




Zakład Produkcyjny Złącze

Zakład zajmuje się głównie produkcją elementów z tworzyw sztucznych, głównie złączy oraz rur z PE. Pracuje w nim 15-u pracowników produkcyjnych, w tym 1 kierownik produkcji i 1 brygadzysta. Zatrudniony jest również 1 pracownik magazynu, który zajmuje się przyjmowaniem i wydawaniem surowców i produktów gotowych. Praca odbywa się w systemie dwu zmianowym. W sezonie liczba zatrudnionych pracowników produkcyjnych zwiększa się 2-krotnie. Produkcja podzielona jest na kilka etapów min: produkcja półproduktów, obróbka, montaż.

Przykładowy produkt gotowy złączka skręcana 123 składa się z następujących elementów:

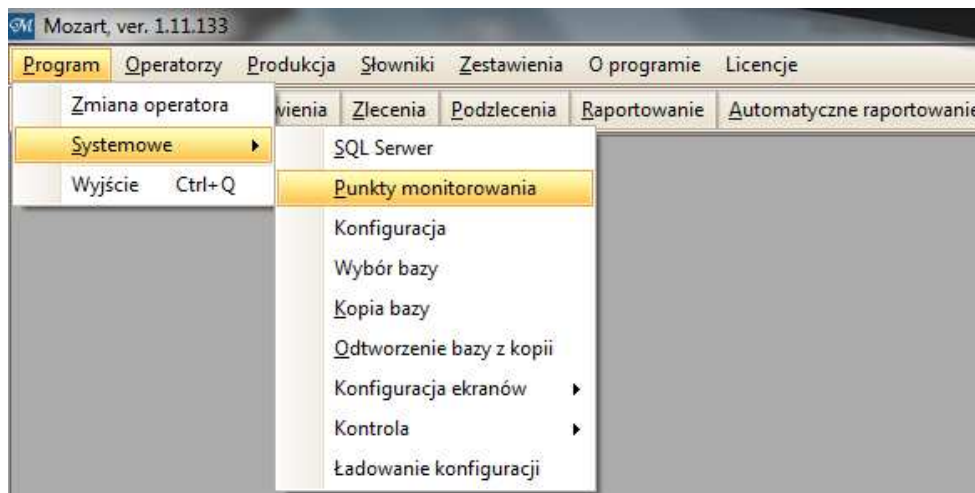
- korpus 12:
 -  granulat 12,
- nakrętka 12:
 -  granulat 12,
- tuleja zaciskowa 13:
 -  granulat 13,
- uszczelka typu O-RING.

Właściciel postawił następujące wymagania wobec programu Mozart:

- pełna kontrola nad procesem produkcji,
- zarządzanie materiałami oraz odpadami,
- możliwość raportowania części zlecenia,
- import zamówień z Subiekta GT.

Pierwszy krok wdrożenia polega na utworzeniu punktów monitorowania. Przez Punkt Monitorowania (PM) rozumiemy taki etap zlecenia produkcyjnego, gdzie oczekujemy wykonania raportu, wprowadzenia jakiś informacji do systemu. Może to być: miejsce, wykonywana operacja lub faza w procesie produkcyjnym [Mozart - dokumentacja¹].

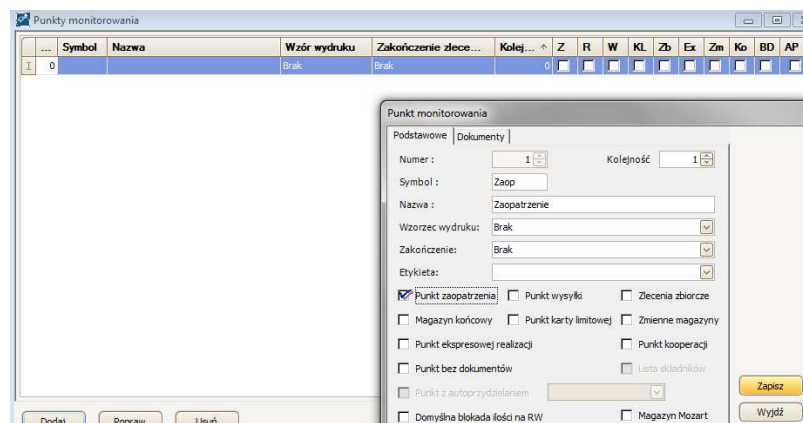
Aby stworzyć PM należy wejść w zakładkę *Program/Systemowe/Punkty monitorowania* (rys. 1) i kliknąć przycisk Dodaj.



Rys. 1. Punkty monitorowania

W porozumieniu z klientem stworzono następujące punkty monitorowania:

1. Zaopatrzenie (rys. 2)



Rys. 2. PM Zaopatrzenie

¹ Dokumentacja znajduje się na stronie internetowej produkcjaprogramy.pl w zakładce Pliki do pobrania

PM zaopatrzenie jest oparty na operacjach magazynowych, związanych z bilansowaniem składników, nie może być przydzielony do żadnego produktu. Na tym punkcie Mozart sprawdza, czy na stanie w systemie magazynowym istnieją wszystkie surowce i półprodukty potrzebne do zrealizowania zlecenia (z uwzględnieniem ekonomicznie uzasadnionej wielkości produkcji i stanu minimalnego – o ile zostały wprowadzone). Jeżeli tak jest, wystawiana jest rezerwacja na te surowce i półprodukty; w przeciwnym razie otrzymujemy informacje na temat braków (możemy też zamówić brakujące surowce), a w przypadku półproduktów zostaną na nie wydane podzlecenia produkcyjne [Mozart - dokumentacja].

Uzupełnianie pól rozpoczęto od wpisania symbolu a następnie nazwy (kolejność dowolna). W przypadku PM Zaopatrzenie, ważne jest, aby wzorzec wydruku i zakończenie były ustawione na Brak. Dalej wybrano punkt zaopatrzenie i zaznaczono *Zapisz*.

2. Wtryskarka (rys. 3)

The screenshot shows a software window titled "Punkt monitorowania" (Monitoring Point) with two tabs: "Podstawowe" (Basic) and "Dokumenty" (Documents). The "Podstawowe" tab is active. The form contains the following fields and options:

- Numer: 2 (spin box)
- Kolejność: 5 (spin box)
- Symbol: Wtry (text box)
- Nazwa: Wtryskarka (text box)
- Wzorzec wydruku: Wzór3 (dropdown menu)
- Zakończenie: Generowanie_RW_z_potwierdzeniem_ilości (dropdown menu)
- Etykieta: (empty dropdown menu)
- Checkboxes for various monitoring points:
 - Punkt zaopatrzenia
 - Punkt wysyłki
 - Zlecenia zbiorcze
 - Magazyn końcowy
 - Punkt karty limitowej
 - Zmienne magazyny
 - Punkt ekspresowej realizacji
 - Punkt kooperacji
 - Punkt bez dokumentów
 - Lista składników
 - Punkt z autoprzydzielaniem (with a dropdown menu)
 - Domyślna blokada ilości na RW
 - Magazyn Mozart

At the bottom right, there are two buttons: "Zapisz" (Save) and "Wyjdź" (Exit).

Rys. 3. PM Wtryskarka

Definiując powyższy punkt monitorowania wpisano symbol i nazwę, wybrano wzorzec wydruku jak i zakończenie oraz zwiększono dość znacznie kolejność, aby w przyszłości móc wstawić kolejny PM między punkt zaopatrzenia a wtryskarki.

Generowanie_RW_z_potwierdzeniem_ilości - generowany jest dokument RW po zakończeniu zlecenia. Dodatkowo jest generowany dokument PW umożliwiający wpisanie ilości wykonanych produktów, w szczególności mniejszej od zaplanowanej, czyli raportu częściowego [Mozart - dokumentacja].

1. Montaż (rys. 4)

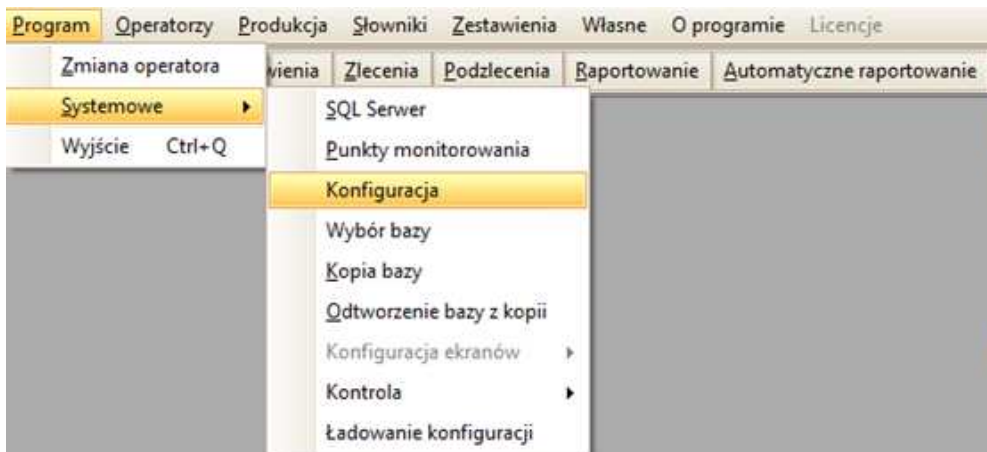
The screenshot shows the 'Punkt monitorowania' dialog box with the following configuration:

- Podstawowe | Dokumenty
- Numer: 3
- Kolejność: 10
- Symbol: Monta
- Nazwa: Montaż
- Wzorzec wydruku: Wzór2
- Zakończenie: Generowanie_RW_z_potwierdzeniem_ilości
- Etykieta: (empty)
- Punkt zaopatrzenia
- Punkt wysyłki
- Zlecenia zbiorcze
- Magazyn końcowy
- Punkt karty limitowej
- Zmienne magazyny
- Punkt ekspresowej realizacji
- Punkt kooperacji
- Punkt bez dokumentów
- Lista składników
- Punkt z autoprzydzielaniem
- Domyślna blokada ilości na RW
- Magazyn Mozart
- Zapisz
- Wyjdź

Rys. 4. PM montaż

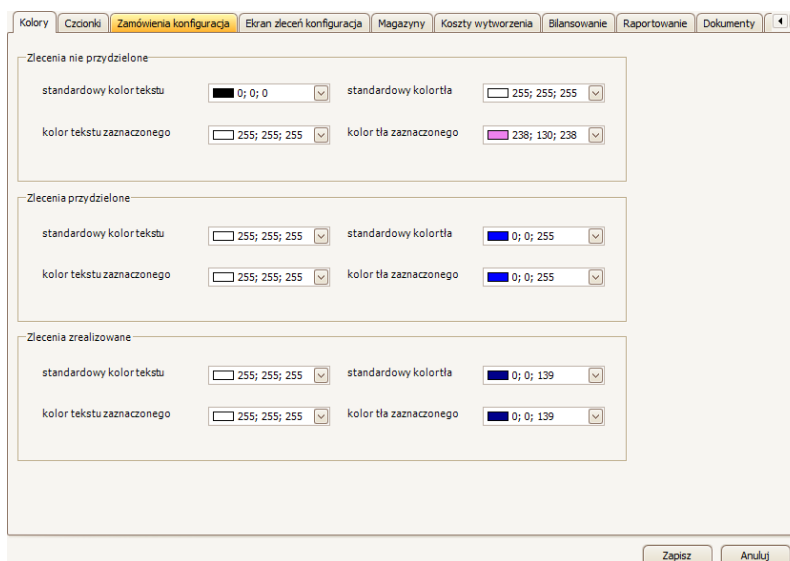
Definiując ten punkt postępujemy podobnie jak w przypadku poprzedniego PM.

Następnie przechodzimy do konfiguracji programu (rys. 5)



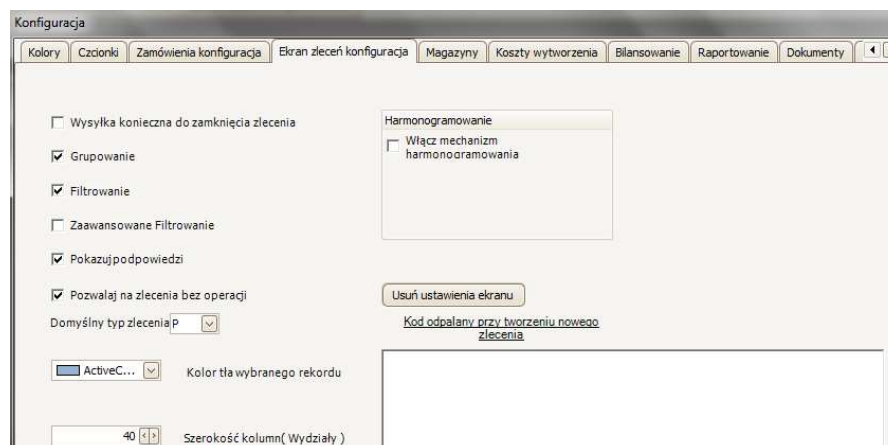
Rys. 5. Konfiguracja

W zakładce *Kolory* (rys. 6), można wybrać kolory komórek odpowiadające zleceniom nieprzydzielonym, przydzielonym oraz zrealizowanym na ekranie *Zlecenia*. Kolorystykę pozostawiamy bez zmian podobnie jak, czcionkę.



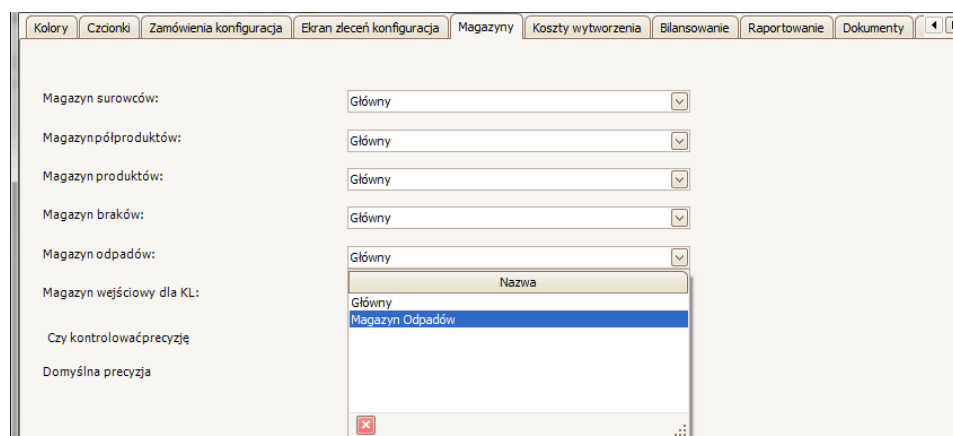
Rys. 6. Konfiguracja – Kolory

Następnie przechodzimy do zakładki *Ekran zleceń konfiguracja* (rys. 7), na którym odznaczamy *Wysyłka konieczna do zamknięcia zlecenia* oraz *Zaawansowane Filtrowanie*.



Rys. 7. Konfiguracja – Ekran zleceń

Teraz przechodzimy do następnej zakładki, w której wybieramy magazyn dla odpadów (rys. 8).



Rys. 8. Konfiguracja – Magazyny

Definiowanie struktur na potrzeby programu Mozart, polega na wprowadzaniu informacji o technologii i potrzebnych materiałach do systemu.

Aby stworzyć recepturę produktu należy wejść w *Składniki*.

Pierwszym ekranem, który się pojawi będzie *Lista składników* (rys. 9)

Kod	Nazwa	Jm	Typ	Wydział	Rodzaj
GRANULAT 12	Granulat 12	kg	M		Towar
GRANULAT 13	Granulat 13	kg	M		Towar
KORPUS 12	Korpus 12	szt.	M		Towar
NAKRĘTKA 12	Nakrętka 12	szt.	M		Towar
TULEJA ZACISKOWA 13	Tuleja zaciskowa 13	szt.	M		Towar
USZCZELKA	uszczela	szt.	M		Towar
ZŁĄCZKA SK	Złączka skręcana 123	szt.	M		Towar

Rys. 9. Lista składników zawiera listę wszystkich pozycji kartotekowych wprowadzonych do systemu magazynowego

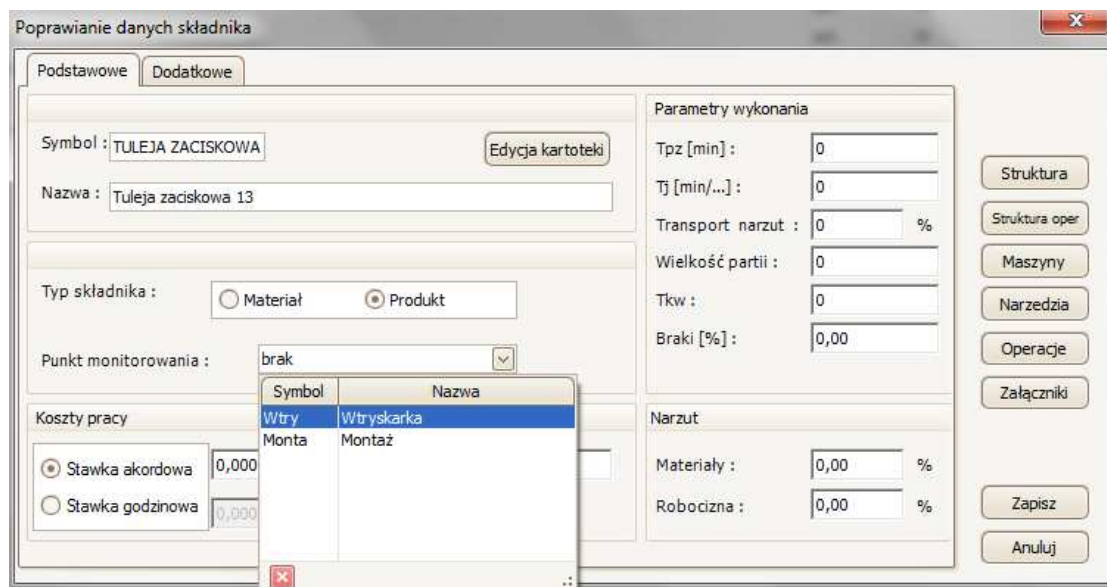
W poszczególnych kolumnach mamy:

- Kod – informację o symbolu pozycji,
- Nazwa – informację o nazwie pozycji,
- Jm – jednostce miary pozycji,
- Typ – kolumna przechowuje informację o kategorii pozycji, jeżeli w kolumnie jest litera:
 - M – ta pozycja jest traktowana, jako materiał i w programie produkcyjnym nie ma rozszerzonego opisu.
 - P – ta pozycja jest traktowana, jako produkt/półprodukt i w Mozarcie przechowujemy dodatkowe informacje dotyczące produkcji,
- Wydział – kolumna zawiera informację o miejscu wykonywania danej pozycji,
- Rodzaj – kolumna zawiera informację o rodzaju (z punktu widzenia magazynu) danej pozycji.

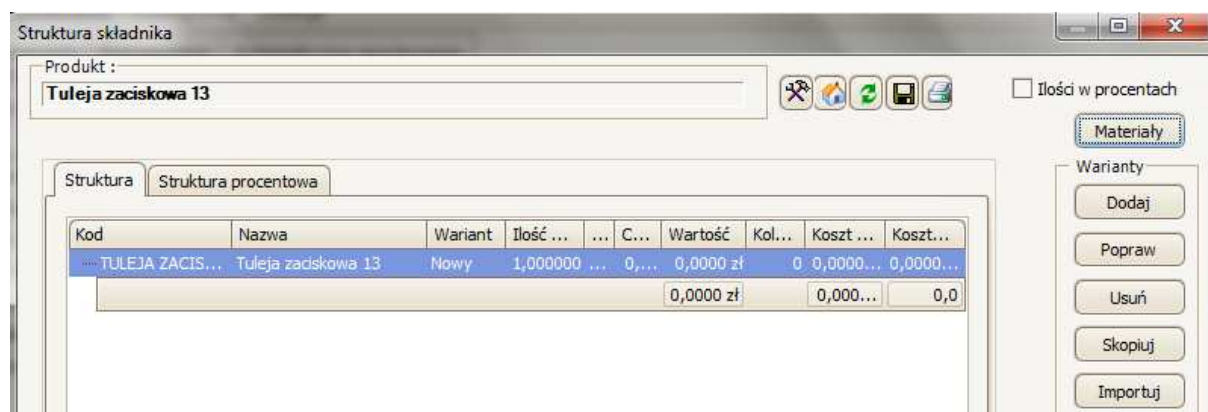
Aby stworzyć recepturę produktu należy zaznaczyć (klikając lewym przyciskiem myszy) określoną pozycję i nacisnąć przycisk *Popraw* znajdujący się w lewym dolnym rogu ekranu *Składniki*.

Najpierw należy zdefiniować półprodukty wchodzące w skład złączki skręcanej 123: tulejkę zaciskową 13, nakrętkę 12 oraz korpus 12.

Klikamy dwukrotnie na tulejkę zaciskową 13, zmieniamy typ składnika z materiał na produkt, wybieramy punkt monitorowania – *Wtryskiwarka* i klikamy *Zapisz*. Obrazuje to poniższy rysunek:



Następnie ponownie klikamy na tulejkę zaciskową 13. Ukaże się znów ekran *Poprawianie danych składnika*, na którym naciskamy przycisk *Struktura* (prawy, górny róg ekranu). Pojawia się ekran *Struktura składnika* (rys. 10).



Rys. 10. Struktura składnika – tulejka zaciskowa 13

Po lewej stronie widzimy bieżącą strukturę pozycji w formie rozwijalnego drzewa.

Z prawej strony mamy pasek z przyciskami pogrupowanymi w sekcję:

- *Warianty* – alternatywne receptury danego produktu.
- *Operacje* – czynności technologiczne.
- *Składniki* – materiał i półprodukty wchodzące w skład produktu.

Aby dodać do struktury nową składową należy w sekcji *Składniki* nacisnąć przycisk *Dodaj*.

Pojawi się ekran *Wybierz składnik* (rys. 11).

Kod	Nazwa	Jm	Typ	Opis
GRANULAT 12	Granulat 12	kg	M	
GRANULAT 13	Granulat 13	kg	M	
KORPUS 12	Korpus 12	szt.	M	
NAKRĘTKA 12	Nakrętka 12	szt.	M	
TULEJA ZACISKOWA 13	Tuleja zaciskowa 13	szt.	P	
USZCZELKA	uszczela	szt.	M	
ZŁĄCZKA SK	Złączka skręcana 123	szt.	M	

Rys. 11. Wybór składnika

Zaznaczamy interesującą nas pozycję i klikamy w przycisk *Wybierz* (prawy, dolny róg ekranu).

Pojawi się ekran *Dodawanie składnika* (rys. 12), na którym musimy uzupełnić sekcję *Zużycie składnika* wpisując w pola:

- *Ilość brutto* – ilość wydawanej do produkcji pozycji,
- *Ilość netto* – zużycie do produkcji.

Jeżeli, ilość brutto różni się od ilości netto, należy wypełnić sekcję *Odpad* wpisując w pole *Ilość* różnicę pomiędzy ilością brutto a netto.

Dodawanie składnika : Tuleja zaciskowa 13

Ilość Opis

Składnik

Kod : GRANULAT 13

Nazwa : Granulat 13

Zużycie składnika

Ilość brutto : 0,1 kg

Ilość netto : 0,09

Ilość w procentach : 0 szt.

Kolejność

Odpad

Kod : GRANULAT 13

Ilość : 0,01

Zapisz

Wyjdź

Rys. 12. Zużycie granulatu 13 do produkcji tulejki zaciskowej

W ten sposób powstał nam półprodukt tulejka zaciskowa 13 składająca się z granulatu 13 (rys. 13).

Struktura składnika

Produkt :
Tuleja zaciskowa 13

Struktura Struktura procentowa

Kod	Nazwa	Wariant	Ilość	C...	Wartość	Kol...	Koszt ...	Koszt...
■ TULEJA ZACIS...	Tuleja zaciskowa 13	Nowy	1,000000	...	0,...	0,0000 zł	0	0,0000...	0,0000...
└─ GRANULAT...	Granulat 13		0,100000	kg	0,...	0,0000 zł	999...	0	0
							0	0,000...	0,000...

Rys. 13. Struktura - tulejka zaciskowa 13

W podobny sposób tworzymy strukturę półproduktu korpus 12 (rys. 14, 15, 16) oraz nakrętka 12 (rys. 17, 18, 19), z tą różnicą, iż dodajemy do nich granulatu 12.

Poprawianie danych składnika

Podstawowe Dodatkowe

Symbol : KORPUS 12 Edycja kartoteki

Nazwa : Korpus 12

Typ składnika : Materiał Produkt

Punkt monitorowania : Wtryskarka

Symbol	Nazwa
Wtry	Wtryskarka
Monta	Montaż

Koszty pracy

Stawka akordowa 0,000

Stawka godzinowa 0,000

Parametry wykonania

Tpz [min] : 0

Tj [min/...] : 0

Transport narzut : 0 %

Wielkość partii : 0

Tkw : 0

Braki [%] : 0,00

Narzut

Materiały : 0,00 %

Robocizna : 0,00 %

Struktura

Struktura oper

Maszyny

Narzędzia

Operacje

Załączniki

Zapisz

Anuluj

Rys. 14. Korpus 12 – wybór punktu monitorowania

Dodawanie składnika : Korpus 12

Ilość Opis

Składnik

Kod : GRANULAT 12

Nazwa : Granulat 12

Zużycie składnika

Ilość brutto : 0,5 kg

Ilość netto : 0,45

Ilość w procentach : 0 szt.

Kolejność

Opad

Kod : GRANULAT 12

Ilość : 0,05

Zapisz

Wyjdź

Rys. 15. Zużycie granulatu 12 do produkcji korpusu 12

Struktura składnika

Produkt : Korpus 12

Ilości w procentach

Materiały

Warianty

Dodaj

Popraw

Usuń

Kod	Nazwa	Wariant	Ilość ...	C...	Wartość	Kol...	Koszt ...	Koszt...
KORPUS 12	Korpus 12	Nowy	1,000000	0,...	0,0000 zł	0	0,0000...	0,0000...
GRANULAT...	Granulat 12		0,500000 kg	0,...	0,0000 zł	999...	0	0

Rys. 16. Korpus 12 – struktura produktu

Poprawianie danych składnika

Podstawowe Dodatkowe

Symbol : NAKRĘTKA 12 Edycja kartoteki

Nazwa : Nakrętka 12

Typ składnika : Materiał Produkt

Punkt monitorowania : Wtryskarka

Symbol	Nazwa
Wtry	Wtryskarka
Monta	Montaż

Koszty pracy

Stawka akordowa 0,000

Stawka godzinowa 0,000

Parametry wykonania

Tpz [min] : 0

Tj [min/...] : 0

Transport narzut : 0 %

Wielkość partii : 0

Tkw : 0

Braki [%] : 0,00

Narzut

Materiały : 0,00 %

Robocizna : 0,00 %

Struktura

Struktura oper

Maszyny

Narzędzia

Operacje

Załączniki

Zapisz

Anuluj

Rys. 17. Nakrętka 12 – wybór PM

Dodawanie składnika : Nakrętka 12

Ilość Opis

Składnik

Kod : GRANULAT 12

Nazwa : Granulat 12

Zużycie składnika

Ilość brutto : 0,24 kg

Ilość netto : 0,2

Ilość w procentach : 0 szt.

Kolejność

Odpad

Kod : GRANULAT 12

Ilość : 0,04

Zapisz

Wyjdź

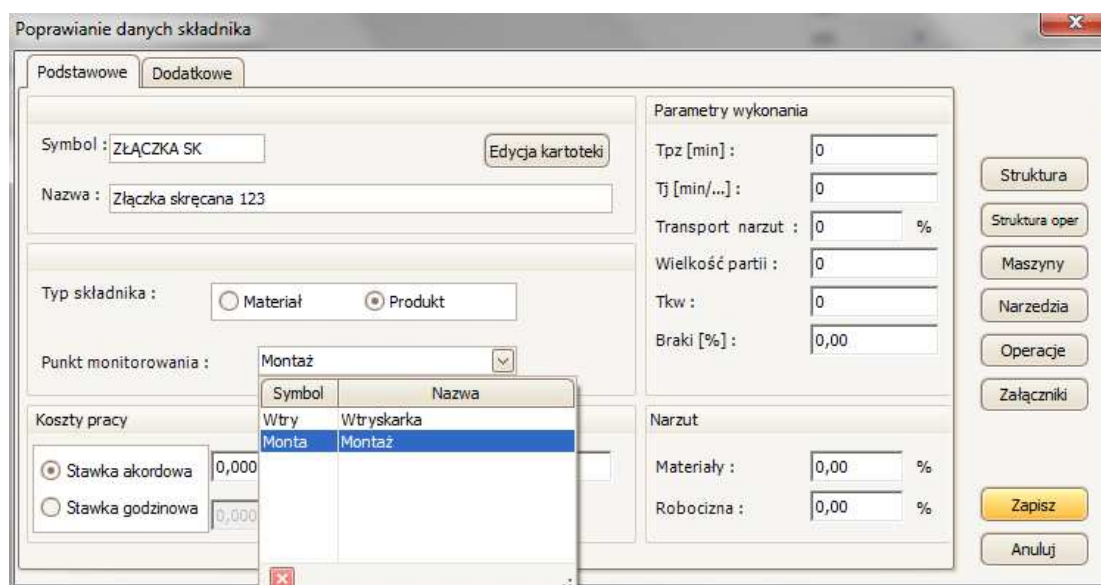
Rys. 18. Zużycie granulatu 12 do produkcji nakrętki 12



Rys. 19. Nakrętka 12- struktura

Mając zdefiniowaną strukturę półproduktów, można przejść do stworzenia receptury złączki skręcanej 123.

Postępujemy, tak samo jak w przypadku poprzednich struktur. Wybieramy punkt monitorowania (rys. 20) oraz półprodukty i składniki wchodzące w jej skład (rys. 21).



Rys. 20. Złączka skręcana 123 – wybór punktu monitorowania

Struktura składnika

Produkt :
Złączka skręcana 123

Ilości w procentach

Materiały

Warianty

Dodaj

Popraw

Usuń

Skopiuj

Importuj

Operacje

Dodaj

Popraw

Usuń

Kod	Nazwa	Wariant	Ilość	C...	Wartość	Kol...	Koszt ...	Koszt...
ZŁĄCZKA SK	Złączka skręcana 123	Nowy	1,000000	...	0,...	0,0000 zł	0	0,0000...	0,0000...
KORPUS 12	Korpus 12	Nowy	1,000000	...	0,...	0,0000 zł	999...	0,0000...	0,0000...
GRANU...	Granulat 12		0,500000	kg	0,...	0,0000 zł	1	0	0
						0		0,000...	0,000...
NAKRETKA ...	Nakrętka 12	Nowy	1,000000	...	0,...	0,0000 zł	999...	0,0000...	0,0000...
GRANU...	Granulat 12		0,240000	kg	0,...	0,0000 zł	1	0	0
						0		0,000...	0,000...
TULEJA ZA...	Tuleja zaciskowa 13	Nowy	1,000000	...	0,...	0,0000 zł	999...	0,0000...	0,0000...
GRANU...	Granulat 13		0,100000	kg	0,...	0,0000 zł	1	0	0
						0		0,000...	0,000...
USZCZELKA	uszczela		1,000000	...	0,...	0,0000 zł	999...	0	0
						0		0,000...	0,000...

Rys. 21. Struktura produktu gotowego złączka skręcana 123

Kolejny krok polega na wygenerowaniu zlecenia produkcyjnego na podstawie Zamówienia od klientów „zaciągniętego” z Subiekta GT (rys. 22).

Aktualnie pracujesz z magazynem - ODP - Odpady

Brak blokady

Wyślij/Odbierz

Zamówienia od klientów

Zamówienia od klientów

Dodaj

Popraw

Pokaż

Drukuj

Zrealizuj

Przetwórz zamówienia

Dokumenty z okresu: bieżący rok

o statusie realizacji: (dowolny)

o statusie rezerwacji: (dowolny)

o kategorii: (dowolna)

terminowe: (wszystkie)

z flaga: (dowolna)

S	R	Data	D	Numer	Numer oryginału	Kontrahent	Wartość	Zrealizowano	Termin realizacji	Data zrealizowania	Tr.VAT
▶	X	2012-01-04		ZK 1/2012	987	Paweł Konopielka	393,72		2012-01-04		S

Rys. 22. Zamówienia od klientów – Subjekt GT

„Zaciągnięte” zamówienie jest przechowywane w Mozarcie na ekranie *Zamówienia* (rys. 23)

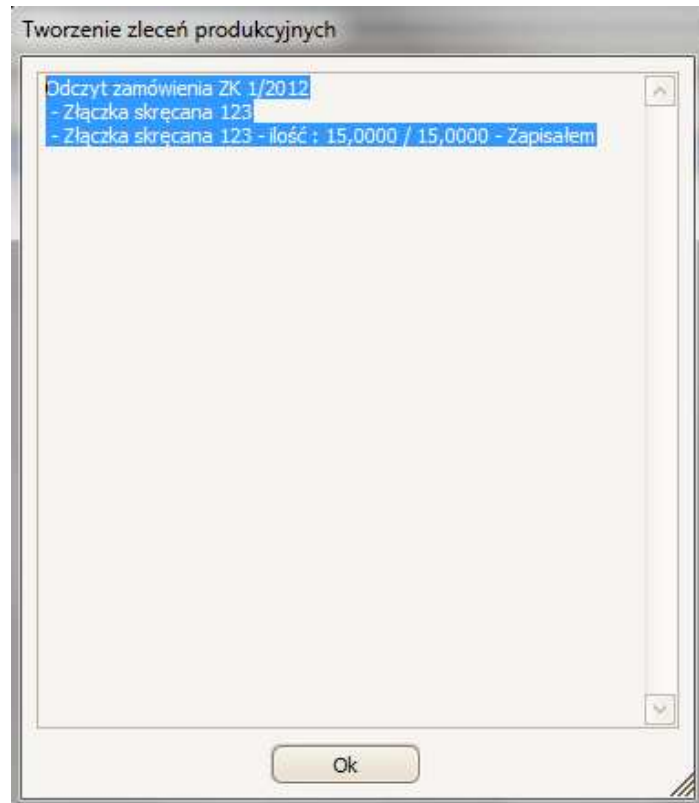
Lista zamówień

Numer	Kontrahent	DataWystawienia	DataRealizacji	Kategoria
▶ ZK 1/2012	PAWEŁ KONOPIELKA	2012-01-04	2012-01-04	Sprzedaż

Rys. 23. Zamówienie pobrane z Subiekta GT

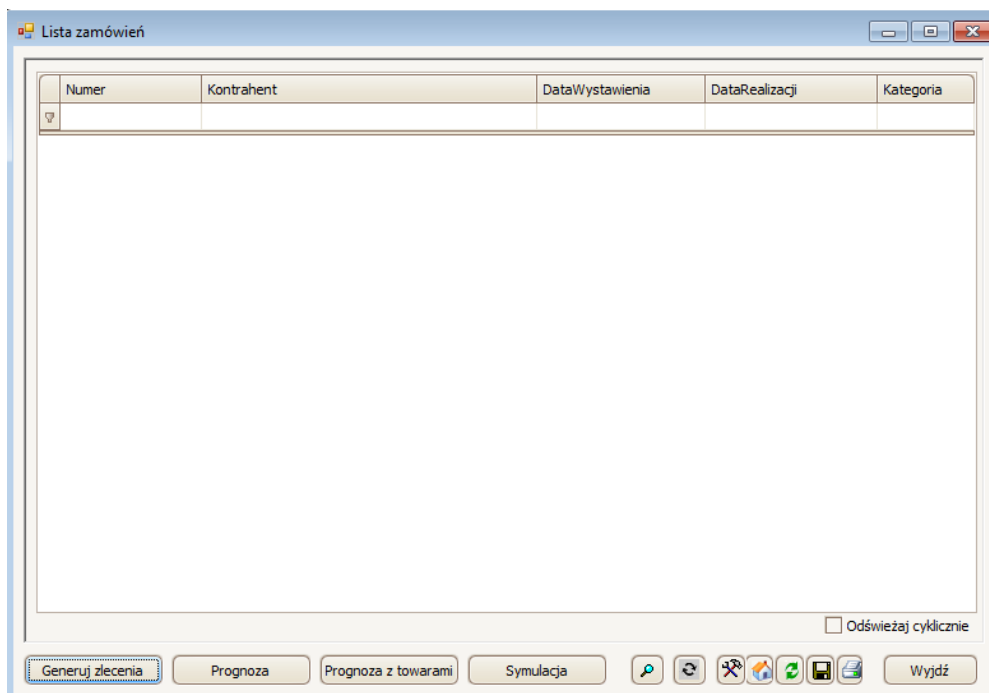
Zaznaczamy klikając lewym przyciskiem myszki (lpm) zamówienie (Zamówienie od Klienta) i naciskamy przycisk *Generuj zlecenia* (znajdujący się w lewym dolnym rogu ekranu).

Pojawia się okno Tworzenie zleceń produkcyjnych (rys. 24) z informacją o zawartości odczytanego zamówienia i wygenerowaniu Zlecenia produkcyjnego na pozycję na Zamówieniu od Klienta.



Rys. 24. Tworzenie zleceń produkcyjnych – odczyt i zapis zamówienia ZK 1/2012

Po zakończeniu generowania zlecenia pojawił się ekran *Lista zamówień* (rys. 25), ale już bez Zamówienia od Klienta, na którym pracowaliśmy.



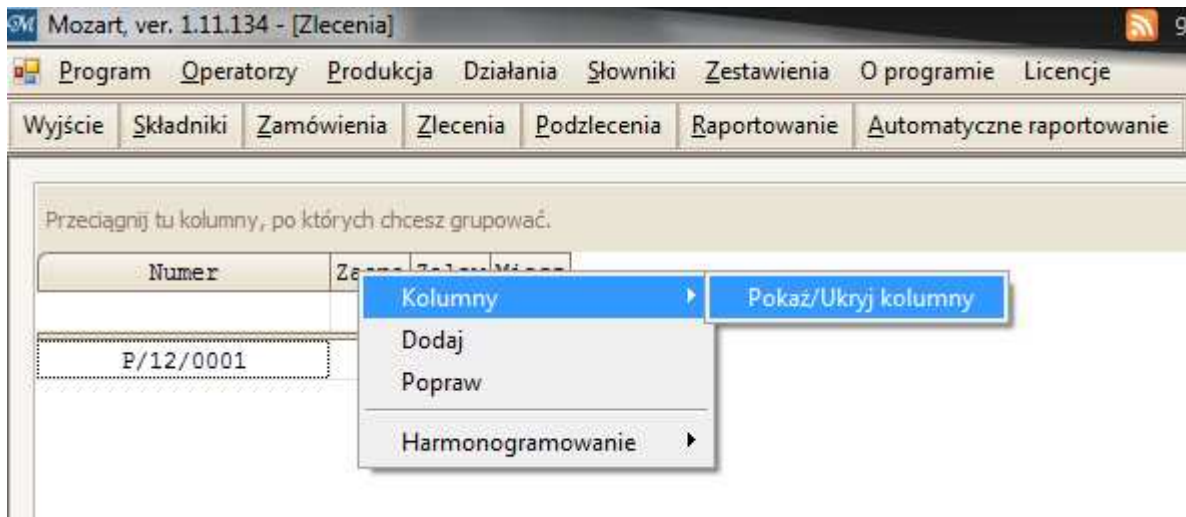
Rys. 25. Lista zamówień – po wygenerowaniu zlecenia z pozycji

Wygenerowane zlecenie produkcyjne pojawiło się na ekranie zleceń (rys. 26).



Rys. 26. Zlecenia

Na powyższym rysunku widzimy domyślny ekran menu *Zlecenia*, na którym są wyświetlone tylko kolumny z nr zlecenia oraz kolumny zdefiniowanych wcześniej punktów monitorowania. Aby zmienić wygląd ekranu (dodać nowe kolumny), należy najechać kursorem myszki na nagłówek kolumn i prawym przyciskiem myszy wybrać menu kontekstowe *Kolumny/Pokaż/Ukryj kolumny* (rys. 27).



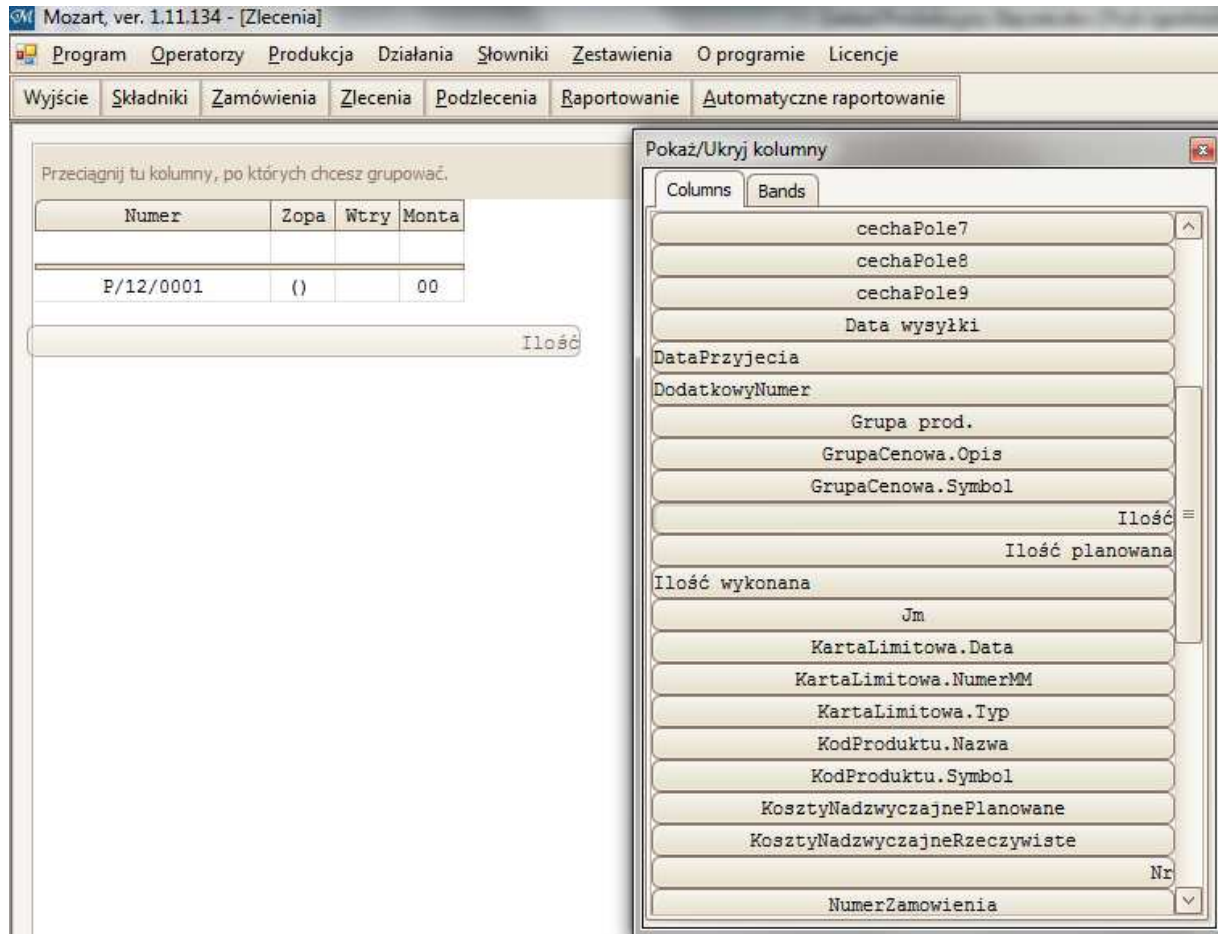
Rys. 27. Menu kontekstowe Pokaż/Ukryj kolumny

Zostaje wyświetlona lista dostępnych kolumn (rys. 28)



Rys. 28. Kolumny, które mogą być umieszczone na ekranie Zlecenia

Aby utworzyć na ekranie zleceń nową kolumnę „najeżdżamy” na odpowiednią pozycję, klikamy lewym przyciskiem myszy i trzymając go cały czas wciśniętego przenosimy kolumnę do nagłówka ekranu zleceń (rys. 29)



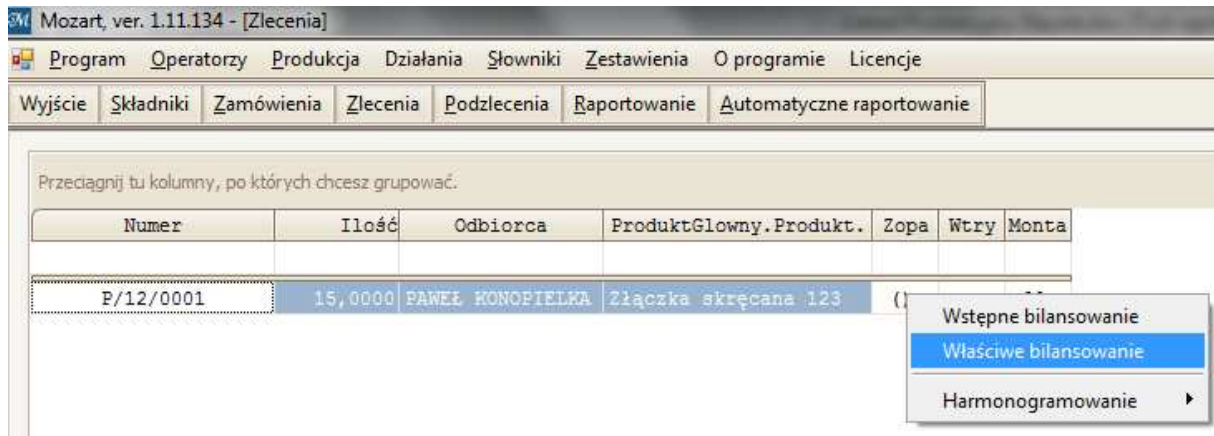
Rys. 29. Przenoszenie kolumny Ilość na ekran zleceń

Oprócz wspomnianej kolumny *Ilość*, przeniesiono ponadto kolumnę *Odbiorca* oraz *ProduktGłówny* (rys. 30).



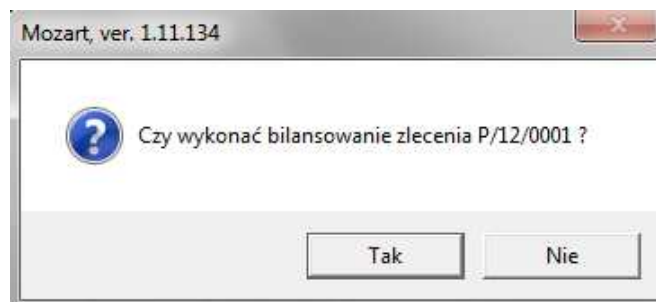
Rys. 30. Ekran Zlecenia z nowymi kolumnami

Aby rozpocząć zlecenie, najpierw musimy upewnić się, iż mamy wystarczającą ilość materiałów. Klikamy prawym przyciskiem myszy na „()” znajdujących się w kolumnie zakup. Otworzyło się menu podręczne, z którego wybieramy *Właściwe bilansowanie* (rys. 31).



Rys. 31. Właściwe bilansowanie

Program upewnia się czy chcemy wykonać bilansowanie zlecenia. Obrazuje to poniższy rysunek.



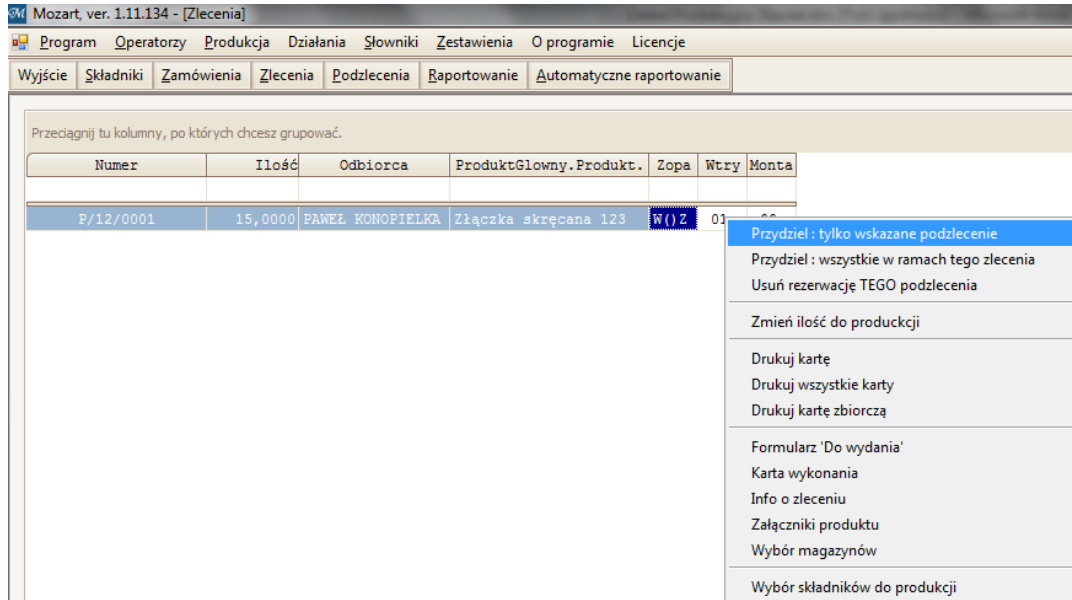
Po aprobachie Mozart wystawia w tle dokumenty ZK (zarezerwuje surowce potrzebne do realizacji Zlecenia). Punkt *Zaopatrzenie* zmienił kolor i pojawiły się na nim literki W(oznacza, że wydano) oraz Z (oznaczająca zakończenie prac) (rys. 32).



Rys. 32. Zakończenie prac na punkcie monitorowania zaopatrzenie

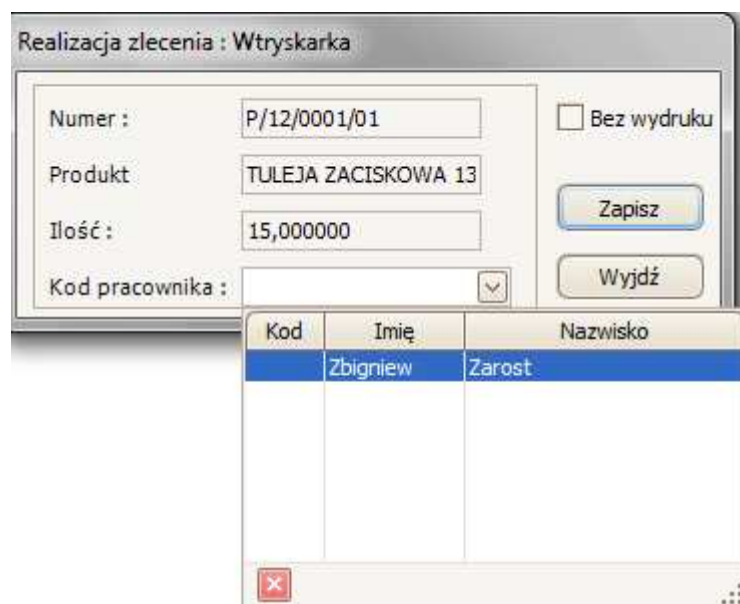
Automatycznie Mozart zlecił wykonanie tulejki zaciskowej 13, gdyż nie mieliśmy jej na magazynie.

Klikamy prawym klawiszem myszy, by przydzielić zadanie pracownikowi (rys. 33).



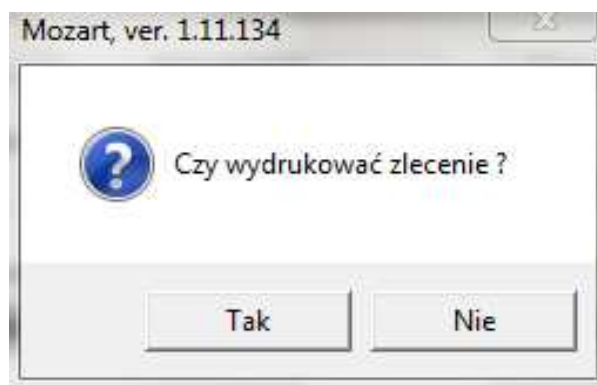
Rys. 33. Przydzielanie zlecenia pracownikowi

Następnie wybieramy pracownika (rys. 34) i zaznaczamy *Zapisz*.




Rys. 34. Realizacja zlecenia

Po dokonaniu wyboru pracownika program pyta się czy drukować zlecenie (rys. 35).



Rys. 35. Informacja o możliwości wydrukowania podzlecenia

Data wydruku zlecenia: 2012-01-04


P12000101

Dział: 02 Wtryskarka

Zlecenie produkcyjne nr: P/12/0001

Nazwa produktu:
Opis produktu:

Nazwa elementu	Ilość
1 / Tuleja zaciskowa 13	15,0000

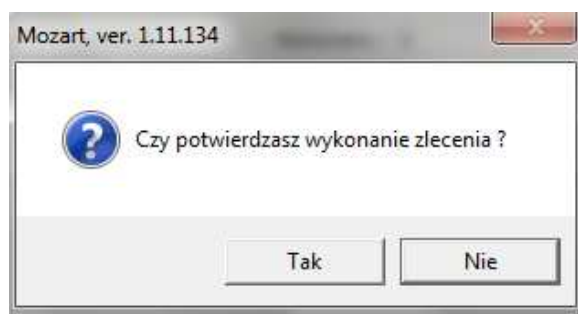
Lp.	Nazwa podzespołu	Data wykonania	Podpis wykonawcy
1.			
2.			
3.			
4.			

Rys. 36. Wydruk karty zlecenia produkcyjnego

Następnie raportujemy produkcję (rys. 37).

Rys. 37. Raportowanie wykonania 15 sztuk tulejki zaciskowej 13

Po czym program zapyta się czy na pewno zostało wykonane zlecenie:



Po zatwierdzeniu pytania na ekranie zleceń, w kolumnie Wtry, nastąpiła zmiana koloru na ciemnoniebieski, oznaczający zlecenie zrealizowane. Ponadto pojawiła się literka Z również oznaczająca zakończenie zlecenia (rys. 38).

Numer	Ilość	Odbiorca	ProduktGłówny.Produkt.	Zopa	Wtry	Monta
P/12/0001	15,0000	PAWEŁ KONOPIELKA	Złączka skręcana 123	W()Z	W01Z	00

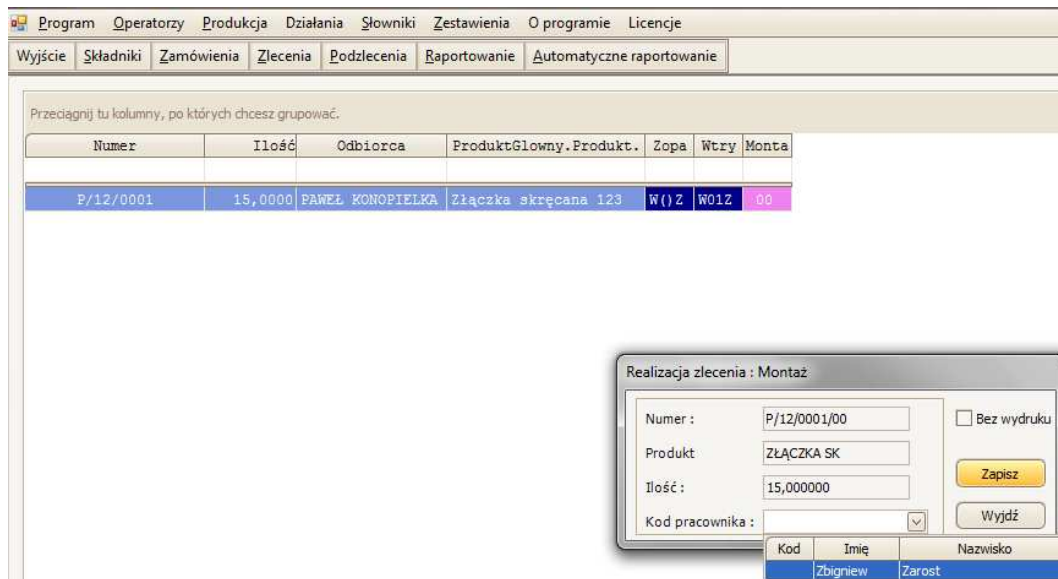
Rys. 38. Zakończenie prac na PM wtryskarka

W podobny sposób raportujemy wykonanie montażu. Najpierw przydzielamy pracownika (rys. 39, 40).

Numer	Ilość	Odbiorca	ProduktGłówny.Produkt.	Zopa	Wtry	Monta
P/12/0001	15,0000	PAWEŁ KONOPIELKA	Złączka skręcana 123	W()Z	W01Z	00

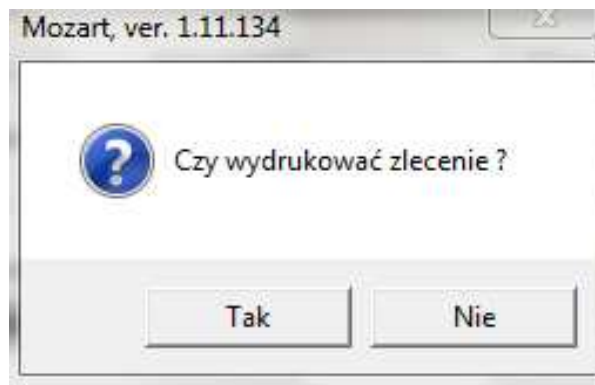
- Przydziel : tylko wskazane podzlecenie
- Usuń rezerwację TEGO podzlecenia
- Zmień ilość do produkcji
- Drukuj kartę
- Drukuj wszystkie karty
- Drukuj kartę zbiorczą
- Formularz 'Do wydania'
- Karta wykonania
- Info o zleceniu
- Załączniki produktu
- Wybór magazynów
- Wybór składników do produkcji

Rys. 39. Przydzielanie podzlecenia



Rys. 40. Wybór pracownika

Po dokonaniu wyboru pracownika program pyta się czy drukować zlecenie (rys. 41).



Rys. 41. Informacja o możliwości wydrukowania podzlecenia



P12000100

Dział: 03 Montaż

Zlecenie produkcyjne nr: P/12/0001

Nazwa produktu:

Opis produktu:

Ilość: 15,0000 szt.

Nazwa elementu:	Ilość:
0 / Złączka skręcana 123	15,0000

Pracownik wykonujący: Zbigniew Zarost

P/12/0001

Rys. 42. Wydruk karty zlecenia produkcyjnego

Aby zaraportować ukończenie zlecenia zaznaczamy *Zakończ zlecenie* i klikamy *Zapisz* (rys. 43).

Raportowanie produkcji

Wprowadź lub wczytaj nr zlecenia
P12000100

Nazwa produktu : Złączka skręcana 123
 Aktualny stan zlecenia : W
 Punkt monitorowania : Montaż

Ilość planowana : 15,000000 Wykonano : 0
 Ilość wykonana : 15,000000 15,000000 Zablokuj
 W tym braków : 0,000000
 Przyczyna błędu : Brak Zakończ zlecenie
 Data raportu : 2012-01-04 Zmiana : 1
 Ilość wybranych : 0,000000

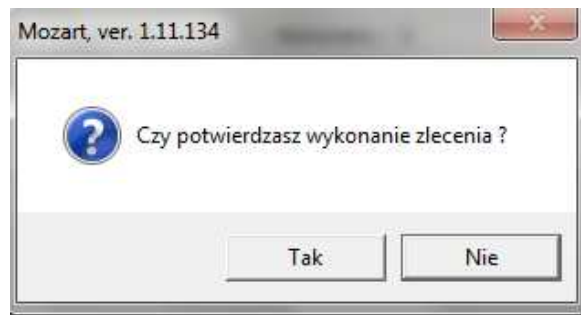
Edycja dokumentów RW przed zapisem
 Nadpisz magazyny

Magazyn RW: Główny
 Magazyn PW: Główny

Pracownicy
 Zapisz
 Wyjdź

Rys. 43. Raport wykonania 15 sztuk złączek skręcanych 123

Program zapyta się czy na pewno zostało wykonane zlecenie:



Po zatwierdzeniu pytania na ekranie zleceń, w kolumnie Montaż nastąpiła zmiana koloru na ciemnoniebieski, oznaczający zlecenie zrealizowane.