

Příklad pro cvičení dne 23.13.2009 – Základy výroby – bude sloužit i pro samostudium a bude uloženo ve studijních materiálech

Datum : 23.3.2009
 Autor : Skorkovský
 Důvod : doprovodný materiál ke studiu PMPINS, 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 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	Oska 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

1150 Náboj - TNG postup

Obečné

Číslo 1150

Vyhledávací popis NÁBOJ

Popis Náboj

Číslo verzí

Typ Paralelní

Aktivní verze

Stav Certifikovaný

Změněno dne 27.04.06

Číslo operace	T..	Číslo	Popis	Doba seřízení	Doba zpracování	Čekací doba	Doba přesunu	Pevné množství zmetků	Fak zme %
5	S..	420	CNC/hřídel	120	7		0	0	0
10	S..	420	CNC/hřídel	120	7	0	0	0	0
20	S..	420	CNC/lůžko	80	5	0	0	0	0
30	S..	430	Odjehlování 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

TNG postup Operace Funkce Nápověda

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.

420 CNC stroj - Karta strojního centra

Obečné Účtování Plánování Nastavení TNG

Číslo 420

Vyhledávací název CNC STROJ

Název CNC stroj

Uzavřeno

Číslo pracovního centra 400

Změněno dne

Stroj.cen... Plánování Nápověda

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

Výroba

- [-] Návrh výrobku
- [-] Kapacity
- [-] Plánování
- [-] **Průběh**
 - [-] Plánované výr.zakázky
 - [-] Pevně plánované výr. zak.
 - [-] Vydané výr. zakázky
 - [-] Změna stavu výrobní zakázky
 - [-] Plán výroby
 - [-] Deníky spotřeby
 - [-] Deníky výstupu
 - [-] Period. deníky spotřeby
 - [-] Period. deníky výstupu
 - [-] Sešity interních oznámení
- [-] Sestavy
- [-] Ocenění
- [-] Historie
- [-] Nastavení

Výrobní zakázka

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 :

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 Sešitu 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.%	Odchylna
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 (ZATRHOUT)
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..	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	Odchylna 1250 dne 23.03.09			-0,01	Ú.		2819
23.03.09		101005	611100	Odchylna 1250 dne 23.03.09			0,01	Ú.		2820
23.03.09		101005	123000	Odchylna 1250 dne 23.03.09			-4,44	Ú.		2821
23.03.09		101005	611200	Odchylna 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