start 📄 🕴 😢 🎯	Mozart, ver. 42.01 ≫	

Mozart, ver. 42.01				
rogram <u>O</u> peratorzy <u>S</u> łowniki <u>P</u> rodukcja O program	nie			
Vyjście <u>S</u> kładniki <u>Z</u> lecenia Szybkie <u>p</u> lanowanie	Raportowanie			
	🖳 Edycja parametrów roli Nazwa roli]		
	Uprawnienia : Operatorzy Role Lista operatorów Produkcja Szybkie planowanie Szybkie planowanie Szybkie planowanie Dokumenty wysyłki Program Konfiguracja Konfiguracja Konja bazy Punkty monitorowania SQL Serwer Wybór bazy Słładniki Pracownicy Grupy produktów Grupy cenowe		Zapisz Wyjdź	
wstem manazynowy: Sopeta eNova, Operator: Adm	inistrator Rola: Administrator Baza: Test	1		
Rys.210. Edvcia parametró	ów wybranej roli.	*		

(Lista operatorów edycja)

Teraz, gdy mamy zdefiniowane role, możemy wejść na listę operatorów i przydzielić je (role) poszczególnym osobom – rys.220.

Mozart, ver. 42.01			F X
Program Operatorzy Słowniki Produkcja O programie			
Wyjście <u>S</u> kładniki <u>Z</u> lecenia Szybkie <u>p</u> lanowanie <u>R</u> a	aportowanie	2	
Wyjście Składniki Zlecenia Szybkie planowanie Ra	Aportowanie	Rola Administrator Zapisz Wyjdź	
	Magnet ups 43.01		
1 Start 3 😒 🕑 🎽 🖹 Moz_dok1.c	loc - O 📴 Mozart, ver. 42.01	.01 🔲 Operator	 0 13:30
Rys.220. Lista operatorów –	przydzielanie ró	<u>51.</u>	

(Słowniki)



Następną pozycją w menu są słowniki – rys.230 (opisane na str.15)

(Składniki)

Na rys.240. znajduje się jeden z ważniejszych ekranów Mozarta – lista składników. Tak określana jest lista surowców (Typ = M) i produktów (Typ = P) - jest ona tożsama z listą Towarów w Systemie Magazynowym, ale zawiera dodatkowe informacje dla produktów.

Gdy dodajemy nową pozycję w Systemie Magazynowym – taka jest zawsze kolejność czynności - pojawia się ona na liście składników z typem = M, co oznacza surowiec. Taką przykładową pozycją na rys.240. jest

KOL-5. Aby zdefiniować składnik jako produkt używamy przycisku "Popraw".

[™] Lista skladniko	ίw				
Kod	/ 🔽 Nazwa	Jm 🔄	<u>ا</u>	Wydział	
BLAT-120	Blat 120	szt.	P	ST-B	
BLAT-40	Blat 40	szt.	Р	ST-B	
BLAT-80	Blat 80	szt.	Р	ST-B	
BOK-M	Bok mały	szt.	Р	SC-1	E
BOK-S	Bok średni	szt.	Р	SC-1	
BOK-SZ	Bok szuflady	szt.	P	SC-1	
BOK-W	Bok wysoki	szt.	P	SC-1	
DNO-SZ	Dno szuflady	szt.	P	SC-1	
DRZW-D	Drzwiczki duże	szt.	P	ST-D1	
DRZW-M	Drzwiczki małe	szt.	P	ST-D1	
DRZW-SZD	Drzwiczki szklane duże	szt.	P	ST-D2	
DRZW-SZM	Drzwiczki szklane małe	szt.	P	ST-D2	
FRONT-SZ	Front szuflady	szt.	P	ST-L	
G-120	Góra regału 120	szt.	P	SC-1	
G-40	Góra regału 40	szt.	P	SC-1	
G-80	Góra regału 80	szt.	P	SC-1	
KOL-5	Kołek drewniany 5	szt,	Μ		
LIST-D120	Listwa do drzwi 120	szt.	P	ST-L	
LIST-D40	Listwa do drzwi 40	szt.	P	ST-L	
LIST-D80	Listwa do drzwi 80	szt.	P	ST-L	
LIST-G120	Listwa górna 120	szt.	P	ST-L	

(Edycja składnika)

Po naciśnięciu "Popraw" pojawia się nam ekran, jak na rys.245. Wybór opcji "Produkt" w sekcji "**Typu składnika**" powoduje, że wejściowo wyszarzone pola stają się aktywne.

Następnie wybieramy z listy **Punkt Monitorowania** (dział, maszyna, ...), na którym jest wykonywany produkt.

Teraz możemy wybrać określony typ "**Kosztu pracy**" i wpisać stosowną stawkę. Spowoduje to, że koszt tworzonego dla produktu dokumentu PW będzie równy kosztowi RW (surowców) powiększonemu o koszty pracy. Dla stawki godzinowej czas wykonania liczymy jako (TPZ + ilość produktów * TJ + procentowy narzut na Transport). Jeżeli wpisana jest pozycja **TKW** (Techniczny Koszt Wytworzenia) to on będzie dodawany do kosztu RW – jest to alternatywna metoda uwzględniania kosztów poza materiałowych.

Wielkość partii – jeżeli jest > zera - jest najmniejszą możliwą do produkcji wielkością produkcji (nie w demo).

Poprawianie danych składnika	
Symbol : FRONT-I Cecha1 Nazwa : Front-1 Typ składnika : O Materiał O Produkt Punkt monitorowania : Fronty	Parametry wykonania Tpz [min]: 0,00 Tj [min/]: 1,0000 Transport [narzut w %]: 0,00 Wielkość partii: 0,000 Tkw: 0,000000 Braki [%]: 0,00
Stawka akordowa 1,00 zł Precyzja : 0 Stawka godzinowa 0,00 zł 0 0	<u>S</u> truktura <u>M</u> aszyny <u>Z</u> apisz Operacje <u>A</u> nuluj

Rys.245. Edycja składnika.

Braki powodują, że program proponuje zwiększenie ilości planowanej (np. wynikającej z zamówienia klienta) o wpisany tu procent zaokrąglając ilość do góry wg pola **Precyzja**.

Po ustawieniu tych pól wg naszej wiedzy o produkcie – w obecnej wersji programu – należy go zapisać, a następnie wejść ponownie poprzez Popraw : teraz jest już aktywny przycisk "**Struktura**"

Jeżeli będziemy chcieli skorzystać z **harmonogramowania** (str.) to koniecznie musimy przypisać do produktu **maszyny** i **operacje.**

Maszyny	Słownik maszyn
Maszyna Kolejnosc Dodaj F1 1 Usuń Image: Subscript of the second se	Symbol Nazwa Opis S1 S1 S2 S2
<u>Wyjdź</u>	Dodaj Popraw Usuń Wybierz Wyjdź
Rys.246. Maszyny	- Rys.247. Słowniki maszyn

Na rys.246 widzimy listę maszyn przypisaną do danego produktu, listę tę możemy modyfikować korzystając z przycisków **dodaj/usuń**, oprócz tych dwóch przycisków w oknie

znajdują się dwie **strzałki** służące do ustawiania kolejności wykorzystania maszyn (w pierwszej kolejności do produkcji zostanie wykorzystana maszyna o niższej wartości). Parametr **kolejność** jest wykorzystywany w tworzeniu diagramu Ganta do ustalenia, które maszyna ma być wykorzystana jako pierwsza (np. gdy mamy dwie maszyny, z których jedna jest oszczędniejsza i nadamy jej kolejność 1, a drugiej 2 to algorytm będzie się starał wykorzystać maszynę oszczędniejszą, a jeśli nie będzie to możliwe uruchomi maszynę drugą). Po kliknięciu LPM w przycisk **dodaj** pojawi nam się okno **słownik maszyn** (rys.247) opisane na str.(**!!**) wzbogacone o dwa przyciski: **wybierz** (służący do potwierdzenia wyboru) i **wyjdź** (służący do zamknięcia okna bez wprowadzania zmian).

Operacje	Słownik operacji	
Operacja Kolejnosc Dodaj OP2 1 Usuń Image: State of the state of th	Symbol V Nazwa V Opis OP1 Op-1 OP2 Op-2 OP3 Op-3	erz Wvidź

Rys.248. Operacje

Rys.249. Słownik operacji

Rys.248 i 249 zawierają analogiczne informacje na temat **operacji** co rys.246 i 247 na temat **maszyn**.

(Struktura produktu)

Na rys.250. znajduje się ekran edycji struktury produktu.

Dla nowego produktu Mozart definiuje domyślny wariant o nazwie "Nowy" - warianty to alternatywne struktury dla tego samego produktu (kartoteki towarowej). Pozwala to na jednym indeksie trzymać różne konstrukcje, np. w celu uwzględnienia możliwego odstępstwa technologicznego. Warianty można dodawać, poprawiać, usuwać lub kopiować z innych produktów.

Następnie dodajemy kolejne składniki – mogą to być surowce lub inne produkty. Poziom zagłębienia jest właściwie dowolny.

Przyciski + / - rozwijają lub zwijają całą strukturę.

Przycisk "Materiały" pokazuje zsumowaną listę surowców występujących w produkcie – obecnie wymaga zapisania produktu i ponownego wejścia na ten ekran, gdyż do tego czasu aktywna jest "stara"



Rys.250. Edycja struktury produktu – dodawanie.

Edytować (poprawiać) możemy wyłącznie tworzoną właśnie strukturę – nie możemy wejść do struktury produktu, który dodaliśmy jako element i dokonać tam zmiany – należy zrobić to bezpośrednio w tamtym produkcie.

(Dodanie składnika do struktury)

Na rys.250. widać formatkę dodawania nowego składnika. Należy na niej wpisać ilość brutto i netto. Ilość brutto to np. powierzchnia użytego do rozkroju materiału, a netto to powierzchnia gotowego elementu – różnica stanowi odpad użytego materiału.

Dlatego również w tym miejscu definiujemy kod odpadu (może to być ten sam składnik, a może być inny : np. robimy z kantówki nogę do krzesła, a odpad kwalifikujemy jako pozycję kartotekową "wióry") i podajemy jego wielkość w jednostce odpadu.

(Pracownicy)

Na rys.265. Widać listę pracowników pobraną z Systemu Magazynowego. Po naciśnięciu przycisku "Pokaż" wyświetli się dla wyselekcjonowanego pracownika lista, jak na rys.270 – pokazuje ona listę elementów wykonanych przez tego pracownika z datą, ilości i wartością tych prac. W kolumnie "S" oznaczony jest status zlecenia : "W" - zlecenie wydane, "Z" - zlecenie zakończone.

Mozart, ver. 1.03.078					
Program Operatorzy Słowniki Produkcja	a O programie				
Wyjście Składniki Zamówienia Zlece	enia Raportowanie	2			
	Pracownicy				
	Red 10	Alexandele	Tasia	[22] Madada [22]	
	Kod 🗸		Imie		
	SF JV	Szer			
	EN	Nowak	Ewa		
		Kula	Appa		
	AN	Nowak	Adam		
	JZ	Zula	Jan		
	AB	Babul	Adam		
	RK	Kula	Robert		
	BK	Kwil	Bogdan		
	NP	Popiel	Norbert		
	AL	Librowska	Agnieszka		
	Pokaż	1		Wwidt	
	PONdz			wwyjuż	
System magazynowy: SubiektGT Operat	or: Librowska Agnie	szka Rola: Administrator Baza: m	nivico1_07		
🥐 Start 🔰 🕑 🥥 😂	Mozart, v	er. 1.03.078 🌒 😽 bez tytułu -	Paint		PL 🖮 🔇 🔂 🕄 12:24
D 0(5 01 1		'1 /			

Rys.265. Słownik pracowników.

P	racown Imie Nazi	iik : Jan wisko : Kowa	alski		Kod: JK	-			
								1	
	5 -	Data 🗠	Nr zlecenia	Produkt	🗹 Ilość 🗹	Sta ⊻	Wartość 👱		
	►Z	2006-02-25	M/06/0001/00	Półka 40	100,00	1,00 zł	100,00 zł		
	Z	2006-02-25	M/06/0002/00	Półka 80	100,00	1,00 zł	100,00 zł		
	Z	2006-02-25	M/06/0003/02	Tyl szuflady	50,00	1,00 zł	50,00 zł		
	2	2006-02-25	M/06/0003/03	Bok szurlady	100,00	1,00 2f	100,00 zł		
	2	2006-02-25	M/06/0003/04	Dho szuflady	50,00	1,00 24	50,00 zł		
	2	2006-02-26	P/06/0009/03	Podstawa 80	50,00	1,00 zł	50,00 zł		
	2	2006-02-26	P/06/0009/05	Bok sredni	100,00	1,00 24	100,00 2		
	2	2006-02-26	P/06/0009/06	i yr sredni 80	50,00	1,00 24	50,00 zr		
	Z	2006-02-26	P/06/0009/07	Połka 80	150,00	1,00 zł	150,00 zł		
	2	2006-02-27	P/06/0017/02	lyf szuflady	200,00	1,00 24	200,00 zł		
					1350,0		1350,00	Wyjdź	

(Menu "Produkcja")

Na rys.280. znajduje się struktura menu "Produkcja". Funkcje tego menu są najczęściej używane w Mozarcie, dlatego – dla wygody – zostały w większości "wyciągnięte" w postaci przycisków na **Toolbar**.

Mozart, ver. 1.03.078		
Program Operatorzy Słowniki Produkcja O programie		
Wyjście Składniki Zamówier Zamówienia		
Zlecenia		
Szybkie <u>p</u> lanowanie		
Raportowanie		
Dokumenty wysyłki		
<u>K</u> arty limitowe		
System magazynowy: SubiektGT Operator: Librowska Agnieszka Rola: Ad	ministrator Baza: mivico1, 07	
🎒 Start 🛛 🕼 🤌 📀 🔄 🗖 🕅 Mozart, ver. 1.03.078	🦉 bez tytułu - Paint	PL 🖮 🔕 🔂 🕄 12:33
Rys.280. Struktura menu "Produk	cja".	

"Szybkie planowanie" nie jest dostępne w wersji demonstarcyjnej, zaś do "**Dokumentów wysyłki**" wrócimy w późniejszym czasie, gdy omówimy już Zlecenia.

(Zamówienia)

[nie działa w wersji demo]

Na rys.290. Znajduje się lista zamówień gotowych do zamiany na zlecenia produkcyjne. Po podświetleniu jakiegoś zamówienia i naciśnięciu przycisku "Generuj zlecenia", program utworzy tyle zleceń produkcyjnych, ile pozycji znajduje się na wybranym zamówieniu. Zamówienie takie jest następnie usuwane z tej listy.

Na zlecenie – z zamówienia – s przepisywane produkty, data wystawienia i realizacji oraz ilości. Pozostałe pola zlecenia – o ile są – są wypełniane wartościami domyślnymi.

Na ekranie znajduje się również przycisk (ikona lupy) umożliwiający podgląd zawartości zamówienia – rys.300.

Wygenerujmy zlecenia dla tego zamówienia i zobaczmy, jakie skutki wywoła to na ekranie Zleceń Produkcyjnych – rys.310.

🌃 Mozart, ver	. 1.03.078					E 2 🔀
Program Operator	zy Słowniki Produk	cja O programie				
Wyjście <u>S</u> kładnik	i <u>Z</u> amówienia <u>Z</u> le	ecenia <u>R</u> aportowanie 🔁				
🖳 Lista z	amowień					
Nume	r 🔄 Ko	ntrahent	💟 DataWystawienia	🖂 DataRealizad	iji 🖂	
ZK 1/2	1006 KO	N2	2006-01-25	2006-01-25		
ZK 2/2	006 KO	N1	2006-01-25	2006-01-25		
ZK 6/2	006 BI4	ALY	2006-02-16	2006-02-16		
▶ ZK 16/	2006 BIA	ALY	2006-03-03	2006-03-03		
Generui z	ecepia	2			Wyidź	
					(inv)se	
System magazynov	vy: SubiektGT Oper	rator: Librowska Agnieszka Rola: Adm	nistrator Baza: mivico1_07			
) 🕑 🥥 🖸	🕽 🛛 🕅 Mozart, ver. 1.03.078				R 🖮 🔇 🏷 🔂 14:17

Rys.290. Lista zamówień do zamiany na zlecenia produkcyjne.

								16-1				
sta zamowień								(لــــارد				
Numer 🔍	Kontrahent		DataWyst	tawienia	Da	taRealiz	acji	3	1			
ZK 1/2006	KON2		2006-01-2	25	20	06-01-25	je:					
ZK 2/2006	KON1		2006-01-2	25	20	06-01-25	i					
ZK 6/2006	BIALY		2006-02-1	16	20	06-02-16	i -					
2K 16/2006	BIALY		2006-03-0	03	20	06-03-03	r.					
	Social States St	enie od klienia zony według cen hetto w w	alucie. PLN					y				
	Dokument lic:	e <mark>nie od klienta</mark> zony według cen netto w w	alucie PLN							Σ	3	
	Cokument lic:	enie od klienta cony według cen netto w w 16/2006	alucie.PLN		Oź	arów Ma	zowieck	i 03	-03-2	306		
	S Zamówi Dokument lic: ZK	enie od klienta zony według cen netto w w 16/2006	alucie PLN -			arów Ma Termir	zowieck 1 realiza	i 03 cji 03	-03-21	006 [006 [
	S Zamówi Dokument lic ZK Klient -	enie od klienta zony według cen netto w w 16/2006 BIAŁY DOM Serocka 8, 07-200 Wy	alucie PLN	00191	02	arów Ma Termir	zowieck 1 realiza	i O3 cji O3	-03-2	006 💽 106 💽		
	Camówi Dokument lic: ZK Klient – Specyfikarta	enie od klienta zony według cen netto w w 16/2006 BIAŁY DOM Serocka 8, 07-200 Wy towarowa 🛪	alucie PLN - - szków, 76200	00191	02	arów Ma Termir	zowieck 1 realiza Do	i OS cji OS myślna	-03-2 -03-2	006 5 306 5 + 1		
	Camówi Dokument lic; ZK Klient - Specyfikacja: L R	enie od klienta zony według cen netto w w 16/2006 BIAŁY DOM Serocka 8, 07-200 Wy towarowa ~ Nazwa	alucie PLN - szków, 76200 Ilość	00191 Jm C	Od	arów Ma Termir Rabat	zowieck n realiza <u>Do</u> VAT (i 03 cji 03 myślna Warto	-03-2 -03-2 :ena: :ść '	DOG DOG Hurtow		
	Camówi Dokument licz ZK Klient - Specyfikacja L R 1 Sz	enie od klienta zony według cen netto w w 16/2006 BIAŁY DOM Serocka 8, 07-200 Wy towarowa * Nazwa safka mała	alucie PLN 	00191 Jm C szt.	 Cena net 0,00	arów Ma Termir Rabat 0,00	zowieck 1 realiza <u>Do</u> VAT (22	i 03 cji 03 myślna Warto 0	-03-2 -03-2 :ena: ść ` 00	006 006 + Hurtow Warto 0,00		
	Specyfikacja	enie od klienta zony według cen netto w w 16/2006 BIAŁY DOM Serocka 8, 07-200 Wy towarowa * Nazwa afka mata igał W1	alucie PLN 	00191 Jm C szt. szt.	 Cena net 0,00 0,00	arów Ma Termir Rabat 0,00 0,00	zowieck rrealiza <u>Do</u> VAT (22 22	i 03 cji 03 myślna Warto 0 0	-03-2 -03-2 :ena: ść ' 00 00	006 006 + Hurtow Warto 0,00 0,00		
	Camówi Dokument lic ZK Klient - Specyfikacja LR 1 Sz 2 Re Przelicz rabat	enie od klienta zony według cen netto w w 16/2006 BIAŁY DOM Serocka 8, 07-200 Wy Nazwa Nazwa safka mała gał W1	alucie PLN - szków, 76200 Ilość 50,000 20,000	00191 Jm C szt. szt.	0 Cena net 0,00 0,00	arów Ma Termir Rabat 0,00 0,00	zowieck n realiza Do VAT (22 22	i 03 cji 03 myślna Warto 0 0	-03-2 -03-2	006 006 + Hurtow Warto 0,00 0,00		
	Camóvii Dokument lic: ZK Klient - Specyfikacja LR 1 Sz 2 Re Przelicz rabet Kateopria:	enie od klienta zony według cen netto w w 16/2006 BIAŁY DOM Serocka 8, 07-200 Wy towarowa * Nazwa afka mała igał W1	alucie PLN szków, 76200 Ilość 50,000 20,000	00191 Jm C szt. szt.	 Cena net 0,00 0,00	arów Ma Termir Rabat 0,00 0,00	zowieck n realiza <u>Do</u> VAT (22 22 22 Di	i 03 cji 03 myślna Warto O O zapła	-03-2 -03-2 -03-2 -03-2 -2 -2 -2 -2 -2 -2 -2 -2 -2 -2 -2 -2 -	006 0 006 0 006 0 00 00 0,00 0,00 0,00 0		
	Camóvi Dokument licz ZK Klient • Specyfikacja LR 1 Sz 2 Re Przelice rabat Kategoria: Tvh 4:	enie od klienta zony według cen netto w w 16/2006 BIAŁY DOM Serocka 8, 07-200 Wy towarowa * Nazwa afka mała igał W1 Sprzedaż Zamówienie od klienta	alucie PLN szków, 76200 Ilość 50,000 20,000	00191 Szt. Szt. Uwagi:	 Cena net 0,00 0,00	arów Ma Termir Rabat 0,00 0,00	zowieck n realiza <u>Do</u> VAT (22 22 Do	i 03 ci 03 wyślna Warto O O zapła	-03-2 -03-2 -03-2 -03-2 -03-2 	006 006 + Hurtow Warto 0,00 0,00 0,00		
	Camóvi Dokument licz ZK Klient * Specyfikacja LR 1 Sz 2 Re Przelicz rabat Kategoria: Tytuł: Dochyb 4	enie od klienta zony według cen netto w w 16/2006 BIAŁY DOM Serocka 8, 07-200 Wy towarowa * Nazwa afka mała igał W1 Sprzedaż Zamówienie od klienta	alucie PLN szków, 76200 Ilość 50,000 20,000	Uwagi:	 Cena net 0,00 0,00	arów Ma Termir Rabat 0,00 0,00	zowieck n realiza Do VAT (22 22 Do	i 03 cji 03 Warto 0 0 0 0 0 0	-03-2 -0 -03-2 -0 -03-2 -0 -0 -03-2 -0 -0 -0 -0 -0 -0 -0 -0 -0 -0 -0 -0 -0	006 0 006 0 006 0 00,00 00,00		
	Camóvi Dokument licz ZK Klient T Specyfikacja LR 1 Sz 2 II Re Przelicz rabat Kategoria: Tytut: Podtytuł:	enfe od klienta zony według cen netto w w 16/2006 BIALY DOM Serocka 8, 07-200 Wy towarowa ₹ Nazwa afka mała igał W1 Sprzedaź Zamówienie od klienta Appleszka Librowsta	alucie PLN 	Uwagi:	 Cena net 0,00 0,00	arów Ma Termir Rabat 0,00 0,00	zowieck n realiza Do VAT (22 22 22 Di	i os cji os wyślna Warto O O o zapła	-03-21 -03-2 -03-2 	006 () 006 () + Hurtow Varto 0,00 0,00 0,00		
eruj zlecenia 🏾 🔎	Carrówi Cokument lic CK Klient T Specyfikacja C Re Przelicz rabat Kategoria: Tytuł: Podtytuł: Wystawił(a):	enie od klienta conv według cen netto w w 16/2006 BIAŁY DOM Serocka 8, 07-200 Wy towarowa ▼ Nazwa afka mała igał W1 Sprzedaž Zamówienie od klienta Agnieszka Librowska	alucie PLN	Uwagi:	 Cena net 0,00 0,00	arów Ma Termir Rabat 0,00 0,00	zowieck n realiza Do VAT (22 22 Do	i os cli os Warto O O zapła	-03-2 -03-2 sć 1 00 00	006 06 + Warto 0,00 0,00 0,00		
eruji zlecenia 🛛 🔎	Camówi Dokument lic ZK Klient T Specyfikacja L R 1 Sz 2 Re Przelicz rabat Kategoria: Tytul: Podtytuł: Wystawił(a): Dokument	enie od klienta zony według cen netto w w 16/2006 BIAŁY DOM Serocka 8, 07-200 Wy towarowa * Nazwa afka mała igał W1 Sprzedaź Zamówienie od klienta Agnieszka Librowska Zaliczka	alucie PLN 	Uwagi:	 Cena net 0,00 0,00	arów Ma Termir Rabat 0,00 0,00	zowieck n reáliża <u>Do</u> VAT (22 22 Do	i 03 cji 03 Warto 0 0 zapła	-03-21 03-2 sc 1 00 00 ty: 0	006 F + Hurtow Warto 0,00		
eruj zlecenia	Camóvi Dokument lic ZK Klient T Specyfikacja L R 1 Sz 2 Re Przelicz rabat Kategoria: Tytul: Podtytuł: Wystawił(a): Dokument	enie od klienta zony według cen netto w w 16/2006 BIAŁY DOM Serocka 8, 07-200 Wy towarowa ▼ Nazwa afka mała igał W1 Sprzedaž Zamówienie od klienta Agnieszka Librowska Zaliczka g stany megazynowe	alucie PLN szków, 76200 llość 50,000 20,000	Uwagi:	 Cena net 0,00 0,00 :	arów Ma Termir Rabat 0,00 0,00	zowieck Do VAT (22 22 Di Zamknij	i 03 cil 03 Warto 0 0 0 2 zapła	-03-21 03-21 ena: ść 1 00 00 ty: 0,	0006 E + Hurtow 0,0000 0,000 0,000000		

(Zlecenia produkcyjne)

Na rys.310. Widzimy zlecenia 19 i 20 będące wynikiem "Generowania zleceń" na podstawie zamówień. Oprócz wspomnianego na początku sortowania przez klikanie w nagłówki kolumn, listę można uporządkować przy pomocy znajdującego się pod nią przycisku "abc..." - kolejne naciśnięcia sortują ja wg numeru zlecenia rosnąco lub malejąco.

11000	Juanni	y, po ktorych (incesz grapowaci											
mer 🗹	Т	Nazw 📉	Ilość ⊻ 🖄	🖉 Data wy 💟	Od 🜱	Zakup	SC-1 🗹	ST-L 🕑	ST-B ⊻	ST-D1 🕙	ST-D2 📉	SM-1 🗠	SM-2 ⊻	WYS
670020	р	Renał W1	20	2006-03-03	BIALY	0	04	01		10	11		00	17
6/0019	P	Szafka mała	50	2006-03-03	BIALY	1 A	02	01	07			09	00	11
6/0017	Р	Szafka mała	50,0000	2006-03-03	KOMPL	W()Z	W02Z	01	07			09	00	17
6/0016	Р	Szafka mała	150,0000	2006-02-15	KOMPL	W()	02	01	07			09	00)(
6/0015	Р	Regał W2	75,0000	2006-02-15	KOMPL	W()Z	01	03	19.0%			12522	00)(
6/0014	P	Regał W1	30,0000	2006-02-15	KOMPL	0	04	01		10	11		00)(
6/0013	P	Regał S2	60,0000	2006-02-15	KOMPL	()	02	01	08		13	12	00)(
5/0012	Р	Regał S1	70,0000	2006-02-15	KOMPL	0	03	01	04	08			00)(
6/0011	Р	Regał W1	50,0000	2006-02-15	AGAT	W()Z	04	01		10	11		00)(
5/0010	Р	Szafka mała	100,0000	2006-02-15	AGAT	W()Z	02	01	07		0.010	09	00)(
5/0009	Р	Regał S1	50,0000	2006-02-15	AGAT	W()Z	WO3Z	W01Z	W04Z	W08			00)(
5/0008	Р	Szafka mała	100,0000	2006-02-15	BIALY	()	02	01	07			09	00)(
5/0007	Р	Regał W2	60,0000	2006-02-15	BIALY	0	01	03					00)(
5/0006	P	Regał W1	40,0000	2006-02-15	BIALY	()	04	01		10	11		00)(
5/0005	P	Regał S1	50,0000	2006-02-15	BIALY	()	03	01	04	08			00)(
6/0004	Р	Regał S2	50,0000	2006-02-15	BIALY	0	02	01	08		13	12	00)(
6/0018	М	szuflada	10,0000	2006-03-01		0	02	01				00)(
5/0003	М	szuflada	50,0000	2006-02-26		W()Z	W02Z	WO1Z				WOOZ		W) (Z
6/0002	М	Półka 80	100,0000	2006-02-26		W()Z	WOOZ							W)(Z
6/0001	М	Półka 40	100,0000	2006-02-26		W()Z	WOOZ							W) (Z
06/0001	M	Półka 40	100,0000	2006-02-26		W()Z	W002							W) (2
	·[-]													abc

(Bilansowanie składników)

Pierwszym krokiem, jaki wykonamy, aby wykonać np. zlecenie nr 19 będzie sprawdzenie, czy są niezbędne materiały. W tym celu klikamy prawym przyciskiem myszy (PPM) na zleceniu 18 w kolumnie "Zakup" - pojawi się komunikat widoczny na rys.320.

Jeżeli wybierzemy "Tak", to program sprawdzi aktualną dostępność składników w Systemie Magazynowym i dokona ewentualnych rezerwacji. (w wersji demo muszą być wszystkie składniki). Pole w tabeli zmieni kolor i pojawią się tam litery "W" (przed "()" i oznacza wydano zaopatrzeniu do sprawdzenia) oraz "Z" - zakończono kompletację składników.

Jeżeli nie będzie dostatecznej ilości składników, to program wyświetli / wydrukuje stosowna listę. Pojawi się tylko litera "W" tzn. są prowadzone prace, ale nie zostały zakończone.

Numer 🖂	т 🗸	Nazw 🔽	Ilość 🔽	🗸 Data wy 🕅	od	Zakup 💊	SC-1 💌	ST-L 💟	ST-B 💟	ST-D1 🖂	ST-D2 💟	SM-1 😪	SM-2 🔽	WYS
					1									filmero:
2/06/0020	Р	Regał W1	20	2006-03-03	BIALY	0	04	01	0.71	10	11		00)(
P/06/0019	D	Ceeffic meter	50,0000	2006-03-03	KOMDU	11.00	1007	01	07			200	100	
P/00/001/	r n	Szafka mała	150,0000	2006-03-03	KOMPL	W()2	02	01	07			09	00	
P/06/0016	r	Deask W2	75,0000	2006-02-15	KOMPL	W()	02	0.2	07			09	00	
D/06/0013	r D	Regat W1	30,0000	2006-02-15	KOMPL	()	04	03		10	11		00	11
D/06/0014	r D	Regar wi	40,0000	2006-02-15	KOMPL	0	04	01	09	10	12	12	00	
D/06/0013	r D	Denat S1	70,0000	2000-02-15	KOMPL	0	02	01	04	08	10	14	00	11
P/06/0012	D	Denat W1	50,0000	2006-02-15	AGAT	11()7	0.1	01	04	10	11		00	14
D/06/0011	D	Szafka mała	100,0000	2006-02-15	AGAT	w() 4	0.1	01		10		09	00	11
P/06/0010	P	Regat S1	50,0000	2006-02-15	AGAT	Aozart, ver	. 1.03.078			MOS		.05	00	11
P/06/0008	p	Szafka mała	100.0000	2006-02-15	BTALV	(A)						09	00	11
P/06/0007	p	Renał W2	60,0000	2006-02-15	BIALY	Cz	y wykonać bilar	nsowanie zlece	inia ?			0.2	00	11
P/06/0006	p	Regat W1	40,0000	2006-02-15	BIALY					10	11		00	11
P/06/0005	P	Regat S1	50,0000	2006-02-15	BIALY		Tak	Nie		08	0.00		00	17
P/06/0004	P	Regat 52	50,0000	2006-02-15	BIALY						13	12	00	17
M/06/0018	M	szuflada	10.0000	2006-03-01		ň	02	01				00		1 1
M/06/0003	M	szuflada	50.0000	2006-02-26	19	MUZ	11022	M01Z		-		MOOZ	-1	M) (Z
M/06/0002	M	Półka 80	100.0000	2006-02-26		W()Z	MOOZ			-			-	III) (Z
M/06/0001	M	Półka 40	100.0000	2006-02-26		MUZ	MOOZ	2						M) (Z
														abc

(Przydzielanie zlecenia pracownikowi)

Na rys.330 widzimy akcję programu po kliknięciu PPM na polu zlecenia 19 w kolumnie "ST-L" i rozwinięciu słownika pracowników.

Ta czynność ma na celu **przydzielenie tego konkretnego pracownika do podzlecenia**. Jeżeli wybierzemy go i zrobimy "Zapisz", to zostaniemy zapytani o chęć wydruku zleceni – Karty Montażowej. Jest to – rys.340. - jeden z sześciu (stałych w wersji demo) wydruków – oprócz danych opisowych zlecenia znajduje się tam **kod kreskowy** jednoznacznie identyfikujący zlecenia : będzie on wykorzystany przy **raportowaniu**.

Po przydzieleniu podzlecenie zmienia kolor na jasnoniebieski i otrzymuje przed swoim numerem ("00" jest zarezerwowane dla produktu głównego) literę "W" - oznacza to, że podzlecenie zostało wydane pracownikowi i jest "w toku" : rys.350.

() 04 01 10 11 00)(W() 2 02 01 07 09 00)(W() 2 022 01 07 09 00)(W() 2 02 01 07 09 00)(W() 2 02 01 07 09 00)(W() 2 01 07 09 00)(W() 2 01 07 09 00)(W() 2 01 07 09 00)(Zecenia : Wykonywanie listew 13 12 00)(P/06/0019/01 FRONT-SZ 99 00)(11 00)(wnika : Zapisz 09 00)(13 12 00)(Wi (2 Ana Kuaskisko 11 00)()()(Kod Imig Nowak 00)()()()(Wi (2 Ana<	umer 🖂	т 👻	Nazw 💟	Ilość 🕑	🖌 Data wy 🛉	od 💌	Zakuj	p 💌	sc-1 💟	ST-L	ST-B	ST-D1 💟	ST-D2 🗸	SM-1 😪	SM-2 😪	WYS
() 04 01 10 11 00) (W() 2 02 01 07 09 00) (W() 2 W022 01 07 09 00) (W() 2 02 01 07 09 00) (W() 2 01 07 09 00) (W() 2 01 03 00 00) (Zlecenia : Wykonywanie listew 13 12 00) (P/06/0019/01 P/06/0019/01 11 00) (FRONT-SZ 200,000000 00) (Zapisz 00) (Kod Imie Nazwisko 11 00) (SF Szef 00) () (JK Jan Kowalski 13 12 00) (W1 2 Ana Nowak 00) () (W) (2 Ana Kula 00) (
V() 2 02 01 07 09 00)(V() 2 V022 01 07 09 00)(V() 2 V022 01 07 09 00)(V() 2 02 01 07 09 00)(V() 2 01 03 00)(00)(V() 2 01 03 00)(V() 2 01 03 11 00)(2lecenia : Vykonywanie listew 13 12 00)(P/06/0019/01 P/06/0019/01 11 00)(P/06/0019/01 Zapisz 00)(09 00)(wnika : Zapisz 11 00)()(Kod Imie Nazwisko 11 00)(SF Szef 00)()()(JK Jan Kowalski 13 12 00)((1) AK Anna Kula 00)()(W() 2 Jan Zula W02 W) (2	06/0020	P	Regał W1	20	2006-03-03	BIALY	()		04	01		10	11		00)(
M() 2 MO22 01 07 09 00)(W() 2 01 03 00)(W() 2 01 03 11 00)(zlecenia : Wykonywanie listew 13 12 00)(P/06/0019/01 FRONT-SZ 90 00)(11 00)(Wrika : Zapisz 00)(2 00)(Kod Imig Nazwisko 11 00)(SF Szef 2 00)(JK Jan Kowalski 13 12 00)(W() Z Avam Nowak W002 W) (2	06/0019	2	Szafka mała	50,0000	2006-03-03	BIALY	W()Z		02	01	07			0.9	00	<u>_</u>) (
V() 02 01 07 09 00) (V() 01 03 01 07 00) (V() 01 03 01 07 00) (V() 01 03 01 01 00) (zlecenia : Wykonywanie listew 13 12 00) (P/06/0019/01 - 09 00) (FRONT-SZ - 09 00) (200,000000 - 09 00) (wnika : Zapisz - 00) (SF Szef - 00) (JK Jan Kowalski 13 12 00) (W() Z AN Adam Nowak 00) () (W02 Al Mowak W02 W) (Z W) (Z	6/0017	P	Szafka mała	50,0000	2006-03-03	KOMPL	W()Z	0	102Z	01	07	-		09	00)(
V (2 01 03 00) (zlecenia : Wykonywanie listew 10 11 00) (zlecenia : Wykonywanie listew 13 12 00) (P/06/0019/01 11 00) (11 00) (FRONT-SZ 200,00000 09 00) (00) (zopisz 00 09 00) (00) (SF Szef 00 11 00) (GV (2 Nawak, 00) () (W) (2 AN Adam Nowak, 00) (W) (2 Ja Zula 00) (2	6/0016	P	Szatka mała	150,0000	2006-02-15	KOMPL	W()		02	01	07			09	00)(
virial virial <td>6/0015</td> <td>P</td> <td>Regał W2</td> <td>75,0000</td> <td>2006-02-15</td> <td>KOMPL</td> <td>w()2</td> <td></td> <td>01</td> <td>03</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>00</td> <td>)(</td>	6/0015	P	Regał W2	75,0000	2006-02-15	KOMPL	w()2		01	03					00)(
13 12 00)(P/06/0019/01 09 00)(FRONT-SZ 00)(200,00000 09 00)(Kod Imie Nazwisko 11 00)(SF Szef 00)(SF Szef 00)(Ka Jan Kowalski 13 12 00)((1) K Anna Kula 00)(W1 2 Jan Kowaski 13 12 00)(W1 2 Jan Kowaski 00)(00)(6/0014	P	Regał W1	30,0000	2006-02-15	and line with a	dourous	in n 107	uko manene	de listere			11	0242	00)(
P/06/0019/01 P/06/0019/01 FRONT-SZ 11 00) (200,000000 Zapisz 00) (Kod Imię Nazwisko 11 00) (Kod Imię Nazwisko 11 00) (SF Szef 00) () () (K Jan Kowalski 13 12 00) (W1 Z AN Adam Nowak 00) (20) (W1 Z Jz Jan Zuja W002 W) (2) (6/0013	Р	Regar 52	60,0000	2006-02-15	ieanzaoja z	nacan	RI 5 II	yvonywai	ne ustew	(-	13	12	00)(
P/06/0019/01 11 00) (FRONT-SZ 09 00) (200,00000 Zapisz 09 00) (Kod Imię Nazwisko 11 00) (SF Szef 00) () () (JK Jan Kowalski 13 12 00) (() AK Anna Kula 00) (200) (2 WO12 Jz Jan Zuja W02 W) (2) (2	6/0012	P	Regał S1	70,0000	2006-02-15										00)(
FRONT-SZ 09 00) (200,00000 200,00000 00) (Xod Imig Zapisz 00) (SF Szef 00) (JK Jan Kowalski 11 00) (() EN Ewa Nowak 00) (() K Anna Kula 00) (W() Z JZ Jan Zuja W002 W) (Z	6/0011	P	Regał W1	50,0000	2006-02-15	Numer :		P/06/00	019/01				11		00)(
Kod Imig Nazwisko 11 00) (SF Szef 00) (<td>6/0010</td> <td>P</td> <td>Szařka mała</td> <td>100,0000</td> <td>2006-02-15</td> <td>Produkt</td> <td></td> <td>FRONT</td> <td>-SZ</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>09</td> <td>00</td> <td>)(</td>	6/0010	P	Szařka mała	100,0000	2006-02-15	Produkt		FRONT	-SZ					09	00)(
Kod Imiq Nazwisko Init 00) (Kod Imiq Nazwisko Init 00) (Jan Kowalski Init 00) (K Jan Kowalski Init 00) (K Jan Kowalski Init 00) (K Jan Kowalski 00) () (MK Anna Kula 000) () (WIOZ AN Adam Nowak 002 W) (2	6/0009	P	Regar 51	50,0000	2006-02-15	llość :		200.00	0000	-				73.5	00)(
Kod Imig Nazwisko 11 00) (SF Szef 00) (00) (JK Jan Kowalski 13 12 00) (IN EN Ewa Nowak 00) () () (MX Jana Kula 00) (6/0008	P	Szafka mała	100,0000	2006-02-15			200,00	0000			_		09	00)(
Kod Imie Nazwisko 11 00) (SF Szef 00) (JK Jan Kowalski 13 12 00) ((1) KK Ana Kula 00) () ((1) AK Anna Kula 00) () ((1) AK Anna Kula 00) () ((1) AK Ana Kula 00) () () ((1) Z Jan Zula I I 00) (6/0007	P	Regał W2	60,0000	2006-02-15	Nod pracow	піка:				Zapisz				00)(
SF Szeł UU) (JK Jan Kowalski 13 12 00) (() EN Ewa Nowak 00) () (() AK Anna Kula 00) () (() AK Anna Kula 00) () (() Z AN Nowak 00) ()	6/0006	P	Regał W1	40,0000	2006-02-15			Kod	Imię		Nazwisko		11		00)(
JK Jan NowalsN 13 12 00) (() Ewa Nowak 00) (6/0005	P	Regał S1	50,0000	2006-02-15			SF	1	Szef					00)(
() AK Anna Kula 00) (W() 2 AN Adam Nowak W002 W) (2 W() 2 J2 Jan Zula W) (2	6/0004	P	Regał S2	50,0000	2006-02-15			EN	Ewa	Nowak		E	13	12	00)(
M() 2 AN Adam Nowak M002 Ø) (2 W() 2 J2 Jan Zula W) (2	6/0018	M	szuflada	10,0000	2006-03-01		()	AK	Anna	Kula				00	_)(
W()ZJZ Jan Zula W)(Z	6/0003	M	szuhlada	50,0000	2006-02-26	-	W()Z	AN	Adam	Nowak				WOOZ		W) (Z
AB Adam Babul	6/0002	М	Półka 80	100,0000	2006-02-26	-	W()Z	JZ	Jan Adam	Zula Rabul						W) (Z
	6/0001	M	Półka 40	100,0000	2006-02-26		W()Z	MD	Auan	Dabui						W)(Z
ti () 2 AB Adam Babul ✓	06/0004 06/0018 06/0003 06/0002 06/0001	P M M M	Regał S2 szuflada szuflada Półka 80 Półka 40	50,0000 10,0000 50,0000 100,0000 100,0000	2006-02-1 2006-03-01 2006-02-26 2006-02-26 2006-02-26		() W()Z W()Z W()Z	JK EN AK AN JZ AB	Jan Ewa Anna Adam Jan Adam	Kowalski Nowak Kula Nowak Zula Babul			13	12 00 ₩00	Z	2
	wanie Typ	J[-]														aDC
abc																

💽 Preview		
File View Backgrour		
3 (1) 3 (3) .		
	Data wydruku zlecenia: 2006-03-03 00:00:00	
	P06001901	E
	Dział: 09 Wykonywanie listew	
	Zlecenie produkcyjne pr: P/06/0010/01	
	$\sum_{i=1}^{n} \sum_{j=1}^{n} \sum_{i=1}^{n} \sum_{j=1}^{n} \sum_{i$	
	Nazwa mebla:	
	Opis mebla:	
	Nazwa elementu Ilość	
	Front szuflady 200	
¢.		2
Current Page No: 1	Total Page No: 1 Zoom Factor: 100%	
🛃 Start 🔰 🕻	🥑 🧽 💽 🔄 🛛 🕅 Mozart, ver. 1.03.07 🕅 Realizacja zlecenia : 💽 Preview 🦙 🦉 bez tytułu - Paint 🛛 P	_ 🖮 🔇 🌺 🔂 🕑 14:49

Rys.340. Podgląd wydruku Karty Montażowej.

rzeciągnij tu k	olumny	r, po których c	chcesz grupować											
Numer 🕑	т 💌	Nazw 🔽	Ilość 🗹	🗸 Data wy 🔽	Od 💌	Zakup 💙	SC-1 💌	ST-L 💌	ST-B 💟	ST-Dl 🔽	ST-D2 💌	SM-1 💌	SM-2 🗹	WYS 🗸
2/06/0020	Р	Regał W1	20	2006-03-03	BIALY	0	04	01		10	11		00)(
2/06/0020		-		1		1	05	02		1				1
/06/0020							07	03						
/06/0020							08	06						
/06/0020							09							
				2006-03-03	BIALY	W()Z		W01						
/06/0019							03							
/06/0019							04							
/06/0019							05							
/06/0019							06							
/06/0019							08							
/06/0017	Р	Szafka mała	50,0000	2006-03-03	KOMPL	W()Z	W02Z	01	07			09	00)(
/06/0017							W03							
/06/0017		-	a		2	y	04		e e				-	
/06/0017	_						05							
2/06/0017					<u></u>		06							
/06/0017							08		1000					
/06/0016	Р	Szafka mała	150,0000	2006-02-15	KOMPL	W()	02	01	07			09	00)(
/06/0016					-		03						-	
/06/0016							04							
/06/0016					-		05							
9/06/0016		-	a			y	06		9				-	
/06/0016			t	- t-	5	hi i	118							
rtowanie Typ	Þ[-]													abc
Główne	٥w	szystkie	Dodaj	Popraw	Usuń	Kopiu;	j 💽		pisz podzlece	enie Ma	teriały			Wyjdź

Rys.350. Ekran zleceń po przydzieleniu podzlecenia pracownikowi.

Na ekranie zleceń (lewy-dół) możemy dokonać wyboru widoku główne / wszystkie – o co tu chodzi? Otóż dla pewnych zleceń może być wiele podzleceń wykonywanych w jednej kolumnie (np. wydziale) – w głównym widoku widzimy zlecenia tylko jako jedną linię, aby zobaczyć wszystkie należy zmienić widok.

Zlecenia w pełnym widoku są przedstawione na rys.350. - <u>należy o tym pamiętać przy</u> przydzielaniu prac, bo na głównym widoku pewne podzlecenia będą niewidoczne.

Możliwe jest także wykonywanie operacji jednocześnie na kilku zbilansowanych zleceniach (np. przydzielenie jednego pracownika do kilku podzleceń). Należy w takim przypadku wybrać **wszystkie**, a następnie wciskamy i przytrzymujemy przycisk *ctrl* i klikamy LPM na wybranych zleceniach (np. tak jak na rys.351), a następnie klikamy PPM na kolumnie wybranego działu i wybieramy **Realizację wybranych zleceń** (rys.351-a), otrzymujemy ekran **Realizacja zlecenia:** (*np.*)**SP-WT** (rys.351-b), w którym wybieramy pracownika odpowiedzialnego za to zlecenie. Możliwe jest także zaznaczanie przy użyciu klawisza *Shift* (zaznaczamy pierwsze i ostanie interesujące nas zlecenie, a zostaną zaznaczone wszystkie pomiędzy nimi).

Program Operatorzy Słowniki Produkcja O programie Wyjście Składniki Zamówienia Zlecenia Raportowanie Przeciągnij tu kolumny, po których chcesz grupować.

Mozart, ver. 1.07.004 - [Zlecenia]

Numer <u></u>	Nazwa 🛒	1103C <u> </u>	Udbiorca 💌		5			51-RW	Mont _	winit _
P/06/0008	pokrowiec	20,0000	REZERWACJA	2006-05-18	2006.06.11	W()Z		WOO)(
P/06/0007	stelaz	35	ABC	2006-05-18	2006.06.11	W()Z	00)(
P/06/0006	pokrowiec	25,0000	REZERWACJA	2006-05-18	2006.06.11	W()Z		W00	े)(
P/06/0005	Fotel	50,0000	ROLMAP	2006-05-18	2006.06.11	W()Z	01	W02	00)(
P/06/0004	Fotel	25,0000	ROLMAP	2006-05-16	2006.05.17	W()Z	01	02	00)(
P/06/0003	Fotel	15,0000	ROLMAP	2006-05-16	2006.05.17	W()Z	W01Z	W02Z	00)(
P/06/0002	stelaz	10,0000	ZEFIR	2006-05-16	2006.05.17	W()Z	WOOZ)(
P/06/0001	Fotel	150,0000	ABC	2006-05-15	2006.05.16	W()Z		W01Z	WOOZ	W)(Z
M/06/0002	stelaz	100,0000		2006-05-15	2006.05.16	W()Z	WOOZ)(
M/06/0001	stelaz	100,0000		2006-05-15	2006.05.16	W()Z	WOOZ)(
towanie							5	Zakończone	a zlecenia	abc
'towanie ∙Główne ⊙	Wszystkie	Popraw	<u>U</u> suń <u>K</u> op	iuj 📿 💽	Materiały		5	v Zakończone	e zlecenia	abc

0

Rys.351 Wykonywanie operacji na kilku zleceniach.



Realizacja zlecenia : ST-PW

Rys.351-a.Wykonywanie operacji na kilku zleceniach

	Kod pracownika :			▼ Zapisz	
		Kod	Imię	Nazwisko	
		КĴ	Jan	Kowalski	
_		NP	Jan	Nowak	
		×		·	///

Rys.351-b Wykonywanie operacji na kilku zleceniach

_ B ×

- 8 ×

(Raportowanie zlecenia)

Załóżmy, że pracownik właśnie skończył przydzieloną mu powyżej pracę i przychodzi do np. brygadzisty z informacją o wykonaniu zadania. Ten bierze od niego Kartę Montażową zlecenia, uruchamia Raportowanie (przyciskiem na Toolbarze) i wczytuje czytnikiem kod kreskowy. W razie awarii czytnika może też ten kod (zawierający numer zlecenia rozszerzony o podzlecenie) wpisać ręcznie lub wybrać z listy zleceń w toku i zaakceptować go klawiszem "Tab" na klawiaturze.

W każdym z tych przypadków pojawi się ekran zlecenia – rys.360. - jego wygląd zależy od typu zlecenia, co jest definiowane przez rodzaj akcji raportowania dla danej kolumny (Punktu Monitorowania).

W naszym konkretnym przypadku – zlecenie nr 19, kolumna ST-L – jest to zlecenie, dla którego dokument RW jest tworzony przy wydawaniu zlecenia . Tworzone są dokumenty PW na produkt z potwierdzeniem ilości wykonanej (i ewentualnie odpad). W tym przypadku, jeżeli zlecenie zostało wykonane w całości, należy zaznaczyć "Zakończ zlecenie", a jeżeli zlecenie jest wykonane częściowo to pozostawiamy to pole puste i zaznaczymy gdy wykonana zostanie ostatnia partia.

Na rys.370 widać, że podzlecenie otrzymało na końcu literę "Z" (zakończono) i zmieniło kolor na ciemnoniebieski.

Aozart, ver. 1.03.078
ram <u>O</u> peratorzy <u>S</u> łowniki <u>Produkcja</u> O programie
ście Składniki Zamówienia Zlecenia Raportowanie 🧮
Raportovanic produkcji Wprowdź kdł wczytaj m alecenia PD6/0019/01 Natwa produktu: Położawa produktu: Położawa produktu: Wytydał: Wytydał Wytydał
I Start 🔞 🔿 🕥 🔯 Mozart, ver. 1.03.078 🔤 Raportowanie produkij 🦉 bez tytułu - Paint 🛛 🔛 📥 🔕 🔂 🕥 14:57
ave 260. Elseen reportemente alegenie

rzeciągnij tu k	olumn	y, po których o	hcesz grupo:	wać.											
Numer 🕑	Т	Nazw 👻	Ilość 🕑	💌	Data wy 🗸	Od 👻	Zakup 🗸	SC-1 💌	ST-L 💌	ST-B 💌	ST-D1 💌	ST-D2 💌	SM-1 😪	SM-2 ⊻	WYS
/06/0020	Р	Regał W1	20		2006-03-03	BIALY	Ω	04	01		10	11		00	17
/06/0020	1.00	1000 - 2000 - 200	8008 0	-	1		1.000	05	02	·	- 5050 				
/06/0020								07	03						
/06/0020						1		08	06						
/06/0020						1		09						2	
/06/0019	Р	Szafka mała	50,0000		2006-03-03	BIALY	W()Z	02	W01Z	07			09	00	31
/06/0019							-	03							
/06/0019		1	()			1		04							Č.
/06/0019								05							-
/06/0019							12	06		6					1
/06/0019							2	08							
/06/0017	Р	Szafka mała	50,0000		2006-03-03	KOMPL	W()Z	W02Z	01	07			09	00)(
/06/0017		1						W03							
/06/0017								04							
/06/0017								05							
/06/0017						1		06							
/06/0017								08							
/06/0016	Р	Szafka mała	150,0000		2006-02-15	KOMPL	W()	02	01	07			09	00)(
/06/0016								03							
/06/0016								04							
/06/0016								05							
/06/0016								06							
/06/0016						5		08							
the second to the	1														
cowanie ry	PT-1														aDC
Chiuman	0	() and (ablic)	Dadai		Desman	(Jacob				onica nodaloce	min Mal	toriahu			
Gowne	0.	VSZYSCKIE	Douaj		Popraw	Usun	L KODI	J) [[S]		opisz podziece		enery			VVY

(Wysyłka)

Wykonajmy teraz proces produkcyjny dla zleceń 19 i 20. Następnie zaznaczamy (myszką z przyciśniętym klawiszem CTRL) w tabeli oba zlecenia i klikamy PPM w kolumnie WYS na dowolnym z zaznaczonych zleceń. Ponieważ WYS zostało przez nas w definicjach Punktów Monitorowania określone jako dział Wysyłki (dodatkowo widać to dzięki znakom ")(" w tej kolumnie), program daje nam do wyboru 2 opcje – wybierzmy **Wysyłkę**, jak na rys. 375.

Wybór tej opcji spowoduje pokazanie się ekranu, jak na rys.380. - przydzielamy tam pracownika, który będzie robił wysyłkę (np. pakował samochód). Po przydzieleniu – jak w innych przypadkach – podzlecenie otrzymuje prefix "W" i kolor jasnoniebieski : zostało wydane i jest w trakcie realizacji.

Tworzona jest też Lista Wysyłki – rys.390. - pozwoli ona nanieść ewentualne różnice ilości : plan / faktycznie wysłane.

zeciągnij tu k Jumer 🔗	olumn T 🗸	y, po których c Nazw	hcesz grupowa Ilość 🕑	ć. 🕥 Data wy 💊	Od	Zakup	SC-1	ST-L 😪	ST-B	ST-D1 🗸	ST-D2 🗸	SM-1	1 🖌 S.	M-2 💙	WYS
/06/0020	р	Renał W1	20.0000	2006-03-03	BIALY	M()Z	1047	1012		WIOZ	W117		mo	nz	11
06/0019		Szafka mała	50.0000	2006-03-03	BIALY	M()Z	M02Z	WO12	M072			1097	MO	75 17	2.44
06/0017	р	Szafka mała	50,0000	2006-03-03	KOMPL	MUZ	1022	01	07			09	Pokaż/Uk	ayj kolum	ny
06/0016	P	Szafka mała	150,0000	2006-02-15	KOMPL	W()	02	01	07			09	Wysyłka		
06/0015	P	Regał W2	75.0000	2006-02-15	KOMPL	W()Z	01	03	505.0	-		1.55	Popraw		
6/0014	P	Regał W1	30,0000	2006-02-15	KOMPL	0	04	01		10	11		0	a	11
6/0013	P	Regał 52	60,0000	2006-02-15	KOMPL	0	02	01	08		13	12	0	0	11
6/0012	P	Regał S1	70,0000	2006-02-15	KOMPL	0	03	01	04	08	1.551		0	0)(
6/0011	P	Regał W1	50,0000	2006-02-15	AGAT	W()Z	04	01		10	11		0	ö)(
6/0010	P	Szafka mała	100,0000	2006-02-15	AGAT	W()Z	02	01	07	10000		09	0	0)(
6/0009	P	Regał S1	50,0000	2006-02-15	AGAT	W()Z	WO3Z	W01Z	W04Z	W08			0	0	11
6/0008	P	- Szafka mała	100,0000	2006-02-15	BIALY	0	02	01	07			09	0	0)(
6/0007	P	Regał W2	60,0000	2006-02-15	BIALY	0	01	03	2000-00				0	0)(
6/0006	P	Regał W1	40,0000	2006-02-15	BIALY	0	04	01		10	11		0	0)(
6/0005	P	Regał S1	50,0000	2006-02-15	BIALY	0	03	01	04	08			0	0)(
6/0004	Р	Regał S2	50,0000	2006-02-15	BIALY	0	02	01	08		13	12	0	0)(
06/0018	М	szuflada	10,0000	2006-03-01		0	02	01				00)(
06/0003	M	szuflada	50,0000	2006-02-26	6	W()Z	W02Z	W01Z				WOOZ			W)(Z
6/0002	M	Półka 80	100,0000	2006-02-26		W()Z	WOOZ								W) (Z
06/0001	M	Półka 40	100,0000	2006-02-26		W()Z	WOOZ								W)(Z
owanie Typ	»[-]														abc
łówne	Ov	Vszystkie	Dodaj	Popraw	Usuń	Ко	piuj 🖸		opisz podzlec	enie Ma	iteriały				Wyjd
				Annin anla Dolla			(
	JWV: :	SUDIERCGI OPE	acor: Librowsk	a Agnieszka – Rula	r: Auministri	atur baza; i	INIMICOT_07								

Numer T Nazw Hość Data wy Od Zakup SC-1 ST-L ST-D1 ST-D2 SH-1 SH-2 V/06/0010 P Soafka mała SG Wysyłka zlaceń Wysyłka Wysyłka Wysyłka Wysyłka Wysyłka Wysyłka Wysyłka Wysyłka Wysłka Wysłka Wysłka Wysłka Wysłka Wysłka Wysłka								grupowac.	ncesz yi	iy, po ktorych c	Joidinin	гесідуніј са к
V/06/0020 P Regal W1 COULD V/06/0017 P Scafka mała SC V/06/0016 P Scafka mała SC V/06/0016 P Scafka mała SC V/06/0017 P Scafka mała SC V/06/0016 P Scafka mała SC V/06/0013 P Regal W1 SC V/06/0013 P Regal S1 SC V/06/0010 P Scafka mała IOC V/06/0010 P Scafka mała IOC V/06/0010 P Regal S1 SC V/06/0002 P Regal S1 SC V/06/0003 P Regal S1 SC V/06/0003 P Regal S1 SC V/06/0003 M scuflada IOC V/06/0003 M scuflada IOC V/06/0003 M scuflada IOC V/06/0003 M scuflada IOC	WYS	✓ SM-2 ✓	SM-1	5T-D1 📉 ST-D2 📉	ST-L 📉 ST-B 🗠	kup 📉 SC-1 📉	📉 Od 🝸	📉 📉 Data wy	Ilość	Nazw 💙	Т	Jumer 🖂
106/0001 1 Node Will 1 10002 106/0017 P Szafka mała 56 106/0016 P Szafka mała 56 106/0014 P Regał W1 56 106/0012 P Regał W1 56 106/0010 P Szafka mała 100 106/0010 P Szafka mała 100 106/0000 P Regał S1 56 106/0000 P Regał S2 56 106/0000 P Regał S2 56 106/00000 M szufłada 16 106/00000 M szufłada 16 106/00000 M <t< th=""><th>775.2</th><th>1007</th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th>Wysylka zleceń</th><th>V</th><th>Derest VIII</th><th></th><th>100 10000</th></t<>	775.2	1007						Wysylka zleceń	V	Derest VIII		100 10000
006/0017 P Szafka mała 15 006/0015 P Szafka mała 15 006/0015 P Regał W1 33 006/0012 P Regał W1 33 006/0012 P Regał W1 36 006/0012 P Regał W1 36 006/0012 P Regał S1 76 006/0010 P Szafka mała 100 006/00010 P Szafka mała 100 006/0002 P Regał S2 60 006/0003 M szufłada 10 006/0003 M szufłada <	MD (W002	197				- Marine -	 I late alread de unun 	51	Szafka mała		
006/0016 P Stafka mala 15 0/06/0015 P Regał W1 36 0/06/0012 P Regał S1 70 0/06/0010 P Stafka mala 100 0/06/0007 P Regał S1 50 0/06/0003 P Stafka mala 100 0/06/0003 P Stafka mala 100 0/06/0003 P Regał S1 50 0/06/0003 R szufiada 10 0/06/0003 R	11	00	19			1000	syrki	Lista ziecen do wysy	50	Szafka mała	p	/06/0017
Colored all P Regar W2 75 Regar W2 75 70670013 P Regar W1 30 P/06/0020 2006-03-03 2006-03-03 70670013 P Regar S2 66 706/0019 70670010 P Szafka mała 100 706/0007 P Regar S1 50 70670003 P Szafka mała 100 706/0007 P Regar S1 50 706/0003 P Szafka mała 100 706/0007 P Regar S1 50 706/0003 P Szafka mała 100 706/0003 R Szuflada 100 706/0003 R Szuflada 100 706/0001 R Szuflada 100 706/0001 R Regar S1 50 50 706/0001 R Szuflada 100 70 706/0001 R Regar S1 50 50 706/0001 R Regar S1 50 50 706/0001 R Regar S2 50 50 706/001 R Regar S2 50 50 706	11	00	h9		a przyjęcia	×		Numer	150	Szafka mała	P	/06/0016
006/0014 P Regał W1 30 006/0013 P Regał W1 53 006/0010 P Regał W1 53 006/0010 P Szafka mała 100 006/0000 P Regał W1 53 006/0000 P Regał W1 54 006/0000 P Regał W1 54 006/0000 P Regał W1 54 006/0000 P Regał W1 64 006/0000 P Regał S2 54 006/0000 M szufiada 10	1	00			2-02-02			P/06/0020	75	Regat W2	P	/06/0015
006/0013 P Regał 52 6 006/0011 P Regał 51 7 006/0012 P Regał 51 7 006/0011 P Regał 51 50 006/0003 P Szafka mała 100 006/0003 P Szafka mała 100 006/0003 P Regał 51 50 006/0003 P Regał 51 50 006/0003 P Regał 51 50 006/0003 P Regał 52 50 006/0003 P Regał 52 50 006/0004 P Regał 52 50 006/0002 M Półka 80 100 006/0001 M Półka 80 100 006/0001 M Półka 80 100 006/0001 M Półka 40 100	17	00			5-03-03			P/06/0019	30	Regat W1	P	06/0014
06/0012 P Regat S1 70 06/0011 P Regat S1 70 06/0010 P Szafka mała 100 06/0010 P Szafka mała 100 06/0010 P Regat S1 50 06/0010 P Regat S1 50 06/0008 P Szafka mała 100 06/0006 P Regat S1 50 06/0006 P Regat S1 50 06/0001 P Regat S1 50 06/0002 P Regat S1 50 06/0003 M szufłada 10 06/0001 M szufłada 10 06/0001 M pełka 40 100	11	00	12						60	Regał 52	P	06/0013
106/0011 P Regał W1 50 106/0010 P Szałka mała 100 106/0003 P Regał S1 50 106/0006 P Regał S1 60 106/0006 P Regał S1 60 106/0006 P Regał S1 60 106/0006 P Regał S2 50 106/0001 P Regał S2 50 106/0001 M szufłada 100 106/0001 M półka 40 100 106/0001 M Półka 40 100 106/0001 M Półka 40 100)(00							70	Regał S1	P	06/0012
106/0010 P Szafka mała 100 106/0009 P Regał S1 St 106/0007 P Regał W2 60 106/0006 P Regał W2 60 106/0006 P Regał S2 55 106/0003 P Regał S2 50 106/0003 M szufłada 10 106/0003 M szufłada 10 106/0003 M szufłada 10 106/0003 M szufłada 10 106/0003 M płłka 40 100 106/0001 M płłka 40 100)(00							50	Regał W1	Р	06/0011
106/0009 P Regat S1 50 106/0008 P Szafka mała 100 106/0007 P Regat W1 40 106/0005 P Regat W1 40 106/0004 P Regat W1 40 106/0004 P Regat W1 40 106/0004 P Regat S2 50 106/0004 P Regat S2 50 106/0004 P Regat S2 50 106/0004 M szufiada 10 106/0002 M Półka 80 100 106/0001 M Półka 80 100 106/0001 M Półka 80 100 106/0001 M Półka 80 100)(00	09						100	Szafka mała	Р	06/0010
006/0008 P Szafka mała 100 006/0007 P Regał W2 60 006/0007 P Regał W2 60 006/0007 P Regał W2 60 006/0004 P Regał W1 50 006/0004 P Regał W1 50 006/0004 P Regał W1 60 006/0002 M Półka 80 100 006/0001 M Półka 80 100 006/0001 M Półka 40 100 006/0001 M Półka 40 100)(00							50	Regał S1	Р	06/0009
06/0007 P Regał W2 60 06/0006 P Regał W1 40 06/0006 P Regał W1 40 06/0004 P Regał S2 50 06/0003 M szufłada 10 06/0001 M Półka 40 100 06/0001 M Półka 40 100 06/0001 M Półka 40 100)(00	09						100	Szafka mała	P	06/0008
1/106/0006 P Regał W1 40 1/106/0005 P Regał S1 50 1/106/0004 P Regał S2 50 1/106/0003 M szuflada 50 1/106/0002 M Półka 80 100 1/106/0001 M Półka 80 100 1/106/0001 M Półka 80 100 1/106/0002 M Półka 80 100 1/106/0001 M Półka 80 100 1/106/0002 M Półka 80 100 1/106/0002 <t< td=""><td>)(</td><td>00</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>60</td><td>Regał W2</td><td>Р</td><td>/06/0007</td></t<>)(00							60	Regał W2	Р	/06/0007
'006/0005 P Regaf S1 S1 '006/0004 P Regaf S2 S2 '006/001 M szufiada 10 '006/0002 M Półka 80 100 '006/0001 M Półka 80 100 '006/0001 M Półka 80 100 '006/0002 M Półka 80 100 Kod pracownika : BK Wyjdź Wyjdź)(00							40	Regał W1	Р	06/0006
106/0004 P Regał 52 50 106/0018 M Szułłada 10 106/0018 M Szułłada 10 106/002 M Półka 80 100 106/001 M Półka 40 100 106/001 M Półka 40 100 106/002 M Półka 40 100 106/001 M Półka 40 100 106/001 M Półka 40 100)(00							50	Regał S1	P	06/0005
1026/0018 11 10)(00	12						50	Regał S2	Р	/06/0004
/06/0003 № szuflada 50 /06/0002 № Półka 80 100 /06/0001 № Półka 40 100 Kod pracownika : <u>BK</u> Kod pracownika : <u>BK</u> Wyjdź) (po						10	szuflada	М	/06/0018
/06/0002 № Półka 80 100 06/0001 № Półka 40 100 Kod pracownika: BK.	W)(Z		00Z						50	szuflada	М	/06/0003
V06/0001 X Półka 40 100 Kod pracownika : BK	W)(Z							10	100	Półka 80	М	/06/0002
Kod pracownika: BK Wyjdź	W) (Z		3 L	Zapisz			(p		100	Półka 40	М	/06/0001
				Wyidź			BK	Kod pracownika :				
									1			
towanie Typ [-]	abc										-]-]	towanie Typ
Główne 🔿 Wszystkie 🛛 Dodaj Popraw Usuń Kopiuj 🗟 🔎 Dopisz podzlecenie Materiały	Wyjd			e Materiały	Dopisz podzlec	Kopiuj C	Usuń	odaj Popraw	Doc	Vszystkie	OV	Główne

Rys.380. Przydzielenie pracownika odpowiedzialnego za wysyłkę.



Rys.390. Podgląd raportu wysyłki.

Teraz wracamy do naszego menu "Produkcja" i wybieramy "Dokumenty wysyłki" - pojawia się lista dokumentów wysyłki (rys.400.).

Wybieramy właściwy i naciskamy "Popraw" i jesteśmy na ekranie pokazanym na rys.410. Teraz możemy wpisać korekty ilości i zaakceptować te wpisy. Wynikiem tego działania będzie dokument WZ utworzony w Systemie Magazynowym.



Mozart, ver.	1.03.078							
Program Operatorz	y Słowniki Brodukcja	O programie						
Wyjście <u>S</u> kładniki	Zamówienia Zlecer	ia <u>R</u> aportowa	nie 🔁					
	Þ	okument wys Pracownik: K Odbiorca: D	syBd wil Bogdan		Data:	2006-03-03		
		Bablored.	TALY DOM		Numer W21	L]		
		Zlecenie	Produkt		V Ilosc V	Ilość wyslana		
		P/06/0019	Szaika mała		50,0000	50,0000		
		P/06/0020	Regał W1		20,0000	20,0000		
		Popraw	Drukuj	Usuń			Zatwierdź Wyjdź Wyjdź	
System magazynow	y: SubiektGT Operato	r: Librowska Ag	nieszka Rola: Adm	ninistrator Baza: mivico1_07				
🛃 Start 🌖	19 9 9 14	Mozart,	ver. 1.03.078	📲 Dokument wysyłki	🦉 bez tytułu - Pa	int		PL 🖮 🏈 🏷 🕑 16:10
<u>Rys.410.</u>	Wprowad	lzanie k	corekt do	o dokumentu wy	<u>/syłki.</u>			

KONIEC

I tak doszliśmy do końca : od skonfigurowania systemu do pracy po przygotowanie, wykonanie i wysłanie produktu. Dziękujemy za czas poświęcony na zapoznanie się z obecną wersją Mozarta i jednocześnie chcemy, aby mieli Państwo świadomość, że program jest nieustannie rozwijany i być może problemy, jakie się Wam nasunęły są już rozwiązane. Będziemy wdzięczni również za wszelkie sugestie (które wraz z pytaniami proszę przesyłać pod adres biuro@produkcjaprogramy.pl)