

Příklad pro cvičení základů výroby : Základy výroby – bude sloužit i pro samostudium a bude uloženo ve studijních materiálech

Datum : 08.4.2013
 Autor : Skorkovský
 Důvod : doprovodný materiál ke studiu BPH_PIS1/PIS2 a MPH_RIOP, charakter draft

Přípravné akce (nastavte si prosím Pracovní datum na 250101 !!!)- nastavte si z menu Sklad->Nastavení Automatické účtování = ANO !!!!!!!

1. Výrobek je definován dvěma základními strukturami a to kusovníkem a technologickým postupem (TNG).
2. Karta výrobku a na tuto kartu je navázán Kusovník - stromová struktura kusovníku a TNG postup

Karta výrobku – viz záložka Fakturace -> Účetní skupina zboží=Výrobky

Kusovník - > ze záložky Doplnění, políčko Číslo výrobního kusovníku ->F6 a Shift-F5

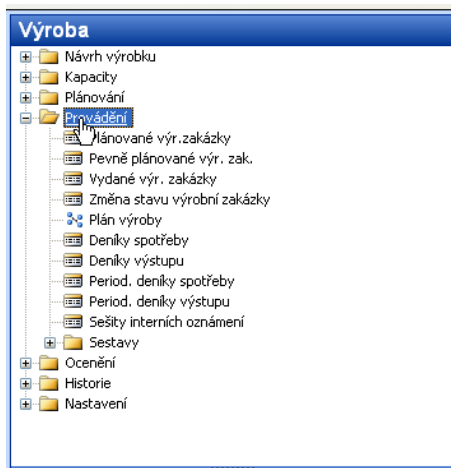
T..	Číslo	Popis	Množství za	Kód měrné je...	Zme...	Kód vaz...
Z..	1251	Oská zadního kola	1	KS	0	
Z..	1255	Zadní lůžko	1	KS	0	

TNG postup -> ze záložky Doplnění, políčko Číslo TNG postupu ->F6 a Shift-F5

Číslo operace	T..	Číslo	Popis	Doba seřízení	Doba zpracování	Čekací doba	Doba přesunu	Pevné množství zmetků	Fak zme %
5 S..		420	CNC/řídídel	120	7		0	0	0
10 S..		420	CNC/řídídel	120	7	0	0	0	0
20 S..		420	CNC/lůžko	80	5	0	0	0	0
30 S..		430	Odtěhlování osky	20	3	0	0	0	0
40 S..		410	Vrtání lůžka	13	5	0	0	0	0
50 P..		100	Montáž náboje	30	6	0	0	0	0
60 S..		420	Kontrola náboje	10	5	0	0	0	0

3. Součástí TNG postupu jsou řádky, kde jsou uvedeny výrobní časy (nastavení, čas operace, čekací čas a čas přesunu) a dále Strojní centra (stroje nebo osoby) resp. Pracovní centra, které se skládají z více strojních center.

4. Projděte si v rámci studia všechny záložky a tlačítka karty centra. Záložka účtování :ceny pořízení a reže,, Záložka Plánování : Kapacity a účinnost, Dále pak z tlačítek Strojní (Pracovní) centrum si prohlédněte Zatížení a z tlačítka Plánování pak kalendář a přehled (zásobník) úloh již přiřazených
5. Výroba je řízena pomocí výrobních zakázek(viz vydané výrobní zakázky) :



Výrobní zakázka

Číslo zboží	Datum pl.	Popis	Datum-čas zahájení	Datum-čas dokončení	Množstv
1000	31.01.01	Jízdní kolo	25.01.01 12:50:00	30.01.01 16:00:00	27

6. F3 – vytvořte novou kartu Výrobní zakázky a do čísla původu vložte výrobek číslo 1250 (pomocí F6) a do pole Množství dejte 1 ks. Následně pomocí tlačítka funkce dejte Aktualizovat a OK. Dostanete :

Číslo zboží	Datum pl...	Popis	Datum-čas zahájení	Datum-čas dokončení	Množstv
1250	01.01.09	Zadní náboj	31.12.08 10:45:51	31.12.08 23:00:00	

7. Prohlédněte si z tlačítka Řádek vytvořený TNG postup a dále pak Komponenty (ty jsou vlastně z součástí kusovníku).

Číslo ope...	T...	Číslo	Popis	Datum-čas zahájení	Datum-čas dokončení
5	S..	420	CNC/hřídel	31.12.08 10:45:51	31.12.08 12:53:12
10	S..	420	CNC/hřídel	31.12.08 12:53:12	31.12.08 15:00:33
20	S..	420	CNC/lůžko	31.12.08 13:40:12	31.12.08 15:05:27
30	S..	430	Odjehlování osky	31.12.08 15:00:33	31.12.08 15:23:42
40	S..	410	Vrtání lůžka	31.12.08 15:05:27	31.12.08 15:23:42
50	P..	100	Montáž náboje	31.12.08 15:23:42	31.12.08 16:00:00
60	S..	420	Kontrola náboje	31.12.08 22:44:45	31.12.08 23:00:00

Číslo zboží	Datum p...	Popis	Množství za	Kód měrné je...	M..	Očekáva...	Zůstatek
1251	31.12.08	Oska zadního kola	1	K5	R..	1,05	1,
1255	31.12.08	Zadní lůžko	1	K5	R..	1,05	1,

8. Z tlačítka Řádek si otevřete Deník výroby, který slouží k odhlášení komponentů do spotřeby a času připojených zdrojů (strojů, osob)

T...	Číslo zboží	Číslo ope...	T...	Číslo	Popis	Množství...	Doba seř...	Doba zpr...	Výstupní...	Množství...
S..	1251				Oska zadního kola	1,05				
S..	1255				Zadní lůžko	1,05				
V..	1250	5 S..	420		CNC/hřídel		0	0	1	0
V..	1250	10 S..	420		CNC/hřídel		0	0	1	0
V..	1250	20 S..	420		CNC/lůžko		0	0	1	0
V..	1250	30 S..	430		Odjehlování osky		0	0	1	0
V..	1250	40 S..	410		Vrtání lůžka		0	0	1	0
V..	1250	50 P..	100		Montáž náboje		0	0	1	0
V..	1250	60 S..	420		Kontrola náboje		0	0	1	0

9. Doplňte Doby seřízení (např. 10 a kopie do spodních řádků pomocí F8) – stejně tak dobu zpracování (dejme tomu 3 minuty do každého řádku)

T...	Číslo zboží	Číslo ope...	T...	Číslo	Popis	Množství...	Doba seř...	Doba zpr...	Výstupní...	Množství...	Dokončeno
S..	1251				Oska zadního kola	1,05					
S..	1255				Zadní lůžko	1,05					
V..	1250	5 S..	420		CNC/hřídel		10		1	0	
V..	1250	10 S..	420		CNC/hřídel		10	3	1	0	
V..	1250	20 S..	420		CNC/lůžko		10	3	1	0	
V..	1250	30 S..	430		Odjehlování osky		10	3	1	0	
V..	1250	40 S..	410		Vrtání lůžka		10	3	1	0	
V..	1250	50 P..	100		Montáž náboje		10	3	1	0	
V..	1250	60 S..	420		Kontrola náboje		10	3	1	0	

9. F11 – a dostanete zprávu, že výroby byla zaúčtována. Podívejte se po ESC z karty výrobní zakázky na položky této výrobní zakázky – Ctrl F5 (Uvidíte položky spotřeby a výstupu - počet výrobků přímo na sklad). F9=statistika co mělo co stát a kolik to stálo ve skutečnosti (očekávané a aktuální náklady)
10. Pokud by při zaúčtování F11 Deníku výroby chyběly komponenty, pak je možné je nakoupit pomocí Nákupní objednávky nebo navrhnout nákup pomocí Seřitu požadavků.

11. Položky výrobní zakázky :

Zúčtova...	Typ položky	Číslo dok...	Číslo zboží	Popis	Kód lokace	Množství	Fakturov...	Zůstatek...	Částka prodeje	Částka nákladů
▶	23.03.09 Spotřeba	101005	1251			-1,05	-1,05	0	0,00	-0,35
	23.03.09 Spotřeba	101005	1255			-1,05	-1,05	0	0,00	-0,95
	23.03.09 Výroba	101005	1250			1	0	1	0,00	0,00

12. Statistika VZ (pomocí F9)

Obecné	Pevná pořizovací ...	Očekávané náklady	Skutečné náklady	Odch. %	Odchyška
Náklady na materiál . . .	1,29	1,30	1,30	1	0,01
Náklady na kapacitu . . .	11,16	43,56	15,60	40	4,44
Náklady subdodavatele .	0,00	0,00	0,00	0	0,00
Kapacitní rež.nákl. . . .	0,00	0,00	0,00	0	0,00
Výrobní rež.nákl.	0,00	0,00	0,00	0	0,00
Náklady celkem	12,45	44,86	16,90	36	4,45
Potřebná kapacita		432,9	91	-79	

13. Tlačítko Funkce->Změna stavu na dokončena a aktualizace pořizovací ceny (ZATRHNOUT)

14. Menu Výroba->Historie->Dokončené výrobní zakázky – zobrazte si okno a prohlédněte si ukončenou VZ

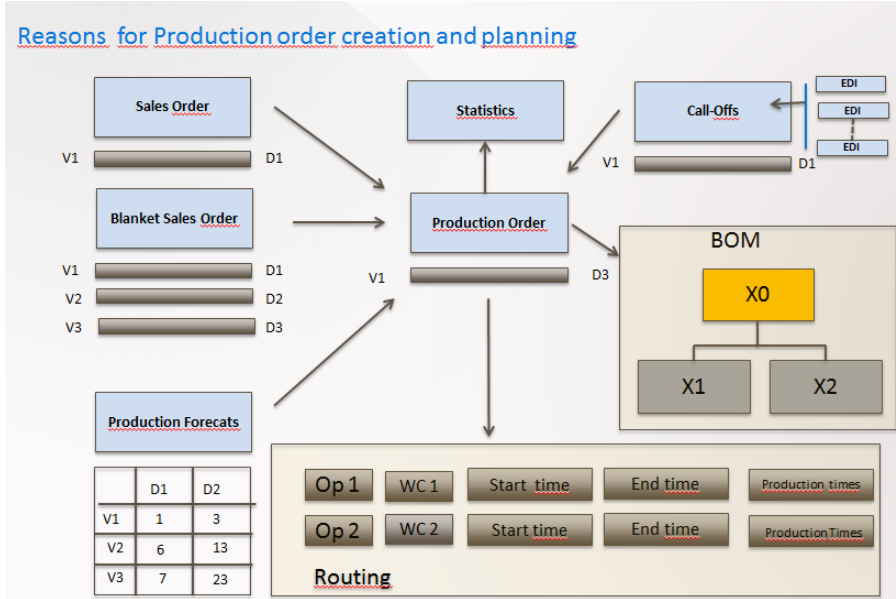
15. Správa Financí ->Finance -> Historie-> Poslední řádek žurnálu ->Hodnota skladu->Tlačítko Žurnál->Věcné položky :
(Vidíte sekvenci zaúčtování hotových výrobků, spotřeby, změny stavu a aktivaci resp. deaktivaci)

Zúčtova...	T..	Číslo dok...	Číslo účtu	Popis	T..	O..	O..	Částka	T..	Číslo pro...	Číslo pol...
▶	23.03.09	101005	123000	Přímé náklady 1250 dne 23.03.09				16,90 Ú.			2815
	23.03.09	101005	121000	Přímé náklady 1250 dne 23.03.09				-16,90 Ú.			2816
	23.03.09	101005	611000	Přímé náklady 1250 dne 23.03.09				16,90 Ú.			2817
	23.03.09	101005	613000	Přímé náklady 1250 dne 23.03.09				-16,90 Ú.			2818
	23.03.09	101005	123000	Odchyška 1250 dne 23.03.09				-0,01 Ú.			2819
	23.03.09	101005	611100	Odchyška 1250 dne 23.03.09				0,01 Ú.			2820
	23.03.09	101005	123000	Odchyška 1250 dne 23.03.09				-4,44 Ú.			2821
	23.03.09	101005	611200	Odchyška 1250 dne 23.03.09				4,44 Ú.			2822
	23.03.09	101005	112000	Přímé náklady 1250 dne 23.03.09				-0,35 Ú.			2823
	23.03.09	101005	121000	Přímé náklady 1250 dne 23.03.09				0,35 Ú.			2824
	23.03.09	101005	501060	Přímé náklady 1250 dne 23.03.09				0,35 Ú.			2825
	23.03.09	101005	611000	Přímé náklady 1250 dne 23.03.09				-0,35 Ú.			2826
	23.03.09	101005	112000	Přímé náklady 1250 dne 23.03.09				-0,95 Ú.			2827
	23.03.09	101005	121000	Přímé náklady 1250 dne 23.03.09				0,95 Ú.			2828
	23.03.09	101005	501060	Přímé náklady 1250 dne 23.03.09				0,95 Ú.			2829
	23.03.09	101005	611000	Přímé náklady 1250 dne 23.03.09				-0,95 Ú.			2830
	23.03.09	101005	121000	Přímé náklady 1250 dne 23.03.09				15,60 Ú.			2831
	23.03.09	101005	511100	Přímé náklady 1250 dne 23.03.09				-15,60 Ú.			2832

16. Další postup plánování na základě vytvořené prodejní objednávky je tento:

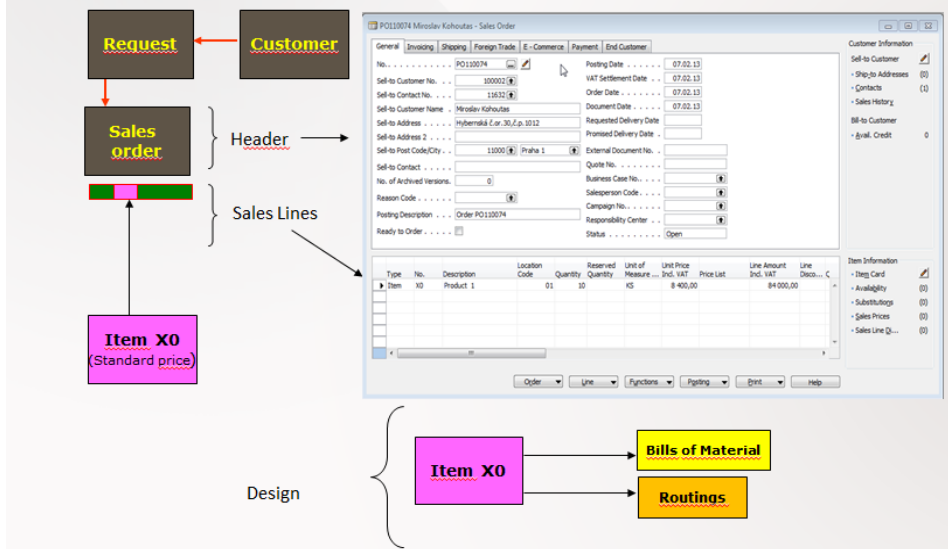
- 16.1. Vytvořte Prodejní objednávku na 10 ks zadního náboje kola 1250
- 16.2. V menu Výroba najdete plánování a sešity plánování a s pomocí tlačítka nastavte naplánování zboží 1250
- 16.3. Proveďte Hlášení akce pro naplánovaný řádek v Sešitu plánování->vytvoří se Výrobní zakázka
- 16.4. S pomocí tlačítka najdete Sledování zakázky a najdete tak důvod proč byla VZ vytvořena
- 16.5. Další postup registrace spotřeby a výroby je stejný jako v první části příkladu

Důvody pro výrobu :



Požadavek->nabídka->Objednávka

Request->Quote->Order



Kusovník a technologický postup :

