NTT DATA Romania S.A.
Str. Constanta Nr. 19-21
400158 Cluj-Napoca
Tel: +40 264 406 460
Fax: +40 264 406 461
www.nttdata.ro

Information Type: Working Standard
Disclosure Range:
Information Owner:
Company: NTT DATA Romania

Suport de curs
MODUL PRODUCTIE DISCRETA

CUPRINS

1. Date de baza 5
1.1. Setari unitatea economica 5
I. Setari generale, valabile si in modulul Productie discreta 5
II. Setari referitoare la intocmirea Fisei produsului 7
III. Setari referitoare la lansarea comenzilor de productie 9
IV. Setari referitoare la operarea documentelor de gestiune pe comenzi de productie 12
V. Setari referitoare la operarea raportarilor de manopera pe comenzi de productie 28
VI. Setari referitoare la inchiderea comenzilor de productie 32
VII. Setari referitoare la rapoartele de productie 32
1.2. Introducerea unitatilor de masura 34
1.3. Definirea depozitelor 34
1.4. Caracteristici tehnologice 36
1.5 Definirea si administrarea articolelor 37
1.6. Intocmirea calendarului de intreprindere 42
1.7. Definirea planului de lucru saptamanal 44
1.8. Locuri de munca 45
1.9. Norme de timp si tarife pe categorii 48
1.10. Norme de timp si tarife pe locuri de munca 50
1.11. Operatii 51
1.12. Componente echivalente 52
1.13. Documentatie tehnologica 54
I. Informatii necesare pentru a obtine datele dorite in raportul Plan de control 67
II. Informatii suplimentare adaugate pe fisa produsului (articole si operatii) 68
2. Fisa produsului 71
2.1. Descrierea ferestrei Fisa produsului 71
I. Semnificatia butoanelor: 71
II. Antet fisa 79
III. Detalii 83
2.2. Modul de functionare a ferestrei Fisa produsului (Detaliile) 89
I. Adugare articole sau operatii pe o fisa 90
II. Crearea unei fise 93
IV. Modificarea structurii unei fise 97
V. Stergerea unei fise 99
VI. Definirea dependentelor in cadrul fisei tehnologice 99
2.3. Inlocuire componente in Fisa produsului 101
2.4. Creare variante fise tehnologice 102

2.5. Generare dependente in bloc 103
2.6. Lot de baza reper 104
3. Programarea si lansarea productiei 105
3.1. Intocmirea programului de fabricatie 105
I. Inregistrarea comenzilor de productie 105
II. Divizarea comenzii de sectie 110
III. Gruparea comenzilor de productie 111
IV. Generarea comenzilor interne 111
V. Informatii despre comenzi interne 112
3.2. Configurare cod comanda de productie 112
3.3. Job terminare comenzi de productie 116
3.4. Comenzi interne 119
I. Comenzi interne 119
II. Informatii comenzi interne 131
III.Generarea de bonuri de consum din fereastra “Informatii comenzi interne” 132
IV.Stergerea bonurilor de consum generate din fereastra “Informatii comenzi interne” 132
V. Generare comanda noua din fereastra “Informatii comenzi interne” 132
VI. Suplimentare comanda interna 133
VII. Generare bonuri de consum din fereastra “Informatii comenzi interne” 133
VII. Terminare comanda interna 133
VIII. Divizarea comenzii interne pe comisioane 135
3.5. Generare bonuri de consum 136
I.Generare bonurilor de consum din fereastra “Generare bonuri de consum” 136
II. Stergerea bonurilor de consum din fereastra “Generare bonuri de consum” 137
3.6. Listare “Rapoarte bonuri de consum generate” 137
3.7. Inregistrarea echipelor de lucru 137
3.8. Documentatia de lansare 138
3.9. Dispozitii de lucru 155
3.10. Raport Calcul necesar pe comenzi de productie 169
3.11. Asocieri comenzi interne 172
4. Urmarirea productiei 180
4.4. Inregistrarea documentelor de gestiune 180
4.1.1. Inregistrarea notelor de predare 180
I. Inregistrarea notei de predare 180
II. Operarea miscarilor in depozit 183
III. Contare automata 183
IV. Vizualizare nota de predare 183
V. Functionalitati suplimentare 184
4.1.2. Inregistrarea bonurilor de consum 189
I. Inregistrarea bonului de consum 189
II. Miscari in depozit 195
III. Contare automata 195
IV. Vizualizare bon de consum 196

V. Generare automata Bon de consum de pe Nota de predare 196
VI. Job-uri de generare consumuri 198
VII. Generare bonuri de consum de pe asocieri comenzi interne 201
4.1.3. Procesul de prelucrare la terti 204
I. Intocmirea fisei tehnologice pentru produsul finit sau semifinit prelucrat la terti 204
II. Introducerea comenzii de sectie si generarea comenzilor interne inclusiv pentru produsul prelucrat la terti 204
III. Iesirea spre prelucrare la terti 204
II. Miscari in depozit 206
III. Contare automata iesire spre prelucrare 206
IV. Vizualizare avizului de iesire spre prelucrare 206
V. Avizul de revenire de la prelucrare la terti 206
VI. Miscari in depozit 208
VII. Contare automata 208
IV. Vizualizarea documentului de revenire de la prelucrare 208
4.2. Manopera 209
4.2.1. Cataloage 209
8.2.2. Raportarea manoperei/comenzi 210
4.2.3. Raportarea manoperei/servicii 213
4.2.4. Rapoarte de manopera 214
4.3. Rapoartele de urmarire 216
4.3.1. Productia neterminata 217
4.3.2. Programe de fabricatie 220
4.4. Trasabilitatea 220
4.4.1 Configurare tipuri de loturi 220
4.4.2. Raport de trasabilitate 221

1. Date de baza

1.1. Setari unitatea economica

(Meniu Date de baza - Setari unitate economica)

Modul de functionare a unor ferestre poate fi stabilit de utilizator prin setari la nivel de mandant. Sunt permise urmatoarele setari:

I. Setari generale, valabile si in modulul Productie discreta

- **Numar de zecimale pentru pret RON**

Prin aceasta setare se stabileste numarul de zecimale cu care vor fi inregistrate/afisate preturile unitare in RON in cadrul aplicatiei.Intotdeauna valorile vor fi rotunjite la numarul de zecimale stabilite prin aceasta setare.
Valorile pe care le poate lua sunt: 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6
IMPORTANT: Odata salvata o valoare, NU se poate reveni la o valoare mai mica.

- **Numar de zecimale pentru pret in valuta**

Prin aceasta setare se stabileste numarul de zecimale cu care vor fi afisate/inregistrate preturile unitare in valuta in cadrul aplicatiei. Intotdeauna valorile vor fi rotunjite la numarul de zecimale stabilite prin aceasta setare.
IMPORTANT: Odata salvata o valoare, NU se poate reveni la o valoare mai mica.

- **Numar de zecimale pt valoare in RON**

Prin aceasta setare se stabileste numarul de zecimale cu care vor fi inregistrate/afisate valorile in RON in cadrul aplicatiei.Intotdeauna valorile vor fi rotunjite la numarul de zecimale stabilite prin aceasta setare.
IMPORTANT: Odata salvata o valoare, NU se poate reveni la o valoare mai mica.

- **Numar de zecimale pt valoare in valuta**

Prin aceasta setare se stabileste numarul de zecimale cu care vor fi afisate/inregistrate valorile in valuta in cadrul aplicatiei.Intotdeauna valorile vor fi rotunjite la numarul de zecimale stabilite prin aceasta setare.
IMPORTANT: Odata salvata o valoare, NU se poate reveni la o valoare mai mica.

- **Nr de zecimale pentru valoare manopera**

Prin aceasta setare se stabileste numarul de zecimale cu care va fi afisata/calculata valoarea manoperei in cadrul aplicatiei (Fisa produsului, Comenzi interne, Raportari manopera). Intotdeauna valorile vor fi rotunjite la numarul de zecimale stabilite prin aceasta setare.

- **Responsabilul operatiunilor este userul logat in sistem**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – setarea nu se aplica
True - pe documente, in campul Responsabil, se propune acel angajat din modul Date de baza\Angajati caruia ii este asociat utilizatorul logat in sistem (prin campul Nume utilizator)

- **Responsabilul pe documente este read-only**

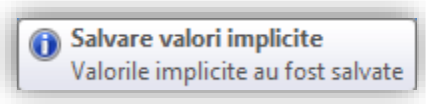
Valorile pe care le poate lua sunt:
False – setarea nu se aplica
True - activarea setarii corelata cu setarea precedenta, intrucat prin activarea acesteia campul Responsabil de pe documente nu mai este editabil

- **Se utilizeaza valori implicite la adaugarea inregistrarilor noi**

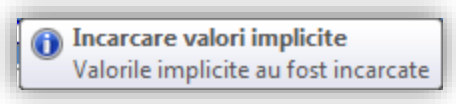
Valorile pe care le poate lua sunt:
False –
True - permite configurarea de valori ale anumitor campuri, care se propun automat pentru noi inregistrari.

Aceste valori implicite sunt la nivel de utilizator.

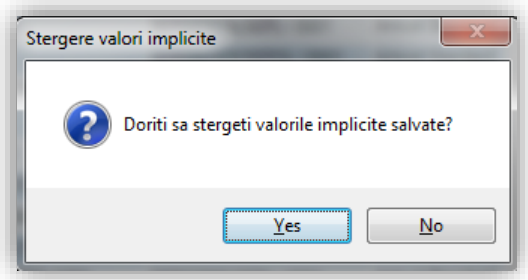
Valorile implicite se configureaza in felul urmator: se acceseaza butonul *Adaugare*, se completeaza valorile in campurile corespunzatoare si se acceseaza **tasta F9 pentru salvarea valorilor implicite** (inainte de a salva noua inregistrare, deci in modul adaugare). La salvarea valorilor implicite se afiseaza mesajul de mai jos:



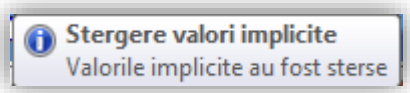
Valorile configurate in pasul de mai sus se incarca automat la o noua adaugare de document, in momentul accesarii butonului Adaugare, moment in care se afiseaza mesajul de mai jos:



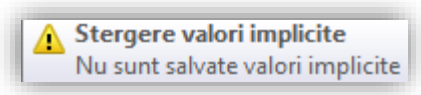
Pentru **stergerea valorilor implicite** se acceseaza combinatia de taste **CTRL+SHIFT+F9** si se opteaza pentru **„Yes“** la mesajul de mai jos:



dupa care se afiseaza, in functie de situatie mesajul:



- , daca au existat valori salvate



- , daca nu existau valori salvate

Campurile pentru care se pot salva Valori implicite sunt in **Program de fabricatie** (din *Productia discrete\Lansare productie*)
- Cantitate
- Status
- Atelier

- **Se utilizeaza caracteristici de gestiune**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – aceasta valoare a setarii nu va permite utilizarea caracteristicilor de gestiune - de tip 'multime' - la nivel de articol, ci doar a caracteristicilor tehnologice. Inregistrarea documentelor si urmarirea stocurilor va fi facuta numai la nivel de articole fara caracteristicile acestora.
True - aceasta aceasta valoare a setarii va permite utilizarea caracteristicilor de gestiune – de tip 'multime' la nivel de articol. Inregistrarea documentelor (bonuri de consum, note de predare), urmarirea stocurilor, lansarile in productie se vor putea face la nivel de articole cu caracteristici (pentru aceasta se vor utiliza numai caracteristici de tip multime).

- **Se utilizeaza unitati de masura secundare**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – prin aceasta valoare a setarii unui articol nu i se poate atribui in fisa articolului o unitate de masura secundara. Aceasta inseamna ca in documentele de gestiune nu se va putea opera intrarea sau iesirea decat in unitatea de masura de baza.Pretul de intrare sau iesire de pe documente se va raporta intotdeauna la unitatea de masura de baza.
True – aceasta valoare a setarii unui articol i se poate atribui in fisa articolului o unitate de masura secundara. Aceasta inseamna ca in documentele de gestiune se va putea opera intrarea sau o iesirea intr-o alta unitatea de masura diferita de unitatea de masura de baza. Pretul de intrare sau iesire de pe documente se va putea raporta la unitatea de masura de baza sau la unitatea de masura secundara

II. Setari referitoare la intocmirea Fisei produsului

- **Se afiseaza numarul de fise tehnologice existente pentru un articol**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False –
True - La adaugarea unei fise noi pentru un cod de produs in fereastra Fisa noua se afiseaza numarul de variante de fisa existent deja in sistem pentru respectivul cod

- **Valoare implicita tip cantitate constata componenta Fisa produsului**

Valorile pe care le poate lua sunt:
Nu –

Prima comanda - la adaugarea unui articol pe Fisa produslului, acest articol se propune cu tip 'Cant. Constanta' = Prima comanda
Fiecare comanda – la adaugarea unui articol pe Fisa produslului, acest articol se propune cu tip 'Cant. Constanta' = Fiecare comanda

- **Se permite adaugarea unei operatii de mai multe ori pe un nivel al fisei tehnologice**

Valorile pe care le poate lua sunt:
Nu – o operatie se poate adauga pe fisa o singura data
Da - (valoare implicita) o operatie se poate adauga de nenumarate ori pe fisa

- **La modificarea timpilor om pe Fisa produsului se modifica automat si timpii utilaj**

Valorile pe care le poate lua sunt:
Nu –
Da - (valoare implicita) orice modificare a timpului de pregatire\executie om de pe fisa se propaga si pe timp pregatire\executie utilaj, determinand egalitatea celor doua categorii de timpi

- **Se permite modificarea fisei tehnologice care are comenzi interne**

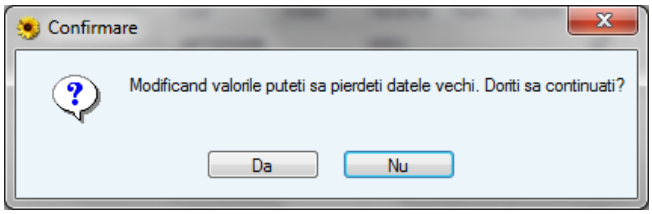
Valorile pe care le poate lua sunt:
False - aceasta valoare a setarii permite modificarea fisei tehnologice atata timp cat nu exista inregistrata nici o comanda interna indiferent de statusul acesteia;
True - aceasta valoare a setarii permite modificarea fisei tehnologice atata timp cat nu exista inregistrata cel putin o comanda interna cu statusul "terminata" sau "suspendata".

- **Alocare materiale pe loc de consum**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – se pastreaza comportamentul de pana acum si se considera ca alocarea materialelor se face conform dependentelor definite pe operatiile de pe Fisa produsului sau dependentei implicite (toate materialele sunt decontate de atelierul locului de munca al primei operatii de pe Fisa produsului)
True - alocarea materialelor se face conform locurilor de consum asociate materialeor pe Fisa produsului
Implicatii: Rapoartele de lansare pe ateliere, Consum materiale pe Bon de consum (filtru pe Atelier),

- **Doriti confirmari aditionale ?**

Valorile pe care le poate lua sunt:
Nu – la inlocuirea directa (nu adaugarea si stergerea) unui articol de pe Fisa, nu apare mesajul de mai jos:



Da - (valoare implicita): mesajul de mai sus apare la inlocuirea directa (nu adaugarea si stergerea) unui articol de pe Fisa

III. Setari referitoare la lansarea comenzilor de productie

- **Loturi**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – aceasta valoare a setarii nu da posibilitatea de a lucra cu loturi. Aceasta inseamna ca nu poate fi configurat formatul loturilor, pe documentele de gestiune (NIR, Nota de predare, Bon de consum, Bon de consum pentru operatiuni temporare si Nota de restituire) nu poate fi mentionat numarul de lot al articolului.In cazul acestei setari nu poate fi utilizat nici “Raportul de trasabilitate pe comenzi si loturi”
True -- aceasta valoare a setarii da posibilitatea de a lucra cu loturi. Aceasta inseamna ca poate fi configurat formatul loturilor, pe documentele de gestiune (NIR, Nota de predare, Bon de consum, Bon de consum pentru operatiuni temporare si Nota de restituire) poate fi mentionat numarul de lot al articolului.In cazul acestei setari nu poate fi utilizat nici “Raportul de trasabilitate pe comenzi si loturi”

- **Se utilizeaza comisioane ca subdiviziuni comenzi interne**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – aceasta valoare a setarii nu va permite divizarea unei comenzi interne pe comisioane
True - aceasta valoare a setarii va permite divizarea unei comenzi interne pe comisioane

- **Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False - aceasta valoare a setarii da urmatoarele posibilitati:
Consumurile - se inregistreaza la nivelul fiecarei comenzi interne
Predarile - se inregistreaza la nivelul fiecarei comenzi interne
Documentatia de lansare - "Fisa limita" este la nivel de comanda interna
Raportari de productie - la o comanda interna se pot atasa numai bonuri de consum sau note de predare definite pe comanda interna;

Modul de lucru se recomanda in cazul in care se doreste urmarirea in gestiune a semifabricatelor\reperelor prin predarea cu Note de predare si consum prin Bon de consum pe nivelul urmator

True - aceasta valoare a setarii da urmatoarele posibilitati:

Consumurile - se inregistreaza la nivelul comenzii interne a produsului finit (numita Comanda interna principala) si permit decontarea tuturor componentelor care au setat pe fisa tip 'Generare BC' Partiala sau Totala.
Predarile - se inregistreaza numai la nivelul comenzii interne a produsului finit;
Documentatia de lansare - "Fisa limita" este la nivel de comanda de productie si nu include semifabricatele;
Raportari de productie - la o comanda interna se pot atasa numai bonuri de consum sau note de predare definite pe comanda interna a produsului finit;

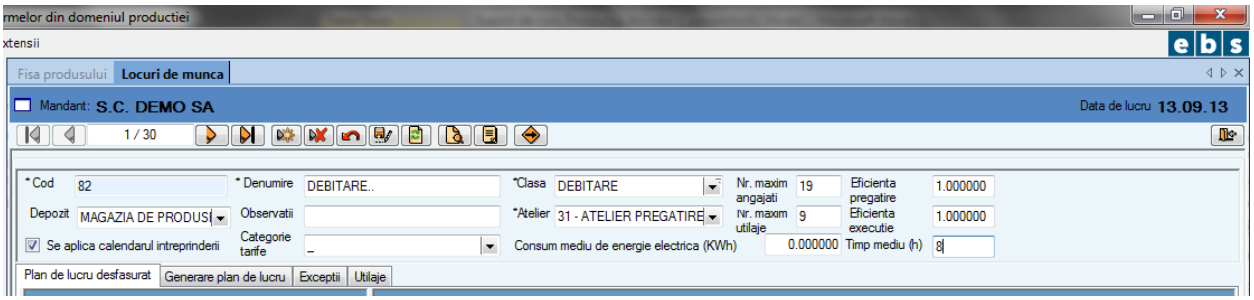
Modul de lucru se recomanda in cazul in care se doreste urmarirea in gestiune prin Bon de consum numai a materiilor prime si materialelor, respectiv prin Nota de predare numai a produselor finite.

- **Programare CI**

Valorile pe care le poate lua sunt:
Nu - (valoare implicita)
Se determina data pana la - data start a comenzii de productie este fixa. Pornind de la aceasta data se determina intervalul de executie pentru fiecare comanda interna, pe baza normei de timp a operatiilor si tinand cont de modul de programare setat prin '**Programarea CI se realizeaza in functie de'**
Se determina data de la - data sfarsit a comenzii de productie este fixa. Pornind de la aceasta data se face o programare inversa, se determina intervalul de executie pentru fiecare comanda interna, pe baza normei de timp a operatiilor si tinand cont de modul de programare setat prin '**Programarea CI se realizeaza in functie de'**

- **Programarea CI se realizeaza in functie de:**

Valorile pe care le poate lua sunt:
Timp mediu pe locuri de munca – Programarea CI se bazeaza, pe langa normele de timp ale operatiilor, pe timpul mediu de functionare\zi al locurilor de munca (in care se executa fiecare operatie), precizat in antetul locului de munca, in campul Timp mediu (h)



Plan de lucru pe locuri de munca - Programarea CI se bazeaza, pe langa normele de timp ale operatiilor, pe planul de lucru desfasurat al locurilor de munca (in care se executa fiecare operatie)

Plan de lucru si timp mediu pe locuri de munca - Programarea CI se bazeaza, pe langa normele de timp ale operatiilor, atata pe timpul mediu de functionare al locurilor de munca cat si pe planul de lucru desfasurat al locurilor de munca

- **La generare CP de pe contracte clienti, se genereaza comenzi interne inactive**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – (setare implicita): la generarea unei comenzi de productie de pe comanda client, aceasta are status Inactiva. Comenzile interne se genereaza numai la trecerea acestei comenzi in status Activa.
True - la generarea unei comenzi de productie de pe comanda client, aceasta are status Inactiva, insa are generate deja comenzi interne cu status Inactiva.

- **Modificarile pe esalonarile comenzii client se transmit pe comanda de productie**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – (setare implicita)
True - modificarile de status, de cantitate si caracteristici pe esalonari comenzii client se transmit pe comanda de productie lansata de pe respectiva esalonare, astfel:

a. Modificari de status

La transmiterea statusului de pe esalonare pe comanda de productie, comanda de productie primeste automat statusul esalonarii. Daca statusul care se transmite este terminat, atunci pe comanda de productie se intampla doua actiuni: CI pricipala primeste status terminat si apoi comanda de productie primeste status terminata.
Important: daca transmiterea statusului pe Comanda de productie nu este posibila, nu se salveaza modificarea nici pe Comanda client!
Daca se schimba statusul esalonarii prin modificarea status comanda client din antetul comenzii, se va modifica statusul tuturor comenzilor de productie generate de pe toate esalonarile comenzii client.
- La transmiterea statusului pe comanda de productie se fac aceleasi validari ca si la modificarea statusului direct in programul de fabricatie
- In caz ca modificarea nu este permisa, utilizatorul va primi un mesaj „Transmiterea statusului pe comanda de productie nu a fost posibila pentru urmatoarele comenzi:....“

b. Modificari de cantitati

La transmiterea cantitatii de pe esalonare pe comanda de productie:
- In cazul in care cantitatea de pe esalonare este mai mare decat cantitatea de pe comanda de productie, transmiterea se face fara nici un fel de validari
- In cazul in care cantitatea de pe esalonare este mai mica decat cantitatea de pe comanda de productie, transmiterea se face cu urmatoarea validare: nu se poate transmite o cantitate pe comanda daca aceasta este mai mica decat cantitatile pentru care s-au operat deja documente de gestiune pe comanda.

c. Modificari de sabloane de caracteristici

Indiferent de statusul esalonarii, valorile caracteristicilor sunt modificabile. Astfel, se va putea interveni asupra valorilor caracteristicilor si asupra cantitatilor, in sus sau in jos , oricand. La salvarea modificarilor operate, pe comenzile de productie se modifica caracteristici si cantitati, se elimina randuri de caracteristici lansate sau se adauga randuri noi aparute, cu singura limitare ca pe un sir de

caracteristici cantitatea sa nu fie mai mica decat cantitatea aferenta documentelor de gestiune (predari, consumuri, prelucrari la terti, note de restituire).
In plus, se recalculeaza automat cantitate comanda productie egala cu suma cantitatilor de pe caracteristici.
Se transmit modificarile strict de pe diviziunile\sabloanele modificate care se regasesc si pe comanda.
Pentru fiecare diviziune stearsa sau modificata (modificari de caracteristici sau de cantitate) se verifica daca exista pe comanda de productie o diviziune avand caracteristicile cu acelasi sablon ca si cele de pe comanda client.

- **Se salveaza istoric modificari pe comanda interna**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False –
True - (valoare implicita): modificarile efectuate pe o comanda interna, direct la nivelul comenzii sau propagate de pe Fisa produsului, sunt salvate si afisate intr-un raport

- **La activarea comenzii de productie se creeaza o destinatie de consum corespondenta**

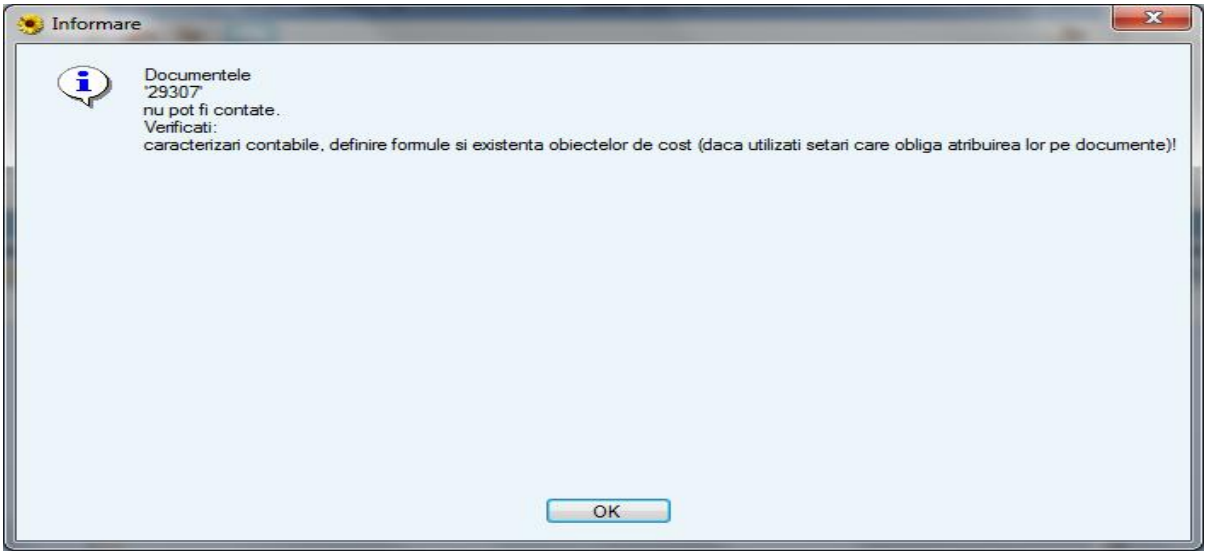
Valorile pe care le poate lua sunt:
Nu – (valoare implicita):
Da - la activarea unei comenzi de productie (din *Productia discrete\Lansarea productiei\Program de fabricatie*) se creeaza automat o destinatie de consum (in *Gestiunea stocurilor\Cataloage\Destinatia consumului*) avand:
- ca si *Denumire* codul comenzii de productie;
- bifa pentru *Activ*;
- nimic completat la *Descriere*;
- nimic completat pentru *Costing* (centru de cost, proces, purtator de cost, tip comanda, comanda)

Modificari ulterioare ale comenzii de productie (cod, status, stergere etc.) nu vor afecta destinatia de consum creata la activarea comanzii, iar modificari / stergeri ale destinatiilor de consum create la activarea comenzii de productie nu vor afecta comanda de productie corespondenta.

IV. Setari referitoare la operarea documentelor de gestiune pe comenzi de productie

- **La operarea documentelor este obligatorie completarea centrului de cost**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – (valoare implicita)
True - la inregistrarea oricarui document a carui contare presupune utilizarea unui cont urmarit in Costing (in Planul de conturi are bifata optiunea ‘Obiecte de cost’), este obligatorie existenta centrului de cost (provenit automat, de pe comanda, de exemplu, sau precizat manual de catre utilizator).
In cazul in care aceasta conditie nu este indeplinita, la salvare apare urmatorul mesaj:



- **La operarea documentelor este obligatorie completarea purtatorului de cost**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – (valoare implicita)
True - la inregistrarea oricarui document a carui contare presupune utilizarea unui cont urmarit in Costing (in Planul de conturi are bifata optiunea 'Obiecte de cost'), este obligatorie existenta purtatorului de cost (provenit automat, de pe comanda, de exemplu, sau precizat manual de catre utilizator).

- **La operarea documentelor este obligatorie completarea procesului**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – (valoare implicita)
True - la inregistrarea oricarui document a carui contare presupune utilizarea unui cont urmarit in Costing (in Planul de conturi are bifata optiunea 'Obiecte de cost'), este obligatorie existenta procesului (provenit automat, de pe comanda, de exemplu, sau precizat manual de catre utilizator).

- **Sistemul obliga atribuirea obiectelor de cost, diferite de Nespecificat (-), in cazul consumurilor de materiale cu referinte la comenzi interne de productie discreta**

Valorile pe care le poate lua sunt:
Nu –
Da, centru de cost si purtator – pentru a asigura existenta informatiilor impuse de aceasta valoare a setarii, inca de la activarea comenzii de productie (generarea comenzilor interne) se verifica existenta centrului de cost si a purtatorilor pe respectivele comenzi interne, precum si statusul acestora (trebuie sa fie active)

Da, centru de cost, proces si purtator – pentru a asigura existenta informatiilor impuse de aceasta valoare a setarii, inca de la activarea comenzii de productie (generarea comenzilor interne) se verifica existenta centrului de cost, procesului si purtatorului pe respectivele comenzi interne, precum si statsusul acestora (trebuie sa fie active)

- **Sistemul obliga atribuirea obiectelor de cost, diferite de Nespecificat (-), in cazul consumurilor de materiale cu referinte la comenzi interne de mentenanta**

Valorile pe care le poate lua sunt:
Nu –
Da, centru de cost si purtator –
Da, centru de cost, proces si purtator –

- **Sistemul verifica statusul obiectelor de cost la salvarea documentelor**

Valorile pe care le poate lua sunt:
Nu – (valoare implicita)
Da –

IMPLICATII in cazul ultimelor doua setari, valorile Da

A. Modificare catalog comenzi
(Contabilitate de gestiune\Cataloage\Comenzi)

- S-a extins catalogul de comenzi cu informatiile:
Status – reprezinta statusul obiectului de cost Comanda, poate avea valori: activa, inactiva, anulata, suspendata, terminata – implicit statusul este sincronizat cu statusul din modulul de origine
Perioada inchidere – reprezinta perioada de cand comanda este terminata – editabila numai daca Status = terminata (altfel read-only si fara valoare); implicit perioada inchidere este sincronizata cu perioada inchidere din modulul de origine
Status (modul) – reprezinta statusul comenzilor in modulul de origine (Productie discreta, Mentenanta, Service)
Perioada inchidere (modul) - reprezinta perioada de cand comanda este terminata in modulul de origine (Productie discreta, Mentenanta, Service)

- In grid se vor afisa toate tipurile de comenzi daca se debifeaza optiunea implicita **Afiseaza doar comenzi diverse** (se pot sterge si edita numai comenzile de tip diverse);

- In grid se vor afisa toate comenzile, indiferent de status, daca se debifeaza optiunea implícita **Active**

B. Setare status Terminata pentru catalog obiecte de cost comenzi la terminarea comenzilor in modulele Productie, Mentenanta, Service

La setarea statusului Terminat pe comenzile de productie, mentenanta si service se actualizeaza statusul (numai daca este diferit de Terminat) si data terminarii comenzii (sau perioada) si in catalogul de obiecte de cost comenzi.

In cazul in care o comanda a fost terminata, (re)activata si din nou terminata, daca in catalogul de comenzi are alt status decat “activa”, la a doua operatiune de setare a statusului terminat nu se mai actualizeaza dátele (Status si Perioada inchidere) si in acest catalog.

C. Setare mandant pentru validarea salvarii pe documente in functie de starea (active sau un) obiectelor de cost

(Date de baza\Setari unitate economica)

S-a introdus o noua setare mandant "**Sistemul verifica statusul obiectelor de cost la salvarea documentelor**", valori DA / NU (implicit NU).
Daca valoare este "DA" nu se vor putea salva decat documentele care au obiecte de cost cu status activ.

D. Validari la generarea comenzilor in modulele Productie, Mentenanta, Service in functie de starea (active sau nu) a obiectelor de cost

Daca setarea "**Sistemul obliga atribuirea obiectelor de cost, diferite de Nespecificat (-), in cazul consumurilor de materiale cu referinte la comenzi interne de productie discreta**" este diferita de NU si noua setare "**Sistemul verifica statusul obiectelor de cost la salvarea documentelor" = DA,** atunci la activarea unei comenzi de productie se verifica atat sa existe obiecte de cost necesare cat si statusul acestora sa fie "activa";

Daca setarea "**Sistemul obliga atribuirea obiectelor de cost, diferite de Nespecificat (-), in cazul consumurilor de materiale cu referinte la comenzi interne de productie discreta**" = NU si noua setare "**Sistemul verifica statusul obiectelor de cost la salvarea documentelor" = DA** nu se verifica obiectele de cost la activarea comenzi, doar la inregistrarea documentelor pe comenzi**.**

E. Daca noua setare "**Sistemul verifica statusul obiectelor de cost la salvarea documentelor" = DA** , atunci:
- la generarea documentelor, se valideaza statusul obiectelor de cost si iar daca acesta este diferit de "activ" / "activa", va aparea mesaj de informare si nu se va putea salva documetul in cauza.
- pe toate documentele, in fereastra **Costing,** obiectele de cost care au status diferit de "activ" / "activa" vor aparea read-only (gri) si nu se vor putea selecta.

F. In ***Contabilitate de gestiune\Indicatori\Definire indicatori***, in fereastra de selectie obiecte de cost, pentru generare de indicatori, vor aparea doar obiectele de cost cu status activ.

- **Prelucrare la terti - nu trebuie validate cantitatile de pe documente cu cele din comenzi interne**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False - aceasta valoare a setarii da posibilitate inregistrarii in documentul "Iesire spre prelucrare" a unei cantitati ce nu poate depasi cea din comanda interna, intrucat se face o validare a consumurilor.
True - aceasta valoare a setarii da posibilitate inregistrarii in documentul "Iesire spre prelucrare" a unei cantitati mai mari decat cea din comanda interna, intrucat nu se face o validare a consumurilor

- **Se verifica la inregistrarea predarilor daca exista consumuri pe comanda**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – prin aceasta valoare a setarii se vor putea opera Notele de predare pe o Comanda interna, chiar daca s-ar putea sa nu fi fost operate consumurile aferente Comenzii interne respective.

True – prin aceasta valoare a setarii nu se vor putea opera Notele de predare pe o Comanda interna decat dupa ce a fost operat cel putin un Bon de consum pe Comanda interna respectiva (nu se verifica daca s-au facut consumuri integrale); comanda interna va putea fi fi selectata din lista 'Comanda interna', insa sistemul nu va permite selectarea din lista derulanata 'Articol' a produsului ce se doreste a fi predat

- **Validare consumuri pe comanda**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – aceasta valoare a setarii da posibilitatea de a inregistra pentru o comanda interna consumuri mai mari decat cele normate.
Alte implicatii:

- La setarea statusului 'terminat' pe comanda interna sistemul nu verifica daca s-a consumat integral cantitatea lansata de materiale
- pe Fisa produsului norma de consum poate fi modifica fara nici un fel de validare (astfel, cantitatea lansata dintr-un material poate deveni mai mica decat cantitatea efectiv consumata deja)
- pe Comanda interna valoarea din campul 'Cantitate comanda' poate fi modifica fara nici un fel de validare (astfel, cantitatea lansata dintr-un material poate deveni mai mica decat cantitatea efectiv consumata deja)

True – aceasta valoare a setarii nu da posibilitatea de a inregistra pentru o comanda interna consumuri mai mari decat cele normate
Alte implicatii:

- La setarea statusului 'terminat' pe comanda interna sistemul verifica daca s-a consumat integral cantitatea lansata de materiale. In caz contrar, apare mesaj de atentionare pe care utilizatorul trebuie sa il confirme pentru a termina comanda
- pe Fisa produsului norma de consum nu poate fi modifica decat in anumite conditii (pentru a nu se ajunge in situatia in care cantitatea lansata dintr-un material devine mai mica decat cantitatea efectiv consumata deja)
- pe Comanda interna valoarea din campul 'Cantitate comanda' poate fi modifica decat in anumite conditii (pentru a nu se ajunge in situatia in care cantitatea lansata dintr-un material devine mai mica decat cantitatea efectiv consumata deja)

- **Validare predari pe comanda**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – aceasta valoare a setarii da posibilitatea de a inregistra pntru o comanda interna predari intr-o cantitate mai mare decat cea lansata;
Alte implicatii:

- la setarea statusului 'terminat' pe comanda interna sistemul nu verifica daca s-a predat integral cantitatea lansata de produs

True – aceasta valoare a setarii nu da posibilitatea de a inregistra pentru o comanda interna predari intr-o cantitate mai mare decat cea lansata
Alte implicatii:

- la setarea statusului 'terminat' pe comanda interna sistemul verifica daca s-a predat integral cantitatea lansata de produs. In caz contrar, apare mesaj de atentionare pe care utilizatorul trebuie sa il confirme pentru a termina comanda

- **Validare transferuri pe comanda**

Valorile pe care le poate lua sunt:

False – aceasta valoare a setarii da posibilitatea de a inregistra pntru o comanda interna transferuri intr-o cantitate mai mare decat cea lansata;
True - aceasta valoare a setarii nu da posibilitatea de a inregistra pentru o comanda interna transferuri intr-o cantitate mai mare decat cea lansata

- **Notele de predare preiau pretul ultimei intrari (pentru articol si depozit)**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – prin aceasta valoare a setarii pe nota de predare nu va fi completat automat campul de pret cu ultimul pret la care s-a facut predarea pe acest produs sau cu ultimul pret de stoc stabilit prin reevaluare, ci cu pretul standard precizat eventual in Catalogul de articole.
True – prin aceasta valoare a setarii pe nota de predare va fi completat automat campul pret cu ultimul pret la care s-a facut predare in acest depozit si pe acest produs sau cu ultimul pret de stoc satbilit prin reevaluare

- **Notele de predare preiau pretul de pe comanda client**

Setarea functioneaza numai in cazul comenzilor de productie generate de pe comanda client, intrucat pretul unitar ajunge de pe Comanda client pe Nota de predare exclusiv prin intermediul Comenzii de sectie
Valorile pe care le poate lua sunt:
Nu – prin aceasta valoare a setarii pretul unitar pe Comanda de productiese preia din catalogul de articole, iar pe Nota de predare ca pretul unitar se propune fie pretul standard din catalogul 'Articole' fie conform setarii **Notele de predare preiau pretul ultimei intrari (pentru articol si depozit)** – pentru valoarea TRUE

Pretul din momentul lansarii – functioneaza astfel:

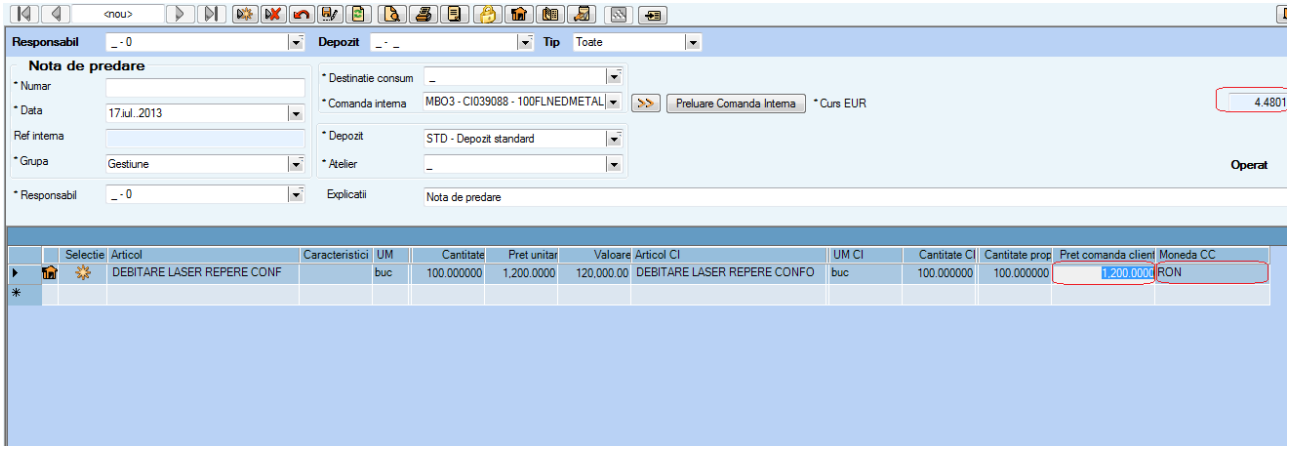
- Comanda de productie preia la lansare pretul de pe esalonarea comenzii client in RON care ramane nemodificat indiferent de actualizarile ulterioare realizate pe pretul comenzii client
- Comanda de productie preia la lansare pretul de pe esalonarea comenzii client in valuta si il converteste in lei utilizand cursul valutar valabil pe comada client
- Nota de predare preia pretul in lei salvat pe comanda de productie

Pretul curent – functioneaza astfel:

- Comanda de productie preia la lansare pretul standard din catalog articole (<u>nu se mai preia pretul din esalonarea comenzii client!</u>)

- Nota de predare preia pretul actual direct <u>din esalonarea comenzii client</u>. In cazul comenzilor in valuta, pretul de pe nota de predare se converteste in lei la cursul din antetul notei de predare

- Nota de predare salveaza de asemenea pretul si valuta comenzii client si le afiseaza in detalii, in campurile 'Pret c-da client' si 'Moneda CC'.



- **Se permite inregistrarea documentelor pe comenzi interne numai in ordine cronologica**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – aceasta valoare a setarii da posibilitatea de a inregistra note de predare sau bonuri de consum pentru orice comanda interna indiferent daca exista o alta comanda interna pentru acelasi produs finit/semifabricat care nu a fost terminata.
True – aceasta valoare a setarii nu da posibilitatea de a inregistra note de predare sau bonuri de consum pentru o comanda interna daca exista o alta comanda interna pentru acelasi produs finit/semifabricat care nu a fost terminata.

- **Se vizualizeaza documente de gestiune aferente comenzilor de productie active**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – (valoare implicita)
True – in ferestrele din Gestiunea stocurilor vor fi afisate numai documentele de gestiune (Bonuri de consum, Note de predate, Note de restituire, Note de iesire din getsiune, etc) aferente comenzilor de productie active. Documentele pentru comenzile cu status diferit de activa vor putea fi vizualizate numai in rapoarte sau prin inactivarea setarii.

- **Utilizare caracteristici de tip Comanda Productie pe consumurile pe comenzi de productie discrete** (trebuie corelata cu setarea ‚Se utilizeaza caracteristici de gestiune' pe TRUE)

Setarea permite un mod de lucru prin care se rezerva pe o comanda de productie (se asociaza comenzii de productie) toate materialele care au asociata caracteristica de tip multime ‚Comanda de productie'

Valorile pe care le poate lua sunt:
False –
True – se activeaza setarea cu urmatoarele implicatii:

- In momentul activarii comenzii de productie, in catalog Caracteristici tehnologice se genereaza o valoare noua pentru caracteristica Comanda de productie, care reprezinta codul noii comenzi

- Daca articolul de pe comanda de productie este materie prima si are atasata caracteristica "Comanda de productie", se poate consuma doar in limita cantitatii transferate pe documentul " Transfer – Iesire pe comanda de productie "; nu se va putea inregistra consumul daca nu s-a inregistrat in prealabil un document de transfer pe respectiva comanda de productie si respectivul material.
- Daca articolul NU are atasata caracteristica "Comanda de productie" sau are atasata caracteristica "Comanda de productie" si este semifabricat, consumul se face direct prin bon de consum.

Mod de lucru:

- In Productie discreta/Pregatirea productiei/Caracteristici tehnologice apare caracteristica Comanda de productie.

- Se defineste o clasa de caracteristici in care se va cuprinde caracteristica sistem Comanda productie (daca exista deja o clasa sau mai multe de caracteristici atasate articolelor, acestea se vor completa cu caracteristica Comanda productie)

- In Gestiunea stocurilor/Cataloage/Articole, articolelor materii prime si materiale utilizate pe comenzi li se ataseaza clasa de caracteristici creata la punctul precedent

- Dupa lansarea in productie (activarea) comenzii de productie, se pot opera documentele specifice prin care se transfera la nivel de comanda materialele aferente, fara a implica o descarcare efectiva din gestiune.

Aceste documente se gasesc in Gestiunea stocurilor\Operatii de gestiune\Documente productia discreta\Documente de transfer pe comanda:

- Transfer – Iesire pe comanda de productie, prin care se transfera material pe comanda
- Transfer – intrare pe comanda de productie, prin care se readuce articolul pe stoc fara caracteristica (articolul nu mai e asociat comenzii).

4.1. **Transfer –iesire pe comanda de productie**: va face un transfer de materiale si o transformare in acelasi timp a unui articol in acelasi articol cu caracteristica de gestiune identica cu numarul comenzii de productie. Astfel se rezerva materialul pentru respectiva comanda de productie.

Sugestie: daca se doreste ca materialul deja transferat pe o comanda sa nu mai intre in calculul stocului curent (in functie de care se realizeaza calculul de necesar in Clarvision, de exemplu pe raportul Necesar de materiale), se poate crea si un depozit nou utilizat ca depozit de intrare pe documentul Nota de transfer de mai sus.
Astfel, necesarul pentru alte comenzi va exclude respectivele materiale.

4.2. **Transfer – intrare pe comanda de productie**, inversul celui de mai sus.

5. Inregsitrarea Bonului de consum: pe bonul de consum se vor propune materialele transferate cu caracteristica numarul de comanda de productie

Observatie: Transferul pe comanda se va realize la o anumita data si, in functie de metoda de descarcare de gestiune iesirile si intrarile vor avea o valoare.
Pe comanda se va inregistra un bon de consum de materiale cu caracteristica la o anumita data (pot face bonul de consum la un moment dat; realizez transferuri de materiale la anumita data si voi consuma zi de zi, sau la anumite interval de timp anumite material si cantitati); in aceste conditii, creandu-se stoc pe caracteristici, la inregistrarea bonului de consum vom avea valori din momentul transferului. Cu alte cuvinte, lucrand in acest mod, daca se aprovizioneaza materialele pe comenzi si se realizeaza transferuri pe comenzile respective imediat dupa receptie, indiferent apoi de momentul inregistrarii bonurilor de consum, se vor inregistra costuri pe comanda in functie de pretul de achizitie ale materialelor.

6. Situatia materialelor transferate si consumate pe comanda se poate vizualiza in Raportul Productie discreta\Urmarirea productiei\Rapoarte de urmarire\Consumuri efective pe comanda, varianta Centralizator consumuri pe articole

CENTRALIZATOR CONSUMURI PE ARTICOLE

Articol comanda interna

Comanda Produs comanda	Articol document	Cantitate						Valoare				
		Lansata	Consumata articol CI	Consumata articol doc.	Ramasa de cons.	Transferata	Ramasa de transferat	Lansata	Consumata	Ramasa de cons.	Transferata	Ramasa de transf.
Profil 30 x 20 mm - ART000016 kg												
CS000017 / CI013 Remorcacu 2 axe ZDK 80 ART000036	Profil 30 x 20 mm - ART000016 kg	110	0	0	110	109,999998	0,000002	220	0	220	110.00	110.00
Total articol Profil 30 x 20 mm - ART000016 kg		110	0	**0**	110	109,999998	**0,000002**	220	0	220	**110.00**	**110.00**
Surub M6 x 50 - ART000022 buc												
CS000017 / CI013 Remorcacu 2 axe ZDK 80 ART000036	Surub M6 x 50 - ART000022 buc	48	0	0	48	0,000000	48,000000	48	0	48	0.00	48.00
Total articol Surub M6 x 50 - ART000022 buc		48	0	**0**	48	0,000000	**48,000000**	48	0	48	**0.00**	**48.00**
Tabla 1 mm - OL37 - ART000015 kg												
CS000017 / CI013 Remorcacu 2 axe ZDK 80 ART000036	Tabla 1 mm - OL37 - ART000015 kg	508	0	0	508	508,000000	0,000000	508	0	508	508.00	0.00
Total articol Tabla 1 mm - OL37 - ART000015 kg		508	0	**0**	508	508,000000	**0,000000**	508	0	508	**508.00**	**0.00**
						TOTAL GENERAL :		**776**	**0**	**776**	**618**	**158**

- **BC cu preluare partiala a componentelor de pe comanda interna**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – valoare implicita. Pe Bon de consum, dupa selectarea comenzii, la buton Preluare Comanda Interna, se propun materiaiele ramase de decontat pe respetiva comanda

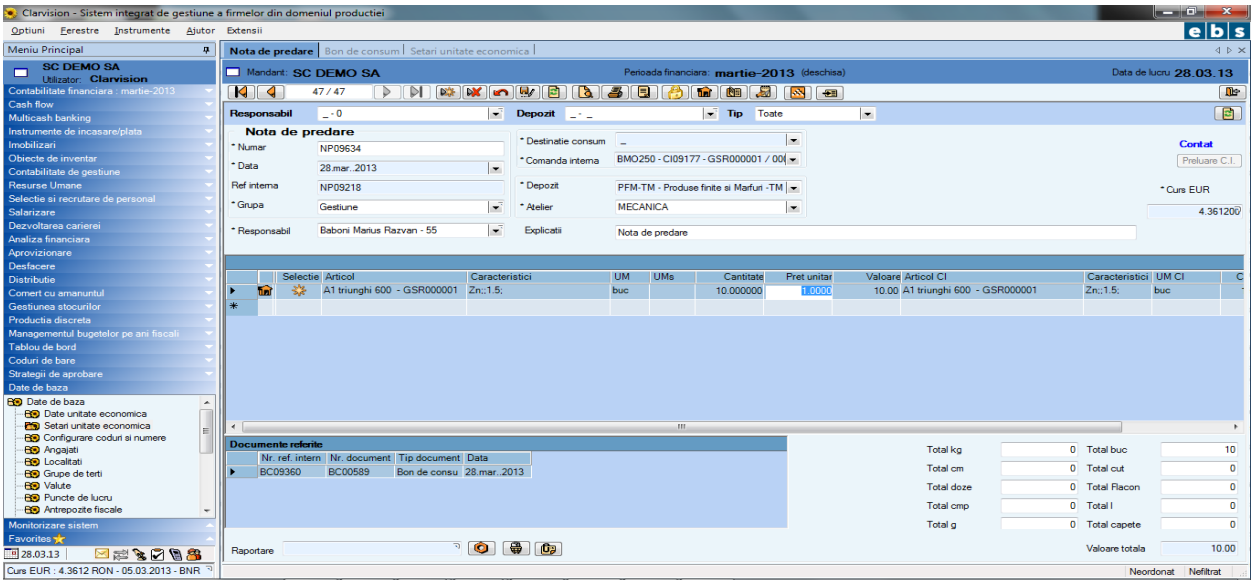
True – ofera posibilitatea preluarii partiale a detaliilor de comanda interna pe bon de consum, intrucat permite precizarea cantitatii de produs finit sau reper pentru care se doreste decontarea de materiale, precum si vizualizarea intr-o singura fereastra a urmatoarelor informatii:
- stocul curent in depozitul selectat de utilizator pentru fiecare material de pe comanda
- componentele echivalente declarate pentru fiecare material de pe comanda, precum si stocul curent in depozitul selectat pentru aceste materiale echivalente
- materialele care pot fi decontate de catre un anumit atelier (sectie), selectat de utilizator, conform dependentelor de la nivelul operatiilor de pe Fisa produsului

Mod de functionare:

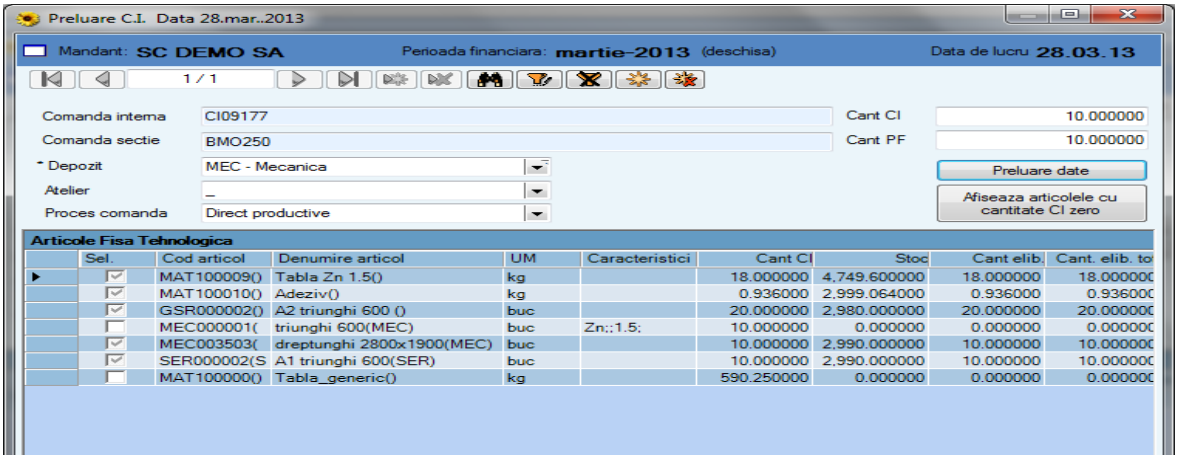
- Pe Bon de consum, dupa selectarea comenzii, la buton Preluare Comanda Interna, apare fereastra Preluare c-da interna in care se specifica:
  - Cantitatea de podus finit\semifabricat pentru care se doreste inregistrarea consumului
  - Depozitul din care se doreste decontarea materialelor (obligatoriu). Pentru materialele propuse spre consum va fi afisat stocul curent existent in acest depozit
  - Atelierul care solicita materialele (optional). Daca se completeaza, materialele propuse spre consum se vor filtra conform atelierului si pe baza dependentelor de pe fisa produsului
  - Proces comanda (optonal). Daca se alege un proces, in nota contabila a bonului de consum, va inlocui procesul provenit de pe comanda interna.
- La buton Preluare date se propun in grid articolele comenzii conform selectiilor de mai sus

Mod de functionare in cazul in care se utilizeaza butonul Generare consumuri' de pe Nota de predare:

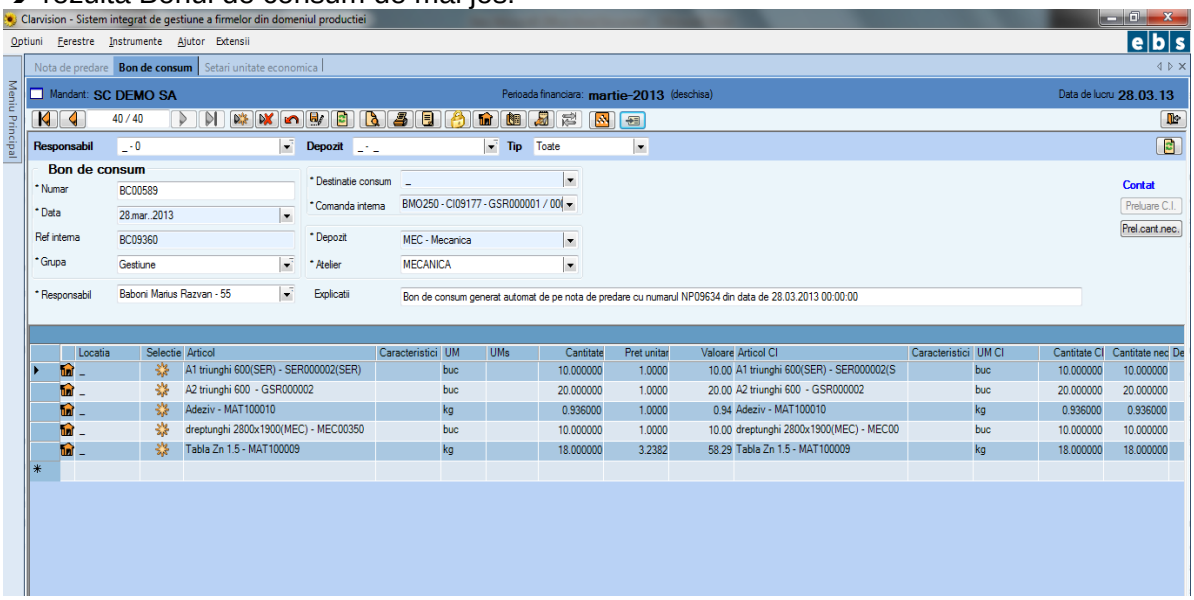
- S-a operat Nota de predare de mai jos, pentru cantitatea = 10 (cantitate lansata pe comanda = 40)



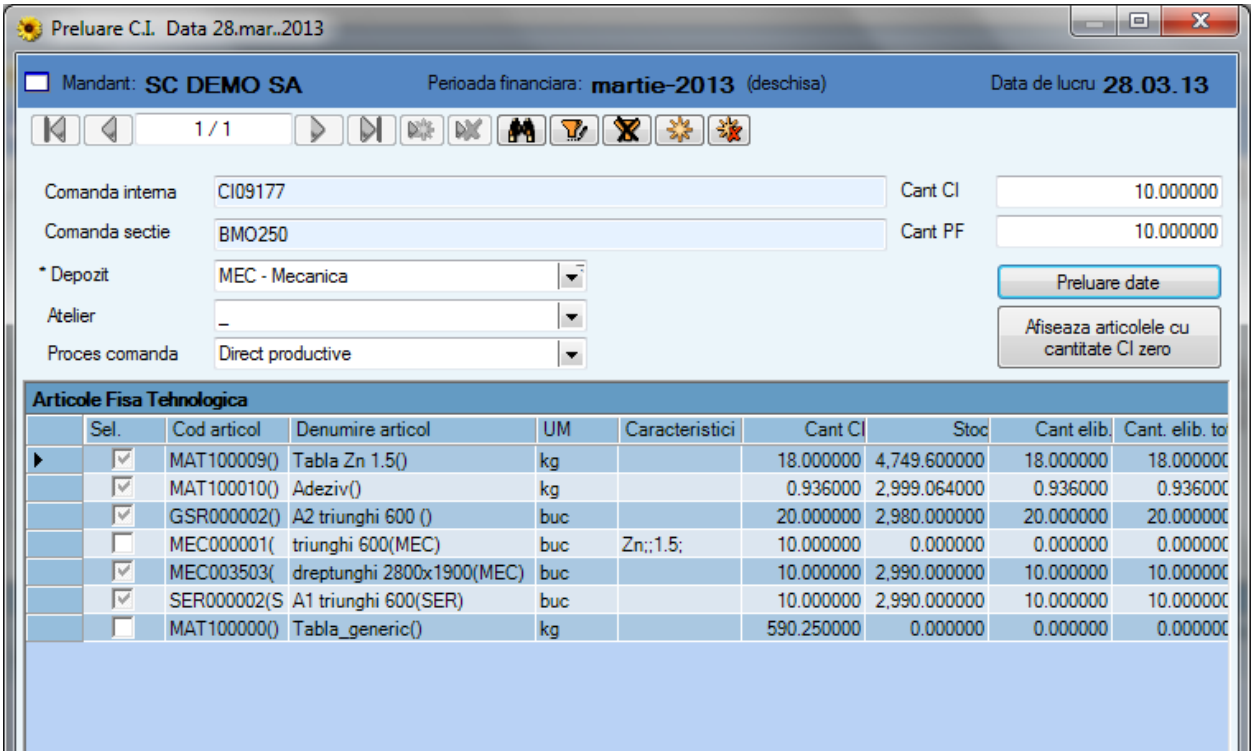
- de pe Nota de predare se genereaza Bonul de consum de mai jos, cu cantitatile de materiale aferente celor 10 bucati predate (pentru 2 materiale nu exista stoc, deci nu sunt prinse pe bonul de consum)



➔ rezulta Bonul de consum de mai jos:



Daca se revine pe Nota de predare si se utilizeaza din noua Generare Bon de consum, se mai propun o data cantitatile de materiale pentru 10 um Produse predate si se mai poate genera un Bon de consum, daca mai exista stoc pentru materiale si necesarul la nivel de comanda este suficient



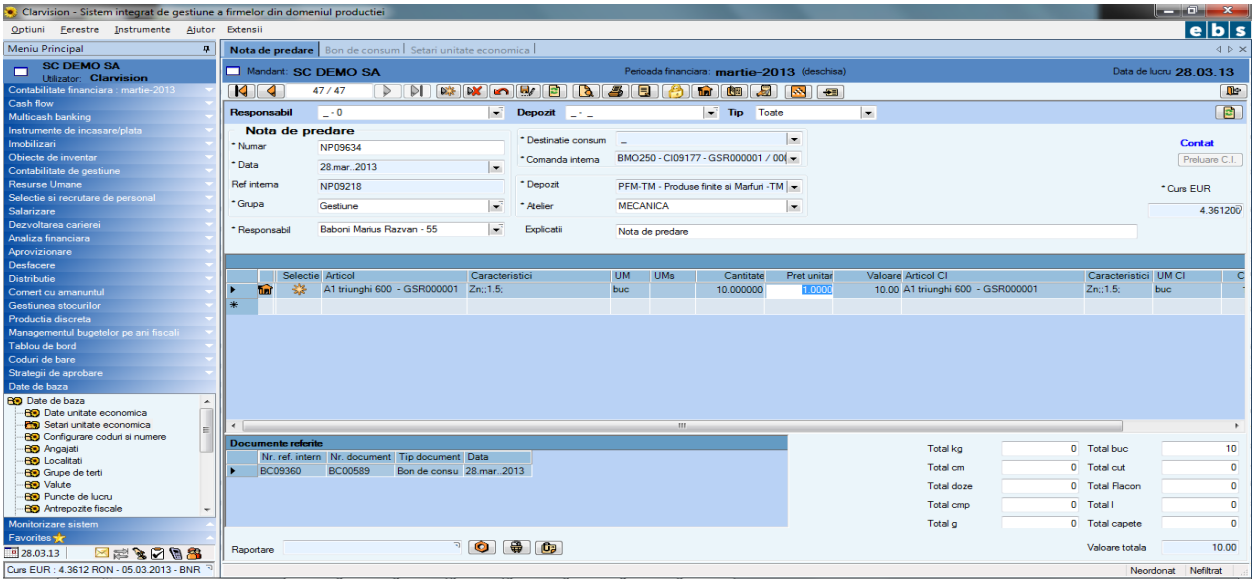
Acest comportament este evident **numai** atunci cand **se preda mai putin de jumatate** din cantitatea de produs finit lansata. Altfel, intervine limitarea cantitatii consumate la nivel de Comanda interna si consumul nu mai este permis.
Prin activarea setarii functionalitatea de generare Bon de consum de pe Nota de predare este doar un instrument ajutator, in sensul ca in fereastra 'Preluare CI' se propune, in campul Cantitate CI\Cantitate PF cantitatea de pe Nota de predare. Nu se valideaza, al generari succesive de bonuri de ocnsum, cantitatile de materiale astfel incat sa fie in limita cantitatii predate.

- **La generare BC de pe NP se propune cantitatea ramasa aferenta cantitatii predate**

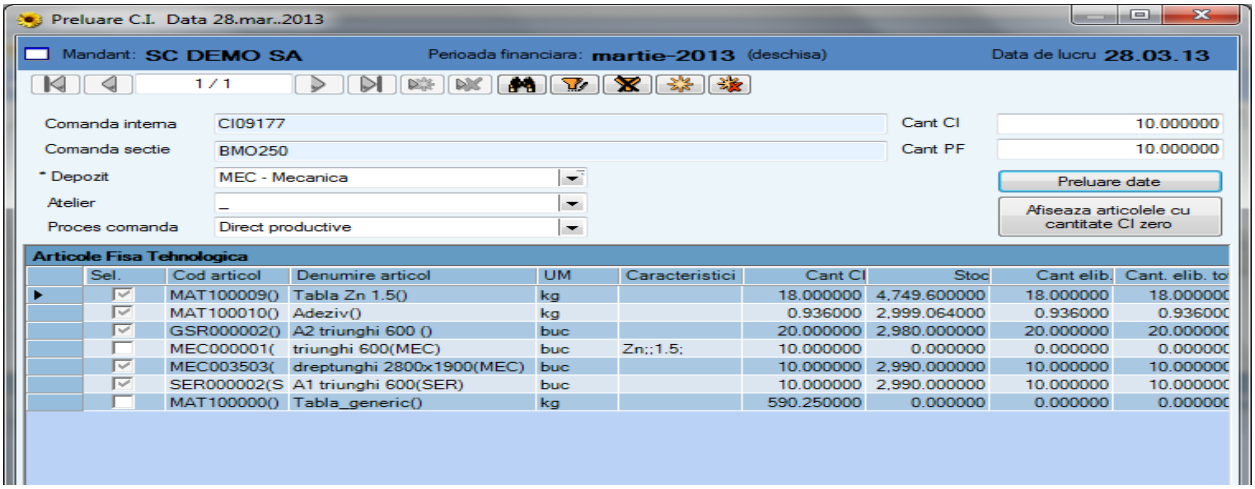
Valorile pe care le poate lua sunt:
False – pastreaza mod de lucru descris la valoarea True a setarii **BC cu preluare partiala a componentelor de pe comanda interna** cu utilizare buton Generare consumuri' de pe Nota de predare
True – se valideaza cantitatea consumata, astfel incat aceasta sa nu depaseasca limita aferenta cantitatii predate. Setarea este valabila numai in cazul in care se utilizeaza ca mod de lucru ‚Generare consumuri' de pe Nota de predare

Mod de functionare:

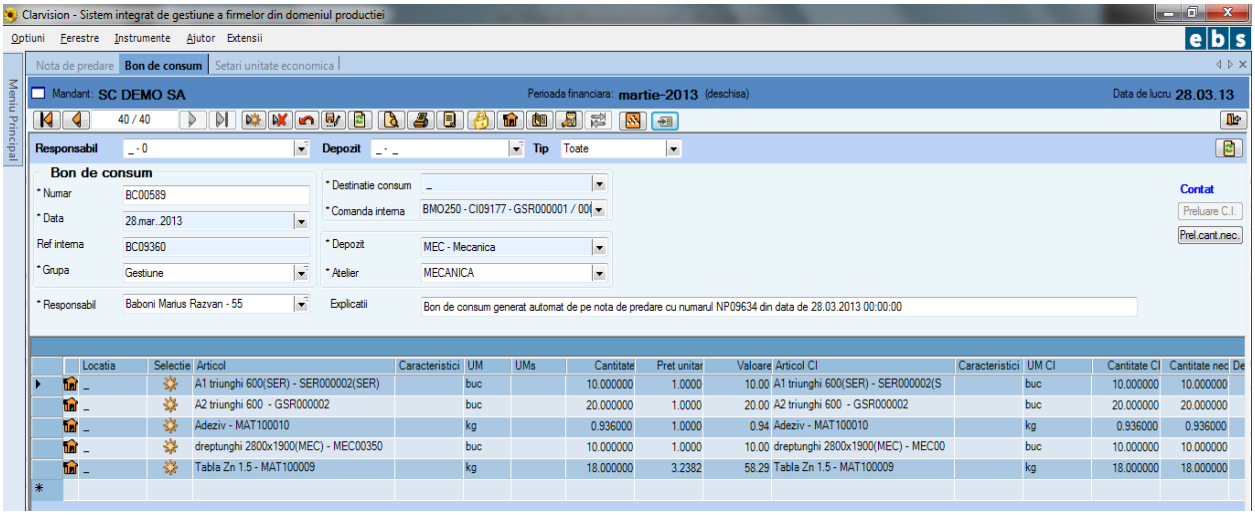
- S-a operat Nota de predare de mai jos, pentru cantitatea = 10 (cantitate lansata pe comanda = 40)



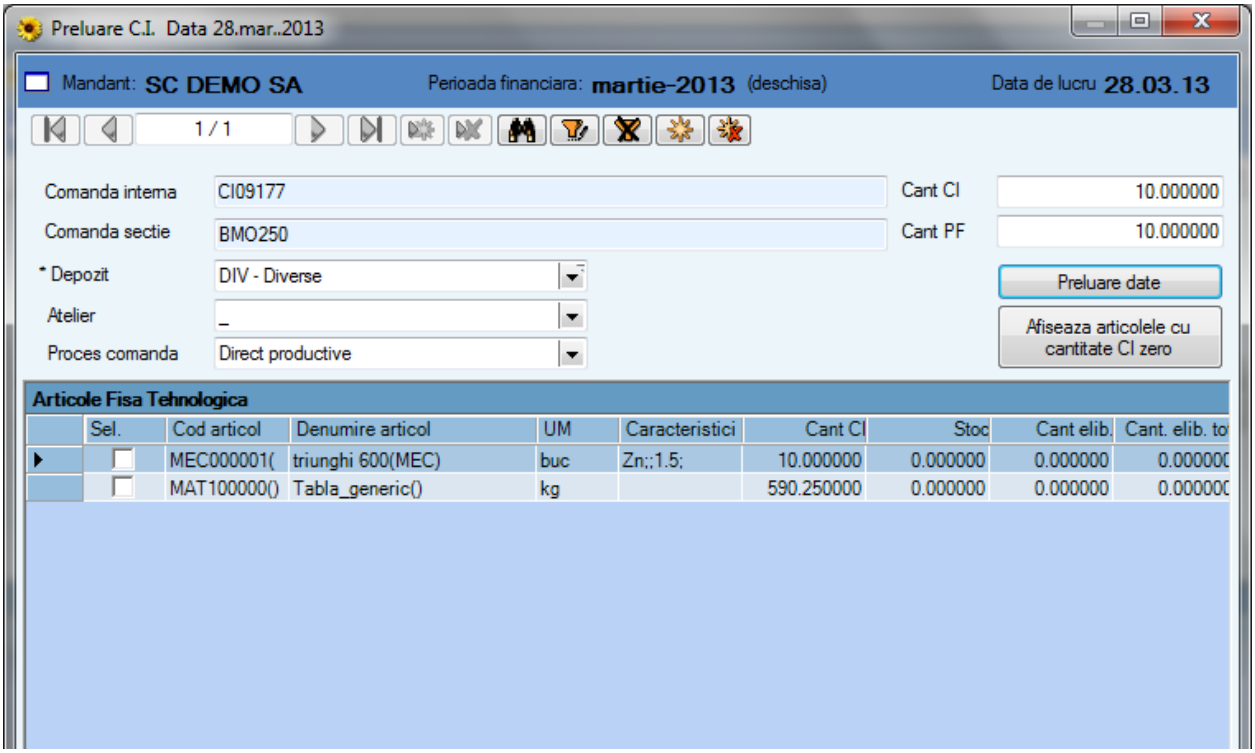
- De pe Nota de predare se genereaza Bonul de consum de mai jos, cu cantitatile de materiale aferente celor 10 bucati predate (pentru 2 materile nu exista stoc, deci nu sunt prinse pe bonul de consum)



➔ rezulta Bonul de consum de mai jos:



- Daca se revine pe Nota de predare si utilizeaza din noua Generare Bon de consum, se mai propun numai cele 2 materiale pentru care nu s-au consumat cantitatile pentru cele 10 um Produse.

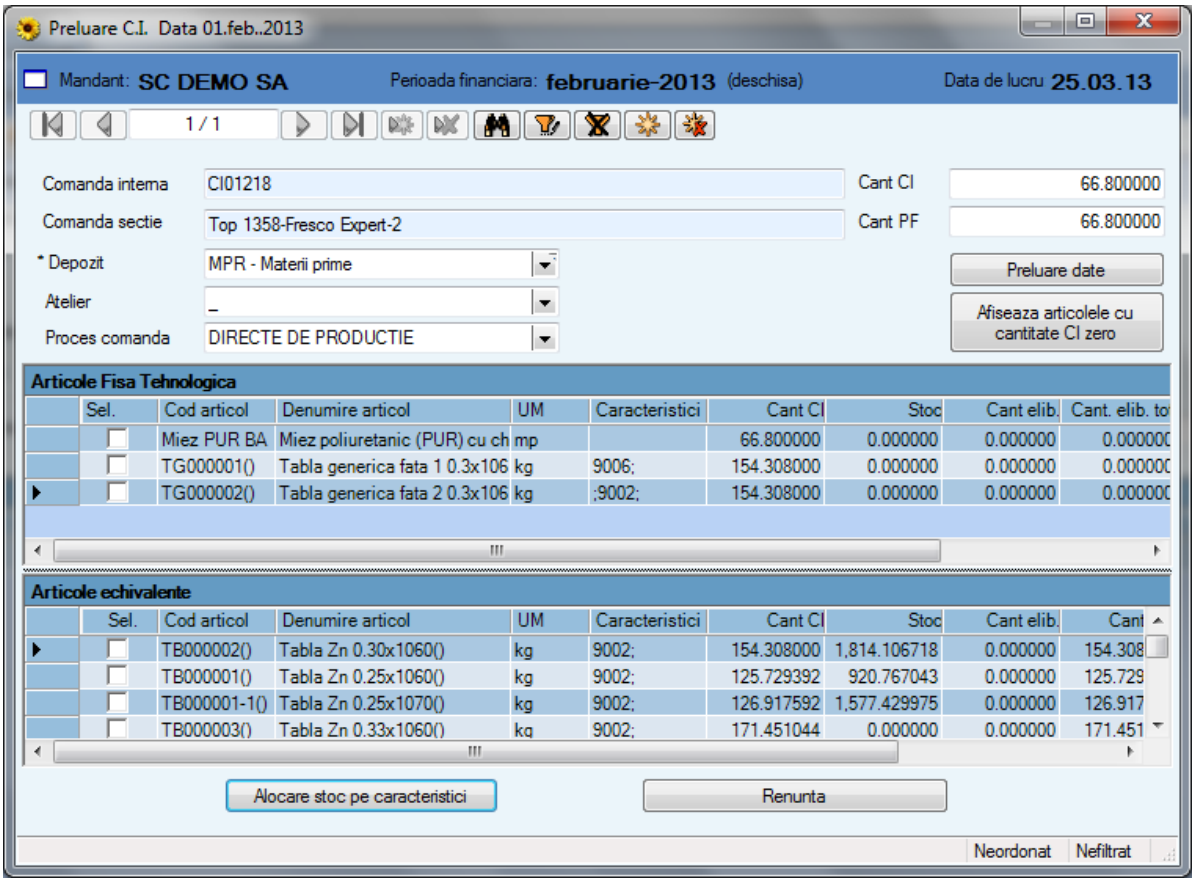


- **Detaliere stocuri pe caracteristici in preluare partiala BC (corelata cu setarile BC cu preluare partiala a componentelor de pe comanda interna** si **Se utilizeaza carcateristici de gestiune)**

Valorile pe care le poate lua sunt:

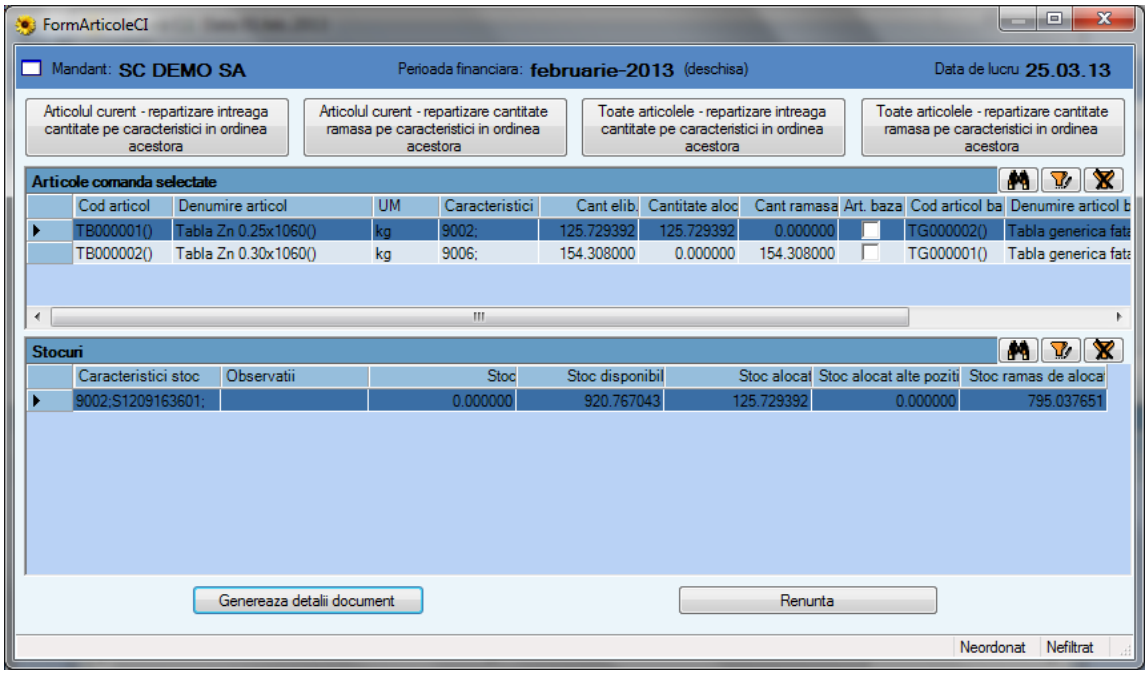
False - valoare implicita, sistemul repartizeaza automat stocul pe caracteristici (in ordinea alfabetica\crescatoare a valorilor)
True - la preluare partiala pe BC se completeaza informatiile din fereastra de preluare partiala cu detalierea stocurilor pe caracteristici si cu coloana observatii din stocuri pe depozite . Sistemul permite alegerea caracteristicilor.

Mod de functionare:
La operarea Bonurilor de consum pe comenzi interne, in fereastra „Partiala partiala CI“, in locul butonului „**Genereaza detalii document**“ apare “Alocare stoc pe caracteristici” ce deschide o fereastra intermediara de distribuire stoc pe caracteristici.



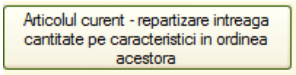
Alocare stocului pe caracteristici se va putea face:

- prin completarea de catre utilizator a campului „Stoc alocat pe pozitia curenta“, din sectiunea (gird-ul) ‘Stocuri’
- automat, daca stocul este mai mic sau egal cu cantitatea care se doreste a se elibera pe CI sau daca exista o singura pozitie de stoc pentru articolul respectiv (ca in captura de mai jos)

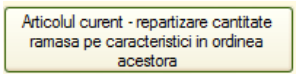


- prin butoanele de distribuire stoc (cu functionalitatea descrisa mai jos)

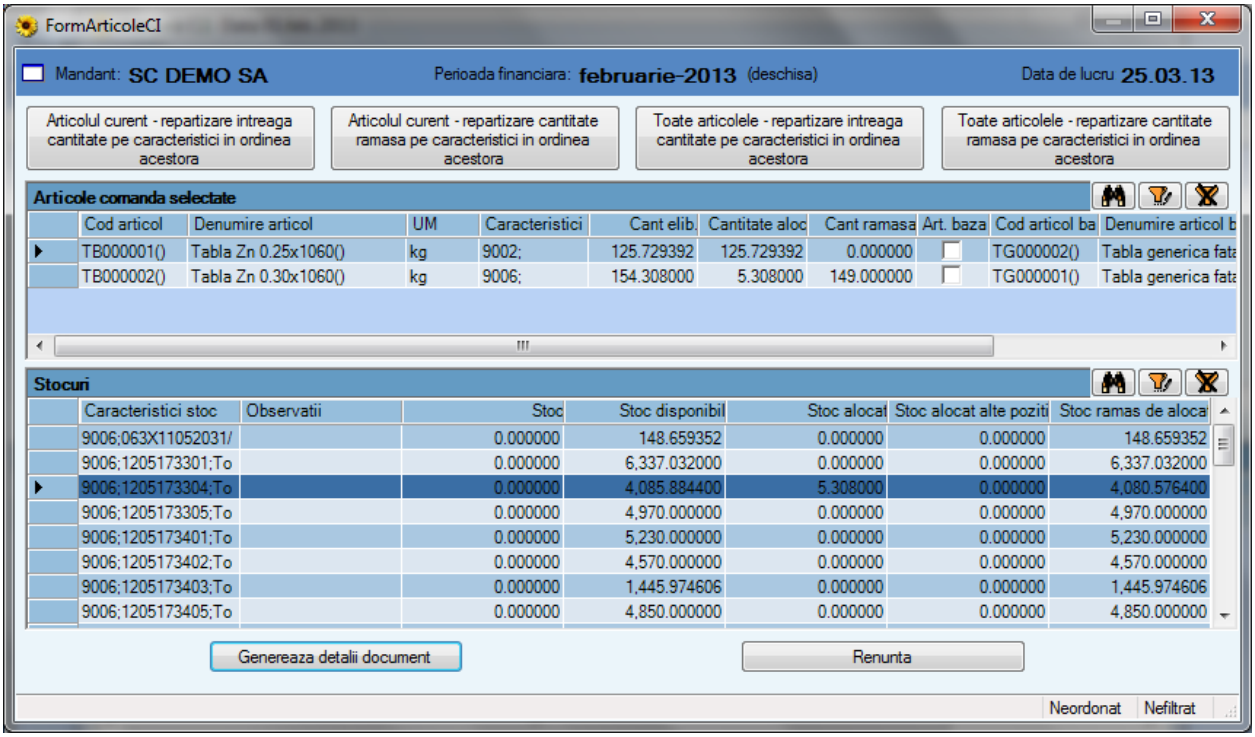
Verificari : stocul sa fie alocat in limita cantitatii care se doreste a se elibera pe bonul de consum.
Fereastra are urmatoarele sectiuni:
Butoane de distribuire stoc pentru toate articolele CI selectate:

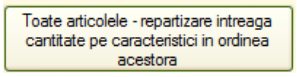


- la apasarea butonului se va efectua distribuirea stocului, pentru articolul marcat (pe care este pozitionat cursorul) din sectiunea 'Articole comanda selectate', in ordinea caracteristicilor de stoc in limita cantitatii eliberate si a stocului existent

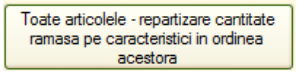


- la apasarea butonului se va efectua distribuirea stocului, pentru articolul marcat (pe care este pozitionat cursorul) din sectiunea 'Articole comanda selectate', in ordinea caracteristicilor de stoc in limita cantitatii eliberate si a stocului existent, exceptand cantitatea care a fost deja alocata manual de utilizator in sectiunea 'Stocuri'
In exemplul din captura de mai jos, s-a alocat manula deja cantitatea 5.308. Daca se doreste distribuirea cantitatii ramase de alocat (125.729392 – 5.308), se va folosi acest buton.





- la apasarea butonului se va efectua distribuirea stocului in ordinea caracteristicilor de stoc in limita cantitatii eliberate si a stocului existent, pentru toate articolele din sectiunea 'Articole comanda selectate'



- la apasarea butonului se va efectua distribuirea stocului, pentru toate articolele din sectiunea 'Articole comanda selectate', in ordinea caracteristicilor de stoc in limita cantitatii eliberate si a stocului existent, exceptand cantitatile care au fost deja alocate manual de utilizator in sectiunea 'Stocuri'

Articole comanda selectate: este un grid cu articolele selectate pe fereastra de Preluare CI (articole de baza sau echivalente), precum si coloanele Cantitate eliberata, Cantitate alocata stoc, Cantitate ramasa de alocat

Stocuri :

- grid cu stocurile desfasurate pe caracteristici - se afiseaza stocul filtrat pentru articolul de pe pozitia curenta din gridul de mai sus, cu coloanele Caracteristici, Stoc disponibil, Stoc alocat (pe pozitia curenta), Stoc alocat pe alte detalii CI, Stoc ramas de alocat
  La alocarea manuala a a stocurlui de catre utilizator, se editeaza campul **Stoc alocat** (pe pozitia curenta)

V. Setari referitoare la operarea raportarilor de manopera pe comenzi de productie

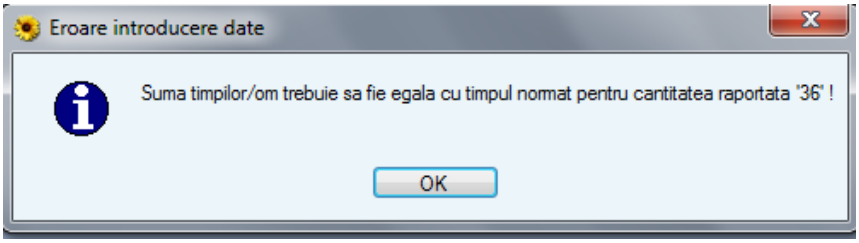
- **Raportare productie - validare cantitati in functie de operatiile dependente**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – aceasta aceasta valoare a setarii ofera posibilitatea de a raporta (in fereastra "Raportari de productie") pentru o anumita operatie o cantitatea mai mare decat cantitatea raportata la operatia dependenta (anterioara)
True - aceasta valoare a setarii nu da posibilitatea de a raporta (in fereastra "Raportari de productie") pentru o anumita operatie o cantitatea mai mare decat cantitatea raportata la operatia dependenta (anterioara)

- **Se valideaza timpii/om introdusi la raportare manopera - acord individual**

Valorile pe care le poate lua sunt:
Nu – nu se verifica daca suma timpilor distribuiti pe angajatii din Componenta echipei este egala cu timpul calculat in sectiunea Manopera, conform cantitatii raportate.

Da – setarea obliga ca suma timpilor distribuiti pe angajatii din Componenta echipei sa fie egala cu timpul calculat in sectiunea Manopera, conform cantitatii raportate. In caz contrar, apare mesajul de informare de mai jos si salvarea nu este permisa.



- **Validare cantitatea raportata a.i. sa nu depaseasca cantitatea lansata**

Valorile pe care le poate lua sunt
False – valoare implicita
True – la inregistrarea raportarilor de manopera nu se permite rapotarea unei cantitati mai mari de semifabricat\produs finit realizat decat cea lansata pe comanda interna

- **Se inregistreaza timpii si manopera de pregatire pe fiecare raportare**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – aceasta valoare a setarii nu va permite calculul manoperei de pregatire decat pe prima raportare de manopera salvata pe aceeasi comanda interna
True – aceasta valoare a setarii va permite calculul manoperei de pregatire pe fiecare raportare de manopera salvata pe aceeasi comanda interna

- **Se raporteaza cantitati neconforme**

Valorile pe care le poate lua sunt:
Nu – valoare implicita
Da - in sectiunea Manopera, precum si in sectiunea Componenta echipei de pe Raportare manopera pe comenzi se activeaza cate un camp pentru raportarea Cantitatilor neconforme.

Cantitatea neconforma va putea fi afisata, prin personalizare pe urmatoarele rapoarte:

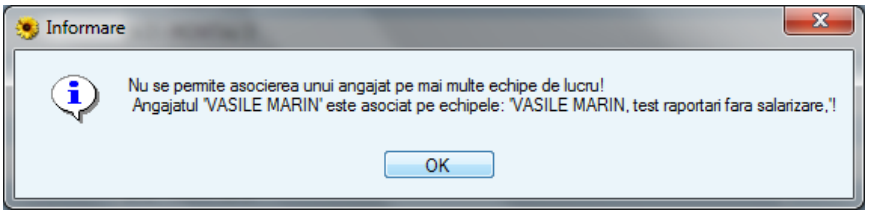
- Raport de productie (raportul de pe formul Raportare manopera/comenzi)

- Din setul Rapoarte de manopera lansata-realizata (accord individual si colectiv):
  - Raport manopera lansata- realizata (timp neconformitati in perioada si in total si manopera neconformitati in perioada si in total)
  - Centralizator manopera lansata- realizata / comanda (total timp neconformitati pe comanda in perioada si in total si manopera neconformitati in perioada pe comanda si in total)
  - Centalizator manopera lansata- realizata/ clase loc de munca (total timp neconformitati pe comanda si total manopera neconformitati pe comanda)
  - Centalizator manopera lansata- realizata/ ateliere (total timp neconformitati pe comanda si total manopera neconformitati pe comanda)
  - Realizari manopera / echipe – accord individual si colectiv (ore neconformitati si manopera neconformitati)
  - Realizari manopera / comenzi – accord individual si colectiv (ore neconformitati pe comanda si manopera neconformitati pe comanda)
  - Realizari manopera / operatii – accord individual si colectiv (cantitate neconformitati pe operatie, ore neconformitati pe operatie si manopera neconformitati pe operatie)
  - Realizari manopera detaliat – accord individual si colectiv (cantitate neconformitati pe operatie, ore neconformitati pe operatie si manopera neconformitati pe operatie)
  - Realizari manopera / angajat– accord individual si colectiv (cantitate neconformitati pe operatie, ore neconformitati pe operatie si manopera neconformitati pe operatie)
  - Raport manopera lansata – realizata la nivel de atelier (cantitate neconformitati pe operatie, ore neconformitati pe operatie si manopera neconformitati pe operatie)

Timpul si manopera aferenta cantitatii neconforme se vor calcula pe baza timpului si manoperei aferente cantitatii raportate.

- **Se permite asocierea unui angajat pe mai multe echipe de lucru**

Valorile pe care le poate lua sunt:
Nu – in fereastra Echipa de lucru nu este permisa asocierea unui angajat mai multor echipe de lucru. Apare urmatorul mesaj:



Da – valoare implicita. in fereastra Echipa de lucru este permisa asocierea unui angajat mai multor echipe de lucru

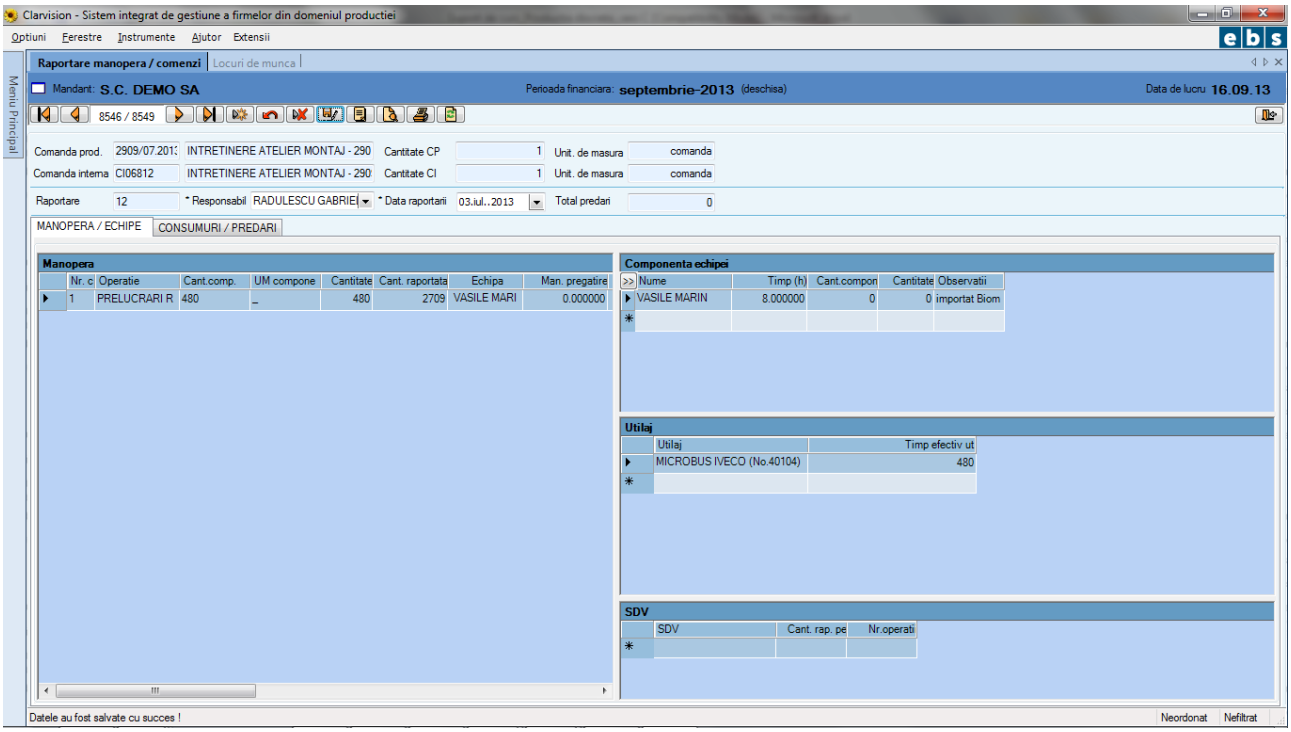
- **Modificarea duratei pe raportarile de manopera / comenzi modifica automat timp angajat**

Valorile pe care le poate lua sunt:

Nu – valoare implicita
Da – la tastarea timpului in campul Durata, timpul respectiv se preia si in campul Timp din sectiunea 'Componenta echipei'. Daca operarea unei raportari incepe du Durata, pe baza ei se calculeaza cantitate raporata, timp efectiv si manopera efectiva.

- **Se detaliaza raportarile de manopera productie pe utilaje, SDV**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False –
True – prin activara setaraii, pe Raportare manopera pe comenzi devin vizibile doua sectiuni ce permit raportarea de timp efectiv la nivel de utilaje (atasate Locului de munca al operatiei in catalog Locuri de munca), respective de SDV-uri (atasate operatie pe Fisa produsului)



- **Se marcheaza coordonatorul echipe pe raportarile de productie**

Valorile pe care le poate lua sunt:
Nu – valoare implicita
Da – in sectiunea Componenta echipei se activeaza un camp 'Timp coordonator' in care se va raporta, pentru unul din membrii echipei, timp suplimentar (fata de timpul raportart in sectiunea Manopera) consumat pentru activitatea de coordonare echipa.

- **Centrul de cost al raportarii de manopera este preluat de pe Echipa sau Loc de munca**

Valorile pe care le poate lua sunt:
Echipa - Centrul de cost al raportarii de manopera este preluat de pe Echipa

Loc de munca - Centrul de cost al raportarii de manopera este preluat de pe Loc de munca

VI. Setari referitoare la inchiderea comenzilor de productie

- **Se verifica raportarile de manopera la setarea statusului TERMINAT pentru comenzi**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – prin aceasta valoare a setarii comanda interna va putea primi statusul ”terminat” daca are cantitatea solicitata, consumata si predata egala cu cantitatea lansata fara sa se mai verifice daca s-a inregistrat raportari de manopera.
True – prin aceasta valoare a setarii comanda interna va putea primi statusul”terminat” daca are cantitatea solicitata, consumata si predata egala cu cantitatea lansata si raportarile de manopera sunt complete .

- **Se propune terminarea comenzii interne pe documente de gestiune**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – aceasta valoare a setarii nu va genera mesaj dupa salvarea documentelor de gestiune, atunci cand o comanda interna intruneste toate conditiile – tinand cont si de valoarea setarilor de la nivel de mandant – pentru a dobandi status ‘terminata’
True – aceasta valoare a setarii va genera, dupa salvarea documentelor de gestiune, un mesaj prin care se solicita confirmare din partea utilizatorului pentru ca o comanda sa dobandeasca status ‘terminata’**,** atunci cand aceasta intruneste toate conditiile – tinand cont si de valoarea setarilor de la nivel de mandant.

- **Se verifica egalitatea consumurilor si predarilor pt. SF la setarea statusului TERMINAT pentru comenzi**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – aceasta valoare a setarii nu va permite verificarea egalitatii dintre consumurile si predarile de semifabricate la setarea statusului TERMINAT pentru comenzi interne
True – aceasta valoare a setarii va permite verificarea egalitatii dintre consumurile si predarile de semifabricate la setarea statusului TERMINAT pentru comenzi interne. Daca nu este respectata aceasta egalitate, comanda nu se poate termina.

VII. Setari referitoare la rapoartele de productie

- **Productia neterminata include depasirea normei de consum la predarea totala (sau completa)**

Valorile pe care le poate lua sunt:
False – depasirile de norma de ocnsum nu intra in calculul Valorii materialelor pe flux si a Cantitatii lasnate efectiv. Cand cantitatea predate este egala cu cantitatea lansata, nu exista productie neterminata
True - depasirile de norma de consum intra in calculul Valorii materialelor pe flux si a Cantitatii lansate efectiv, care e mai mare decat cantitatea lansata initial pe comanda

- **Rapoarte personalizate pt documentatie tehnologica**

Valorile pe care le poate lua sunt:

Standard – setarea permite vizualizarea a doar doua rapoarte:

- **Nomenclatorul de produs**
- **Repere tehnologice**

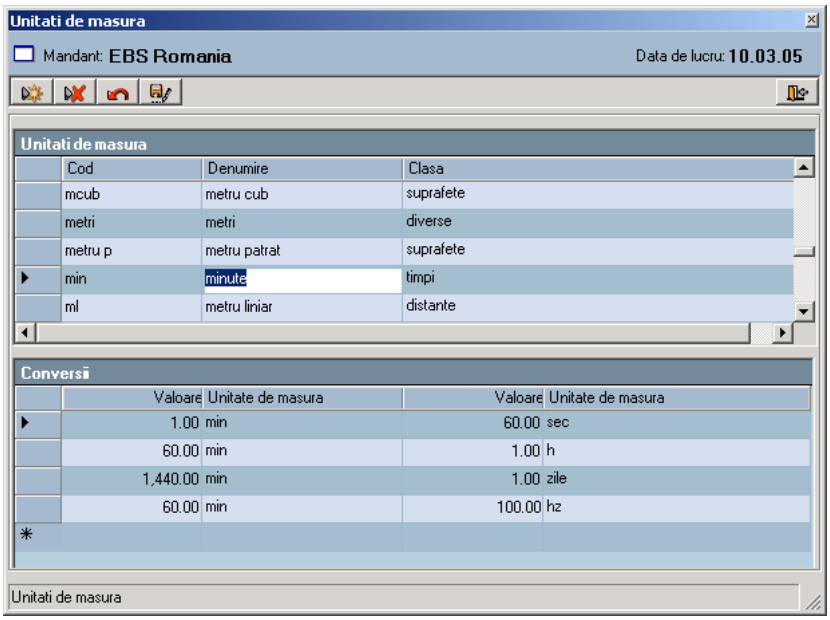
Extins – setarea permite vizualizarea urmatoarelor rapoarte:

- Nomenclatorul de produs
- Repere tehnologice
- Lista de S.D.V.
- Extras de manopera
- Nomenclator -
- Fisa clasa tehnologica
- Fisa clasa loc de munca
- Specificatii clasa operatii
- Fisa produsuluicentralizatoare
- Lista de materiale
- Fisa de urmarire
- Grafic de prelucrari
- Extras de manopera in ore si lei
- Fisa produsului centralizatoare in ore si lei
- Derivate obligatorii pe produse
- Centralizator manopera pe produse
- Repere comune pe produse
- Itinerar tehnologic pe ateliere
- Itinerar tehnologic pe semifabricate
- Repere tehnologice cu marcaj
- Plan control

1.2. Introducerea unitatilor de masura

(Meniu Gestiunea stocurilor - Cataloage - Unitati de masura)

In cazul in care articolele Dvs. folosesc unitati de masura diferite de cele existente in aplicatie, veti putea defini aceste unitati de masura in fereastra de unitati.



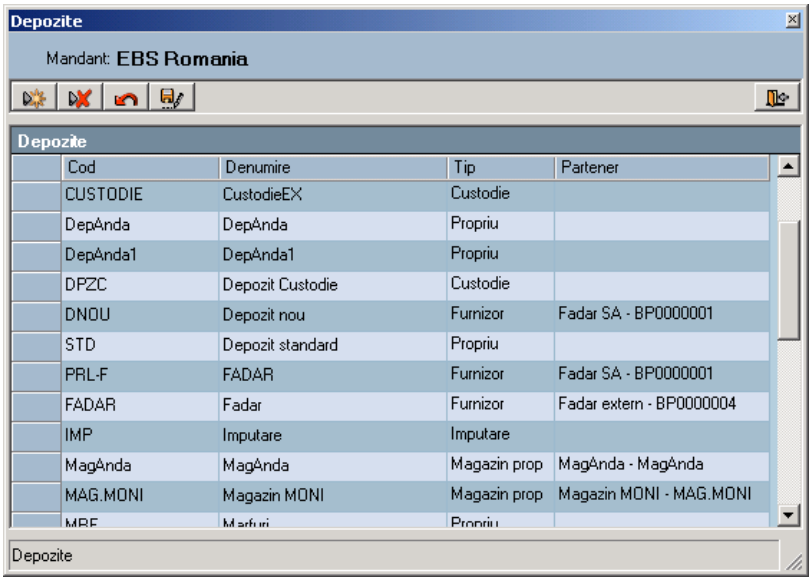
Orice unitate de masura este definita de urmatoarele elemente:
Cod - unic si identifica o unitate de masura
Denumire - descrierea detaliata a unitatii de masura.
Clasa - o grupa de unitati in care poate fi incadrata o anumita unitatea de masura (cantitati, greutati, suprafete, timpi, diverse);

Pentru fiecare unitate de masura se poate face o corelatie cu o alta unitate de masura din aceasi clasa. Nu se admite crearea de corelatii intre unitati de masura din clase diferite.
IMPORTANT: Definirea corelatiilor (conversiilor) intre unitati de masura din clase diferite se poate realiza prin intermediul catalogului de articole, precizandu-se la nivelul unitatilor de masura secundare. Corelatiile definite in catalogul de articole sunt aplicate prioritar la inregistrarea stocurilor din sistem.

1.3. Definirea depozitelor

(Meniu Gestiunea stocurilor - Cataloage - Depozite)

Pentru a se putea inregistra notele de predare, bonurile de consum si restul documentelor de gestiune este necesara definirea depozitelor sau magaziilor in / din care se opereaza miscarile.



Cod	Denumire	Tip	Partener
CUSTODIE	CustodieEX	Custodie	
DepAnda	DepAnda	Propriu	
DepAnda1	DepAnda1	Propriu	
DPZC	Depozit Custodie	Custodie	
DNOU	Depozit nou	Furnizor	Fadar SA - BP0000001
STD	Depozit standard	Propriu	
PRL-F	FADAR	Furnizor	Fadar SA - BP0000001
FADAR	Fadar	Furnizor	Fadar extern - BP0000004
IMP	Imputare	Imputare	
MagAnda	MagAnda	Magazin prop	MagAnda - MagAnda
MAG.MONI	Magazin MONI	Magazin prop	Magazin MONI - MAG.MONI
MRF	Marfuri	Propriu	

Orice depozit este definit de urmatoarele elemente:
Cod
Denumire
Tip - pentru fiecare depozit, puteti preciza tipul acestuia (depozit propriu, depozit furnizor, depozit de productie, depozit de tip custodie, depozit de tip magazin propriu, etc.):

- depozitele de tip „furnizor” se folosesc in procesele de prelucrare la terti, operatiunile temporare sau trimiteri in custodie
- depozitele de tip custodie se folosesc in procesul de primire in custodie
- depozitele de tip „magazin propriu” se folosesc la comertul cu amanuntul

Partener - este necesara completarea acestui camp numai in cazul in care se defineste un depozit de tip “furnizor” sau “client”. In acest caz se va alege din lista partenerul pentru care se defineste acest depozit.
In stoc curent – daca stocurile din depozitul bifat intra in calcul in rapoartele de Necesar de materii prime si materiale, precum si in stocurile din Analiza stocurilor
In rezervare – daca stocurile din depozitul bifat intra in mecanismele de repartizare / rezervare stocuri
In planificare livrari – daca stocurile din depozitul bifat intra in stocurile afisate in meniul Planificare livrari
Are subdiviziuni – daca depozitul bifat va avea subdiviziuni care se vor define in modulul Logistica depozit

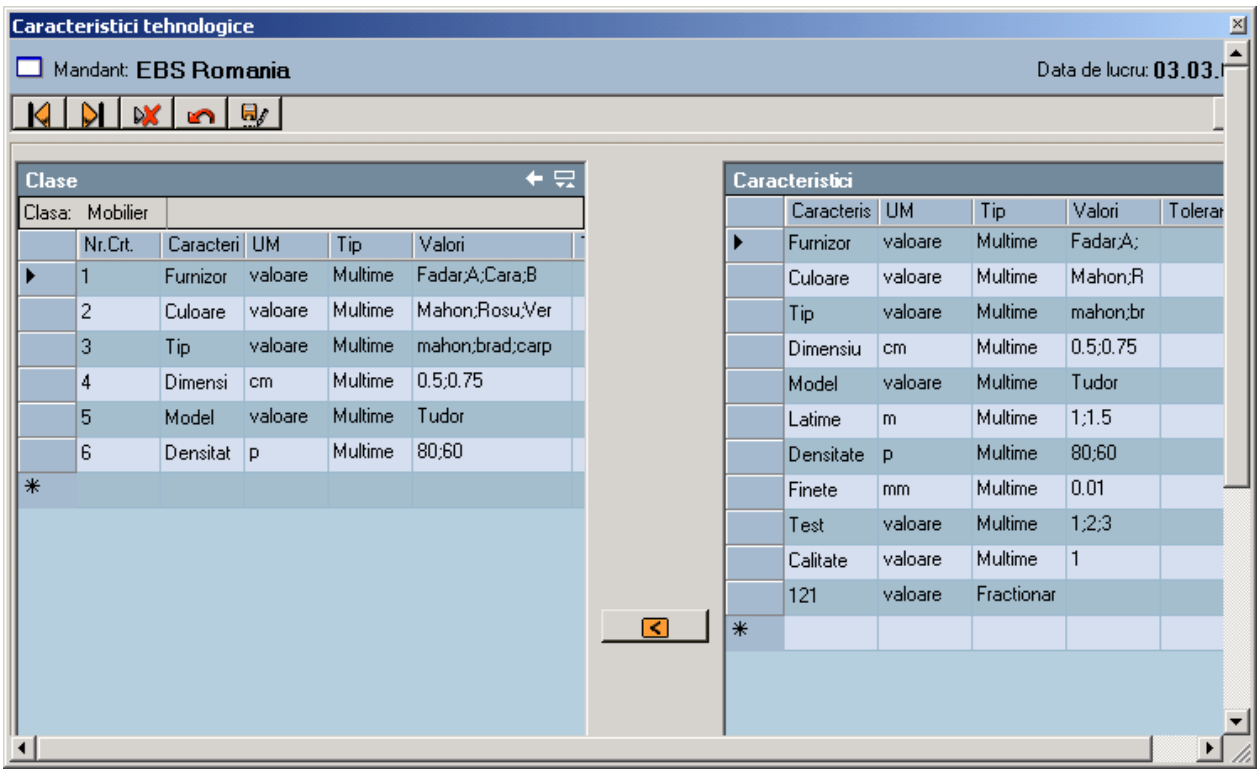
1.4. Caracteristici tehnologice

(Meniu Productie – Bazele productiei – Caracteristici tehnologice)

Daca doriti ca in fisa produsuluia unui produs finit/ semifinit sau materie prima, material sa cuprindeti si caracteristicile tehnologice ale produsului, atunci acestea vor trebui mai intai inregistrate in aceasta fereastra. Acest tip de caracteristici vor avea atribuite tipul “Intreg”, “Fractionar” sau “Caracter”.
Daca doriti gestionarea articolelor cu caracteristici si lucrati cu setarea la nivel de mandant “Se utilizeaza caracteristici de gestiune = True “ veti defini carcateristici care vor avea atribuite tipul “Multime”.

Caracteristici:
In aceasta sectiune se vor introduce caracteristicile cu urmatoarele informatii:
Caracteristica – denumirea carcateristicii.
UM – unitatea de masura valabila pentru carcateristica; pentru caracteristicile de tip ‘caracter’ nu trebuie precizata unitatea de masura.
Tip – daca se atribuie unei caracteristici tipul *“Multime”* in campul *“Valori* se va preciza obligatoriu cel putin o valoare pe care o poate avea caracteristica respectiva.

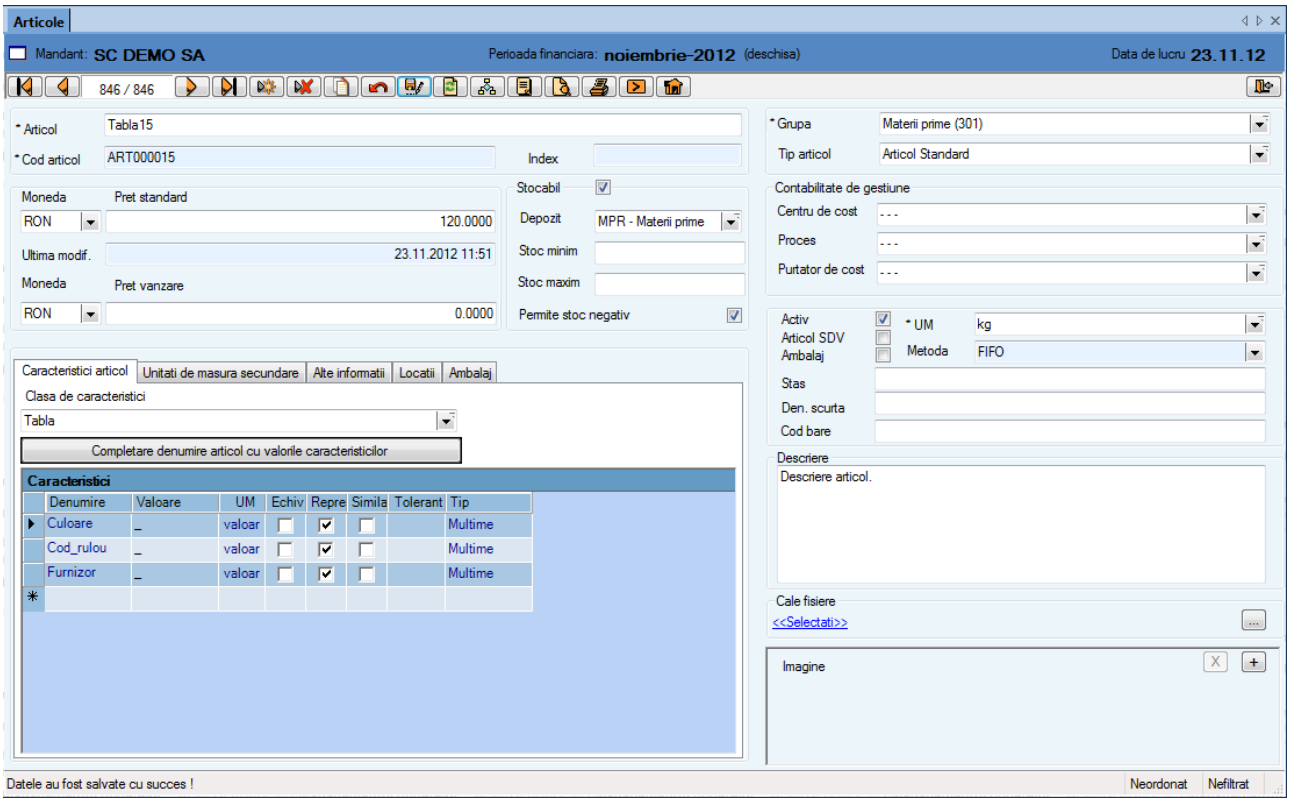
Clase:
Mai multe caracteristici se pot grupa formand grupe/clase sau modele de caracteristici. Aceste clase de caracteristici vor fi atribuite articolelor in catalogul de articole.



1.5 Definirea si administrarea articolelor

(Meniu Gestiunea stocurilor - Cataloage - Articole)

Orice produs stocabil sau nestocabil trebuie definit ca articol.



Articol - in acest camp se va introduce denumirea articolului. Denumirea trebuie sa fie unica. Daca nu este unica, este obligatorie utilizarea indexului, pentru diferentiere. Denumirea articolului are o lungime maxima de 100 caractere alfanumerice.
Cod - reprezinta codul de identificare al produsului, este unic. Daca nu este unic, este obligatorie utilizarea indexului, pentru diferentiere.
Index - un articol, pe langa codul de identificare, mai poate avea si un index. Indexul unui articol poate sa identifice o anumita caracteristica a produsului, de ex. culoare, lungime, latime. Un anumit cod de articol poate avea unul sau mai multi indeCPi. Lungimea unui index nu poate depasi 20 de caractere.
La nivelul definirii articolelor functioneaza simultan doua conditii de unicitate:

- **combinatia cod + index – unica**
- **combinatia denumire + index - unica**

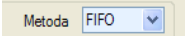
Grupa - grupa de produs din care face parte articolul. Apasand tasta F5 se pot defini grupe de produse noi care inainte de a fi atribuite unui articol trebuie caracterizate contabil in modulul ”Contabilitate financiara”.
Tip articol - se va alege din lista un tip valabil pentru articolul definit, de ex.: Articol standard, Ambalaje, Servicii, etc. Apasand tasta F5 se pot defini tipuri de articole noi.

Pret standard - acest camp se va completa optional atat pentru materiile prime, materiale cu un pret standard care va fi folosit in antecalculatii, cat si pentru produse finite sau semifabricate cu un pret standard care va fi folosit la predarile din productie. Acest pret poate fi actualizat cu pretul de pe ultima intrare de fiecare data, prin apasarea butonului "Actualizare preturi standard articole" din fereastra "Stocuri" din meniul gestiunea stocurilor.
Moneda – pret standard – moneda aferenta pretului standard**.**
Ultima modif. – afiseaza data si ora la care s-a efectuat ultima modificare a pretului standard (valoarea implicita 01.01.1900 reprezinta valoarea null default pentru acest camp, ceea ce inseamna ca pretul standard pentru articol nu a fost modificat).
Pret de vanzare - va fi completat optional doar pentru produsele finite cu pretul lor de vanzare. Pretul de vanzare va fi propus automat in contractele clienti, factura de vanzare si avize de iesire daca se lucreaza cu lista de preturi standard.
Moneda – pret vanzare – moneda aferenta pretului de vanzare.
Stocabil - se bifeaza optiunea daca este vorba de un articol stocabil si nu se bifeaza daca este vorba de un articol nestocabil.
Depozit - se selecteaza depozitul in care se gestioneaza in mod curent articolul.
Stoc minim - se poate defini optional un stoc minim de rezerva. In fereastra „Stocuri curente" (Meniu Gestiunea stocurilor - Stocuri) veti fi atentionati in cazul in care stocul actual este mai mic decat limita minima prin colorarea liniei de detaliu in rosu.
Stoc maxim – valoare informativa.

Permite stoc negativ - se bifeaza optiunea daca articolul permite lucrul cu stocuri negative.

Contabilitate de gestiune – Centru de cost, Proces, Purtator de cost – se definesc la nivel de articol obiectele de cost.

Articol activ - **Activ** - daca acest camp nu este bifat atunci articolul devine inactiv si nu se va mai putea lucra cu el.
Articolele se pot activa/inactiva in grup, in fereastra **Activare/Inactivare** articole accesata prin butonul cu aceeasi denumire .

UM – unitatea de masura de baza a articolului.
Metoda - a articolelor cu bifa 'Stocabil' este afisat in acest camp 

. Aceasta metoda este dobandita de articolele stocabile odata cu caracterizarea contabila**.**

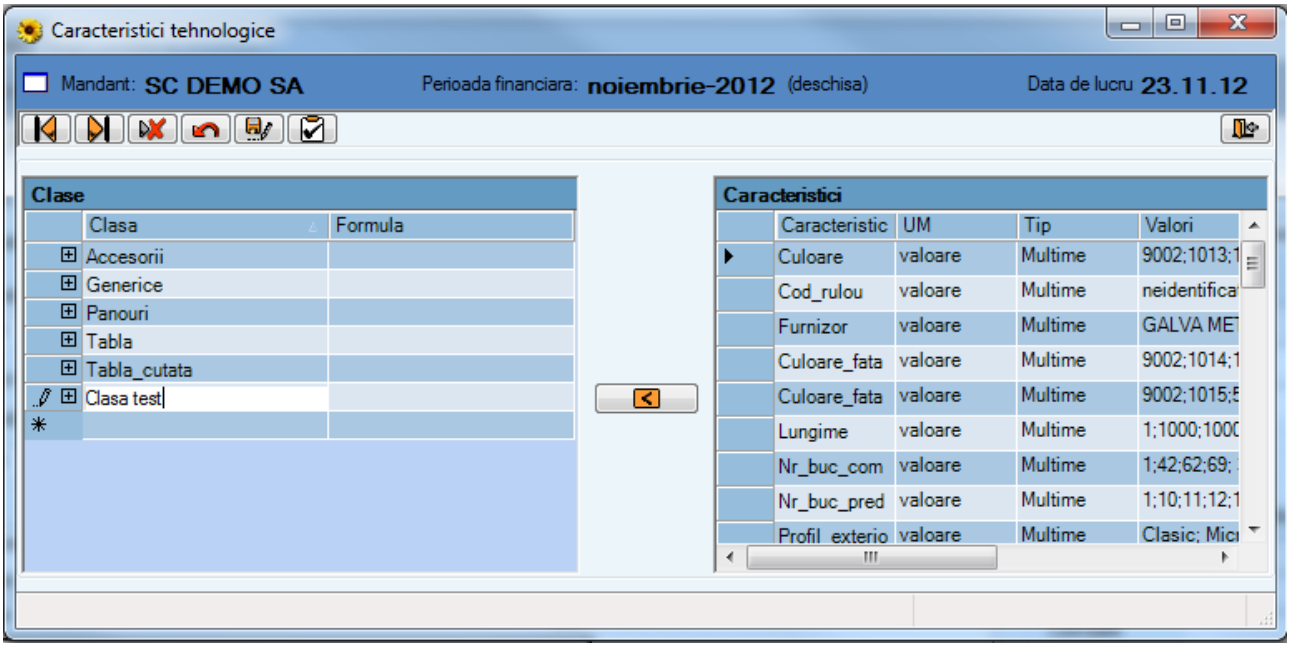
Articol SDV – articolele care au bifata optiunea pot fi atasate ca SDV-uri in Fisa produsului.
Ambalaj - se bifeaza optiunea pentru articolele de tip ambalaj.
Stas – informatia este utila pe Fisa produsului
Den. scurta - se introduce in acest camp denumirea scurta a articolului (campul este specific comertului cu amanuntul).
Cod bare - se introduce in acest camp codul de bare al articolului (campul este specific comertului cu amanuntul).
Descriere articol – se poate introduce o descriere a articolului.
Imagine - apasand in camp butonul se poate selecta si atribui o imagine aferenta unui articol.

Tab „Caracteristici articol"

Daca setarea „**Se utilizeaza caracteristici de gestiune**" din „**Setari unitate economica**" are valoarea True, articolelor li se pot asocia caracteristici de gestiune.

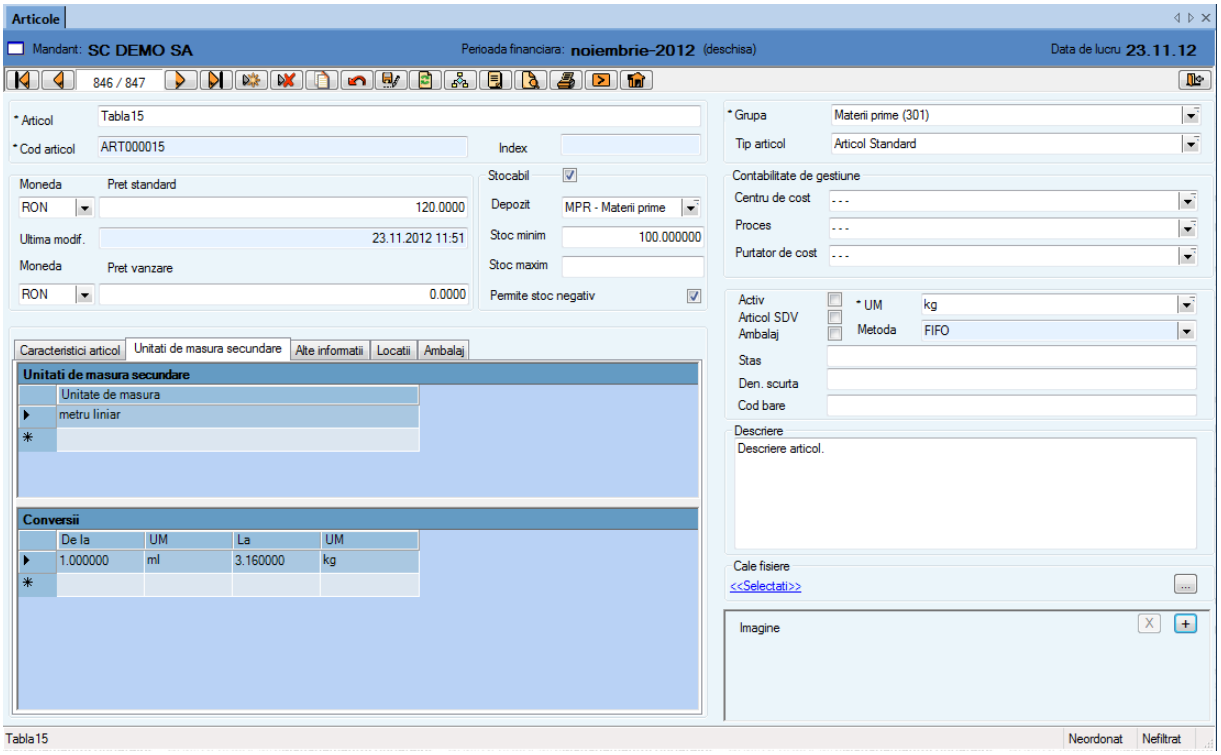
Clasa caracteristici - unui articol i se poate atribui o clasa de caracteristici. Clasa de caracteristici se defineste distinct in fereastra "Caracteristici tehnologice" si reprezinta o grupare de caracteristici. Daca doriti ca in Fisa produsului a unui produs finit/semifinit sau materie prima, material, sa cuprindeti si caracteristicile produsului atunci acestea vor trebui mai intai inregistrate in aceasta fereastra. Acest tip de caracteristici vor avea atribuite tipul "Intreg", "Fractionar" sau "Caracter".

Caracteristici - pentru fiecare caracteristica din clasa vor putea fi atribuite valori implicite. Pentru caracteristicile de tip "Multime" se vor atribui valori din plaja de valori definite in fereastra "Caracteristici".
Caracteristicile de gestiune vor fi intotdeauna de tip „Multime".



Caracteristici:
In aceasta sectiune se vor introduce caracteristicile cu urmatoarele informatii:
Caracteristica – denumirea caracteristicii.
UM – unitatea de masura valabila pentru carcateristica.
Tip – daca se atribuie unei caracteristici tipul "Multime" in campul "Valori" vor fi inregistrate valorile pe care le poate lua caracteristica de acest tip.

Tab „Unitati de masura secundare"
Daca setarea **"Se utilizeaza unitati de masura secundare"** din **"Setari unitatea economica"** are valoarea **True** articolelor li se pot atribui si unitati de masura secundare.



Configurarea conversiilor intre UM Baza si UMS asociate unui articol:
Cantitate Articol in UMS-> **Cantitate Articol in UM Baza**

Tab „Alte informatii”
Se introduc diverse informatii suplimentare printre care „Intervalul/UM“ de aprovizionare, „Stoc Minim“ si „Furnizor agreat“.
Pe rubrica Intrastat se introduce pozitia tarifara (cod de 8 cifre) si UMS conform nomenclatoarelor Intrastat.

Tab „Ambalaj”
Diferentierea intre un articol stocabil care nu este de tip ambalaj si un articol de tip ambalaj il reprezinta bifa pe checkbox-ul “Ambalaj”. Un articol de tip “Ambalaj” nu are tab-ul Ambalaj pentru definirea ambalajelor.

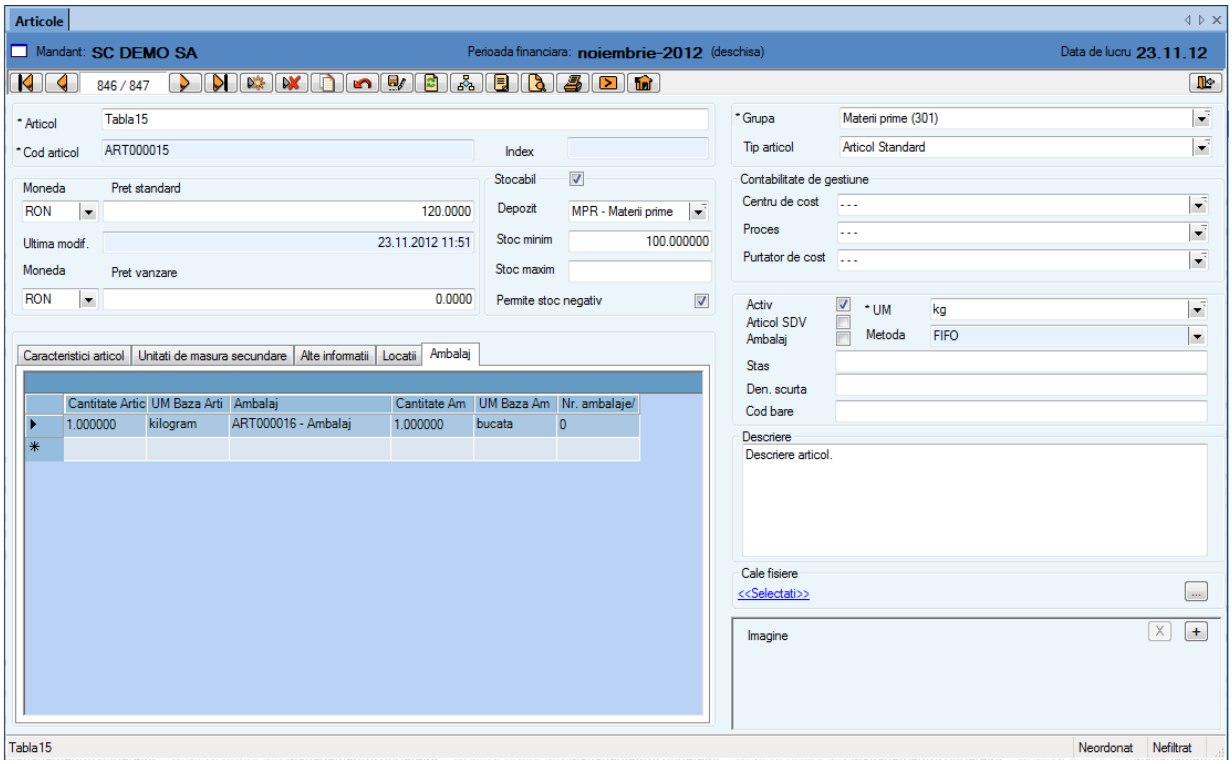
Definirea asocierilor intre articole stocabile (produs finit/marfa) si ambalaje se realizeaza in grid-ul de detalii din tab-ul “Ambalaj” si este de tip 1 la N, adica unui articol stocabil i se pot asocia N ambalaje.

Configurarea ambalajelor asociate unui articol este de forma:
Cantitate Articol in UM Baza Articol ->se asociaza un ambalaj: **Cantitate Ambalaj in UM Baza Ambalaj**

Caracterizarea contabila a articolelor se poate realiza prin butonul .

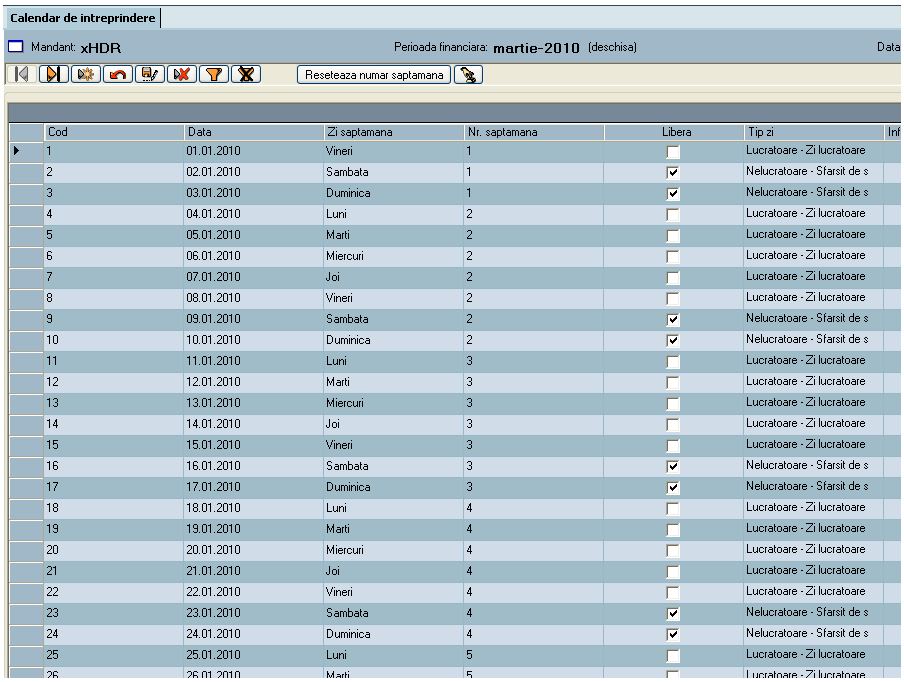
Crearea unui articol nou prin copiere de pe un articol existent se realizeaza prin butonul .

Folosind butonul „Activare/Inactivare in bloc” se acceseaza fereastra „Selectie articole pentru activare/inactivare” care permite activarea/inactivarea in bloc a articolelor stocabile.



1.6. Intocmirea calendarului de intreprindere

(Meniu Productie - Bazele productiei - Calendar de intreprindere)



Cod	Data	Zi saptamana	Nr. saptamana	Libera	Tip zi
1	01.01.2010	Vineri	1	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
2	02.01.2010	Sambata	1	☑	Nelucratoare - Sfarsit de s
3	03.01.2010	Duminica	1	☑	Nelucratoare - Sfarsit de s
4	04.01.2010	Luni	2	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
5	05.01.2010	Marti	2	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
6	06.01.2010	Miercuri	2	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
7	07.01.2010	Joi	2	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
8	08.01.2010	Vineri	2	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
9	09.01.2010	Sambata	2	☑	Nelucratoare - Sfarsit de s
10	10.01.2010	Duminica	2	☑	Nelucratoare - Sfarsit de s
11	11.01.2010	Luni	3	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
12	12.01.2010	Marti	3	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
13	13.01.2010	Miercuri	3	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
14	14.01.2010	Joi	3	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
15	15.01.2010	Vineri	3	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
16	16.01.2010	Sambata	3	☑	Nelucratoare - Sfarsit de s
17	17.01.2010	Duminica	3	☑	Nelucratoare - Sfarsit de s
18	18.01.2010	Luni	4	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
19	19.01.2010	Marti	4	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
20	20.01.2010	Miercuri	4	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
21	21.01.2010	Joi	4	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
22	22.01.2010	Vineri	4	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
23	23.01.2010	Sambata	4	☑	Nelucratoare - Sfarsit de s
24	24.01.2010	Duminica	4	☑	Nelucratoare - Sfarsit de s
25	25.01.2010	Luni	5	☐	Lucratoare - Zi lucratoare
26	26.01.2010	Marti	5	☐	Lucratoare - Zi lucratoare

In calendarul de intreprindere se defineste programul de lucru al firmei Dvs. pe o anumita perioada.
Definirea unui calendar se face cu butonul ‘Adaugare’; perioada selectata poate fi din **data curenta** in viitor; NU se poate defini un calendar in trecut; de asemenea, pentru un calendar salvat, NU se pot modifica date in trecut.

Caracteristici:

- zilele de sambata si duminica se genereaza implicit ca zile libere; acestea se pot insa modifica.
- se pot bifa ca ‘zile libere’ oricare alte zile
- pentru zilele libere nu se va planifica executarea de operatii.
- Coloana ‘Nr. saptamana’ este editabila si permite modifcarea saptamanii in calendarul de intreprindere.

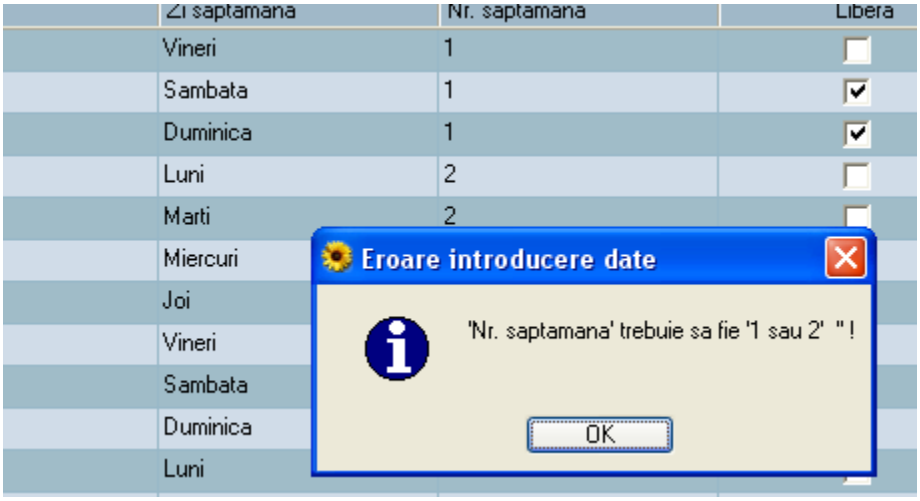
Buton **“Reseteaza numar saptamana**” reface numerotarea saptamanilor conform variantei standard (saptamana 1 incepe in data de 1 ianuarie, indiferent daca prima saptamana este sau nu lucratoare).

Nr. saptamana este editabil intotdeauna.

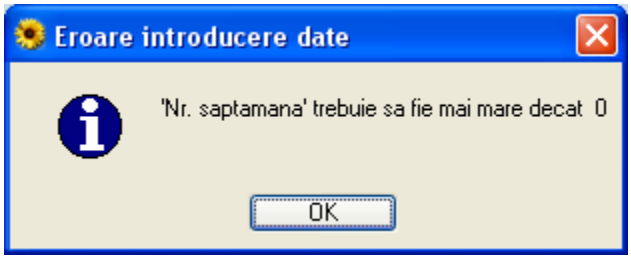
a. La modificarea nr de saptamana, toate zilele din saptamana respectiva primesc acelasi numar. Se reface in jos Nr. Saptamana, pe anul respectiv.

b. Nr saptamanii urmatoare poate sa fie egal cu nr saptamanii precedente, sau nr saptamanii din ziua precedent + 1. In caz contrar se afiseaza mesaj de eroare si nu se pastreaza valoarea introdusa de utilizator.

De exemplu, daca se incearca introducerea saptamanii 4, in conditiile in care saptamana anterioara este 1, apare mesajul:



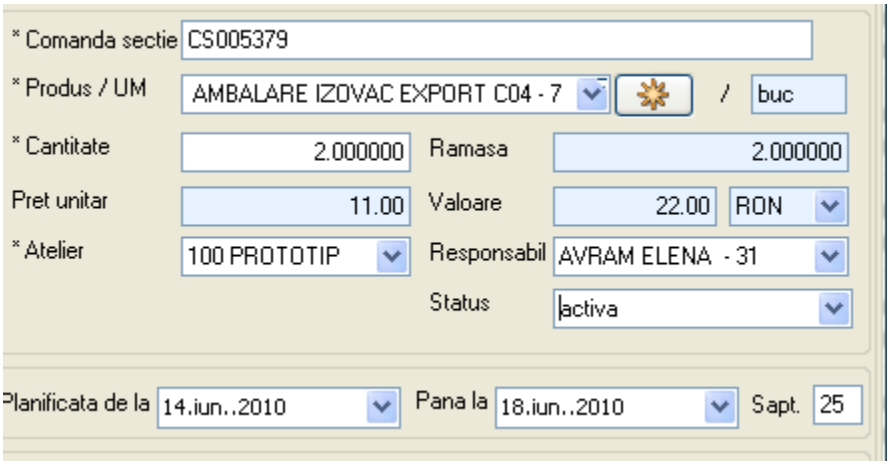
c. Nr primei saptamani nu poate fi <0.



Implicatii – in Programul de fabricatie

Daca setarea (modul Date de baza, fereastra Setari unitate econmica) “Se afiseaza saptamana in programul de fabricatie” este True (setare noua), atunci in programul de fabricatie este vizibila coloana Sapt. (setarea nu este vizibila)

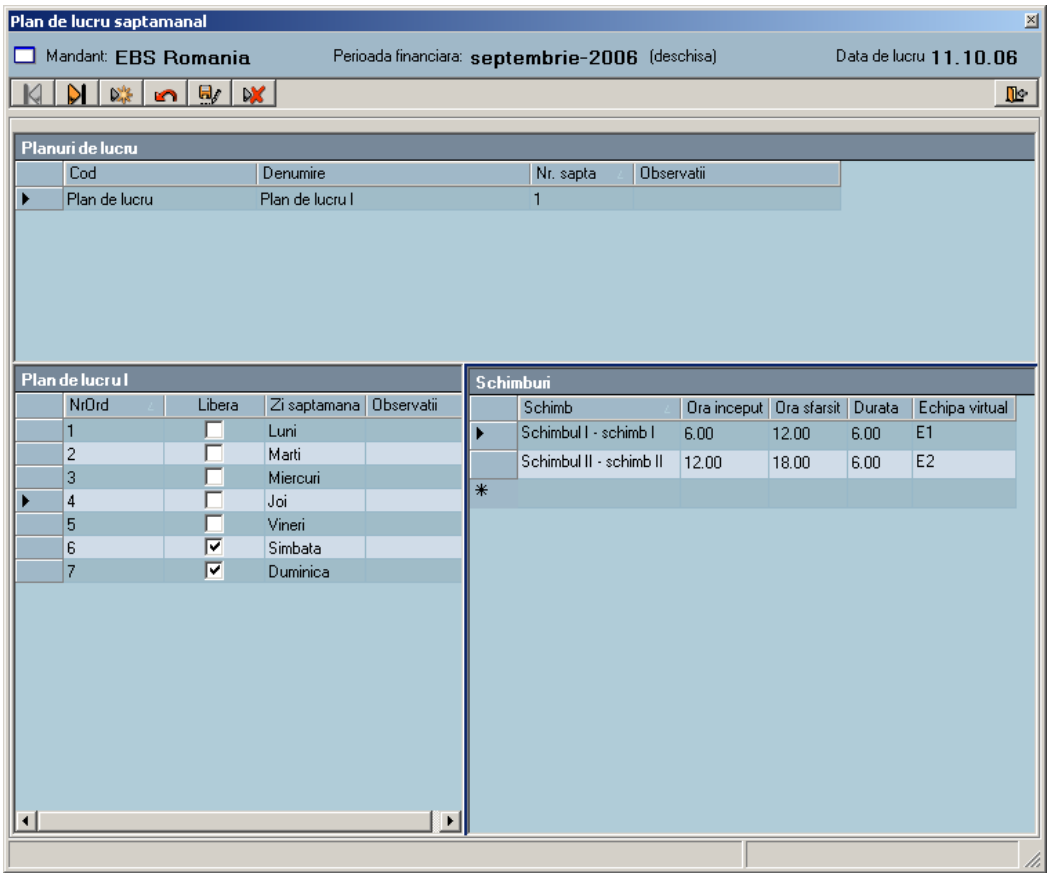
Informatia Sapt. este vizibila si in grid, needitabil.
La modificarea saptamanii, ‘de la‘ devine prima zi lucratoare din saptamana, iar ‘pana la’ devine ultima zi lucratoare din saptamana. (asa cum apar in calendarul de intreprindere)
Modificarea de la, pana la, nu detemina modificarea saptamanii de lucru.



1.7. Definirea planului de lucru saptamanal

(Meniu Productie - Pregatirea Productiei - Plan de lucru saptamanal)

La definirea unui loc de munca se va atribui si planul de lucru pe o anumita perioada. Planul de lucru al unui loc de munca poate fi diferit de la o saptamana la alta, de aceea este necesara mai intai definirea acestor programe de lucru saptamanale.



Urmatoarele informatii vor fi mentionate intr-un plan de lucru saptamanal:
Cod (plan de lucru)
Denumire (plan de lucru)
Nr. saptamana – numarul de saptamani pentru care se dorestea definirea planului de lucru; in detaliile planului de lucru se vor genera zilele saptamanii pentru numarul de saptamani precizat.

Detaliile planului de lucru:
Nr. Ordine – numarul de ordine al zilei saptamanii
Libera – se bifeaza daca se doreste marcarea unei zile ca fiind libera
Zi saptamana - aceasta coloana va fi completata automat cu zilele saptamanii.

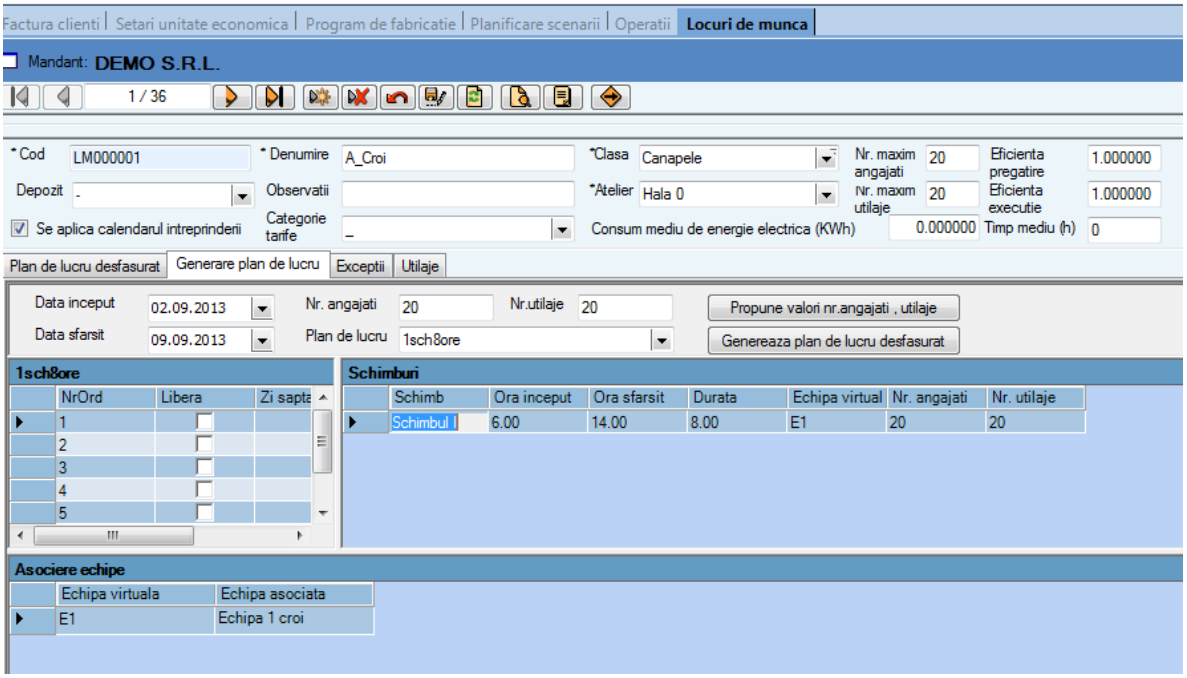
Detaliile schimbului:
Schimb1(h) - se va completa cu programul de lucru pentru schimbul1.
Schimb2(h) - se va completa cu programul de lucru pentru schimbul2.
Schimb3(h) - se va completa cu programul de lucru pentru schimbul3.
Schimb4(h) - se va completa cu programul de lucru pentru schimbul4.
Dupa completarea programului de lucru, se calculeaza automat durata unui schimb.

Echipa virtuala – echipe de lucru asociate schimburilor si care se vor atasa echipelor de lucru active a locului de munca.

1.8. Locuri de munca

(Meniu Productie - Bazele Productiei - Locuri de munca)

Locurile de munca reprezinta sectiile, sectoarele din intreprindere sau masinile unde se efectueaza una sau mai multe operatii.



In aceasta fereastra se pot introduce urmatoarele informatii legate de un loc de munca:
Codul - in acest camp se va introduce un cod unic care va identifica fiecare loc de munca in parte.
Denumire - in acest camp se va introduce o descriere detaliata a locului de munca.
Clasa - fiecare loc de munca poate fi incadrat intr-o anumita clasa, iar in caz de supraincarcare a locului de munca va exista posibilitatea de substituire a unui loc de munca cu altul din aceasi clasa. Cu tasta F5 pot fi create clase noi.
Depozit –
Observatii -
Toate locurile de munca incadrate in aceasi clasa sunt considerate echivalente.
Atelier - in acest camp se alege atelierul din care face parte locul de munca. Atelierele/sectiile din lista sunt preluate din structura organizatorica a firmei definita in modulul de resurse umane (Resurse Umane- Modul de baza-Date organizatorice-Structura organizatorica).

Nr. maxim angajati - Se introduce numarul maxim de angajati ai locului de munca curent.
Nr. maxim utilaje - Se introduce numarul maxim de utilaje ale locului de munca curent.

Eficienta pregatire -
Eficienta executie -

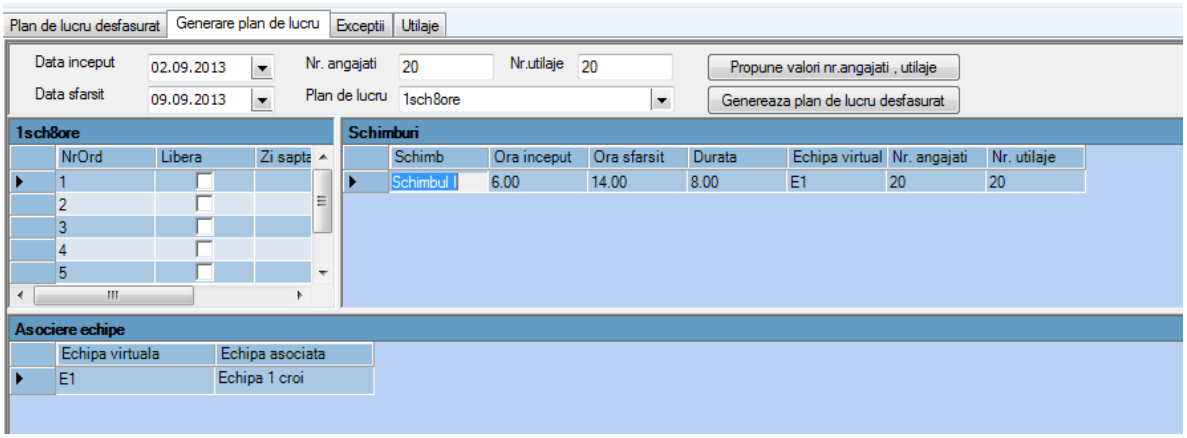
Se aplica calendarul intreprinderii - Se selecteaza daca se doreste ca la generarea planului de lucru sa se tina cont de setarile din calendarul de intreprindere.

Categorie tarife – din norme de timp si tarife pe locuri de munca

Consum mediu de energie electrica – indicator ce poate fi luat in calcul in modulul de contabilitate de gestiune pentru repartizarea cheltuielilor cu energia in functie de ore din raportari manopera pe locurile de munca

Timp mediu (h) – timpul mediu pentru o zi de lucru; in functie de valoarea setarii cu programare CI poate interveni in programare ca si capacitate in ore a locului de munca.

Generare plan de lucru - Sectiune care permite generarea planului de lucru pentru locul de munca curent; se utilizeaza in modulul de planificare a productiei sau in functionalitatea de programare CI.



Data inceput - Se selecteaza data de inceput a planului de lucru care se doreste generat. Obs: data selectata nu poate fi mai mica decat data curenta

Data sfarsit - Se selecteaza data de sfarsit a planului de lucru care se doreste generat.

Nr. angajati - Afiseaza numarul de angajati ai schimbului.

Obs: la selectarea planului de lucru se va prelua valoarea inscrisa in campul "Nr. maxim angajati"

Nr. utilaje - Afiseaza numarul de utilaje ale schimbului.

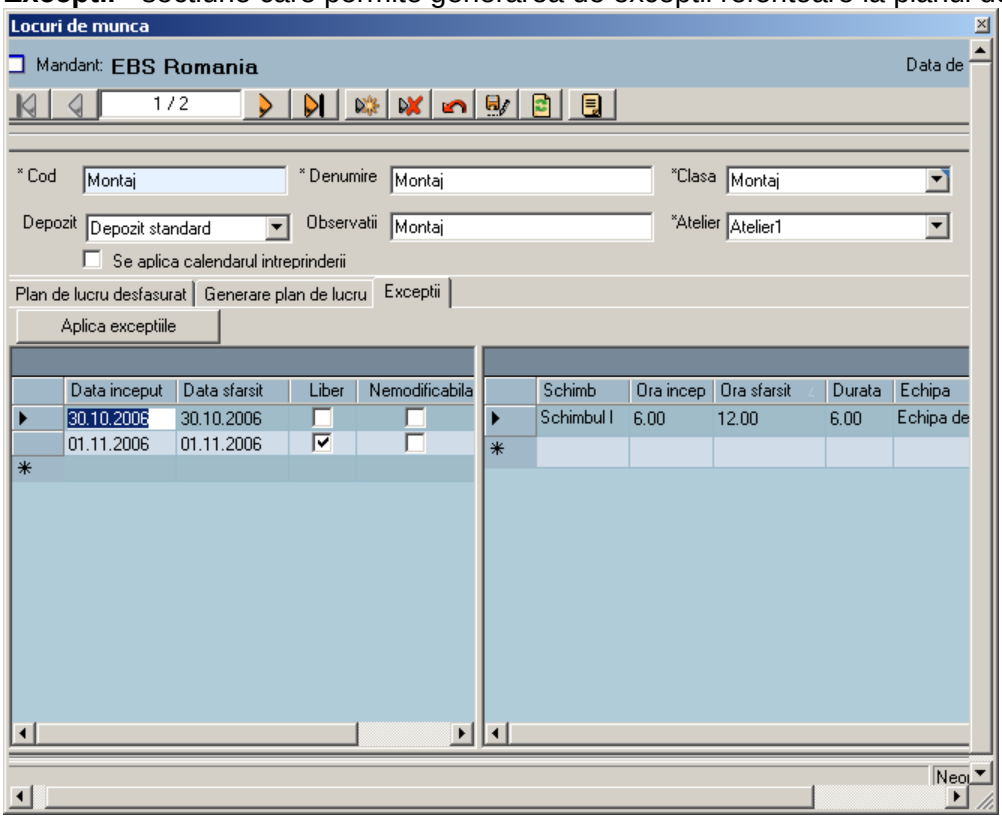
Obs: la selectarea planului de lucru se va prelua valoarea inscrisa in campul "Nr. maxim utilaje"

Plan de lucru - Se selecteaza planul de lucru folosit la generarea planului de lucru desfasurat.

Propune valori nr. Angajati, utilaje –

Genereaza plan de lucru desfasurat – prin accesarea butonului se genereaza un plan de lucru in sectiunea Plan de lucru desfasurat (primul tab), pe baza informatiilor precizate in sectiunea curenta si in sectiunea 'Exceptii' Unui loc de munca i se poate atribui un plan de lucru saptamanal diferit pentru a anumita perioada.

Exceptii - sectiune care permite generarea de exceptii referitoare la planul de lucru generat.



Utilaje – in acest tab se pot atasa utilaje pe un loc de munca – utilajele disponibile sunt imobilizari in functiune marcate in modulul imobilizari ca utilaj productie ; o imobilizare (ca numar de inventar) poate fi atasata pe un singur loc de munca

1.9. Norme de timp si tarife pe categorii

(Meniu Productie - Bazele Productiei - Norme de timp si tarife pe categorii)

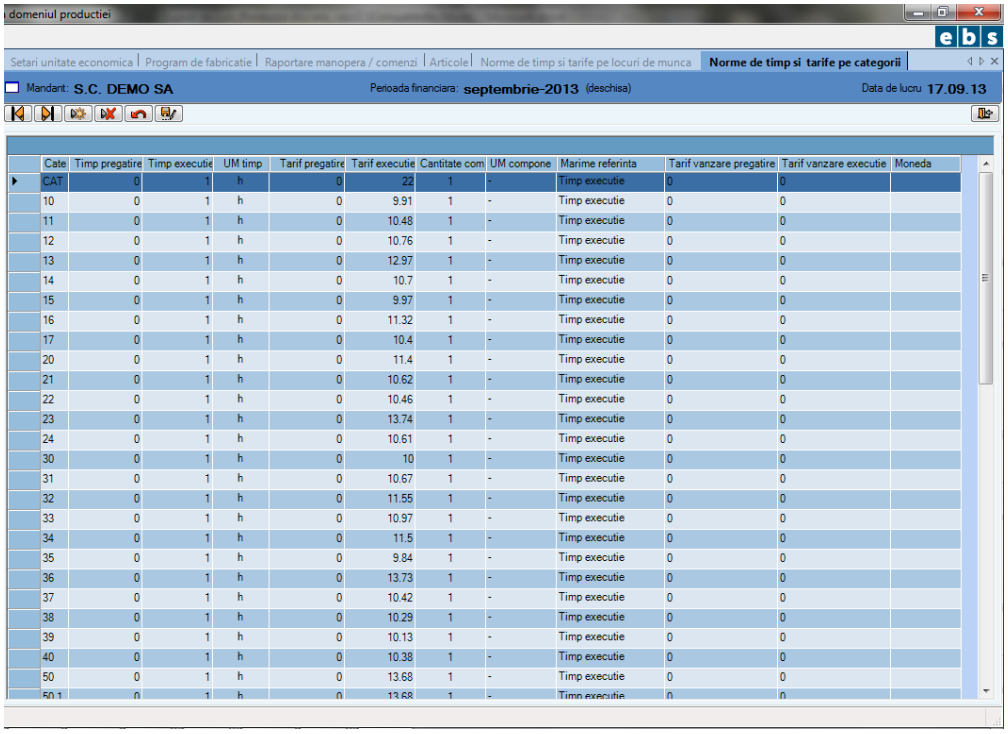
In aceasta fereastra vor fi introduse, cu maxim sase zecimale, categoriile de tarife om si norme de timp valabile pentru operatiile care se efectueaza in cadru intreprinderii Dvs.

Semnificatia campurilor:
Categorie – denumirea categorie de tarif
Timp pregatire – norma de timp la care se refera tariful din campul Tarif de pregatire
Timp executie – norma de timp la care se refera tariful din campul Tarif de executie
UM timp – unitatea de masura in care se exprima timpul de pregatire si executie
Tarif pregatire – tariful de pregatire pentru timp pregatire. La acest tarif se va calcula manopera de pregatire om unitara pe de fisa produsului, comanda interna
Tarif executie - tariful de executie pentru timp pregatire. La acest tarif se va calcula manopera de executie om unitara pe de fisa produsului, comanda interna

Cantitate componenta - Afiseaza cantitatea de referinta pentru tarifele introduse
UM componenta – unitatea de masura a cantitatii de referinta
Marime de referinta – poate fi Timp de executie sau Cantitate componenta:

- Daca marimea de referinta este timpul de executie (setare implicita), calculul manoperei de pe fisa si comanda, precum si pe raportarea de manopera, se face exclusiv pe baza timpului si a tarifului aferent
- Daca marimea de referinta este cantitate componenta, calculul manoperei de pe fisa si comanda, precum si pe raportarea de manopera, se face tinand cont si de cantitate componenta

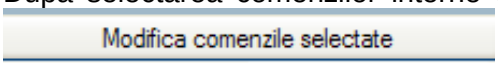
Tarif vanzare de pregatire – tarif extern, utilizat in modulul activitate service
Tarif vanzare de executie – tarif extern, utilizat in modulul activitate service
Moneda – in care sunt exprimate tarifele, atat cele interne, cat si cele externe



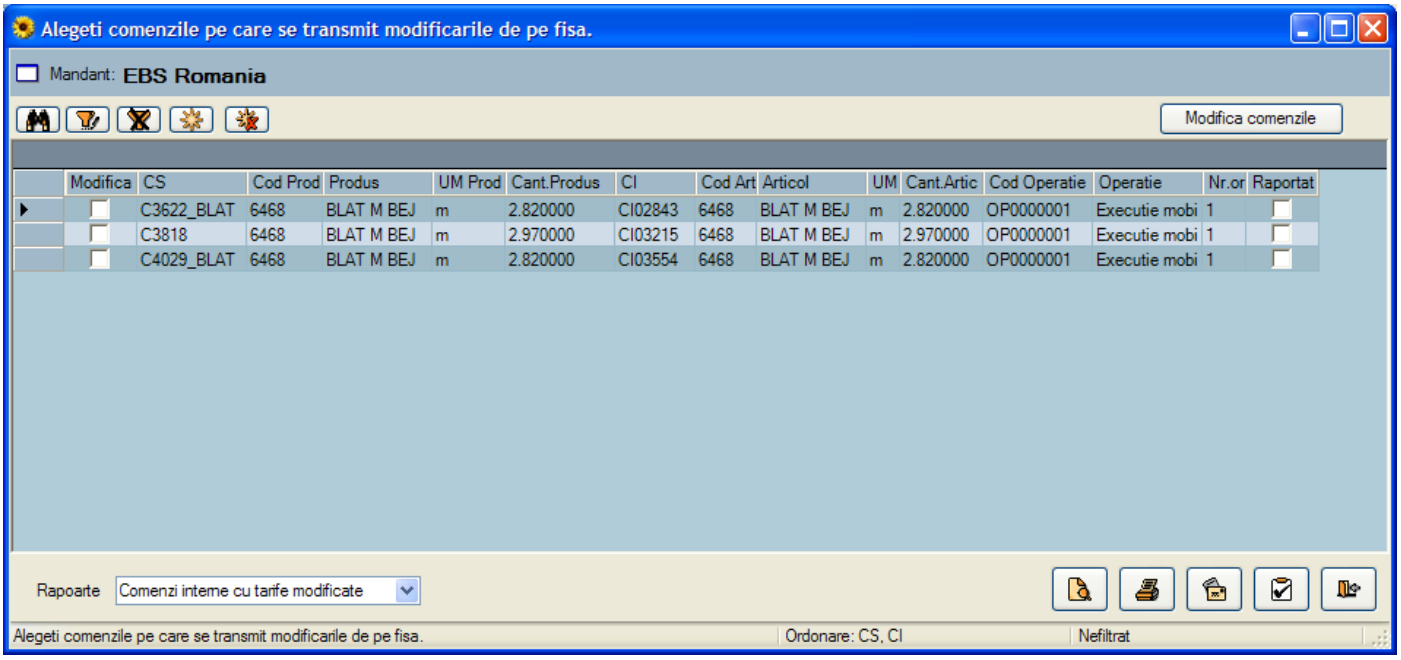
Cate	Timp pregatire	Timp executie	UM timp	Tarif pregatire	Tarif executie	Cantitate com	UM compone	Marime referinta	Tarif vanzare pregatire	Tarif vanzare executie	Moneda
CAT	0		h	0	22	1	-	Timp executie	0	0	
10	0	1	h	0	9.91	1	-	Timp executie	0	0	
11	0	1	h	0	10.48	1	-	Timp executie	0	0	
12	0	1	h	0	10.76	1	-	Timp executie	0	0	
13	0	1	h	0	12.97	1	-	Timp executie	0	0	
14	0	1	h	0	10.7	1	-	Timp executie	0	0	
15	0	1	h	0	9.97	1	-	Timp executie	0	0	
16	0	1	h	0	11.32	1	-	Timp executie	0	0	
17	0	1	h	0	10.4	1	-	Timp executie	0	0	
20	0	1	h	0	11.4	1	-	Timp executie	0	0	
21	0	1	h	0	10.62	1	-	Timp executie	0	0	
22	0	1	h	0	10.46	1	-	Timp executie	0	0	
23	0	1	h	0	13.74	1	-	Timp executie	0	0	
24	0	1	h	0	10.61	1	-	Timp executie	0	0	
30	0	1	h	0	10	1	-	Timp executie	0	0	
31	0	1	h	0	10.67	1	-	Timp executie	0	0	
32	0	1	h	0	11.55	1	-	Timp executie	0	0	
33	0	1	h	0	10.97	1	-	Timp executie	0	0	
34	0	1	h	0	11.5	1	-	Timp executie	0	0	
35	0	1	h	0	9.84	1	-	Timp executie	0	0	
36	0	1	h	0	13.73	1	-	Timp executie	0	0	
37	0	1	h	0	10.42	1	-	Timp executie	0	0	
38	0	1	h	0	10.29	1	-	Timp executie	0	0	
39	0	1	h	0	10.13	1	-	Timp executie	0	0	
40	0	1	h	0	10.38	1	-	Timp executie	0	0	
50	0	1	h	0	13.68	1	-	Timp executie	0	0	
50.1	0	1	h	0	13.68	1	-	Timp executie	0	0	

Modificarea tarifelor se reflecta automat in fisele tehnologice indiferent daca fisa este modificabila sau nemodificabila, insa la **salvarea modificarii**, utilizatorul va avea posibilitatea sa selecteze - dintr-o fereastra ca cea prezentata mai jos - comenzile interne active sau suspendate ale comenzilor de productie cu status activ sau suspendat care vor fi afectate; operatiile pentru care exista salvate raportari de manopera au bifata informatia ‚raportare'; si aceste comenzi interne pot fi marcate pentru modfificare, in acest caz existand diferente intre valoarea unitara a manoperei de pe comanda interna si valoarea aferenta de pe raportarile deja salvate.

Dupa apasarea butonului **salvare**, apare fereastra de mai jos, in care utilizatorul **trebuie sa selecteze comenzile interne** pe care se va prelua modificarea de tarif operata si care se va prelua implicit pe fisele tehnologice; selectarea comenzilor interne poate fi facuta individual, prin marcarea optiunii ‚Modifica'

din prima coloana din fereastra sau prin apasarea butonului ‘Selecteaza tot’ prin care se marcheaza spre a fi modificate toate comenzile din fereastra. Dupa selectarea comenzilor interne dorite, se apasa butonul ‚Modifica comenzile selectate' 

pentru finalizarea actiunii de modificare.



OBSERVATIE: Daca utilizatorul inchide fereastra fara sa fi marcat nici o comanda interna, modificarile facute se vor prelua pe fisele tehnologice, insa nu se vor prelua pe nici o comanda interna.

1.10. Norme de timp si tarife pe locuri de munca

(Meniu Productie - Bazele Productiei - Norme de timp si tarife pe locuri de munca)

In aceasta fereastra vor fi introduse, cu maxim sase zecimale, categoriile de tarife utilaj si norme de timp pe unitate de produs valabile pentru locuri de munca\utilaje. Pe baza acestora se calculeaza manopera pregatire si executie utilaj pe Fisa produsului.

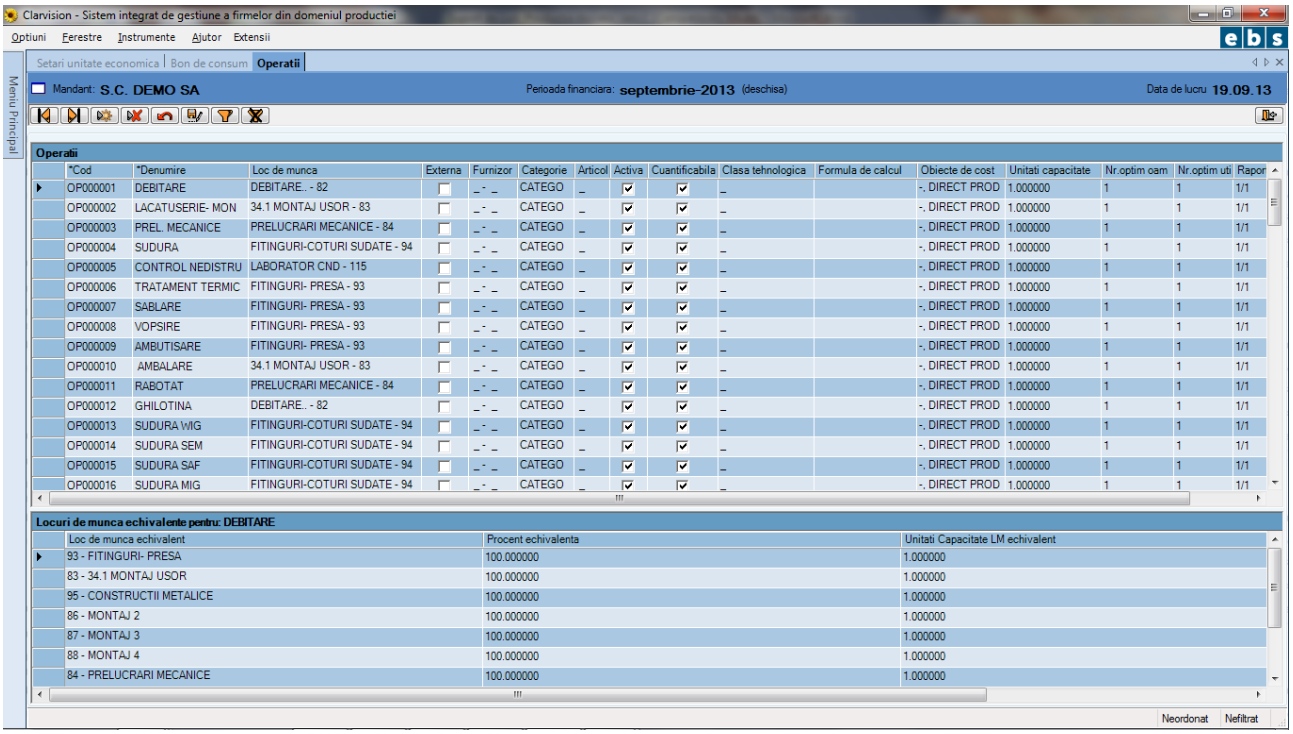
<u>Semnificatia campurilor:</u>
Categorie – denumirea categorie de tarif
Timp pregatire – norma de timp la care se refera tariful din campul Tarif de pregatire
Timp executie – norma de timp la care se refera tariful din campul Tarif de executie
UM timp – unitatea de masura in care se exprima timpul de pregatire si executie
Tarif pregatire – tariful de pregatire pentru timp pregatire. La acest tarif se va calcula manopera de pregatire utilaj unitara pe de fisa produsului, comanda interna

Tarif executie - tariful de executie pentru timp pregatire. La acest tarif se va calcula manopera de executie utilaj unitara pe de fisa produsului, comanda interna

1.11. Operatii

(Meniu Productie - Bazele Productiei - Operatii)

In aceasta fereastra se vor defini toate operatiile prin care se obtin semifabricatele/reperele/subansamblele sau produsele finite. Dupa ce au fost definite operatiile vor fi cuprinse in fisele tehnologice a semifabricatelor/reperelor/ subansamblelor sau produselor finite.



*Cod	*Denumire	Loc de munca	Externa	Furnizor	Categorie	Articol	Activa	Cuantificabila	Clasa tehnologica	Formula de calcul	Obiecte de cost	Unitati capacitate	Nr.optim oam	Nr.optim uti	Rapor
OP000001	DEBITARE	DEBITARE.. - 82		_ - _	CATEGO	_	☑	☑	_		-, DIRECT PROD	1.000000	1	1	1/1
OP000002	LACATUSERIE- MON	34.1 MONTAJ USOR - 83		_ - _	CATEGO	_	☑	☑	_		-, DIRECT PROD	1.000000	1	1	1/1
OP000003	PREL. MECANICE	PRELUCRARI MECANICE - 84		_ - _	CATEGO	_	☑	☑	_		-, DIRECT PROD	1.000000	1	1	1/1
OP000004	SUDURA	FITINGURI-COTURI SUDATE - 94		_ - _	CATEGO	_	☑	☑	_		-, DIRECT PROD	1.000000	1	1	1/1
OP000005	CONTROL NEDISTRU	LABORATOR CND - 115		_ - _	CATEGO	_	☑	☑	_		-, DIRECT PROD	1.000000	1	1	1/1
OP000006	TRATAMENT TERMIC	FITINGURI- PRESA - 93		_ - _	CATEGO	_	☑	☑	_		-, DIRECT PROD	1.000000	1	1	1/1
OP000007	SABLARE	FITINGURI- PRESA - 93		_ - _	CATEGO	_	☑	☑	_		-, DIRECT PROD	1.000000	1	1	1/1
OP000008	VOPSIRE	FITINGURI- PRESA - 93		_ - _	CATEGO	_	☑	☑	_		-, DIRECT PROD	1.000000	1	1	1/1
OP000009	AMBUTISARE	FITINGURI- PRESA - 93		_ - _	CATEGO	_	☑	☑	_		-, DIRECT PROD	1.000000	1	1	1/1
OP000010	AMBALARE	34.1 MONTAJ USOR - 83		_ - _	CATEGO	_	☑	☑	_		-, DIRECT PROD	1.000000	1	1	1/1
OP000011	RABOTAT	PRELUCRARI MECANICE - 84		_ - _	CATEGO	_	☑	☑	_		-, DIRECT PROD	1.000000	1	1	1/1
OP000012	GHILOTINA	DEBITARE.. - 82		_ - _	CATEGO	_	☑	☑	_		-, DIRECT PROD	1.000000	1	1	1/1
OP000013	SUDURA WIG	FITINGURI-COTURI SUDATE - 94		_ - _	CATEGO	_	☑	☑	_		-, DIRECT PROD	1.000000	1	1	1/1
OP000014	SUDURA SEM	FITINGURI-COTURI SUDATE - 94		_ - _	CATEGO	_	☑	☑	_		-, DIRECT PROD	1.000000	1	1	1/1
OP000015	SUDURA SAF	FITINGURI-COTURI SUDATE - 94		_ - _	CATEGO	_	☑	☑	_		-, DIRECT PROD	1.000000	1	1	1/1
OP000016	SUDURA MIG	FITINGURI-COTURI SUDATE - 94		_ - _	CATEGO	_	☑	☑	_		-, DIRECT PROD	1.000000	1	1	1/1

Loc de munca echivalent	Procent echivalenta	Unitati Capacitate LM echivalent
93 - FITINGURI- PRESA	100.000000	1.000000
83 - 34.1 MONTAJ USOR	100.000000	1.000000
95 - CONSTRUCTII METALICE	100.000000	1.000000
86 - MONTAJ 2	100.000000	1.000000
87 - MONTAJ 3	100.000000	1.000000
88 - MONTAJ 4	100.000000	1.000000
84 - PRELUCRARI MECANICE	100.000000	1.000000

O operatie este caracterizata de:
Cod - in acest camp se va introduce un cod unic care va identifica fiecare operatie in parte.
Denumire - in acest camp se va introduce o descriere detaliata a operatiei.
Loc de munca - in cazul in care este vorba de o operatie interna atunci operatiei i se va atribui locul de munca de baza unde se realizeaza in mod normal operatia.Cu tasta F5 puteti defini un loc de munca nou.Acest camp nu se va completa daca este vorba de o operatie externa (efectuata de terti).
Externa - se bifeaza daca este vorba de o operatie externa, efectuata la terti.
Furnizor - daca este vorba de o operatie externa, se completeaza cu tertul la care se va efectua aceasta operatie.
Categorie - unei operatii i se va atribui o categorie de tarife si norme de timp.

Activa - daca o anumita operatie nu se mai realizeaza din diverse motive pe o perioada mai lunga de timp ea poate fi inactivata (prin debifare).
Cuantificabila -
Clasa tehnologica - Se alege si se atribuie o clasa tehnologica fiecarei operatii. Cu tasta F5 sau la accesarea butonului "triunghi" din coltul dreapta sus al campului se poate defini o clasa tehnologica noua.
Modificarea categoriei de tarife din catalogul de operatii se reflecta si in fisele tehnologice, dar numai pentru acele operatii care au locul de munca atribuit in fisa tehnogica identic cu cel din catalogul de operatii.
Formula de calcul - se pot define formule de calcul pentru determinarea timpului de executie, utilizand caracteristicile de tip “de calcul”
Obiecte de cost – se atribuie obiectul de cost aferent operatiei.Obiectele de cost atribuite vor fi preluate in “Raportarile de manopera” (Productie - Urmarire productie - Raportare manopera/comenzi sau Productie-Urmarie productie –Raportare manopera/ servicii)
Unitati capacitate - se introduce capacitatea locului de munca exprimata in unitati generale.
Nr. optim oameni - se introduce numarul optim de angajati necesari realizarii operatiei curente.
Nr. optim utilaje - se introduce numarul optim de utilaje necesare realizarii operatiei curente.
Raport optim - afiseaza raportul optim: Nr.optim angajati / Nr.optim utilaje.

Sectiunea de definire a locurilor de munca echivalente

Pentru fiecare operatie se poate atribui pe langa locul de munca de baza unul sau mai multe locuri de munca echivalente unde se poate realiza operatia curenta.
In Fisa produsului, comenzile interne si raportarile de productie locul de munca de baza unde se efectueaza operatia va putea fi inlocuit cu un loc de munca echivalent definit in aceasta sectiune. In plus se mai considera locuri de munca echivalente toate locurile de munca incadrate in aceasi clasa de locuri de munca.
Loc de munca echivalent – in acest camp se atribuie locul de munca echivalent unde se realizeaza operatia.

Procent echivalenta: se precizeaza, in procente, raportul de echivalenta intre loc de munca echivalent si loc de munca de baza.

Capacitate: capacitatea unui loc de munca se exprima in unitati (unit-uri) de productie; se precizeaza raportul de echivalenta dintre unit-urile locului de munca echivalent si unit-urile locului de munca de baza.

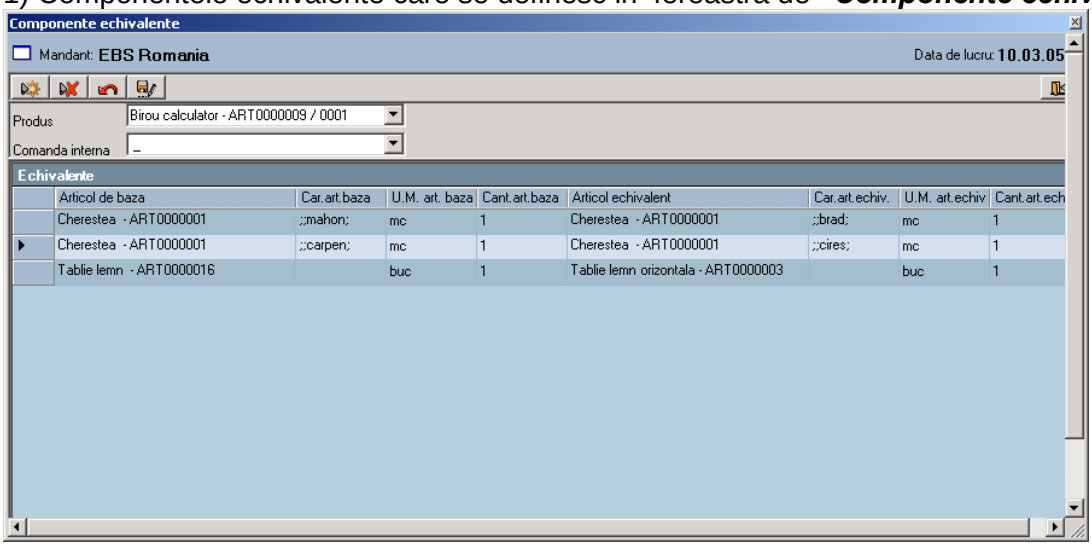
1.12. Componente echivalente

(Meniu Productie - Bazele productiei - Componente echivalente)

In procesul de productie a unui produs exista posibilitatea ca o anumita materie prima, material sau semifabricat sa fie inlocuit(a) cu un alt(a) material, materie prima sau semifabricat.
Exista 2 modalitati de definire a echivalentelor:

1. in fereastra curenta, unde se poate preciza si raportul de echivalenta dintre produsele ce pot fi substituite
2. in catalogul de articole, caz in care raportul de echivalenta se considera a fi 1:1

1) Componentele echivalente care se definesc in fereastra de ***"Componente echivalente"***



Exista 3 cazuri:

- Substituirea materiilor prime, materialelor sau semifinitelor este valabila pentru orice produsului finit (semifinit) in componenta caruia intra materialele de baza respective si atunci in antetul ferestrei din listele **"Produs"** si **"Comanda interna"** se va selecta '-'.
- Substituirea materiilor prime, materiale sau semifinite este valabila pentru orice comanda interna a produsului finit (semifinit) si atunci se va selecta in antetul ferestrei **"Produsul"** pentru care se defineste raportul de echivalenta.
- Substituirea materiilor prime, materiale sau semifinite este valabila pentru o anumita comanda interna a produsului finit (semifinit) si atunci se va selecta in antet **"Comanda interna"** pentru care se defineste raportul de echivalenta.

Echivalente:

In aceasta sectiune se va alcatui raportul de echivalenta intre produsele ce se pot substitui intre ele.

Exemplu:
Pentru produsul finit "Birou calculator - ART007852 varianta 00003", in cazul in care nu exista pe stoc vopsea alba (1l) se poate folosi vopsea neagra(1.1 l). Aceasta substituire este valabila pentru orice comanda interna.
Se va alege deci in antet produsul "Birou calculator - ART007852 varianta 00003", iar in sectiunea echivalenta se va realiza raportul de echivalenta intre vopseaua alba si vopseaua neagra.

In cazul in care setarea ***"Se utilizeaza caracteristici de gestiune"*** din "*Setari unitate economica"* are valoarea **"True"** se vor putea inregistra echivalente si intre aceleasi articole dar cu

caracteristici diferite, aceasta inseamna ca o componenta cu o anumita caracteristica va putea fi inlocuita cu aceasi componenta dar cu caracteristica diferita.

2) Componentele echivalente care se definesc in fereastra de ***"Articole"***
Se considera componente echivalente acele articole care indeplinesc cumulat urmatoarele conditii: au fost definite in catalogul de articole cu acelasi cod, index diferit, au cel putin o caracteristica de tip 'echivalenta' comuna si cu aceeasi valoare atribuita.

De exemplu :
Articolul "Surub 4" este considerat echivalent cu articolul "Surub 5" adica vor putea fi substituite pe bonul de consum numai daca in catalogul de articole articolele au defininite:
-acelasi cod si index diferit – de ex. SURUB 4 are codul **ART000012** si indexul **1** iar SURUB 5 are codul **ART000012** si indexul **2**
-au o caracteristica de tip 'echivalenta' comuna si aceeasi valoare – de ex. caracteristica **dimensiune are bifat tipul 'Echivalenta' si** are valoarea **10 mm** pentru ambele articole**.**

1.13. Documentatie tehnologica

(Meniu Productie - Bazele productiei - Documentatie tehnologica)

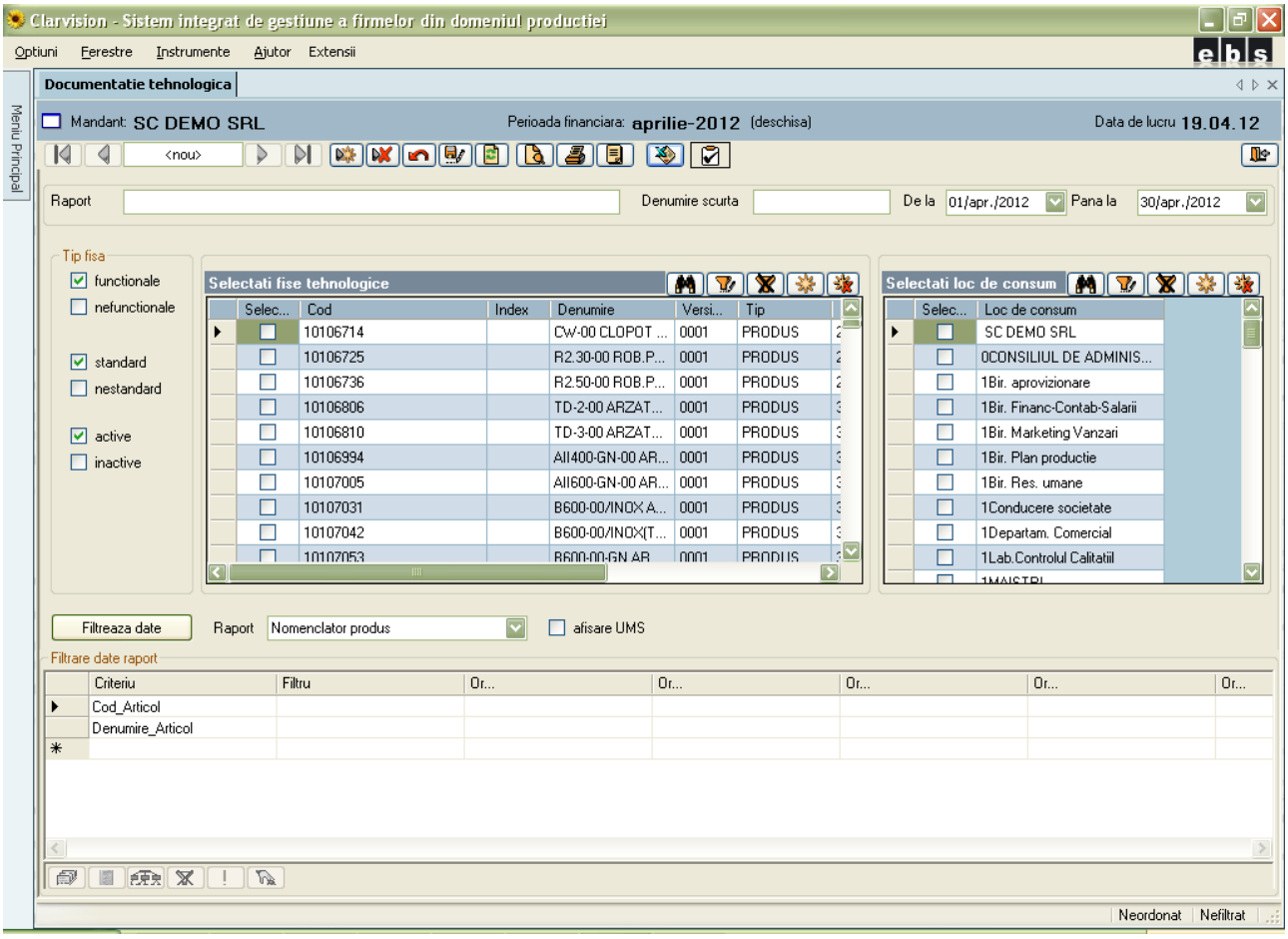
Informatiile acestor rapoarte sunt preluate din fisele tehnologice.

Pentru a putea previzualiza rapoartele, se salveaza mai intai configurarile. Aceste configurari se refera la criteriile de selectie a datelor pentru rapoarte (perioade, status etc). La revenirea in fereastra de selectie, acestea configurari salvate anterior permit acccesarea directa a aceluiasi raportului, fara efectuarea unor actiuni suplimentare.

Semnificatia butoanelor

- 1 / 4 - inregistrarea numarul / din total inregistrari
- - navigare pana la prima inregistrare (raport configurat)
- - navigare la inregistrarea anterioara
- - navigare la inregistrarea urmatoare
- - navigare pana la ultima inregistrare (raport configurat)
- - adaugare configurare noua
- - stergere configurare

- - renuntare (undo) –se revine la starea de la utlima salvare
- - salvare
- - reincarcare date (refresh)
- - previzualizare\accesare raport selectat
- - export date brute in excel
- - rasfoire; se poate realiza cautarea / filtrarea inregistrarilor (configurarilor de rapoarte)



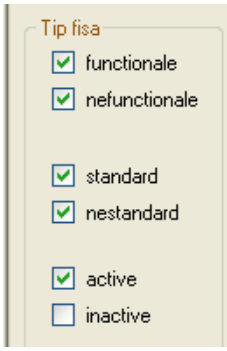
Semnificatia campurilor

Raport – se tasteaza o denumire pentru raport
Denumire scurta – se tasteaza o denumire scurta pentru raport

De la si Pana la – momentan nu are functionalitate. Va filtra fisele in functie de campul Data inregistrarii din antetul fisei produsului

Tip fisa – se pot face filtre dupa criteriile functional, nefunctional, standard, nestandard, active, inactive
In lista vor fi afisate acele fise care indeplinesc cumulativ criteriile de filtrare bifate

De exemplu, daca *Fisa produs x* este functionala, standard si inactiva si daca se bifeaza numai functionale, standard si active (nu si inactive), fisa nu va fi afisata in lista. Pentru a fi afisata fisa in lista trebuie bifata (si) optiunea ‚inactive'.



Sectiunea ‚Selectati fise tehnologice' – se refera la fisele pentru care vor fi afisate date in rapoarte

Seminificatia butoanelor pentru grid Fise tehnologice

- - cautare informatie dorita. Mai intai se pozitioneaza cursorul pe coloana in care se doreste sa se faca efectueze cautarea. In campul aparut la accesarea butonului se tasteaza informatia cautata

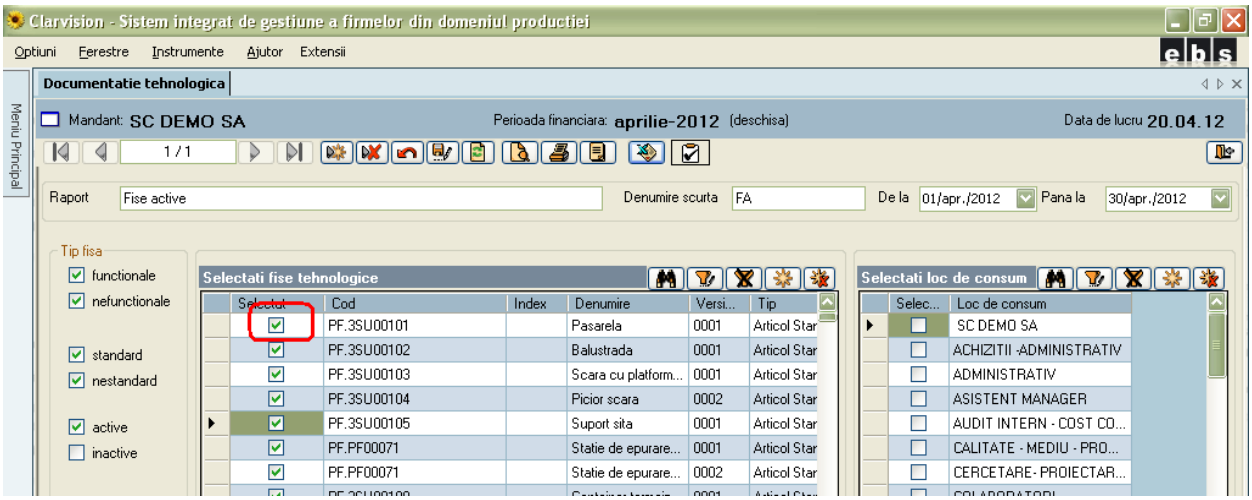
- - filtrare informatie dorita. Mai intai se pozitioneaza cursorul pe coloana in care se doreste sa se faca efectueze filtrarea. In campul aparut la accesarea butonului se tasteaza informatia cautata

- - anulare filtru.

- - selecteaza tot. Pentru previzualizare (afisare raport) trebuie marcate fisele pentru care se vor afisa date in raport. bifand check box-ul 'Selectat' .Pentru selectie in bloc, se utilizeaza butonul 'Selecteaza tot' prin care se marcheaza in bloc toate informatiile din lista.

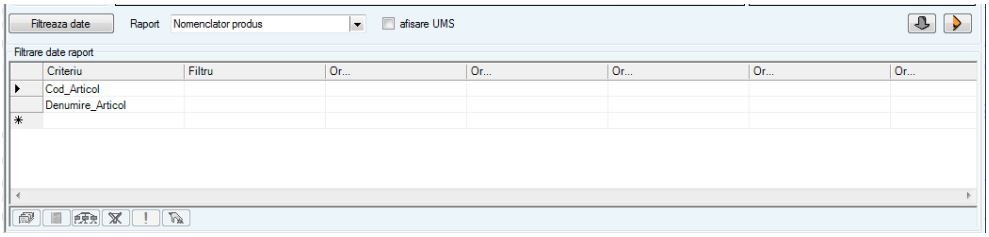
- - deselecteaza tot

Sectiunea ‚Selectati loc de consum' – se refera la locul de consum\atelierul\sectia ce se poate preciza pentru fiecare material de pe fisa produsului



Sectiunea 'Filtrare date raport'

Filtreaza date - prin acest buton se activeaza butoanele si criteriile de filtrare din sectiunea 'Filtrare date raport'. Criteriile de filtrare difera in functie de raportul selectat in campul 'Raport si se refera la informatiile existente in structura fisei produsului (Documentatie tehnologica)

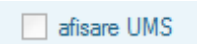


Filtrarea se realizeaza prin pozitionarea cursorului in campul 'Filtrare' din dreptul criteriului dupa care se doreste filtrarea si apasarea tastei F7 sau a butonului . Se deschide lista de elemente si utilizatorul marcheaza cele dupa care doreste filtrarea.

La selectarea raportului "Repere tehnologice" si apasarea butonului Selectie se va deschide o fereastra in care se pot filtra informatiile din fisele tehnologice. Filtrarea se realizeaza prin pozitionarea pe campul dupa care se doreste filtrarea, apasarea tastei F7 si realizarea selectiilor dorite. Filtrarea se poate realiza dupa:

- Cod articol
- Nume articol
- Cod operatie
- Nume operatie
- Tip operatie
- Depozit
- Loc de munca

- Clasa tehnologica
- Categorie manopera

Optiunea afisare UMS - 

Daca se lucreaza cu setarile 'Se utilizeaza unitati de masura secundare' si 'Afiseaza cantitati in UMS pentru rapoartele de productie' cu valoarea True, pentru anumite rapoarte este activat check-boxul prin care se poate opta pentru afisarea cantitatilor si in unitatile de masura secundare

Urmatoarele rapoarte permit marcarea optiunii de mai sus:

- **Nomenclatorul de produs** – in acest raport sunt afisate toate componentele si normele de consum pentru fisele tehnologice selectate
- **Repere tehnologice** - in acest raport sunt afisate toate componentele si planul de lucru pentru fisele tehnologice selectate
-
- Lista de materiale
- Derivate obligatorii pe produse

Dupa aplicarea tuturor filtrelor, selectiilor dorite, se poate previzualiza raportul cu butonul **.**

Documentatia tehnologica - permite vizualizarea, listarea si transmiterea prin mail a urmatoarelor rapoarte:

1. **Nomenclatorul de produs**: in acest raport sunt afisate arborescent toate componentele fiselor de produs selectate si normele de consum aferente

2. **Repere tehnologice**: in acest raport sunt afisate toate componentele de tip reper\semifabricat din structura fiselor de produs selectate si normele de consum

3. **Lista de S.D.V.**: acest raport afiseaza lista fiselor de produs pentru realizarea carora in fisa produsului este precizat un necesar de S.D.V.-uri la nivel de operatii (sectiunea SDV-uri), precum si lista si cantitatea respectivelor sdv-uri.

4. **Extras de manopera**: acest raport afiseaza pentru fiecare fisa/varianta de fisa necesarul de ore pentru realizare (prin cumularea normelor de timp de pe operatii), grupat pe atelier si defalcat pe loc de munca (vertical) si categorie (norma de timp si tarif) de operatie (pe orizontala).

Atelierul: **217-MUN.DIR.ATELIER AMBALARE**

Cod loc de munca utilaj	Incarcarea in ore om pentru un produs finit	
	Ambalare la:	Total
217-2 MASINA DE AMBALARE	0.0000 1.6130	**0.0000** **1.6130**
Total	**0.0000** **1.6130**	**0.0000** **1.6130**

Atelierul: **22.1-MUN.DIR. ATELIER TRATAMENT**

Cod loc de munca utilaj	Incarcarea in ore om pentru un produs finit		
	LI 300	NORMALIZA	Total
225-1 LINIE DE TRATAMENT LI 304	0.0000 3.1990	0.0000 0.0000	**0.0000** **3.1990**
225-2 LINIE DE NORMALIZARE LI 306	0.0000 0.0000	0.0000 3.0300	**0.0000** **3.0300**
Total	**0.0000** **3.1990**	**0.0000** **3.0300**	**0.0000** **6.2290**

5. **Nomenclator**: in acest raport sunt afisate toate componentele de tip semifabricate\repere din fisele de produs selectate si materialele ce intra in component acestora

6. **Fisa clasa tehnologica** (**Specificatia de repere**): acest raport afiseaza fisele de produs (si reperele pe care le contin) grupate pe clasele tehnologice ale operatiilor pe care le contin: in antet apare clasa tehnologica a operatiilor de pe fisele de produs selectate (IN ORDINE ALFABETICA) si pentru fiecare clasa sunt afisate:

- fisele ce contin operatii ce fac parte din clasa tehnologica din antet
- urmatoarea operatie (si atelierul aferent) de pe fisa produsului: ultima operatie de pe fisa nu va avea precizata aceasta informatie

Raportul nu afiseaza operatiile la care se refera informatiile.

Client:	Denumire produs: SUR.PT.CALE FERATA S03270000000						Nr. desen:									Cod produs: S03270000000P0F2700P0
Nr. crt.	DENUMIREA REPERULUI	Calitate material	Control US	Marcare	Dimensiuni de debitare	Buc./ prod.	Buc./ c-da	Unde pleaca		Nota de transfer / predare					
								Operatia	Atelier	Nr	Data	Nr. buc	Semnatura predator	Semnatura primitor	Viza ICL
1	**SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200** S032700000 00P0F2700 P000L1200(88000000)/0 002	**OLC45X/3 LAMBARE 2800** MP123402 800				1,00		SANFRENARE TIJA	23-MUN.DIR. ATELIER SANFRENARE-GAURIRE - 213-5 MASINA GAURIT MG 13						
2	**SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200** S032700000 00P0F2700 P000L1200(88000000)/0 002	**OLC45X/3 LAMBARE 2800** MP123402 800				1,00		TRAT.TERMIC SEC. NORMALIZARE	22.1-MUN.DIR. ATELIER TRATAMENT TERMIC SECUNDAR - 225-2 LINIE DE NORMALIZARE LI 306						

Conditii tehnice:

7. **Fisa clasa loc de munca**: raportul afiseaza fisele de produs\repere grupate pe atelierele locurilor de munca (ale operatiilor pe care le contin): in antet apare atelierul locului de munca (IN ORDINE ALFABETICA) si ptr fiecare atelier sunt afisate:

   - operatia executata in acel atelier
   - reperele ce contin operatia respectiva,
   - primul material al reperului si norma de consum
   - Numar reper: un cod (intern generat automat de sistem la adaugarea operatie pe fisa) ce indica pozitia operatie de pe fisa (insa nu este identic cu numarul de ordine)

Nr. crt.	DENUMIRE OPERATIE	Denumire reper		Material		Nr.desen sau STAS	Mat. pomire	Numar reper	Buc.	Nr.SDV	Obs
1	0201 DEBITARE PRIN FORFECARE	**SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200**	S0327000 0000P0F2 700P000L 1200(880 00000)/00 02	**OLC45X/3 LAMBARE 2800**	MP123402800 kg		883,850000	001003	1,000000		
2	0402 FORJARE MANUALA(PRESE FRICTIUNE)	**SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200**	S0327000 0000P0F2 700P000L 1200(880 00000)/00 02	**OLC45X/3 LAMBARE 2800**	MP123402800 kg		883,850000	001005	1,000000		
3	1301 DEBAVURARE	**SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200**	S0327000 0000P0F2 700P000L 1200(880 00000)/00 02	**OLC45X/3 LAMBARE 2800**	MP123402800 kg		883,850000	001007	1,000000		

8. **Specificatii clasa operatii** (Specificatie repere) - este un raport similar cu Fisa clasa tehnologica, insa afiseaza si operatia la care se refera infiormatiile.
   Acest raport afiseaza fisele de produs (si reperele pe care le contin) grupate pe clasele tehnologice ale operatiilor pe care le contin: in antet apare clasa tehnologica a operatiilor de pe fisele de produs selectate (IN ORDINE ALFABETICA) si pentru fiecare clasa sunt afisate:

- fisele de produs\repere ce contin operatii ce fac parte din clasa tehnologica din antet
- primul material al reperului si norma de consum (in campul Masa/buc)
- operatia ce face parte din respectiva clasa (in campul Felul)
- atelierul si locul de munca al precedentei operatii (de unde vine) de pe fisa: prima operatia de pe fisa nu va avea precizata aceasta informatie
- atelierul si locul de munca al urmatoarei operatii (unde pleaca) de pe fisa: ultima operatie de pe fisa nu va avea precizata aceasta informatie

Nr. crt.	Denumire reper	Nr. desen reper	Cod reper	Material	Felul PRESATOR LA (	Buc/ prod	Masa/ buc.	Atelierul de unde vine	Atelierul unde pleaca	Obs
1	**SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200** S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)/0002		001003	OLC45X/3 LAMBARE 2800 MP123402800	DEBITARE PRIN FORFECARE	1,000000	3,850000 kg	/	23-MUN.DIR. ATELIER SANFRENARE-GAURIRE - 213-5 MASINA GAURIT MG 13/SANFRENARE TIJA	
2	**SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200** S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)/0002		001005	OLC45X/3 LAMBARE 2800 MP123402800	FORJARE MANUALA(PRESE FRICTIUNE)	1,000000	3,850000 kg	23-MUN.DIR. ATELIER SANFRENARE-GAURIRE - 213-5 MASINA GAURIT MG 13/SANFRENARE TIJA	22.1-MUN.DIR. ATELIER TRATAMENT TERMIC SECUNDAR - 225-2 LINIE DE NORMALIZARE LI 306/TRAT.TERMIC SEC. NORMALIZARE	

9. **Fisa produsului centralizatoare**: raportul afiseaza o lista a operatiilor cu <u>toate informatiile aferente</u>, similar raportului previzualizat\listat de pe fereastra Fisa produsului

Nr. crt	DENUMIREA REPERULUI / Numar desen reper	Material STAS / Calitate STAS	Dimensiuni calcul / Dimensiuni debitare	kg./buc. / kg/total	Bucati	Operatia / Utilajul / SDV-ul / Observatii	Atelierul / Categ.lucr. / Timp prel. / Lei prel. (RON)
1	**SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200** S03270000000P0F2700P000L1200			883,85	1,00	DEBITARE PRIN FORFECARE	22-MUN.DIR. ATELIER P
						222-1 MASINA DEBITAT PRIN FORFECARE	ASTG+F130t
		OLC45X/3 LAMBARE 2800 MP123402800		883,85			**0 / 0.926** **0,00 / 5,83**
2						SANFRENARE TIJA	23-MUN.DIR. ATELIER S
						213-5 MASINA GAURIT MG 13	G13 III
							0 / 1.332 **0,00 / 8,39**
3						FORJARE MANUALA(PRESE FRICTIUNE)	22-MUN.DIR. ATELIER P
						222-7 PRESA CU FRICTIUNE PF 130	PF130t
							1 / 2.114 **0,00 / 25,16**
4						TRAT.TERMIC SEC. NORMALIZARE	22.1-MUN.DIR. ATELIER
						225-2 LINIE DE NORMALIZARE LI 306	NORMALIZARE
							0 / 3.030 **0,00 / 18,18**
						DEBAVURARE	22-MUN.DIR. ATELIER P
						222-8 PRESA DE STANTARE	PAI40+F16

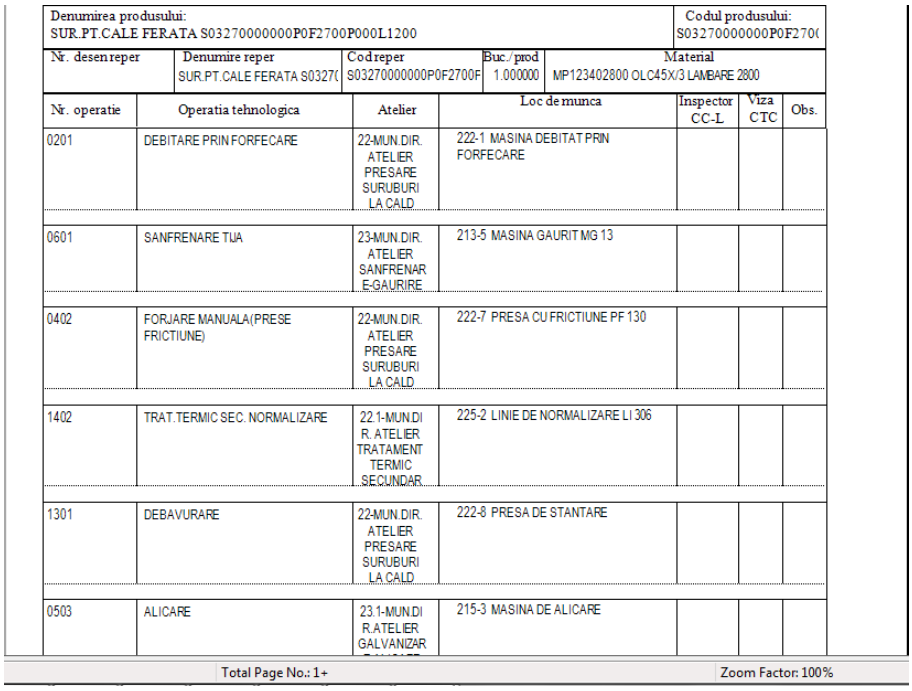
Current Page No.: 1 | Total Page No.: 1+ | Zoom Factor: Page Width

10. **Lista de materiale** (Lista de materiale cu calculul normelor de consum): afiseaza materialele de pe fisa produsului si reperele\subansamblele din care fac parte, precum si norma de consum la nivel de produs

Simbol material intern	MATERIALUL: DENUMIREA	Calitate si sortiment	Dimensiuni	STAS	REPERUL: Nr.	Cod	Dimens.tehn.pe reper	Buc./prod.	NORMA pe UNITATE de PRODUS: U/M	Neta	Tehnolog.	Aprovizionat: Coef	Cantitate	VALOAREA: Pret U. (RON)	Total (RON)	OBS
m39008020	SACI RAFIE				001002	S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)/0005		1,000000	buc		5,000000					
TOTAL									buc		**5,000000**					
M39016037	PUNGI AMBALAJE				001001002	Rp/0002		1,000000	buc		30,000000					
TOTAL									buc		**30,000000**					
MP123403000	OLC45X/3 LAMBARE 3000				001001001001	Srp/0001		2,000000	kg		1.767,700000					
TOTAL									kg		**767,700000**					

Conditii tehnice

11. **Fisa de urmarire**: afiseaza o lista a operatiilor fisei, in ordinea de pe fisa, cu atelier si loc de munca aferent, fara norme de timp. Pentru fiecare fisa produs\repere se afiseaza raport distinct.



Denumirea produsului: SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200					Codul produsului: S03270000000P0F270(
Nr. desen reper	Denumire reper	Cod reper	Buc./prod	Material	
	SUR.PT.CALE FERATA S0327(	S03270000000P0F2700F	1.000000	MP123402800 OLC45X/3 LAMBARE 2800	

Nr. operatie	Operatia tehnologica	Atelier	Loc de munca	Inspector CC-L	Viza CTC	Obs.
0201	DEBITARE PRIN FORFECARE	22-MUN.DIR. ATELIER PRESARE SURUBURI LA CALD	222-1 MASINA DEBITAT PRIN FORFECARE			
0601	SANFRENARE TUA	23-MUN.DIR. ATELIER SANFRENARE-GAURIRE	213-5 MASINA GAURIT MG 13			
0402	FORJARE MANUALA(PRESE FRICTIUNE)	22-MUN.DIR. ATELIER PRESARE SURUBURI LA CALD	222-7 PRESA CU FRICTIUNE PF 130			
1402	TRAT.TERMIC SEC. NORMALIZARE	22.1-MUN.DIR. ATELIER TRATAMENT TERMIC SECUNDAR	225-2 LINIE DE NORMALIZARE LI 306			
1301	DEBAVURARE	22-MUN.DIR. ATELIER PRESARE SURUBURI LA CALD	222-8 PRESA DE STANTARE			
0503	ALICARE	23.1-MUN.DIR.ATELIER GALVANIZAR	215-3 MASINA DE ALICARE			

Total Page No.: 1+ Zoom Factor: 100%

12. **Grafic de prelucrari** - raport similar cu Fisa clasa loc de munca, dar contine si atelierele operatiei precedente si urmatoare.
Raportul afiseaza fisele de produs\repere grupate pe atelierele locurilor de munca (ale operatiilor pe care le contin): in antet apare atelierul locului de munca (IN ORDINE ALFABETICA) si ptr fiecare atelier sunt afisate:

- reperul
- operatia
- primul material al fisei
- atelierul operatiei precedente de pe fisa (de unde vine): prima operatia de pe fisa nu va avea precizata aceasta informatie
- atelierul operatiei urmatoare de pe fisa (unde pleaca): ultima operatie de pe fisa nu va avea precizata aceasta informatie

Nr crt	DENUMIREA REPERULUI	Buc / Prod	Buc / C-da	Dim.semif. X dim. de debit / obs.	Operatia	Calitate material	Atelierul de unde vine	Atelierul unde pleaca	Nota de transfer sau predare Nr.	Data	Nr. buc.	Semnatura predator	Semnatura primitor	Viza ICL
1	**SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700 P000L1200** S03270000000 P0F2700P000L 1200(88000000) /0002	1,000000			DEBITARE PRIN FORFECARE	**OLC45X/3 LAMBARE 2800** MP1234 02800		23-MUN.DIR.						
2	**SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700 P000L1200** S03270000000 P0F2700P000L 1200(88000000) /0002	1,000000			FORJARE MANUALA(PRESE FRICTIUNE)	**OLC45X/3 LAMBARE 2800** MP1234 02800	23-MUN.DIR.	22.1-MUN .DIR.						
3	**SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700 P000L1200** S03270000000 P0F2700P000L 1200(88000000) /0002	1,000000			DEBAVURARE	**OLC45X/3 LAMBARE 2800** MP1234 02800	22.1-MUN. DIR.	23.1-MUN .DIR.ATE						

13. **Extras de manopera** in ore si lei: acest raport afiseaza pentru fiecare fisa de produs/varianta de fisa necesarul de ore si lei pentru realizare, (prin cumularea normelor de timp si a manoperei de pe operatii), grupat pe atelier si defalcat pe loc de munca (vertical) si categorie (norma de timp si tarif) de operatie (pe orizontala).

14. **Fisa produsului centralizatoare in ore si lei** (pe operatii) – raport similar cu Fisa produsului centralizatoare: acest raport afiseaza lista operatiilor insa numai norma de timp aferenta, fara manopera.

15. **Derivate obligatorii pe produse**: raportul afiseaza fisele de produs'reperele ce au asociata o lista de derivate obligatorii

16. **Centralizator manopera pe produse**: raportul afiseaza un singur detaliu pentru fiecare fisa produs, cu total ore si total manopera.

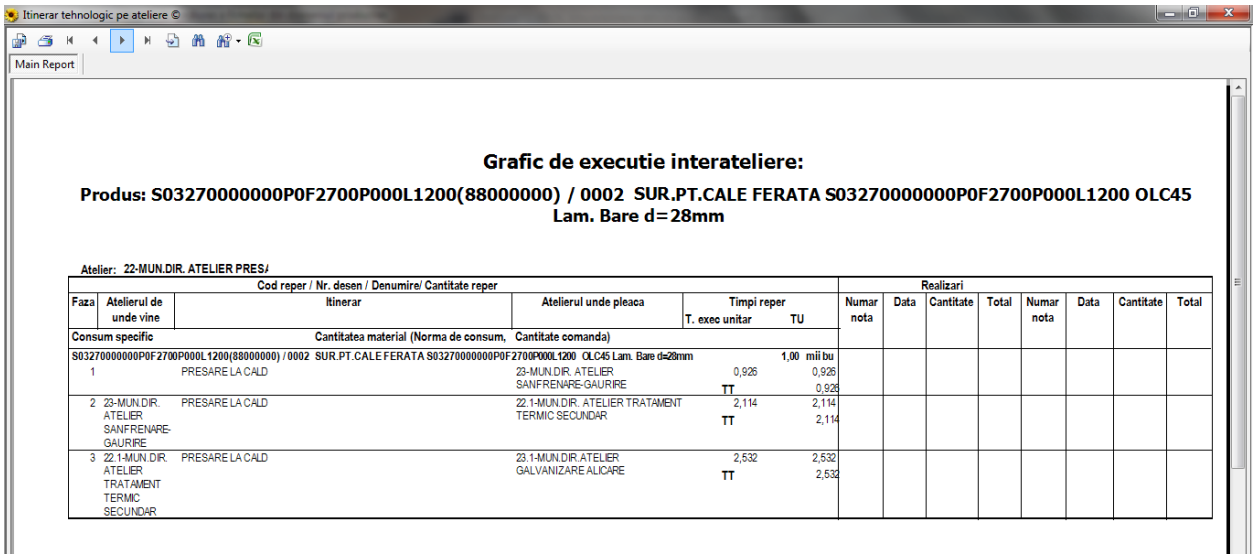
Denumire articol	Cod articol / Varianta	Numar desen	Observatii antet	Total timp (ore)	Total manopera (RON)	Functional	Standard	Responsabil
SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)/0002		OLC45 Lam. Bare d=28mm	63,651000	416,490460	Da	Nu	16147 - CORBOS GHEORGHE
SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)/0003		OLC45 Lam. Bare d=30mm	63,651000	416,490460	Da	Nu	11252 - POPSTOICA AURELIA
SUR.PT.CALE FERATA	S03270000000P0F2700P000L1200(88		Info antet fisa produs finit	63,638000	416,425460	Da	Da	999999999 - Migrare date

17. **Repere comune pe produse**: afiseaza o lista cu reperele\semifabricatele, norma de consum si fisele de produs care le contin

18. **Itinerar tehnologic pe ateliere** (clasa loc de munca) (Grafic de executie interateliere): raportul afiseaza, grupat pe ateliere, toate fisele de produs\semifabricatele care trec prin acel atelier (care au operatii definite pe locuri de munca din acel atelier) cu informatiile:

- produsul\reperul
- clasele de locuri de munca prin care trece produsul in cadrul atelierului (‚Presare la cald' in captura de mai jos)
- atelierul de unde vine (atelierul operatiei precedente): prima operatia de pe fisa nu va avea precizata aceasta informatie
- atelierul unde pleaca (atelierul operatiei urmatoare): ultima operatie de pe fisa nu va avea precizata aceasta informatie
- timp de executie unitar si pe produs

- pentru prima operatie se afiseaza si primul material si norma de consum



Itinerar tehnologic pe ateliere ©

Main Report

Grafic de executie interateliere:

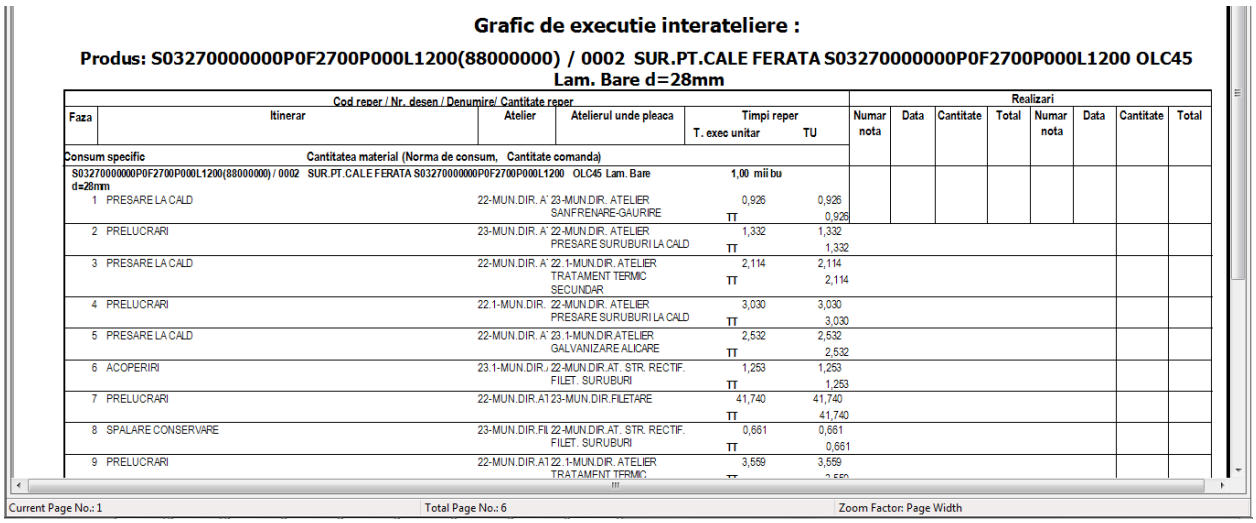
Produs: S03270000000P0F2700P000L1200(88000000) / 0002 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200 OLC45 Lam. Bare d=28mm

Atelier: 22-MUN.DIR. ATELIER PRES/

Cod reper / Nr. desen / Denumire/ Cantitate reper							Realizari							
Faza	Atelierul de unde vine	Itinerar	Atelierul unde pleaca	Timpi reper T. exec unitar	TU		Numar nota	Data	Cantitate	Total	Numar nota	Data	Cantitate	Total
Consum specific		Cantitatea material (Norma de consum,	Cantitate comanda)											
S03270000000P0F2700P000L1200(88000000) / 0002 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200 OLC45 Lam. Bare d=28mm						1,00 mii bu								
1		PRESARE LA CALD	23-MUN.DIR. ATELIER SANFRENARE-GAURIRE	0,926	0,926	TT 0,926								
2	23-MUN.DIR. ATELIER SANFRENARE-GAURIRE	PRESARE LA CALD	22.1-MUN.DIR. ATELIER TRATAMENT TERMIC SECUNDAR	2,114	2,114	TT 2,114								
3	22.1-MUN.DIR. ATELIER TRATAMENT TERMIC SECUNDAR	PRESARE LA CALD	23.1-MUN.DIR.ATELIER GALVANIZARE ALICARE	2,532	2,532	TT 2,532								

19. **Itinerar tehnologic pe semifabricate:** similar cu raportul Itinerar tehnologic pe ateliere, insa fara gruparea pe atelier.
    Raportul afiseaza grupat pe produs\reper, toate clasele de locuri de munca prin care trece semifabricatul cu informatiile:

- clasa locului de munca si atelierul aferent: daca doua operatii la rand se desfasoara in loc de munca cu aceeasi clasa, clasa se afiseaza o singura data, insa se afiseaza atelierul unde pleaca (daca este cazul)
- atelierul operatiei urmatoare (unde pleaca): ultima operatie de pe fisa nu va avea precizata aceasta informatie
- timpii de executie unitari si pe produs



Grafic de executie interateliere :

Produs: S03270000000P0F2700P000L1200(88000000) / 0002 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200 OLC45 Lam. Bare d=28mm

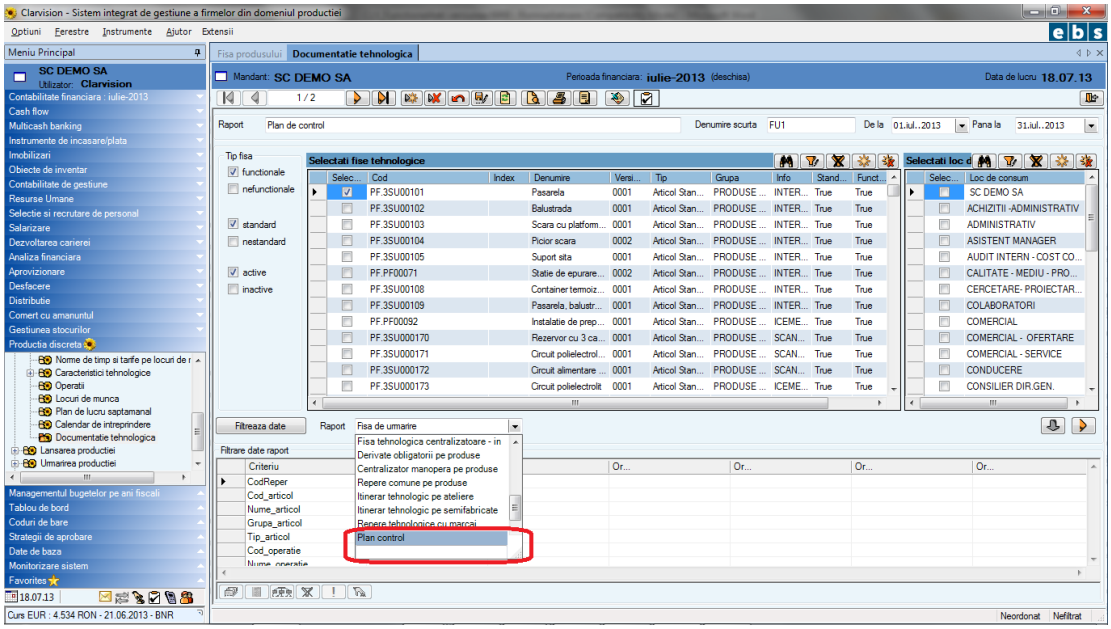
Cod reper / Nr. desen / Denumire/ Cantitate reper							Realizari							
Faza	Itinerar	Atelier	Atelierul unde pleaca	Timpi reper T. exec unitar	TU		Numar nota	Data	Cantitate	Total	Numar nota	Data	Cantitate	Total
Consum specific		Cantitatea material (Norma de consum,	Cantitate comanda)											
S03270000000P0F2700P000L1200(88000000) / 0002 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200 OLC45 Lam. Bare d=28mm						1,00 mii bu								
1	PRESARE LA CALD	22-MUN.DIR. A'	23-MUN.DIR. ATELIER SANFRENARE-GAURIRE	0,926	0,926	TT 0,926								
2	PRELUCRARI	23-MUN.DIR. A'	22-MUN.DIR. ATELIER PRESARE SURUBURI LA CALD	1,332	1,332	TT 1,332								
3	PRESARE LA CALD	22-MUN.DIR. A'	22.1-MUN.DIR. ATELIER TRATAMENT TERMIC SECUNDAR	2,114	2,114	TT 2,114								
4	PRELUCRARI	22.1-MUN.DIR.	22-MUN.DIR. ATELIER PRESARE SURUBURI LA CALD	3,030	3,030	TT 3,030								
5	PRESARE LA CALD	22-MUN.DIR. A'	23.1-MUN.DIR ATELIER GALVANIZARE ALICARE	2,532	2,532	TT 2,532								
6	ACOPERIRI	23.1-MUN.DIR./	22-MUN.DIR.AT. STR. RECTIF. FILET. SURUBURI	1,253	1,253	TT 1,253								
7	PRELUCRARI	22-MUN.DIR.A1	23-MUN.DIR.FILETARE	41,740	41,740	TT 41,740								
8	SPALARE CONSERVARE	23-MUN.DIR.FI	22-MUN.DIR.AT. STR. RECTIF. FILET. SURUBURI	0,661	0,661	TT 0,661								
9	PRELUCRARI	22-MUN.DIR.A1	22.1-MUN.DIR. ATELIER TRATAMENT TERMIC	3,559	3,559									

Current Page No.: 1 | Total Page No.: 6 | Zoom Factor: Page Width

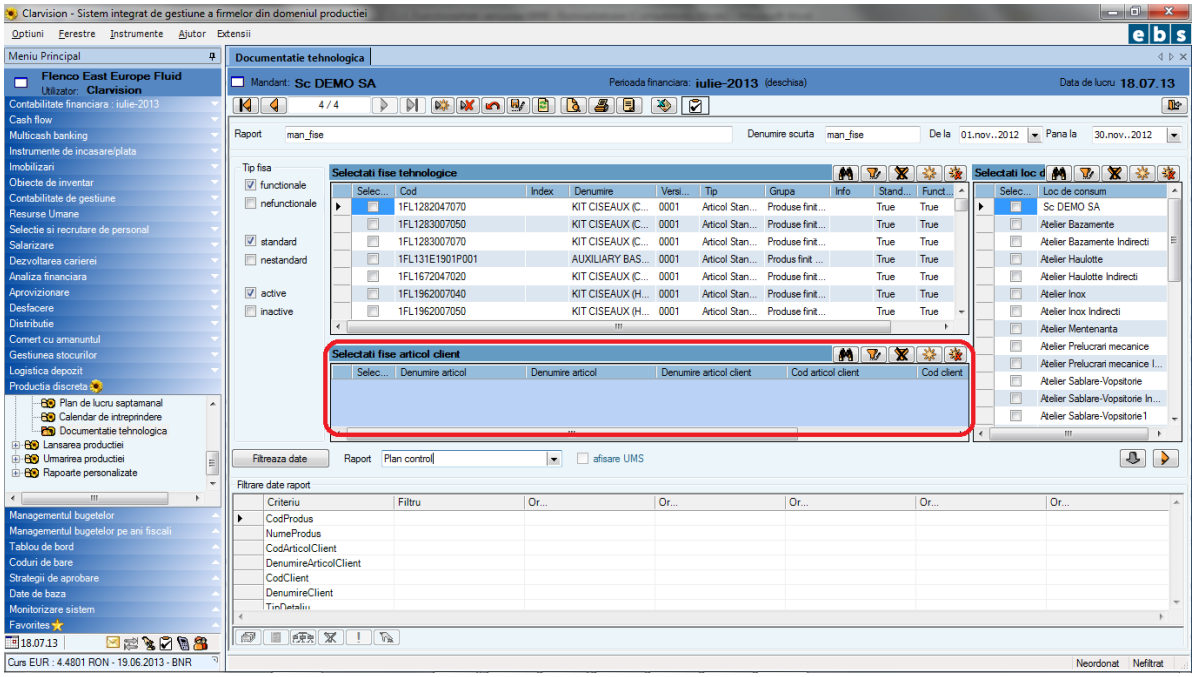
20. Repere tehnologice cu marcaj: afiseaza reperele (marcate) pentru care este necesara urmarirea trasabilitatii si calitatii materialului din care este executat respectivul reper.

21. Plan control

Acest raport citeste datele introduce in sectiunea ‘Info suplimentare’ de la nivelul componentelor si operatiilor de pe Fisele de produs.

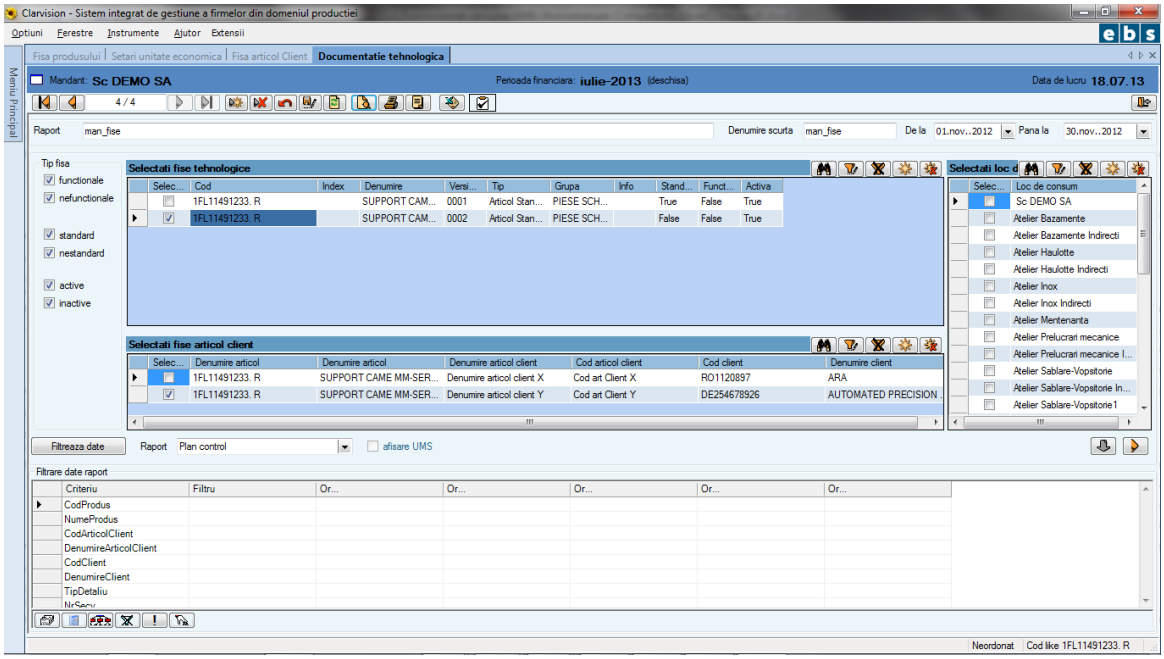


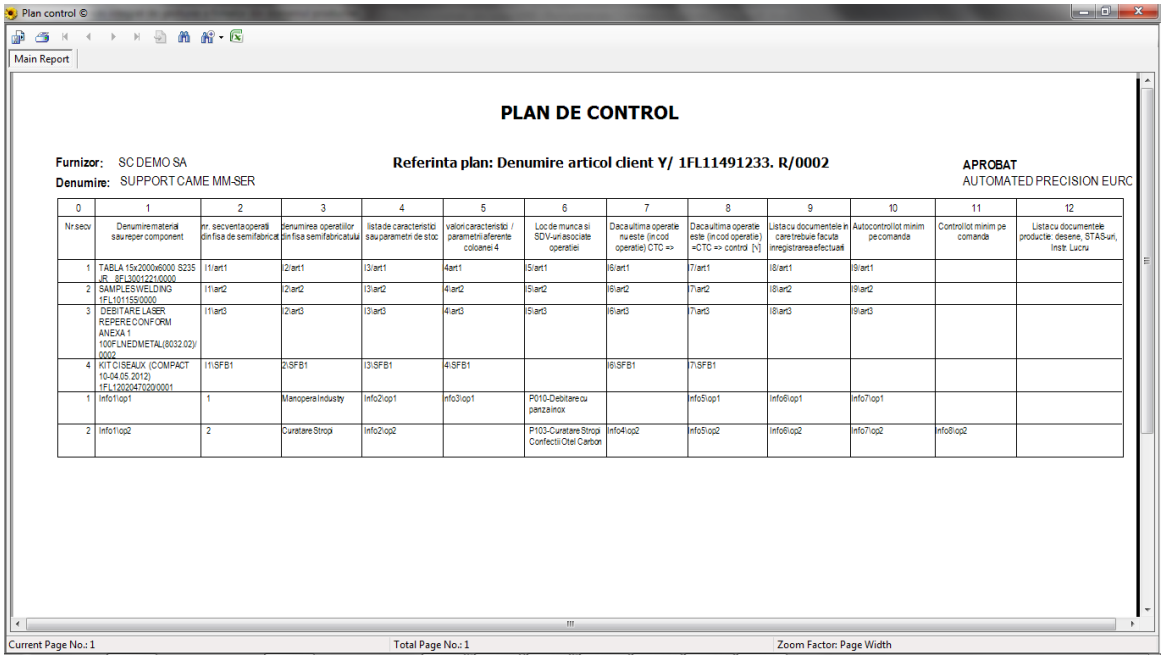
Daca se alege acest raport din lista, devine vizibila o sectiune suplimentara, ‚Selectie fise articol client‘



Mod de selectie date pentru raport:

a. Se configureaza un nou raport, cu cod, denumire, selectie perioada
b. Se alege raportul ‚Plan de control'
c. Se cauta, filtreaza si se marcheaza fisele produsului dorite
d. Dupa selectia fiselor, se afiseaza lista clientilor pentru care exista definite Fise articol client. Informatia completata in fisa articol client (modul Desfacere) ca denumire articol se va afisa pe raport in campul „Referinta plan", pentru fiecare fisa in parte.
e. Se pot selecta niciuna, una sau mai multe optiuni pentru o fisa.
f. Daca nu exista nici o optiune fisa articol client selectata pentru o fisa, pe raport nu se afiseaza nici o informatie in „Referinta plan";
g. Daca exista mai mult de o optiune fisa articol client selectata pentru o fisa, pe raport se va afisa prima denumire din fisa articol client selectata in „Referinta plan"
h. Se salveaza raportul configurat
i. Se previzualizeaza raportul





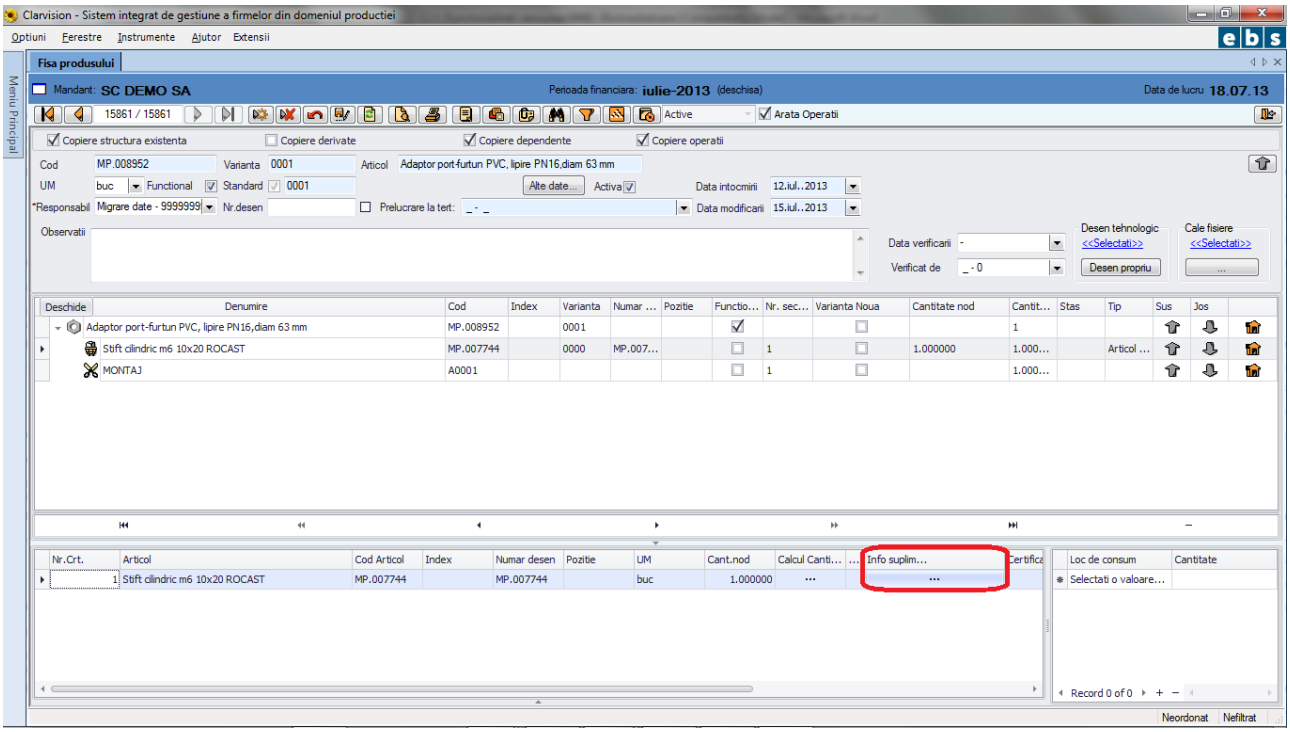
I. Informatii necesare pentru a obtine datele dorite in raportul Plan de control

- Operatiilor de pe Fisa produslului i se asociaza SDV-uri (se pot asocia articolele care in catalogul Articole au marcata optiunea ,SDV)

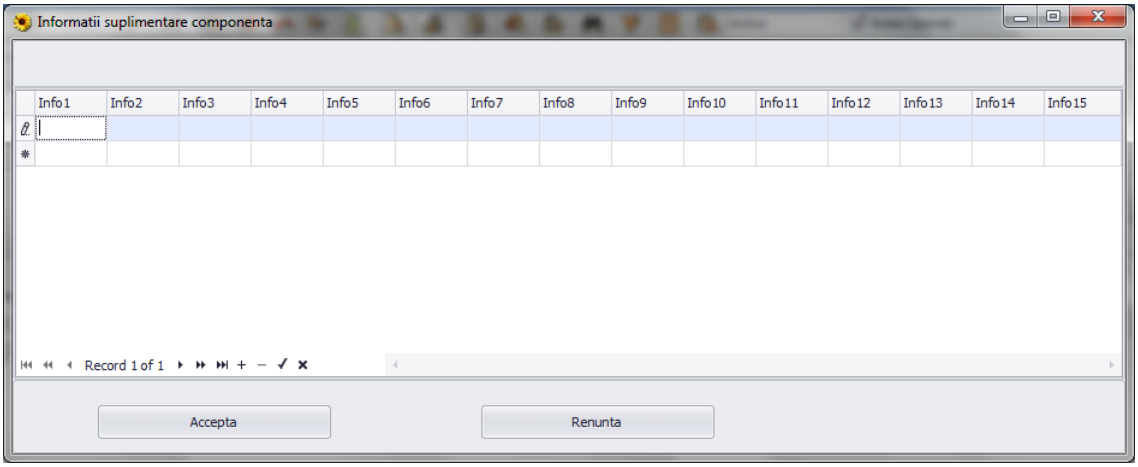
- In fisa articol client (Desfacere) se completeaza denumirile pentru informatia „referinta plan“

II. Informatii suplimentare adaugate pe fisa produsului (articole si operatii)

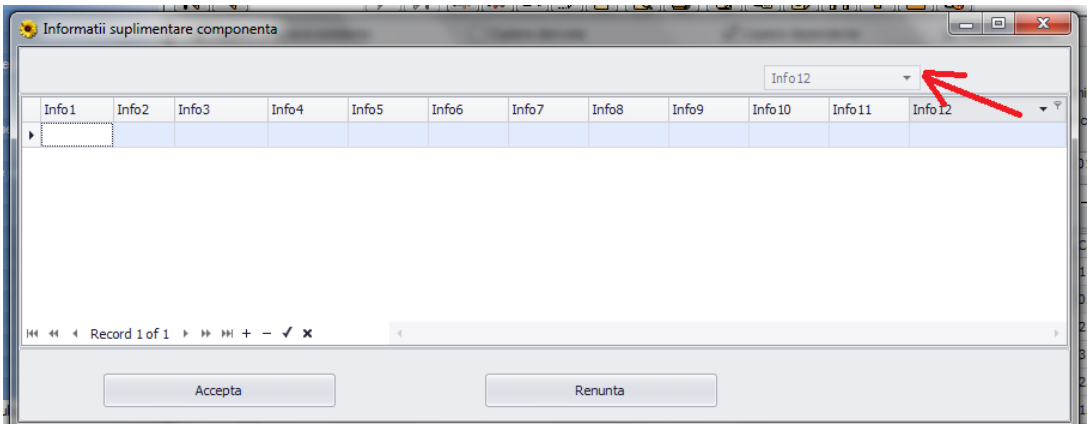
a. Se adauga la nivelul **unui articol** de pe Fisa produs (materie prima, material sau semifabricat) informatii suplimentare intr-o fereastra dedicata care se apeleaza din detalii articol, „Info suplimentare“, sectiunea marcata in captura d emai jos.



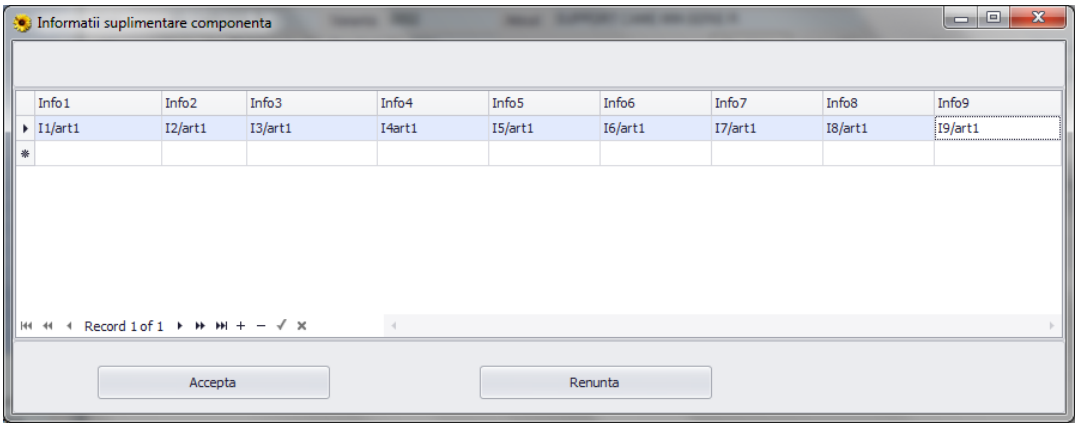
Sunt disponibile 15 coloane pentru adaugarea informatiei:



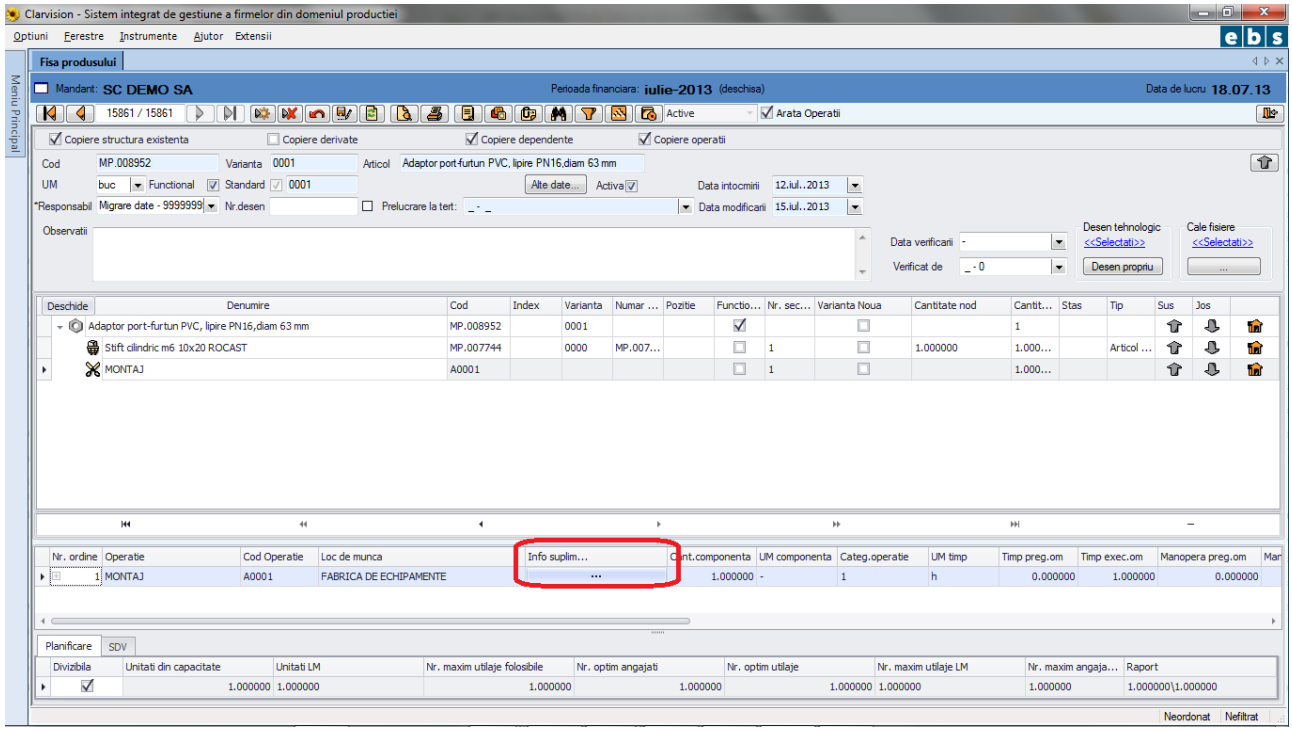
Daca doriti sa eliminati din coloane, puteti folosi optiunea drag and drop, prin care ‚mutati' coloanele nedorite in antetul ferestrei (asa se sterg coloanele)



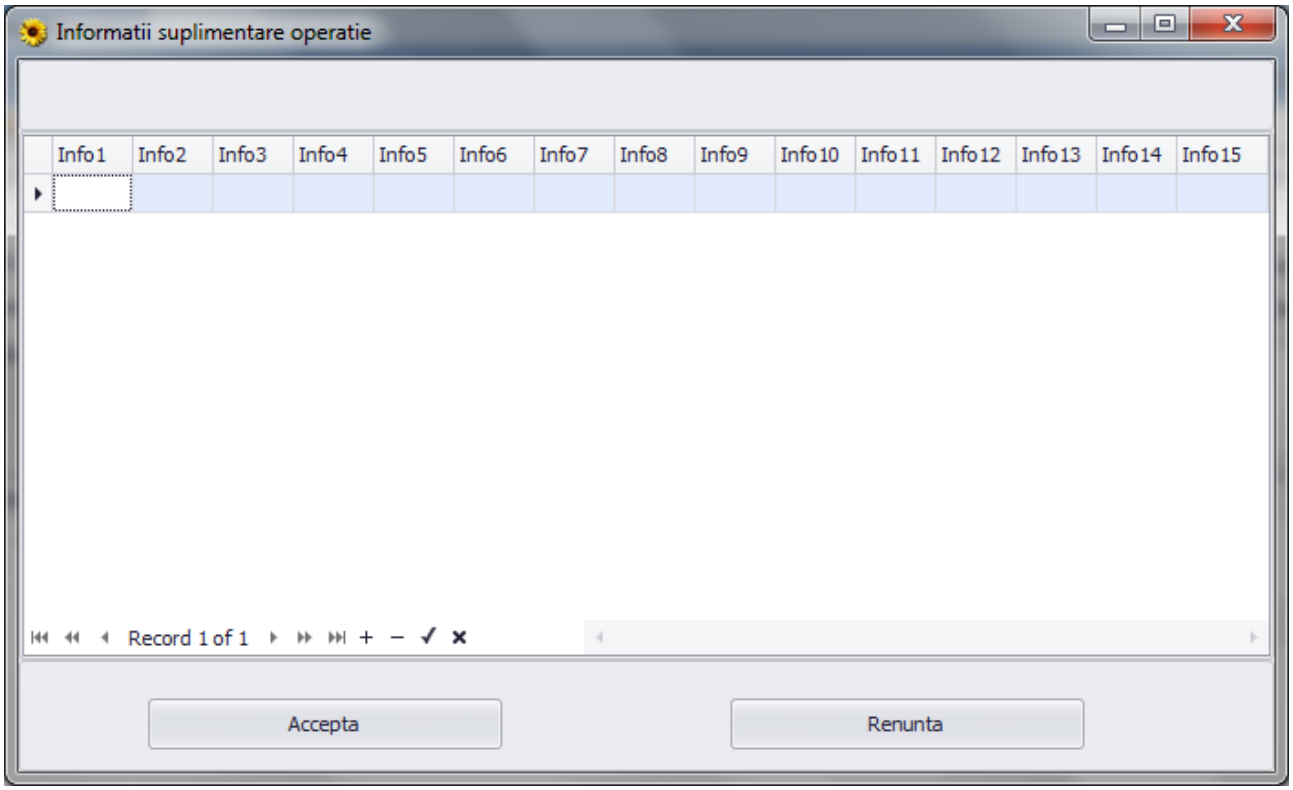
Astfel, raman mai putine coloane in fereastra si au o dimensiune mai mare, implicit un mod mai ergonomic de introducere a datelor



b. Se adauga la nivelul **unei operatii** de pe Fisa produs informatii suplimentare intr-o fereastra dedicata care se va apela din detalii operatii, „Info suplimentare". Implicit, aceasta coloana este ultima, insa se poate repozitiona cu ‚drag and drop'.



Sunt disponibile 15 coloane pentru adaugarea informatiei:



2. Fisa produsului

(Meniu Productie discreta - Pregatirea productiei - Fisa produsului)

Pentru a crea o fisa a produsului se vor respecta urmatorii pasi:

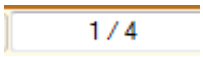
I. Definirea ca articole a produselor finite, semifinite, subansamblelor, materiilor prime, materialelor, etc. care vor fi cuprinse in fisa produsului
II. Definirea locurilor de munca aferente operatiilor cuprinse in fisa produsului
III. Definirea operatiilor cuprinse in fisa produsului
IV. Definirea caracteristicilor tehnologice care vor fi atribuite produsului in fisa produsului.

O fisa a produsului poate fi considerata “reteta de fabricatie” a unui produs finit sau semifabricat pentru ca ea curpinde normele de consum, operatiile cu locurile de munca si caracteristicile produsului finit sau semifabricatului.

2.1. Descrierea ferestrei Fisa produsului

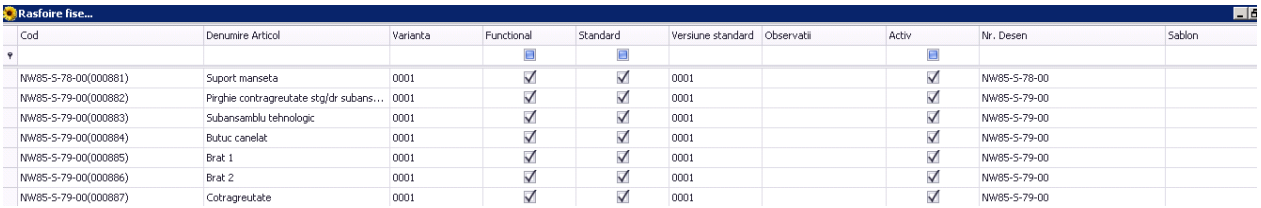
Fereastra contine:
Bara de butoane
Antet
Detalii

I. Semnificatia butoanelor:

- 

- inregistrarea numarul / din total inregistrari
- - navigare pana la prima inregistrare
- - navigare la inregistrarea anterioara
- - navigare la inregistrarea urmatoare
- - navigare pana la ultima inregistrare
- - adaugare fisa noua
- - stergere fisa ; se va putea sterge o fisa numai daca nu s-a lansat nici o comanda de productie cu aceasta

- - renuntare (undo) –se revine la starea de la utlima salvare
- - salvare
- - reincarcare date (refresh)
- - rasfoire ; se poate realiza cautarea / filtrarea inregistrarilor (fiselor)



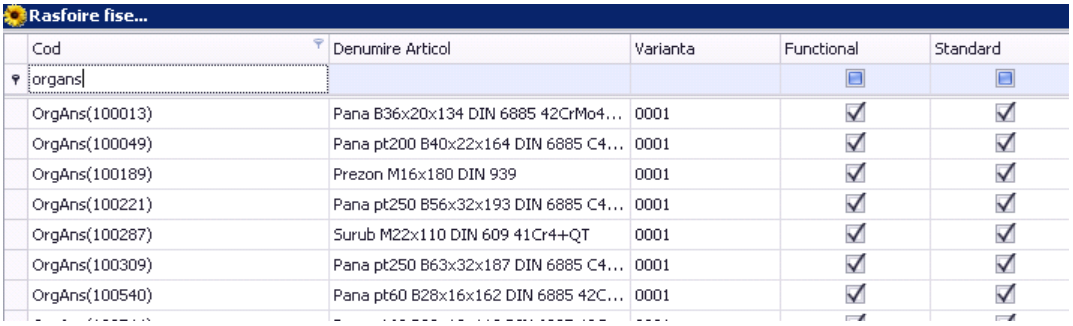
Rasfoire fise...

Cod	Denumire Articol	Varianta	Functional	Standard	Versiune standard	Observatii	Activ	Nr. Desen	Sablon
NW85-S-78-00(000881)	Suport manseta	0001	☑	☑	0001		☑	NW85-S-78-00	
NW85-S-79-00(000882)	Pirghie contragreutate stg/dr subans...	0001	☑	☑	0001		☑	NW85-S-79-00	
NW85-S-79-00(000883)	Subansamblu tehnologic	0001	☑	☑	0001		☑	NW85-S-79-00	
NW85-S-79-00(000884)	Butuc canelat	0001	☑	☑	0001		☑	NW85-S-79-00	
NW85-S-79-00(000885)	Brat 1	0001	☑	☑	0001		☑	NW85-S-79-00	
NW85-S-79-00(000886)	Brat 2	0001	☑	☑	0001		☑	NW85-S-79-00	
NW85-S-79-00(000887)	Cotragreutate	0001	☑	☑	0001		☑	NW85-S-79-00	

Se pot efectua filtrari dupa orice coloana disponibila in grid

Exemple:

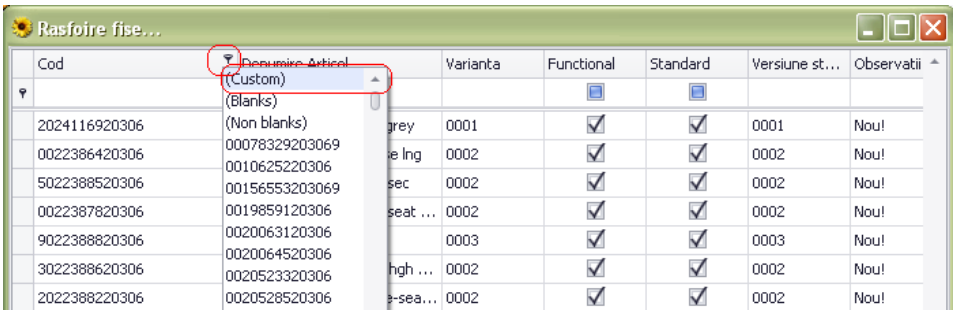
Filtrare dupa un set de caractere scris direct – se pozitioneaza cursorul in campul de sub capul de tabel, in coloana dupa care se doreste efecturarea filtrarii si se tasteaza informatia dorita



Rasfoire fise...

Cod	Denumire Articol	Varianta	Functional	Standard
organs			☑	☑
OrgAns(100013)	Pana B36x20x134 DIN 6885 42CrMo4...	0001	☑	☑
OrgAns(100049)	Pana pt200 B40x22x164 DIN 6885 C4...	0001	☑	☑
OrgAns(100189)	Prezon M16x180 DIN 939	0001	☑	☑
OrgAns(100221)	Pana pt250 B56x32x193 DIN 6885 C4...	0001	☑	☑
OrgAns(100287)	Surub M22x110 DIN 609 41Cr4+QT	0001	☑	☑
OrgAns(100309)	Pana pt250 B63x32x187 DIN 6885 C4...	0001	☑	☑
OrgAns(100540)	Pana pt60 B28x16x162 DIN 6885 42C...	0001	☑	☑

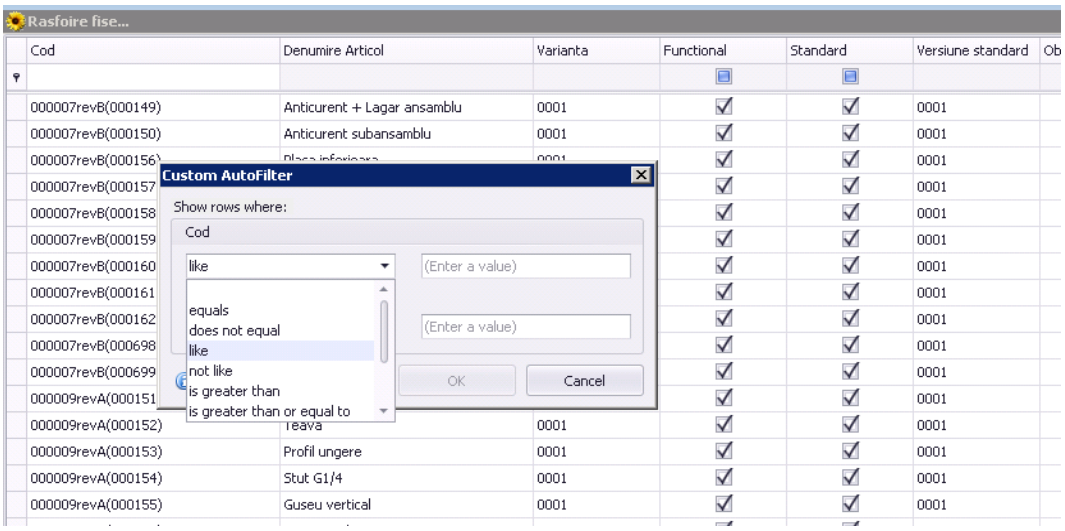
Filtru avansat
- prin click pe butonul marcat in captura de mai jos se deschide fereastra ‚Custom Autofilter' care permite filtrare avansata



Rasfoire fise...

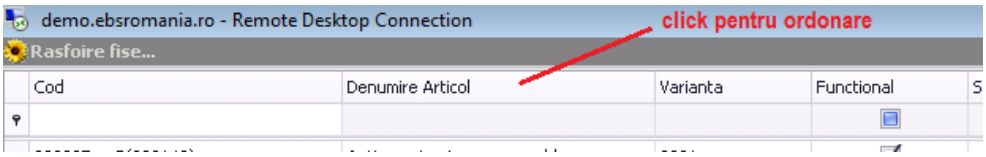
Cod	Denumire Articol	Varianta	Functional	Standard	Versiune st...	Observatii
2024116920306	grey	0001	☑	☑	0001	Nou!
0022386420306	e lng	0002	☑	☑	0002	Nou!
5022388520306	sec	0002	☑	☑	0002	Nou!
0022387820306	seat ...	0002	☑	☑	0002	Nou!
9022388820306		0003	☑	☑	0003	Nou!
3022388620306	hgh ...	0002	☑	☑	0002	Nou!
2022388220306	e-sea...	0002	☑	☑	0002	Nou!

(Custom)
(Blanks)
(Non blanks)
00078329203069
0010625220306
00156553203069
0019859120306
0020063120306
0020064520306
0020523320306
0020528520306

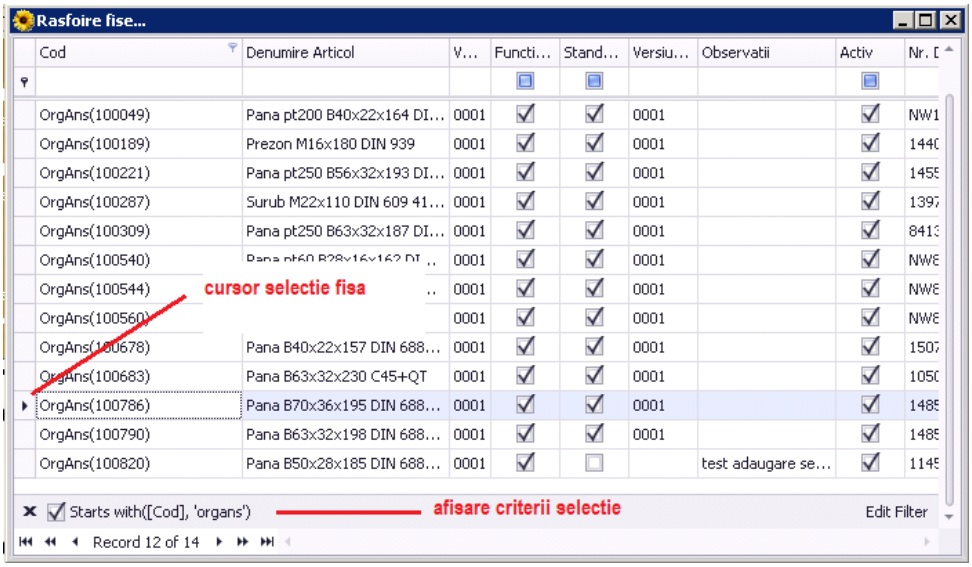


De asemenea, se pot face ordonari in grid, dupa orice coloana, astfel:

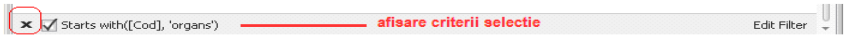
- La primul click pe denumirea coloanei se realizeaza ordonarea crescatoare dupa informatia coloanei
- La al doilea click pe denumirea coloanei se realizeaza ordonarea descrescatoare dupa informatia coloanei



Dupa identificarea fisei cautate, la inchiderea ferestrei, se va vizualiza in fereastra principala fisa selectata.

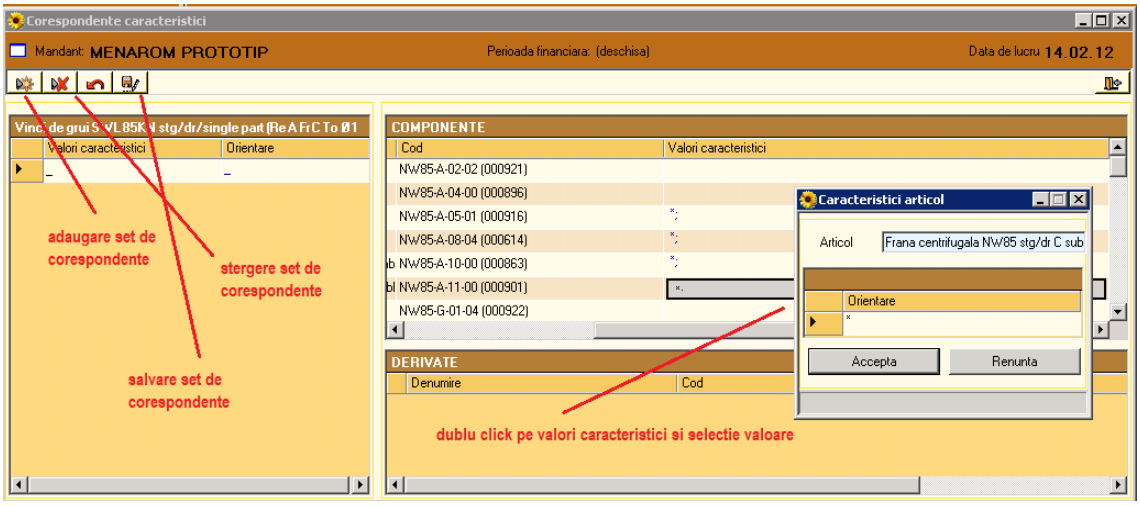


Filtrarea realizata ramane valabila pana la o noua rasfoire si o noua filtrare sau resetare de filtru pe coloana dupa care s-a realizat o filtrare
Filtrele aplicate pot fi anulate cu butonul „x“ –ul din dreptul casutei din dreptul criteriilor de selectie



- - corespondente caracteristici – se pot stabili relatii intre valorile de caracteristici de tip multime intre articolul pentru care s-a scris fisa si componentele care au atasate caracteristici similare . Astfe, se poate stabili ca, daca produsul are caracteristica „orientare“ cu valoare „dr“ , componentele sa aiba si ele la lansare caracteristica „orientare“ cu valoare „dr“ . Pentru usurarea definirii acestor caracteristici, putem defini corespondente utilizand caracterul „* „ , cu semnificatia: componenta preia valoarea caracteristicii de la produs

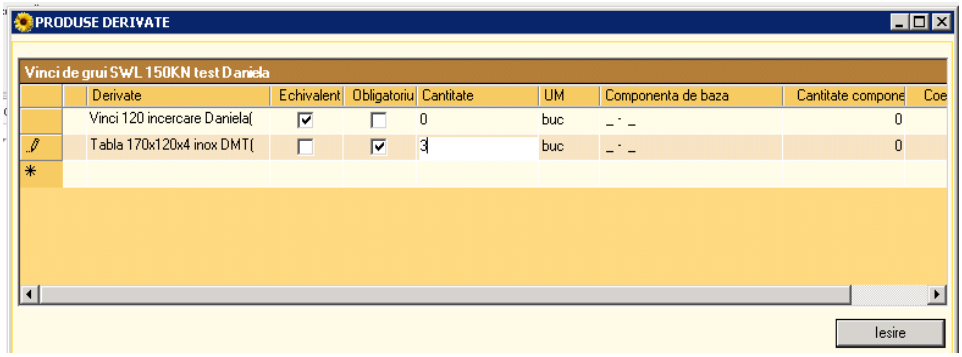
Fereastra de definire a corespondentelor caracteristici si modul lor de definire este prezentat in exemplul de mai jos



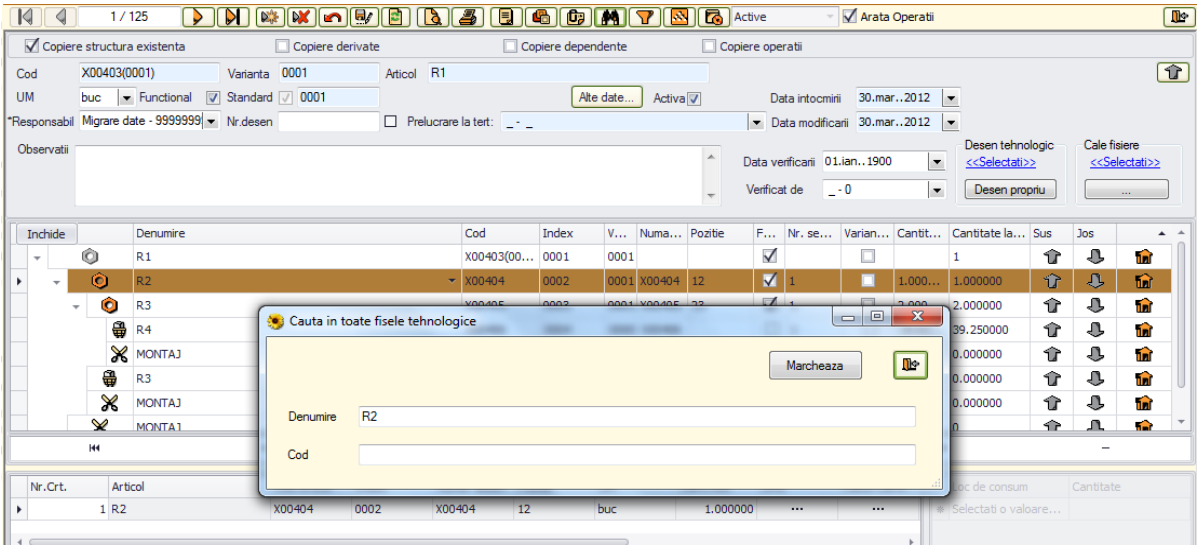
- - **Derivate** - in urma procesului de productie, respectand Fisa produsului, pot rezulta si alte produse in afara de produsul finit / semifinit, cum ar fi produse reziuale, rebuturi sau alte derivate. Toate acestea vor fi trecute in lista de derivate. Derivatele trebuie mai intai definite ca articole pentru a putea fi atribuite.

- ***Produsele reziduale:*** sunt articolele care pot fi predate pe o nota de predare. Ele rezulta in urma procesului de productie. Ele nu sunt echivalente cu produsul finit/semifabricat, deci nu vor avea bifa de "*Echivalent*" in fereastra "Produse derivate".
- ***Produsele echivalente***: sunt articolele care pot fi predate pe o nota de predare in locul unui produs finit/ semifabricat. Aceste produse vor avea bifa de "*Echivalent*" in fereastra "Produse derivate".
    - ***Rebuturile reprezinta o categorie aparte de produse echivalente; daca sunt corect definite, dobandesc automat bifa de 'echivalent' si initiala R;*** pentru a putea fi urmarite trebuie:
    - definite ca articole in catalogul de articole
    - incadrate in catalogul de articole intr-o grupa care are atasata caracterizata contabila "Rebuturi"
    - sa fie atribuite ca derivate in Fisa produsului, acestea vor fi marcate automat cu marcajul R
    - Se preda cu nota de predare articolul rebut pe comanda de productie
    - Se poate suplimenta comanda de productie in limita cantitatii de rebut predat, in doua variante
        - Suplimentand cantitatile componente lansate si operatiile de pe comanda interna in cauza
        - Generand o noua comanda interna strict cu cantitatea suplimentata

- ***Derivate obligatorii*** – articole care se pot preda pe comanda: deseuri, produse derivate, etc. Pentru derivatele obligatorii se poate stabili si o cantitate normata de derivat obligatoriu. La predarile pe comenzi aceasta cantitate nu este restrictiva, insa se poate vizualiza cantitatea de derivat lansata, ca si cantitate derivat fisa x cantitate lansata

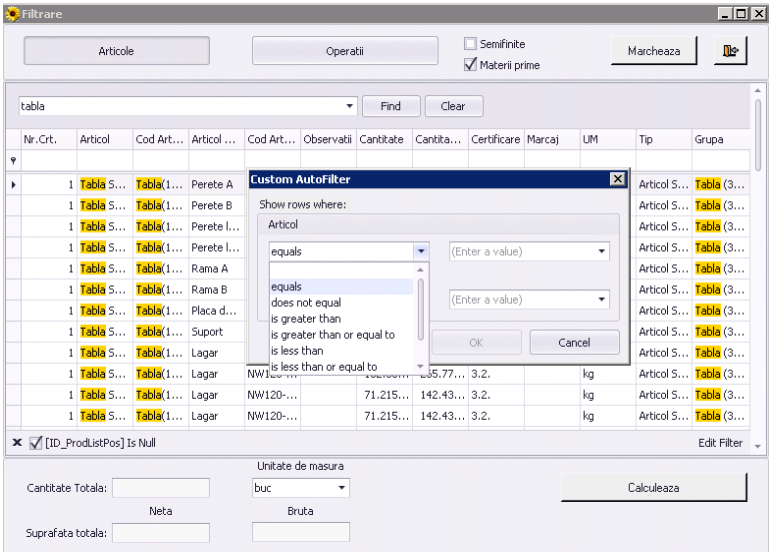


- - cautare in toate fisele – se pot face cautari de articole sau de operatii , dupa cod sau dupa denumire; elementele gasite conform criteriului de cautare pot fi marcate (colorate) cu butonul ‚Marcheaza' in toate fisele, pentru a putea fi identificate mai usor; dupa cautare, la iesirea de pe fereastra, se filtreaza fisele in care se regaseste articolul sau operatia cautata si se marcheaza cu alta culoare aparitia acestora in fise



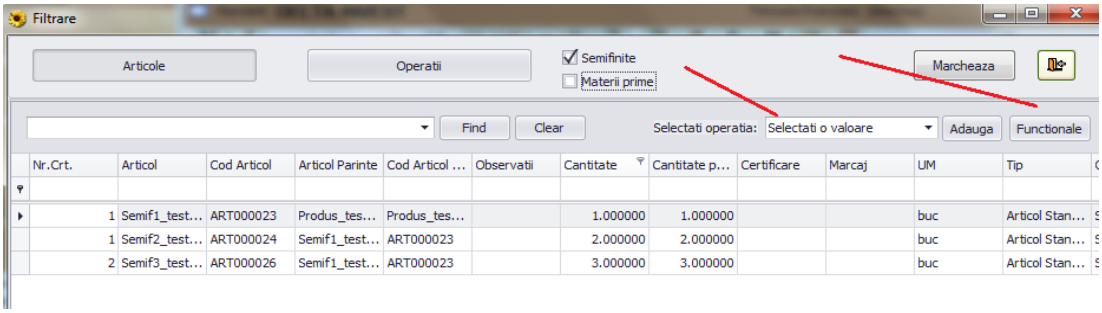
- - filtrare – buton cu functionalitate de filtrare articolelor de pe fisa. Se pot face filtre dupa criteriile: materii prime, semifabricate si filtre dupa coloanele gridului.

Tot in aceasta sectiune, pentru elementele filtrate se calculeaza totaluri de suprafete si de cantitati in unitatea de masura selectata. La butonul Calculeaza se vor totaliza cantitati ale articolelor care au fie ca unitate de masura de baza, fie ca unitate de masura secundara (cu conversie definita) unitatea de masura selectata.



Exista si alte doua functionalitati in fereastra de filtrare:

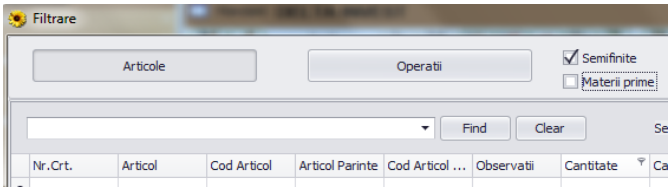
- Adaugare operatie pe semifinitele filtrate
- Aplicarea bifei de functional pe semifinitele filtrate



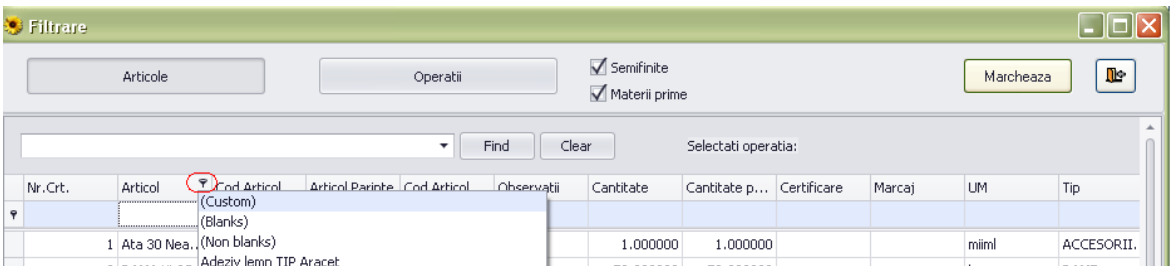
Astfel, se poate selecta o operatie si aceasta se va aduga automat in semifinitele filtrate cu informatiile atasate operatiei in catalogul de operatii.
Sau se poate aplica in bloc bifa de functional pentru fisele selectate.
Ca si exemplu de utilizare, daca se defineste o fisa noua doar cu structura, se definesc pe mai multe nivele semifinitele, dupa care, daca se doreste ca fisa produsului si a semifinitelor sa fie functionale, se adauga in bloc o operatie si cu butonul Functionale se fac aceste fise functionale.

Filtrele la dispozitia utilizatorului sunt**:**

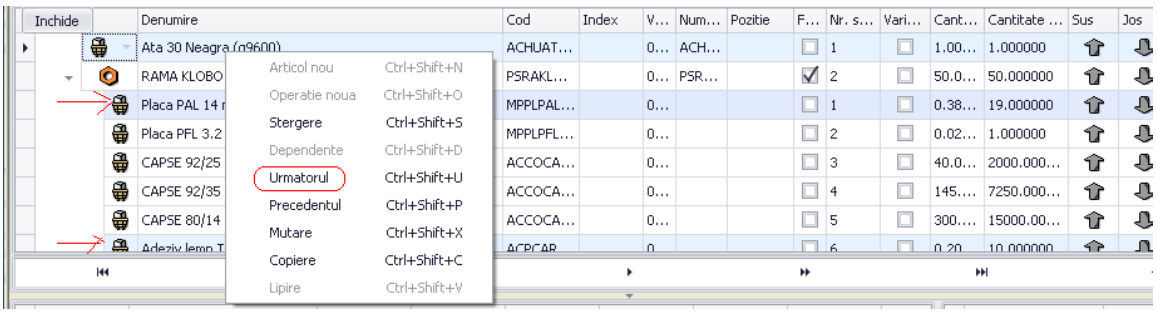
- fie prin scrierea directa in campul Find



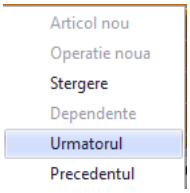
- fie filtrele avansate, prin click pe butonul marcat in captura de mai jos se deschide fereastra ‚Custom Autofilter' care permite filtrare avansata
-



Butonul ‚Marcheaza' va marca cu alta culoare pozitiile filtrate in fisa;



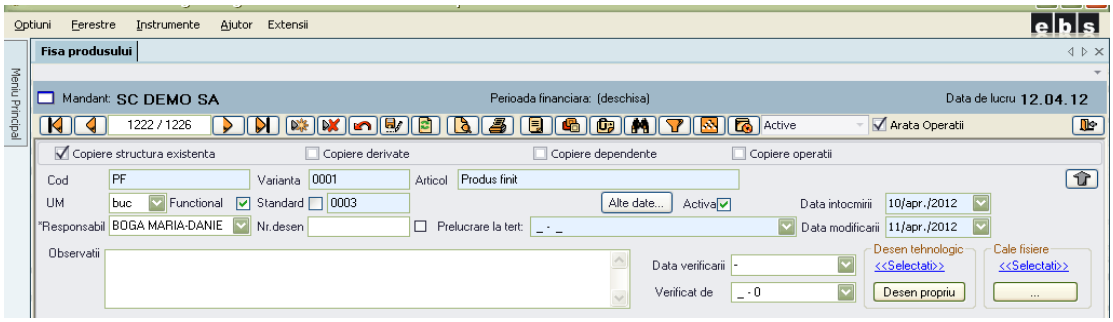
Apoi se poate naviga intre aceste pozitii cu click dreapta si optiunile Precedentul si Urmatorul



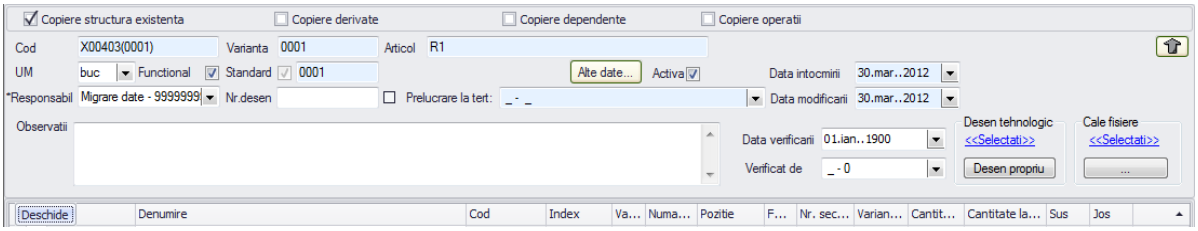
- - butonul permite exportul in pdf a structurii fisei, in forma (extinsa sau restransa) existenta la momentul exportului
- Active - camp in care se afiseaza starea fiselor in functie de campul activ. La intrare in fereastra se incarca implicit fisele active. Apoi, prin filtrari in browse se poate decide ce fise se vizualizeaza : active, inactive sau toate (active si inactive). La daugarea unei fise noi, se anuleaza filtrul implicit, fiind afisate atat cele active, cat si cele inactive

- Arata Operatii - bifa prin intermediul careia se pot ascunde la vizualizare operatiile, ramanad doar structura formata din articole

- - buton de inchidere a ferestrei fisa produsului



II. Antet fisa



Contine urmatoarele campuri:

- **Cod (index)** – reprezinta codul produsului pentru care se intocmeste fisa produsului

Varianta – pentru un articol se pot defini maxim 9999 variante de fise; sistemul incrementeaza automat numarul variantei. Variantele pot sa difere intre ele prin componente, norme de consum, operatii, norme de timp sau tarife.
La adaugarea unei fise, daca setarea „Se afiseaza numarul de fise tehnologice existente pentru un articol“ are valoarea Da, se va afisa numarul de variante de fisa existent in sistem.

Componentele de pe ultimul nivel al unei fise au varianta 0000 (materii prime si materiale).

Un articol poate avea definita cel putin o fisa. In acest caz il vom regasi la selectia pe fisa altui articol cu mai multe pozitii: una cu varianta 0000 si celelalte cu variante diferite de 0000. In fisa se poate cuprinde inclusiv cu varianta 0000. In acest caz el se va putea lansa cu una din variantele lui pe o alta comanda de productie distincta. Aceasta poate fi o solutie de lansare a reperelor comune. In fisa subansamblului sau a produsului reperul comun se cuprinde in structura acestuia cu varianta 0000. Ulterior, pentru producerea lui se poate lansa comanda de productie cu o fisa a reperului (varianta diferita de 0000).

O componenta cuprinsa pe alta fisa cu o varianta diferita de 0000 va aduce dupa sine intreaga sa structura.

Trebuie sa se creeze obligatoriu o noua varianta a fisei tehnologice daca se doreste operarea de modificari asupra unei varinate a fisei tehnologice care are statusul "nemodificabil".

Articol – reprezinta denumirea produsului finit sau semifinit pentru care se intocmeste Fisa produsului. Denumirea se completeaza automat dupa ce s-a ales codul fisei tehnologice.

UM – se afiseaza unitatea de masura de baza a articolului

Functional – pentru ca o fisa sa poata fi utilizata pentru lansari in productie sau crearea de antecalculatii, trebuie sa fie functionala.
La bifarea acestei optiuni, se fac cateva verificari:

- Fisa sa aiba obligatoiru cel putin o componente si o operatie
- Toate componentele cu varianta diferita de 0000 sa fie la randul lor obligatoriu functionale
- Componentele sa aiba cantitate mai mare ca zero (apare doar mesaj de atentionare)

Standard - este fisa care se propune automat la lansare; dintre toate variantele fisei tehnologice numai una dintre ele poate fi definita ca fiind "Standard"; prima varianta de fisa produsului salvat pentru un produs este implicit 'standard'. Ulterior, se poate bifa standard o alta fisa si ea initiala va piede acest marcaj. Cand exista salvate mai multe variante de fisa, cea standard nu se poate sterge.

Alte date -
Activ - optiunea este implicit bifata la crearea unei fise tehnologice, indiferent daca aceasta este sau nu functionala; daca se doreste ca pe o Fisa a produsului functionala si deja utilizata sa nu se mai poata lansa comenzi, intrucat nu mai sunt valabile si nu se mai doreste utilizarea lor, se pot inactiva. O fisa poate fi oricand activata sau inactivata, se debifeaza respectiva optiune (fara nici un fel de constrangeri: status comenzi, etc.; comenzile in lucru vor putea fi finalizate prin operarea documentelor de gestiune sau manopera)

Data intocmirii – se genereaza automat la prima salvare a comenzii. Nu este editabil.

Responsabil – utilizatorul care intocmeste fisa. Se poate propune in functie de utilizatorul logat daca setarea „Responsabilul operatiunilor este userul logat in sistem" are valoarea True si in catalogul Angajati din Date de baza angajatului ii este atasat utilizator Clarvision.

Numar desen -

Prelucrare la terti - daca fisa produsuluise refera la un produs (finit / semifinit) care se obtine prin prelucrari la terti, atunci se va bifa acest camp si se va atribui tertul la care se fac prelucrarile pentru obtinerea produsului.

Data modificarii – se actualizeaza automat la fiecare noua salvare. Nu este editabil

Observatii – camp text in care se pot nota eventuale note asupra fisei. Este un camp care este vizibil la lansarea comenzii de productie

Data verificarii – se completeaza manual de utilizator

Verificat de – se completeaza manulal de utilizator

Desen tehnologic – cu butonul <<Selectati>> se alege de pe retea fisierul dorit. Odata ales fisierul, link-ul catre acesta acesta ramane salvat si fisierul se poate deschide oricand cu butonul Desen propriu
Desen propiu – cu acest buton se acceseaza\deschide direct fisierul selectat mai sus

Cale fisier – cu butonul <<Selectati>> se alege de pe retea o locatie\director ce contine fisiere. Odata aleasa locatia, acesta ramane salvata si din ea se pot apoi deschide fisierele dorite cu butonul ... .

Statusul fisei tehnologice - acesta poate primi urmatoarele valori:

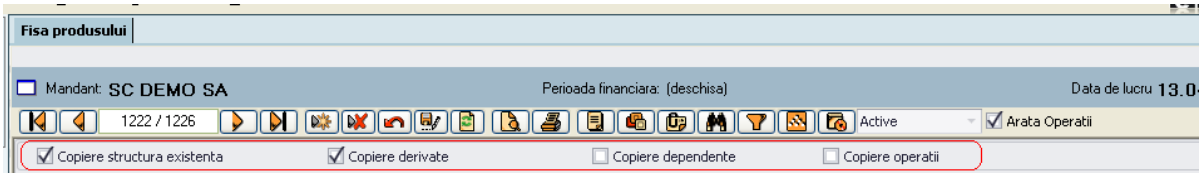
- ***Structura nemodificabila*** - o fisa produsuluicare are acest status nu poate "suferi" nici o modificare referitoare la componente si operatii; informatiile din antetul fisei tehnologice raman editabile.. Orice modificare care se doreste a fi facuta pentru o astfel de fisa presupune crearea unei variante noi.

Fisa produsuluipoate avea acest status numai in situatia in care se lucreaza cu setarea "*Se permite modificarea fisei tehn. care are comenzi interne"* din "Setari unitate economica " cu valoarea **FALSE** si exista inregistrata o comanda interna indiferent de statusul acesteia.

- ***Structura modificabila*** - o fisa produsuluicare are acest status poate "suferi" anumite modificari.

Fisa produsuluipoate avea acest status in situatia in care se lucreaza cu setarea "*Se permite modificarea fisei tehn. care are comenzi interne"* din "Setari unitate economica " cu valoarea **TRUE,** indiferent daca exista inregistrate comenzi interne si indiferent de statusul acestora.

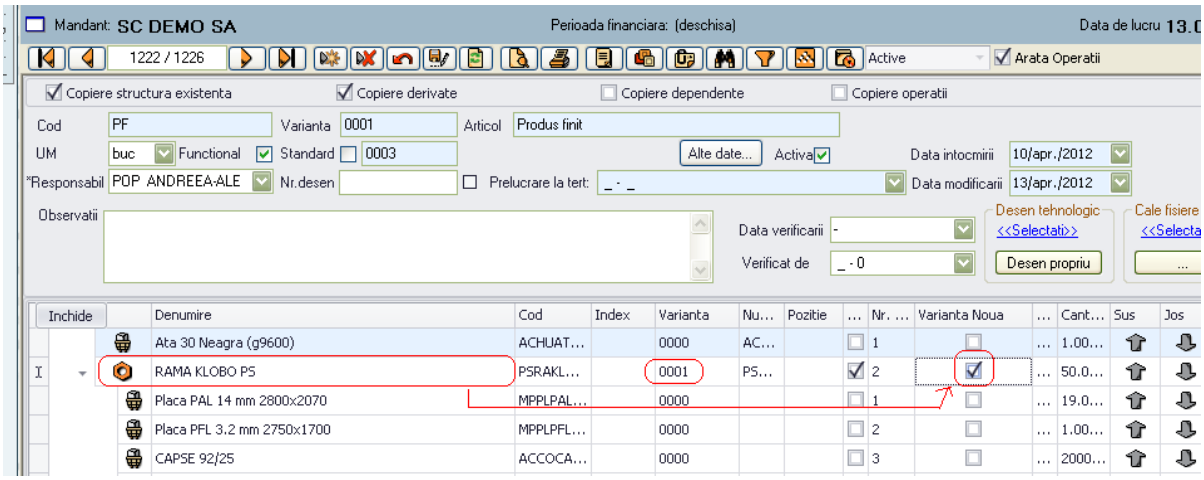
Sectiunea dintre bara de butoane si antet



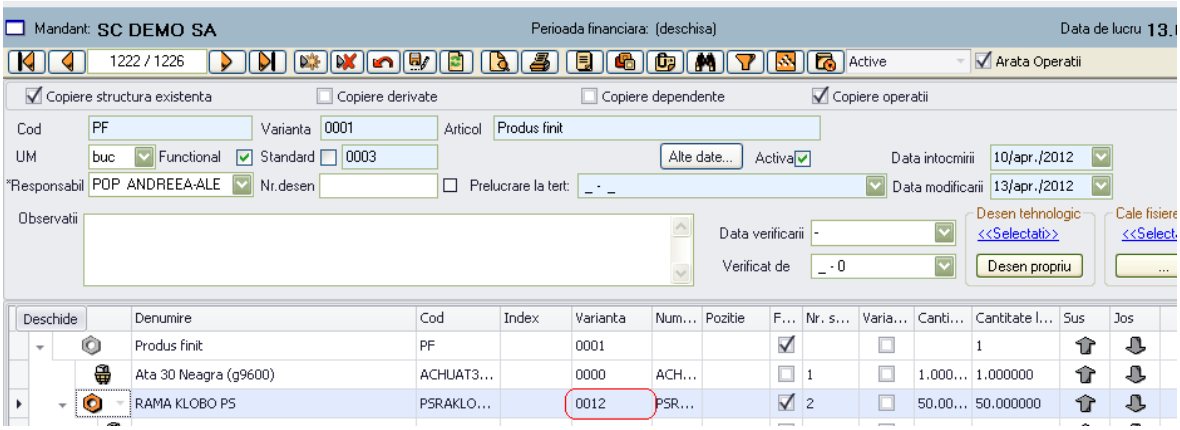
Devine vizibila sau invizibila la actiunea butonului sageata din antet
Aceasta sectiune se utilizeaza atunci cand se doreste crearea unei fise noi prin copierea celei existente pentru un reper din cadrul fisei curente.
Cu aceste bife se decide daca la copiere se vor copia si derivatele si/sau dependentele si/sau operatii.

De exemplu, fisa curenta este cea a Produsului finit din captura de mai jos.
Pentru Reperul\semifabricatul Rama Kobo PS cu varianta 0001 se poate genera direct o fisa nou, cu urmatoarea varianta, ce va inlocui varianta 0001 in fisa produsului Produs finit, astfel**:**

- Se marcheaza optiunile dorite din antet, cu mentiunea ca, daca fisa produsului curent (Produs finit) este functionala si varianta nou creata a reperului pe care il contine trebuie sa fie functionala. Prin urmare, se va marca obligatoriu ‚copiere operatii'**:**
  - copiere structura existenta – se vor copia doar articolele
  - copiere derivate
  - copiere operatii
  - copiere dependente
- se pozitioneaza cursorul pe reperul dorit
- se marcheaza optiunea varianta noua
- se apasa butonul ‚Salvare'

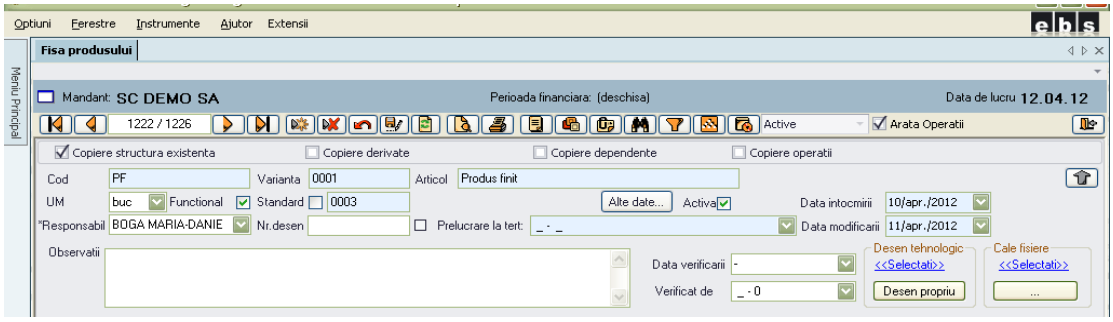


Va rezulta o fisa identica pentru reper, cu o noua varianta (in exemplu 0012), pe care se poate interveni apoi pentru a opera eventualele modificari dorite.



III. Detalii

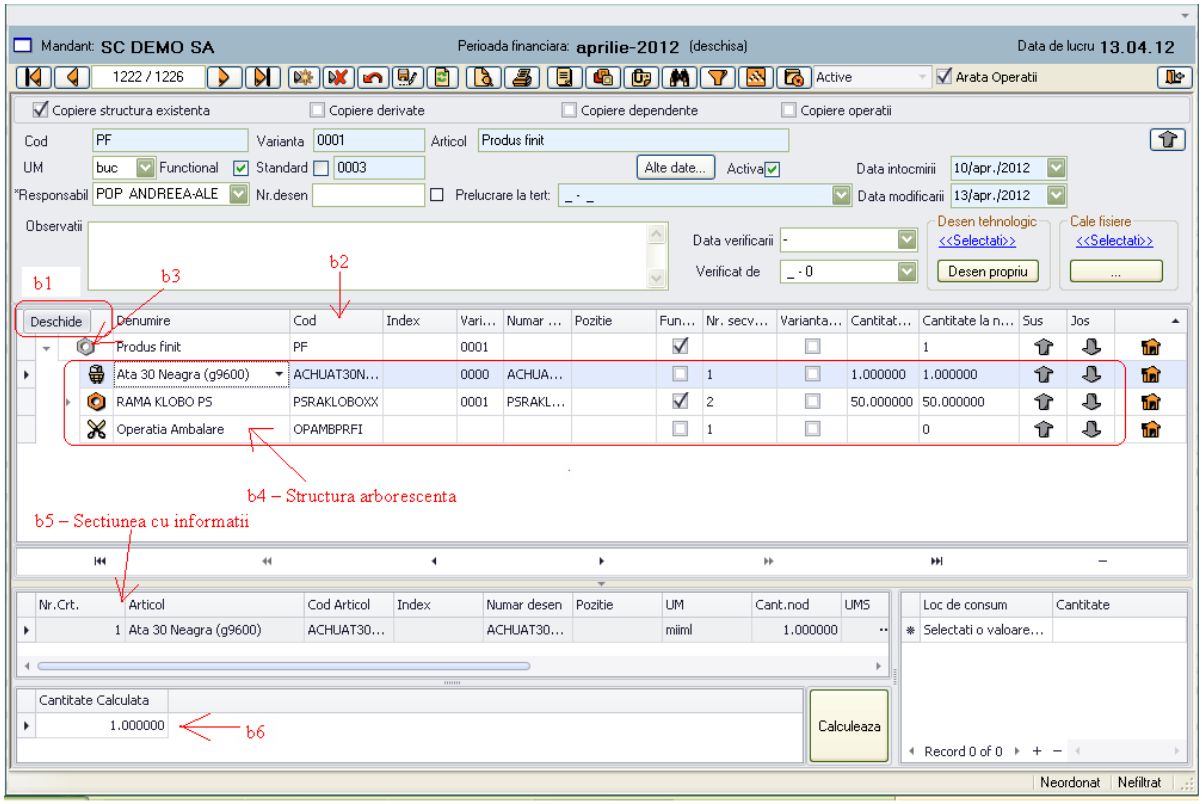
Informatiile din detaliile fisei sunt impartire in 3 sectiuni pe vertical, nu pe orizontala, cum erau in fereastra Fisa produsului: o sectiune contine, ca si pana acum, structura arborescenta (1) cu articole (1.1) si operatii (1.2), a doua sectiunea contine normele de consum si de timp (2), iar a treia sectiune contine alte informatii (3), ce vor fi descrise mai jos



Sectiunea de detalii contine, pe primul rand:

- Buton ‘Inchide’\’Deschide’ ce expandeaza sau restrange structura fisei (b.1.)
- Coloanele cu denumirea informatiilor din strctura arborescenta (denumire, cod, etc) (b.2.)
- Simbolul produsului in fisa (b.3.)
- Sectiunea cu Structura arborescenta (b.4.) ce contine articole (b.4.1) si operatii (b.4.2)
- Sectiunea de detalii (b.5.) a articolelor si operatiilor ce contine
  - Norme de consum pentru articole
  - Norme de timp si manopera in bani operatii

- Sectiunea (b.6.) se refera la Calcul cantitate pentru articole (b.6.1) si informatii pentru planificare si despre SDV-uri, pentru operatii (b.6.2)



(1) Articole pot fi

- ***materii prime, materiale*** – simbol in fisa

La pozitionarea pe un articol devine accesibila sectiunea a doua de detalii (b.5) cu urmatoarele campuri:

- **Nr. crt.** - nemodificabil
- **Denumire** - nemodificabil
- **Cod (index)** - nemodificabil
- **Numar desen** – camp text in care se poate preciza un numar de desen. La adaugarea unei component in fisa produsului se propune cod articol - modificabil
- **Pozitie** – camp text in care se poate nota pozitia din desen a reperului sau subansamblului – modificabil
- **UM** – unitatea de masura de baza din catalogul de articole
- **Cantitate nod** – cantitate normata = norma de consum unitara (pe un reper, un subansamblu, un produs); conform structurii, pe produs va rezulta cantitatea totala pe produs
- **UMS** – buron ce permite accesarea ferestrei ce afsieaza unitatile de masura secundare ale articolului; se pot preciza normele de consum in unitate de masura secundara si , conform conversiilor stabilite in catalogul de articole, se

determina cantitatea in celelalte unitati de masura, inclusiv in unitatea de masura de baza

- **Calcul cantitate** – buton ce permite accesarea ferestrei de calcul cantitati pe baza caracteristicilor de tip calcul din clasa clasa de caracteristici din catalogul de articole

- **Certificare** – catalog local de valori pentru certificare. Se incarca cu valori si apoi se selecteaza o valoare dintre acestea sau se adauga o valoare noua care apoi este disponibila pentru selectie

- **Observatii –** camp text in care se pot nota diverse observatii vizibile apoi pe rapoarte

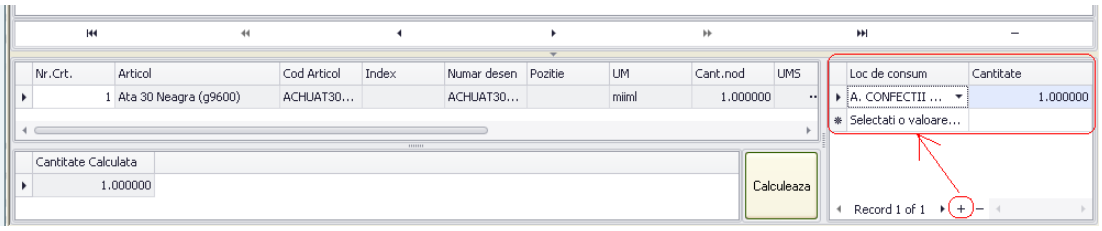
- **Generare BC** – acest camp se refera la modul in care vor fi generate automat bonurile de consum pentru componenta curenta.Poate sa ia una din valorile:

- **Totala** – prin aceasta setare se stabileste faptul ca pentru aceasta componenta se va genera automat la prima solicitare bon de consum pentru intreaga cantitate necesara in comanda interna.Pentru aceasta componenta se va genera intotdeauna un singur bon de consum cu intreaga cantitate necesara intr-o comanda interna.
- **Partiala** - prin aceasta setare se stabileste faptul ca pentru aceasta componenta se va genera automat bon de consum numai pentru cantitatea de produs finit/ semifabricat solicitata.Pentru aceasta componenta se vor putea genera mai multe bonuri de consum pana se solicita intreaga cantitate necesara intr-o comanda interna.
- **Fara generare** – prin aceasta setare se stabileste faptul ca pentru aceasta componenta nu se va genera automat bonuri de consum.

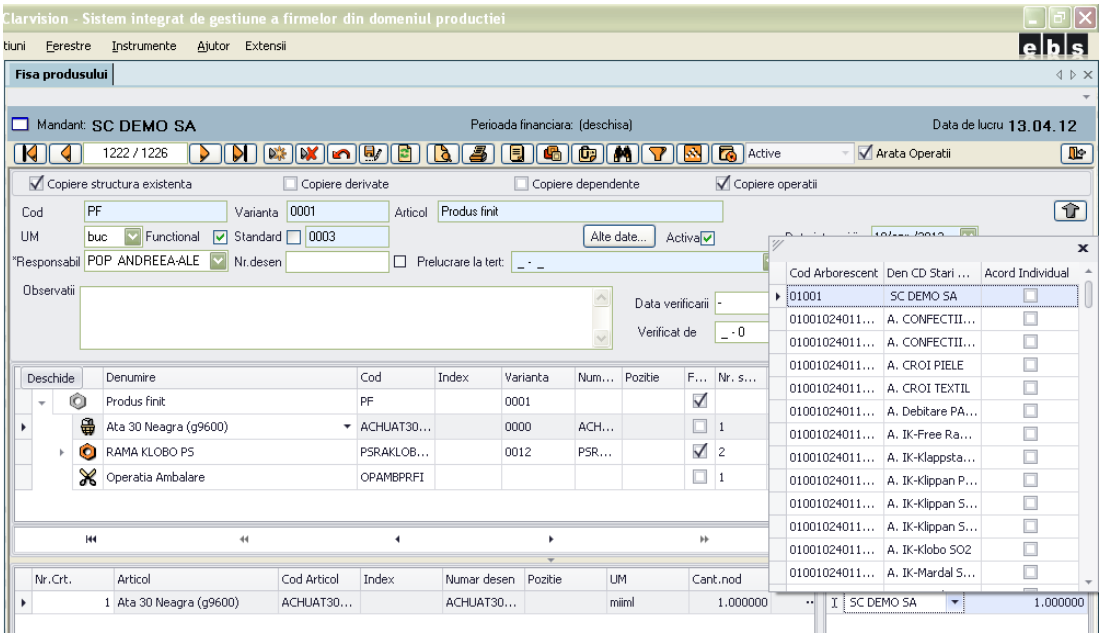
- **Cantitate constanta** –acest camp poate sa ia una din valorile:

- **Nu** – prin aceasta setare se stabileste faptul ca necesarul din aceasta componenta va depinde de cantitatea de produs finit lansata in productie.Norma de consum introdusa in fisa se refera la o bucata de produs finit iar necesarul de productie va varia in functie de cantitatea de produs finit lansata.
- **Fiecare comanda** - prin aceasta setare se stabileste faptul ca necesarul din aceasta componenta nu depinde de cantitatea de produs finit lansata in productie.Necesarul de productie nu va varia in functie de cantitatea de produs finit lansata va fi constant si coincide cu norma de consum pe o bucata de produs finit.
- **Prima comanda** - prin aceasta setare se stabileste faptul ca necesarul din aceasta componenta se va genera numai pe prima comanda interna a produsului finit/ semifabricatului si nu depinde de cantitatea de produs finit lansata in productie.

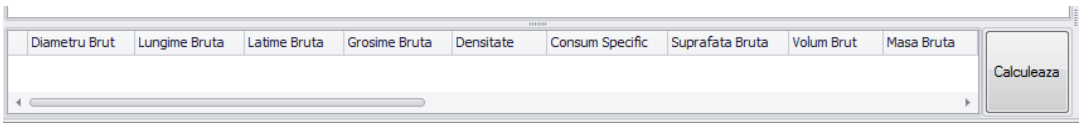
- **Loc de consum** (b.7.) – permite selectie din departamentele (atelierele) definite in structura organizatorica pentru a se distribui cantiatea normata din fiecare material pe unul sau mai multe locuri de consum; suma cantitatilor pe locuri de consum trebuie sa fie egala cu cantitatea normata. Prin aceasta alocare de materiale pe ateliere rezulta o dependenta intre materiale si atelierele in care se consuma identica cu cea definita la nivel de Dependente pe operatii.



Pentru a selecta un loc de consum (=atelier), se adauga un rand nou, cu butonul +, ca in captura de mai jos, apoi se alege un atelier din lista



- Sectiunea de detalii **Calcul cantitate** (b.6.1) ce afiseaza caracteristicile din formulele definite in clasa atasata articolului si permite calcul fara deschiderea ferestrei 'Calcul cantitate'. La buton Calculeaza cantitatea calculata se propune in campul cantitate din fisa. Aceasta poate fi modificata de catre utilizator.



- ***semifabricate*** (produs industrial, prelucrat partial, care nu a trecut prin toate fazele procesului de fabricatie) – simbol in fisa - repere, subansamble , cu informatiile

(2) **Operati**i – simbol in fisa , cu informatiile

- **Nr. ordine** – este foarte important in succesiunea operatiilor. In acesta ordine se afiseaza operatiile pe rapoarte, in ordinea stabilita in fisa se vor planifica.
- **Denumire operatie**
- **Cod operatie**
- **Loc de munca** – la adaugarea unei operatii intr-o fisa se propune locul de munca de baza (cel atasat in catalogul de operatii). Acesta poate fi modificat cu orice alt loc de munca din aceeasi clasa de locuri de munca cu cel de baza sau cu un loc de munca definit ca si echivalent la nivelul operatiei
- **Categoria operatiei** – categoria atasata in catalogul de operatii si care determina calculul manoperei om in functie de timpul normat si tariful atasat categoriei; nu este obligatorie atasarea unei categorii; se pot trece in fisa timpi si manopere in bani fara sa fie “legate” intre ele prin tariful unei categorii
- **Unitate de masura timp** – unitatea de masura a timpului in care se normeaza, atat timpii om cat si timpii utilaj
- **Timp de pregatire** – timp normat pentru pregatire; indifrent de cantitatea lansata pe comanda, timpul de pregatire comanda = timpul de pregatire fisa
- **Timp de executie** – timp normat pentru executia unei operatii; pe comanda timp de executie comanda = timp de executie fisa x cantitate lansata
- **Manopera pregatire** – timp de pregatire x tarif pregatire din categorie ; modificabil; se recalculeaza automat daca exista categorie atasata operatiei si se face o modificare in valorile acestei categorii in catalogul de norme de timp si tarife pe categorii
- **Manopera de executie** – timp de executie x tarif de executie din categorie; modificabil ; se recalculeaza automat daca exista categorie atasata operatiei si se face o modificare in valorile acestei categorii in catalogul de norme de timp si tarife pe categorii
- **Categorie utilaje** – se pot defini categorii de tarife pentru locurile de munca; acestea se ataseaza locurilor de munca si, in acest caz, se poate cuantifica si manopera utilaj distinct fata de manopera om

- **Timp pregatire utilaj** – timp normat pregatire utilaj; poate fi diferit de timpul de pregatire om

- **Timp de executie utilaj** – timp normat executie utila; poate fi diferit de timpul de executie om

Nota: in Date de baza\ Setari unitate economica, exista setarea: La modificarea timpilor om pe Fisa produsului se modifica automat si timpii utilaj – daca valoarea acestei setari este DA, atunci cand in fisa se trec timpii om se completeaza automat si timpii utilaj cu valorile timpilor om. Apoi timpii utilaj se pot modifica fara a afecta timpii om. Daca se rescriu timpii om, din nou timpii utilaj vor fi propusi egali cu timpii om. Daca valoarea setarii este NU , atunci trebuiesc notati in fisa , fiecare in parte, timpii om si timpii utilaj.

- **Manopera pregatire utilaj** – timp de pregatire utilaj x tarif de pregatire din categorie loc de munca; modificabil
- **Manopera de executie utilaj** – timp de excutie utilaj x tarif de executie utilaj din categorie loc de munca ; modificabil
- **Operatie externa** – pentru acest tip de operatie nu se normeaza timpi si manopere, nu se precizeaza loc de munca
- **Cuantificabila** –
- **Observatii** – camp text in care se pot nota diverse observatii legate de operatia respective
- **Calculeaza timp executie om**- similar cu calculul de cantitate componenta; poate returna un calcul de timp in functie de dimensiuni si de o formula atasata in categorie
- **Calculeaza norma productie** – daca in categoria om se stabileste o unitate component diferita de timp, in functie de timpii atasati categoriei se poate realize un calcul pronind de la o norma de productie stabilita la nivelul categoriei

Sectiunea de detalii ce contine informatii pentru *Planificare si SDV-uri* (b.6.2) – in aceasta sectiune se regasesc informatii specifice planificarii comenzilor de productie

- **Divizibila** – daca este aplicata aceasta bifa (implicit o operatie adaugata este divizibila pe unitate) , in planificare o operatie inceputa intr-un schimb se poate termina in schimbul urmator. Daca nu se aplica bifa, intr-un schimb se va planifica doar numar intreg de operatii
- **Unitati LM** – unitatile utilizate de operatia curenta din capacitatea locului de munca
- **Numar maxim utilaje** – se afiseaza numarul maxim de utilaje de pe locul de munca
- **Numar optim angajati** – numarul de angajati implicati in executarea operatiei ; numar optim angajati ≤ numar maxim angajati de pe locul de munca
- **Numar optim utilaje** – numarul de utilaje necesare executarii utilajelor ; numar optim utilaje ≤ numar maxim utilaje de pe locul de munca

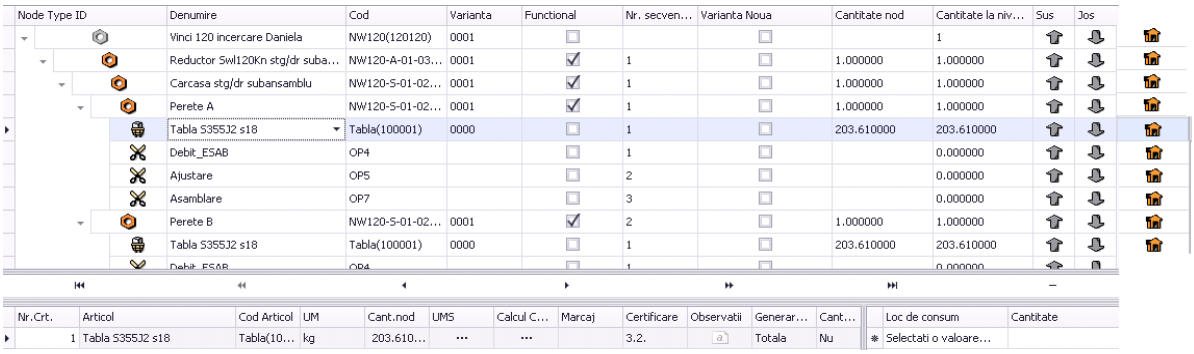
Raportul numar optim angajati / numar optim utilaje reprezinta deservirea utilajului.

Tab SDV - unei operatii i se poate atasa o lista de SDV-uri. SDV-urile pot fi selectate din articolele care in catalogul de articole au aplicata bifa de articol SDV

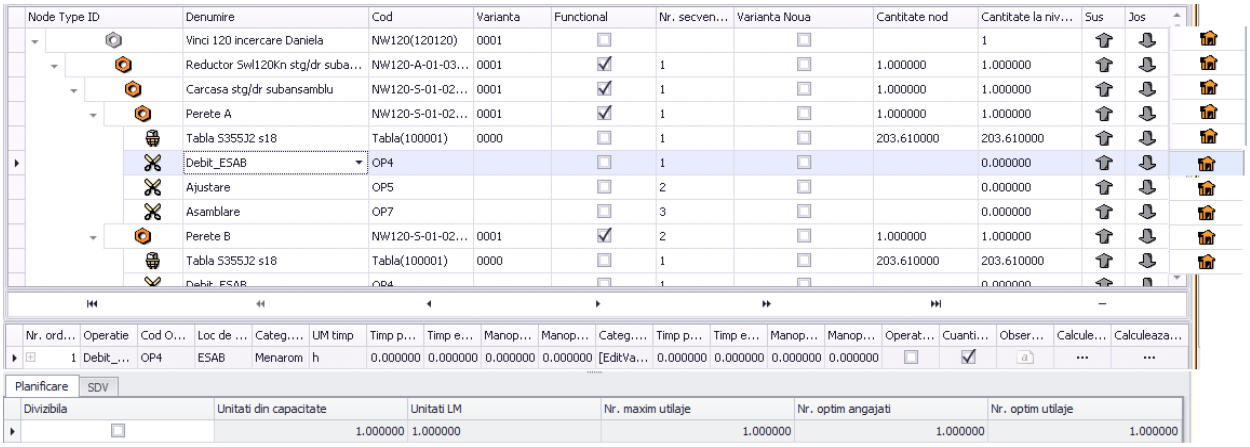
- **Denumire** – selectie de articol SDV
- **Numar** – numarul de SDV-uri necesar

Numarul de SDV-uri nu functioneaza similar cu norma de consum; este o informatie atasata operatiei. Putem studia o lista de SDV-uri in raportul din Documentatia de lansare sau putem studia o lista de SDV-uri pe comenzi (cu afisarea stocurilor articolelor SDV) .

2.2. Modul de functionare a ferestrei Fisa produsului (Detaliile)



- Structura fisei contine doua sectiuni de detalii:
  - O sectiune superioara in care se observa structura pe nivele, cu articole si operatii
  - O sectiune inferioara in care se observa detalii despre articolul sau operatia pe care este pozitionat cursorul



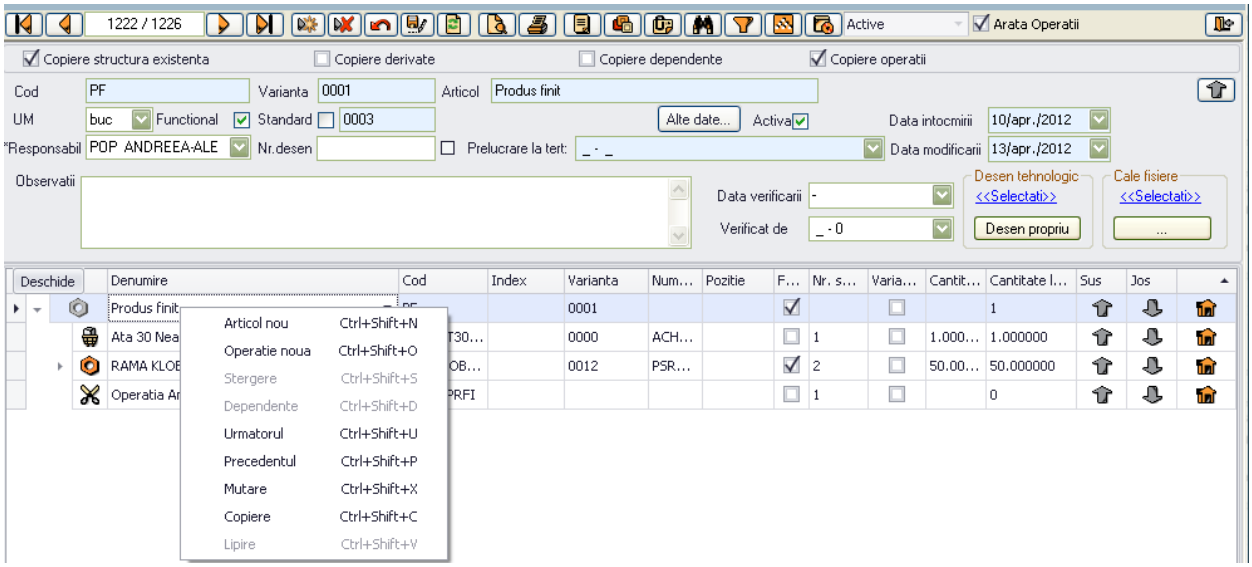
Intotdeauna in interiorul unei fise se afiseaza mai intai toate articolele si apoi succesiunea de operatii
Ordinea fiecarei componente sau a fiecarei operatii de la acelasi nivel poate fi modificata cu ajutorul sagetii

Pentru componente se poate consulta stocul curent cu ajutorul butonului . Acesta deschide gridul Informatii generale articole filtrat pe articolul selectat

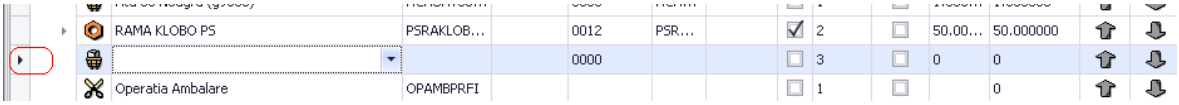
I. Adugare articole sau operatii pe o fisa

Pe o fisa se pot adauga articole si operatii astfel**:**

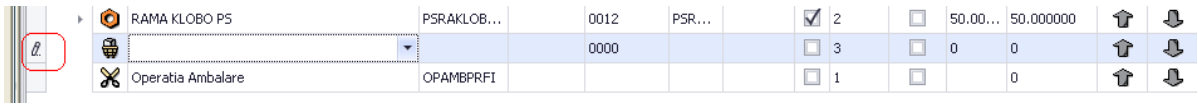
- Se pozitioneaza cursorul pe o linie, pe produsul sau reperul pentru care se doreste adaugarea de componente (articole sau operatii)



- La click dreapta pe mouse apar optiunile din captura de mai sus si se poate opta pentru adugare ‚Articol nou' sau ‚Operatie noua', ceea ce activeaza un rand nou, gol care este in modul needitabil simbolizat prin
-



- Pentru deschiderea cataloagelor de selectie articol, este necesar ca linia respectiva sa fie trecuta in mod editabil, simbolizat prin , care se activeaza la inca un click pe randul nou**:**
-



- Cu sageata din dreapta campului se deschide lista din care se poate selecta articolul dorit

Calitate	Cod articol	Index articol	Dimensiune	Denumire	Varianta	Observatii
	ART000065			test data	0000	
	Ptaparo			Produs taparo	0000	
	ACHUA10102			Ata 120 Albastra (m0102)	0000	
	ACHUA30102			Ata 30 Albastra (m0102)	0000	

Articolul se poate cauta si tastare intr-unul din cele 7 coloane dupa care se poate face cautarea

- dupa gasirea articolului, se marcheaza cu cursorul si se revine pe fisa produsului

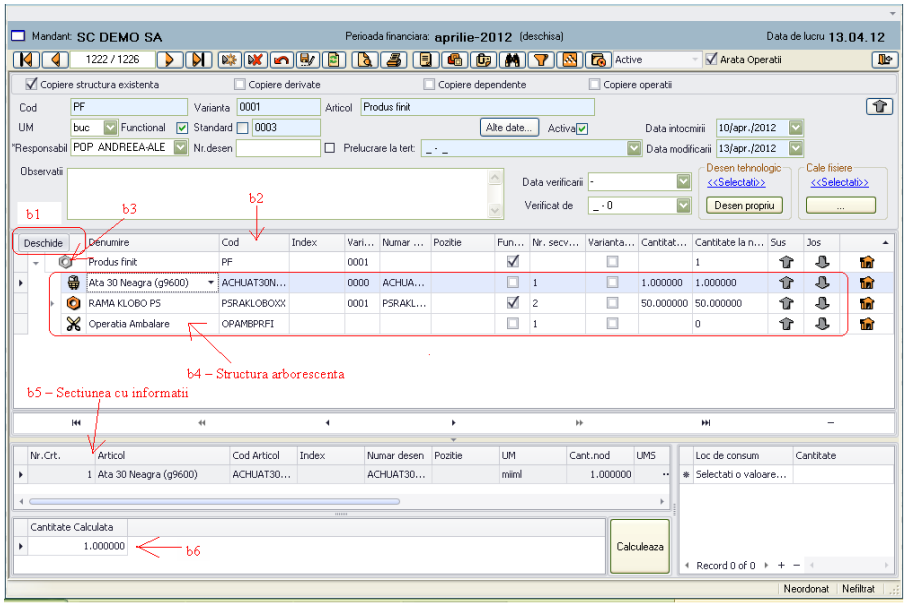
Calitate	Cod articol	Index articol	Dimensiune	Denumire	Varianta	Observatii
				poli		
	PSPUSTRACHG			Poliuretan STRANDMON ac...	0000	
	PSPUSTRACH			Poliuretan STRANDMON ac...	0000	
	PSPUSTRFSTG			Poliuretan STRANDMON fst...	0000	
	PSPUSTRFST			Poliuretan STRANDMON fst...	0000	
	PSPUSODSB			Poliuretan SODERHAMN fr...	0000	
	PSPUSODS3H			Poliuretan SODERHAMN fr...	0000	

Informatiile editabile pentru articolul adugat se regasesc in sectiunea b5 din captura de mai jos

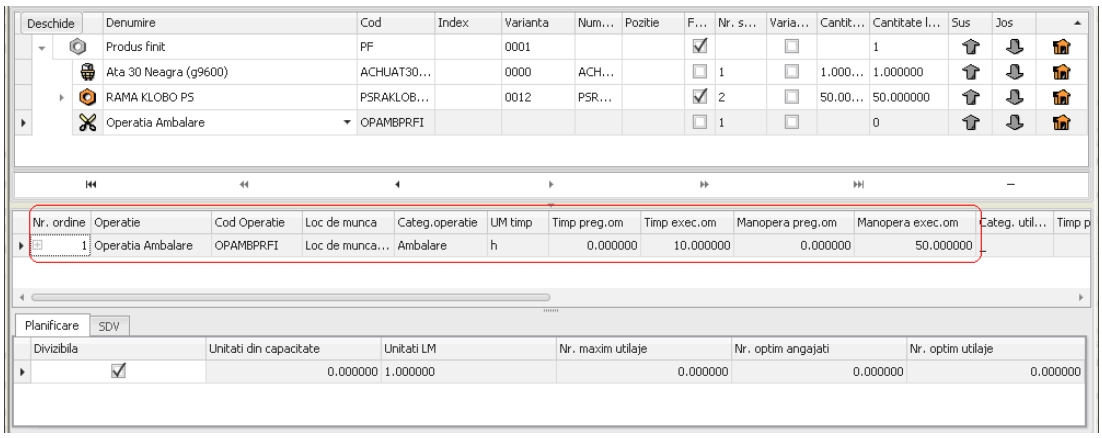
In aceasta sectiune se completeaza pe langa alte informatii, norma de consum

- in campul ‚Cantitate nod' in unitatea de masura de baza
- in fereastra UMS, deschisa cu butonul UMS, daca se doreste precizarea normei de consum intr-o unitate de masura secundara

In sectiunea b4 se poate modifica pozitia (numar secventa) articolului in fisa



Se procedeaza similar si in cazul operatiilor
In sectiunea b5 se completeaza, pe langa alte informatii, normele de timp



Pentru ultima operatie s-a renuntat la informatia tip operatie ‚predare PF'.

Pe articolele si operatiile de pe fisa se poate naviga (dar nu in mod editabil) si cu sagetile de tastatura sau cu PgUp si PgDn. Activarea / dezactivarea modului editabil se face si cu tasta Enter.

Observatie**:**
Pe fisa produsului se pot adauga sau sterge articole si operatii de pe toate nivelele fisei!

II. Crearea unei fise

Fiecare semifabricat sau produs are o fisa distincta.

Catalogul de fise ale produselor cuprinde toate fisele, indiferent de modul lor de generare (independent sau direct din structura unui produs).

In fereastra Fisa produsului, un articol care are definita cel putin o fisa se poate gasi in urmatoarele situatii:

- In rasfoire fise se vor regasi fisele definite pentru articol (variante 0001, 0002, etc.)
- La adaugare fise, in selectia de articole, se va regasi doar sub forma de articol (varianta 0000); dupa selectie, daca pentru articol sunt deja definite fise si setarea Se afiseaza numarul de fise tehnologice existente pentru un articol are valoarea Da, se afiseaza numarul de fise deja existent
- La adaugarea pe o fisa (ca si componenta), se poate selecta o varianta de fisa existenta , inclusiv varianta 0000 (fie articolul inca nu are o fisa, fie se doreste includerea lui ca si componenta cu varianta 0000)

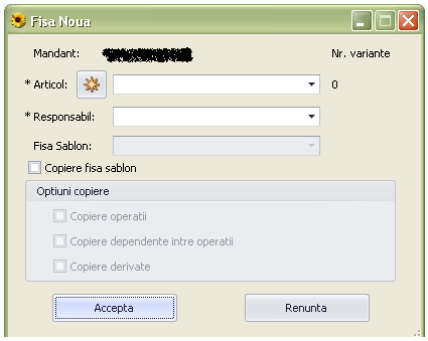
La adaugarea de componente, acestea trebuie sa existe definite ca si articole. Se pot defini in catalogul de articole.

Se poate defini articolul nou si, la inchiderea ferestrei de articole, pe fisa se va incarca articolul cu care s-a inchis fereastra de articole.

Modalitati de creare a fiselor

a) Adaugare fisa noua – se pot crea fise pentru fiecare reper, care apoi se pot integra in fise de subansamble, care la randul lor se pot integra in fise de produs, alaturi de fise de repere si alte materiale adaugandul-le in modul descris la punctul 2.3.1

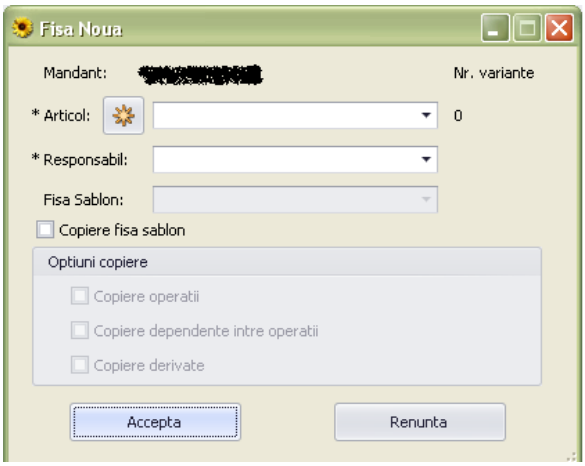
- Buton adaugare fisa
- Se deschide fereastra de selectie de mai jos
- Din lista ‚Articol' se alege articolul pentru care se doreste crearea unei fise noi



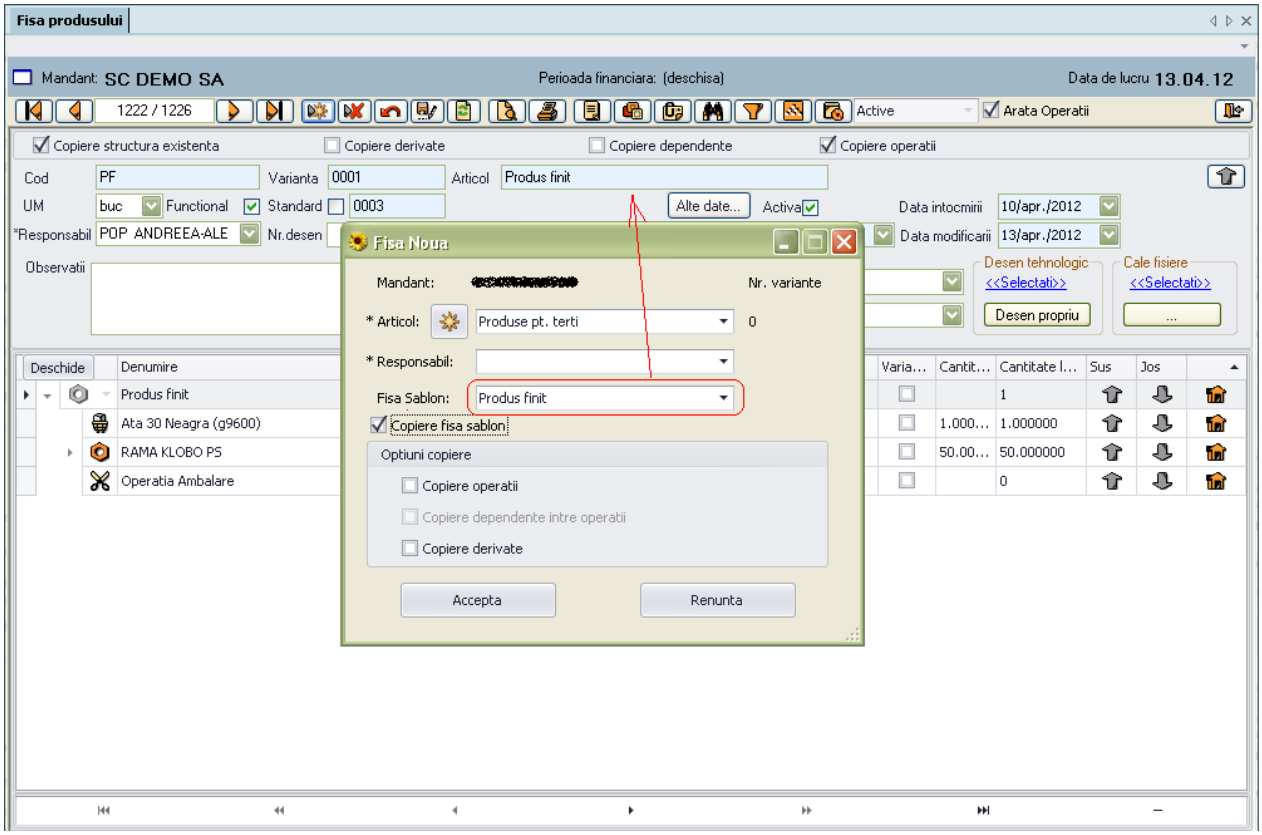
Se creeaza o noua inregistrare pe care apoi se adauga rand pe rand componente si operatii cu detaliile necesare

Adaugare fisa noua cu copierea unei fise sablon - se pot crea fise prin copiere pentru fiecare reper, care apoi se pot integra in fise de subansamble, care la randul lor se pot integra in fise de produs, alaturi de fise de repere si alte materiale

- Buton adaugare fisa
- Se deschide fereastra de selectie de mai jos



- Din lista ‚Articol' se alege articolul pentru care se doreste crearea unei fise noi
- Se bifeaza optiunea ‚Copiere fisa sablon'

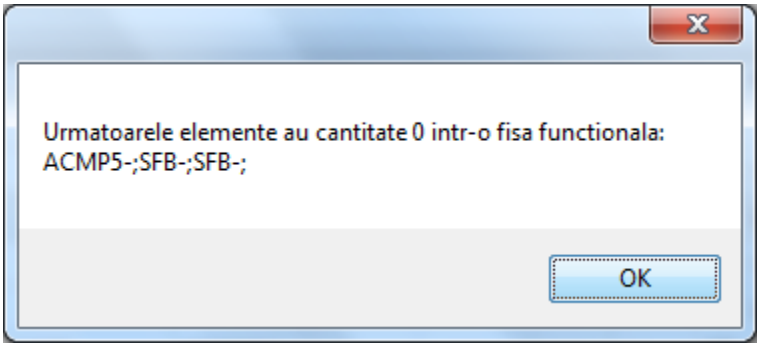


- In campul ‚Fisa sablon' (fisa a carei structura se doreste a fi copiata) se propune automat fisa produsului de pe care s-a accesat butonul adugare, insa din lista se poate alege si o alta fisa sablon
- Se bifeaza apoi optiunile de copiere**:**
    - Copiere Operatii
    - Copiere Dependente intre operatii daca s-a bifat si Copiere Operatii
    - Copiere Derivate

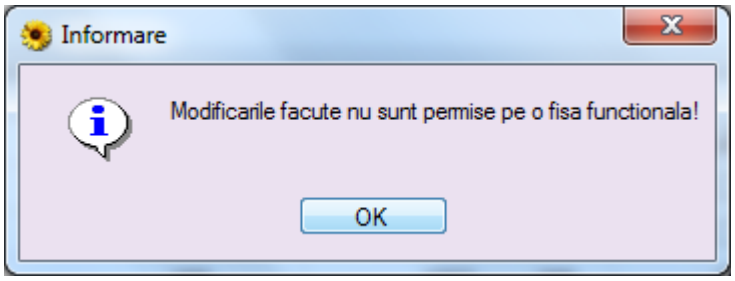
Va rezulta o fisa cu structura si operatii (daca s-a selectat optiunea de copiere operatii). Pe fisa nou creata se pot adauga noi componente si operatii, se pot sterge componente si / sau operatii.

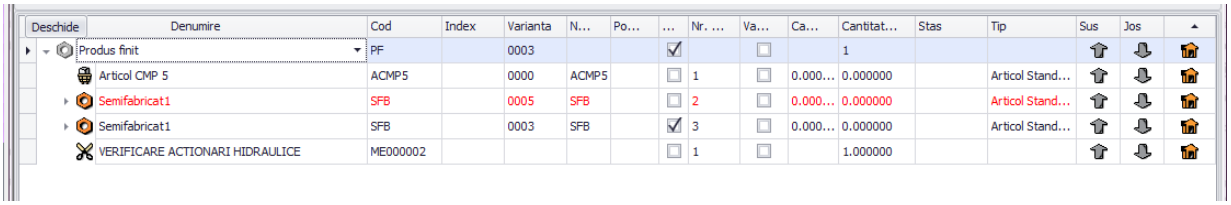
La adaugarea unei fise de semifinit, la salvarea acesteia se verifica si conditia de funtionalitate astfel: daca fisa semifinitului de nivel superior este functionala , fisa componentei trebuie sa indeplineasca si conditiile de functionalitate (minim o componenta si o operatie); daca fisa semifinitului de nivel superior nu este functionala, fisa componentei se poate salva cu minim o componenta

Daca o fisa se marcheaza ca functionala si are in structura directa articole cu cantitate zero sau pe o fisa deja functionala se adauga articole cu cantitate zero, la salvare apare, numai informativ, o fereastra cu lista codurilor de articole cu cantitate zero.



Daca o fisa nu intruneste conditiile pentru a fi functionala, pe langa mesajul existent pana acum, sunt marcate cu rosu componentele fisei care incalca conditiile de functionalitate:



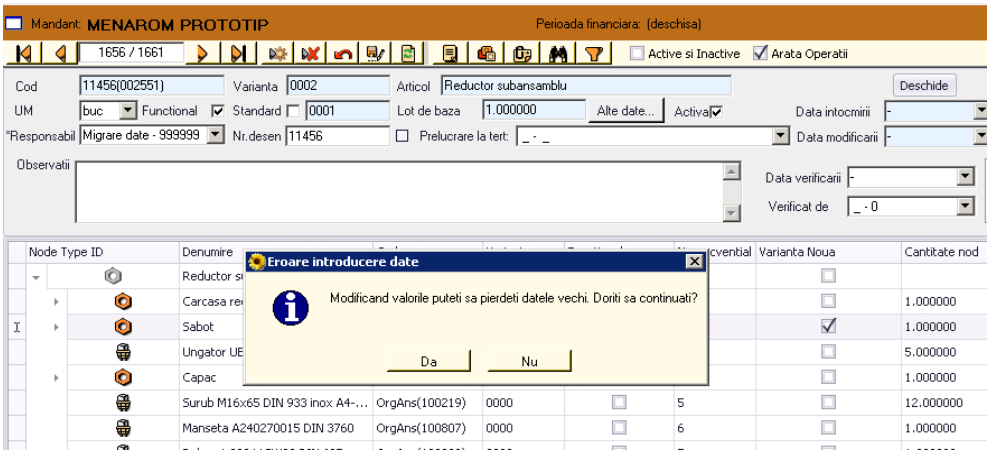


Deschide	Denumire	Cod	Index	Varianta	N...	Po...	...	Nr. ...	Va...	Ca...	Cantitat...	Stas	Tip	Sus	Jos
	Produs finit	PF		0003			☑		☐		1				
	Articol CMP 5	ACMP5		0000	ACMP5		☐	1	☐	0.000...	0.000000		Articol Stand...		
	Semifabricat1	SFB		0005	SFB		☐	2	☐	0.000...	0.000000		Articol Stand...		
	Semifabricat1	SFB		0003	SFB		☑	3	☐	0.000...	0.000000		Articol Stand...		
	VERIFICARE ACTIONARI HIDRAULICE	ME000002					☐	1	☐		1.000000				

In acest caz, fisa nu poate fi salvata functionala pana cand nu sunt intrunite toate conditiile.

b) ***Creare fisa produs cu toate componentele*** – se poate porni prin adaugarea unei fise noi pentru produs, se adauga componenta subansamblu careia (din fereastra de fisa produs) i se creeaza fisa proprie cu adaugare de componenta reper careia i se creeaza din aceeasi fereastra de fisa produs fisa proprie, etc. Cu alte cuvinte, putem crea fisa produsului cu intrega structura dintr-o singura sesiune de adaugare. Pe masura ce se definesc fise de subansamble si repere, acestea se salveaza si se vor regasi ca si fise de sine statatoare.

Ca modalitati de creare a unei fise in aceasta situatie vom putea sa definim fisa cu adaugare de componente si operatii sau vom putea crea fisa prin copierea altei fise. Se introduce fisa sablon, se bifeaza Varianta noua si se modifica articolul componenta. Utilizatorul este atentionat ca modificarea articolului va insemna pierderea componentei existente si acesta decide daca accepta modificarea sau nu.



In cazul definirii unei fise de sus in jos (de la produs la semifinitul de la ultimul nivel), la adaugarea unei fise de semifinit, la salvarea acesteia se verifica si conditia de funtionalitate astfel: daca fisa semifinitului de nivel superior este functionala , fisa componentei trebuie sa indeplineasca si conditiile de functionalitate (minim o componenta si o operatie); daca fisa semifinitului de nivel superior nu este functionala, fisa componentei se poate salva cu minim o componenta

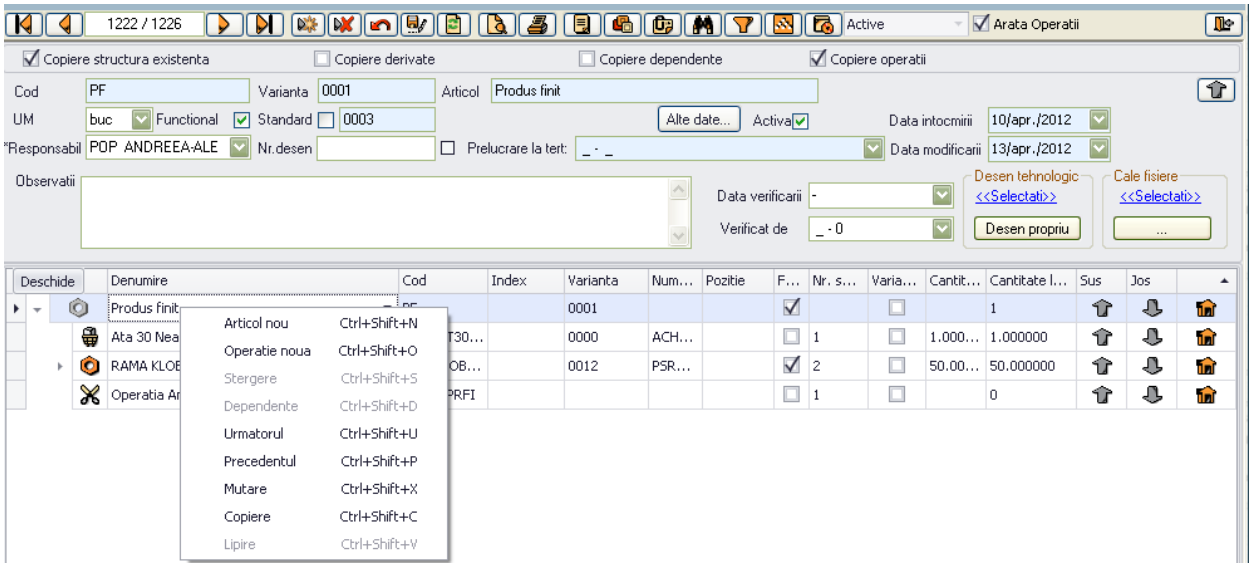
IV. Modificarea structurii unei fise

Structura fisei poate fi modificata oricand si respectand-se doar restrictia ca o fisa functionala sa ramana cu cel putin un articol si o operatie.
Modificarile ce se pot aplica asupra unei fise sunt

- adugare articol sau operatie – aceasta modificare se poate sau nu transmite pe comenzile lansate, in functie de optiunea utilizatorului
- stergere articole sau operatii - aceasta modificare se poate sau nu transmite pe comenzile lansate, in functie de optiunea utilizatorului. Daca pe comenzi exista consumuri pe articole si raportari de manopera pe operatii, nu se va propune utilizatorului transmiterea modificarilor pe aceste comenzi. Stergerea va fi insa posibila intrucat nu mai exista conditia ca orice element de pe comenzi trebuie sa existe obligatoriu si pe fisa produsului.

Stergerea se realizeaza astfel**:**

- Se pozitioneaza cursorul pe articolul sau operatie care se doreste a fi stearsa
- La click dreapta pe mouse apar optiunile din captura de mai sus si se opteaza pentru ‚Stergere'

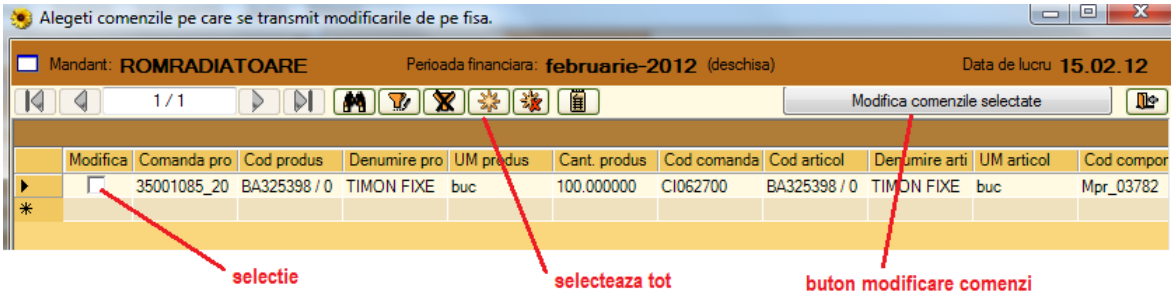


Observatie

Se poate modifica fisa proprie sau se poate modifica o fisa a unei componente direct din fisa produsului! Prin stergerea unei componente din fisa unui reper, aceasta modificare se propaga direct si pe fisa reperului!

- Modificare de norme de consum si timp - aceasta modificare se poate sau nu transmite pe comenzile lansate, in functie de optiunea utilizatorului
- Generare varianta noua pentru un semifabricat/reper, conform descrierii de la punctul 2.2. - aceasta modificare se poate sau nu transmite pe comenzile lansate, in functie de optiunea utilizatorului

Se poate modifica fisa proprie sau se poate modifica o fisa a unei componente direct din fisa produsului!
Modificarea se propaga pe fisa componentei afectate.
Daca exista fise cu care s-au lansat comenzi de productie se va deschide o fereastra cu aceste comenzi si se poate decide de catre utilizator cu selectie comanda cu comanda sau cu selecteaza tot + buton ‚Modificare comenzi selectate' modificarea comenzilor respective. Pe comenzi se vor transmite modificarile, cu exceptia stergerii de componente sau operatii pentru care s-au operat documente pe comenzi.



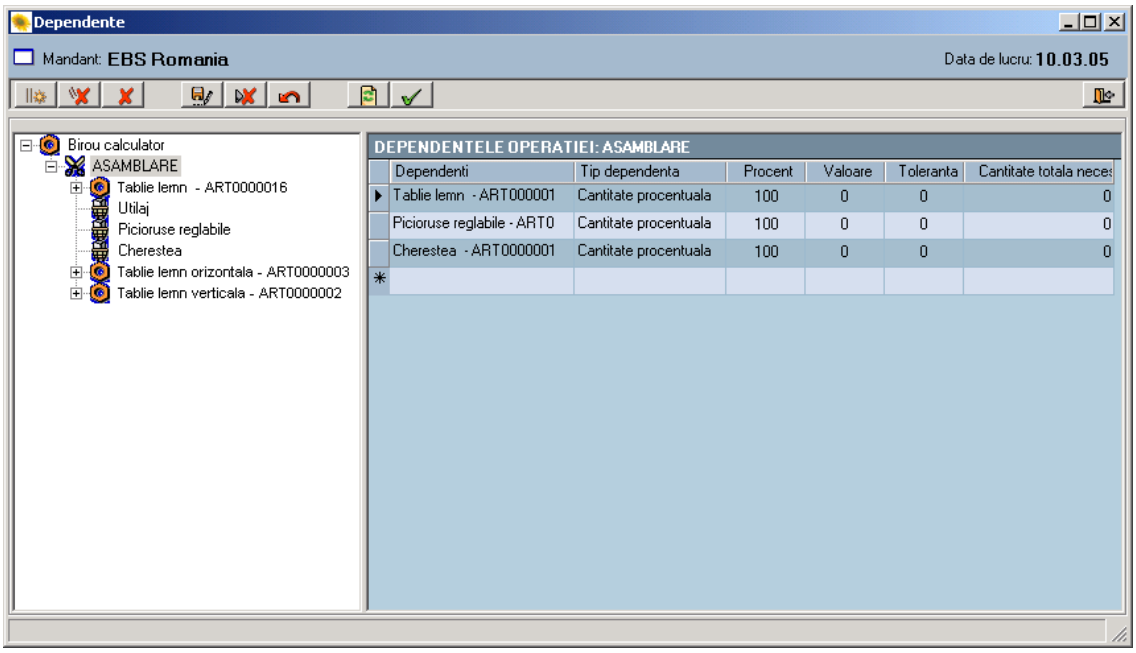
V. Stergerea unei fise

Fisele se pot sterge cu butonul de stergere .
Nu se pot sterge fise daca:

- Sunt comenzi lansate cu aceste fise
- Sunt componente ale altor fise

VI. Definirea dependentelor in cadrul fisei tehnologice

Prin pozitionarea pe o anumita operatie, iar apoi clic dreapta se deschide o fereastra in care pot fi definite dependente intre operatii si componentele fisei tehnologice. Se pot mentiona componentele necesare pentru realizarea unei anumite operatii.



De exemplu pentru realizarea operatiei de “ASAMBLARE” este nevoie de materialele: Lemn paltin, Surub si semifabricatul “Tabla raft pentru carti”. Fara existenta acestora in proportie de 100% operatia nu poate fi executata.

Aceste dependente influenteaza si modul de generare a bonurilor de consum pe sectii .
Se stie ca :

- fiecare operatie depinde de niste componente din Fisa produsului definite in aceasta fereastra
- o operatie are asociata un loc de munca
- un loc de munca are asociat o sectie/atelier
- bonurile de consum se genereaza pe sectii/ateliere

Rezulta ca bonurile de consum vor fi generate pe sectii in functie de aceste dependente.

Tipuri de dependente sunt:

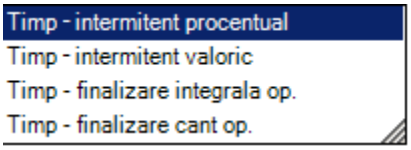
	Denumire	Intre operatii	Explicatii
1	Timp – intermitent procentual	X	Pentru fiecare “bucata” se asteapta finalizarea procentului de operatie indicat
2	Timp – intermitent valoric	X	Pentru fiecare “bucata” se asteapta timpul indicat
3	Timp - finalizare integrala op.	X	Se incearca planificarea operatiei la finalizarea integrala a operatiei precedente din comanda
4	Timp - finalizare cant op.	X	Se incearca planificarea operatiei la finalizarea “cantitatii” indicate operatiei precedente

- **Dependente automate**

Pentru a usura munca operatorului in cazul in care intre toate operatiile unei fise exista acelasi tip de dependenta fara de operatia precedenta, se va memora la nivelul antetului fisei tipul de dependenta comun, urmand ca la o modificare in cadrul operatiilor -adaugare, stergere operatie, modificare ordine operatie, inlocuire operatie cu functionalitatea inlocuire componente – dependente intre operatii sa se ajusteze automat;

Se declara dependente automate manual in fereastra de dependente:

- se marcheaza dependente automate;
- se alege tipul dependentelor automate (numai dependente intre operatii);
- se specifica valoarea, si UM timp dupa caz;



- dupa generearea dependentelor automate si salvarea acestora, nu mai este posibila modificarea manuala a dependentelor ;

Daca dupa generarea dependetelor automate asupra operatiilor de pe fisa se executa urmatoarele modificari :
- stergere operatie;
- adaugare operatie;
- modificare ordine operatii;

dependentele intre operatii se vor regenera;

2.3. Inlocuire componente in Fisa produsului

(Meniu Productie discreta - Pregatirea productiei - Fisa produsului)

Functionalitatea permite inlocuirea unei componente/operatii simultan pe toate fisele tehnologice marcate de utilizator..

Este permisa inlocuirea atat a materialor, cat si a reperelor (sau inlocuirea materialul cu reper si invers).

Observatie: aceasta functionalitate respecta conditiile de inlocuirii de componente direct pe fisa produsului valabile pana in versiunea 6800. Prin urmare, inlocuirea direct pe fisa si inlopcuirea in bloc nu respecta acelasi comportament.
Inlocuire componente in bloc este mult mai restrictiva, intruca permitea inlocuirea numai aa componentelor care nu au documente de gestiune pe comenzi, respectiv a operatiilor care nu au raportari de manopera pe comenzi

Daca se doreste inlocuirea componentei, in fereastra **Inlocuire componente in Fisa produsului** la buton **Cauta componenta** sistemul cauta toate fisele tehnologice in a caror componenta directa intra articolul 'de inlocuit' insa returneaza (se afiseaza in lista) numai fisele tehnologice pe care este posibila inlocuirea componentei (nu au documente de gestiune pe comenzile lansate):

1. Vechea componenta sa poata fi stearsa (apar doar fisele care au cel putin o comanda activa pe care nu s-a consumat deja articolul ce urmeaza a fi inlocuit (pentru a nu se ajunge in situatia in care pe comanda exista un articol ce nu mai apare pe fisa))
2. noul articol sa nu existe deja atasat pe fisa;
3. sa nu se creeze recursivitate prin adaugarea noului articol pe fisa

Comenzile cu status 'terminata' nu sunt luate in calcul in aceste verificari (se pot sterge componente ce au fost consumate pe comenzi care au déjà status terminata)

Sectiunea Articol

Daca se doreste diminuarea cantitatii: apar fisele care au cel putin o comanda pe care cantitatea consumata déjà din articolul ce urmeaza a fi inlocuit este mai mica decat actuala cantitate limita (pentru a nu se ajunge in situate ca noua cantitate limita pe comanda sa fie mai mica decat cantitatea cosnumata);

In plus, daca se doreste inlocuirea unei componente cu pastrarea normei de consum actuale, NU se completeaza campul cantitate ci raport 1:1; daca se completeaza campul cantitate, actuala norma de consum va fi inlocuita cu cea din campul cantitate.

Aceleasi reguli sunt valabile si pentru inlocuirea unei operatii.

Optiunile <sterge componenta ,de inlocuit'> si <adauga componenta ,inlocuit cu'>, ofera posibilitatea de a sterge componente in bloc (cu respectarea acelorasi restrictii ca la stergerea

manuala direct de pe Fisa produsului) si de a adauga componente in bloc (pe fisele tehnologice pe care exista insa componenta ‚de inlocuit', acesta fiind criteriul de filtrare a fiselor tehnologice ce se incarca in Sectiunea fiselor tehnologice).

Daca nu se marcheaza niciuna din noile optiuni, se aplica functionalitatea de inlocuire a componentei ‚de inlocuit' cu componenta ‚inlocuit cu'.

Pentru optiunea <adauga ‚de inlocuit'> trebuie completata norma de consum.

Dupa marcarea, demarcarea fiecaruia din aceste optiuni, lista fiselor tehnologice trebuie reincarcata cu butonul ‚Cauta componenta'.

Sectiunea Operatie

In cazul in care operatia ‚de inlocuit' este identica cu ‚operatie ‚inlocuit cu' se poate modifica in bloc doar timpul sau manopera, fara a modifica locul de munca sau categoria. In acest caz, pentru loc de munca si categorie se deselecteaza informatiiile, prin alegerea din lista a liniutei (informatie nespecificata).

Este important sa se deselecteze locul de munca si categoria propuse automat la alegerea operatiei!

Se pot actualiza si informatiile referitoare la utilaj (timpi, manopera, categroie), similar cu cele pe angajat.

Indiferent de valorile campurilor de manopera (valori absolute sau raport) recalculul de manopera se face numai la aplicarea bifelor cu recalcul manopera om si/ sau manopera utilaj, astfel:

Daca exista specificata categorie manopera:

- ➔ exista manopera (valori sau raport): se modifica Fisa produsului conform cu ceea ce exista in fereastra inlocuire componente (pe fisa ramane categoria veche si timpii noi de pe fereastra, daca exista; altfel timpii de pe fisa nu se modifica)
- ➔ Nu exista manopera, dar exista timpi -->se recalculeaza manopera conform noilor timpi si vechii categorii;
- ➔ Nu exista nici timpi, nici manopera -->nu se poate face modificarea;

Daca <u>nu</u> exista specificata categorie manopera:

- ➔ exista timpi -> se recalculeaza manopera conform noilor timpi si noii categorii;
- ➔ Nu exista timpi-->se recalculeaza manopera conform timpilor de pe fisa si noii categorii;

2.4. Creare variante fise tehnologice

Este o fereastra noua ce permite generarea in bloc de fise tehnologice <u>prin copierea</u> structurii fiselor tehnologice marcate prin optiunea ‚Selectat'.

Fisele tehnologice existente se incarca in lista in care elementele pot fi filtrate dupa diferitele informatiile din coloane.

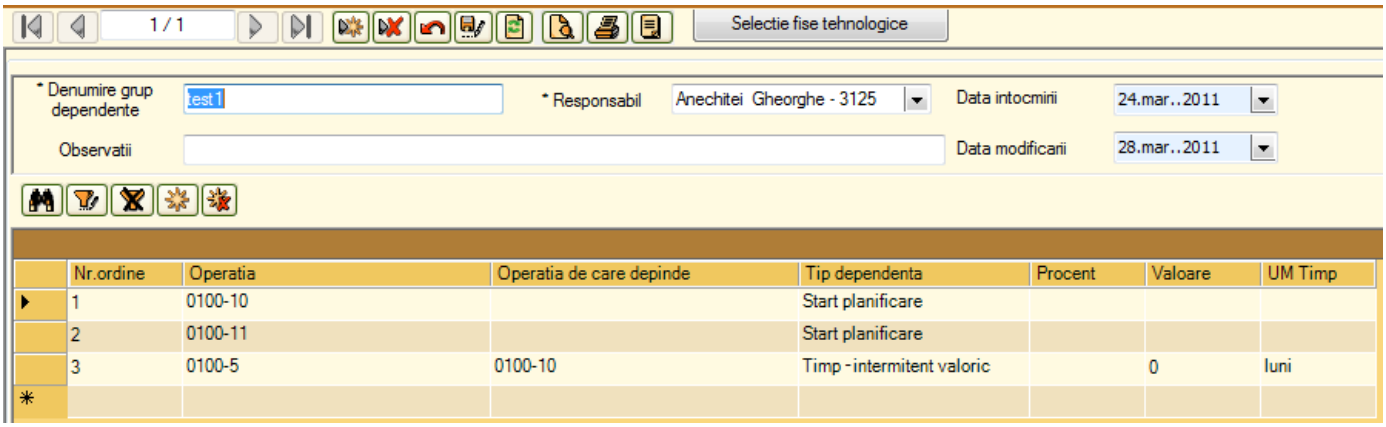
Structura fiselor tehnologice existente in lista pot fi vizualizate cu butonul ‚Vizualizare fisa' din grid .

Generarea fiselor tehnologice noi se face tinand cont si de optiunile selectate in sectiunea ‚Optiuni variante noi fise tehnologice'.

Fise tehnologice se genereaza la buton ‚Salvare' si se vor regasi direct in fereastra „Fise tehnologice", nu vor fi vizibile intr-o fereastra intermediara de generare. La reincarcare fereastra, cu buton ‚Refresh', noile fise tehnologice vor aparea si in fereastra curenta.

2.5. Generare dependente in bloc

(Productia discreta\ Pregatirea productiei \ Fisa produsului ***Grup dependente intre operatii)***



Se pot definit grupuri de dependente identificate prin:

- Denumire – max. 150 caractere, unic pe mandant;
- Responsabil
- Data intocmirii
- Data modificarii
- Observatii;

Detaliile contin:

- Nr ordine - nu reprezinta pozitia din Fisa produsului ci ordinea in care se vor cauta secventele de dependente pe fisa;
- Operatia – operatia pentru care se defineste dependenta;
- Operatia de care depinde
- Tip dependenta: tipuri de dependenta intre operatii;

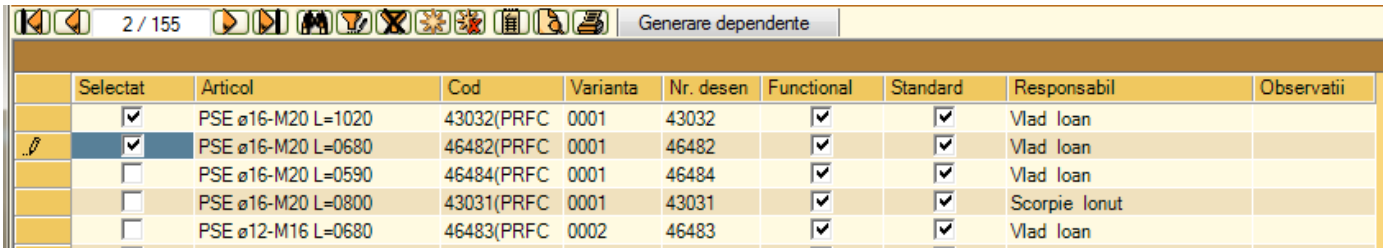
Se introduce un tip nou de dependenta START PLANIFICARE, care nu se va regasi pe fisa.

Pentru acest tip nu se specifica operatia de care depinde, in momentul generarii in fisa se va adauga dependenta fata de prima operatie de tipul Intermitent procentual, cu valoare 0;

- Procent, valoare – in functie de tipul de dependenta ales, se accepta valori 0;
- UM Timp – numai pentru tipul Timp – intermitent valoric

Selectie fise tehnologice

Plecand de la operatia cu Nr.ordine = 1 se cauta fisele tehnologice care contin operatiile in ordinea specificata (trebuie sa fie consecutive) si care contin si operatiile de care depind, cu numar secvential mai mic decat operatiile care depind de ele.



Selectat	Articol	Cod	Varianta	Nr. desen	Functional	Standard	Responsabil	Observatii
☑	PSE ø16-M20 L=1020	43032(PRFC	0001	43032	☑	☑	Vlad Ioan	
☑	PSE ø16-M20 L=0680	46482(PRFC	0001	46482	☑	☑	Vlad Ioan	
☐	PSE ø16-M20 L=0590	46484(PRFC	0001	46484	☑	☑	Vlad Ioan	
☐	PSE ø16-M20 L=0800	43031(PRFC	0001	43031	☑	☑	Scorpie Ionut	
☐	PSE ø12-M16 L=0680	46483(PRFC	0002	46483	☑	☑	Vlad Ioan	

Generare dependente

Pentru fisele selectate (dupa confirmare)

- Se sterg dependentele existente ;
- Se genereaza dependentele din grupul curent;

2.6. Lot de baza reper

(Productie discreta/Pregatirea productiei/Fisa produsului)

Este un catalog ce permite precizarea lotului optim de executat dintr-un anumit produs. Acest lot optim se utilizeaza in calculul normelor unitare de timpi de pregatire de pe reperele produsului.

Utilizarea informatiilor din catalog este conditionata de activarea setarii “Se lucreaza cu lot de baza repere”.
La deschiderea ferestrei, in antet apar toate podusele ce au definite fise tehnologice, iar in grid apar reperele din componenta fisei tehnologice.
Lotul optim al produslui de baza de precizeaza in antet, in camp ‘Lot produs de baza’.
In detalii (grid), in dreptul reperelor apare norma de consum aferenta (citita de pe Fisa produsului a produslui) si lotul (optim) al reperului (calculat ca produs dintre norma de consum a reperului si lotul optim al produsului de baza, din antet). Acest produs se calculeaza prin marcarea optiunii ‘selectat’ din dreptul reperului. Dupa marcarea acestei optiuni, pe **Fisa produsului a produslui finit,** normele de timpi de pregatire de pe operatiile reperului se calculeaza ca raport dintre normele de timp de pregatite de pe fisa reperului si lot optim reper.

De exemplu, pe fisa tenologica a reperului R1, timpul de pregatire al operatie O1 este 12 ore.
Reperul R1 intra in componenta produsului finit P1, cu norma de consum de 2 bucati.
Lotul optim de executat din P1 este 10. Prin urmare, lotul optim de executat din reperul R1 (atunci cand intra in componenta produslui P1) este de 20 bucati. (2*10).
Pe Fisa produsului P1, timpul de pregatire unitar al operatie O1 din fisa reperului R1 devine 0.6 ore (12/20)

Totodata, prin activarea acestei setari, pe comenzile de sectie lansate in productie, timpii de pregatire unitari ai operatiilor se calculeaza ca raport dintre timpul de pregatire de pe Fisa produsului a fiecarui reper si cantitatea totala lansata pe comanda din respectivul reper.

In exemplul de mai sus, daca se lanseaza in productie 20 bucati din P1, timpul de pregatire unitar al operatie O1 pe comanda va fi 0.3 (12/20*2).

Aceasta functionalitatea permite astfel ca manopera raportata aferenta **pregatirii** unei operatii (de pe o comanda) sa se comporte similar manoperei raportate aferente **executarii** operatiei (adica sa fie proprotionala cu cantitatea de produs raportata (si nu o valoare constanta care se regaseste integral pe prima raportare de manopera pe o comanda)). Dupa finalizarea produslui, timpul de pregatire raportat integral pentru fiecare operatie este exact timpul de pregatire precizat pe fisa propie a fiecarui reper (in cazul de mai sus cantitatea raportata in final din reper va fi 40, iar timpul de pregatire integral raportat 12, adica exact norma de timp de pregatire de pe fisa sa, NU de pe Fisa produsului a produslui din care face reperul).

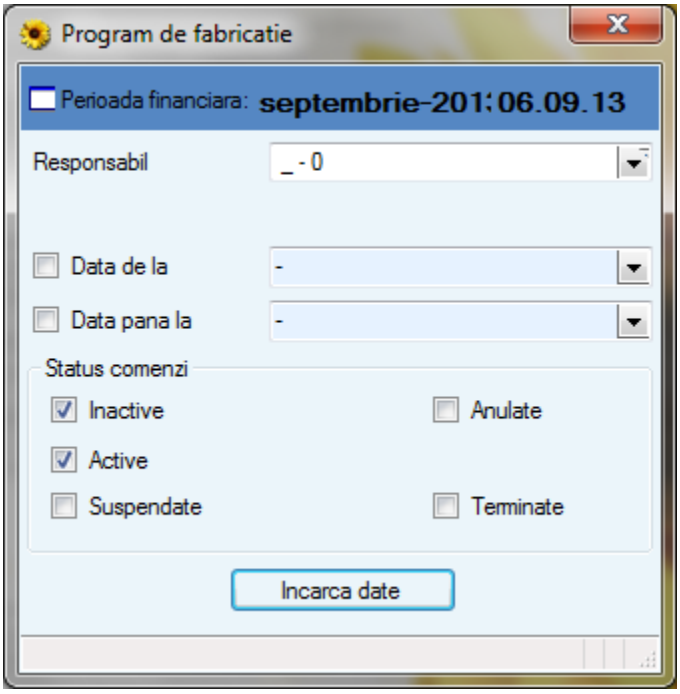
3. Programarea si lansarea productiei

3.1. Intocmirea programului de fabricatie

I. Inregistrarea comenzilor de productie
(Meniu Programarea si Lansarea productiei - Program de fabricatie)

Programul de fabricatie este instrumentul de programare a productiei care permite planificarea comenzilor de productie pe anumite perioade; el foloseste si indicatorul "Valoare productie marfa (VPM)", care reprezinta capacitatea valorica de productie a firmei pe o perioada. O comanda de productiedintr-un program de fabricatie poate sa fie generata dintr-o comanda ferma client. Lansarea productiei se realizeaza prin activarea comenzilor de productie.

Deschiderea ferestrei se face filtrat. La deschiderea ferestrei se pot alege criterii de filtrare a comenzilor; aceste criterii de filtrare sunt: responsabil, perioada lansarii, status comanda.



Sunt afisate doar comenzile care indeplinesc conditiile de filtrare.

Semnificatia butoanelor:

- butoane de navigare pe inregistrari

- buton adaugare c-da de productie

- buton stergere. Pentru a sterge comenzile in bloc, se vor selecta toate comenzile de productie care se doresc a fi sterse, si se acceseaza butonul „Stergere“;
Comenzile selectate vor fi preluate pe fereastra intermediara „Stergere comenzi in bloc“ pe care se poate face confirmarea stergerii accesand butonul .

- butoane de renuntare la modificari, salvare, refresh

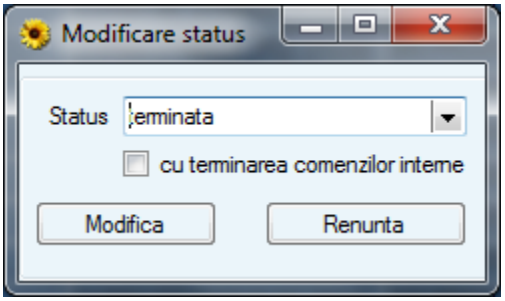
- previzualizare raport Program de fabricatie (listeaza comenzile filtrate in lista), listare.

- previzualizare raport Fisa planificare

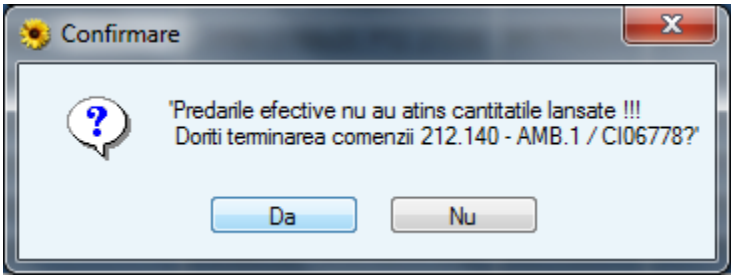
- previzualizare raport Fisa insotire comenzi interne (raport Comenzi interne pentru toate comenzi interne ale comenzii de productie)

- Modificare status. Permite modificarea statusului in bloc, pentru toate comenzile selectate

In cazul in care se alege status ‚terminata', apare si optiunea ‚cu terminarea comenzilor interne' odata cu terminarea comenzii de productie



Daca se bifeaza optiunea si comanda\comenzile selectate au status activa, mai intai vor dobandi status terminata comenzile interne. Pentru fiecare comanda interna se fac aceleasi verificai\validari ca in cazul terminarii direct a comenzii interne. Daca actiunea nu este posbila, apar mesaje de informare, pentru fiecare comanda interna. Daca utilizatorul va opta pentru ‚Nu', nici comanda de productie nu va dobandi status ‚terminata'

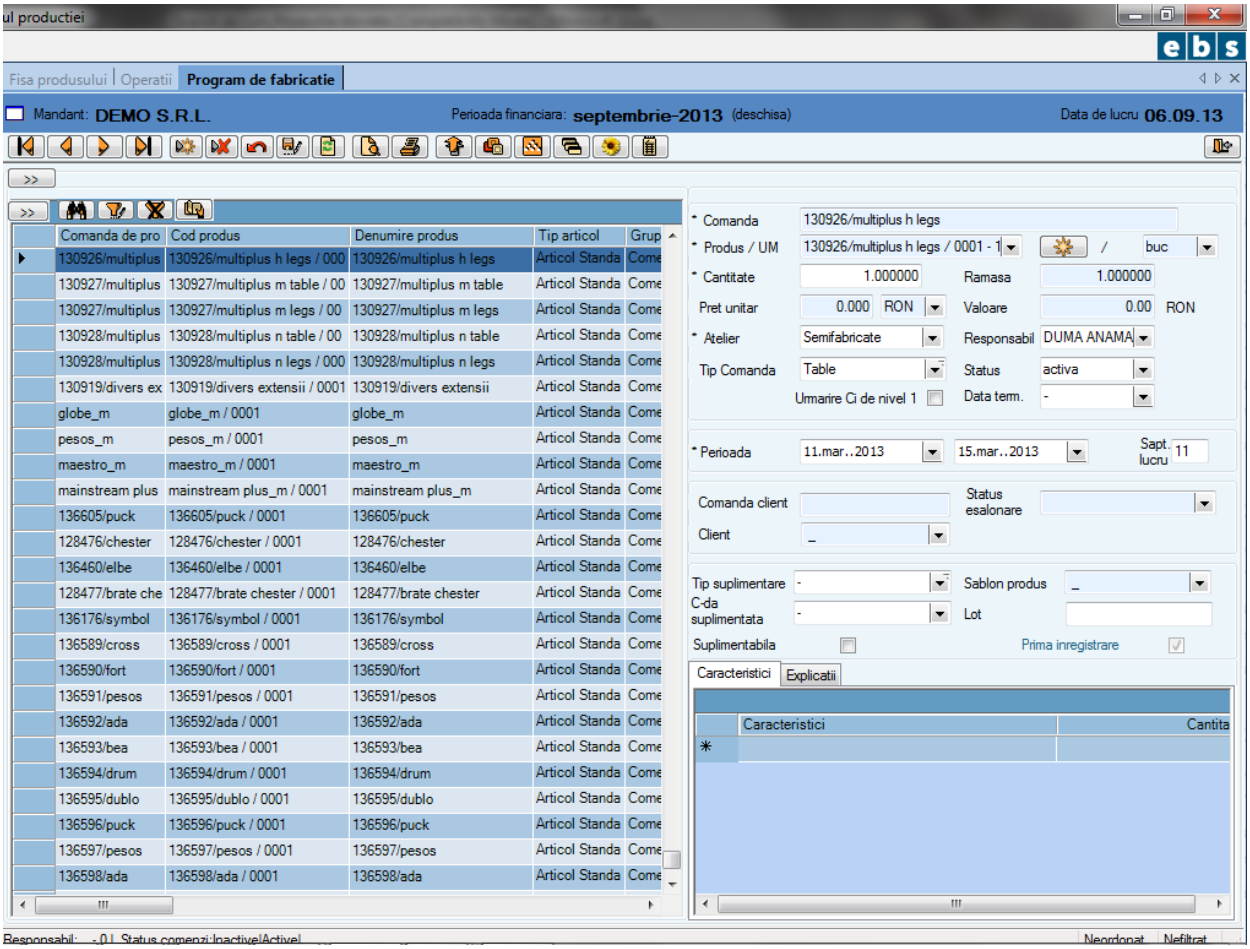


In plus, dupa parcurgerea tuturor comenzilor, apare mesaj de confirmare a salvarii! Mesajul se refera la terminarea comenzilor. In cazul in care se opteaza pentru nu, comenzile interne si de productie raman cu statusul initial.

- Grupare comenzi.Functionalitate deCPrisa mai jos

- Permite deschiderea comenzilor interne aferente comenzii de productie curente

- Divizare c-da. Functionalitate deCPrisa mai jos



Semnificatia campurilor:

Comanda–se genereaza sau se introduce un numar pentru comanda de productie nou introdusa.
Produsul – se selecteaza produsul finit sau semifabricatul pentru care se lanseaza productia; cu tasta F5 se poate accesa direct fereastra Fisa produsului.
Cantitatea – se completeaza cu cantitatea cu care se lanseaza produsul

Campul ‚Cantitate' pe comenzile de productie cu status ‚Activ' este editabil numai pentru utilizatorii care au bifata optiunea de blocare (in Instrumente/Administrare utilizatori/Drepturi) . Cantitatea se poate poate modifica crescator sau descrescator, astfel:

- Crescator, cantitatea lansata se poate modifica fara restrictii. La salvare se vor actualiza comenzile interne generate la cantitati si timpi lansati conform noii cantitati articol CP. Astfel:
    - Cantitate componente = cantitate veche comanda interna + [norma de consum din Fisa produsului x (cantitate noua – cantitate veche)]
    - Timpi si manopera = timpi vechi si manopera veche comanda interna + [timpi si manopera Fisa produsului x (cantitate noua – cantitate veche)]

- Descresacator, cantitatea lansata se poate modifica in limita cantitatii ramase, astfel:
    - Cantitate componente = max {[cantitate veche comanda interna - norma de consum din Fisa produsului x (cantitate veche -cantitate noua)], cantitate documente}
    - Timpi si manopera = max {[timpi vechi si manopera veche comanda interna - timpi si manopera Fisa produsului x (cantitate veche – cantitate noua)], timpi si manopera documente}

Ramasa – in acest camp este afisata cantitatea ramasa de realizat(predat) pentru comanda de productiecurenta.
Pret unitar – in acest camp va fi afisat pretul de lansare care, in functie de setare, poate fi:

- Pret standard (definit in catalogul de articole) pentru produsul finit/ semifabricatul pentru care a fost lansata comanda de sectie.
- Pretul comenzii client de pe care s-a lansat comanda de productie

Moneda – in acest camp este afisata moneda in care este exprimat pretul de lasnare.
Valoare – in acest camp este afisata valoarea productiei lansate in lei
Atelier - se introduce sectia responsabila de predare a produsului finit.
Responsabil –
Tip comanda
Status –

- **Inactiva** - daca o comanda de productieeste salvata cu acest status, atunci nu se va genera nici o comanda interna aferenta acestei comenzi de productie.
- **Activa** - daca o comanda de productieeste salvata cu acest status, se vor genera comenzi interne si acest status va fi primit de toate comenzile interne generate.

Urmarire CI de nivel 1 – in rapoartele din Urmarirea productiei – Programe de fabricatie se vor afisa predari la nivel de articole de nivel 1 (conform structurii)
Data terminarii -

Data start – se introduce in acest camp data de start planificata pentru comanda de sectie.
Data sfarsit – se introduce in acest camp data de sfarsit planificata pentru comanda de sectie.
Comanda client – in acest camp este afisat numarul de comanda ferma a clientului pentru care s-a generat comanda de sectie.Acest camp este completat numai daca comanda de productiea fost generata din fereastra “Contracte client”.
Client – in acest camp este afisat clientul aferent comenzii pentru care a fost generata comanda de sectie. Acest camp este completat numai daca comanda de productiea fost generata din fereastra “Contracte client”.
Status esalonare -
Sablon produs – din acest camp se selecteaza sablonul pentru care se lanseaza productia.Un nou sablon se poate defini cu tasta F5

Lot -
Explicatii - acest camp va fi completat cu numarul comenzii client automat (daca comanda de productiea fost generata de o comanda client) sau manual daca comanda de productiea fost introdusa manual.

Tip suplimentare –
C-da suplimentata –
Suplimentabila -
In cazul in care setarea "**Se utilizeaza caracteristici de gestiune"** din "*Setari unitate economica"* are valoarea **"True"** se poate face lansarea productiei pe caracteristicile produselor finite.Aceasta inseamna ca intr-o comanda de productiecantitatea totala lansata pentru un produs finit va putea fi separata pe caracteristicile produsului finit.

Prin apasarea butonului "New" se va crea automat o noua comanda de productiepentru produsul finit, semifinit.

II. Divizarea comenzii de sectie

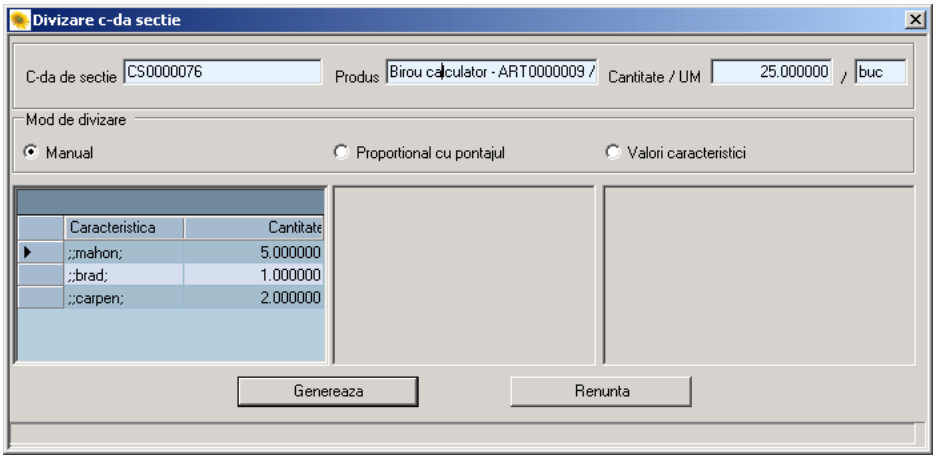
Divizarea unei comenzi de productie se poate face numai in cazul in care cantitatea totala lansata de produs finit a fost repartizata pe caracteristicile produsului .
Prin divizare o comanda de productieva fi impartita in mai multe comenzi de productie ("programe de fabricatie") care vor putea fi lansate distinct.
Divizarea unei comenzi de productie se face tinand cont de modul in care a fost facuta repartizarea cantitatii totale lansate pe caracteristicile produsului.
La divizarea unei comenzi de productie in mai multe comenzi de productie("programe de fabricatie") se va putea specifica modul cum se vor separa cantitatile pe caracteristici pe noile comenzi. Acestea vor pastra referinta spre comanda de productieprincipala.Se vor putea lansa doar subdiviziunile (programele de fabricatie).
Nu este justificata o divizare pe mai multe nivele. Vor exista comenzi de productie pe maxim doua nivele. Primul nivel este pastrat in cazul divizarii doar pentru a putea pastra obiectul de cost „comanda" ca fiind comanda initiala (comanda parinte).

Divizare unei comenzi de productie se poate realiza numai daca aceasta are statusul „Inactiva"

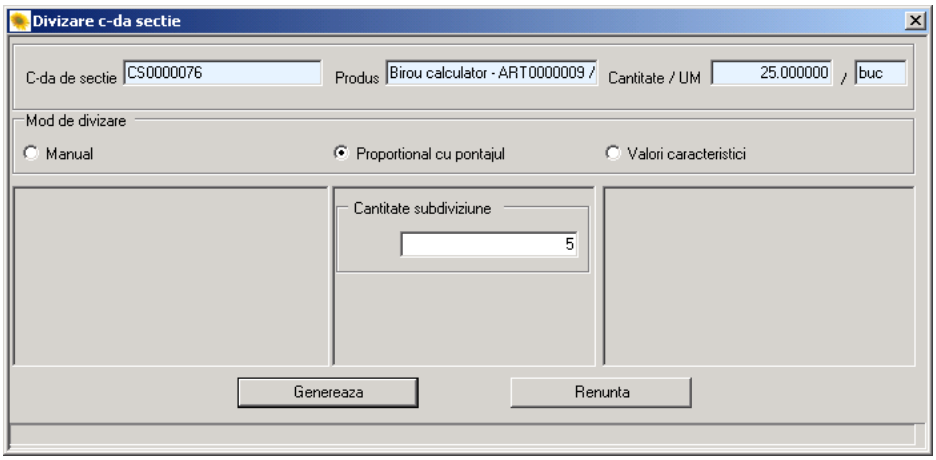
Pentru o coamnda de sectie inactiva la actionarea butonului se va deschide fereastra :

Moduri de divizare:

- Daca se bifeaza campul **"Manual"** cantitatea ramasa nedistribuita anterior pe o comanda de productieparinte poate fi repartizata manual pe caracteristici.Pentru fiecare repartizare se va genera o alta comanda de sectie/subdiviziune („program de fabricatie")



- Daca se bifeaza **"Proportional cu pontajul"** se va specifica cantitatea unei subdiviziuni generate cu pastrarea proportionala a cantitatilor pentru fiecare set de caracteristici



III. Gruparea comenzilor de productie

La gruparea mai multor comenzi de productie se reunesc mai multe comenzi de productie. Se va genera alta comanda de productiesi se vor actualiza in comenzile client din care au generat comenzile grupate codul noii comenzi de productie.

Se pot grupa numai comenzi de productie care sunt lansate pe acelasi produs cu varianta identica si numai daca sunt inactive.

Grupare se realizeaza prin selectarea comenzilor de productie si actionarea butonului .

IV. Generarea comenzilor interne

La schimbarea statusului comenzii din "Inactiva" in "Activa" se vor genera comenzi interne pentru comanda de productieprincipala sau pentru diviziune(program de fabricatie) in functie de structura fisei tehnologice dar si in functie de valorile pe care le ia campul "Cant. const." pentru semifabricatele din fisa produsuluia produsului finit .

- Daca semifabricatul are atribuita in fisa produsuluia produsului finit in campul "*Cant. const*" valoarea **"*Nu*"** atunci pentru acest semifabricat se va genera la activarea fiecarei comenzi de productie o comanda interna cu o cantitate care depinde de norma de consum si cantitatea lansata.
- Daca semifabricatul are atribuita in fisa produsuluia produsului finit in campul "*Cant. const*" valoarea **"*Fiecare comanda*"** atunci pentru acest semifabricat se va genera la activarea fiecarei comenzi de productie o comanda interna cu o cantitate constanta egala cu norma de consum din fisa si care nu depinde de cantitatea lansata.
- Daca semifabricatul are atribuita in fisa produsuluia produsului finit in campul "*Cant. const*" valoarea **"*Prima comanda*"** atunci pentru acest semifabricat se va genera o singura comanda interna la activarea primei comenzi de productie cu o cantitate constanta egala cu norma de consum din fisa si care nu depinde de cantitatea lansata.

V. Informatii despre comenzi interne

Prin apasarea butonului se afiseaza comenzile interne care tin de comanda de productie curenta.

3.2. Configurare cod comanda de productie

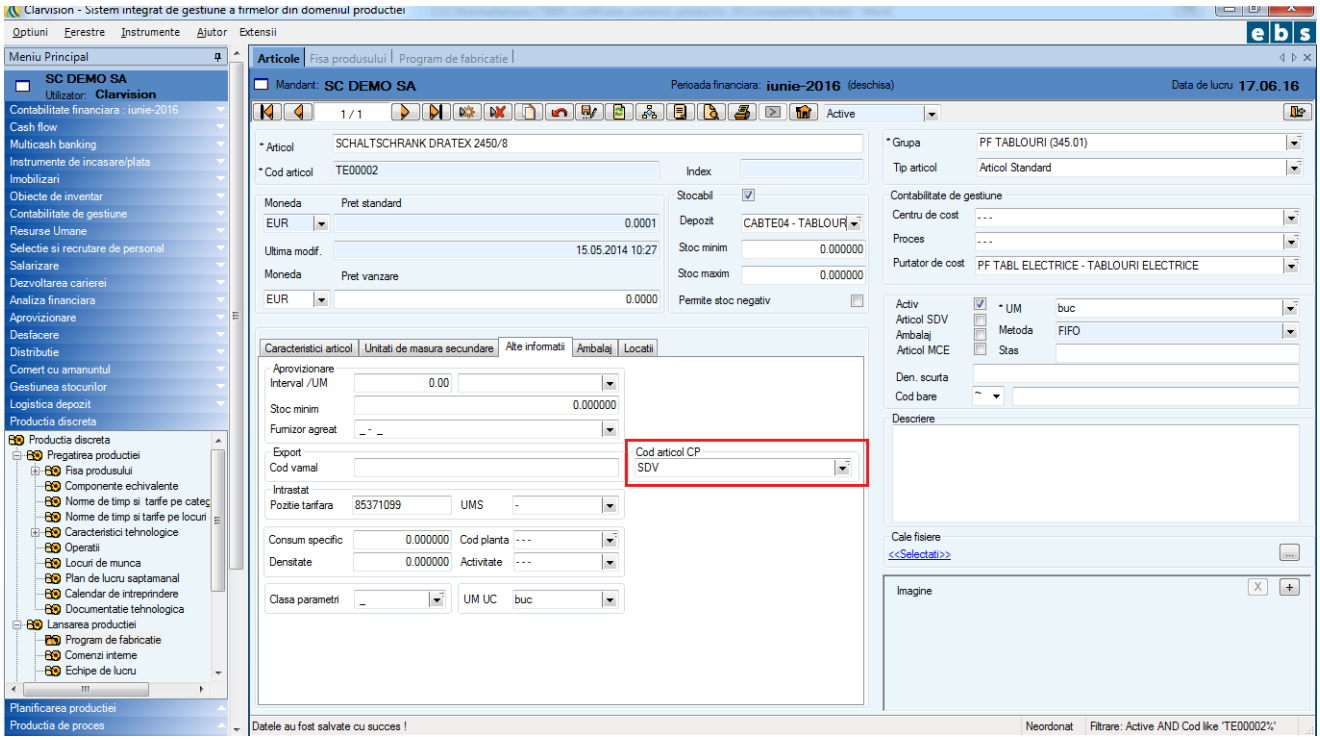
Se poate decide o configurare a codurilor de comenzi de productie prin butonul

Configurarea de refera distinct la codurile comenzilor de productie generate din esalonari comenzi client sau adaugate direct in Program de fabricatie

Configurari

a. <u>Articole</u>

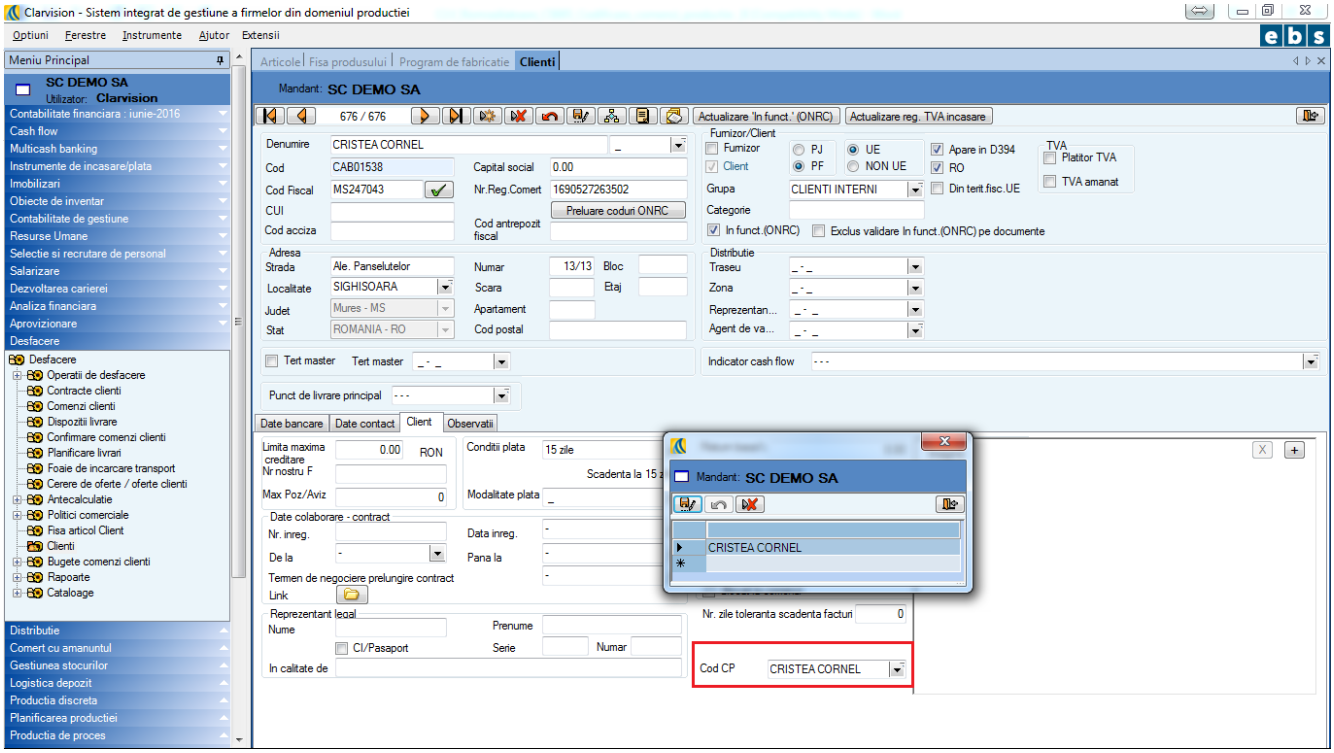
In meniul Catalog articole se adauga un nou camp: "cod articol CP" - cu valori care se pot adauga si apoi atasa pe fiecare articol in parte, conform codificarii pentru generare cod comanda productie;



b. Clienti

In meniul Clienti (catalogul de clienti) se adauga un nou camp: “cod client CP” - cu valori care se pot adauga si apoi atasa pe fiecare client in parte, conform codificarii pentru generare cod comanda productie;

Valorile de mai sus se pot modifica pe articol sau client fara restrictii; va exista si valoarea nespecificat. Modificarea valorilor atasate unui articol sau client va avea efect din momentul salvarii modificarii.



Generare cod comanda

Pentru fiecare dintre cele 2 tipuri de configurari se va putea alege cate o marime din lista

- an
- cod client pentru comanda productie (doar pentru comenzi de productie cu client atasat)
- tip comanda de productie (doar pentru comenzi de productie fara client atasat)
- tip articol pentru comanda productie
- numar curent

Daca exista definite astfel de configurari la lansarea unei comenzi de productie de pe o comanda client sau la adaugarea unei comenzi de productie in Program de fabricatie se va propune codul comenzii conform uneia dintre configurarile de mai sus:

- an = anul curent
- cod client – conform informatiei cod client pentru CP din catalogul de clienti (camp nou) sau cod tip comanda;

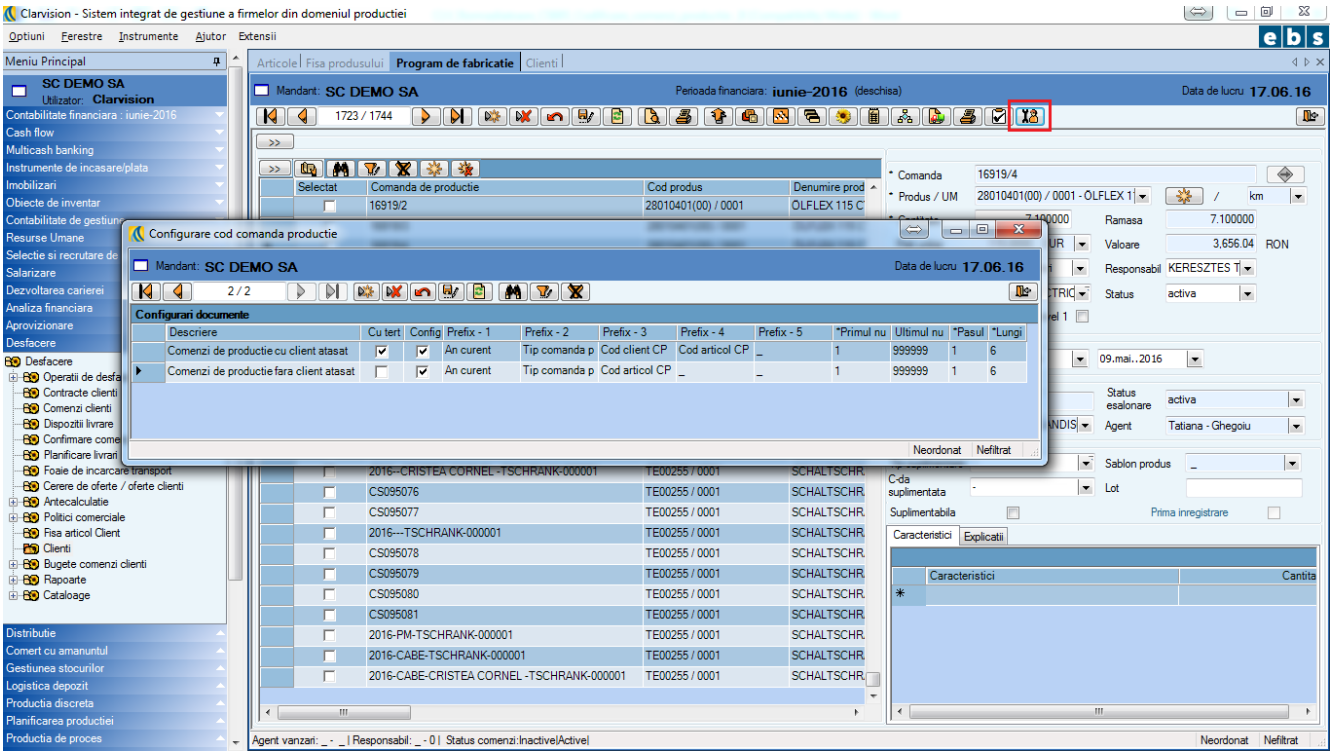
sau

- cod articol - conform informatiei cod articol pentru CP din catalogul de articole (camp nou)
- numar curent - generat automat de catre aplicatie, in functie de fiecare combinatie de valori.

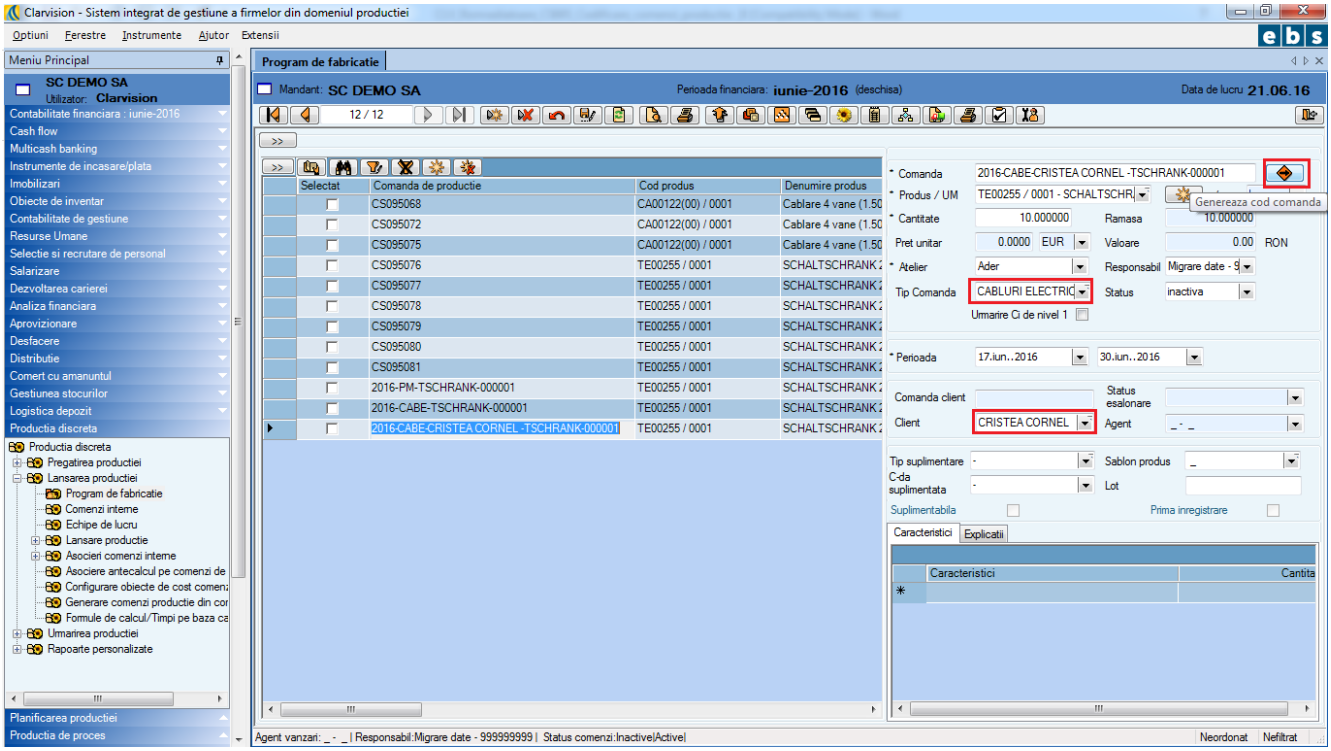
Separatorul de informatie va fi caracterul „-„

Pentru comenzile care nu au nici client nici tip comanda codul generat va fi conform configurarii unice din coduri si numere (Date de baza);

NTT DATA Romania S.A.
Str. Constanta Nr. 19-21
400158 Cluj-Napoca
Tel: +40 264 406 460
Fax: +40 264 406 461
www.nttdata.ro



Generare cod comanda de productie.



3.3. Job terminare comenzi de productie

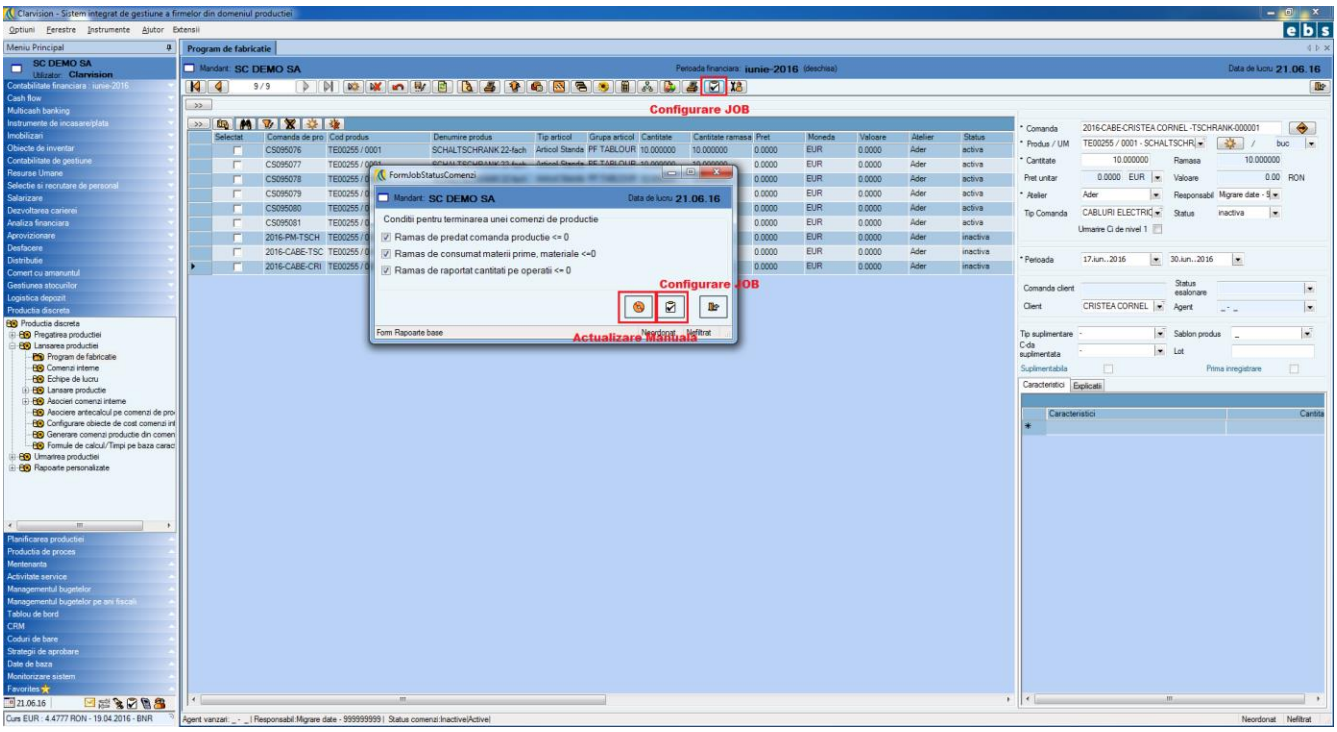
1. Configurare Job

In programul de fabricatie se poate defini un job care verifica si va schimba statusul comenzilor de productie si a comenzilor interne aferente conform criteriilor:

- Ramas de predat comanda productie <= 0
  Sau / Si
- Ramas de consumat materii prime, materiale <= 0
  Sau / Si
- Ramas de raportat cantitati pe operatii <= 0

Se vor lua in considerare, la fiecare rulare toate comenzile de productie active din programul de fabricatie. Si se va modifica statusul in status terminat.

Job-ul se programarea sa ruleze cu o anume recurenta, rezultatul rularii se afiseaza intr-un raport care se poate salva intr-o locatie predefinita sau trimite pe email.

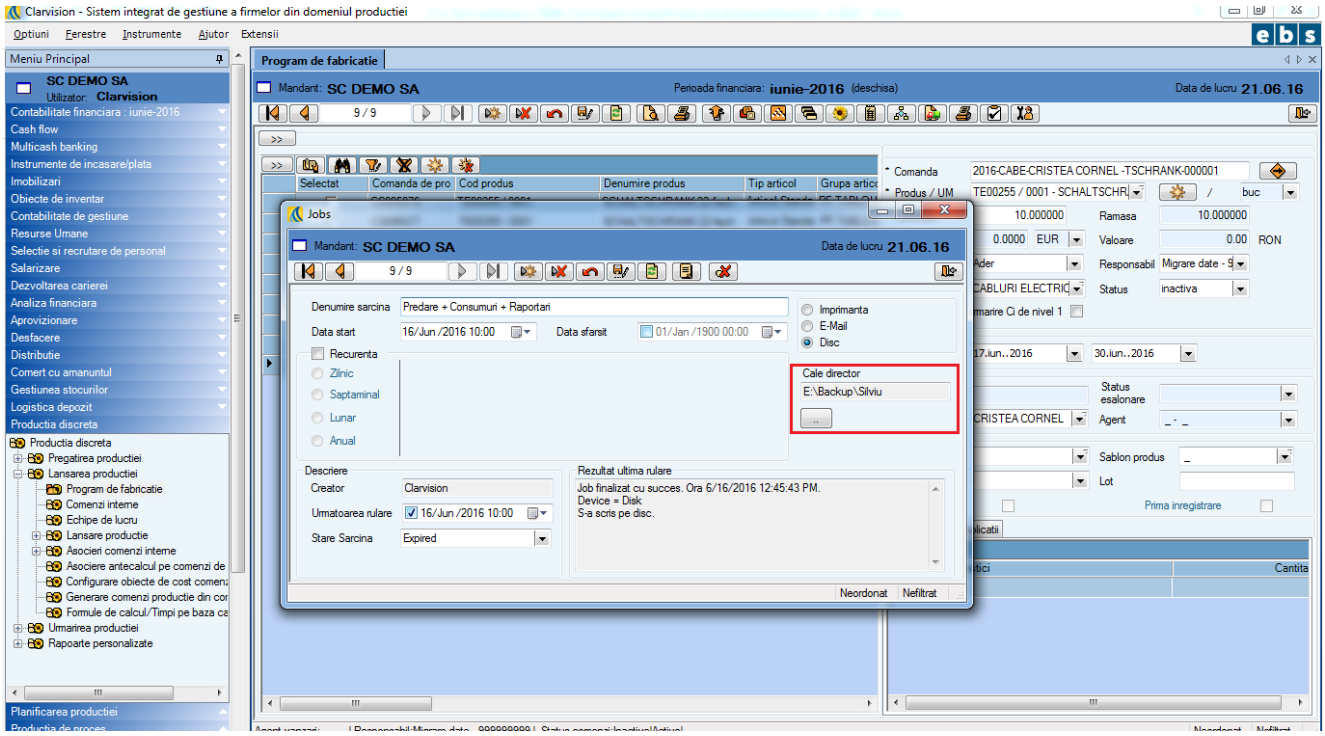


2. Actualizare manuala

In cazul in care se doreste modificarea in bloc a statusului comenzilor de productie si a comenzilor interne, acest lucru se poate face manual, prin accesarea butonului marcat mai sus. In urma acccesarii, in cazul in care sunt comenzi de productie care respecta criteriile selectate, statusul lor se va schimba in status terminat.

3. Setare JOB

Se poate seta un jobserver, care, conform criteriilor de selectie in formul de configurare a jobului, va schimba statusul comenzilor de productie si a comenzilor interne aferente in status terminat.



4. Rapoarte

Rapoartele se pot salva pe server intro locatie care se poate specifica in setarea jobului.

Modificare status comenzi

Urmatoarele comenzi au fost modificate :

Cod comanda: CS095074 Cod produs: LITA 0.34 (7x0.25) / 0001 Produs: LITA 0.34 (7x0.25) Cant. lansata: 10 Client: -
Cod comanda: CS095074 Cod produs: CA00122(00) / 0001 Produs: Cablare 4 vane (1.50 mm) Cant. lansata: 10 Client: -
Cod comanda: CS095074 Cod produs: LITA 0.34 (7x0.25) / 0001 Produs: LITA 0.34 (7x0.25) Cant. lansata: 10 Client: -
Cod comanda: CS095074 Cod produs: vana 0.34 - 1.50 mm(br) / 0001 Produs: vana 0.34 - 1.50 mm Cant. lansata: 10 Client: -
Cod comanda: CS095074 Cod produs: vana 0.34 - 1.50 mm(ge) / 0001 Produs: vana 0.34 - 1.50 mm Cant. lansata: 10 Client: -
Cod comanda: CS095074 Cod produs: vana 0.34 - 1.50 mm(gn) / 0001 Produs: vana 0.34 - 1.50 mm Cant. lansata: 10 Client: -
Cod comanda: CS095074 Cod produs: vana 0.34 - 1.50 mm(ws) / 0001 Produs: vana 0.34 - 1.50 mm Cant. lansata: 10 Client: -
Cod comanda: CS095074 Cod produs: LITA 0.34 (7x0.25) / 0001 Produs: LITA 0.34 (7x0.25) Cant. lansata: 10 Client: -
Cod comanda: CS095074 Cod produs: LITA 0.34 (7x0.25) / 0001 Produs: LITA 0.34 (7x0.25) Cant. lansata: 10 Client: -

Operatiunea s-a efectuat cu susces.

3.4. Comenzi interne

(Meniu Productie - Programare si lansarea productiei - Comenzi interne)

I. Comenzi interne

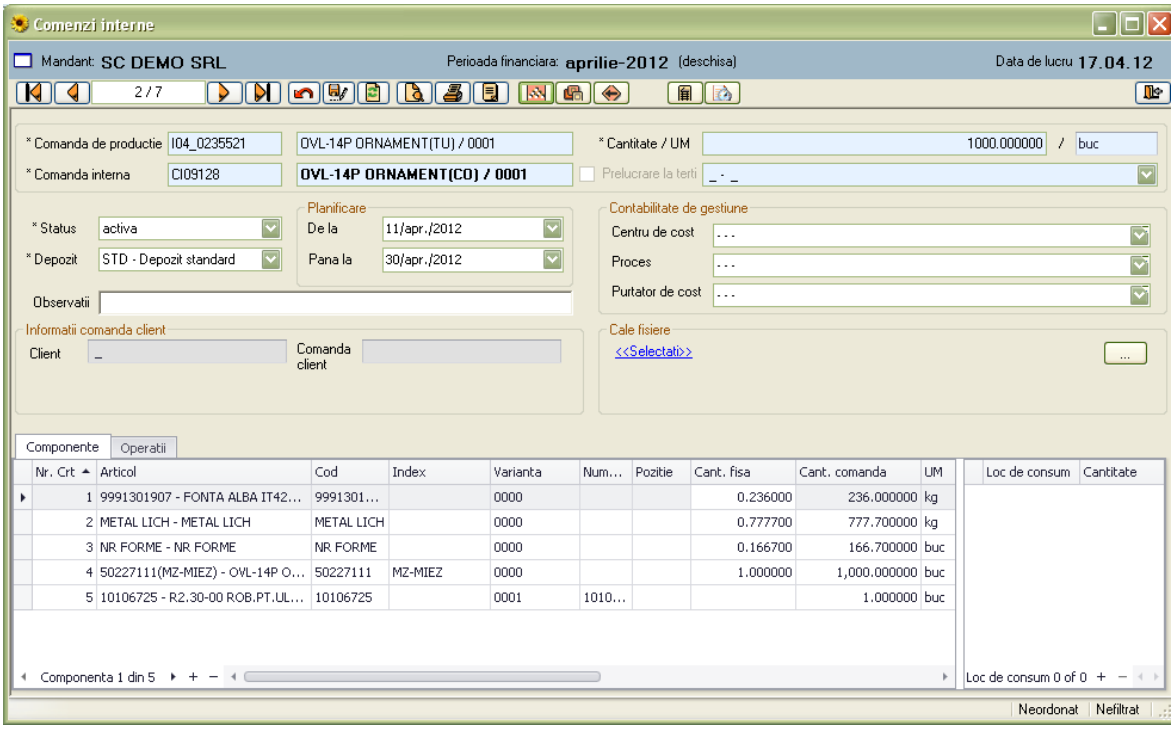
Comenzile interne se genereaza automat in momentul in care se activeaza o comanda de sectie. Se vor genera automat comenzi interne, atat pentru asamblarea produsului finit, cat si pentru realizarea fiecarui semifabricat cuprins in fisa produsuluia produsului lansat. Pentru rebuturile rezultate se pot suplimenta sau generanoi comenzi interne in cadrul aceleiasi comenzi de productie.

Fereastra Comenzi interne poate fi accesata

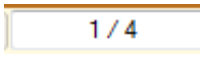
- direct din meniu - Productie discreta\Lansarea productiei\Comenzi interne – sunt afisate toate comenzile interne, indiferent de comanda de productie. Implicit sunt afisate comenzile interne active si inactive
- de pe Comanda de productie - Productie discreta\Lansarea productiei\Program de fabricatie – la pozitionarea cursorului pe o comanda de productie, cu butonul care se numeste Comenzi interne generate, sunt afisate numai comenzile interne aferente respectivei comenzi de pe productie

O comanda interna are:

- Bara de butoane si 3 parti:
  - Antetul comenzii interne
  - Componentele comenzii interne
  - Operatiile comenzii interne



a. Semnificatia butoanelor:

- 

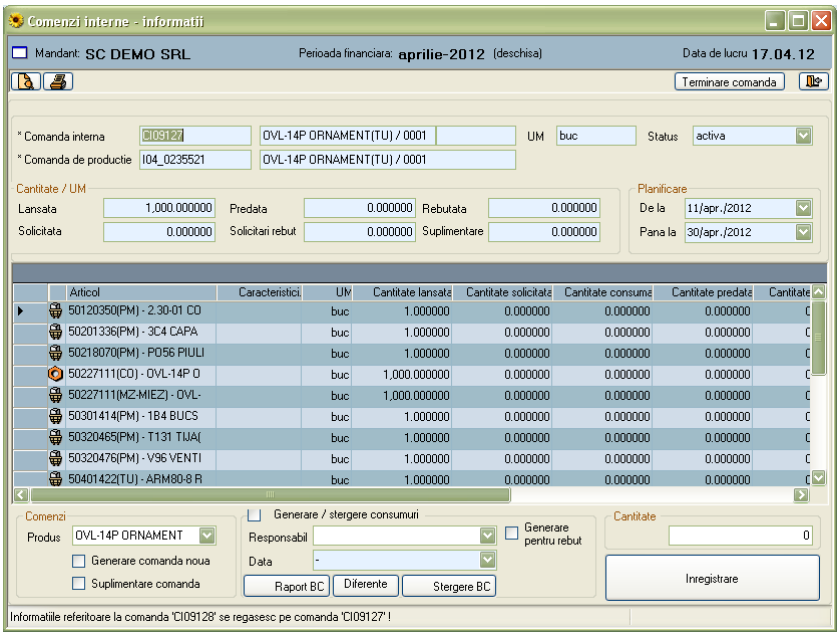
- inregistrarea numarul / din total inregistrari
- - navigare pana la prima inregistrare
- - navigare la inregistrarea anterioara
- - navigare la inregistrarea urmatoare
- - navigare pana la ultima inregistrare
- - renuntare (undo) –se revine la starea de la utlima salvare
- - salvare

- - reincarcare date (refresh)

- - rasfoire ; se poate realiza cautarea / filtrarea inregistrarilor (comenzilor interne)

- - accesare Informatii comenzi interne

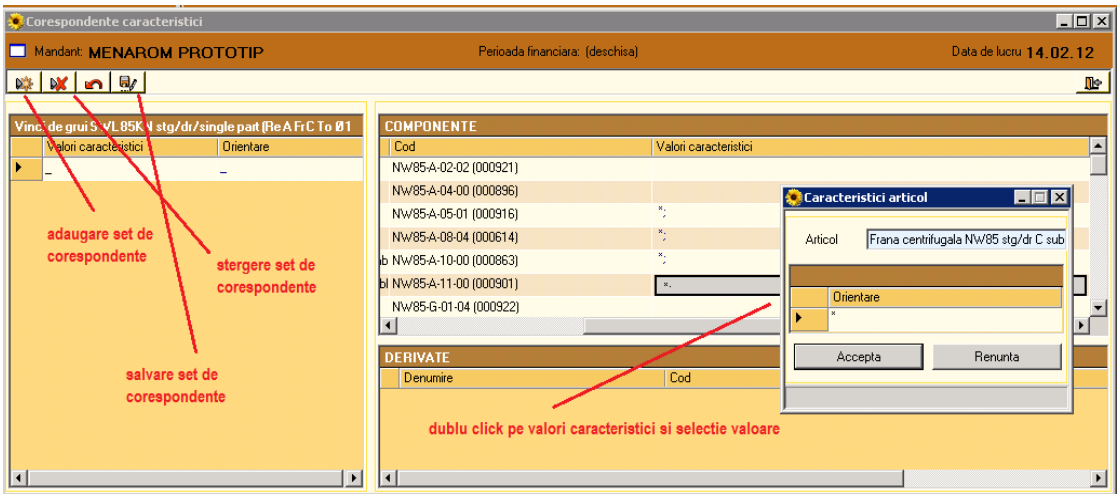
Prin apasarea butonului se va deschide o fereastra ce afiseaza informatii despre elementele unei comenzi interne
Daca setarea **"Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit"** are valoarea **True** informatiile se vor afisa numai la nivel de comanda interna principala.Se considera comanda interna principala comanda interna a produsului pentru care s-a lansat productia.
Daca setarea **"Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit"** are valoarea **False** informatiile se vor afisa la nivel de fiecare comanda interna.
Pentru fiecare comanda interna se afiseaza urmatoarele informatii atat pentru produsul finit/semifabricate cat si celelate componente:
Lansata – afiseaza cantitatea lansata pentru produsul finit/semifabricat
Solicitata – afiseaza cantitatea de produs finit/semifabricat pentru care s-au solicitat consumuri
Predata – afiseaza cantitatea predata din produsul finit/semifabricat
Rebutata – afiseaza cantitatea de rebut predata



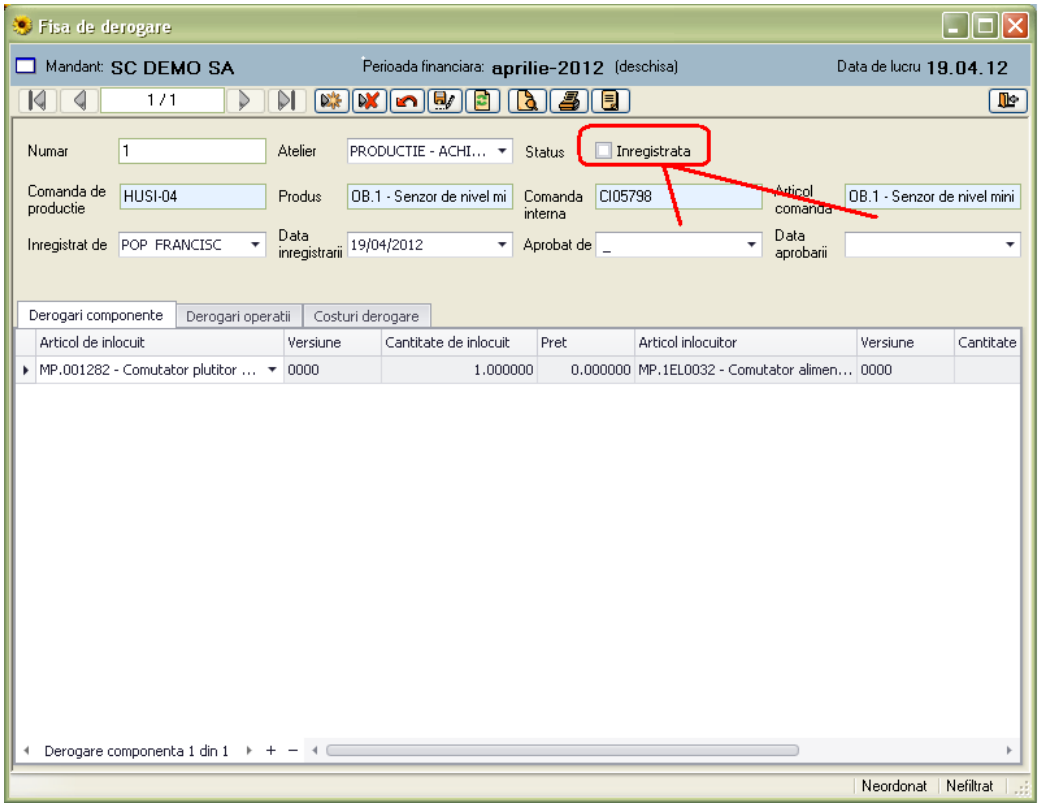
- - corespondente caracteristici – se pot stabili relatii intre valorile de caracteristici de tip multime intre articolul pentru care s-a lansat comanda interna si componentele care au atasate caracteristici similare . Astfe, se poate stabili ca, daca produsul are caracteristica „orientare" cu valoare „dr" , componentele sa aiba si ele la lansare

caracteristica „orientare“ cu valoare „dr“ . Pentru usurarea definirii acestor caracteristici, putem defini corespondente utilizand caracterul „* „, cu semnificatia: componenta preia valoarea caracteristicii de la produs

Fereastra de definire a corespondentelor caracteristici si modul lor de definire este prezentat in exemplul de mai jos



- - afiseaza fie Doar comenzile interne active si inactive (implicit), fie Toate comenzile interne, indiferent de status
- - Fisa de derogare, permite inlocuirea in bloc a articolelor si\sau operatii de pe comanda interna, cu pastrarea sub forma unei inregistrari a echivalentelor (derogarilor) definite.
- Definirea de derogari (echivalente) intre articolul (operatie) de pe comanda si un alt articol (operatie) din catalog se realizeaza cu butonul ‚+’. Inlocuirea efectiva pe comanda interna a articolului (operatiei) de inlocuit,’ cu articolul (operatia) ‚inlocuitor (inlocuitoare)’ se realizeaza numai dupa bifarea statusului ‚Inregitrata’ si precizarea persoanei ce aproba derogarea si data aprobarii.



- - Istoric comenzi – acceseaza un raport ce afiseaza o monitorizare a anumitor modificari (efectuate asupra componentelor si opreatiilor) direct pe comanda interna, nu indirect de pe fisa produsului.

- - buton de inchidere a ferestrei fisa produsului

b. Antetul contine urmatoarele informatii:

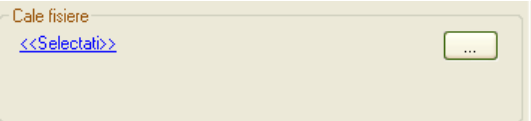
Comanda productie - numarul comenzii de productie la care se refera comanda interna
Comanda interna - numarul comenzii interne
Cantitate - aceasta este calculata in functie de cantitatea de produs finit / semifinit din comanda de sectie si in functie de norma de consum din Fisa produsului.
Prelucrare la terti - este bifat automat daca in Fisa produsului a fost bifata sau manual daca dupa lansare se stabileste prelucrarea la terti a piesei respective.
Status - o comanda interna poate fi:

- Inactiva - pentru o comanda inactiva nu se pot inregistra consumuri, predari sau raportari de manopera.
- Activa - acesta poate fi schimbat manual sau automat daca si comanda de sectie are acest status.

Planificare:
De la - data de start planificata pentru comanda interna.
Pana la - data de sfarsit planificata pentru comanda interna.

Contabilitate de gestiune: Cuprinde elementele de costing.
Informatii comanda client:
Clientul si comanda client de pe care s-a lansat comanda de productie sunt afisate informativ.

Cale fisier: sectiune ce permite salvarea unei locatii (de pe statia curenta/retea) in care se pot salva fisiere ce au legatura cu comanda interna.



Se apasa butonul 'Selectati' si apoi se alege locatia (directorul) in care se gasesc fisierele dorite.

Ulterior, fisierele se pot alege direct din respectiva locatie, cu butonul .

c. Detalii

Sectiunea Detalii contine 3 tab-uri – Componente, Operatii si Subdiviziuni

Observatie
Modul de functionare permite **stergerea si adaugarea de componente (1) si operatii (2) direct pe comanda interna**, independent de fisa produsului**.**

(1) Componente

Acestea pot fi articole de tip ***materii prime, materiale*** (simbol in fisa) si ***semifabricate, repere, subansamble*** (produs industrial, prelucrat partial, care nu a trecut prin toate fazele procesului de fabricatie, simbol in fisa)

Informatiile ce apar in dreptul oricarei componente sunt

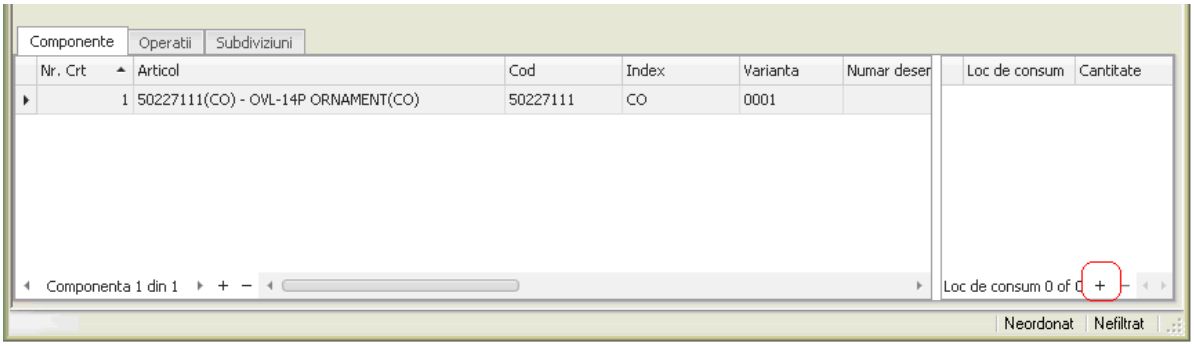
- Nr. crt. -
- Articol - nemodificabil
- Cod – nemodificabil
- Index
- Varianta – indica varianta fisei produsului. Pentru articolele de tip materie prima, material varianta este 0000.
- Numar desen – camp text in care se poate preciza un numar de desen.
- Pozitie – camp text in care se poate nota pozitia din desen a reperului sau subansamblului – modificabil
- Cantitate fisa – provine de pe fisa. Nu este modificabil. Nu se va completa pentru articolele adaugate direct pe comanda interna
- Cantitate comanda – pentru articolele provenite de pe fisa, se calculeaza ca produs intre catitate produs (din antet) si cantitate fisa. Se poate modifica. Pentru articolele adaugate direct pe comanda interna se completeaza reprezentand cantitatea necesara (produs intre catitate produs (din antet) si norma unitara)
- UM – unitatea de masura de baza din catalogul de articole
- UMS – buton ce permite accesarea ferestrei ce assieaza unitatile de masura secundare ale articolului; se poatet preciza cantitate comanda in unitatea de masura secundara si, conform conversiilor stabilite in catalogul de articole, se determina cantitatea in celelalte unitati de masura, inclusiv in unitatea de masura de baza
- Calcul cantitate – buton ce permite accesarea ferestrei de calcul cantitati pe baza caracteristicilor de tip calcul din clasa clasa de caracteristici din catalogul de articole
- Marcaj – catalog local de valori pentru certificare. Se incarca cu valori si apoi se selecteaza o valoare dintre acestea sau se adauga o valoare noua care apoi este disponibila pentru selectie
- Certificare – catalog local de valori pentru certificare. Se incarca cu valori si apoi se selecteaza o valoare dintre acestea sau se adauga o valoare noua care apoi este disponibila pentru selectie
- Observatii – camp text in care se pot nota diverse observatii vizibile apoi pe rapoarte
- Generare BC – cu valorile (implicit partial)

- Fara generare – nu se va putea genera bon de consum
- Totala – indiferent de cantitatea de produs pentru care se solicita bon de consum, cantitatea propusa va fie gala cu norma de consum x cantitate normata
- Partiala – in functie de cantitatea de produs pentru care se solicita bon de consum se calculeaza norma de consum x cantitate produs dorita (in limita lansarii)

- Cantitate constanta – cu valorile (implicit Nu)

- Nu – cantitatea posibil de consumat este intotdeauna norma de consum x cantitate lansata
- Fiecare comanda – indiferent de cantitatea lansata pe comanda de productie, se lanseaza norma de consum
- Prima comanda – la prima comanda lansata cu fisa se lanseaza norma de consum, la urmatoarele comenzi se lanseaza cu cantitate = 0

  - Pret articol lansare – este adus pretul standard din catalogul Articole
  - Loc de consum – permite selectie din departamentele (atelierele) definite in structura organizatorica pentru a se distribui cantiatea normata din fiecare material pe unul sau mai multe locuri de consum; suma cantitatilor pe locuri de consum trebuie sa fie egala cu cantitate comanda. Prin aceasta alocare de materiale pe ateliere rezulta o dependenta intre materiale si atelierele in care se consuma identica cu cea definita la nivel de Dependente pe operatii.

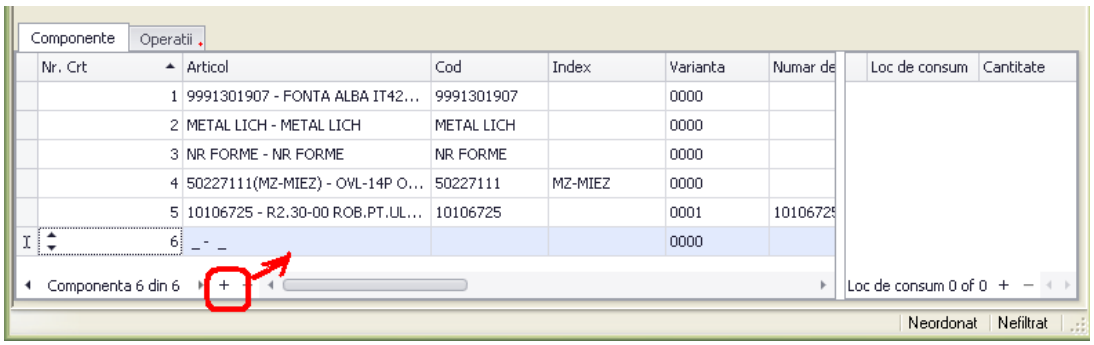


Pentru a selecta un loc de consum (=atelier), se adauga un rand nou, cu butonul +, ca in captura de mai jos, apoi se alege un atelier din lista

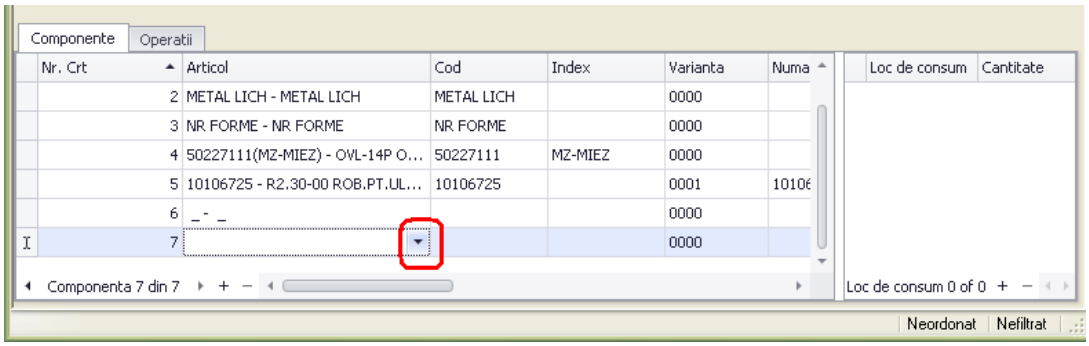
(1.1) Adugare componente

Pe o comanda se pot adauga articole astfel**:**

- In sectiunea ‚Componente' se adauga un rand nou cu butonul ‚+ ,

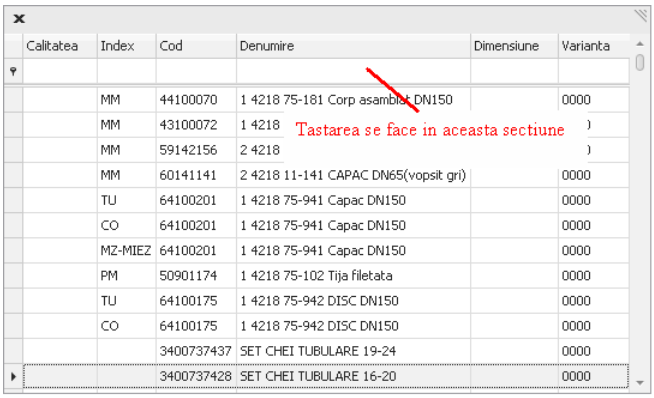


- Se pozitioneaza apoi cursorul pe noul rand si se deschide lista cu sageata din dreapta campului

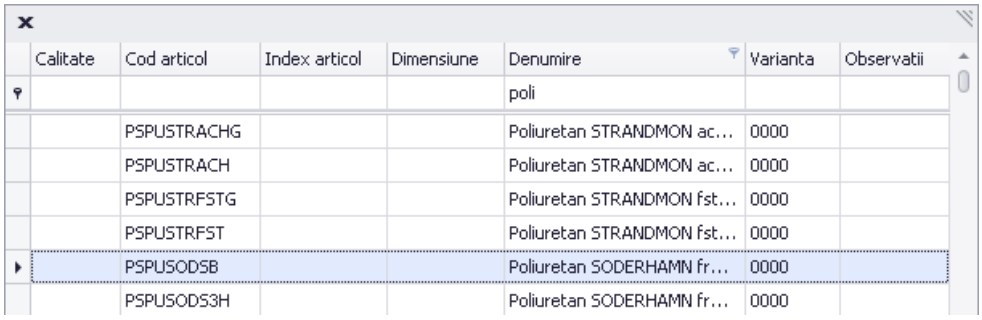


- in lista exista posibilitatea de a face filtrare dupa componenta dorita dupa 6 criterii, prin tastarea informatiei dorite intr-una din coloane

In cazul variantelor diferite de 0000, apar in lista numai componentele cu fise tehnologice functionale si active.



- dupa gasirea articolului, acesta se marcheaza cu cursorul si se revine pe fisa produsului

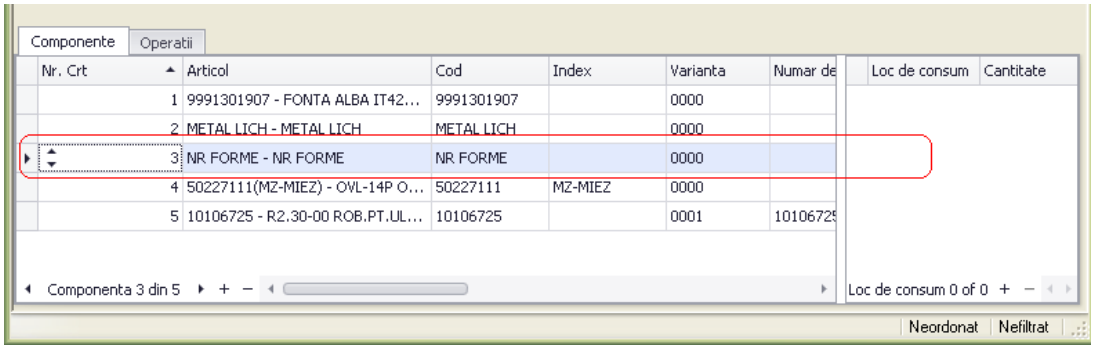


In cazul in care s-a selectat o componenta cu varianta diferita de 0000, aceasta este un semifabricat, iar la salvare pentru aceasta componenta se vor genera una sau mai multe comenzi interne (in functie de structura fisei acestei componente)

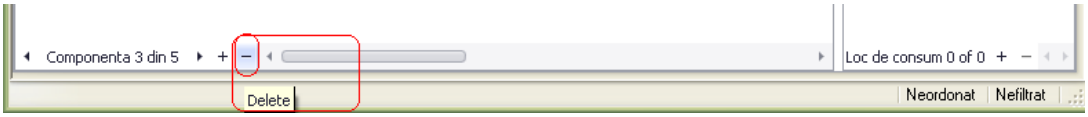
(1.2) Stergere componente

De pe o comanda se pot sterge articole astfel**:**

- In sectiunea ‚Componente' se marcheaza cu cursorul randul cu componenta ce se va sterge



- Se apasa butonul ‚-‚ si astfel se sterge randul marcat



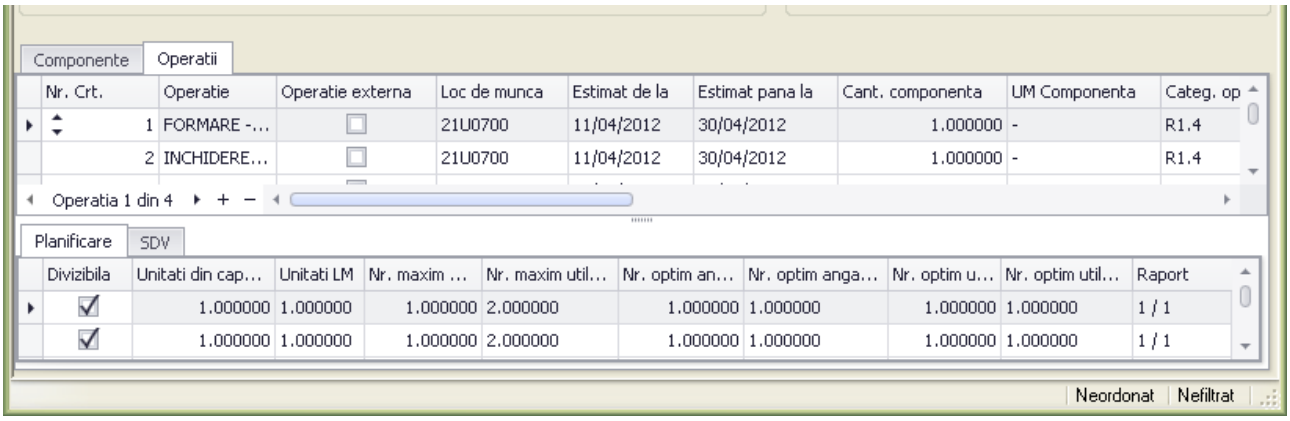
- In cazul in care s-a selectat o componenta cu varianta diferita de 0000, aceasta este un semifabricat, iar la salvare se vor sterge si una sau mai multe comenzi interne (in functie de structura fisei acestei componente)

Stergerea unei componente este permisa numai daca nu exista operate documente de gestiune pentru acea componenta (sau componentele sale) pe respectiva comanda interna.

(1.3) Majorare\diminuare cantitati pentru componente

Majorarea\diminuarea de cantitati functioneaza ca si pana acum, prin modiificare Cant. Comanda, cu respectarea acelorasi restrictii.

(2) Operatii



Operatii – simbol in fisa , cu informatiile

- Nr. crt. – este foarte important in succesiunea operatiilor. In acesta ordine se afiseaza operatiile pe rapoarte, in ordinea stabilita in fisa se vor planifica.
- Operatie
- Operatie externa – pentru acest tip de operatie nu se normeaza timpi si manopere, nu se precizeaza loc de munca
- Loc de munca – la adaugarea unei operatii intr-o fisa se propune locul de munca de baza (cel atasat in catalogul de operatii). Acesta poate fi modificat cu orice alt loc de munca din aceeasi clasa de locuri de munca cu cel de baza sau cu un loc de munca definit ca si echivalent la nivelul operatiei
- Estimat de la
- Estimat pana la
- Cantitate componenta
- UM Componenta
- Categoria operatiei – categoria atasata in catalogul de operatii si care determina calculul manoperei om in functie de timpul normat si tariful atasat categoriei; nu este obligatorie atasarea unei categorii; se pot trece in fisa timpi si manopere in bani fara sa fie “legate” intre ele prin tariful unei categorii
- Timp de pregatire – timp normat pentru pregatire; indifrent de cantitatea lansata pe comanda, timpul de pregatire comanda = timpul de pregatire fisa
- Calcul
- Timp de executie – timp normat pentru executia unei operatii; pe comanda timp de executie comanda = timp de executie fisa x cantitate lansata
- UM timp – unitatea de masura a timpului in care se normeaza, atat timpii om cat si timpii utilaj
- Manopera pregatire – timp de pregatire x tarif pregatire din categorie ; modificabil; se recalculeaza automat daca exista categorie atasata operatiei si se face o modificare in valorile acestei categorii in catalogul de norme de timp si tarife pe categorii
- Manopera de executie – timp de executie x tarif de executie din categorie; modificabil ; se recalculeaza automat daca exista categorie atasata operatiei si se face o

modificare in valorile acestei categorii in catalogul de norme de timp si tarife pe categorii

- Categorie utilaje – se pot defini categorii de tarife pentru locurile de munca; acestea se ataseaza locurilor de munca si, in acest caz, se poate cuantifica si manopera utilaj distinct fata de manopera om
- Timp pregatire utilaj – timp normat pregatire utilaj; poate fi diferit de timpul de pregatire om
- Timp de executie utilaj – timp normat executie utila; poate fi diferit de timpul de executie om
- Manopera pregatire utilaj – timp de pregatire utilaj x tarif de pregatire din categorie loc de munca; modificabil
- Manopera de executie utilaj – timp de excutie utilaj x tarif de executie utilaj din categorie loc de munca ; modificabil
- Observatii
- Istoric operatii

Tablul Operatii mai contine o sectiune de detalii ce contine informatii pentru *Planificare si SDV-uri*– in aceasta sectiune se regasesc informatii specifice planificarii comenzilor de productie

- Divizibila – daca este aplicata aceasta bifa (implicit o operatie adaugata este divizibila pe unitate) , in planificare o operatie inceputa intr-un schimb se poate termina in schimbul urmator. Daca nu se aplica bifa, intr-un schimb se va planifica doar numar intreg de operatii
- Unitati din capacitate
- Unitati LM – unitatile utilizate din locul de munca
- Numar maxim utilaje – se afiseaza numarul maxim de utilaje de pe locul de munca
- Numar maxim utilaje LM
- Numar optim angajati – numarul de angajati implicati in executarea operatiei ; numar optim angajati ≤ numar maxim angajati de pe locul de munca
- Numar optim angajati LM –
- Numar optim utilaje – numarul de utilaje necesare executarii utilajelor ; numar optim utilaje ≤ numar maxim utilaje de pe locul de munca
- Numar optim utilaje LM –
- Raportul numar optim angajati / numar optim utilaje reprezinta deservirea utilajului.

Tab SDV - unei operatii i se poate atasa o lista de SDV-uri. SDV-urile pot fi selectate din articolele care in catalogul de articole au aplicata bifa de articol SDV

- Denumire – selectie de articol SDV
- Numar – numarul de SDV-uri necesar

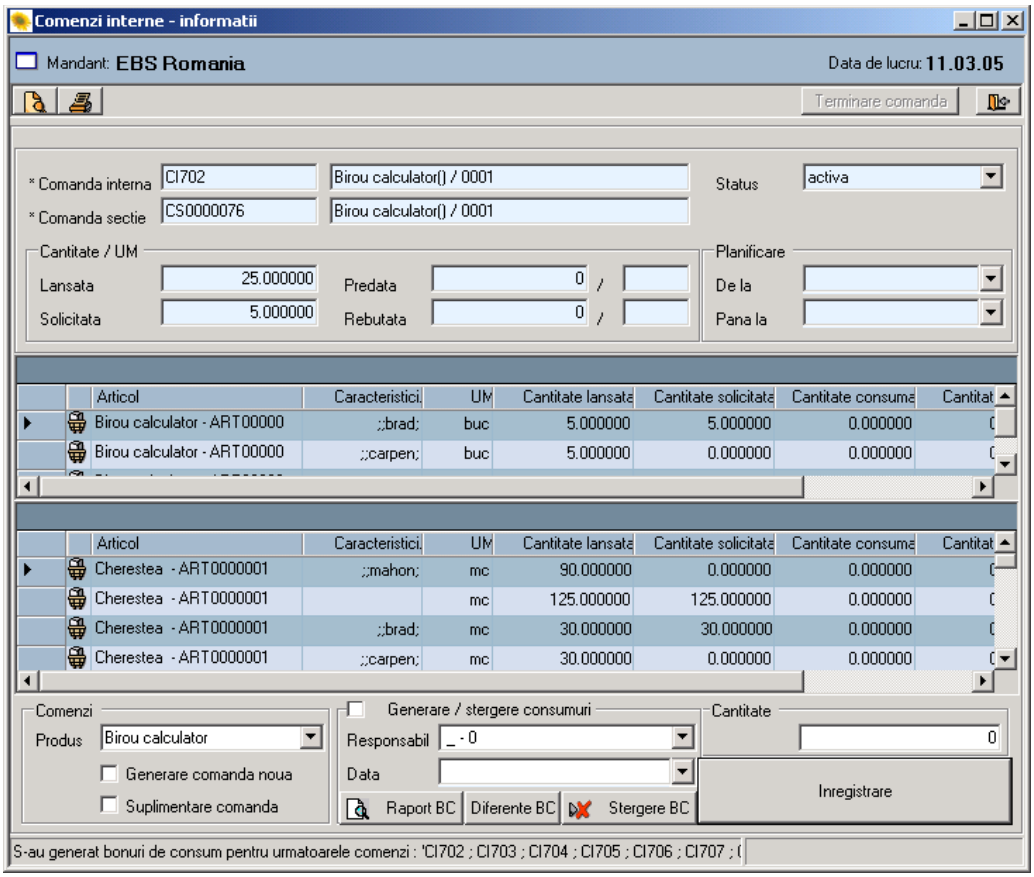
Numarul de SDV-uri nu functioneaza similar cu norma de consum; este o informatie atasata operatiei. Putem studia o lista de SDV-uri in raportul din Documentatia de lansare sau putem studia o lista de SDV-uri pe comenzi (cu afisarea stocurilor articolelor SDV) .

(2.1) Adugare\stergere\modificare operatii

Adaugarea, stergerea sau modificarea operatiilor functioneaza similar componentelor, mod de functionare descris la punctele 1.1, 1.2, 1.3.

II. Informatii comenzi interne

Prin apasarea butonului se va deschide o fereastra:



Daca setarea **"Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit"** are valoarea **True** informatiile se vor afisa numai la nivel de comanda interna principala.Se considera comanda interna principala comanda interna a produsului pentru care s-a lansat productia.
Daca setarea **"Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit"** are valoarea **False** informatiile se vor afisa la nivel de fiecare comanda interna.
Pentru fiecare comanda interna se afiseaza urmatoarele informatii atat pentru produsul finit/semifabricate cat si celelate componente:
Lansata – afiseaza cantitatea lansata pentru produsul finit/semifabricat
Solicitata – afiseaza cantitatea de produs finit/semifabricat pentru care s-au solicitat consumuri
Predata – afiseaza cantitatea predata din produsul finit/semifabricat
Rebutata – afiseaza cantitatea de rebut predata

III.Generarea de bonuri de consum din fereastra "Informatii comenzi interne"

Se pot genera bonuri de consum numai de la nivelul comenzii interne principale(a produsului finit).Generare se realizeaza prin solicitare de materiale pentru o cantitate de produs finit dorita.Generarea se realizeaza astfel
-Se bifeaza campul ***"Generare/stergere bonuri de consum***"
-Se completeaza campul "***Responsabil"***
-Se completeaza "***Data generarii"***
-Se completeaza campul "***Cantitate***" cu cantitatea de produs finit pentru care se solicita materiale
-Se apasa butonul "***Inregistreaza"***
Bonurile sunt generate in fereastra "Bonuri de consum" astfel:
- pentru fiecare articol cate un bon de consum
- daca setarea **"Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit"** are valoarea **True** bonurile de consum sunt generate la nivel de comanda interna principala
- daca setarea **"Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit"** are valoarea **"False"** bonurile de consum se genereaza pentru fiecare comanda interna pentru care se solicita materiale.
Cantitatea pentru care se genereaza bonurile de consum se stabileste astfel:
- daca in fisa produsuluicampul "Generare BC" are valoarea:
  - **Totala** – prin aceasta setare se stabileste faptul ca pentru aceasta componenta se va genera automat la prima solicitare bon de consum pentru intreaga cantitate necesara in comanda interna.Pentru aceasta componenta se va genera intotdeauna un singur bon de consum cu intreaga cantitate necesara intr-o comanda interna.
  - **Partiala** - prin aceasta setare se stabileste faptul ca pentru aceasta componenta se va genera automat bon de consum numai pentru cantitatea de produs finit/ semifabricat solicitata.Pentru aceasta componenta se vor putea genera mai multe bonuri de consum pana se solicita intreaga cantitate necesara intr-o comanda interna.
  - **Fara generare** – prin aceasta setare se stabileste faptul ca pentru aceasta componenta nu se va genera automat bonuri de consum.

IV.Stergerea bonurilor de consum generate din fereastra "Informatii comenzi interne"

Bonurile de consum generate automat pot fi sterse din aceasta fereastra .Daca se completeaza:
- Campul ***"Responsabil"***- se vor sterge numai bonurile de consum generate pentru acest responsabil
- Campul ***"Data"*** – se vor sterge numai bonurile de consum generate cu aceasta data.
- Capurile ***"Responsabil" si "Data"*** – se vor sterge bonurile de consum generate cu numele responsabilului completat dar su cu data completat.
Dupa ce au fost campurile anterioare se apasa butonul **"Stergere BC"**

V. Generare comanda noua din fereastra "Informatii comenzi interne"

Se pot genera comenzi interne noi in urmatoarele conditii:
- Rebutul predat sa fie definit ca articol care are atasata o grupa caracterizata contabil ca si "rebut"
- Sa existe predate rebuturi pe nota de predare
- Nu se pot genera comenzi interne noi cu o cantitate mai mare decat cantitatea de rebut predata

Daca au fost indeplinite conditiile anterioare :
- se completeaza campul “Cantitate” cu cantitatea pentru care se va genera comanda noua
- se bifeaza campul “Generare comanda noua” iar apoi se apasa butonul “Inregistreaza”
In aceste conditii va fi generata o noua comanda interna.

VI. Suplimentare comanda interna

Se poate suplimenta o comanda interna cu o cantitate in urmatoarele conditii:
- Rebutul predat sa fie definit ca articol care are atasata o grupa caracterizata contabil ca si “rebut”
- Sa existe predate rebuturi pe nota de predare
- Nu se poate suplimenta o comanda interna cu o cantitate mai mare decat cantitatea de rebut predata

Daca au fost indeplinite conditiile anterioare :
- se completeaza campul “Cantitate” cu cantitatea pentru care se va genera comanda noua
- se bifeaza campul “Suplimenatare comanda” iar apoi se apasa butonul “Inregistreaza”
In aceste conditii se va mari comanda interna cu cantitatea completate in campul “Cantitate” .

VII. Generare bonuri de consum din fereastra “Informatii comenzi interne”

Se completeaza coloana ***“Cantitate”*** cu cantitatea de produs finit/ semifabricat pentru care se doreste generarea de bonuri de consum
- Se completeaza campul “***Data generarii bonului”*** cu data la care se genereaza bonurile de consum
- Se completeaza campul ***“Responsabil”*** cu persoana responsabila
- Se marcheaza “***Generare/stergere consumuri”***
- Se apasa butonul ***“Generare BC”***

Daca se doreste generarea Bonurilor de consum in contul rebutului, in urma suplimentarii, se marcheaza optiunea ***‘Generare pentru rebut’***.

VII. Terminare comanda interna

Daca setarea **“*Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit*”** are valoarea **False** terminarea unei comenzi interne se realizeaza astfel:

- Setarea **“Se verifica raportarile de manopera la setarea statusului TERMINAT pentru comenzi”=False**
- cantitatea solicitata si predata de produs trebuie sa fie egale cu cantitatea lansata, daca setarea Validare predari pe comanda este pe True. In caz contrar, apare mesaj informativ (nu este restrictiv)
- pentru componentele de tip materie prima ,cantitatea solicitata si consumata sa fie egala cu cantitatea lansata, Validare consumuri pe comanda este pe True. In caz contrar, apare mesaj informativ (nu este restrictiv)
- pentru componentele de tip semifinit cantitatea consumata trebuie sa fie egala cu cantitatea predata, daca setarea “Se verifica egalitatea consumurilor si predarilor pt. SF la setarea statusului TERMINAT pentru comenzi” este pe True.

- Setarea **"Se verifica raportarile de manopera la setarea statusului TERMINAT pentru comenzi"=True**
- cantitatea solicitata si predata de produs trebuie sa fie egale cu cantitatea lansata, daca setarea Validare predari pe comanda este pe True. In caz contrar, apare mesaj informativ (nu este restrictiv)
- pentru componentele de tip materie prima ,cantitatea solicitata si consumata sa fie egala cu cantitatea lansata, Validare consumuri pe comanda este pe True. In caz contrar, apare mesaj informativ (nu este restrictiv)
- pentru componentele de tip semifinit cantitatea consumata trebuie sa fie egala cu cantitatea predata, daca setarea "Se verifica egalitatea consumurilor si predarilor pt. SF la setarea statusului TERMINAT pentru comenzi" este pe True.
- se verifica ca raportarile de manopera pe semifabricat sa fie complete

Daca setarea **"*Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit*"** are valoarea **True** se poate termina automat doar o comanda interna principala. Setarea statusului de "terminat" pentru comanda interna principala presupune "terminarea" tuturor comenzilor interne de pe acea comanda de productie.

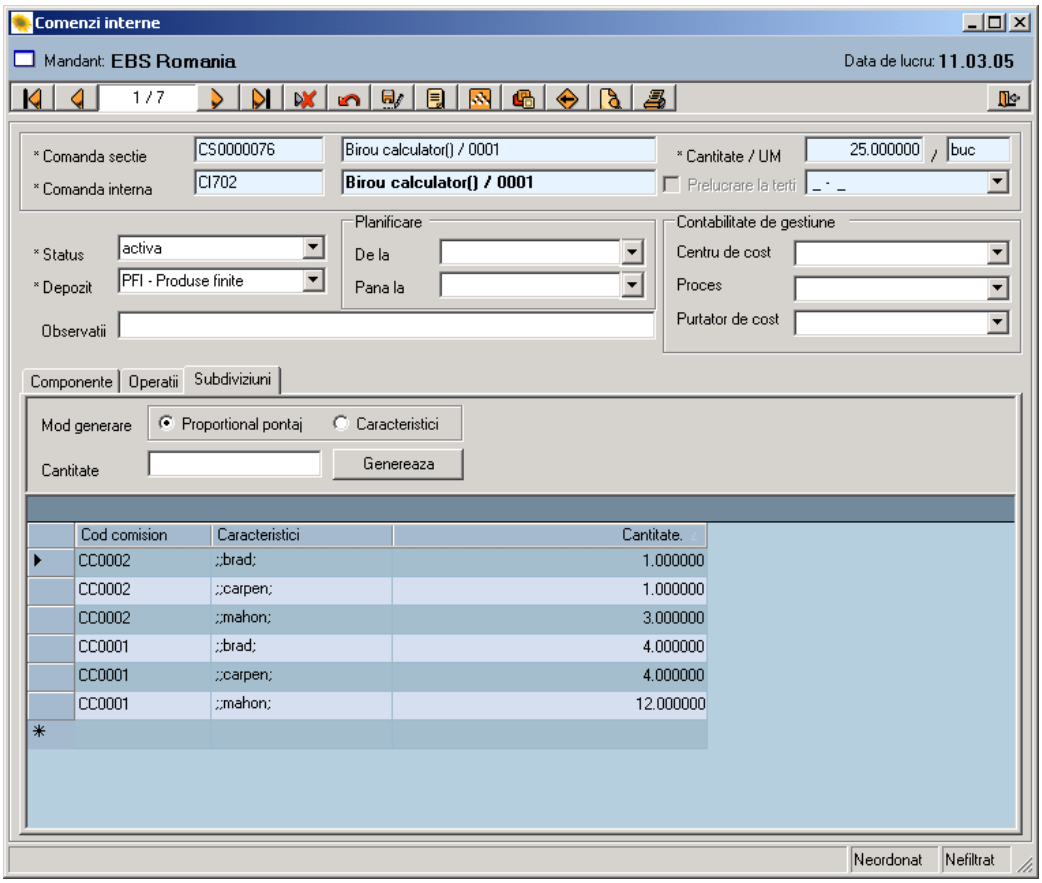
- Setarea **"Se verifica raportarile de manopera la setarea statusului TERMINAT pentru comenzi"=False**
- cantitatea solicitata si predata de produs trebuie sa fie egale cu cantitatea lansata, daca setarea Validare predari pe comanda este pe True. In caz contrar, apare mesaj informativ (nu este restrictiv)
- pentru componentele de tip materie prima ,cantitatea solicitata si consumata sa fie egala cu cantitatea lansata, Validare consumuri pe comanda este pe True. In caz contrar, apare mesaj informativ (nu este restrictiv)
- pentru componentele de tip semifinit cantitatea consumata trebuie sa fie egala cu cantitatea predata, daca setarea "Se verifica egalitatea consumurilor si predarilor pt. SF la setarea statusului TERMINAT pentru comenzi" este pe True.

- Setarea **"Se verifica raportarile de manopera la setarea statusului TERMINAT pentru comenzi"=True**
- cantitatea solicitata si predata de produs trebuie sa fie egale cu cantitatea lansata, daca setarea Validare predari pe comanda este pe True. In caz contrar, apare mesaj informativ (nu este restrictiv)
- pentru componentele de tip materie prima ,cantitatea solicitata si consumata sa fie egala cu cantitatea lansata, Validare consumuri pe comanda este pe True. In caz contrar, apare mesaj informativ (nu este restrictiv)
- pentru componentele de tip semifinit cantitatea consumata trebuie sa fie egala cu cantitatea predata, daca setarea "Se verifica egalitatea consumurilor si predarilor pt. SF la setarea statusului TERMINAT pentru comenzi" este pe True.
- se verifica ca raportarile de manopera pe semifabricat sa fie complete

Comenzile interne pot dobandi status terminate si de pe comanda de productie, daca se utilizeaza butonul 'Modificare status' si se opteaza pentru ,cu terminarea comenzilor interne' odata cu terminarea comenzii de productie. Si in acest caz se parcurg verificarile descrie mai sus, in functie de valorile setarilor.

VIII. Divizarea comenzii interne pe comisioane

Daca setarea de la nivel de mandant **"Se utilizeaza comisioane ca subdiviziuni comenzi interne"** are valoarea **True** este permisa divizarea unei comenzi interne pe comisioane.
Divizarea pe comisioane este posibila numai pentru comenzile interne principale(a produselor finite).
In acest caz raportarile de manopera se vor putea face pe comisioane.



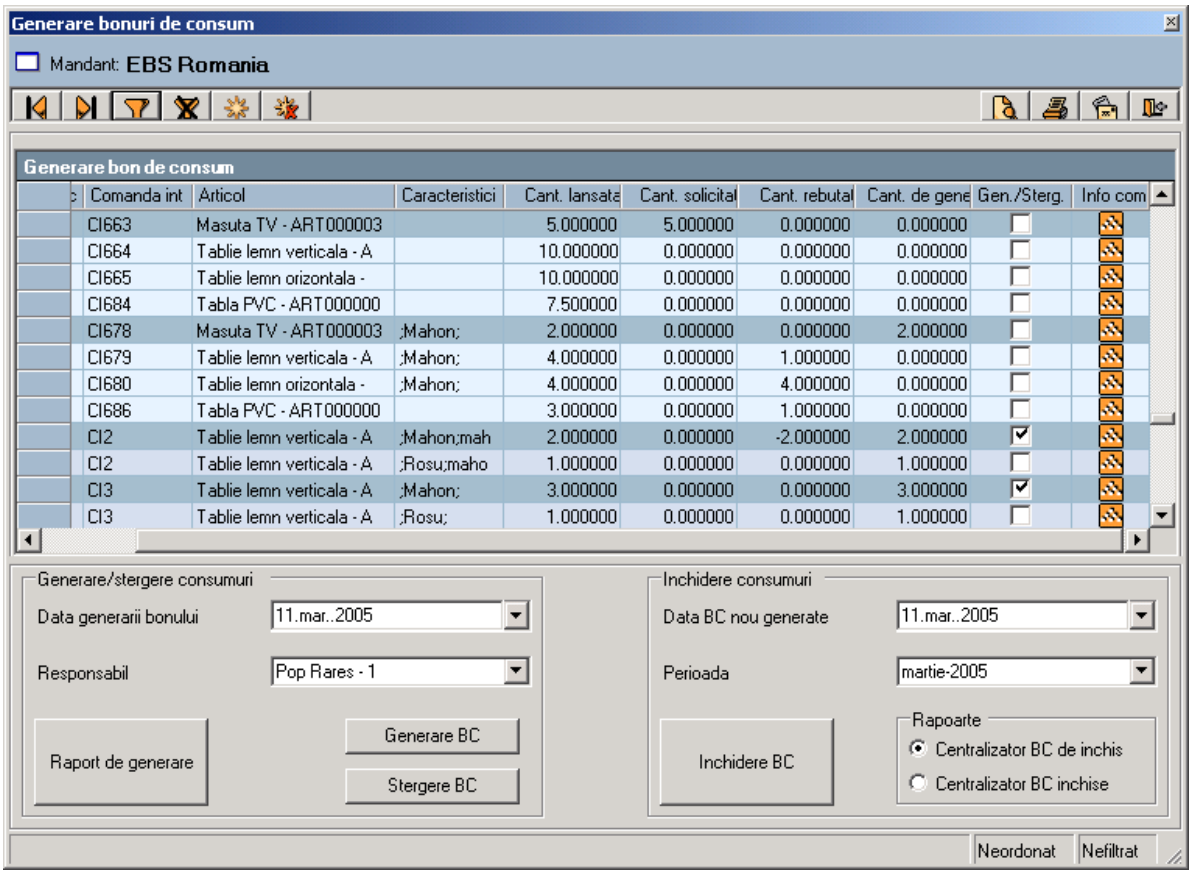
Moduri de divizare a unei comenzi interne pe comisioane:

- Daca se bifeaza campul **"Proportional pontaj"** cantitatea de pe comanda interna poate fi divizata proportional cu pontajul(repartizarea pe caracteristici a cantitatii lansate). In acest caz se va specifica cantitatea unei subdiviziuni generate cu pastrarea proportionala a cantitatilor pentru fiecare set de caracteristici.Codurile de comisioane se genereaza automat.

3.5. Generare bonuri de consum

(Meniul Productie – Lansare Productie – Bonuri de consum generate din comenzi – Generare bonuri de consum)

I.Generare bonurilor de consum din fereastra "Generare bonuri de consum"



In aceasta fereastra sunt afisate toate comenzile interne active.Pentru comenzile interne care mai au cantitate nesolicitata adica campul "Cant. solicitata"< "Cant. lansata" se pot genera bonuri de consum.

Generarea de bonuri de consum se realizeaza astfel:

- Se bifeaza comenzile interne pentru care se doreste generarea de bonuri de consum
- Comenzile interne bifate trebuie sa aiba "Cant. solicitata" < "Cant. lansata"
- Se completeaza coloana ***"Cant. de generat"*** cu cantitatea de produs finit/ semifabricat pentru care se doreste generarea de bonuri de consum
- Se completeaza campul "***Data generarii bonului"*** cu data la care se genereaza bonurile de consum
- Se completeaza campul ***"Responsabil"*** cu persoana responsabila
- Se apasa butonul ***"Generare BC"***

In cazul in care setarea **"Se utilizeaza caracteristici de gestiune"** din "Setari unitate economica" are valoarea "**True**" si daca exista definite corespondente intre caracteristicile produsului finit si

restul componentelor, necesarul de materiale va fi generat tot pe caracteristici.In aceasta situatie bonurile de consum se vor genera pe caracteristici ale materialelor.

II. Stergerea bonurilor de consum din fereastra "Generare bonuri de consum"

Bonurile de consum generate automat pot fi sterse din aceasta fereastra .Daca se completeaza:
- Campul ***"Responsabil"***- se vor sterge numai bonurile de consum generate pentru acest responsabil
- Campul ***"Data"*** – se vor sterge numai bonurile de consum generate cu aceasta data.
- Capurile ***"Responsabil" si "Data"*** – se vor sterge bonurile de consum generate cu numele responsabilului completat dar su cu data completat.

Dupa ce au fost campurile anterioare se apasa butonul **"Stergere BC"**

3.6. Listare "Rapoarte bonuri de consum generate"

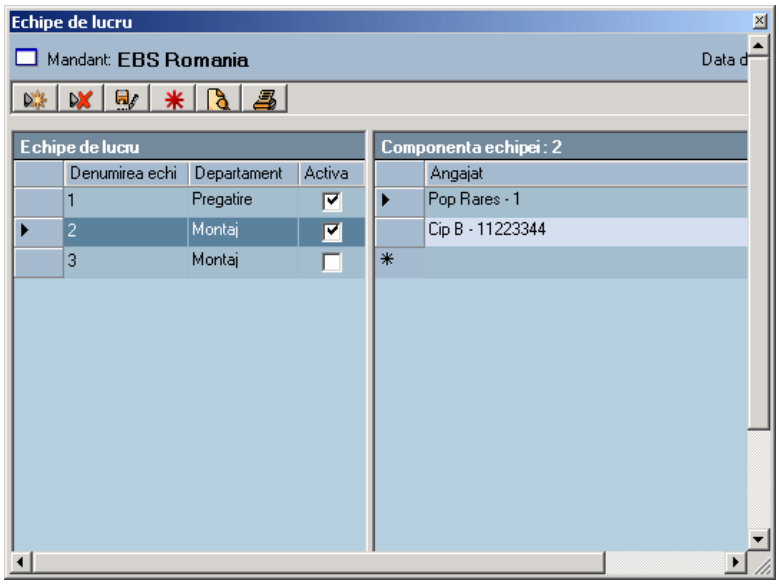
(Meniul Productie –Lansare Productie- Bonuri de consum generate din comenzi-Rapoarte bonure de consum generate)

Prin acest raport pot fi vizualizate toate bonurile de consum generate pentru comenzile de sectie selectate.

3.7. Inregistrarea echipelor de lucru

(Meniu Productie - Programarea si lansarea productiei - Echipe de lucru)

Inregistrarea echipelor de lucru este absolut necesara pentru ca la raportarea manoperei va trebui mentionata si echipa participanta la procesul de productie.
O echipa de lucru poate fi formata din unul sau mai multi angajati.



- **Sectiunea echipei de lucru:**

In aceasta sectiune vor fi cuprinse:

Denumirea echipei -in lista apar toate departamentele definite in modulul de resurse umane.Se va alege un departament din care face parte echipa definita
Activa - se bifeaza acest camp pentru echipele care vor fi atribuite in raportarile de manopera.

- **Componenta echipelor de lucru:**

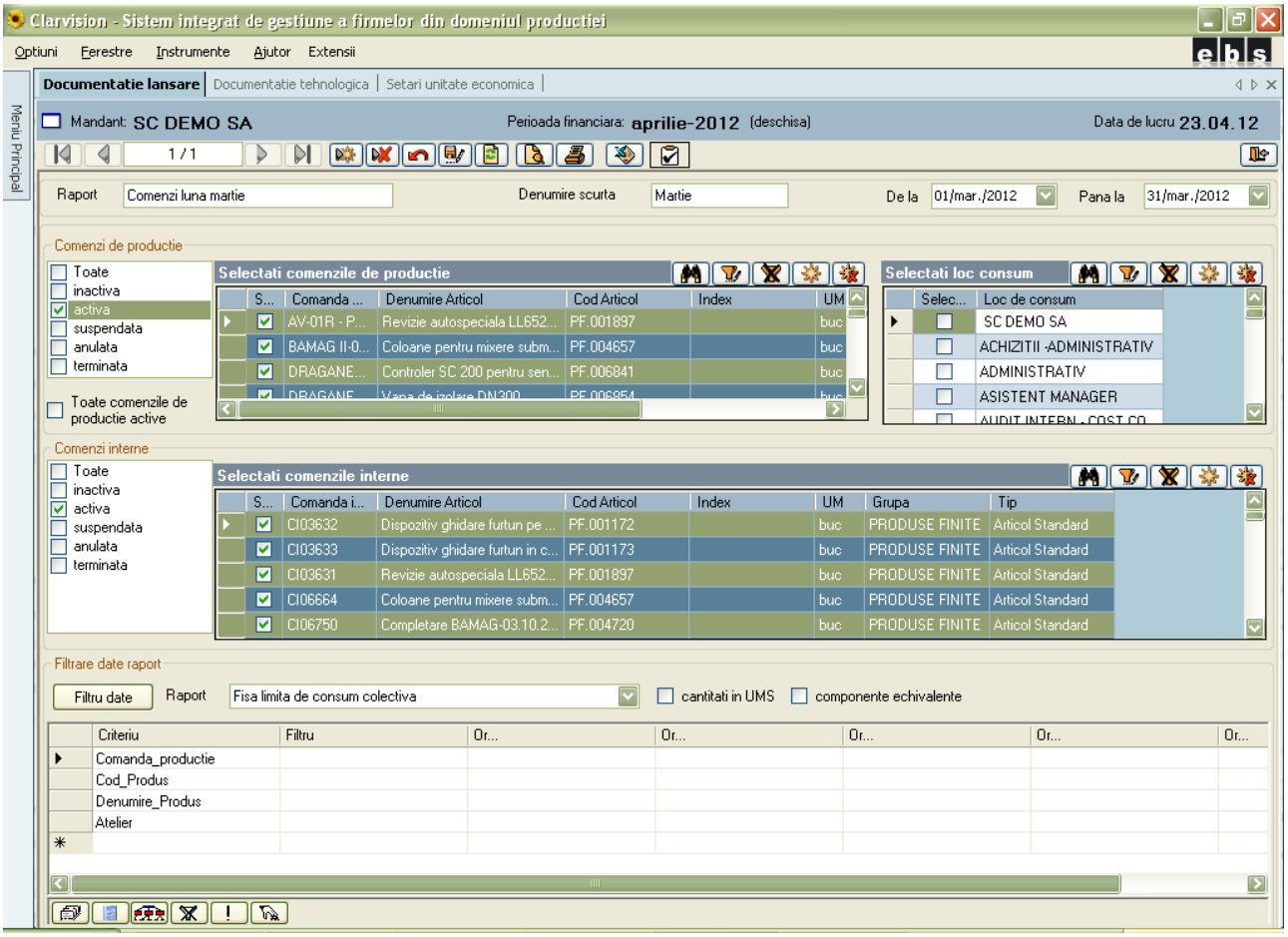
In momentul in care sunteti pozitionati in sectiunea echipe de lucru pe o anumita echipa, in partea dreapta vor fi vizualizati angajatii din departamentul selectat.Se va alege pentru fiecare echipa angajatii care fac parte din echipa respectiva sau poate fi modificata structura echipei.

3.8. Documentatia de lansare

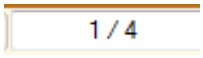
(Meniu Productie - Programarea si lansarea productiei - Documentatie de lansare)

Documentatia de lansare – prezinta, sub forma de rapoarte, toate datele despre componentele comenzilor necesare lansarii unui proces de productie.

Listarea „documentatiei de lansare“ se realizeaza dupa realizarea si salvarea in prealabil a configurarii. Aceste configurari se refera la criteriile de selectie a datelor pentru rapoarte (perioade, status comenzi etc). La revenirea in fereastra de selectie, acestea configurari salvate anterior permit acccesarea directa a aceluiasi raportului, fara efectuarea unor actiuni suplimentare.



Semnificatia butoanelor

- 

- inregistrarea numarul / din total inregistrari
- - navigare pana la prima inregistrare (raport configurat)
- - navigare la inregistrarea anterioara
- - navigare la inregistrarea urmatoare
- - navigare pana la ultima inregistrare (raport configurat)
- - adaugare configurare noua
- - stergere configurare

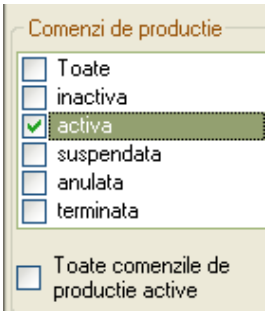
- - renuntare (undo) –se revine la starea de la utlima salvare
- - salvare
- - reincarcare date (refresh)
- - previzualizare\accesare raport selectat
- - export date brute in excel
- - rasfoire; se poate realiza cautarea / filtrarea inregistrarilor (configurarilor de rapoarte)

Semnificatia campurilor

Raport – se tasteaza o denumire pentru raport
Denumire scurta – se tasteaza o denumire scurta pentru raport

De la si Pana la – in lista sunt afisate numai comenzile de productie care se intersecteaza cu perioada selectata (comenzile au data inceput sau sfarsit in perioada selectata sau intervalul de executie cuprinde si Data De la si Pana la, adica Data inceput < De la si Data sfarsit > Pana la)

Comenzi de productie **si** Comenzi interne (Documentatie de lansare) - **se pot face filtre dupa statusul comenzilor de productie**
In lista vor fi afisate numai comenzile de productie care indeplinesc criteriile de filtrare bifate si se incadreaza cu perioada de executie in De la si Pana la



Daca se bifeaza optiunea ,**Toate comenzile de productie active'** nu se mai tine cont de intervalul De la si Pana la. Sunt afisate in lista toate comenzile **active** la data curenta.

Sectiunea ,Selectati comenzile ...' – se refera la comenzile pentru care vor fi afisate date in rapoarte

Seminificatia butoanelor

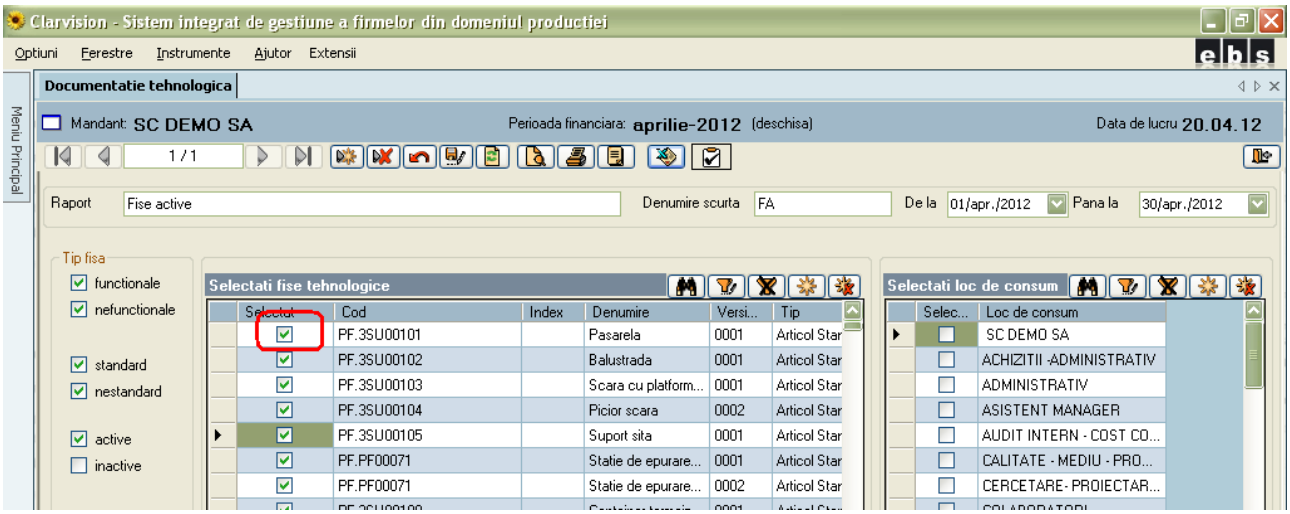
- - cautare informatie dorita. Mai intai se pozitioneaza cursorul pe coloana in care se doreste sa se faca efectueze cautarea. In campul aparut la accesarea butonului se tasteaza informatia cautata

- - filtrare informatie dorita. Mai intai se pozitioneaza cursorul pe coloana in care se doreste sa se faca efectueze filtrarea. In campul aparut la accesarea butonului se tasteaza informatia cautata

- - anulare filtru.

- - selecteaza tot. Pentru previzualizare (afisare raport) trebuie marcate fisele pentru care se vor afisa date in raport, bifand check box-ul 'Selectat'se marcheaza in bloc toate informatiile din lista (daca s-au aplicat filter, . Pentru selectie in bloc, se utilizeaza butonul 'Selecteaza tot'

- - deselecteaza tot

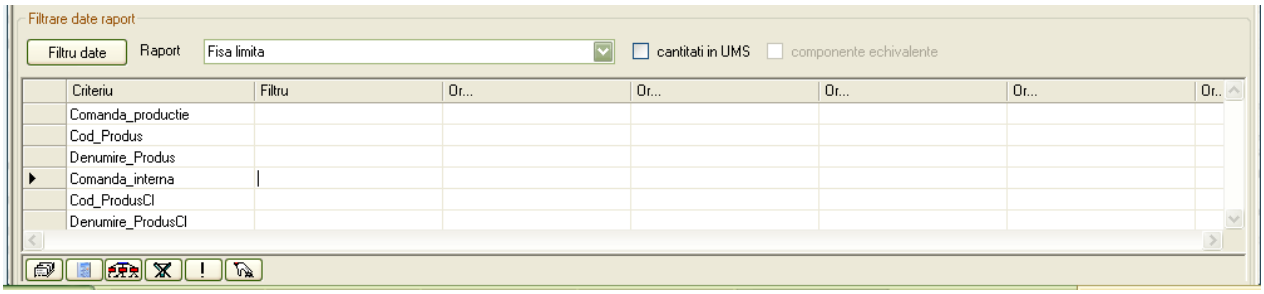


Sectiunea ‚Selectati loc de consum' – se refera la locul de consum\atelierul\sectia ce se poate preciza pentru fiecare material de pe fisa produsului sau comanda interna

Sectiunea Filtrare date raport

Filtreaza date - prin acest buton se activeaza butoanele si criteriile de filtrare din sectiunea 'Filtrare date raport'. Criteriile de filtrare difera in functie de raportul selectat in campul 'Raport si

se refera la informatiile existente in structura fisei produsului (Documentatie tehnologica) sau a comenzilor de productie (Documentatie tehnologica).



Filtrarea se realizeaza prin pozitionarea cursorului in campul ‘Filtrare’ din dreptul criteriului dupa care se doreste filtrarea si apasarea tastei F7 sau a butonului . Se deschide lista de elemente si utilizatorul marcheaza cele dupa care doreste filtrarea.

cantitati in UMS - daca se lucreaza cu setarile ‘Se utilizeaza unitati de masura secundare’ si ‘Afiseaza cantitati in UMS pentru rapoartele de productie’ cu valoarea True, pentru anumite rapoarte este activat check-boxul prin care se poate opta pentru afisarea cantitatilor si in unitatile de masura secundare

componente echivalente - pentru anumite rapoarte este activat check-boxul prin care se poate opta pentru afisarea si a componentelor declarate echivalente ale articolelor de pe fise, comenzi

Dupa aplicarea tuturor filtrelor, selectiilor dorite, se poate previzualiza raportul cu butonul .

Rapoartele sunt:

- Fisa limita
- Fisa limita de consum
- Fisa limita de consum colectiva
- Necesar materii prime si materiale
- Necesar materii prime si materiale pe comenzi
- Necesar de SDV-uri
- Necesar colaborari
- Derivate obligatorii pe comanda
- Tehnologie de fabricatie comenzi
- Lista de debitare
- Repere tehnologice pe comenzi
- Repere comune pe comenzi
- Registru comenzi interne
- Repere tehnologice pe comenzi cu marcaj

Fiecare operatie de pe fisa produselor apartine unui loc de munca ce se gaseste intr-un atelier/departament din RU. In fluxul tehnologic, materialul va fi decontat de atelierul/departamentul operatiei de care depinde. Aceasta asociere intre materiale si ateliere se realizeaza pe Fisa produslui prin definirea de Dependente.
Daca pe fisa produsului nu sunt definite dependente, impliciti toate materialele unie fise sunt asociate atelierului primei operatii de pe fisa.

3.8.1. **Fisa limita (Fisa limita de consum):** raportul afiseaza, pentru fiecare comanda de productie, **necesarul de componente** (repere\semifabricate si materii prime si materiale) la nivel de comanda interna.

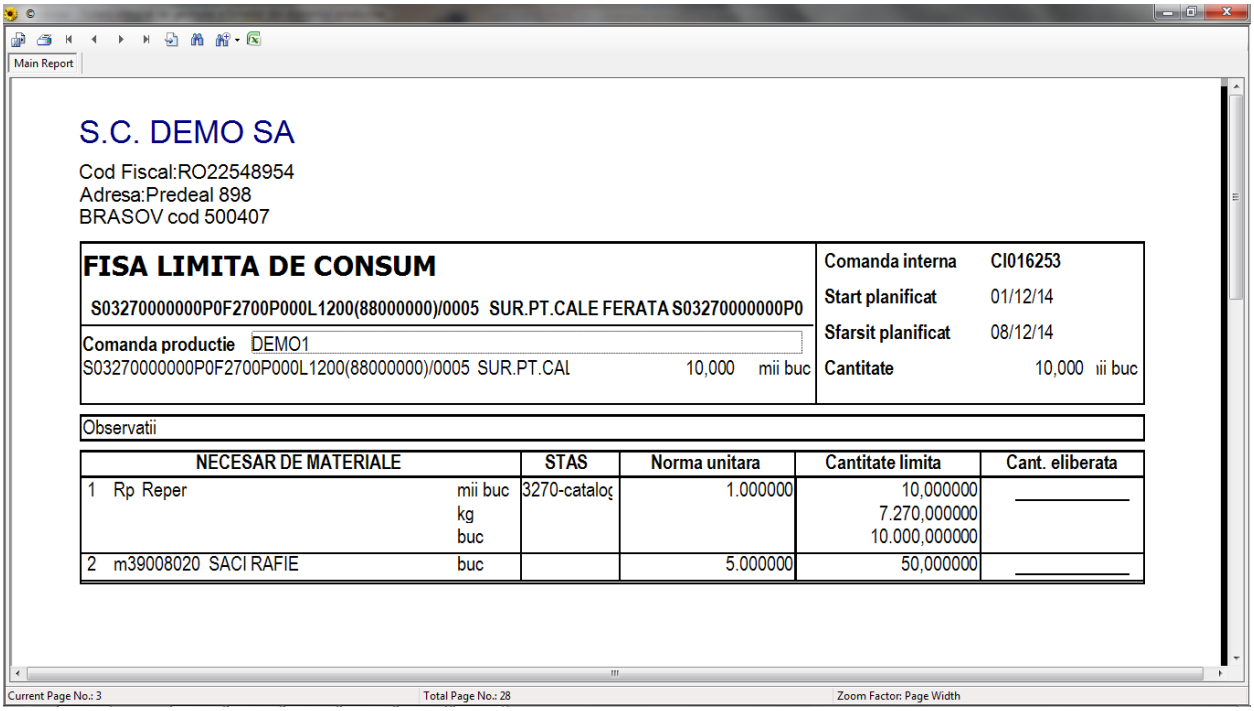
Raportul permite si optiunea ‘UMS’ ce afiseaza cantitatea de componente si in UMS.

Informatii afisate:

- Antet:
    - Denumire raport si denumire produs\comanda interna
    - Cod comanda de productie
    -
    - Cod produs finit\varianta fisa
    - Denumire produs finit
    - Cantitate lansata pe comanda de productie, unitate de masura

    - Cod domanda interna
    - Start\sfarsit perioada
    - Cantitate comanda interna

- Detalii:
    - Cod\denumire component
    - Unitatea de masura
    - Stat din catalog Articole
    - Norma unitara component
    - Cantitate necesara\comanda de productie



S.C. DEMO SA

Cod Fiscal:RO22548954
Adresa:Predeal 898
BRASOV cod 500407

FISA LIMITA DE CONSUM

S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)/0005 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0

Comanda productie DEMO1
S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)/0005 SUR.PT.CAL 10,000 mii buc

Comanda interna CI016253
Start planificat 01/12/14
Sfarsit planificat 08/12/14
Cantitate 10,000 iii buc

Observatii

NECESAR DE MATERIALE		STAS	Norma unitara	Cantitate limita	Cant. eliberata
1 Rp Reper	mii buc kg buc	3270-catalog	1.000000	10,000000 7.270,000000 10.000,000000	_____
2 m39008020 SACI RAFIE	buc		5.000000	50,000000	_____

Current Page No.: 3 Total Page No.: 28 Zoom Factor: Page Width

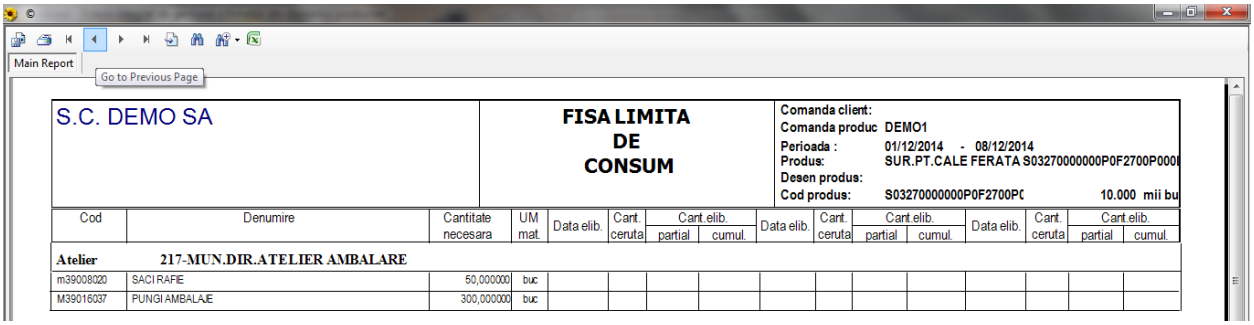
3.6.2. Fisa limita de consum: raportul afiseaza cumulat la nivel de fiecare comanda de productie si grupat pe ateliere **necesarul de materii prime si materiale** (nu si repere\semifabricate).

Este obligatorie selectarea locurilor de consum (=atelierelor) in fereastra de preselectie.
Gruparea pe ateliere se face tinand cont de dependentele definite pe Fisa produs.
Raportul permite si optiunea ‘UMS’ ce afiseaza cantitatea de componente si in UMS.

Informatii afisate:

- Antet:
  - Comanda client
  - Cod comanda de productie
  - Start\sfarsit perioada ccomamda de productie
  - Denumire produs finit
  - Cod produs finit\varianta fisa
  - Cantitate lansata pe comanda de productie, unitate de masura

- Detalii:
  - Atelier\Loc de consum (criteriu de grupare)
  - Cod\denumire material
  - Cantitate necesara\comanda de productie
  - Unitatea de masura



Main Report

Go to Previous Page

S.C. DEMO SA

FISA LIMITA DE CONSUM

Comanda client:
Comanda produc DEMO1
Perioada : 01/12/2014 - 08/12/2014
Produs: SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000
Desen produs:
Cod produs: S03270000000P0F2700P0 10.000 mii bu

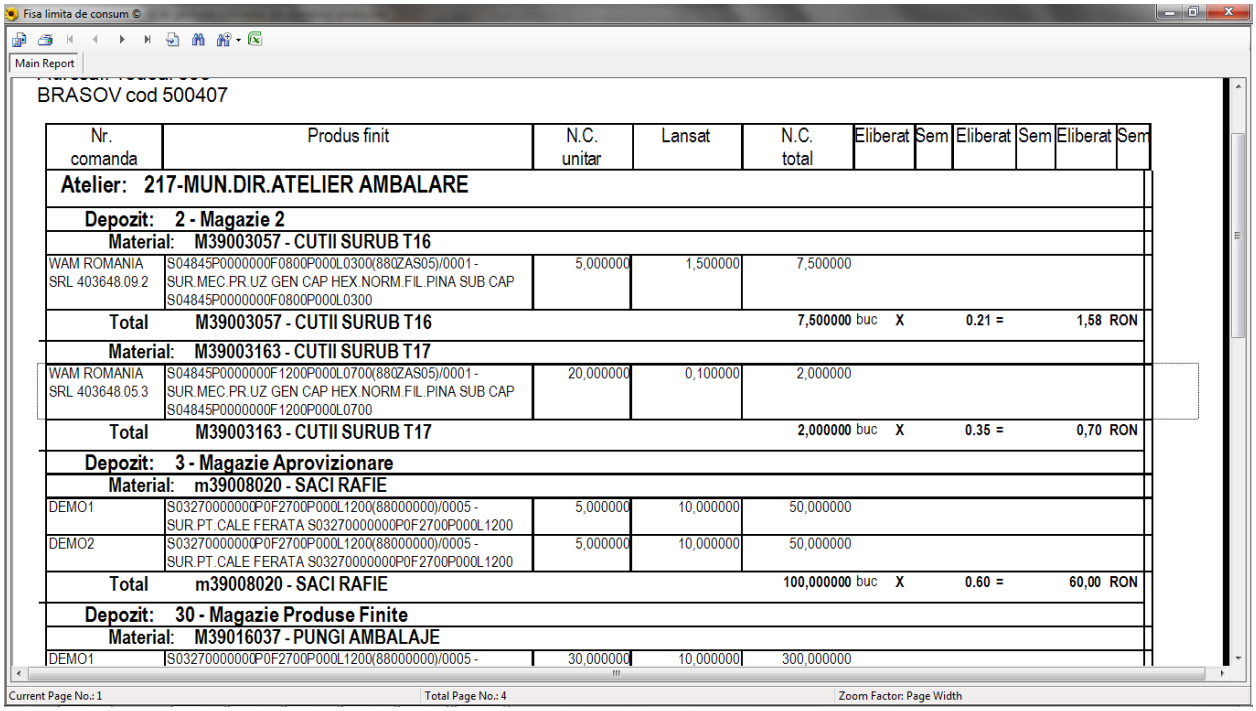
Cod	Denumire	Cantitate necesara	UM mat.	Data elib.	Cant. ceruta	Cant.elib. partial	Cant.elib. cumul.	Data elib.	Cant. ceruta	Cant.elib. partial	Cant.elib. cumul.	Data elib.	Cant. ceruta	Cant.elib. partial	Cant.elib. cumul.
Atelier	**217-MUN.DIR.ATELIER AMBALARE**														
m39008020	SACI RAFIE	50,000000	buc												
M39016037	PUNGI AMBALAJE	300,000000	buc												

3.6.3. Fisa limita de consum colectiva: raportul afiseaza pentru fiecare atelier si depozit materialele asociate (prin dependentele definite la nivel de fisa a produsui) si cantitatea necesara detaliata la nivelul comenzilor de productie de pe care provine.

Este obligatorie selectarea locurilor de consum (=atelierelor) in fereastra de preselectie.
Gruparea pe ateliere se face tinand cont de dependentele definite pe Fisa produs.
Raportul permite si optiunea ‘UMS’ ce afiseaza cantitatea de componente si in UMS.

Informatii afisate:

- Antet: nicio informatie
- Detalii:
  - Atelier\Loc de consum (criteriu de grupare)
  - Depozit (criteriu de grupare)
  - Cod\denumire material necesar
  - Comanda de productie de pe care provine materialul
  - NC unitar: Norma unitara la nivel de comanda de productie
  - Lansat: Cantitate de produs lansata pe comanda
  - NC total: Cantitate necesara\comanda de productie
  - Total valoare material pentru toate comenzile de productie: cantitatea totala necesara (pentru toate comenzile) x prêt standard catalog articole



Fisa limita de consum ©

Main Report

BRASOV cod 500407

Nr. comanda	Produs finit	N.C. unitar	Lansat	N.C. total	Eliberat	Sem	Eliberat	Sem	Eliberat	Sem
Atelier: 217-MUN.DIR.ATELIER AMBALARE										
Depozit: 2 - Magazie 2										
Material: M39003057 - CUTII SURUB T16										
WAM ROMANIA SRL 403648.09.2	S04845P0000000F0800P000L0300(880ZAS05)/0001 - SUR.MEC.PR.UZ GEN CAP HEX.NORM.FIL.PINA SUB CAP S04845P0000000F0800P000L0300	5,000000	1,500000	7,500000						
Total	**M39003057 - CUTII SURUB T16**			**7,500000** buc	**X**		**0.21 =**		**1,58**	**RON**
Material: M39003163 - CUTII SURUB T17										
WAM ROMANIA SRL 403648.05.3	S04845P0000000F1200P000L0700(880ZAS05)/0001 - SUR.MEC.PR.UZ GEN CAP HEX.NORM.FIL.PINA SUB CAP S04845P0000000F1200P000L0700	20,000000	0,100000	2,000000						
Total	**M39003163 - CUTII SURUB T17**			**2,000000** buc	**X**		**0.35 =**		**0,70**	**RON**
Depozit: 3 - Magazie Aprovizionare										
Material: m39008020 - SACI RAFIE										
DEMO1	S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)/0005 - SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	5,000000	10,000000	50,000000						
DEMO2	S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)/0005 - SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	5,000000	10,000000	50,000000						
Total	**m39008020 - SACI RAFIE**			**100,000000** buc	**X**		**0.60 =**		**60,00**	**RON**
Depozit: 30 - Magazie Produse Finite										
Material: M39016037 - PUNGI AMBALAJE										
DEMO1	S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)/0005 -	30,000000	10,000000	300,000000						

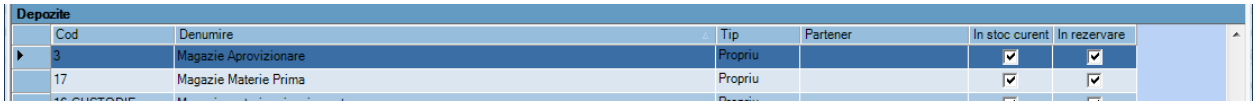
Current Page No.: 1 Total Page No.: 4 Zoom Factor: Page Width

Raportul permite, in fereastra de preselectie, optiunea ‘Componente echivalente’: raportul afiseaza si necesarul de articole echivalente cu cantitatile aferente (NC Total) (tinand cont de raportul de conversie definit in catalog Componente echivalente).

3.6.4. Necesar materii prime si materiale: raportul afiseaza, cumulate pentru toate comenzile de productie selectate, o lista de materii prime si materiale si cantitatea necesara

Raportul permite si optiunea ‘UMS’ ce afiseaza cantitatea de componente si in UMS.

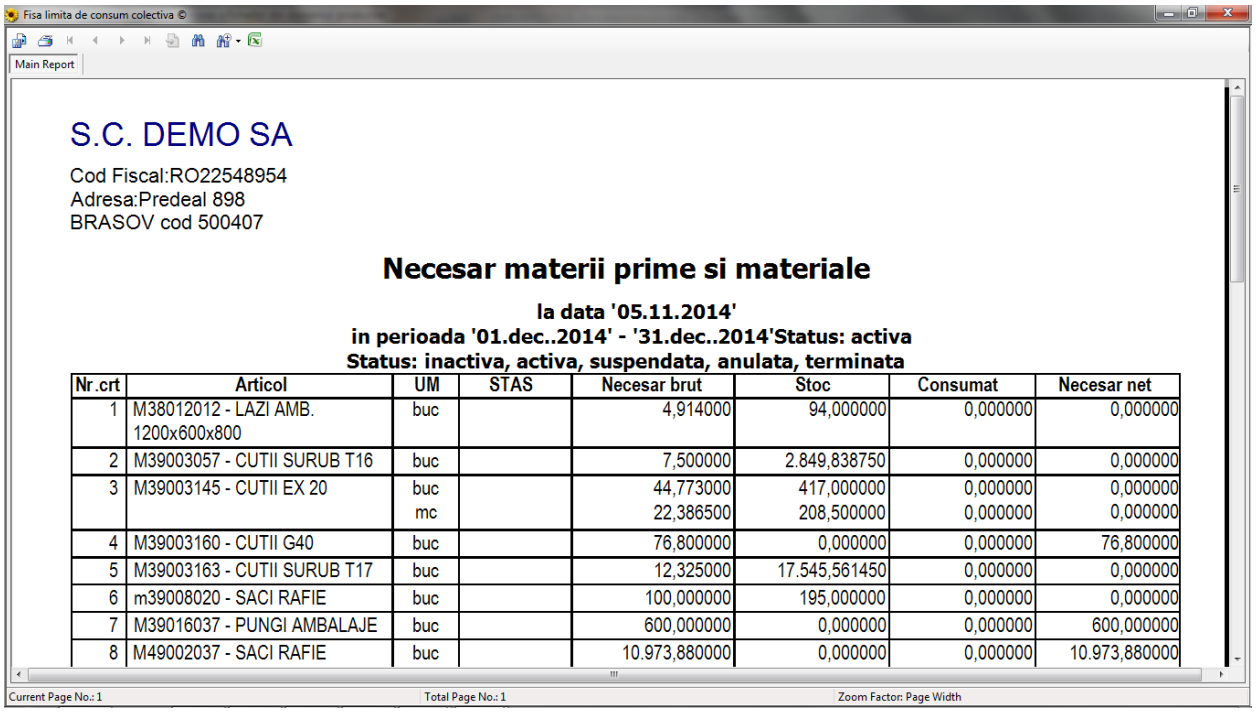
- Antet: apare Data de lucru, perioada de selectie si statusurile comenzilor selectate
- Detalii:
  - Articol: materie prima\material de pe comanda
  - UM
  - Stas
  - Necesar brut: toata cantitatea necesara conform comenzilor
  - Stoc: stocul curent la Data de lucru.
    Stocul este insumat din toate depozitele care in catalogul ‘Depozite’ din Gestiunea stocurilor au bifata optiunea ‘In stoc curent’.



Depozite

Cod	Denumire	Tip	Partener	In stoc curent	In rezervare
3	Magazie Aprovizionare	Propriu		☑	☑
17	Magazie Materie Prima	Propriu		☑	☑

- Consumat: toata cantitatea consumata conform documentelor de consum (bonuri de consum si note de restituire)
- Necesar Net: Necesar brut – Consumat - Stoc



Fisa limita de consum colectiva

Main Report

S.C. DEMO SA

Cod Fiscal:RO22548954
Adresa:Predeal 898
BRASOV cod 500407

Necesar materii prime si materiale

la data '05.11.2014'
in perioada '01.dec..2014' - '31.dec..2014'Status: activa
Status: inactiva, activa, suspendata, anulata, terminata

Nr.crt	Articol	UM	STAS	Necesar brut	Stoc	Consumat	Necesar net
1	M38012012 - LAZI AMB. 1200x600x800	buc		4,914000	94,000000	0,000000	0,000000
2	M39003057 - CUTII SURUB T16	buc		7,500000	2.849,838750	0,000000	0,000000
3	M39003145 - CUTII EX 20	buc mc		44,773000 22,386500	417,000000 208,500000	0,000000 0,000000	0,000000 0,000000
4	M39003160 - CUTII G40	buc		76,800000	0,000000	0,000000	76,800000
5	M39003163 - CUTII SURUB T17	buc		12,325000	17.545,561450	0,000000	0,000000
6	m39008020 - SACI RAFIE	buc		100,000000	195,000000	0,000000	0,000000
7	M39016037 - PUNGI AMBALAJE	buc		600,000000	0,000000	0,000000	600,000000
8	M49002037 - SACI RAFIE	buc		10.973,880000	0,000000	0,000000	10.973,880000

Current Page No.: 1 Total Page No.: 1 Zoom Factor: Page Width

3.6.5. Necesar materii prime si materiale pe comenzi: raportul afiseaza lista de materii prime si materiale detaliata pe comenzi

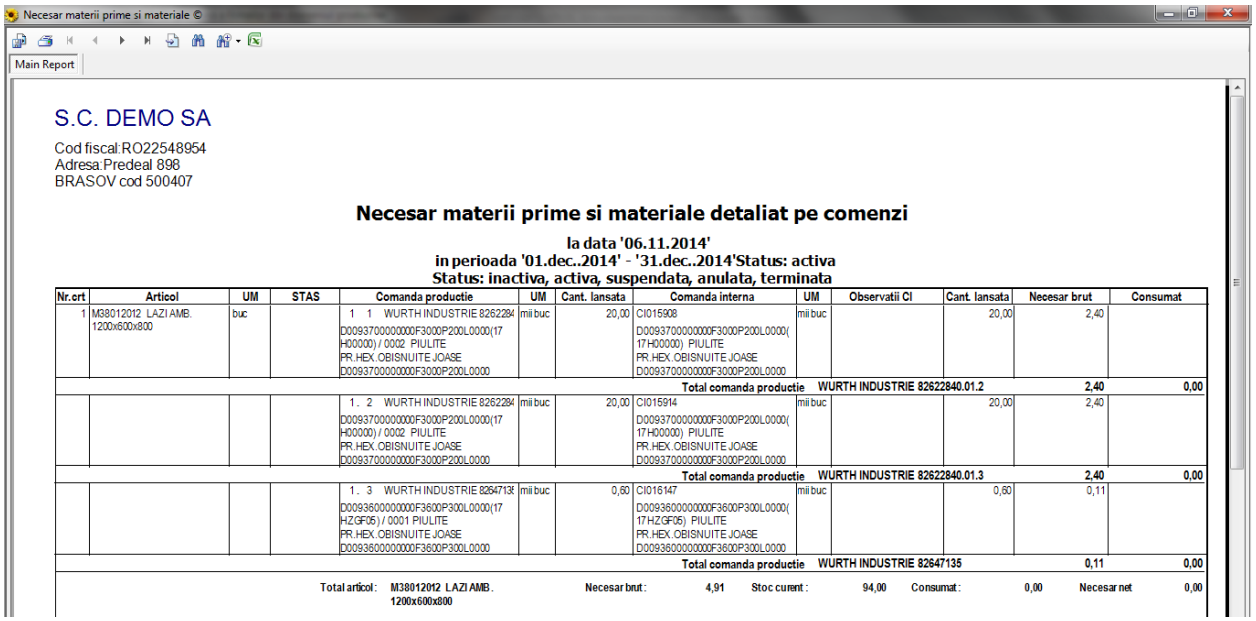
Raportul permite si optiunea 'UMS' ce afiseaza cantitatea de componente si in UMS.

- Antet: apare Data de lucru, perioada de selectie si statusurile comenzilor selectate
- Detalii:
  - Articol: materie prima\material de pe comanda
  - UM
  - Stas
  - Comanda de productie: lista tuturor comenzilor de produtie ce contine respectivul material, precum si denumirea produsului finit
  - Cantitate lansata de produs finit
  - Comanda intern ce contine respectivul material, precum si denumirea reperului
  - Cantitate lansata de reper\semifabricat
  - Necesar brut: toata cantitatea necesara la nivelul comenzii interne
  - Consumat: toata cantitatea consumata deja la nivelul comenzii interne

  - Subtotal la nivel de comanda de productie pentru coloanele Necesar brut si Consumat

- Total la nivel de material pentru coloanele: Necesar brut, Consumat, precum si afisarea informatiilor:
  - Stoc curent: stocul curent la Data de lucru.

  Stocul este insumat din toate depozitele care in catalogul ‘Depozite’ din Gestiunea stocurilor au bifata optiunea ‘In stoc curent’
  - Necesar net: Necesar brut la nivel de material – Consumat la nivel de material – Stoc curent



Necesar materii prime si materiale ©

Main Report

S.C. DEMO SA
Cod fiscal:RO22548954
Adresa:Predeal 898
BRASOV cod 500407

Necesar materii prime si materiale detaliat pe comenzi

la data '06.11.2014'
in perioada '01.dec..2014' - '31.dec..2014'Status: activa
Status: inactiva, activa, suspendata, anulata, terminata

Nr.crt	Articol	UM	STAS	Comanda productie	UM	Cant. lansata	Comanda interna	UM	Observatii CI	Cant. lansata	Necesar brut	Consumat
1	M38012012 LAZI AMB. 1200x600x800	buc		1 1 WURTH INDUSTRIE 8262284 D0093700000000F3000P200L0000(17H00000) / 0002 PIULITE PR.HEX.OBISNUITE JOASE D0093700000000F3000P200L0000	mii buc	20,00	CI015908 D0093700000000F3000P200L0000(17H00000) PIULITE PR.HEX.OBISNUITE JOASE D0093700000000F3000P200L0000	mii buc		20,00	2,40	
									Total comanda productie	WURTH INDUSTRIE 82622840.01.2	2,40	0,00
				1. 2 WURTH INDUSTRIE 8262284 D0093700000000F3000P200L0000(17H00000) / 0002 PIULITE PR.HEX.OBISNUITE JOASE D0093700000000F3000P200L0000	mii buc	20,00	CI015914 D0093700000000F3000P200L0000(17H00000) PIULITE PR.HEX.OBISNUITE JOASE D0093700000000F3000P200L0000	mii buc		20,00	2,40	
									Total comanda productie	WURTH INDUSTRIE 82622840.01.3	2,40	0,00
				1. 3 WURTH INDUSTRIE 82647135 D0093600000000F3600P300L0000(17HZGF05) / 0001 PIULITE PR.HEX.OBISNUITE JOASE D0093600000000F3600P300L0000	mii buc	0,60	CI016147 D0093600000000F3600P300L0000(17HZGF05) PIULITE PR.HEX.OBISNUITE JOASE D0093600000000F3600P300L0000	mii buc		0,60	0,11	
									Total comanda productie	WURTH INDUSTRIE 82647135	0,11	0,00

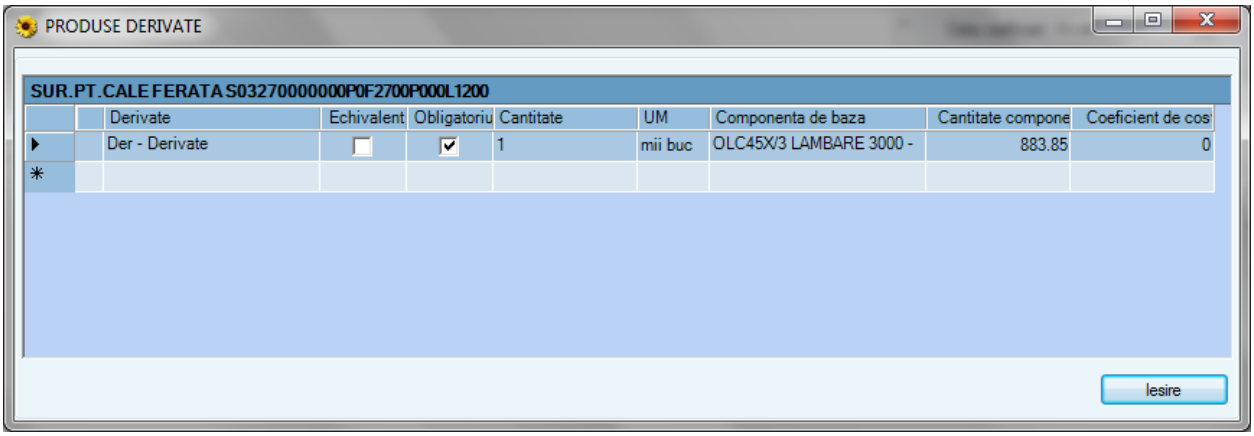
Total articol: M38012012 LAZI AMB. 1200x600x800 Necesar brut: 4,91 Stoc curent: 94,00 Consumat: 0,00 Necesar net 0,00

Raportul permite, in fereastra de preselectie, optiunea ‘Componente echivalente’: raportul afiseaza in plus, la nivel de comanda interna, articolele echivalente cu cantitatile aferente (NC Total) (tinand cont de raportul de conversie definit in catalog Componente echivalente).

3.6.6. Necesar colaborari: raportul afiseaza lista comenzilor de tip prelucrare la tert

3.6.7. Derivate obligatorii pe comanda - raportul afiseaza lista comenzilor de productie lansate pe produse ce au asociate in fisele de produs\reperele o lista de <u>derivate obligatorii</u>

Informatii afisate: articolele de tip derivate declarate pe fisa si component de baza asociata



3.6.8. Tehnologie de fabricatie comenzi: raportul afiseaza, pentru fiecare comanda, necesarul de materiale si manopera, grupand informatiile in doua sectiuni pentrue fiecare comanda interna:

- Componente: cu norma de consum de pe fisa si cantitate necesara pe comanda
- Operatii: timp pregatire, timp executie unitar, timp executie comanda, categorie de tarif, manopera pregatire, tarif executie unitar, manopera executie

Se asfieaza un total de timp si manopera si la nivel de comanda de productie.

omanda ©

Operatii 2

Adresa:Predeal 898
BRASOV cod 500407

Tehnologie de fabricatie comenzi

Comanda productie AUTOMOBILE DACIA SA L10THEZN01 **Produs:** AUTOMOBILE DACIA SA L10THEZN.01 / PIULITE SEM.PATR **Cantitate:** 28.800 / mii buc
Comanda interna CI015064 **Articol CI:** CI015064 / PIULITE SEM.PATRATE CU PROEMINENTE(PT.S **Cantitate:** 28.800 / mii buc

NECESAR DE MATERIALE SI COMPONENTE

Componenta	Dimensiuni nete	Dimensiuni brute	Nr. buc	Cantitate fisa	Cantitate comanda	UM	STAS	Observatii comanda
MP117001400 / CQ15LAMCOL 1400				12.03	346.46400	kg		
M39003160 / CUTII G40				2.00	57.60000	buc		

TEHNOLOGIA DE FABRICATIE

Operatia	Componenta dependenta de calcul	Timp pregatire	Timp executie unitar	Timp executie CI	Categorie	Tarif pregatire	Tarif executie unitar	Tarif executie CI	Cantitate comp.	Observatii comanda
0111 DECAPARE FOSFATARE MATERIE PRIMA		0.0	0.0190	0.5472	LINIE DEC. FOS.	0.0	0.10260	2.95488		
0103 TREFILARE O TRAGERE		0.0	0.0110	0.3168	UDZWA-1	0.0	0.18150	5.22720		
0106 RECOACERE MATERIE PRIMA		0.0	0.1970	5.6736	IPROLAM	0.0	1.18200	34.04160		
0304 PRESARE PIULITE		0.0	0.3920	11.2896	CNFM12	0.0	4.15520	119.66976		
0311 FILETARE PIULITE		0.0	0.5520	15.8976	2062	0.0	3.66528	105.56006		
0501 SPALARE		0.0	0.0090	0.2592	Spalare-conservare	0.0	0.04500	1.29600		
1502 CONSERVARE		0.0	0.0090	0.2592	Spalare-conservare	0.0	0.04500	1.29600		
1702 AMBALARE CUTII DE CARTON		0.0	0.0769	2.2147	Ambalare cutii	0.0	0.38450	11.07360		
Total CI		0.0		36.4579		0.0		281.11910		

Total CS	**Total timpi preg. / exec.:**	0.0	36.457920	**Total valoare preg/exec.:** 0.0	281.119104

Total Page No.: 35 Zoom Factor: 100%

3.6.9. Lista de debitare: raportul afiseaza pentru atelierele comenzii materialele cu cantitate mai mare ca zero pe care le deconteaza\consuma, in functie de dependentele definite pe fisele produselor cu urmatoarele informatii: comanda interna pe care se consuma, cantitatea lansata din reperul comenzii interne si cantitatea necesara componenta

Tehnologie de fabricatie comenzi ©

Main Report

Lista de debitare

Atelier: 22-MUN.DIR. ATELIER PRES/
Loc de munca: 222-1 MASINA DEBITAT PRIN FORF

Material	Dimensiuni nete	Dimensiuni brute	Nr. buc	Comanda interna	Cantitate lansata CI	Cantitate material	UM	STAS	Observatii comanda
M49002037 / SACI RAFIE AMBALAJ-ALICE				CI016163 S03270000000P0F2700P000L1700(56000000) / SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1700	50.600	1,632.35600	buc		
TOTAL MATERIAL M49002037 / SACI RAFIE AMBALAJ-ALICE						1,632.35600	buc		
MP123403000 / OLC45X/3 LAMBARE 3000				CI016255 Srp / Sub-reper	20.000	17,677.00000	kg		
MP123403000 / OLC45X/3 LAMBARE 3000				CI016258 Srp / Sub-reper	20.000	17,677.00000	kg		
TOTAL MATERIAL MP123403000 / OLC45X/3 LAMBARE 3000						35,354.00000	kg		
MP128082700 / S235JR LAMBARE 2700				CI016163 S03270000000P0F2700P000L1700(56000000) / SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1700	50.600	53,406.78200	kg		
TOTAL MATERIAL MP128082700 / S235JR LAMBARE 2700						53,406.78200	kg		

Current Page No.: 2 Total Page No.: 8 Zoom Factor: Page Width

3.6.10. Repere tehnologice pe comenzi: raportul afiseaza, pentru fiecare comanda de productie, o lista cu reperele sale

Lista de debitare ©

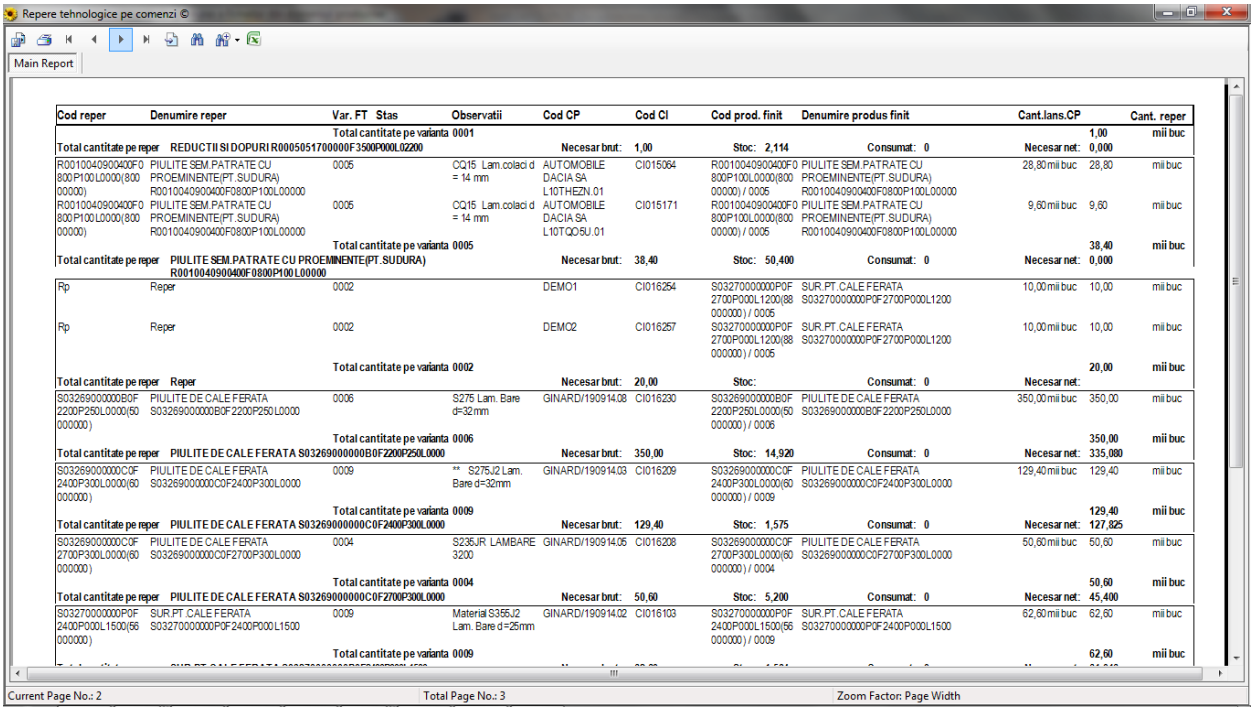
Main Report

Comanda Interna	Cod reper	Denumire reper	Var. FT	Stas (nr.desen)	Cantitate	UM	Observatii
CS: AUTOMOBILE DACIA SA L10THI		**Produs finit: R0010040900400F080**	**PIULITE SEM.PATRATE CU PROEMINENTE(PT.SI**		**cant. lansata:**		**28,80 mii buc**
CI015064	R0010040900400F0800 P100L0000(80000000)	PIULITE SEM.PATRATE CU PROEMINENTE(PT.SUDURA) R0010040900400F0800P100L00000	0005		28,80	mii bu	CQ15 Lam.colaci d = 14 mm
CS: AUTOMOBILE DACIA SA L10TQ		**Produs finit: R0010040900400F080**	**PIULITE SEM.PATRATE CU PROEMINENTE(PT.SI**		**cant. lansata:**		**9,60 mii buc**
CI015171	R0010040900400F0800 P100L0000(80000000)	PIULITE SEM.PATRATE CU PROEMINENTE(PT.SUDURA) R0010040900400F0800P100L00000	0005		9,60	mii bu	CQ15 Lam.colaci d = 14 mm
CS: DEMO1		**Produs finit: S03270000000P0F270**	**SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P0**		**cant. lansata:**		**10,00 mii buc**
CI016253	S03270000000P0F2700 P000L1200(88000000)	SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	0005		10,00	mii bu	
CI016254	Rp	Reper	0002		10,00	mii bu	
CI016255	Srp	Sub-reper	0001		20,00	mii bu	
CS: DEMO2		**Produs finit: S03270000000P0F270**	**SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P0**		**cant. lansata:**		**10,00 mii buc**
CI016256	S03270000000P0F2700 P000L1200(88000000)	SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	0005		10,00	mii bu	
CI016257	Rp	Reper	0002		10,00	mii bu	
CI016258	Srp	Sub-reper	0001		20,00	mii bu	
CS: GINARD/190914.02		**Produs finit: S03270000000P0F240**	**SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2400P0**		**cant. lansata:**		**62,60 mii buc**
CI016103	S03270000000P0F2400 P000L1500(56000000)	SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2400P000L1500	0009		62,60	mii bu	Material S355J2 Lam. Bare d=25mm
CS: GINARD/190914.03		**Produs finit: S03269000000C0F240**	**PIULITE DE CALE FERATA S03269000000C0F24**		**cant. lansata:**		**129,40 mii buc**
CI016209	S03269000000C0F240 0P300L0000(60000000)	PIULITE DE CALE FERATA S03269000000C0F2400P300L0000	0009		129,40	mii bu **	S275J2 Lam. Bare d=32mm
CS: GINARD/190914.04		**Produs finit: S03270000000P0F270**	**SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P0**		**cant. lansata:**		**50,60 mii buc**

Current Page No.: 1 Total Page No.: 2 Zoom Factor: Page Width

3.6.11. Repere comune pe comenzi - raportul afiseaza o lista cu reperele, astfel:

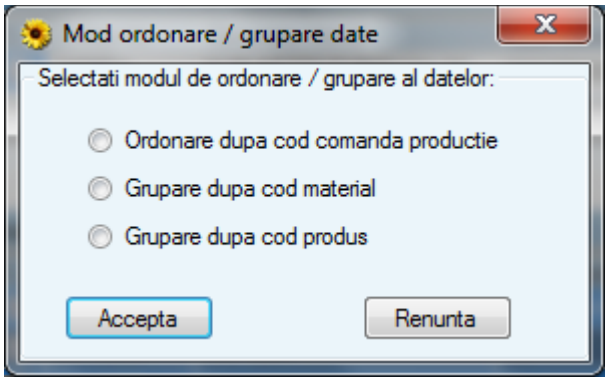
- varianta tehnologica
- comenzile de productie pe care apar
- observatii antet fisa
- comenzile interne prin care se lanseaza
- cantitatea lansata de produs finti
- cantitatea lansata de reper
- subtotal cantitate lansata pentru fiecare varianta tehnologica
- total cantitate lansata reper



Cod reper	Denumire reper	Var. FT	Stas	Observatii	Cod CP	Cod CI	Cod prod. finit	Denumire produs finit	Cant.lans.CP	Cant. reper
		Total cantitate pe varianta 0001							1,00	mii buc
Total cantitate pe reper	REDUCTII SI DOPURI R0005051700000F3500P000L02200				Necesar brut:	1,00	Stoc: 2,114	Consumat: 0	Necesar net: 0,000	
R0010040900400F0800P100L0000(80000000)	PIULITE SEM.PATRATE CU PROEMINENTE(PT.SUDURA) R0010040900400F0800P100L00000	0005		CQ15 Lam.colaci d = 14 mm	AUTOMOBILE DACIA SA L10THEZN.01	CI015064	R0010040900400F0800P100L0000(80000000) / 0005	PIULITE SEM.PATRATE CU PROEMINENTE(PT.SUDURA) R0010040900400F0800P100L00000	28,80 mii buc	28,80 mii buc
R0010040900400F0800P100L0000(80000000)	PIULITE SEM.PATRATE CU PROEMINENTE(PT.SUDURA) R0010040900400F0800P100L00000	0005		CQ15 Lam.colaci d = 14 mm	AUTOMOBILE DACIA SA L10TQO5U.01	CI015171	R0010040900400F0800P100L0000(80000000) / 0005	PIULITE SEM.PATRATE CU PROEMINENTE(PT.SUDURA) R0010040900400F0800P100L00000	9,60 mii buc	9,60 mii buc
		Total cantitate pe varianta 0005								38,40 mii buc
Total cantitate pe reper	PIULITE SEM.PATRATE CU PROEMINENTE(PT.SUDURA) R0010040900400F0800P100L00000				Necesar brut:	38,40	Stoc: 50,400	Consumat: 0	Necesar net: 0,000	
Rp	Reper	0002			DEMO1	CI016254	S03270000000P0F2700P000L1200(88000000) / 0005	SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	10,00 mii buc	10,00 mii buc
Rp	Reper	0002			DEMO2	CI016257	S03270000000P0F2700P000L1200(88000000) / 0005	SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	10,00 mii buc	10,00 mii buc
		Total cantitate pe varianta 0002								20,00 mii buc
Total cantitate pe reper	Reper				Necesar brut:	20,00	Stoc:	Consumat: 0	Necesar net:	
S03269000000B0F2200P250L0000(50000000)	PIULITE DE CALE FERATA S03269000000B0F2200P250L0000	0006		S275 Lam. Bare d=32mm	GINARD/190914.08	CI016230	S03269000000B0F2200P250L0000(50000000) / 0006	PIULITE DE CALE FERATA S03269000000B0F2200P250L0000	350,00 mii buc	350,00 mii buc
		Total cantitate pe varianta 0006								350,00 mii buc
Total cantitate pe reper	PIULITE DE CALE FERATA S03269000000B0F2200P250L0000				Necesar brut:	350,00	Stoc: 14,920	Consumat: 0	Necesar net: 335,080	
S03269000000C0F2400P300L0000(60000000)	PIULITE DE CALE FERATA S03269000000C0F2400P300L0000	0009		** S275J2 Lam. Bare d=32mm	GINARD/190914.03	CI016209	S03269000000C0F2400P300L0000(60000000) / 0009	PIULITE DE CALE FERATA S03269000000C0F2400P300L0000	129,40 mii buc	129,40 mii buc
		Total cantitate pe varianta 0009								129,40 mii buc
Total cantitate pe reper	PIULITE DE CALE FERATA S03269000000C0F2400P300L0000				Necesar brut:	129,40	Stoc: 1,575	Consumat: 0	Necesar net: 127,825	
S03269000000C0F2700P300L0000(60000000)	PIULITE DE CALE FERATA S03269000000C0F2700P300L0000	0004		S235JR LAMBARE 3200	GINARD/190914.05	CI016208	S03269000000C0F2700P300L0000(60000000) / 0004	PIULITE DE CALE FERATA S03269000000C0F2700P300L0000	50,60 mii buc	50,60 mii buc
		Total cantitate pe varianta 0004								50,60 mii buc
Total cantitate pe reper	PIULITE DE CALE FERATA S03269000000C0F2700P300L0000				Necesar brut:	50,60	Stoc: 5,200	Consumat: 0	Necesar net: 45,400	
S03270000000P0F2400P000L1500(56000000)	SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2400P000L1500	0009		Material S355J2 Lam. Bare d=25mm	GINARD/190914.02	CI016103	S03270000000P0F2400P000L1500(56000000) / 0009	SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2400P000L1500	62,60 mii buc	62,60 mii buc
		Total cantitate pe varianta 0009								62,60 mii buc

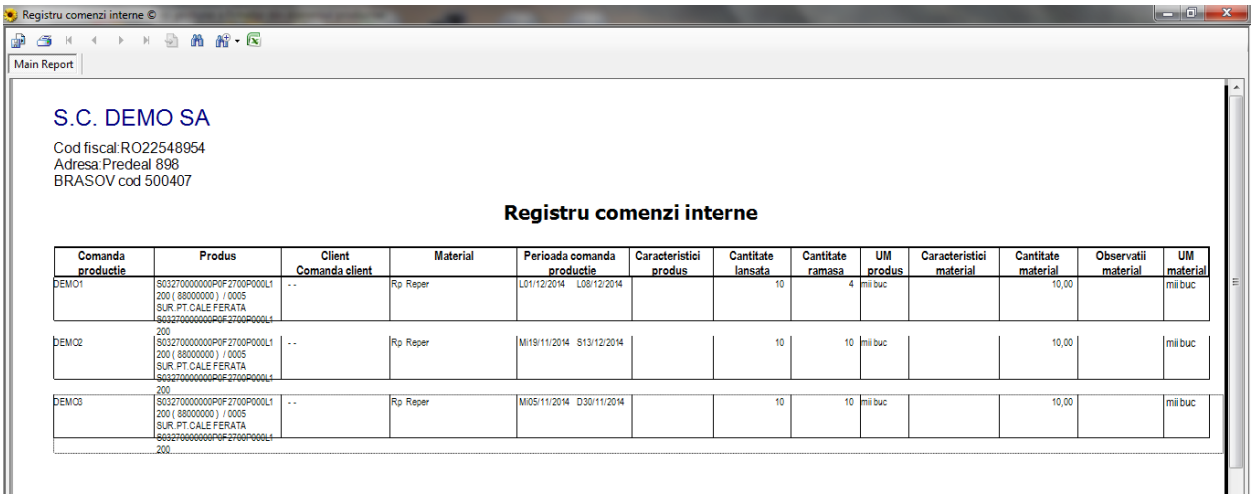
3.6.12. Registru comenzi interne

Raportul se poate afisa in urmatoarele 3 variante:



- Ordonare dupa cod c-da de productie
- Grupare dupa cod material
- Grupare dupa cod produs

Raportul afiseaza o lista de comenzi de productie si perdioada de executie: data start, data sfarsit.



Registru comenzi interne ©

Main Report

S.C. DEMO SA
Cod fiscal:RO22548954
Adresa:Predeal 898
BRASOV cod 500407

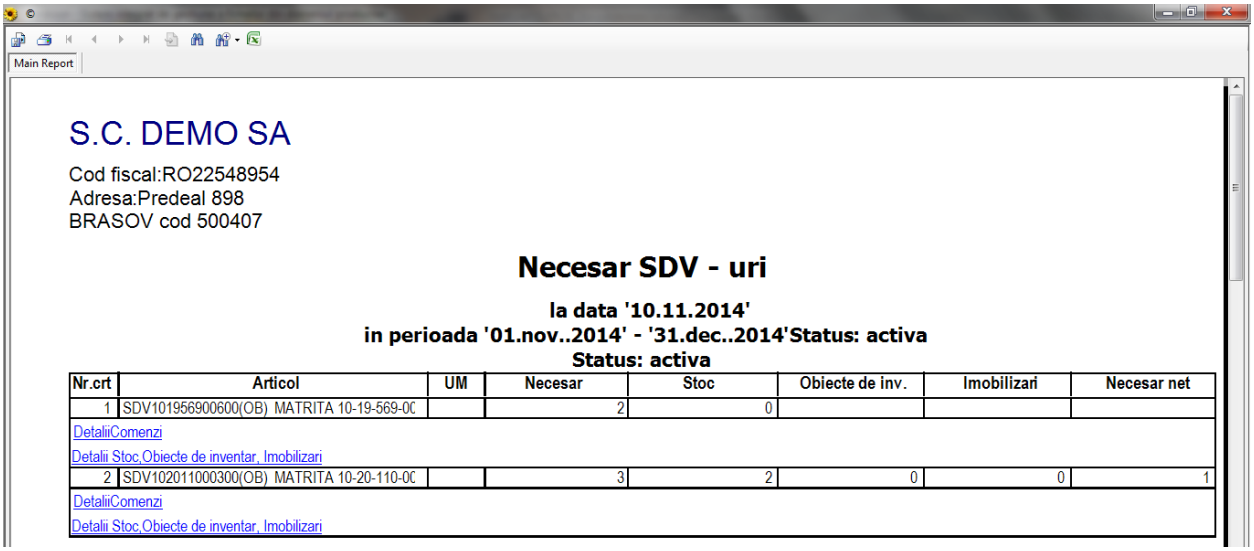
Registru comenzi interne

Comanda productie	Produs	Client Comanda client	Material	Perioada comanda productie	Caracteristici produs	Cantitate lansata	Cantitate ramasa	UM produs	Caracteristici material	Cantitate material	Observatii material	UM material
DEMO1	S03270000000P0F2700P000L1 200 (88000000) / 0005 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1 200	- -	Rp Reper	L01/12/2014 L08/12/2014		10	4	mii buc		10,00		mii buc
DEMO2	S03270000000P0F2700P000L1 200 (88000000) / 0005 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1 200	- -	Rp Reper	Mi19/11/2014 S13/12/2014		10	10	mii buc		10,00		mii buc
DEMO3	S03270000000P0F2700P000L1 200 (88000000) / 0005 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1 200	- -	Rp Reper	Mi05/11/2014 D30/11/2014		10	10	mii buc		10,00		mii buc

3.6.13. Necesar de SDV-uri

Raportul afiseaza lista de SDV-uri detaliata pe comenzi

- Antet: apare Data de lucru, perioada de selectie si statusurile comenzilor selectate
- Detalii:
  - Articol SDV
  - UM
  - Necesar: toata cantitatea necesara din respectivul SDV
  - Stoc curent: stocul curent de SDV la Data de lucru.
  - Obiecte de inventar: nu afiseaza numar sdv in folosinta
  - Imobilizari: nu afiseaza numar imobilizari sdv in folosinta
  - Necesar net: Necesar – Stoc curent



Main Report

S.C. DEMO SA

Cod fiscal:RO22548954
Adresa:Predeal 898
BRASOV cod 500407

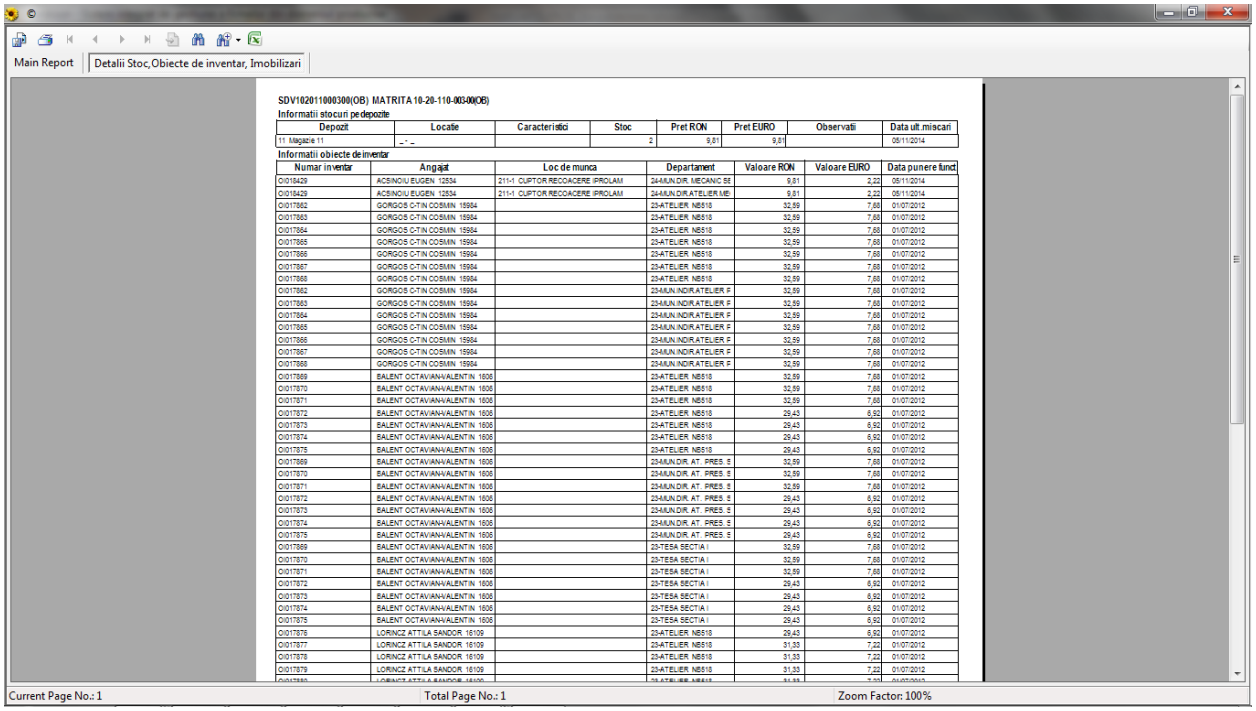
Necesar SDV - uri

la data '10.11.2014'
in perioada '01.nov..2014' - '31.dec..2014'Status: activa
Status: activa

Nr.crt	Articol	UM	Necesar	Stoc	Obiecte de inv.	Imobilizari	Necesar net
1	SDV101956900600(OB) MATRITA 10-19-569-00		2	0			
DetaliiComenzi							
Detalii Stoc,Obiecte de inventar, Imobilizari							
2	SDV102011000300(OB) MATRITA 10-20-110-00		3	2	0	0	1
DetaliiComenzi							
Detalii Stoc,Obiecte de inventar, Imobilizari							

- raportul permite accesul, printr-un subraport, la lista de sdv-uri cu acel cod de tip obiect de inventar sau imobilizare inregistrate in sistem

`



Main Report | Detalii Stoc,Obiecte de inventar, Imobilizari

SDV102011000300(OB) MATRITA 10-20-110-00300(OB)

Informatii stocuri pe depozite

Depozit	Locatie	Caracteristici	Stoc	Pret RON	Pret EURO	Observatii	Data ult.miscari
11 Magazie 11	- -		2	9,81	9,81		05/11/2014

Informatii obiecte de inventar

Numar inventar	Angajat	Loc de munca	Departament	Valoare RON	Valoare EURO	Data punere funct
OI018429	ACSINOIU EUGEN 12534	211-1 CUPTOR RECOACERE IPROLAM	24-MUN.DIR. MECANIC SE	9,81	2,22	05/11/2014
OI018429	ACSINOIU EUGEN 12534	211-1 CUPTOR RECOACERE IPROLAM	24-MUN.DIR.ATELIER ME	9,81	2,22	05/11/2014
OI017862	GORGOS C-TIN COSMIN 15984		23-ATELIER N8518	32,59	7,68	01/07/2012
OI017863	GORGOS C-TIN COSMIN 15984		23-ATELIER N8518	32,59	7,68	01/07/2012
OI017864	GORGOS C-TIN COSMIN 15984		23-ATELIER N8518	32,59	7,68	01/07/2012
OI017865	GORGOS C-TIN COSMIN 15984		23-ATELIER N8518	32,59	7,68	01/07/2012
OI017866	GORGOS C-TIN COSMIN 15984		23-ATELIER N8518	32,59	7,68	01/07/2012
OI017867	GORGOS C-TIN COSMIN 15984		23-ATELIER N8518	32,59	7,68	01/07/2012
OI017868	GORGOS C-TIN COSMIN 15984		23-ATELIER N8518	32,59	7,68	01/07/2012
OI017862	GORGOS C-TIN COSMIN 15984		23-MUN.INDIR.ATELIER F	32,59	7,68	01/07/2012
OI017863	GORGOS C-TIN COSMIN 15984		23-MUN.INDIR.ATELIER F	32,59	7,68	01/07/2012
OI017864	GORGOS C-TIN COSMIN 15984		23-MUN.INDIR.ATELIER F	32,59	7,68	01/07/2012
OI017865	GORGOS C-TIN COSMIN 15984		23-MUN.INDIR.ATELIER F	32,59	7,68	01/07/2012
OI017866	GORGOS C-TIN COSMIN 15984		23-MUN.INDIR.ATELIER F	32,59	7,68	01/07/2012
OI017867	GORGOS C-TIN COSMIN 15984		23-MUN.INDIR.ATELIER F	32,59	7,68	01/07/2012
OI017868	GORGOS C-TIN COSMIN 15984		23-MUN.INDIR.ATELIER F	32,59	7,68	01/07/2012
OI017869	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-ATELIER N8518	32,59	7,68	01/07/2012
OI017870	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-ATELIER N8518	32,59	7,68	01/07/2012
OI017871	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-ATELIER N8518	32,59	7,68	01/07/2012
OI017872	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-ATELIER N8518	29,43	6,92	01/07/2012
OI017873	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-ATELIER N8518	29,43	6,92	01/07/2012
OI017874	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-ATELIER N8518	29,43	6,92	01/07/2012
OI017875	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-ATELIER N8518	29,43	6,92	01/07/2012
OI017869	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-MUN.DIR. AT. PRES. S	32,59	7,68	01/07/2012
OI017870	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-MUN.DIR. AT. PRES. S	32,59	7,68	01/07/2012
OI017871	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-MUN.DIR. AT. PRES. S	32,59	7,68	01/07/2012
OI017872	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-MUN.DIR. AT. PRES. S	29,43	6,92	01/07/2012
OI017873	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-MUN.DIR. AT. PRES. S	29,43	6,92	01/07/2012
OI017874	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-MUN.DIR. AT. PRES. S	29,43	6,92	01/07/2012
OI017875	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-MUN.DIR. AT. PRES. S	29,43	6,92	01/07/2012
OI017869	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-TESA SECTIA I	32,59	7,68	01/07/2012
OI017870	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-TESA SECTIA I	32,59	7,68	01/07/2012
OI017871	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-TESA SECTIA I	32,59	7,68	01/07/2012
OI017872	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-TESA SECTIA I	29,43	6,92	01/07/2012
OI017873	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-TESA SECTIA I	29,43	6,92	01/07/2012
OI017874	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-TESA SECTIA I	29,43	6,92	01/07/2012
OI017875	BALENT OCTAVIAN-VALENTIN 1606		23-TESA SECTIA I	29,43	6,92	01/07/2012
OI017876	LORINCZ ATTILA SANDOR 16109		23-ATELIER N8518	29,43	6,92	01/07/2012
OI017877	LORINCZ ATTILA SANDOR 16109		23-ATELIER N8518	31,33	7,22	01/07/2012
OI017878	LORINCZ ATTILA SANDOR 16109		23-ATELIER N8518	31,33	7,22	01/07/2012
OI017879	LORINCZ ATTILA SANDOR 16109		23-ATELIER N8518	31,33	7,22	01/07/2012

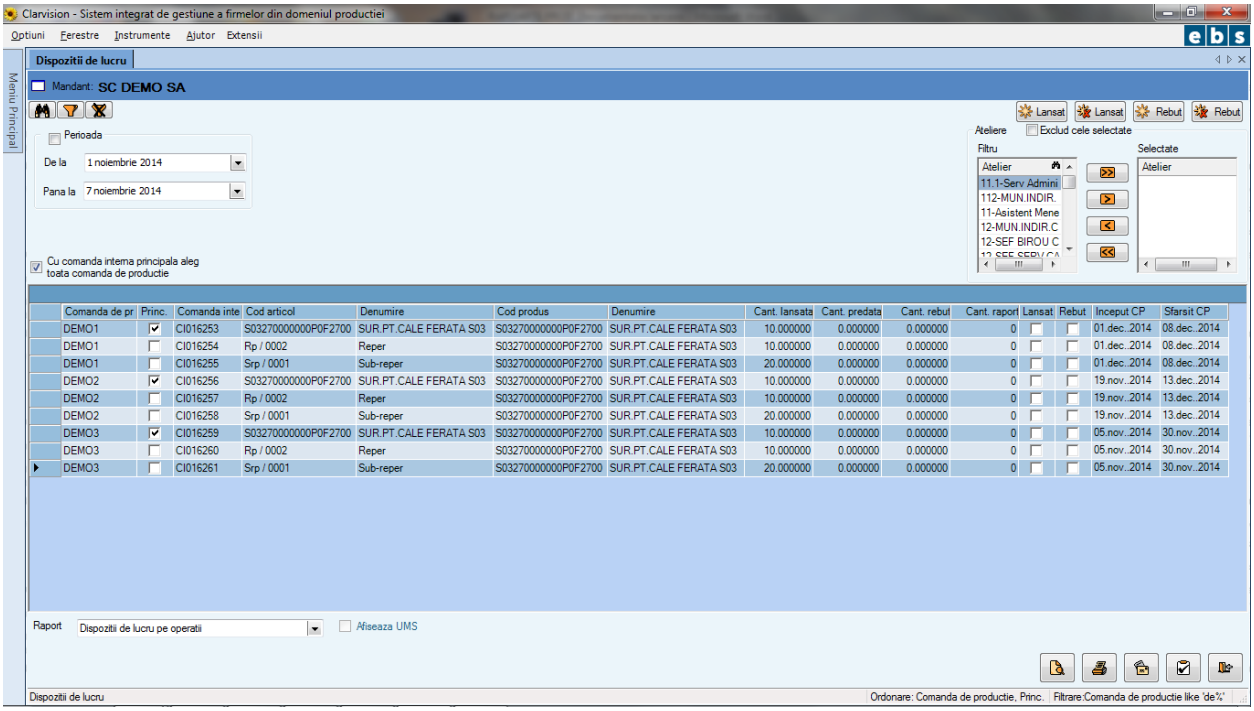
Current Page No.: 1 | Total Page No.: 1 | Zoom Factor: 100%

3.6.14. Repere tehnologice pe comenzi cu marcaj: afiseaza reperele (marcate) pentru care este necesara urmarirea trasabilitatii si calitatii materialului din care este executat respectivul reper.

3.9. Dispozitii de lucru

(Productie discreta- Lansarea productiei – Dispozitii de lucru)

Dispozitiile de lucru – prezinta, sub forma de rapoarte, toate datele necesare lansarii unui proces de productie despre operatiile comenzilor .
Listarea dispozitiilor de lucru se realizeaza dupa selectarea in prealabil a criteriile de filtrare a datelor pentru rapoarte: perioade, ateliere, status comenzi etc.



Comanda de pr	Princ.	Comanda inte	Cod articol	Denumire	Cod produs	Denumire	Cant. lansata	Cant. predata	Cant. rebut	Cant. raport	Lansat	Rebut	Inceput CP	Sfarsit CP
DEMO1	☑	CI016253	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	10.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	01.dec..2014	08.dec..2014
DEMO1	☐	CI016254	Rp / 0002	Reper	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	10.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	01.dec..2014	08.dec..2014
DEMO1	☐	CI016255	Srp / 0001	Sub-reper	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	20.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	01.dec..2014	08.dec..2014
DEMO2	☑	CI016256	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	10.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	19.nov..2014	13.dec..2014
DEMO2	☐	CI016257	Rp / 0002	Reper	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	10.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	19.nov..2014	13.dec..2014
DEMO2	☐	CI016258	Srp / 0001	Sub-reper	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	20.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	19.nov..2014	13.dec..2014
DEMO3	☑	CI016259	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	10.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	05.nov..2014	30.nov..2014
DEMO3	☐	CI016260	Rp / 0002	Reper	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	10.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	05.nov..2014	30.nov..2014
DEMO3	☐	CI016261	Srp / 0001	Sub-reper	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	20.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	05.nov..2014	30.nov..2014

In fereastra sunt afisate intr-un grid toate comenzile de productie active ce au comenzi interne active pentru care nu s-a predat integral cantitatea lansata.

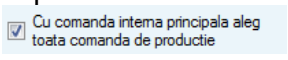
Informatiile afisate sunt:

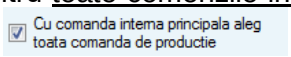
- **Comanda de productie**
- **Principala:** este bifata automat, nemodificabila pentru utilizator; indica comanda interna a produsului finit
- **Comanda interna**
- **Cod articol**: codul repereului\semifabricatului de pe comanda interna
- **Denumire:** denumirea repereului\semifabricatului de pe comanda interna
- **Cod produs**: codul produsului finit de pe comanda de productie
- **Denumire** produsului finit de pe comanda de productie
- **Cantitate lansata** pe comanda interna
- **Cantitate predata** pe comanda interna
- **Cantitate rebut** pe comanda interna: cantitatea pentru care s-a suplimentat comanda initiala

- **Cantitate raport:** cantitatea pentru care se doreste afisarea de informatii pe rapoarte. Se completeaza automat cu *‚Cant. Lansata' minus ‚Cant. Predata' minus ‚Cant rebut'* sau cu ‚*Cant rebut*' prin bifarea check-box-ului ‚Lansat' sau ‚Rebut', insa poate fi modificata de utilizator in limita cantitatilor rezultate si din calculele automate

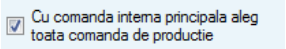
- **Lansat:** optiunea care marcheaza comenzile pentru care se vor afisa date pe raport. Se bifeaza optiunea daca se doreste afisarea informatiilor pentru cantitatea lansata initial. Prin bifare, se completeaza automat campul ‚Cant. raport' cu *Cant. Lansata' minus ‚Cant. Predata' minus ‚Cant rebut'*
- **Rebut:** optiunea care marcheaza comenzile pentru care se vor afisa date pe raport. Se bifeaza optiunea daca se doreste afisarea informatiilor pentru cantitatea rebutata. Prin bifare, se completeaza automat campul ‚Cant. raport' cu *‚Cant. rebut'*

  Cele doua optiuni de mai sus pot fi <u>bifate\debifate manual</u> prin <u>pozitionarea</u> cursorului in respectivul check-box sau <u>automat</u>, cu butoanele , Lansat , Lansat, Rebut, Rebut.

  - <u>La bifarea manuala</u> a unuia dintre cele doua check-box-uri, se completeaza automat campul ‚Cant. Raport' cu *Cant. Lansata' minus ‚Cant. Predata' minus ‚Cant rebut'* sau cu ‚*Cant rebut',* pentru <u>comanda interna curenta</u> sau pentru <u>toate comenzile interne</u> ale comenzii de productie daca comanda interna curenta este principala si este bifata optiunea 

  - La bifarea automata utilizand butoanele mentionate Lansat si Rebut se completeaza automat campul ‚Cant. Raport' fie cu ‚*Cant. Lansata' minus ‚Cant. Predata' minus ‚Cant rebut'* fie cu ‚Cant rebut' pentru <u>toate comenzile interne</u> ale comenzii de productie indiferent de starea optiunii 

- **Inceput CP** – data start comanda de productie
- **Sfarsit CP** – data sfarsit comanda de productie
- **Numar ordine** – se numeroteaza comenzile de productie – toate CI-urile unei coemnzi de productie poarta acelasi numar de ordine
- **Responsabil** – din Program de fabricatie
- **Inceput CI**
- **Sfarsit CI**
- **Listat**

- 

- daca este marcata aceasta optiune, la bifarea manuala a check-box-ului ‚Lansat' din grid, din dreptul unei comenzi interne principale, se marcheaza automat check-box-ul ‚Lansat' pentru toate comenzile interne ale comenzii de productie

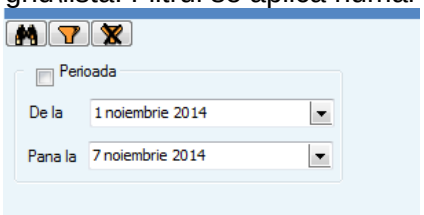
Comanda de pr	Princ.	Comanda inte	Cod articol	Denumire	Cod produs	Denumire	Cant. lansata	Cant. predata	Cant. rebut	Cant. raport	Lansat	Rebut	Inceput CP	Sfarsit CP
DEMO1	☑	CI016253	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	10.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	01.dec..2014	08.dec..2014
DEMO1	☐	CI016254	Rp / 0002	Reper	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	10.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	01.dec..2014	08.dec..2014
DEMO1	☐	CI016255	Srp / 0001	Sub-reper	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	20.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	01.dec..2014	08.dec..2014
DEMO2	☑	CI016256	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	10.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	19.nov..2014	13.dec..2014
DEMO2	☐	CI016257	Rp / 0002	Reper	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	10.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	19.nov..2014	13.dec..2014
DEMO2	☐	CI016258	Srp / 0001	Sub-reper	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	20.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	19.nov..2014	13.dec..2014
DEMO3	☑	CI016259	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	10.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	05.nov..2014	30.nov..2014
DEMO3	☐	CI016260	Rp / 0002	Reper	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	10.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	05.nov..2014	30.nov..2014
DEMO3	☐	CI016261	Srp / 0001	Sub-reper	S03270000000P0F2700	SUR.PT.CALE FERATA S03	20.000000	0.000000	0.000000	0	☐	☐	05.nov..2014	30.nov..2014

Semnificatia butoanelor

- cautare informatie dorita in gridul cu comenzile de productie. Mai intai se pozitioneaza cursorul pe coloana in care se doreste sa se faca efectueze cautarea. In campul aparut la accesarea butonului se tasteaza informatia cautata
- - filtrare informatie dorita in gridul cu comenzile de productie. Mai intai se pozitioneaza cursorul pe coloana in care se doreste sa se faca efectueze filtrarea. In campul aparut la accesarea butonului se tasteaza informatia cautata
- - anulare filtru.

- **Perioada – check-box.** Daca se bifeaza aceasta optiune, in grid\lista vor fi afisate numai comenzile ce se interseceteaza cu perioada selectata in campurile ‚De la' si ‚Pana la' (comenzile au data inceput sau sfarsit in perioada selectata sau intervalul de executie cuprinde si Data De la si Pana la, adica Data inceput < De la si Data sfarsit > Pana la)

- **De la** si **Pana la**: permite selectia perioadei din care fac parte pcomenzile afisate in grid\lista. Filtrul se aplica numai daca este bifat **check-box-ul ‚Perioada'**

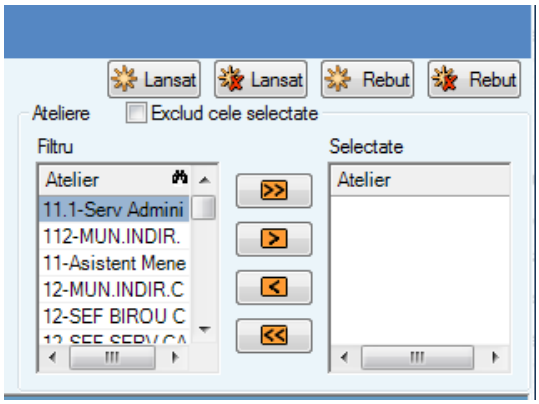


Pentru previzualizare (afisare raport) trebuie marcate comenzile pentru care se vor afisa date in raport. Pentru marcarea\demarcarea automata se utilizeaza urmatoarele butoane:

- **Lansat** - selecteaza tot. Se utilizeaza acest buton daca se doreste afisarea informatiilor pe raport pentru cantitatea lansata initial.
Apasand acest buton se marcheaza in bloc check-box-ul 'Lansat' pentru toate comenzile din grid\lista si se completeaza automat campul ‚Cant. Raport' cu ‚*Cant. Lansata' minus ‚Cant. Predata' minus ‚Cant rebut*' indiferent de starea optiunii Cu comanda interna principala aleg toata comanda de productie
- **Lansat** - deselecteaza tot anuleaza efectul butonului Lansat

- **Rebut** - selecteaza tot.
Se utilizeaza acest buton daca se doreste afisarea informatiilor pe raport pentru cantitatea rebutata
Apasand acest buton se marcheaza in bloc check-box-ul 'Lansat' pentru toate comenzile din grid\lista si se completeaza automat campul ‚Cant. Raport' cu *‚Cant rebut'* indiferent de starea optiunii Cu comanda interna principala aleg toata comanda de productie
- **Rebut** - deselecteaza tot anuleaza efectul butonului Rebut

Operatiile sunt associate atelielor



- **Ateliere**
Fiecare operatie de pe fisa produselor (si implicit si de pe comenzile de productie) apartine unui loc de munca ce se gaseste intr-un atelier/departament din Resurse umane.
Pentru Dispozitii de lucru ateliere reprezinta criteriu de filtrare a datelor afisate pe rapoarte
Pentru afisarea datelor in raport este obligatorie selectarea unuia, mai multor sau tuturor atelierelor (in functie de informatiile dorite oe rapoarte)

Selectia atelierelor pentru care se vor afisa date se realizeaza prin trecerea lor din lista din stanga in lista din dreapta.

Filtrarea atelierelor functioneaza si invers: pot fi selectate ateliere pentru care <u>nu se doreste</u> afisarea de date pe rapoarte. In acest caz se bifeaza optiunea Exclud cele selectate si se trec in lista din dreapta ateliere ce se vor exclude.

cantitati in UMS - daca se lucreaza cu setarile 'Se utilizeaza unitati de masura secundare' si 'Afiseaza cantitati in UMS pentru rapoartele de productie' cu valoarea True, pentru anumite rapoarte este activat check-boxul prin care se poate opta pentru afisarea cantitatilor si in unitatile de masura secundare

Dupa aplicarea tuturor filtrelor, selectiilor dorite, se poate previzualiza raportul cu butonul

Rapoartele sunt:

- Dispozitii de lucru pe operatii
- Dispozitii de lucru pe repere
- Dispozitii de lucru pe categorii de manopera
- Bonuri de lucru
- Centralizator cantitativ pe repere
- Fisa de urmarire pe comenzi
- Itinerar tehnologic pe ateliere
- Itinerar tehnologic pe semifabricate
- Necesar materii prime si materiale pe perioada

Se poate vizualiza istoricul listarii rapoartelor; se poate apela butonul Incarca istoric date listare – se marcheaza pe fiecare raport in parte ca bifate comenzile interne pentru care s-a generat raportul si s-a apelat butonul de print din preview.

3.7.1. Dispozitii de lucru pe operatii: raportul reprezinta cate o dispozitie de lucru pentru fiecare operatie de pe comenzile selectate

Operatiile sunt ordonate dupa atelierul locului de munca in care se executa.

Fiecare dispozitie de lucru afiseaza:

- Un numar generat automat prin autoincrementare (care se pastreaza la fiecare accesare a raportului)
- Data: data de lucru
- Cod comanda de productie, comanda interna, cantitate lansata produs finti si reper
- Denumire produs, denumire reper
- Atelierul locului de munca in care se executa operatia
- Termen executie: data finala a comenzii
- Locul de munca in care se executa operatia
- Operatia
- Nr. op. indica pozitia operatiei pe fisa
- Categoria de tarif asociata operatiei
- Timp de executie total pe comanda in ore
- Manopera totala pe comanda

S.C. DEMO SA

Cod fiscal RO22548954
Adresa: Predeal 898
BRASOV cod 500407

DISPOZITIE DE LUCRU			Nr. comanda	Cantitate repere	Cantitate produs
Nr.: DL002470	din data:	07.11.2014	DEMO1 / CI016253	10	10
Denumire produs cod: S03270000000P0F2700P00 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200			Atelier 217-MUN.DIR.ATELIER AM	Termen executie	Intocmit:
Denumire reper cod: S03270000000P0F2700P00 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200			Nr.desen 3270	08/12/14	Maistru / Viza CTC

Nr. op.	Denumire loc de munca	Cat.	Timp - h -	Manopera - RON -	Control CTC	Executat de:
	217-1 MASA AMBALARE					marca:
1	Denumire operatie 1700 AMBALARE	Ambala	100.000	500.00000		nume: prenume:
Obs.		MESERIA:				

DISPOZITIE DE LUCRU			Nr. comanda	Cantitate repere	Cantitate produs
Nr.: DL002471	din data:	07.11.2014	DEMO1 / CI016254	10	10
Denumire produs cod: S03270000000P0F2700P00 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200			Atelier 217-MUN.DIR.ATELIER AM	Termen executie	Intocmit:
Denumire reper cod: Rp/0002 Reper			Nr.desen 3270-catalog articole	08/12/14	Maistru / Viza CTC

Nr. op.	Denumire loc de munca	Cat.	Timp - h -	Manopera - RON -	Control CTC	Executat de:
	217-1 MASA AMBALARE					marca:
1	Denumire operatie 1700 AMBALARE	Ambala	50.000	250.00000		nume: prenume:
Obs.		MESERIA:				

DISPOZITIE DE LUCRU			Nr. comanda	Cantitate repere	Cantitate produs
Nr.: DL002472	din data:	07.11.2014	DEMO1 / CI016255	20	10
Denumire produs cod: S03270000000P0F2700P00 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200			Atelier 22.1-MUN.DIR. ATELIER TR	Termen executie	Intocmit:
Denumire reper cod: Srp/0001 Sub-reper			Nr.desen 3270-catalog articole	08/12/14	Maistru / Viza CTC

Nr. op.	Denumire loc de munca	Cat.	Timp h	Manopera RON	Control CTC	Executat de:
	225-2 LINIE DE NORMALIZARE LL306					marca:

Total Page No.: 11 Zoom Factor: 100%

3.7.2. Dispozitii de lucru pe repere: raportul reprezinta cate o dispozitie de lucru pentru fiecare operatie de pe comenzile selectate

Operatiile sunt ordonate dupa atelierul locului de munca in care se executa.

Raportul este similar cu Dispozitia de lucru pe operatii. Fiecare dispozitie de lucru afiseaza:

- Un numar generat automat prin autoincrementare (care se pastreaza la fiecare accesare a raportului)
- Data: data de lucru
- Cod comanda de productie, comanda interna, cantitate lansata produs finti si reper
- Denumire produs, denumire reper
- Atelierul locului de munca in care se executa operatia
- Termen executie: data finala a comenzii
- Locul de munca in care se executa operatia
- Operatia
- Nr. op. indica pozitia operatiei pe fisa

- Categoria de tarif asociata operatiei
- **Timp de executie unitar pe comanda**
- Timp de executie total pe comanda
- **Manopera unitara pe comanda**
- Manopera totala pe comanda

DISPOZITIE DE LUCRU Nr. DL002512 data: 07/11/2014	Nr. comanda DEMO1 / CI016254			Cantitate repere: 10,00	Cantitate produs: 10,00
Produs cod: S03270000000P0F2700P000L SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F270	Atelier 217-MUN.DIR.ATELIER AMBALA		Termen executie 08.12.2014	Intocmit:	
Reper: cod: Rp Reper	Nr.desen 3270-catalog articole			Maistru	

Nr. op.	Denumire loc de munca 217-1 MASA AMBALARE	Cat.	Timp [h] unitar	Timp [h] total	Manopera [RON] unitara	Manopera [RON] totala	Control CTC	Executat de:
1	Denumire operatie 1700 AMBALARE	Ambal	5,000	50,000	25,00000	250,00000		marca: nume:
		MESERIA:						

DISPOZITIE DE LUCRU Nr. DL002513 data: 07/11/2014	Nr. comanda DEMO1 / CI016253			Cantitate repere: 10,00	Cantitate produs: 10,00
Produs cod: S03270000000P0F2700P000L SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F270	Atelier 217-MUN.DIR.ATELIER AMBALA		Termen executie 08.12.2014	Intocmit:	
Reper: cod: S03270000000P0F2700P000L SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F270	Nr.desen 3270			Maistru	

Nr. op.	Denumire loc de munca 217-1 MASA AMBALARE	Cat.	Timp [h] unitar	Timp [h] total	Manopera [RON] unitara	Manopera [RON] totala	Control CTC	Executat de:
1	Denumire operatie 1700 AMBALARE	Ambal	10,000	100,000	50,00000	500,00000		marca: nume:
		MESERIA:						

Dupa inchiderea raportului, se deschide un alt raport ce afiseaza pentru fiecare c-da de productie si un centralizator pe ateliere, cu cubtotal pe repere.

S.C. DEMO SA

Cod fiscal RO22548954
Adresa: Predeal 898
BRASOV cod 500407

CENTRALIZATOR DISPOZITII DE LUCRU / REPERE

Denumire produs: SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L		**Desen produs:** 3270-catalog articole			**cod:** S03270000000P0F2700P000L12	
Comanda: DEMO1		**Cant. produs:** 10,00				
Nr. dispozitie de lucru	**Operatii** **Loc de munca**	**Categ.**	**Cant. repere**	**Timp unitar** **Timp total** **[h]**	**Manopera unitara** **Manopera totala** **[RON]**	**Termen de executie**
Atelier	217-MUN.DIR.ATELIER AMBALARE					
Rp	Reper					
DL002512	1700 AMBALARE 217-1 MASA AMBALARE	Ambala	10,00	5,000 50,000	25,00000 250,00000	08.12.2014
Total reper/atelier	Reper			**5,000** **50,000**	**25,00000** **250,00000**	
S03270000	SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200					
DL002513	1700 AMBALARE 217-1 MASA AMBALARE	Ambala	10,00	10,000 100,000	50,00000 500,00000	08.12.2014
Total reper/atelier	SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200			**10,000** **100,000**	**50,00000** **500,00000**	
Total atelier:	217-MUN.DIR.ATELIER AMBALARE			**15,000** **150,000**	**75,00000** **750,00000**	
Atelier	22.1-MUN.DIR. ATELIER TRATAMENT TERMIC SECUNDAR					
Srp	Sub-reper					
DL002514	1401 TRAT.TERMIC SEC. IMBUNATATIRE 225-1 LINIE DE TRATAMENT LI 304	LI 300	20,00	3,199 63,980	19,19400 383,88000	08.12.2014
DL002515	1402 TRAT.TERMIC SEC. NORMALIZARE 225-2 LINIE DE NORMALIZARE LI 306	NORM	20,00	3,030 60,600	18,18000 363,60000	08.12.2014
Total reper/atelier	Sub-reper			**6,229**	**37,37400**	

3.7.3. Dispozitii de lucru pe categorii de manopera: raportul reprezinta cate o dispozitie de lucru pentru fiecare operatie de pe comenzile selectate

S.C. DEMO SA

Cod fiscal:RO22548954
Adresa:Predeal 898
BRASOV cod 500407

DISPOZITIE DE LUCRU / Categorii manopera	Nr. comanda	Cantitate repere	Cantitate produs
Nr.: DL002593 din data: 07.11.2014	DEMO1	10,00	10,00

Denumire produs cod: S03270000000P0F2700F	Atelier	Termen executie	Intocmit:	
SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	217-MUN.DIR.ATELIER.AM			
	Nr.desen 3270	08/12/14	Maistru	Viza CTC

Denumire loc de munca	Cat.	Timp - h -	Manopera - RON -	Control CTC	Executat de:
217-1 MASA AMBALARE					marca:
AMBALARE (1700); AMBALARE (1700)	Amba	150.00	750.0000		nume:
	MESERIA:				prenume:

DISPOZITIE DE LUCRU / Categorii manopera	Nr. comanda	Cantitate repere	Cantitate produs
Nr.: DL002594 din data: 07.11.2014	DEMO1	20,00	10,00

Denumire produs cod: S03270000000P0F2700F	Atelier	Termen executie	Intocmit:	
SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	22.1-MUN.DIR. ATELIER TR			
	Nr.desen 3270-catalog articole	08/12/14	Maistru	Viza CTC

Denumire loc de munca	Cat.	Timp - h -	Manopera - RON -	Control CTC	Executat de:
225-1 LINIE DE TRATAMENT LI 304					marca:
TRAT.TERMIC SEC. IMBUNATATIRE(1401)	LI 300	63.98	383.8800		nume:
	MESERIA:				prenume:

DISPOZITIE DE LUCRU / Categorii manopera	Nr. comanda	Cantitate repere	Cantitate produs
Nr.: DL002595 din data: 07.11.2014	DEMO1	20,00	10,00

Denumire produs cod: S03270000000P0F2700F	Atelier	Termen executie	Intocmit:	
SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	22.1-MUN.DIR. ATELIER TR			
	Nr.desen 3270-catalog articole	08/12/14	Maistru	Viza CTC

Denumire loc de munca	Cat.	Timp	Manopera	Control CTC	Executat de:

Total Page No.: 9 Zoom Factor: 100%

Dupa inchiderea raportului, se deschide un alt raport ce afiseaza si un centralizator penru locurile de munca in care se executa operatiile, grupat pe ateliere, cu subtotal pe repere.

CENTRALIZATOR DISPOZITII DE LUCRU / Categorii manopera

Denumire produs SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200 **Desen produs** 3270 **cod:** S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)/000
Comanda DEMO1 **Cantitate produs** 10,00

Nr. dispozitie de lucru	Loc de munca		Categoria	Timp - h -	TOTAL Manopera - RON -	Termen de executie
Atelier	**217-MUN.DIR.ATELIER AMBALARE**					
DL002593	217-1	MASA AMBALARE	Ambalare cuti	150.00	750,0000	08/12/14
			Total atelier:	**150.00**	**750,0000**	

Denumire produs SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200 **Desen produs** 3270-catalog articole **cod:** S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)/000
Comanda DEMO1 **Cantitate produs** 10,00

Nr. dispozitie de lucru	Loc de munca		Categoria	Timp - h -	TOTAL Manopera - RON -	Termen de executie
Atelier	**22.1-MUN.DIR. ATELIER TRATAMENT TERMIC SECUNDAR**					
DL002594	225-1	LINIE DE TRATAMENT LI 304	LI 300	63.98	383,8800	08/12/14
DL002595	225-2	LINIE DE NORMALIZARE LI 306	NORMALIZAR	60.60	363,6000	08/12/14
			Total atelier:	**124.58**	**747,4800**	

Denumire produs SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200 **Desen produs** 3270-catalog articole **cod:** S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)/000
Comanda DEMO1 **Cantitate produs** 10,00

Nr. dispozitie de lucru	Loc de munca		Categoria	Timp - h -	TOTAL Manopera - RON -	Termen de executie
Atelier	**22-MUN.DIR. ATELIER PRESARE SURUBURI LA CALD**					
DL002596	222-1	MASINA DEBITAT PRIN FORFECARE	ASTG+F130t	18.52	116,6760	08/12/14
DL002597	222-7	PRESA CU FRICTIUNE PF 130	PF130t	43.28	515,0320	08/12/14
DL002598	222-8	PRESA DE STANTARE	PAI40+F16	50.64	292,6992	08/12/14
			Total atelier:	**112.44**	**924,4072**	

Denumire produs SUR.PT.CALE FERATA **Desen produs** 3270-catalog articole **cod:** S03270000000P0F2700P

Total Page No.: 6 Zoom Factor: 100%

3.7.4. Bon de lucru: afiseaza cate un bon pentru fiecare operatie cu informatiile de pe comanda, plus sdv-urile. Numarul bonului indica pozitia operatiei pe comanda

BON DE LUCRU **Nr.** 11 **din** 07.11.2014
Srp/0001 Sub-reper
Comanda productie DEMO1
S03270000000P0F2700P SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F 10 mii buc

Comanda interna CI016255
Start planificat 01/12/14
Sfarsit planificat 08/12/14
Cantitate 20 mii buc
Val. manopera 383,88000 RON
Executat de:

Operatia 1401 TRAT.TERMIC.SEC. IMBUNA **Tarif (RON)** **categoria** LI 300
L.M. 225-1 LINIE DE TRATAMENT LI 304 **p.** 0,0
Obs. **e.** 19,19400/ 1,00
Timpi (h) **p.** 0
e. 3.199

Realizat
conform
neconform

BON DE LUCRU **Nr.** 1 **din** 07.11.2014
Srp/0001 Sub-reper
Comanda productie DEMO1
S03270000000P0F2700P SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F 10 mii buc

Comanda interna CI016255
Start planificat 01/12/14
Sfarsit planificat 08/12/14
Cantitate 20 mii buc
Val. manopera 116,67600 RON
Executat de:

Operatia 0201 DEBITARE PRIN FORFECARI **Tarif (RON)** **categoria** ASTG+F130t
L.M. 222-1 MASINA DEBITAT PRIN FORFECARE **p.** 0,0
Obs. **e.** 5,83380/ 1,00
Timpi (h) **p.** 0
e. 0.926
SDV-uri : SDV101956900600(OB) - MATRITA 10-19-569-006-00 2.000000 ;

Realizat
conform
neconform

BON DE LUCRU **Nr.** 3 **din** 07.11.2014
Srp/0001 Sub-reper
Comanda productie DEMO1
S03270000000P0F2700P SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F 10 mii buc

Comanda interna CI016255
Start planificat 01/12/14
Sfarsit planificat 08/12/14
Cantitate 20 mii buc
Val. manopera 515,03200 RON

Total Page No.: 14 Zoom Factor: 100%

3.7.5. Centralizator cantitativ pe repere: afiseaza o lista cumulata de repere\produse, cantitatea de produse pe care trebuie sa o execute fiecare operatie, timpii si manopera

S.C. DEMO SA

Cod fiscal:RO22548954
Adresa:Predeal 898
BRASOV cod 500407

CENTRALIZATOR CANTITATIV PE REPERE

Reper / Operatie reper	Cantitate	UM	Timpi (ore)			Manopera (RON)		
			pregatire	executie	total	pregatire	executie	total
Rp / 0002 - Reper								
1700 - AMBALARE	30	mii buc	0	150.00	150.00	0.0	750.0000	750.0000
Total reper: Rp / 0002 - Reper	**30**		**0**	**150.00**	**150.00**	**0.0**	**750.0000**	**750.0000**
S0327000000P0F2700P000L1200(80000000) / 0005 - SUR.PT.CALE FERATA S0327000000P0F2700P000L1200								
1700 - AMBALARE	30	mii buc	0	300.00	300.00	0.0	1,500.0000	1,500.0000
Total reper: S0327000000P0F2700P000L1200(80000000) / 0005 - SUR.PT.CALE FE	**30**		**0**	**300.00**	**300.00**	**0.0**	**1,500.0000**	**1,500.0000**
Srp / 0001 - Sub-reper								
0201 - DEBITARE PRIN FORFECARE	60	mii buc	0	55.56	55.56	0.0	350.0280	350.0280
0601 - SANFRENARE TUA	60	mii buc	0	79.92	79.92	0.0	503.4960	503.4960
0402 - FORJARE MANUALA(PRESE FRICTIUNE)	60	mii buc	3	126.84	129.84	35.7	1,509.3960	1,545.0960
1402 - TRAT.TERMIC SEC. NORMALIZARE	60	mii buc	0	181.80	181.80	0.0	1,090.8000	1,090.8000
1301 - DEBAVURARE	60	mii buc	0	151.92	151.92	0.0	878.0976	878.0976
0503 - ALICARE	60	mii buc	0	75.18	75.18	0.0	405.9720	405.9720
0905 - STRUNJIRE FRONTALA SI AMBORARE	60	mii buc	0	1,200.00	1,200.00	0.0	8,040.0000	8,040.0000
0909 - STRUNJIRE COTAb SI SANF.UN CAPAT	60	mii buc	0	1,304.40	1,304.40	0.0	8,739.4800	8,739.4800
0501 - SPALARE	60	mii buc	0	39.66	39.66	0.0	198.3000	198.3000
1201 - FILETARE PRIN RULARE	60	mii buc	0	213.54	213.54	0.0	1,430.7180	1,430.7180
1401 - TRAT.TERMIC SEC. IMBUNATATIRE	60	mii buc	0	191.94	191.94	0.0	1,151.6400	1,151.6400
1502 - CONSERVARE	60	mii buc	0	41.52	41.52	0.0	207.6000	207.6000
Total reper: Srp / 0001 - Sub-reper	**720**		**3**	**3,662.28**	**3,665.28**	**35.7**	**24,505.5276**	**24,541.2276**
		TOTAL GENERAL:	**3**	**4,112.28**	**4,115.28**	**35.7**	**26,755.5276**	**26,791.2276**

Total Page No.: 1 Zoom Factor: 100%

3.7.6. Fisa de urmarire pe comenzi: afiseaza, pentru fiecare comanda inerna a comenzilro de productie o lista cu operatiile, timpii de oregatire si executie, atelierul in care se excuta, locul de munca si sdv-urile atasate.

Client:
Comanda client:

FISA DE URMARIRE

Cod CP: DEMO1 **Produs:** S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)/0005 / SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200 **Cant.lansata CS:** 10,00 / mii buc **Perioada planificata:** 01.12.2014 - 08.12.2014

Cod CI: CI016255 **Reper** Srp/0001 / Sub-reper **Cant.lansata CI:** 20,00 / mii buc **Nr. desen reper:** 3270-catalog articole

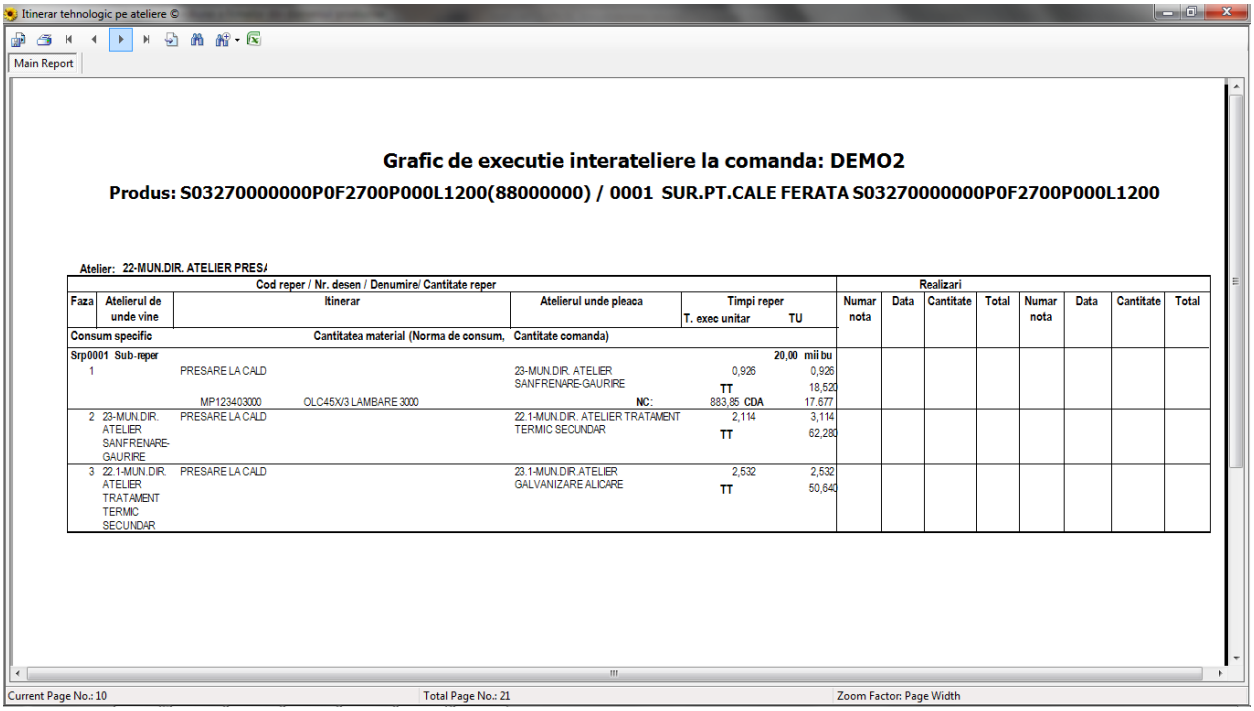
Observatii CI: **Observatii antet FT:**

Nr. crt.	Operatie (cod / denumire)	U.M. timp	Atelier	Loc de munca (cod / denumire)	Executat de (data executiei)	Viza CTC	Observatii operatie Lista SDV-uri
1	0201 - DEBITARE PRIN FORFECARE timp om (preg. / exec.): 0 / 0,926 timp utilaj (preg. / exec.): 0 / 0,926	h	22-MUN.DIR. ATELI manopera preg: exec:	222-1 - MASINA DEBITAT PRIN FORFECARE 0,0 5,83380			SDV101956900600 (OB) - MATRITA 10-19-569-006-00 2.000000 ;
2	0601 - SANFRENARE TUA timp om (preg. / exec.): 0 / 1,332 timp utilaj (preg. / exec.): 0 / 1,332	h	23-MUN.DIR. ATELI manopera preg: exec:	213-5 - MASINA GAURIT MG 13 0,0 8,39160			
3	0402 - FORJARE MANUALA(PRESE FRICTIUNE) timp om (preg. / exec.): 1 / 2,114 timp utilaj (preg. / exec.): 1 / 2,114	h	22-MUN.DIR. ATELI manopera preg: exec:	222-7 - PRESA CU FRICTIUNE PF 130 11,9 25,15660			
4	1402 - TRAT.TERMIC SEC.NORMALIZARE timp om (preg. / exec.): 0 / 3,030 timp utilaj (preg. / exec.): 0 / 3,030	h	22.1-MUN.DIR. ATE manopera preg: exec:	225-2 - LINIE DE NORMALIZARE LI 306 0,0 18,18000			
5	1301 - DEBAVURARE timp om (preg. / exec.): 0 / 2,532 timp utilaj (preg. / exec.): 0 / 2,532	h	22-MUN.DIR. ATELI manopera preg: exec:	222-8 - PRESA DE STANTARE 0,0 14,63496			
6	0503 - ALICARE timp om (preg. / exec.): 0 / 1,253 timp utilaj (preg. / exec.): 0 / 1,253	h	23.1-MUN.DIR.ATE manopera preg: exec:	215-3 - MASINA DE ALICARE 0,0 6,76620			
7	0905 - STRUNJIRE FRONTALA SI AMBORARE timp om (preg. / exec.): 0 / 20,000 timp utilaj (preg. / exec.): 0 / 20,000	h	22-MUN.DIR.AT. ST manopera preg: exec:	224-3 - STRUNG SN 400-2 0,0 134,00000			
8	0909 - STRUNJIRE COTA b SI SANF.UN CAPAT timp om (preg. / exec.): 0 / 21,740 timp utilaj (preg. / exec.): 0 / 21,740	h	22-MUN.DIR.AT. ST manopera preg: exec:	224-3 - STRUNG SN 400-2 0,0 145,65800			
9	0501 - SPALARE timp om (preg. / exec.): 0 / 0,661	h	23-MUN.DIR.FILETAR manopera preg:	214-14 - MASINA DE SPALAT 0,0			

Total Page No.: 12 Zoom Factor: 100%

3.7.7. Itinerar tehnologic pe ateliere: raportul afiseaza, grupat pe ateliere, toate produsele\semifabricatele care trec prin acel atelier (care au operatii definite pe locuri de munca din acel atelier) cu informatiile:

- produsul\reperul
- clasele de locuri de munca prin care trece produsul in cadrul atelierului (‚Presare la cald' in captura de mai jos)
- atelierul de unde vine (atelierul operatiei precedente): prima operatia de pe fisa nu va avea precizata aceasta informatie
- atelierul unde pleaca (atelierul operatiei urmatoare): ultima operatie de pe fisa nu va avea precizata aceasta informatie
- timp de executie unitar si pe produs
- pentru prima operatie se afiseaza si primul material si norma de consum



Itinerar tehnologic pe ateliere ©

Main Report

Grafic de executie interateliere la comanda: DEMO2

Produs: S03270000000P0F2700P000L1200(88000000) / 0001 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200

Atelier: 22-MUN.DIR. ATELIER PRES/

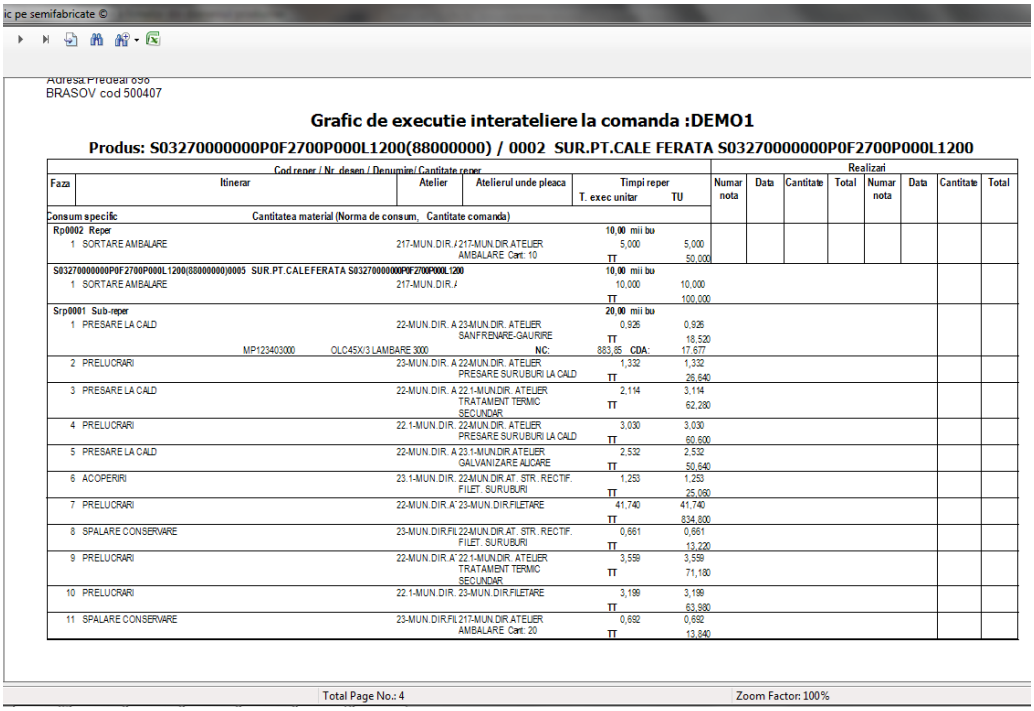
Cod reper / Nr. desen / Denumire/ Cantitate reper								Realizari							
Faza	Atelierul de unde vine	Itinerar		Atelierul unde pleaca	Timpi reper T. exec unitar	TU		Numar nota	Data	Cantitate	Total	Numar nota	Data	Cantitate	Total
Consum specific			Cantitatea material (Norma de consum,	Cantitate comanda)											
Srp0001 Sub-reper						20,00	mii bu								
1		PRESARE LA CALD		23-MUN.DIR. ATELIER SANFRENARE-GAURIRE	0,926		0,926								
					TT		18,520								
		MP123403000	OLC45X/3 LAMBARE 3000	NC:	883,85	CDA	17,677								
2	23-MUN.DIR. ATELIER SANFRENARE-GAURIRE	PRESARE LA CALD		22.1-MUN.DIR. ATELIER TRATAMENT TERMIC SECUNDAR	2,114		3,114								
					TT		62,280								
3	22.1-MUN.DIR. ATELIER TRATAMENT TERMIC SECUNDAR	PRESARE LA CALD		23.1-MUN.DIR.ATELIER GALVANIZARE ALICARE	2,532		2,532								
					TT		50,640								

Current Page No.: 10 Total Page No.: 21 Zoom Factor: Page Width

3.7.8. Itinerar tehnologic pe semifabricate: similar cu raportul Itinerar tehnologic pe ateliere, insa fara gruparea pe atelier.

Raportul afiseaza grupat pe produs\reper, toate clasele de locuri de munca prin care trece semifabricatul cu informatiile:

- clasa locului de munca si atelierul aferent: daca doua operatii la rand se desfasoara in loc de munca cu aceeasi clasa, clasa se afiseaza o singura data, insa se afiseaza atelierul unde pleaca (daca este cazul)
- atelierul operatiei urmatoare (unde pleaca): ultima operatie de pe fisa nu va avea precizata aceasta informatie
- timpii de executie unitari si pe produs



ic pe semifabricate ©

Adresa Predeal 696
BRASOV cod 500407

Grafic de executie interateliere la comanda :DEMO1

Produs: S03270000000P0F2700P000L1200(88000000) / 0002 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200

Faza	Itinerar	Atelier	Atelierul unde pleaca	Timpi reper T. exec unitar	TU	Realizari Numar nota	Data	Cantitate	Total	Numar nota	Data	Cantitate	Total
Consum specific	Cantitatea material (Norma de consum, Cantitate comanda)												
Rp0002 Reper				10,00 mii bu									
1	SORTARE AMBALARE	217-MUN.DIR.A	217-MUN.DIR.ATELIER AMBALARE Cant: 10	5,000 TT	5,000 50,000								
S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)0005 SUR.PT.CALEFERATA S03270000000P0F2700P000L1200				10,00 mii bu									
1	SORTARE AMBALARE	217-MUN.DIR.A		10,000 TT	10,000 100,000								
Srp0001 Sub-reper				20,00 mii bu									
1	PRESARE LA CALD	22-MUN.DIR. A	23-MUN.DIR. ATELIER SANFRENARE-GAURIRE	0,926 TT	0,926 18,520								
	MP12340300 OLC45X/3 LAMBARE 3000		NC:	883,85 CDA:	17,677								
2	PRELUCRARI	23-MUN.DIR. A	22-MUN.DIR. ATELIER PRESARE SURUBURI LA CALD	1,332 TT	1,332 26,640								
3	PRESARE LA CALD	22-MUN.DIR. A	22.1-MUN.DIR. ATELIER TRATAMENT TERMIC SECUNDAR	2,114 TT	3,114 62,280								
4	PRELUCRARI	22.1-MUN.DIR.	22-MUN.DIR. ATELIER PRESARE SURUBURI LA CALD	3,030 TT	3,030 60,600								
5	PRESARE LA CALD	22-MUN.DIR. A	23.1-MUN.DIR.ATELIER GALVANIZARE AUCARE	2,532 TT	2,532 50,640								
6	ACOPERIRI	23.1-MUN.DIR.	22-MUN.DIR.AT. STR. RECTIF. FILET. SURUBURI	1,253 TT	1,253 25,060								
7	PRELUCRARI	22-MUN.DIR.A	23-MUN.DIR.FILETARE	41,740 TT	41,740 834,800								
8	SPALARE CONSERVARE	23-MUN.DIR.FIL	22-MUN.DIR.AT. STR. RECTIF. FILET. SURUBURI	0,661 TT	0,661 13,220								
9	PRELUCRARI	22-MUN.DIR.A	22.1-MUN.DIR. ATELIER TRATAMENT TERMIC SECUNDAR	3,559 TT	3,559 71,180								
10	PRELUCRARI	22.1-MUN.DIR.	23-MUN.DIR.FILETARE	3,199 TT	3,199 63,980								
11	SPALARE CONSERVARE	23-MUN.DIR.FIL	217-MUN.DIR.ATELIER AMBALARE Cant: 20	0,692 TT	0,692 13,840								

Total Page No.: 4 Zoom Factor: 100%

3.7.9. Necesar materii prime si materiale pe perioada

- Raportul tine cont de perioada selectata in fereastra de selectie, chiar daca nu este bifata optiunea ‘perioada’ si afsieaza date numai pentru comenzile ce se inadreaza in respetiva perioada
- Raportul afiseaza o lista a materialelor ce apar pe comenzile selectate cu urmatoarele informatii:
    - Unitatea de masura
    - Comanda de productie si comanda intern ape care apare
    - Unitatea de masura a produsului pentru care se consuma
    - Cantitatea lansata de produs finit
    - Cantitatea lansata pe comanda interna
    - Operatia care consuma materialul conform dependentelor de pe fisa produsului
    - Necesarul brut
    - Cantitatea consumata

- Raportul permite afisare cantitati in UMS

Necesar materii prime si materiale pe perioada ©

Main Report

Necesar materii prime si materiale detaliat

Nr.crt	Articol	UM	STAS	Comanda productie	UM	Cant. lansata	Comanda interna	UM	Observatii CI	Operatie CI	Cant. lansata	Necesar brut	Consumat
1	M49002037 SACI RAFIE AMBALAJ-ALICE	buc		1 1 _DEMO2 S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)Y0002 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	mii buc	0,50	CI016256 S03270000000P0F2700P000L1200(88000000) SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	mii buc		11.11.2014 AMBALARE SACI DE RAFIE	0,50	16,13	
									Total comanda productie _DEMO2			16,13	0,00
				1. 2 _DEMO3 S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)Y0002 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	mii buc	1,20	CI016257 S03270000000P0F2700P000L1200(88000000) SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	mii buc		01.12.2014 AMBALARE SACI DE RAFIE	1,20	38,71	
									Total comanda productie _DEMO3			38,71	0,00
				Total articol: M49002037 SACI RAFIE AMBALAJ-ALICE			Necesar brut: 54,84		Stoc curent: 0,00	Consumat: 0,00		Necesar net	54,84
2	MP123402800 OLC45X/3 LAMBARE 2800	kg		2. 1 _DEMO2 S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)Y0002 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	mii buc	0,50	CI016256 S03270000000P0F2700P000L1200(88000000) SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	mii buc		11.11.2014 DEBITARE PRIN FORFECARE	0,50	441,93	
									Total comanda productie _DEMO2			441,93	0,00
				2. 2 _DEMO3 S03270000000P0F2700P000L1200(88000000)Y0002 SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	mii buc	1,20	CI016257 S03270000000P0F2700P000L1200(88000000) SUR.PT.CALE FERATA S03270000000P0F2700P000L1200	mii buc		01.12.2014 DEBITARE PRIN FORFECARE	1,20	1.060,62	
									Total comanda productie _DEMO3			1.060,62	0,00
				Total articol: MP123402800 OLC45X/3 LAMBARE 2800			Necesar brut: 1.502,55		Stoc curent: 0,00	Consumat: 0,00		Necesar net	1.502,55

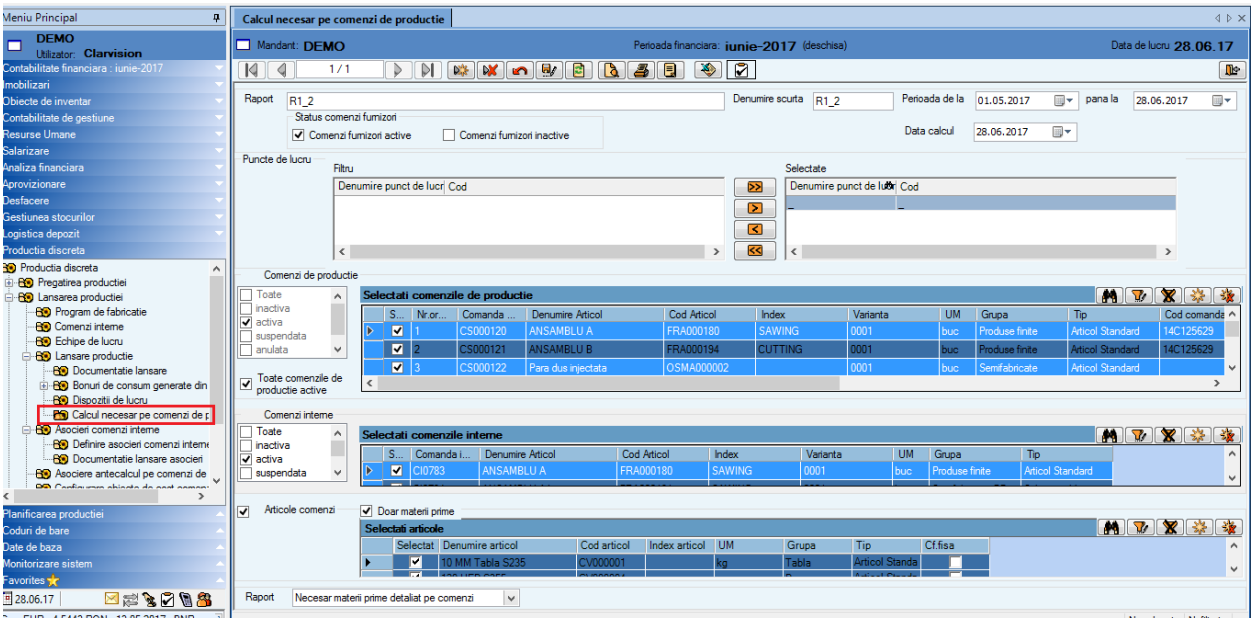
Current Page No.: 1 Total Page No.: 1 Zoom Factor: Page Width

3.10. Raport Calcul necesar pe comenzi de productie

Raportul se lanseaza din meniul Productia discreta\ Lansarea productiei\ Lansare productie\ Documentatie de lansare.

Prin acest raport se poate pleca de la o comanda de produs finit (sau mai multe) si se poate determina daca pentru semifabricatele care se lanseaza pe comenzi de productie distincte sunt lansari acoperitoare pentru necesar; similar pentru materii prime si materiale; daca in comanda de produs finit se identifica articole cu varianta 0000 se va conduce calculul mai departe conform fisei standard a artcicolului cu varianta 0000.

Raportul poate fi utilizat si pentru determinarea unui necesar de materii prime si materiale.



Se pot configura mai multe rapoarte.

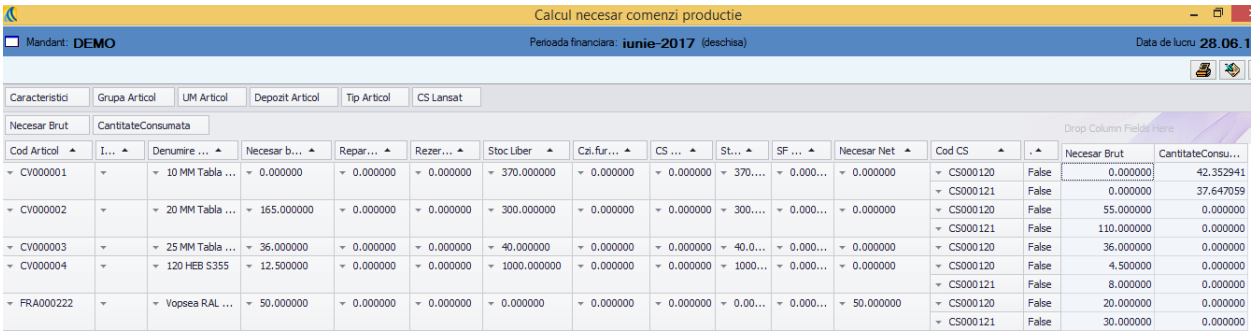
Selectia de date:

- status comenzi de productie
- perioada – in functie de care se incarca comenzi
    - de la – comenzi care au data de la program de fabricatie <= data pana la din raport
    - pana la – comenzi care au data pana la >= data de la din program de fabricatie
- data calcul – data la care se va estima stoc economic – stoc economic = stoc liber + comenzi furnzior (CS stoc) cu data de livrare (pana la) <= data calcul
- comenzi furnzior active si / sau inactive – bife – in functie de statusul (statusurile) bifate in coloana comenzi furnizor se vor aduce cantitati pentru calcul stoc economic
- selectie comenzi de productie
    - se pot filtra comenzi in functie de orice coloana
- selectie comenzi interne
    - se propun pentru selectie comenzile interne ale comenzilor de productie selectate
- selectie articole
    - se pot selecta articole comenzi; in calcul necesar se vor afisa date numai pentru articolele selectate
    - se poate opta pentru calcul conform fisa ; aceasta bifa o recomandam numai pentru articolele care au lansare disticta (in comenzi de produs finit sunt lansate cu varianta 0000)
- selectie raport
    - Necesar materii prime detaliat pe comenzi

- Lista comenzi cu necesar neacoperit

Necesar materii prime detaliat pe comenzi

Se genereaza pivotul



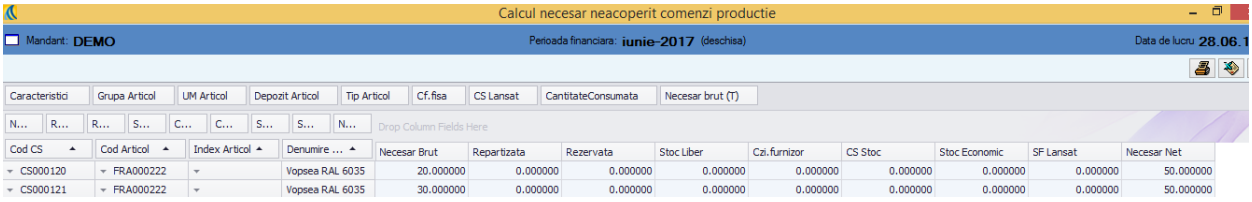
Cod Articol	I...	Denumire ...	Necesar b...	Repar...	Rezer...	Stoc Liber	Czi.fur...	CS ...	St...	SF ...	Necesar Net	Cod CS		Necesar Brut	CantitateConsu...
CV000001		10 MM Tabla ...	0.000000	0.000000	0.000000	370.000000	0.000000	0.000000	370....	0.000...	0.000000	CS000120	False	0.000000	42.352941
												CS000121	False	0.000000	37.647059
CV000002		20 MM Tabla ...	165.000000	0.000000	0.000000	300.000000	0.000000	0.000000	300....	0.000...	0.000000	CS000120	False	55.000000	0.000000
												CS000121	False	110.000000	0.000000
CV000003		25 MM Tabla ...	36.000000	0.000000	0.000000	40.000000	0.000000	0.000000	40.0...	0.000...	0.000000	CS000120	False	36.000000	0.000000
CV000004		120 HEB S355	12.500000	0.000000	0.000000	1000.000000	0.000000	0.000000	1000...	0.000...	0.000000	CS000120	False	4.500000	0.000000
												CS000121	False	8.000000	0.000000
FRA000222		Vopsea RAL ...	50.000000	0.000000	0.000000	0.000000	0.000000	0.000000	0.00...	0.000...	50.000000	CS000120	False	20.000000	0.000000
												CS000121	False	30.000000	0.000000

Necesar brut (T) este total = suma de necesar brut (care este total pe comanda si pe tip de generare (conform fisa sau nu)

Necesarul net se va calcula pornind de la Necesar brut (T)

Lista comenzi cu necesar neacoperit

Se genereaza pivotul



Cod CS	Cod Articol	Index Articol	Denumire ...	Necesar Brut	Repartizata	Rezervata	Stoc Liber	Czi.furnizor	CS Stoc	Stoc Economic	SF Lansat	Necesar Net
CS000120	FRA000222		Vopsea RAL 6035	20.000000	0.000000	0.000000	0.000000	0.000000	0.000000	0.000000	0.000000	50.000000
CS000121	FRA000222		Vopsea RAL 6035	30.000000	0.000000	0.000000	0.000000	0.000000	0.000000	0.000000	0.000000	50.000000

Pentru selectie se afiseaza, grupat pe comenzi, numai articole pentru care necesar net > 0 .

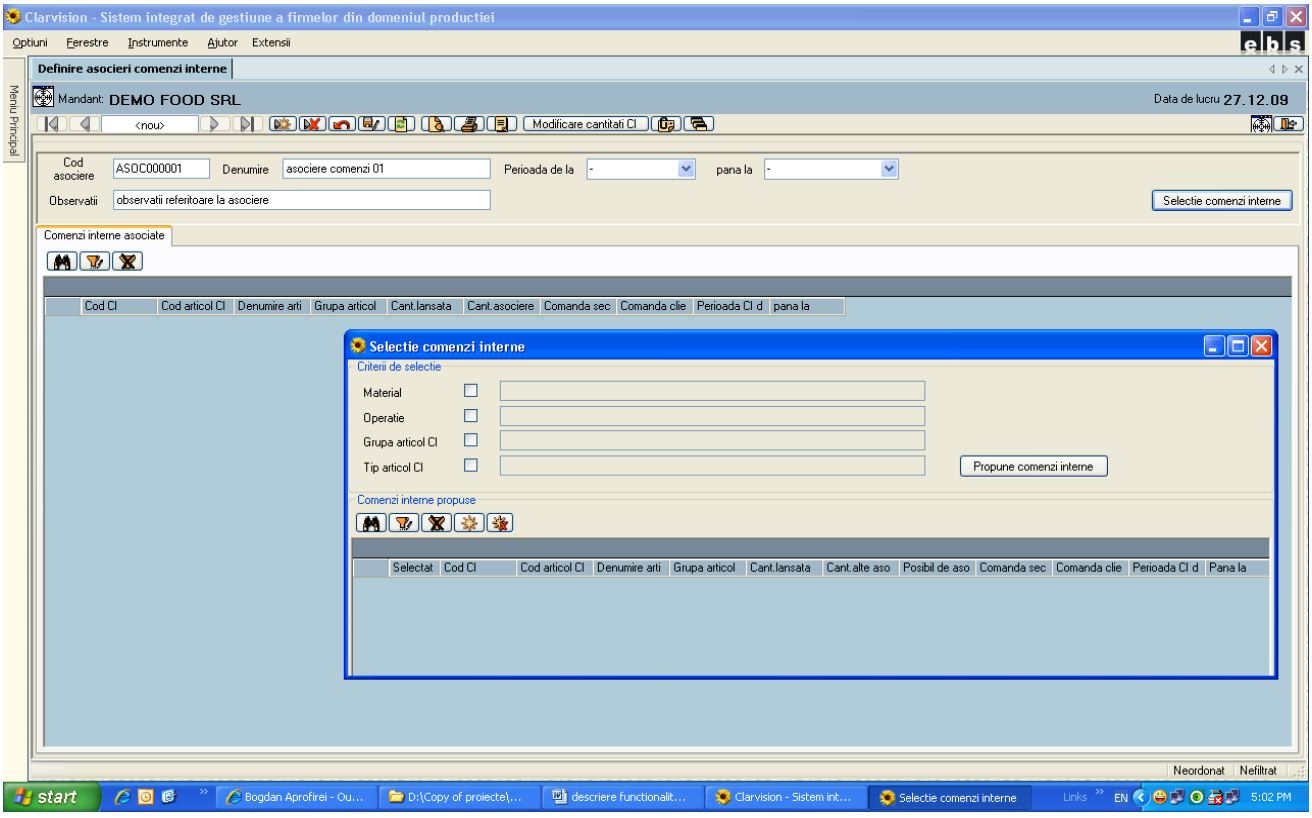
Se afiseaza Necesar brut (calculat pe comenzi)

3.11. Asocieri comenzi interne

Lucru cu asocieri se stabileste printr-o noua setare unitate economica : “Se utilizeaza asocieri de comenzi interne” cu valori Da / Nu

Pentru afisarea timpilor in asociere si ajustarea lor exista o setare unitatea económica: “Timpi ajustati pe asocieri comenzi interne”, cu valorile Pregatire / Executie/ Pregatire si executie.

Prin aceasta functionalitate se asociaza comenzi interne prin elemntele comune (materiale sau operatii); normele de consum si normele de timp cumulote pe comenzile incluse in asociere se pot ajusta prin intermediul unor coeficienti (indici) de ajustare.



O asociere contine urmatoarele informatii:

Cod asociere – unic ;

Denumire asociere – unic- util pentru identificarea asocierii pentru documentatia de lansare, rapoarte de urmarire

Observatii (sau explicatii) – nu sunt obligatorii

Perioada asociere (de la , pana la) – se propune din perioadele comenzilor incluse in asociere, este modificabila si trebuie sa respecte urmatoarele conditii
deLa_Asociere <= min(deLa_ComenziInterne)
panaLa_Ascociere >=max(panaLa_ComenziInterne)

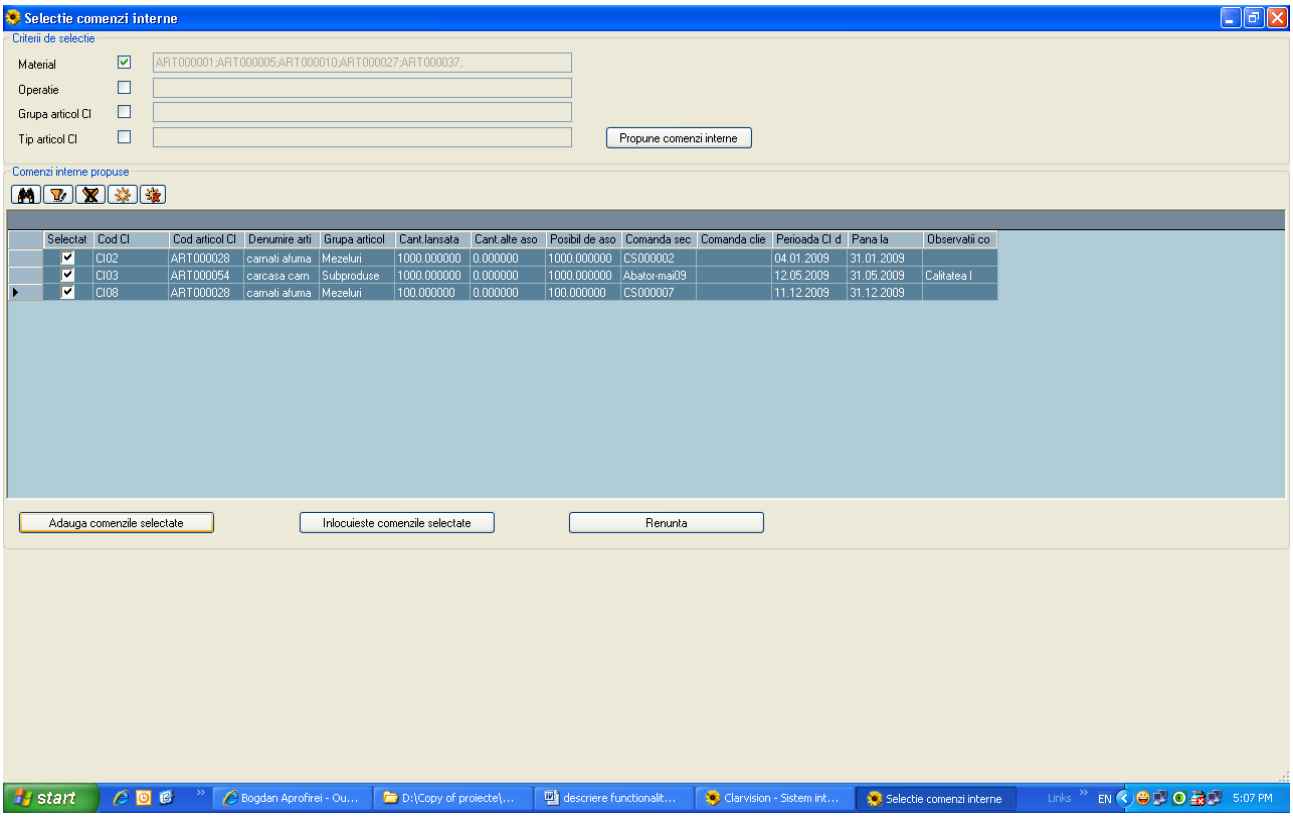
Criteriul de asociere: definit printr-un element de asociere (unul sau mai multe materiale sau una sau mai multe operatii sau grupe sau tipuri de produse finite asociate dupa caz).

Comenzi interne asociere: lista comenzile interne grupate in asociere dupa criteriul specificat.

Pentru fiecare comanda se afiseaza informatii pentru identificare comanda (cod comanda, produs/reper comanda, informatii despre comanda de productie, comanda client din care face parte), cantitatea totala a comenzii interne (eventual cantitatea ramasa neasociata), cantitate comanda inclusa in asociere (se va propune cantitate totala CI – cantitatea neasociata, cu posibilitatea de modificare fara a depasi aceasta diferenta). Pentru materialul specificat se calculeaza cantitatea aferenta conform normelor de pe fisa tehnologica, sau se poate specifica cantitate material cu calcul cantitate comanda interna.

Restrictii de asociere: incadrarea unei comenzi interne intr-o asociere dupa un criteriu specificat este permisa cit timp cantitatea totala a comenzii din alte asocieri dupa acelasi criteriu nu depaseste cantitatea totala lansata a comenzii interne. O comanda interna poate fi cuprinsa in una sau mai multe asocieri, in limita cantitatii lansate. Daca o comanda interna este cuprinsa in una sau mai multe asocieri cu o cantitate partiala, pentru alte asocieri va fi disponibila cantitatea lansata – cantitatea totala asociata.

Selectia comenzilor care fac parte dintr-o asociere se va face printr-un form distinct:



Criteriul de asociere: se stabileste la crearea asocierii, nemodificabil;

Denumire criteriu: catalogul de materiale sau operatii, sau grupe sau tipuri de produse finite asociate dupa caz

Criterii de selectie: alte criterii de cautare a comenzilor interne care contin criteriiul de asociere definit mai sus. Aceste criterii de selectie sunt optionale si au strict rolul de a restrange setul comenzilor propuse pentru adaugarea in asociere;

Comanda client va contine : Denumire client, cod comanda client, data client, data livrare (in cazul in care CS a CI-ul este generata de pe o esalonare de contracte clienti);

Pentru a usura procesul de selectie va exista set predefinit de criterii de selectie (optionale):

Material:
Operatie
Grupa articol CI
Tip articol CI

La selectia unuia dintre criteriile predefinite va aparea un alt form cu ajutorul caruia se pot face selectii multiple. De exemplu pentru selectie Material, formul de selectie va contine toate articolele implicate pe CI, cu posibilitatea de filtrare dupa datele din catalogul de articole

Pentru criteriul de selectie “Operatie” la apasarea butonului de selectie se deschida un form de selectie distinct cu toate operatiile implicate pe CI- uri, organizate dupa cod, denumire, loc de munca conform CI, clasa tehnologica, categorie.

Intre criteriile de selectie de acelasi tip exista conditia SAU iar intre criterii de selectie de tip diferit conditia SI.

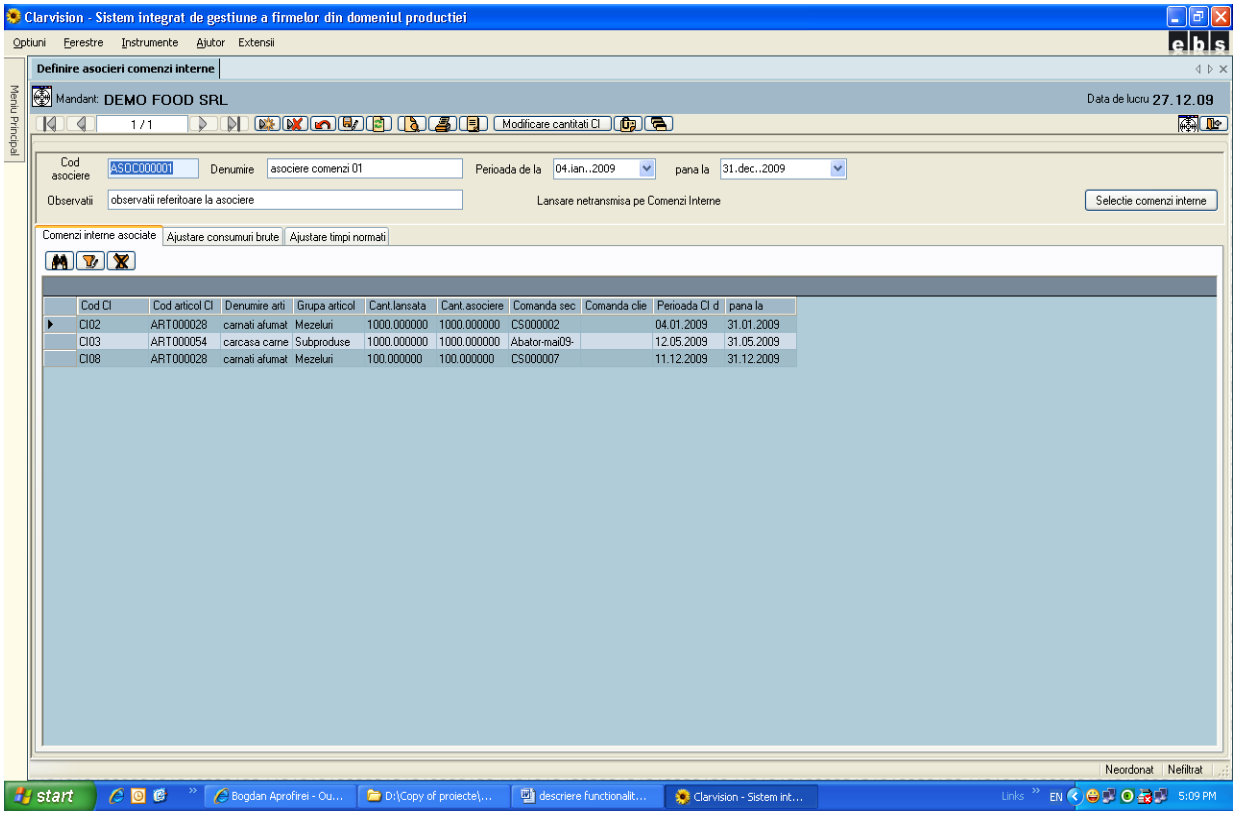
Ex: daca se selecteaza pentru materiale :”Material1; Material2” si pentru operatii “Operatia1” conditia de selectie va fi: comenzile interne care contin (“Material1” SAU “Material2”) si (“Operatia1”);

Buton: *Propune comenzi interne* → are ca efect popularea gridului de comenzi cu lista comenzilor interne active care satisfac conditiile de selectie specificate si care contin materialul sau operatia din criteriu de asociere si pentru care nu fost asociata intreaga cantitate.;

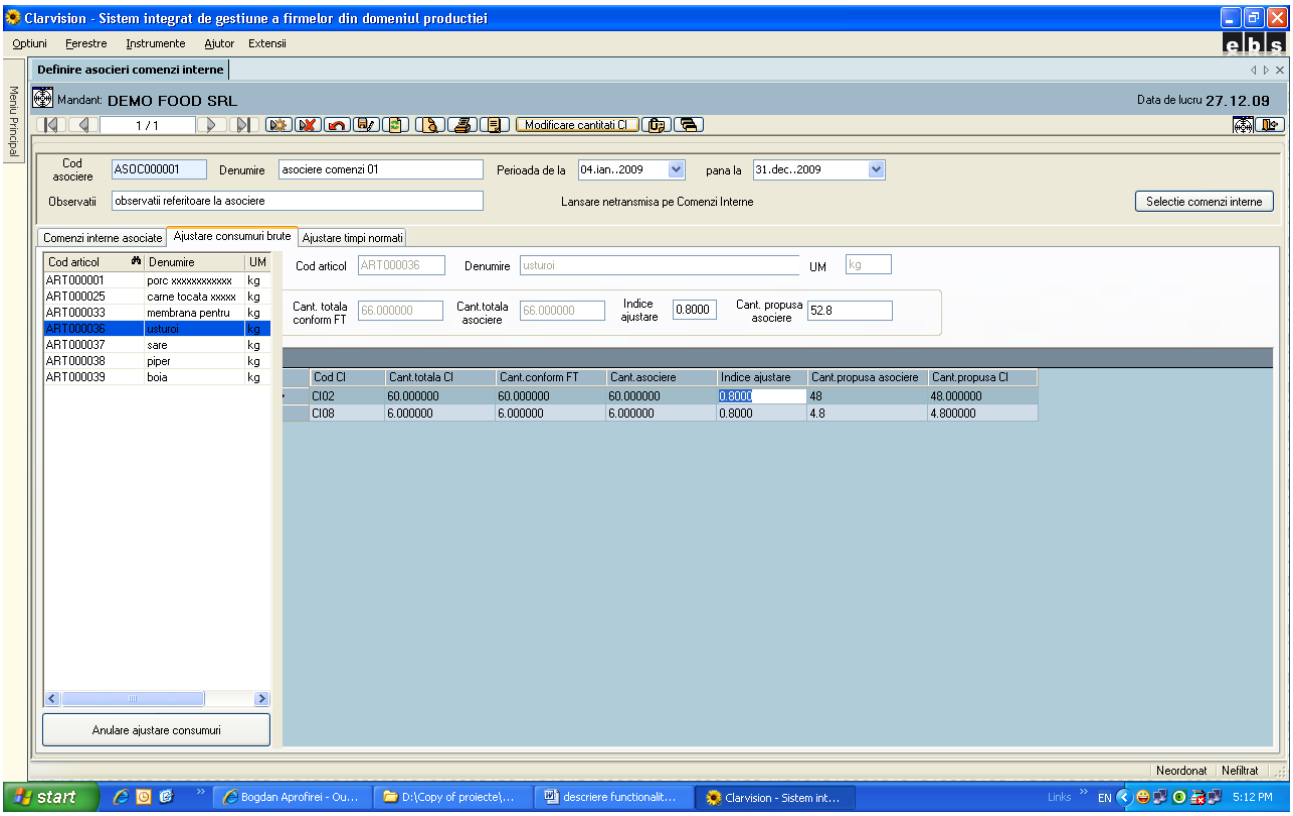
Buton *Accepta* → transfera pe asociere comenzile selectate. Transferul se poate face prin inlocuirea comenzilor existente deja pe asociere cu cele selectate sau prin adaugare comenzi selectate la comenzilor existente deja pe asociere in functie de optiunea aleasa pe acest form de selectie.

Practic in gridul cu comenzile asociate se vor adauga cite un rand pentru fiecare comanda interna cu materialul (operatie) aleasa, avanda cantitatile propuse conform descrierii de mai inainte.

Acest form de selectie este doar un instrument de selectie, nu se vor retine in sistem criteriile ultimei selectii.


Clarvision - Sistem integrat de gestiune a firmelor din domeniul productiei
Optiuni Ferestre Instrumente Ajutor Extensii
Definire asocieri comenzi interne
Mandant: DEMO FOOD SRL
Data de lucru 27.12.09
Modificare cantitati CI
Cod asociere ASOC000001
Denumire asociere comenzi 01
Perioada de la 04.ian..2009
pana la 31.dec..2009
Observatii observatii referitoare la asociere
Lansare netransmisa pe Comenzi Interne
Selectie comenzi interne
Comenzi interne asociate
Ajustare consumuri brute
Ajustare timpi normati
Cod CI | Cod articol CI | Denumire arti | Grupa articol | Cant.lansata | Cant.asociere | Comanda sec | Comanda clie | Perioada CI d | pana la
CI02 | ART000028 | carnati afumat | Mezeluri | 1000.000000 | 1000.000000 | CS000002 | 04.01.2009 | 31.01.2009
CI03 | ART000054 | carcasa carne | Subproduse | 1000.000000 | 1000.000000 | Abator-mai09- | 12.05.2009 | 31.05.2009
CI08 | ART000028 | carnati afumat | Mezeluri | 100.000000 | 100.000000 | CS000007 | 11.12.2009 | 31.12.2009
Neordonat Nefiltrat

Ajustare cantitati necesare comenzi interne



Componenta CI : materialele dupa care s-a facut asocierea; (in combo vom avea toate materialele dupa care s-a facut asocierea, ajustarile urmand sa se faca succesiv pe fiecare componenta in parte)

Cantitate totala CI asociere : informativ, nemodificabila, cantitatea totala de pe comenzi prinsa pe asociere pentru articol selectat;

Cantitate propusa: cantitatea care se doreste a fi repartizata;

Indice ajustare: rezulta prin raport intre Cantitate CI si Cantitate Propusa;

In grid se afiseaza comenzile interne care contin articolul selectat, cu cantitatile respective pentru fiecare comanda;

- Cantitate totala CI – cantitatea lansata pe material pentru fiecare comanda in parte;
- Cantitate asociere – cantitatea material prinsa pe asocierea curenta;
- Indice de ajustare, cantitate propusa asociere – se va ajusta/ modifica numai cantitatea inclusa in asociere urmand ca cantitate propusa CI = cantitate CI – cantitate asociere curenta + cantitate ajustata asociere curenta;

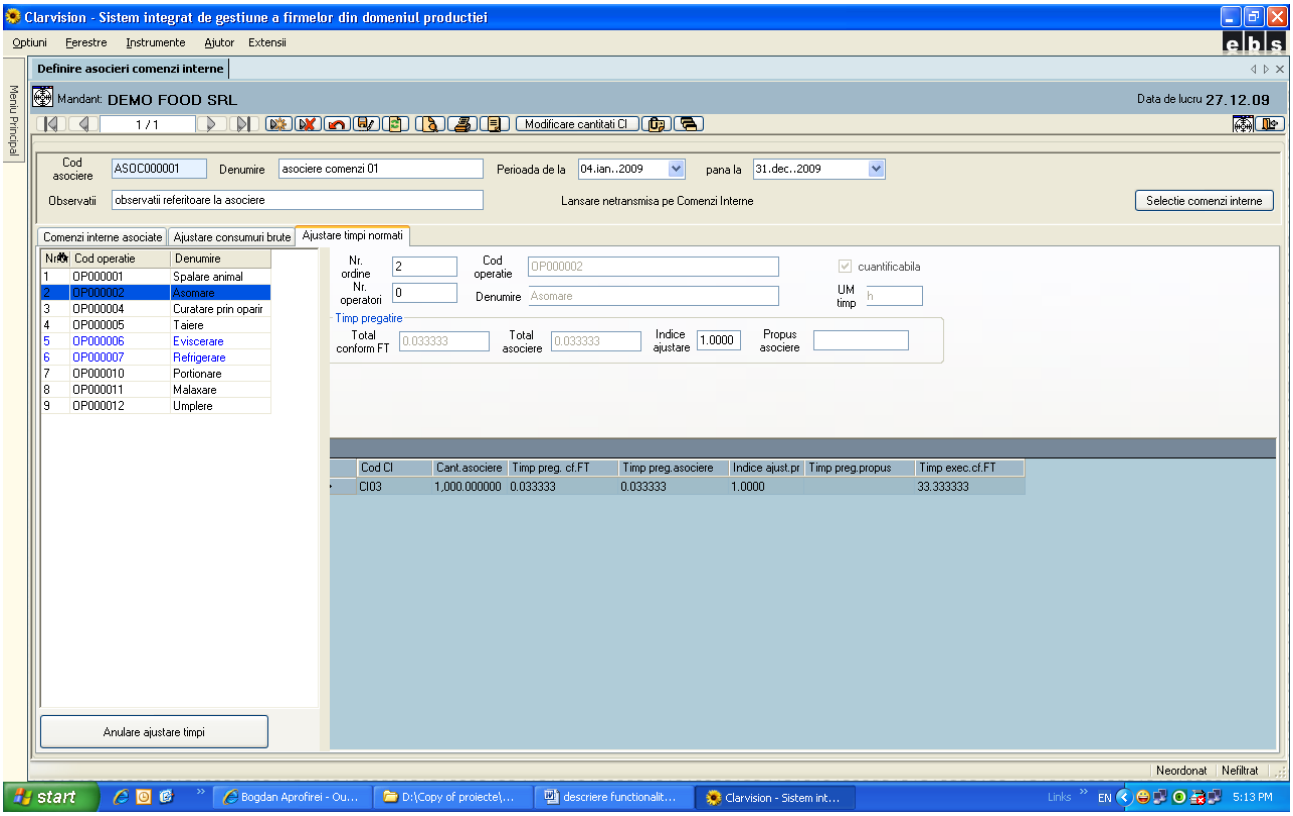
Indicele de ajustare se transfera automat pe toate linile cu CI-uri din tabelul propus pentru o componenta, cu posibilitatea de a-l modifica. Cantitatea propusa aferenta CI se modifica automat in functie de indicele de ajustare de la nivelul fiecarei linii.

Utilizatorul poate specifica un indice de ajustare, sau o cantitate propusa pentru fiecare comanda in parte.

Btn. *Modifica cantitati CI* → transmite cantitatile propuse pe comenzi.
Modificarea comenzilor va fi posibila numai daca:

- suma cantitatilor propuse pe comenzi = cantitate propusa totala;
- pentru fiecare comanda interna se verifica ca, cantitatea propusa CI (in functie de valoarea setarii Validari consumuri) sa nu fie mai mica decit cantitatea solicitata si cantitatea consumata;

<u>Ajustare timpi normati comenzi interne</u>



Operatie CI – operatiile dupa care s-a facut asocierea (in combo vom avea toate operatiile dupa care s-a facut asocierea, ajustarile urmand sa se faca succesiv pe fiecare componenta in parte);

UM – unitatea de masura a timpului pentru operatia selectata (practic din categoria atasata operatiei in catalogul de operatii);

Check box – bifa implicit operatie cuantificabila (adica se poate determina realizatul in orice moment la raportare manopera), altfel se debifeaza atunci cand operatia este necuantificabila (adica NU se poate determina realizatul pe raportare manopera decat la STOP FINAL)

Timp preg.CI – suma timpilor de pregatire ale operatiei selectate de pe CI ale asocierii (convertiti in UM);

Timp exec.CI – suma timpilor de executie ale operatiei selectate de pe CI ale asocierii (convertiti in UM) calculati in functie de cantitatea CI de pe asociere;

Timp preg. propus, Timp exec. propus - timpi propusi exprimati in UM. Fiecarui tip de timp ii corespunde cite un indice de ajustare rezultat prin raport intre timp CI si timp propus;

Indicele de ajustare se transfera automat pe toate linile cu CI-uri din tabelul propus cu posibilitatea de a-l modifica. Timpul propus aferent CI se modifica automat in functie de indicele de ajustare de la nivelul fiecarei linii.

Modificarile de timpi sunt reflectate numai la nivelul asocierii, un se transmit si pe comenzile interne.

Note:

- **modificarile pe fise produs nu se transmit pe comenzi interne cuprinse in asocieri**
- **o diagrama de debitare poate fi o asociere – cu selectie de CI-uri conform material; se poate apoi nota cantitatea bruta din diagrama de croire in ajustare consumuri si se transmite indexarea pe comenzi. In acest caz, la generarea bonurilor de consum pe comenzile interne din asociere se va propune spre consum cantitatea reala consumata (conform diagramei de debitare)**

Documentatie lansare asocieri – linie de meniu in care se pot selecta asocieri si se pot genera rapoarte specifice asocierilor selectate

- Fisa limita
- Fisa limita de consum
- Fisa limita de consum colectiva
- Necesar materii prime si materiale
- Necesar materii prime si materiale pe comenzi
- Tehnologie de fabricatie comenzi
- Repere tehnologice pe comenzi
- Repere comune pe comenzi
- Situatia comenzilor interne associate/neasociate

4. Urmarirea productiei

4.4. Inregistrarea documentelor de gestiune

4.1.1. Inregistrarea notelor de predare

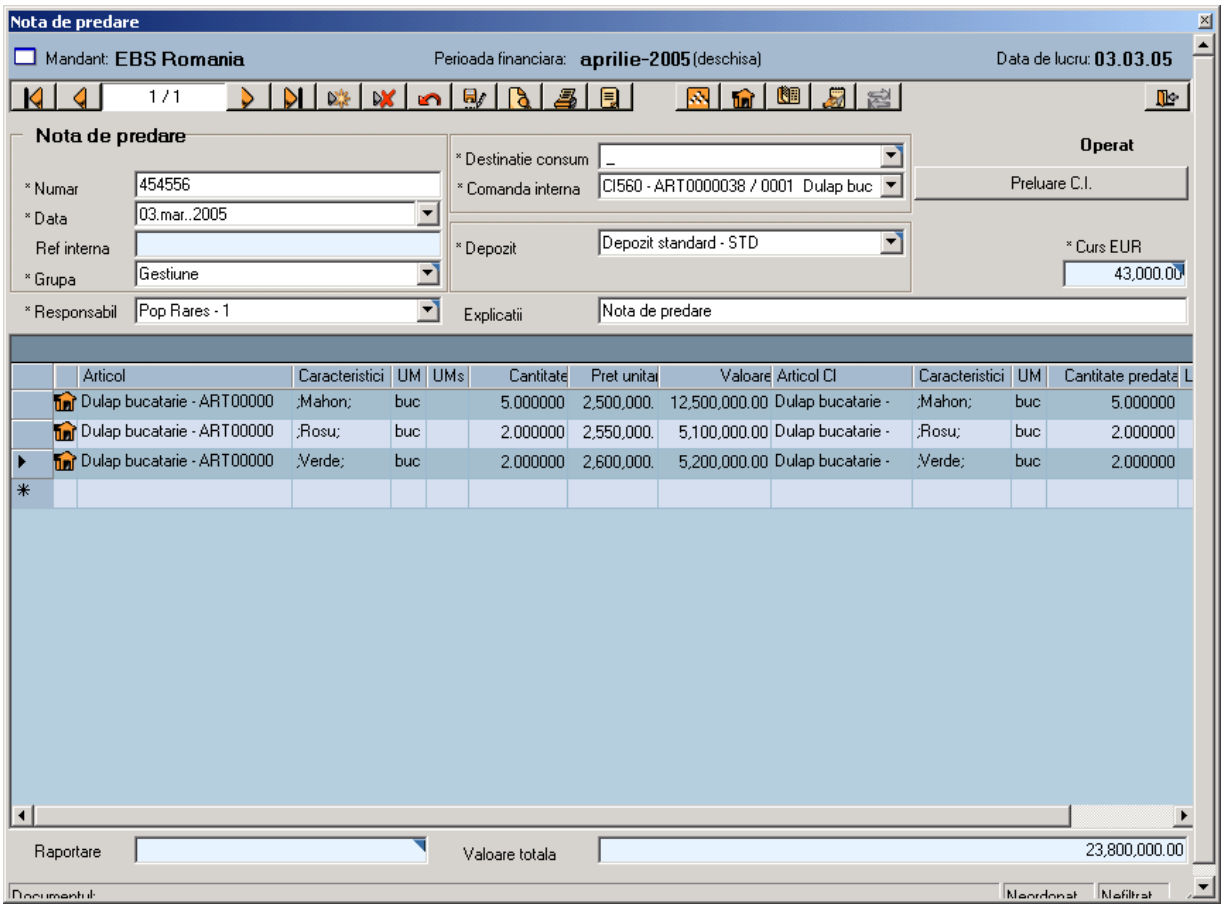
(Meniu Gestiunea stocurilor - Operatii de gestiune - Note de predare)

Nota de predare se inregistreaza pentru un produs finit, semifinit, subansamblu sau rebut. Exista 4 pasi care poti fi urmati la intocmirea unei note de predare:

I. Inregistrarea notei de predare

O nota de predare este formata din 2 parti:

- Antet
- Detalii



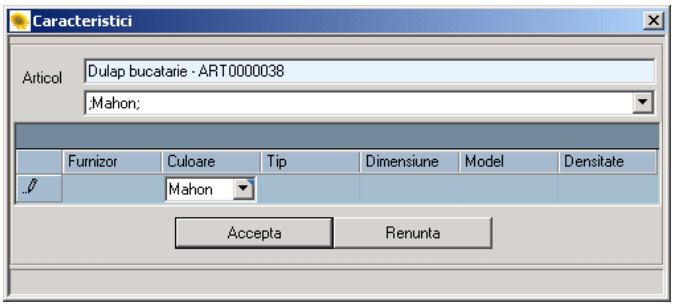
- **Antetul notei de predare**

Contine urmatoarele date:
Numar
Data
Ref. Interna – un numar intern care se genereaza automat
Destinatia consumului – in cazul in care nota de predare nu se face pentru o anumita comanda interna se va alege o destinatie.
Comanda interna – se poate selecta din lista numai o comanda interna activa. Daca se apasa butonul "Preluare C.I." vor fi completate automat detaliile cu produsul finit, semifinit sau subansamblu din comanda interna pentru care se va face predarea.
Depozit - se introduce in acest camp depozitul in care se face predarea.
Responsabil –se alege in acest camp persoana responsabila de predarea produsului.

- **Detaliile notei de predare**

- In cazul in care exista referinta la o comanda interna in detalii apar numai produsele finite/ semifinite din comanda interna sau derivatele acestora.
- In cazul in care nu exista referinta la o comanda interna se va alege in antetul notei de predare o "destinatie a consumului" iar in detalii se vor alege din combo unul sau mai multe articole pentru care se face predarea.
In detalii apar urmatoarele informatii:
Articol
UM
Cantitate
Pret unitar – se propune automat ca pret de predare, pretul standard (definit in fisa articolului). Predarea se poate face si la alt pret introdus manual.
Valoare
Descriere

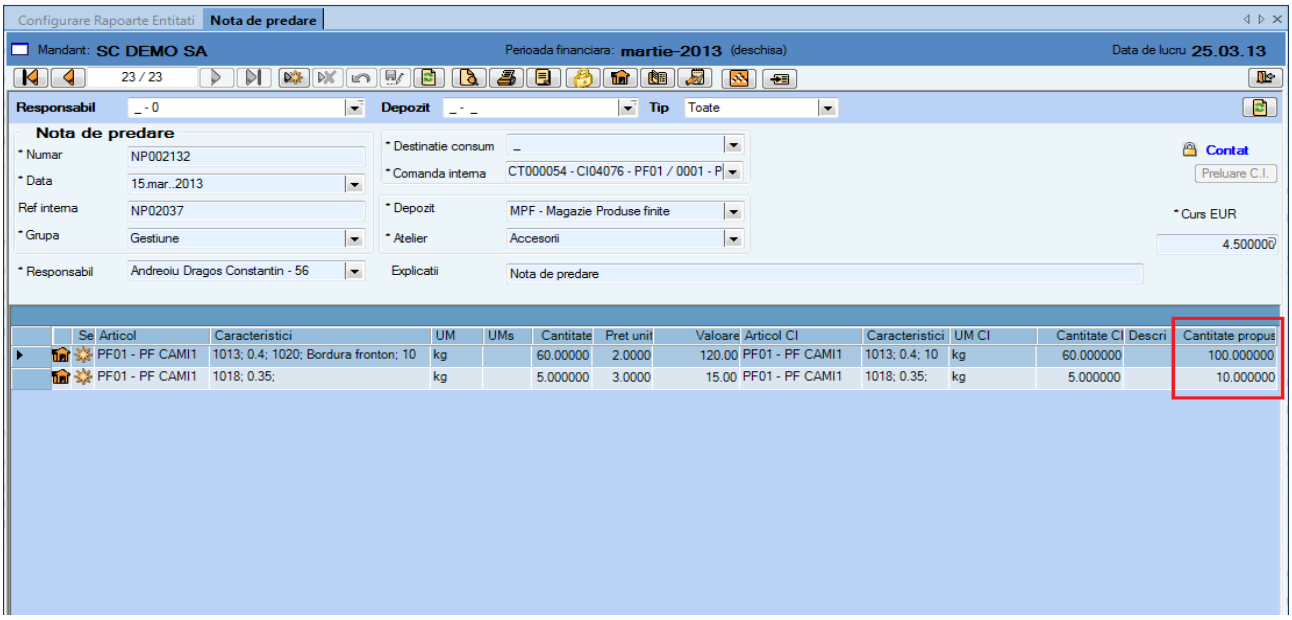
In cazul in care setarea **"Loturi"** din "Setari unitate economica" are valoarea "**True**" in nota de predare se va completa si campul "Lot" in care se inregistreaza numarul de lot predat.
In cazul in care setarea **"Se utilizeaza caracteristici de gestiune"** din "Setari unitate economica" are valoarea "**True**" se pot preda articole cu caracteristici.In acest caz se va alege din campul "Caracteristica" caracteristica pentru care se face predarea.
Prin apasarea butonului se deschide fereastra **"Informatii comenzi interne"** in care sunt afisate informatii legate de comanda interna pentru care se opereaza predarile.



In cazul in care se vor preda rebuturi sau alte derivate pe o comanda interna atunci in campurile "**Articol CI**" si "**Cantitate predata**" se va alege sau afisa articolul de baza si cantitatea echivalenta din articolul de baza.

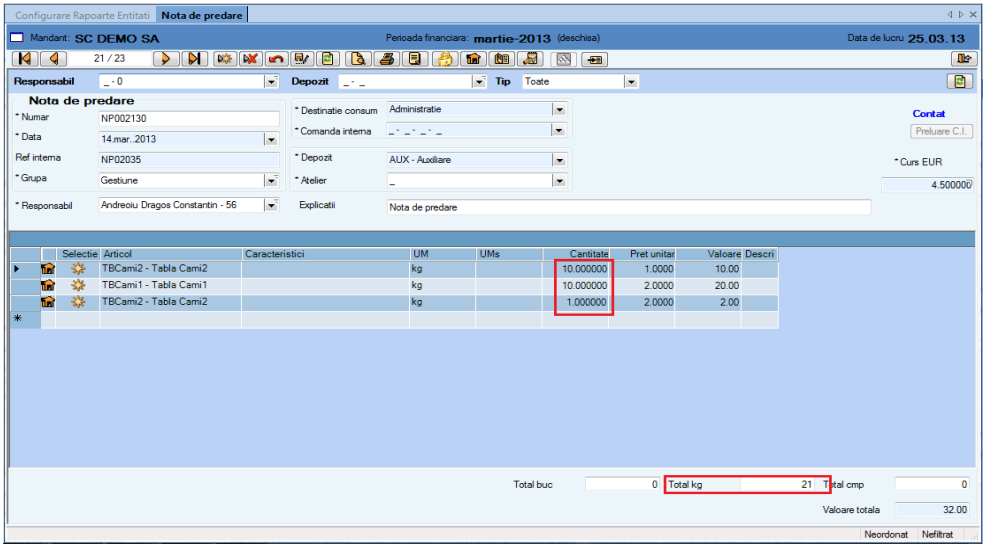
Cantitate propusa - la deschidere/navigare pe fereastra "Nota de predare" cu comanda de productie se afiseaza pe detalii coloana "Cantitate propusa". Pe coloana se afiseaza cantitatea propusa de predat in momentul inregistrarii documentului.
La selectie articol folosind butonul „preluare CI" sau selectie articol din combo dupa selectarea comenzii de productie se memoreaza pe o coloana „Cantitate propusa" cantitatea propusa de predat in UM baza articol.
Cantitatea din coloana „Propusa de predat" se suprascrie la modificare articol sau caracteristici (practic o preluare noua).

Daca se adauga o linie noua prin completarea/alegerea articolului de predat si a caracteristicilor, se memoreaza pe coloana „Cantitate propusa" cantitatea ramasa de predat aferenta articolului si caracteristicilor CI selectate; campul este readonly, cantitatea propusa nu poate fi editata de catre utilizator.



Total cantitati - se afiseaza totalurile cantitative in unitatile de masura configurate, calculate din coloana UM (cantitate in UM baza articol).

Actualizarea totalurilor cantitative se face automat la editarea detaliilor document.



Pentru ca aceste cantitati sa fie afisate pe Nota de predare, in modulul Date de baza / Configurare rapoarte entitati pentru entitatea (denumita generic „raport“) de tip „Nota de predare – configurare unitati de masura pentru totaluri cantitative pe form“ se definesc unitatile de masura pentru care se doreste afisarea totalurilor cantitative. Sunt permise 10 unitati de masura distincte.

II. Operarea miscarilor in depozit

Operarea miscarii in depozit se realizeaza in fereastra “Miscari in depozite” care se deschide la salvarea notei de predare sau la apasarea butonului din meniu. In aceasta fereastra apar pozitiile care vor fi operate in depozit si stocurile actuale ale acestor articole.
Prin apasarea butonului “Inregistrari miscari in depozit” se va face intrarea in “Depozitul document”.

III. Contare automata

Dupa ce au fost operate miscarile in depozit automat nota de predare va fi contata primind si statusul de “**Contata**”.

- Nota contabila se vizualizeaza cu tasta .
- Vizualizarea notelor contabile centralizate, dar si validarea notei de predare se efectueaza cu tasta . O nota de predare validata nu poate fi modificata sau stearsa.
- Singura modalitate de a anula o nota de predare validata este stornarea ei care se efectueaza cu butonul

IV. Vizualizare nota de predare

Se pot previzualiza sau tipari la imprimanta notele de predare.

V. Functionalitati suplimentare

- **Generare automata BC semifinit de pe NP -** **,** descrisa in sectiunea Inregsitrare Bon de consum
- **Generare automata BC materii prime\materiale de pe NP -** **,** descrisa in sectiunea Inregsitrare Bon de consum
- **Calcul derivate -** **,** deschide o fereastra ce permite calcul derivate neechivalente

Pentru aceasta functionalitate, se parcurg irmatorii pasi:

- In Fisa produsului se ataseaza derivate precizandu-se si cantitatea la nivel de fiecare articol.

- Se deschide fereastra de pe Nota de predare, in care se aduc derivatele neechivalente aferente comenzii de pe document. Fereastra are urmatoarele coloane:

- **<u>coloana selectat</u>**
- **<u>Informatii articol de baza</u>**
  Cod, denumire, UM articol CI predat
  Cantitate anterior predata
  Cantitate predata CI de pe document - suma cantitatilor de pe detalii document

- **<u>Informatii derivate</u>**
  Cod, denumire, UM articol
  Cantitate derivat de pe fisa (RO) – cantitate derivate sau cantitate derivate*norma consum semifabricate (daca Setare la nivel de mandant “Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit” este pe TRUE si este bifata optiunea **Derivate la nivel de produs finit**)
  Cantitate efectiva – calculate ca si cant.predata document * cant.normata, editabila

- <u>Bifa:</u> Derivate la nivel de produs finit: (se calculeaza derivatele in functie de cantitatea de produs finit predata, nu in functie de cantitatea de semifinit

- **<u>Butoane Genereaza detalii/Renunta</u>**
  Genereaza detalii - se genereaza detalii document pentru derivatele selectate (articolul derivat se propune pe articol detaliu, iar valoarea din Cantitate se propune in cantitate pe nota de predare)
  Renunta - nu se genereaza nimic

- **Documente referite** - evidenta consumurilor inregistrate cu referinta la notele de predare pe comenzi**:** in sectiune „Documente referite“ se afiseaza bonurile de consum care au fost generate folosind optiunea: „Generare consumuri materii prime, materiale“ de pe nota de predare curenta curenta

Informatii afisate despre bonuri sunt :
Nr. ref. Interna – referinta interna a bonului de consum
Nr. document
Tip document
Data – data documentului

Prin efectuarea dublu clic pe fiecare bon de consum se deschide o fereastra care permite vizualizarea documentului.

Stergerea unei note de predare de pe care sunt generate bonuri de consum nu implica si stergerea acestor bonuri. Un bon de consum generat de pe o nota de predare poate fi modificat sau sters fara nici o restrictie.

O alta varianta de lucru este generarea in bloc a notelor de predare cu linia de meniu Generare note de predare pe comenzi interne

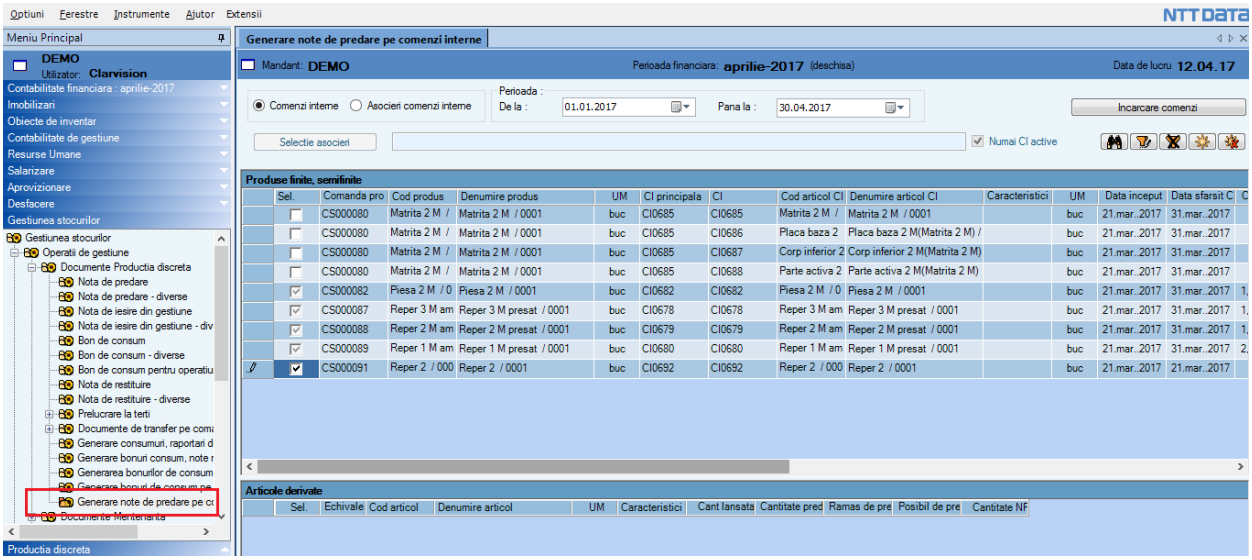
Se vor putea selecta comenzile interne pentru care se genereaza note de predare:

- prin selectarea unei perioade (data de la, data pana la). In acest mod se vor incarca date comenzi interne cu status activa si care au perioada inclusa in perioada filtrata;

sau

- prin selectarea uneia sau mai multor asocieri. In acest mod se vor incarca date comenzi interne cu status activa si cuprinse in asocierile selectate;

  In cazul selectiei de asocieri in baza bifarii unei optiuni se vor incarca :
  - numai comenzile interne din asocieri care au status activa
  - toate comenzile interne din asocieri, indiferent de statusul lor; liniile corespunzatoare comenzilor interne cu status diferit de active vor fi marcate si nu se vor putea selecta pentru generare note de predare;



Dupa alegerea criteriilor de filtrare comenzi se vor afisa in doua sectiuni distincte date comenzi interne si articole de baza si date articole derivate (echivalente, rebuturi si produse reziduale);

In sectiunea date comenzi interne si articole de baza se va genera cate o linie pentru fiecare combinatie comanda interna, articol de baza si set de caracteristici lansate si asociere, cu afisarea cantitatilor la acest nivel de detaliere.

In cazul asocierilor, daca exista lansare pe caracteristici, se va distribui cantitate asociere si cantitate nota de predare in ordinea caracteristicilor, in functie de cantitatea ramasa de predat pe fiecare linie. Daca o comanda interna face parte din mai multe asocieri selectate se vor afisa linii distincte pentru fiecare asociere si pentru fiecare asociere in parte se va repartiza cantitatea pe caracteristici. Validarea cantitatii posibil de predat pe comanda si caracteristici se va face la nivel de comanda interna;

La pozitionarea pe un articol comanda interna in sectiunea derivate se vor incarca articolele definite ca si derivate pe comanda interna curent selectata din sectiune principala. Cantitatile de generat pe note de predare pentru derivate echivalente (inclusiv rebuturi) se vor lua in considerare la calcul cantitate totala posibil de predat pe articol de baza. Dat fiind ca nu exista o corespondenta articol de baza-articol derivat la nivel de caracteristici cantitatile de predat pe articole derivate echivalente se vor repartiza in ordinea alfabetica pe caracteristicile articolului de baza, in limita cantitatii posibil de predat.

In sectiunea principala se pot face filtrari si selectii (individual sau in bloc) a comenzilor interne pentru care se doreste generarea notelor de predare.

La selectarea unei comenzi se propune cantitate nota de predare = ramas de predat comanda interna sau, daca se lucreaza cu selectie de asocieri se propune pe fiecare linie minim(cantitate asociere, ramas de predat comanda interna). Cantitatea propusa se poate modifica.

Validarea cantitatii posibil de predat relativ la cantitatea ramasa de predat se face in functie de valoarea setarii “Validare predari pe comanda” (pentru True nu este permisa

specificarea unei cantitati mai mari decat ramas de predat pe comanda interna, altfel se poate specifica orice cantitate).

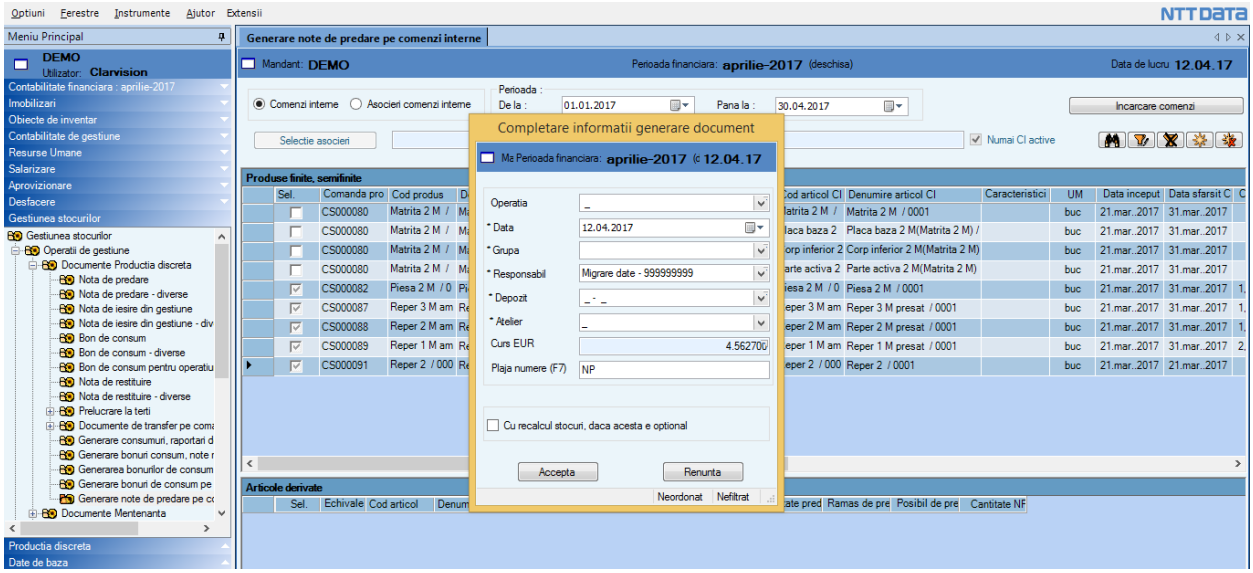
Caracteristicile afisate sunt cele din lansari pe comenzi interne; Pentru completarea unor valori de caracteristici care nu au fost impuse prin lansare, se va putea specifica intr-o fereastra dedicata, pentru fiecare linie, cantitati de predare pe seturi de valori caracteristici care sa se incadreze in sablonul lansat; in sectiunea principala se va afisa suma (informativ) cantitatii de generat; La generarea notelor de predare se vor genera atatea detalii pe o nota de predare cate seturi de caracteristici au fost introduce.

In functie de valoarea setarii “Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit” notele de predare se vor genera pe comanda interna principala (caz valoare setare = ‘True’) sau pe fiecare comanda interna specificata. Se vor genera documente pentru pozitiile selectate si avand cantitate nota de predare > 0.

In sectiunea de derivate:

- se vor afisa derivatele pentru comanda interna curent selectata in sectiune comenzi interne;
- se vor marca derivatele echivalente si rebuturi;
- in validarea cantitatii totale se va lua in considerare si cantitatile specificate pentru generare pentru derivatele echivalente;
- se poate selecta doar articol derivat echivalent, fara articol de baza
- pentru derivatele obligatorii se afiseaza cantitatea lansata, predata, ramas de predat; pentru acestea se va putea preda orice cantitate, indiferent daca se depaseste sau nu cantitatea lansata

Dupa selectarea comenzilor interne si specificarea cantitatilor de generat pe note de predare (articole de baza, si / sau derivate) se va va specifica :



- grupa de documente;

- responsabil – se propune responsabilul atasat utilizatorului logat;
- operatia – este obligatorie daca se doreste generarea de note de predare diverse;
- data notelor de predare – se valideaza daca data seectata este intr-o perioada financiara deschisa in gestiunea stocurilor;
- atelier – se va putea selecta un singur atelier; daca se doreste generarea de note de predare pe mai multe ateliere, acestea se vor genera prin sesiuni succesive de generare;
- depozit – se va putea selecta un singur depozit; daca se foreste generarea de note de predare in mai multe depozite, acestea se vor genera prin sesiuni succesive de generare;
- plaja de numere – utilizatorul va alege o plaja de numere din cele configurate si alocate lui

La finalizarea actiunii se va genera un raport cu rezultatele generarii:documente generate cu succes sau / si probleme la generare.

Notele de predare se vor genera pentru fiecare comanda interna sau, daca s-au selectat asocieri, pentru fiecare asociere in parte si vor avea in explicatii textul: Nota de predare generata in bloc sau Nota de predare generata de pe asocierea ASOCxxx.

Dupa finalizarea unei generari , la revenirea in fereastra principala datele din fereastra de selectie se vor pierde si este necesara reluare actiunii de selectie comenzi interne (si/sau asocieri). Datele reincarcate vor afisa ramasul de predat luand in considerare si notele de predare generate anterior. Nu se vor putea salva selectii.

4.1.2. Inregistrarea bonurilor de consum

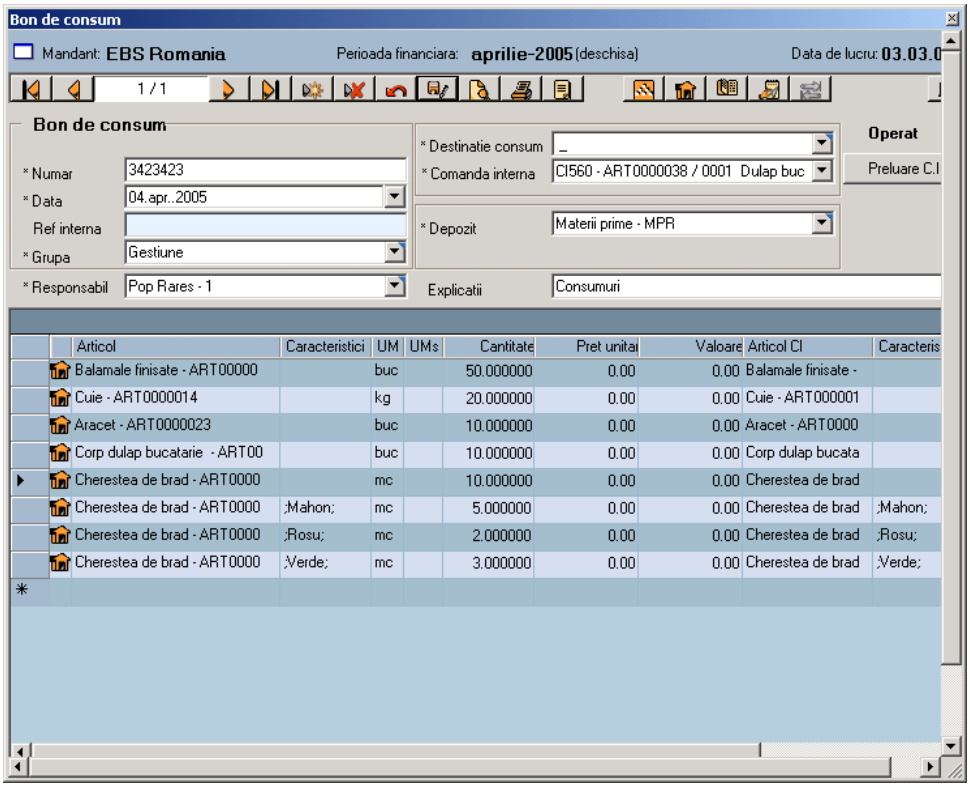
(Meniu Gestiunea stocurilor - Operatii de gestiuni - Bonuri de consum)

Bonurile de consum se inregistreaza pentru materii prime, materiale, semifinite sau subansamble. Exista 4 pasi care poti fi urmati la introducerea unui bon de consum:

I. Inregistrarea bonului de consum

Un bon de consum este format din 2 parti:

- ANTET
- DETALII



- **Antetul bonului de consum**

Contine urmatoarele date:
Numar
Data
Ref. Interna – un numar intern care se genereaza automat.
Destinatia consumului – in cazul in care bonul de consum nu se inregistreaza pentru o comanda interna se alege o destinatie a consumului. Bonurile de consum pentru cheltuieli indirecte se vor

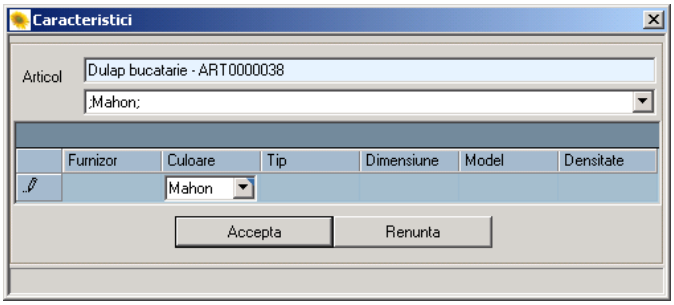
inregistra pe o destinatie a consumului, de exemplu destinatia poate fi sectia pentru care se inregistreaza cheltuielile indirecte.
Comanda interna – se va selecta din lista o comanda interna activa pentru care se inregistreaza bonul de consum. Daca se apasa butonul “Preluare C.I.” vor fi completate automat detaliile.
Depozit - depozitul din care se face iesirea pentru consum.
Responsabil – persoana responsabila de inregistrarea consumului.

- **Detaliile bonului de consum**

- In cazul in care exista referinta la o comanda interna, in detalii vor putea sa apara numai materiile prime, materialele sau semifinitele din comanda interna sau produsele lor echivalente.
- In cazul in care nu exista referinta la o comanda interna se va alege in antetul bonului de consum numai o “destinatie a consumului”, iar in detalii se vor putea alege din lista unul sau mai multe articole pentru care se face inregistreaza consumul.
- In cazul in care in setarea "*Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit*" din fereastra “Setari unitate economica” are valoarea ***"True"*** consumurile se vor inregistra numai pe comanda interna a produsului finit (insumate pe tot produsul finit) si nu includ consumurile de semifabricate decat consumurile de materii prime, materiale si produsele echivalente.
- In cazul in care in setarea "*Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit*" din fereastra “Setari unitate economica” are valoarea ***"False"***, consumurile se vor inregistra la nivelul fiecarei comenzi interne a semifabricatelor (reperelor) si produsului finit (repartizate pe fiecare comanda interna). In acest caz se pot inregistra pe langa consumurile de materii prime, materiale, produsele echivalente dar si consumurile de semifabricate.
- In cazul in care in setarea "*Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit*" din fereastra “Setari unitate economica” are valoarea ***"True"***, din "Fisa limita" sau "Fisa limita de consum" din “Documentatia de lansare” se pot genera automat bonuri de consum pentru fiecare sectie din fisa produsuluidar nu si pentru semifabricate.
- In cazul in care in setarea "*Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit*" din fereastra “Setari unitate economica” are valoarea ***"False"***, din "Fisa limita" sau "Fisa limita de consum" din “Documentatia de lansare” se pot genera automat bonuri de consum pentru fiecare sectie din fisa produsuluiinclusiv pentru semifabricatele din fisele tehnologice.

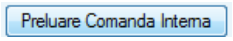
In detalii sunt cuprinse:
Articole
UM
Cantitate – cantitatea aprobata si eliberata pe bonul de consum.
Pret unitar - consumul se inregistreaza automat la pretul stabilit in functie de metoda de gestiune(FIFO,LIFO, etc*).*
Valoare
Cantitate necesara – cantitatea solicitata spre consum.

In cazul in care setarea **“Se utilizeaza caracteristici de gestiune”** din “Setari unitate economica” are valoarea “**True**” se vor specifica si caracteristicile articolului pentru care se opereaza iesirea.In acest caz se va alege din campul “Caracteristica” caracteristica articolului pentru care se inregistreaza bonul de consum.



In cazul in care setarea **"Loturi"** din "Setari unitate economica" are valoarea "**True**" in bonul de consum se va completa si campul "Lot" cu numarul lotului pentru care se inregistreaza iesirea pentru consum.

Prin apasarea butonului se va deschide fereastra **"Informatii comenzi interne"** in care vor fi afisate informatii legate de comanda interna pentru care se opereaza consumurile.
Raportare –in acest camp este afisata numarul raportarii careia i-a fost atasat bonul de consum curent.Prin tasta F5 se poate deschide din acest camp fereastra "Raportare manopera /comenzi"

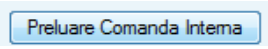
Buton Preluare Comanda interna 

Materialele se preiau de pe comanda conform modului de lucru setat in Date de baza\Setari unitate economica, prin setarea **BC cu preluare partiala a componentelor de pe comanda interna**

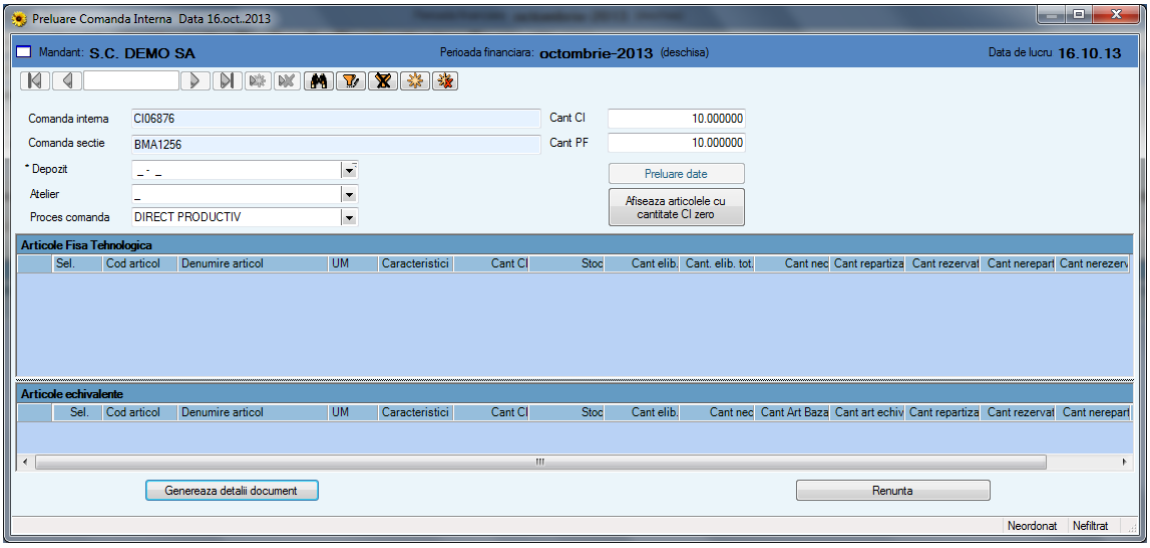
- **Valoarea False**: la buton Preluare CI sunt propuse materialele comenzii pe document, in limita ramasa de consumat
- **Valoarea True** - la buton Preluare CI se deschide fereastra intermediara de selectie ‚Preluare CI"

Aceasta fereastra:
- ofera posibilitatea preluarii partiale a detaliilor de comanda interna pe bon de consum, proportional cu cantitatea de produs finit sau reper pentru care se doreste decontarea de materiale, precum si vizualizarea intr-o singura fereastra a urmatoarelor informatii:
- afiseaza stocul curent in depozitul selectat de utilizator pentru fiecare material de pe comanda
- afiseaza componentele echivalente declarate pentru fiecare material de pe comanda, precum si stocul curent in depozitul selectat pentru aceste materiale echivalente
- afsieaza materialele care pot fi decontate de catre un anumit atelier (sectie), selectat de utilizator, conform dependentelor de la nivelul operatiilor de pe Fisa produsului

Mod de functionare:

- Pe Bon de consum, dupa selectarea comenzii, la buton 

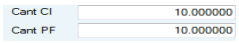
apare fereastra Preluare c-da interna

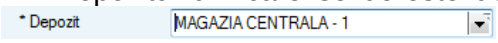


<u>Mod de operare:</u>

a. <u>Antet</u>

In aceasta fereastra utilizatorul specifica urmatoarele informatii:

- Cantitatea de podus finit\semifabricat pentru care se doreste inregistrarea consumului, in campurile Cant CI sau Cant PF 

- Depozitul din care se doreste decontarea materialelor (obligatoriu), in campul ‚Depozit' 

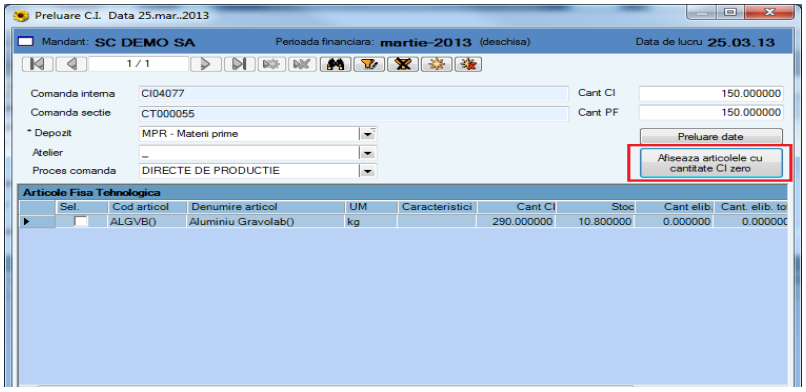
. In lista de mai jos ‚Articole Fisa produsului', pentru materialele propuse va fi afisat stocul curent (in campul ‚Stoc') existent in acest depozit

- Atelierul care solicita materialele (optional). Daca se completeaza, materialele propuse spre consum se vor filtra conform acestui atelier si pe baza dependentelor de pe fisa produsului

- Proces comanda (optonal). Daca se alege un proces, in nota contabila a bonului de consum, va inlocui procesul provenit de pe comanda interna.

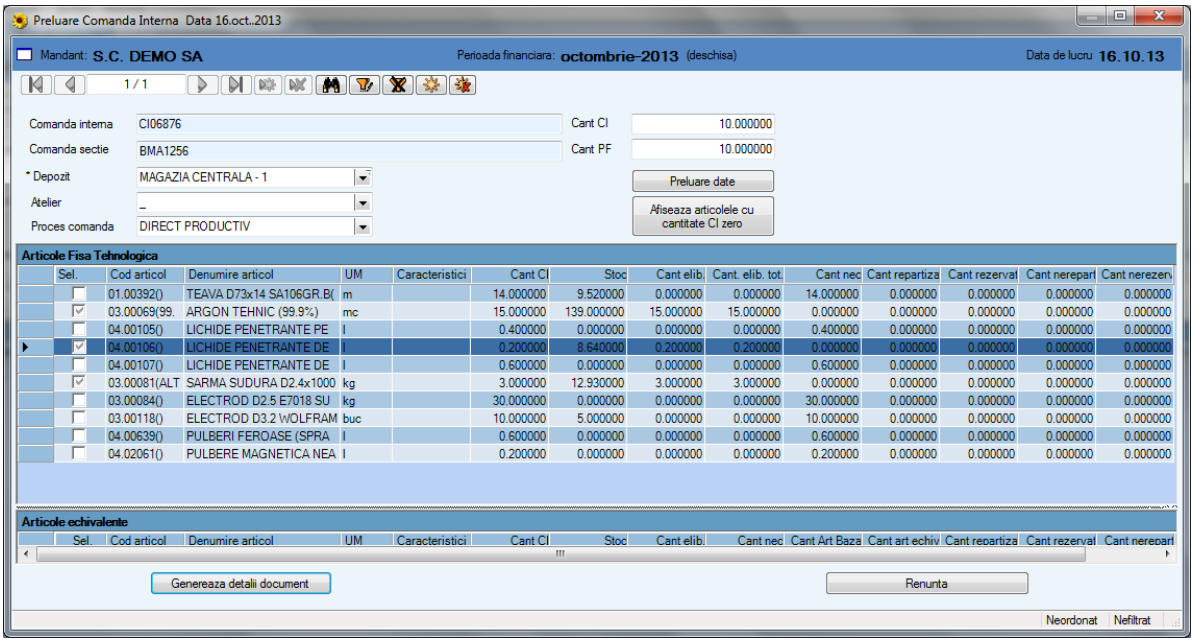
- Buton „Afiseaza articolele cu cantitate CI zero". La deschiderea fereastrei "Preluare C.I.", implicit butonul este activat si sunt vizibile doar pozitiile pentru care valoarea pe campul „Cant CI" > 0 .

Daca se doreste afisarea tuturor articolelor, se acceseaza butonul „Afiseaza articolele cu cantitate CI zero" si vor fi afisate toate pozitiile si cele cu cantitate CI=0 . Textul butonului in acest caz va deveni „Ascunde articolele cu cantitate CI zero".



b. <u>Sectiunea Articole Fisa produsului</u>

Dupa completarea informatiilor din antet, <u>se apasa butonul</u> Preluare date si se propun in grid ‚Articole Fisa produsului' articolele comenzii conform selectiilor de mai sus



- **Check-box** **Sel.** – se marcheaza pentru articolele care se vor propune pe documentul Bon de consum.

Checkboxul este bifat automat de sistem pentru articolele care indeplinesc urmatoarele conditii:

  - au Cant CI >0
  - au in depozitul din antet stoc cel putin egal cu Cant CI

Daca utilizatorul doreste ca pe bonul de consum sa consume si articole care nu exista pe stoc (utilizand optiunea stoc negativ din catalog articole), poate selecta manual si alte articole, trecand in campul ‚Cant elib.' cantitatea care urmeaza sa fie consumata

- **Cod articol, Denumire articol, UM, Caracteristici** - sunt informatii despre articolele de pe comanda, precum si despre carcateristicile (sablonul) pe care s-a lansat articolul pe comanda

- **Cant CI –** calculeaza **minim** dintre cantitatea necesara de material conform cantitatii de produs finit\semifabricat precizat in antet (conform normei de consum de pe comanda interna) si cantitatea ramasa de consumat pe comanda interna

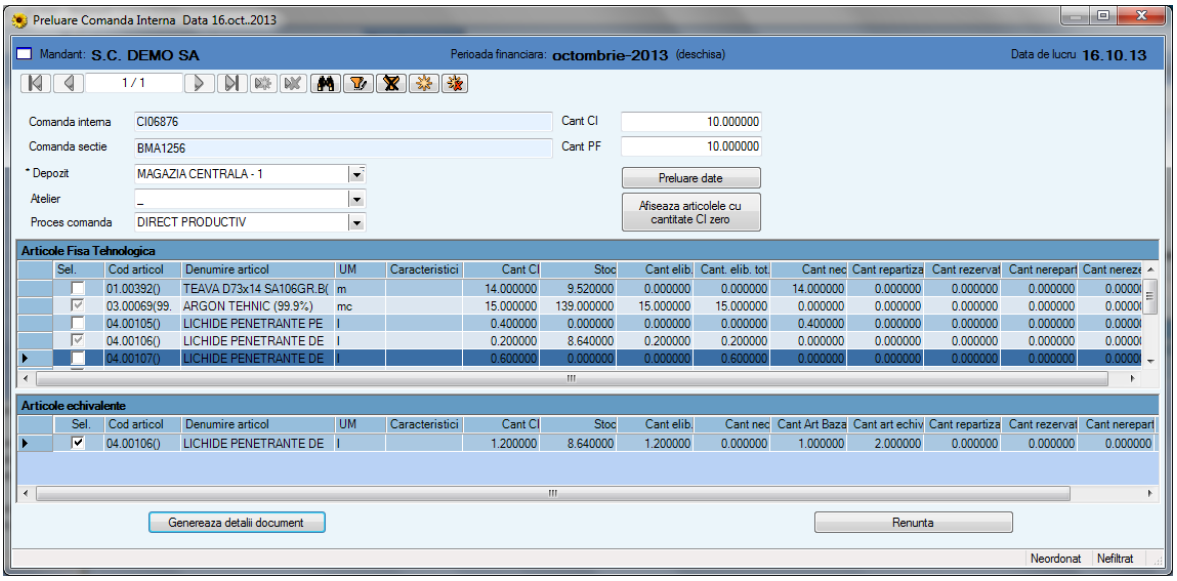
- **Stoc –** stocul curent existent in depozitul selectat in antet

- **Cant eliberata** – cantitatea de material care se va propune spre consum pe Bonul de consum.

  Se propune automat egala cu Cant CI pentru toate articolele care au Stoc cel putin egal cu Cant CI.
  Poate fi editata de utilizator, insa nu poate fi mai mare decat Cant CI (daca setarea ,Validare consumuri pe comanda este True).

- **Cant eliberata totala** – suma dintre cantitatea din articolul de baza si un articol echivalent care se va propune spre consum pe Bonul de consum
- **Cant necesara** – diferenta dintre Cant CI si Cant eliberata totala
- **Informatii despre stoc rezervat, repartizat pe comanda**

c. <u>Sectiunea Articole echivalente</u>

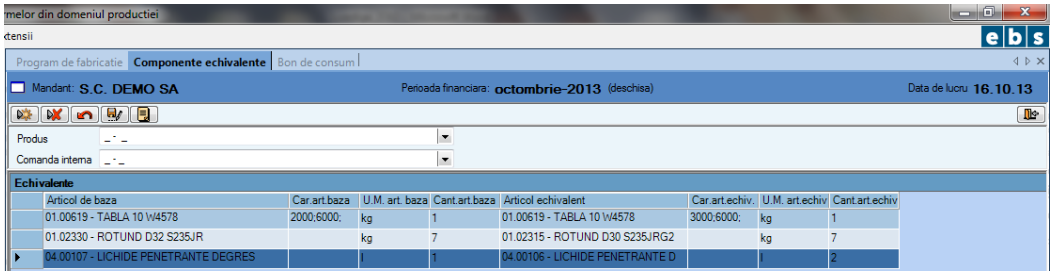


In cazul in care articolele de baza afisate in sectiunea Articole Fisa produsului au definite articole echivalente (in Productie discreta fereastra Componente echivalente), acestea sunt

afisate in aceasta sectiune. Informatiile afisate au aceeasi semnificatie ca si in sectiunea Articole Fisa produsului

- **Cant CI:** pentru articolele echivalente, Cant CI se calculeaza tinand cont si de raportul de conversie definit in catalog ‚Componente echivalente'.

De exemplu, raportul de echivalenta intre articolul de baza 04.00107 si articolul echiavelnt 04.00106 arata astfel:



Prin urmare, in fereastra Preluare CI, pentru articolul echivalent se propune Cant CI = 1.02 in contul cantitatii CI de 0.6 din articolul de baza.

Daca utilizatorul doreste ca pe Bonul de consum sa se propuna articolul echivalent, marcheaza manual check-box-ul ‚Sel.', completand si campul ‚Cant elib.'

d. Dupa completarea tuturor informatiilor dorite, se apasa butonul ‚Genereaza detalii document' pentru a se reveni pe doucmentul Bon de consum, pe care se vor propune articolele selectata in fereastra ‚Preluare comanda interna' cu cantitatile precizate in campul ‚Cant elib.'

Daca setarea **'Detaliere stocuri pe caracteristici in preluare partiala BC'** are valoarea **True,** in locul butonului „**Genereaza detalii document**" apare "Alocare stoc pe caracteristici" ce deschide o fereastra intermediara de distribuire stoc pe caracteristici, conform comportamentului descris in sectiunea Setari unitate eocnomica.

II. Miscari in depozit

Operarea miscarii in depozit se realizeaza in fereastra "Miscari in depozite" care se deschide la salvarea bonului de consum sau la apasarea butonului din meniu. In aceasta fereastra apar pozitiile care vor fi operate in depozit si stocurile actuale ale acestor articole. Prin apasarea butonului "Inregistrari miscari in depozit" se va face iesirea din "Depozitul document".

III. Contare automata

Dupa ce au fost operate miscarile din depozit, bonul de consum va fi automat contat primind si statusul de **"Contat"**.

- Nota contabila se vizualizeaza cu tasta .

- Vizualizarea notelor contabile centralizate dar si validarea bonului de consum se efectueaza cu tasta . Un bon de consum validat nu poate fi modificat sau sters.
- Singura modalitate de a anula un bon de consum validat este stornarea lui care se efectueaza prin apasarea butonului .

IV. Vizualizare bon de consum

Se pot previzualiza sau tipari la imprimanta bonurile de consum.

V. Generare automata Bon de consum de pe Nota de predare

<u>Generare automata BC semifinit de pe NP</u>
(Gestiunea stocurilor\Operatii de gestiune\Documente productia discreta\Note de predare)

Dupa salvarea Notei de predare, prin butonul ‚Generare consumuri' de pe Nota de predare, se poate genera bon de consum pentru semifabricatele predate pe documentul curent (functionalitatea este relevanta atunci cand se urmaresc semifabricatele/reperele in gestiune, prin operarea notelor de predare si a bonurilor de consum, nu doar prin transferul acestora dintr-o sectie in alta).

Mod de functionare:

Pe notele de predare cu comanda de productie discreta va aparea un buton de generare de consumuri.
La accesarea acestuia, se determina comanda interna a bonului de consum, astfel:

a. daca setarea „Consumurile includ semifinitele" = TRUE, atunci comanda pe care s-a operat Nota de predar este aceeasi cu comanda pe care se va genera consumul

b. daca setarea „Consumurile includ semifinitele" = FALSE si
   - comanda pe care s-a operat nota de predare este comanda interna principala, apare mesaj de atentionare ca nu se poate genera consum, iar fereastra de generare nu se mai deschide
   - comanda pe care s-a operat nota predare nu este comanda interna principala, se determina comanda pe care se va genera consumul ca fiind comanda de nivel superior comenzii de pe nota de predare

Dupa determinarea comenzii pe care se va genera Bonul de consum se va deschide o fereastra intermediara care va contine toate documentele inregistrate in perioada de lucru pe comanda de consum determinata anterior, cu urmatoarele coloane:

- tip document
- Numar document – este un buton prin care se poate accesa documentul
- Referinta interna
- Data

In aceasta fereastra utilizatorul are posibilitatea

- sa acceseze fiecare document in parte in regim read-only (buton 'Numar document')
- sa adauge bon de consum cu preluarea informatiilor de pe nota de predare astfel:

Daca setarea „Consumurile includ semifinitele" este TRUE si:

- detaliile notei de predare NU contin semifinite, rebuturi semifinite, derivate echivalente semifinite, apare mesaj atentionare ca nu se poate genera consum
- detaliile notei de predare contin semifinite, rebuturi semifinite, derivate echivalente semifinite, se va generare bon consum (implicit, se va deschide fereastra Bonuri de consum)

Daca setarea „Consumurile includ semifinitele" este FALSE si:

- detaliile notei de predare contin semifinite, derivate echivalente semifinite, se va generare bon consum (implicit, se va deschide fereastra Bonuri de consum)
- detaliile notei de predare NU contin semifinite, derivate echivalente semifinite, apare mesaj atentionare ca nu se poate genera consum

In fereastra Bonuri de consum, pentru bonul de consum generat se completeaza urmatoarele informatii:

- Antet
  - Numar
  - Data – de pe nota de predare
  - Perioada – de pe nota de predare
  - Moneda mandant – de pe nota de predare
  - Curs moneda paralela
  - Grupa – de pe nota de predare
  - Responsabil – de pe nota de predare
  - Comanda – comanda de consum determinata conform setarii
  - Depozit – de pe nota de predare
  - Atelier – de pe nota de predare
  - Explicatii – „Bon de consum generat automat de pe nota de predare cu numarul..."

- Detalii – pentru toate semifinitele si derivatele echivalente de semifinite din detaliile notei de predare se genereaza cate un detaliu de bon de consum cu urmatoarele informatii luate de pe detaliul notei de predare:
  - Articol
  - Caracteristici
  - UM
  - UMs
  - Cantitate
  - Pret unitar = 0
  - Valoare = 0
  - Articol CI
  - Caracteristici articol CI
  - UM CI

- Detalii unitati de masura secundare

- Pentru fiecare detaliu al notei de predare se vor prelua si detaliile de unitati de masura secundare daca e cazul

Cantitate, Cantitate CI, cantitate necesara si cantitatile in UM secundare se vor ajusta in functie de cantitatea limita de pe articolul respectiv.

Generare automata BC materii prime\materiale de pe NP
(Gestiunea stocurilor\Operatii de gestiune\Documente productia discreta\Note de predare)

Dupa salvarea Notei de predare, prin butonul ‚Generare consumuri' de pe Nota de predare, se poate genera bon de consum pentru materialele aferente produsului predat.
Comenzile se genereaza pentru materialele de pe comanda interna a notei de predare, nu si pentru comenzile interne de pe nivel inferior.
Prin umare, daca documentele de gestiune se opereaza la nivel de comanda interna principala, se vor genera consumuri pentru componentele de pe pentru toate nivelele fisei tehnologice.
Daca documentele de gestiune se opereaza la nivelul fiecarei comenzi interne generate de pe comanda de sectie, atunci consumurile pentru comanda interna de pe fiecare nivel se pot genera numai daca se opereaza nota de predare pentru *semifabricate.*

La apelarea butonului ‚Generare consumuri' se deschide fereastra Bonuri de consum, avand acelasi comportament ca si documentul introdus direct din fereastra Bonuri de consum: se completeaza automat numarul (daca se utilizeaza plaje de numere, etc.), responsabilul si data se preiau de pe nota de predare.
Depozitul si Atelier se completeaza de catre operator.
Materialele se preiau de pe comanda conform modului de lucru setat in Date de baza\Setari unitate economica, setarea **BC cu preluare partiala a componentelor de pe comanda interna**

- **Valoarea False**: la buton Preluare CI sunt propuse materialele pe document, in limita ramasa de consumat
- **Valoarea True** - la buton Preluare CI se deschide fereastra intermediara de selectie ‚Preluare CI'' in care este completat implicit in campul 'Cantitate CI' cantitatea raportata pe nota de predare

VI. Job-uri de generare consumuri

- **Job generare bonuri de consum de pe note de predare** – Gestiunea stocurilor\ Operatii de gestiune\ Documente productia discreta\ Generare consumuri, raportari de pe note de predare

In baza configurarilor de corespondente depozite si ateliere, precum si a operatiilor de documente se pot configra job-uri care pentru perioada selectata identifica note de predare pe comenzi de productie si genereaza bonuri de consum aferente cantitatii predate. Se poate decide data documentului bon de consum.

Notele de predare pentru care s-a generat bon de consum devin blocate (pentru a nu fi luate din nou in calcul la o noua rulare a job-ului).

In urma rularii se genereaza un raport cu rezultatul rularii – numarul de documente generate si probleme in generarea documentelor de consum

- **Generere bonuri de consum pe caracteristica CI**

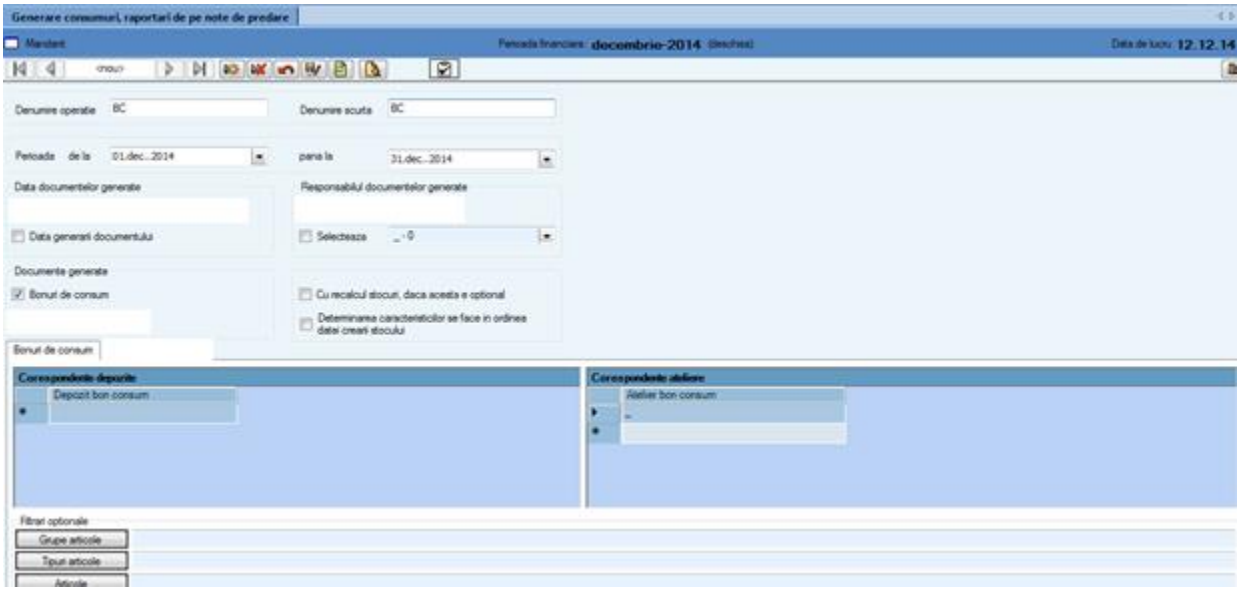
In conditiile in care

- Setarea Se utilizeaza caracteristici de gestiune capata valoarea True
- Pentru materii prime si materiale se defineste o clasa de caracteristici care cuprinde caracteristica sistem Comanda productie
- Se ataseaza clasa de caracteristici pe articolele pentru care se doreste alocare de stocuri pe comanda de productie
- Setarea Utilizare caracteristici de tip Comanda Productie pe consumurile pe comenzi de productie discrete capata valoarea True; in aceste conditii, odata cu activarea unei comenzi de productie se genereaza automat si o valoare de caracteristica = numarul comenzii de productie

Nota: ATENTIE !!! in aceste conditii, pentru articolele carora li s-a atasat clasa cu caracteristica comanda de productie, sistemul va obliga pe o comanda de productie sa se descarce pe bon de consum numai din stoc articol cu caracteristica = numarul comenzii de productie

Daca se doreste liberate in descarcarea pe bon de consum pe comanda si a altor stocuri, setarea Utilizare caracteristici de tip Comanda Productie pe consumurile pe comenzi de productie discrete ramane cu valoarea False ; pentru alocare stoc pe caracteristica = numarul comenzii de productie utilizatorul va fi nevoit sa adauge manual valoarea fiecarei comenzi in caracteristica sistem comanda productie.

Se configureaza job care parcurge stocurile din depozitul selectat, identifica stocuri pentru comanda de productie (pe caracteristica = comanda de productie) si genereaza bon de consum conform configurarii



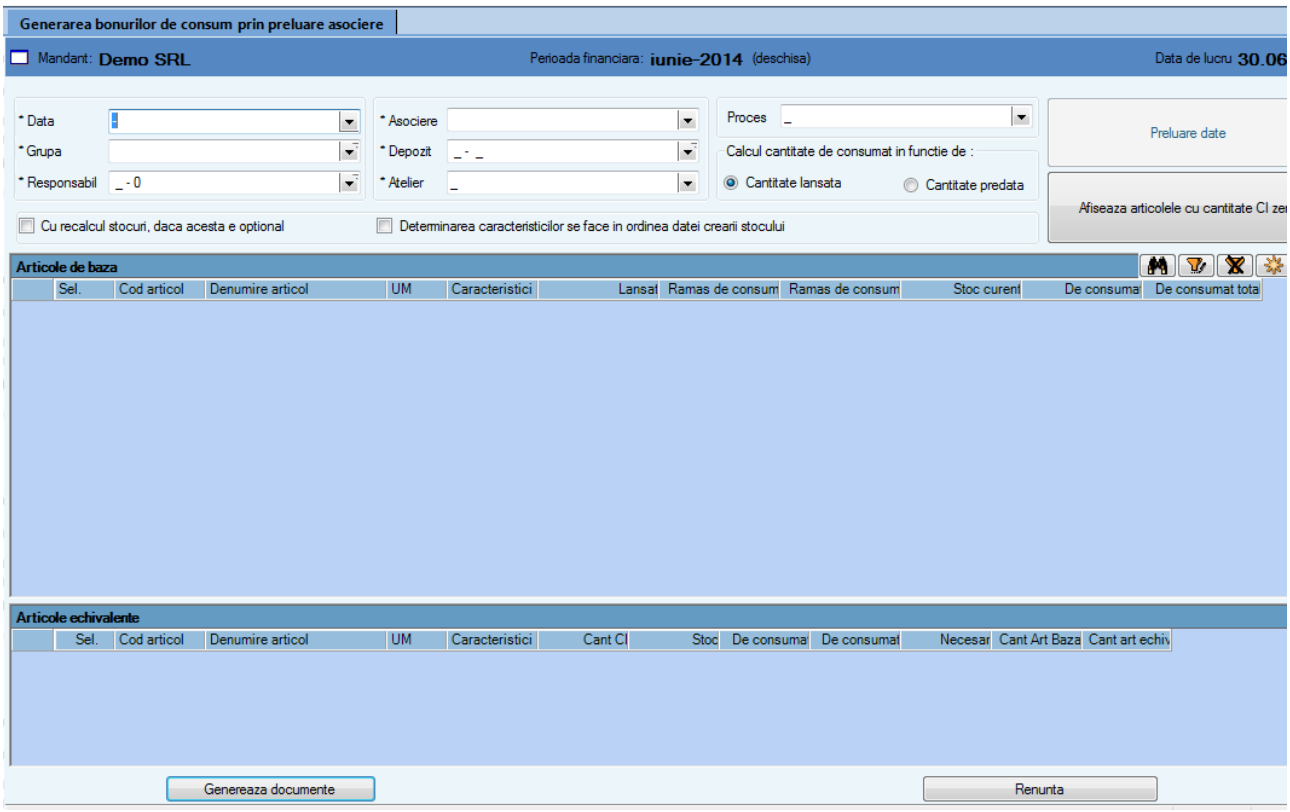
Pentru fiecare depozit se configureaza cate un job; numarul documentelor generate va fi conform configurari de coduri si numere din Date de baza Clarvision.

- Daca se gasesc mai multe articole cu stoc pe comanda de productie, se genereaza un singur bon de consum cu mai multe detalii
- Daca setarea Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit este True
    - se genereaza bon de consum pe comanda interna principala;
    - daca Validare consumuri pe comanda = true - cantitatea pe bon = minim (posibil de descarcat pe comanda conform stocurilor pe comenzi si stoc pe comanda)
    - daca Validare consumuri pe comanda = false – se descarca intreaga cantitate de pe stoc cu comanda de productie pe comanda interna principala
- Daca setarea Consumurile includ materialele din semifabricatele produsului finit este False
    - se genereaza bon de consum pe fiecare comanda interna
    - daca Validare consumuri pe comanda = true - cantitatea pe bon = minim (posibil de descarcat pe comanda conform stocurilor pe comenzi si stoc pe comanda)
    - daca Validare consumuri pe comanda = false – se descarca intreaga cantitate de pe stoc cu comanda de productie pe comenzi interne, in ordinea numarului CI; daca se depaseste cantitatea limita pe comanda, plusul se va inregistra pe ultima CI cu articolul in cauza.

VII. Generare bonuri de consum de pe asocieri comenzi interne

Pentru generarea bonurilor de consum pentru comenzi interne grupate in asocieri, utilizati *Generare bonuri de consum din asocieri* din modul *Gestiune stocuri / Operatii de gestiune / Documente Productia discreta/*.

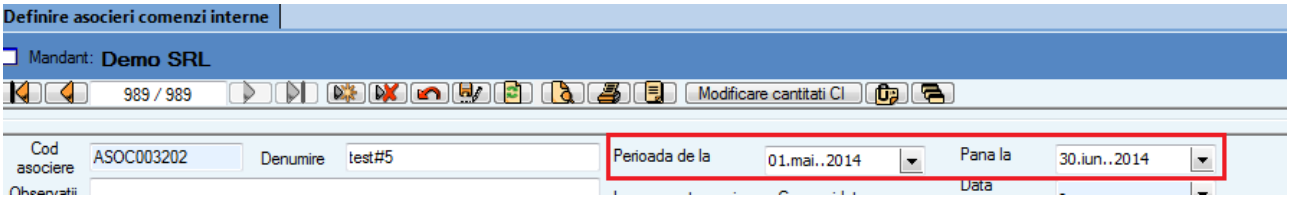
Bonurile de consum generate se vor regasi in *Gestiunea stocurilor / Operatii de gestiune / Documente Productia discreta/Bonuri de consum*. In campul numar, pe aceste BC, va fi inserata comanda interna pentru care s-a generat BC (ex: CI082845 / n, unde n=1,2...in functie de numarul bonurilor de consum generate pe o CI).



Mai jos gasiti descrierea campurilor care apar in aceasta fereastra:

Data:

- este data bonurilor de consum care se vor genera si trebuie sa fie inclusa in perioada de gestiunea stocurilor selectata;
- Data trebuie sa fie din intervalul precizat pe asocierea pentru care se doreste generarea bonurilor de consum (altfel nu o sa puteti selecta asocierea respectiva); in exemplul de mai jos, 5-30iunie2014. Observatie: interval de pe asociere poate fi modificat)



Asociere – se selecteaza o asociere dintre cele definite in sistem, valabile la data generarii documentelor de consum;
Proces: este optional, daca nu se completeaza in aceasta fereastra, pe bonurile de consum ce se vor genera, se va prelua procesul de pe CI
Depozit – se selecteaza depozitul pentru care se vor genera bonurile de consum;
Grupa, Responsabil, Atelier – se completeaza cu datele dorite sa apara pe bonurile de consum ce urmeaza a fi generate;

Calcul cantitate de consumat in functie de -aceasta optiune configureaza modul in care se va calcula cantitatea posibil de consumat pentru un articol de baza. Exista doua variante:

1. *Cantitatea lansata* – se va putea consuma maxim Cantitate articol conform cantitatii lansate comenzi interne – consumuri inregistrate
2. *Cantitatea predata* – se va putea consuma minimum dintre (Cantitate articol conform cantitatii predate comenzi interne minus consumuri inregistrate, Cantitate articol conform cantitatii lansate comenzi interne miuns consumuri inregistrate).

Cu recalcul stocuri, daca acesta este optional –aceasta optiune are efect in momentul salvarii bonurilor de consum, si pentru articolele care necesita recalcul de stocuri. Daca se bifeaza aceasta optiune, recalculul se va efectua automat chiar configurarea sistemului a fost pentru „recalcul optional“

Determinarea caracteristicilor se face in ordinea crearii stocului – pentru cazul in care stocul curent care corespunde sablonului de caracteristici de pe comenzi este compus din mai multe pozitii, descarcarea se va face fie in ordinea crearii stocului (daca este marcata aceasta optiune pe fereastra), fie alfabetic, dupa valoarea caracteristicilor (daca optiunea este nemarcata); acesta din urma fiind comportamentul standard.

Buton „*Preluare date*“: incarca articolele de baza ale comenzilor interne, componente ale asocierii selectate, pentru care se pot inregistra consumuri si componentele lor echivalente (se afiseaza articolele echivalente valabile pentru **toate** comenzile din asociere).

Buton „*Afiseaza articolele cu cantitate CI zero*“ in mod implicit sunt afisate articolele care au ramas de consumat >0. Folosind acest buton, se vor afisa toate articolele de baza ale comenzilor din asociere.

Grid „*Articole*“: lista articolelor de baza

- Cod articol, denumire, um, caracteristici – lista articole conform componentei comenzilor;
- Lansat – suma cantitatilor lansate de pe fiecare comanda din asociere (atentie: cantitatea lansata pe CI poate fi diferita de cantitatea lansata in asociere)

- Ramas de consumat –suma (Lansat minus Consumat) pentru toate CI-urile din asociere;
- Ramas de consumat aferent predarilor - suma (cantitate aferenta cantitatilor predate pe CI minus consumat pe CI);
- Stoc curent – stoc disponibil la data generare documente, in depozitul selectat. Se va calcula stocul total din depozit pe sablon caracteristici, conform caracteristicilor de pe comenzi interne.
- De consumat:
    - pe varianta *Calcul cantitate de consumat in functie de - Cantitate lansata,* este minimum (stoc, ramas de consumat)
    - pe varianta *Calcul cantitate de consumat in functie de - Cantitate predata,* este minim (stoc, ramas de consumat aferent predarilor)
    - Acest camp este editabil, poate fi completat si de catre operator (in functie de valoarea setarii *Validare consumuri pe comenzi* se pot sau nu genera BC peste cantitatea lansata).
- De consumat total articol – se calculeaza din cantitatea de consumat articol de baza plus cantitate de consumat articole echivalente;
- Observatie: stocul disponibil se va calcula la data generarii documentelor, cantitatile consumate si predate pe comenzi interne sunt cantitati totale inregistrate pe documente indiferent de data acestora.

In mod implicit, sunt afisate articolele care au ramas de consumat >0. Folosind butonul „Afiseaza articolele cu cantitate 0“ se vor afisa toate articolele de baza ale comenzilor din asociere.

Grid „*Articole echivalente*“ – lista articolelor echivalente. Pentru articolul selectat in grid-ul „Articole“ se afiseaza articolele echivalente valabile pentru toate comenzile din asociere. Eventualele consumuri pentru echivalente valabile doar pentru unele din comenzi se inregistreaza manual.

- Cod articol, denumire, um, caracteristici – lista articole echivalente;
- Stoc curent – stoc la data generare documente in depozitul selectat; Se va calcula stocul total din depozit pe sablon caracteristici, conform caracteristicilor in componente echivalente;
- De consumat – se completeaza automat cu cantitatea de consumat din articolul echivalent in limita stocului existent si cantitatii ramase de consumat (total sau aferent predarilor conform configurarii de pe fereastra de selectie).
- De consumat articol de baza – se calculeaza automat din cantitatea de consumat articol echivalent si factorii de echivalenta definiti in componente echivalente. Se va actualiza in grid-ul articole coloana „De consumat total articol“ – si cu aceasta cantitate; Nu poate depasi stocul curent al articolului.

Buton „*Generare documente*“: se genereaza bonuri de consum pentru articolele de baza selectate.

- Pentru fiecare comanda interna inclusa in asociere, se genereaza un bon de consum care contine lista articolelor de baza si a articolelor echivalente selectate.
- Repartizarea cantitatii de consumat pe comenzi, se face direct proportional cu cantitatea totala ramasa de consumat pe comanda.

- Repartizarea cantitatilor care depasesc cantitatile lansate (asta este posibila atunci cand setarea „Validare consumuri pe comanda“ este false si se completeaza manual coloana *De consumat*) se face proportional cu cantitatea lansata pe comanda.
- Repartizeaza stocului curent pe caracteristici (daca exista) se face conform sablonului din comanda interna si configurarii de pe fereastra de selectie: in ordinea creearii stocurilui sau alfabetic.
- Salvarea bonurilor care necesita recalcul optional este posibila daca se marcheaza optiunea „*Cu recalcul stocuri, daca acesta este optional*“;
- La finalizarea generarii documentelor se afiseaza un raport cu lista documentelor generate si erorile aparute (comenzi inactive, lipsa stoc, etc.)

4.1.3. Procesul de prelucrare la terti

- Iesire spre prelucrare,
- Revenire spre prelucrare

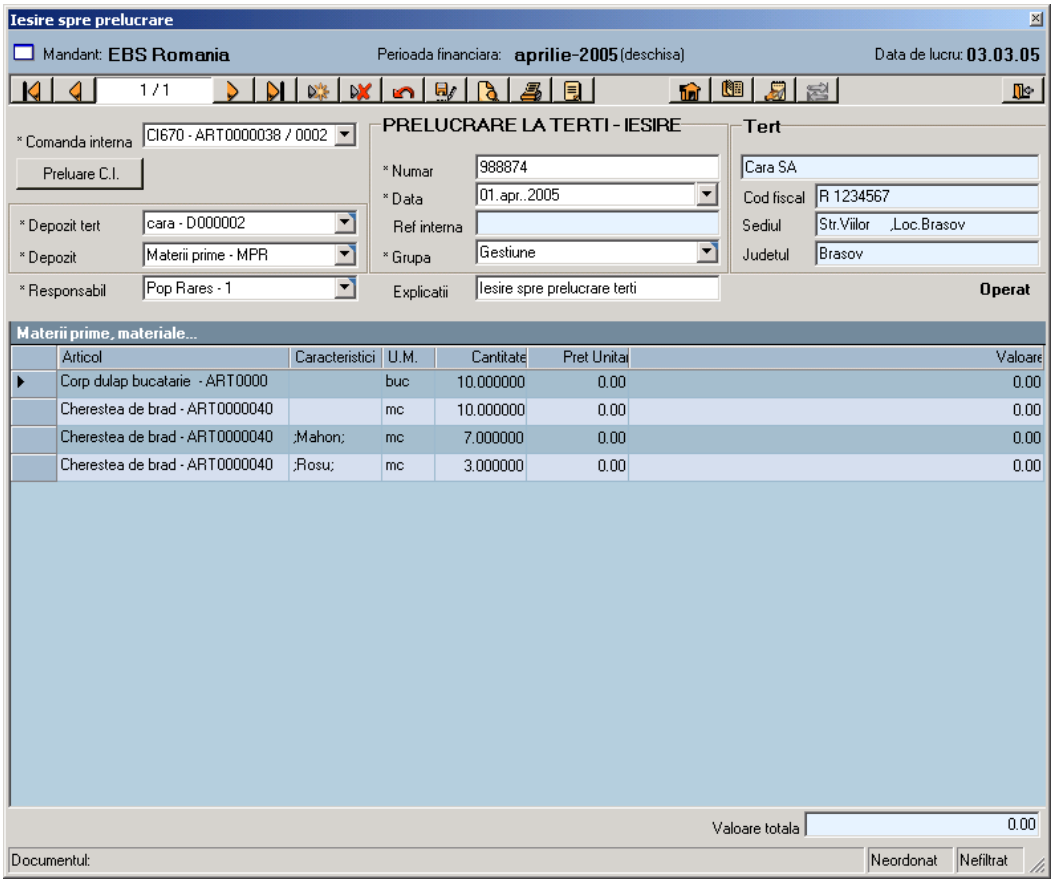
Prelucrarea la terti presupune:
I. Intocmirea fisei tehnologice pentru produsul finit sau semifinit prelucrat la terti
II. Introducerea comenzii de sectie si generarea comenzilor interne inclusiv pentru produsul prelucrat la terti
III. Iesirea spre prelucrare la terti
(Meniu Gestiunea stocurilor –Operatii de Gestiune - Prelucrare la terti - Iesire spre prelucrare)

Acest document se va intocmi pentru acele finite sau semifinite pentru care s-a stabilit in fisa produsuluisau comanda interna ca se efectueaza la terti. In acest document vor fi cuprinse componentele care se trimit tertului spre prelucrare.
Un aviz de iesire spre prelucrare este format din 2 parti:

- ANTET
- DETALII

➢ **Antetul avizului de iesire spre prelucrare**

Contine urmatoarele date:
Numar
Data
Ref. Interna – un numar intern care se genereaza automat.
Comanda interna – in lista vor aparea doar comenzile interne pentru componentele sau produsele care se efectueaza la terti (au bifat campul “Prelucrare la terti”). Daca se apasa butonul “Preluare C.I.” vor fi completate automat detaliile.
Tert
Depozit tert - depozitul in care se face intrarea.
Depozit –depozitul in care se face intrarea produsului prelucrat la terti.
Responsabil – persoana responsabila de inregistrarea iesirii.



- **Detaliile avizului de iesire spre prelucrare**

In detalii se inregistreaza componentele care se trimit la terti spre prelucrare.
Se vor inregistra urmatoarele informatii:
Articol
UM
Cantitate
Pret – se completeaza automat in functie de metoda de gestiune.
Valoare

In cazul in care setarea **"Se utilizeaza caracteristici de gestiune"** din "Setari unitate economica" are valoarea "**True**" se vor putea trimite la terti articole specificand si caracteristicile acestora.In acest caz se va alege din campul "Caracteristica" caracteristica pentru care se inregistreaza iesirea spre prelucrare.

- Daca setarea "*Prelucrare la terti - nu trebuie validate cantitatile de pe documente cu cele din comenzi interne"* din "Setari unitate economica" are valoarea „**True",** atunci cantitatea trimisa la terti prin documentul de iesire spre prelucrare poate fi mai mare decat cea inregistrata in comanda interna (stabilitata conform normelor de consum din Fisa produsului).
- Daca setarea "*Prelucrare la terti - nu trebuie validate cantitatile de pe documente cu cele din comenzi interne"* din "Setari unitate economica" are valoarea „**False",** atunci cantitatea trimisa la

terti prin documentul de iesire spre prelucrare nu poate fi mai mare decat cea inregistata in comanda interna (stabilitata conform normelor de consum din Fisa produsului);

II. Miscari in depozit

Operarea miscarilor in depozite se realizeaza in fereastra “Miscari in depozite” care se deschide la salvarea avizului de iesire spre prelucrare sau la apasarea butonului din meniu. In aceasta fereastra apar pozitiile care vor fi operate in depozit si stocurile actuale ale acestor articole.
Prin apasarea butonului “Inregistrari miscari in depozit” se va face iesirea din “Depozit” si intrarea in “Depozitul tert”.

III. Contare automata iesire spre prelucrare

Dupa ce au fost operate miscarile in depozite, avizul de iesire spre prelucrare va fi contat automat primind si statusul de “**Contat**”.

- Nota contabila se vizualizeaza prin apasarea tastei .
- Vizualizarea notelor contabile centralizate dar si validarea avizului se efectueaza apasand tasta .
- Un aviz validat nu poate fi modificat sau sters.
- Singura modalitate de a anula un aviz validat este stornarea lui care se efectueaza cu butonul .

IV. Vizualizare avizului de iesire spre prelucrare

Se pot previzualiza sau tipari la imprimanta bonurile de consum.

V. Avizul de revenire de la prelucrare la terti
(Meniu Gestiunea stocurilor – Operatii de Gestiune - Prelucrare la terti – Revenire de la prelucrare)

Revenirea de la prelucrare se intocmeste pentru acele finite sau semifinite pentru care s-a stabilit in fisa produsuluisau comanda interna ca se efectueaza la terti. In acest document vor fi cuprinse componentele care au fost prelucrate la tert.

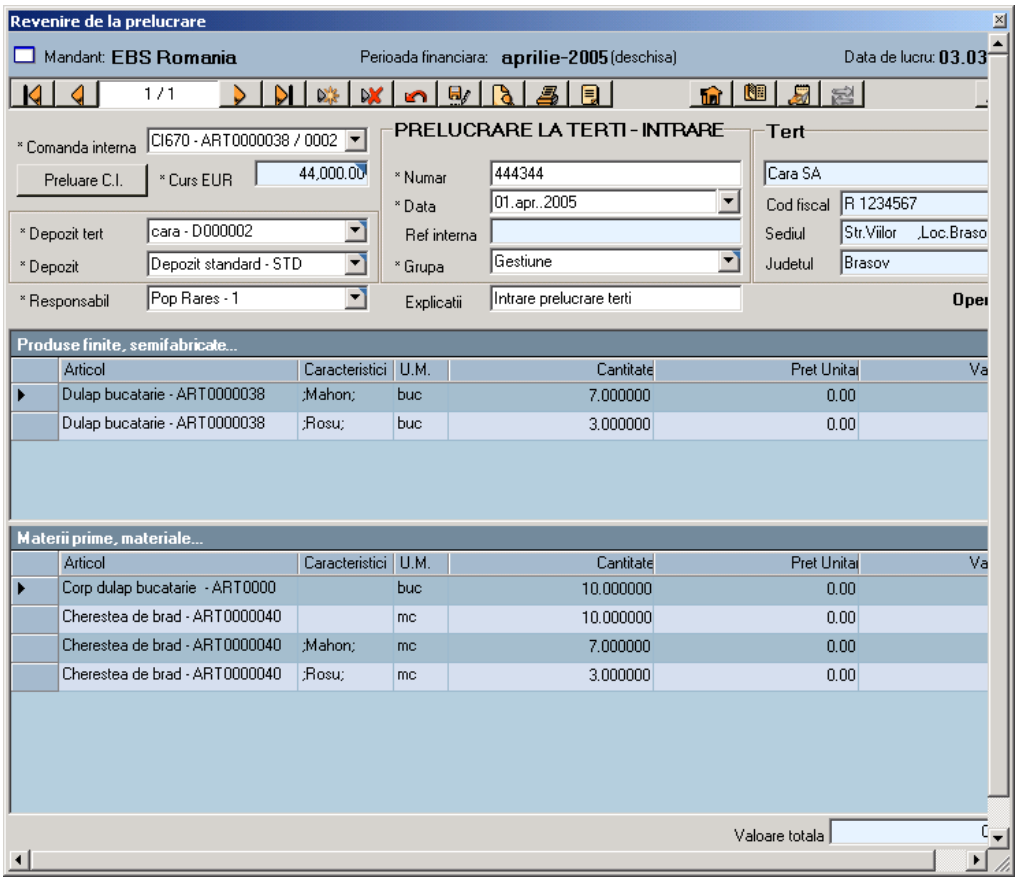
Documentul de revenirea de la prelucrare este format din 2 parti:

- ANTET
- DETALII

➢ **Antetul avizului de revenire de la prelucrare**

Contine urmatoarele date:
Numar
Data
Ref. Interna - un numar intern care se genereaza automat

Comanda interna - in combo vor aparea doar comenzile interne pentru componentele sau produsele care se efectueaza la terti (au bifat campul “Prelucrare la terti”). Daca se apasa butonul “Preluare C.I.”, vor fi completate automat detaliile.
Tert
Depozit tert - depozitul din care se face iesirea.
Depozit -depozitul in care se face intrarea produsului prelucrat la terti.
Responsabil - persoana responsabila de inregistrarea receptiei.



- **Detaliile avizului de revenire de la prelucrare**

In detalii se inregistreaza componentele care vin de la prelucrarea la terti.
Articol
UM
Cantitate
Pret – se completeaza automat cu pretul standard din fisa articolului sau se completeaza manual cu un alt pret de revenire care poate sa reprezinte valoarea manoperei sau valoarea materialelor trimise plus valoarea manoperei.
Valoare

In cazul in care setarea **"Se utilizeaza caracteristici de gestiune"** din "Setari unitate economica" are valoarea "**True**" se va putea inregistra o revenire de la terti si pentru articole cu caracteristici specificate.In acest caz se va alege din campul "Caracteristica" caracteristica articolului pentru care se inregistreaza revenirea de la prelucrare

VI. Miscari in depozit

Operarea miscarilor in depozite se realizeaza in fereastra "Miscari in depozite" care se deschide la salvarea documentului de revenire de la prelucrare sau la apasarea butonului din meniu. In aceasta fereastra apar pozitiile care vor fi operate in depozit si stocurile actuale ale acestor articole.
Prin apasarea butonului "Inregistrari miscari in depozit" se va face iesirea din "Depozit tert" si intrarea in "Depozit".

VII. Contare automata

Dupa ce au fost operate miscarile in depozite avizul de iesire spre prelucrare va fi contat automat primind si statusul de "**Contat**".

- Nota contabila se vizualizeaza apasand tasta .
- Vizualizarea notelor contabile centralizate, dar si validarea documentului se efectueaza apasand tasta . Un document validat nu poate fi modificat sau sters.
- Singura modalitate de a anula un document validat este stornarea lui care se efectueaza apasand butonul .

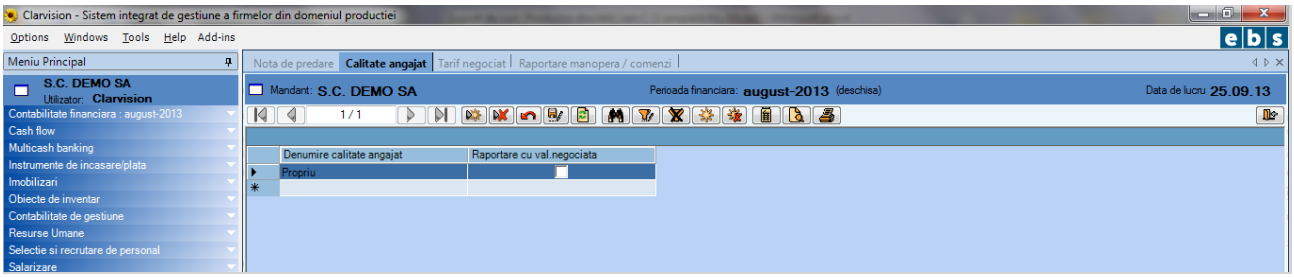
IV. Vizualizarea documentului de revenire de la prelucrare

Se pot previzualiza sau tipari la imprimanta documentele de revenire de la prelucrare.

4.2. Manopera

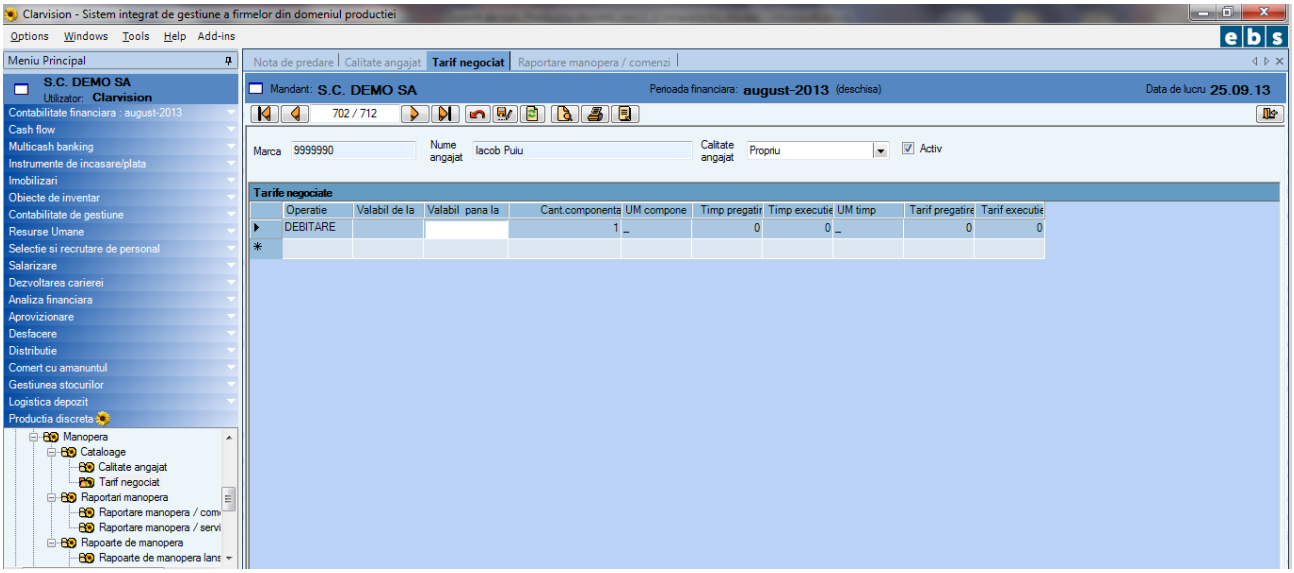
4.2.1. Cataloage

Calitate angajat – este un catalog care permite definirea diferitelor tipuri de calitate angajat. Pentru fiecare tip definit se marcheaza daca manopera se calculeaza conform 'Raportare cu val negociata' (pe baza informatiilor definite in catalogul Tarif negociat).
Daca nu este marcata aceasta optiune, manopera se calculeaza conform manoperei unitare de pe comanda interna.



Tarif negociat - afiseaza toti angajatii din Date de baza, fiecare ca o inregistrare distincta
Catalog ce permite:

- asocierea unui tip de angajat (definit in catalog Calitate angajat) fieacarui angajat
- definirea pentru fiecare angajat pentru fiecare operatie in parte a tarifelor negociate pe baza carora se calculeaza manopera (cu conditia ca pentru tipul asociat angajatului sa i se fi bifat si optiunea 'Raportare cu val negociata')



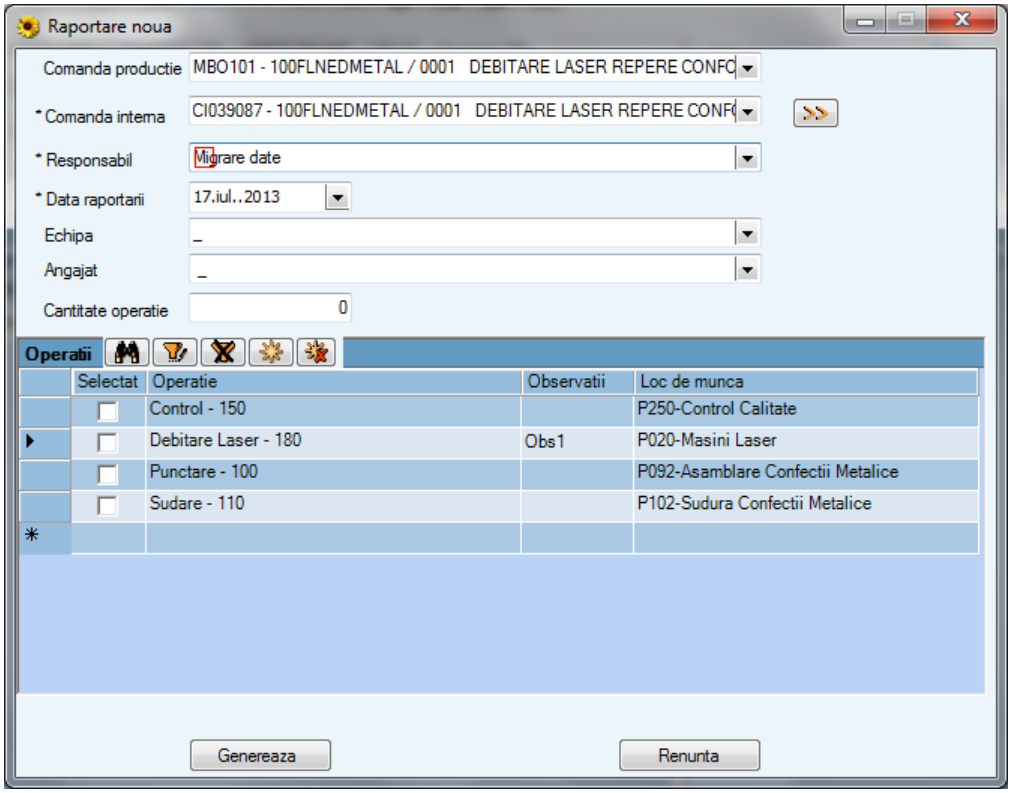
8.2.2. Raportarea manoperei/comenzi

(Meniu Productie - Urmarirea productiei - Raportare manopera-Raportare manopera/comenzi)

Se introduc rapoartele zilnice de productie pe comenzi interne: consumuri, realizari, manopera si pontajul zilnic cu transmiterea acestora in salarizare.

In raportarile de productie exista 3 sectiuni:
- Antetul
- Manopera / Echipe
- Consumuri / Predari

Pe o comanda interna se pot face mai multe raportari.



Pentru o raportare noua trebuie introduse:
- **Comanda de productie** si\sau **Comanda interna**

Celelalte informatii sunt optionale, dar selectate, se propaga pe raportarea de manopera pentru a facilita operarea:
- **Responsabil**
- **Data raportarii**
- **Echipa**
- **Angajat**
- **Cantitatea raportata**

- **Sectiunea 'Operatii' –** permite selectarea mai multor operatii pe care sa se propage cantitatea din campul ,Cantitate operatie;

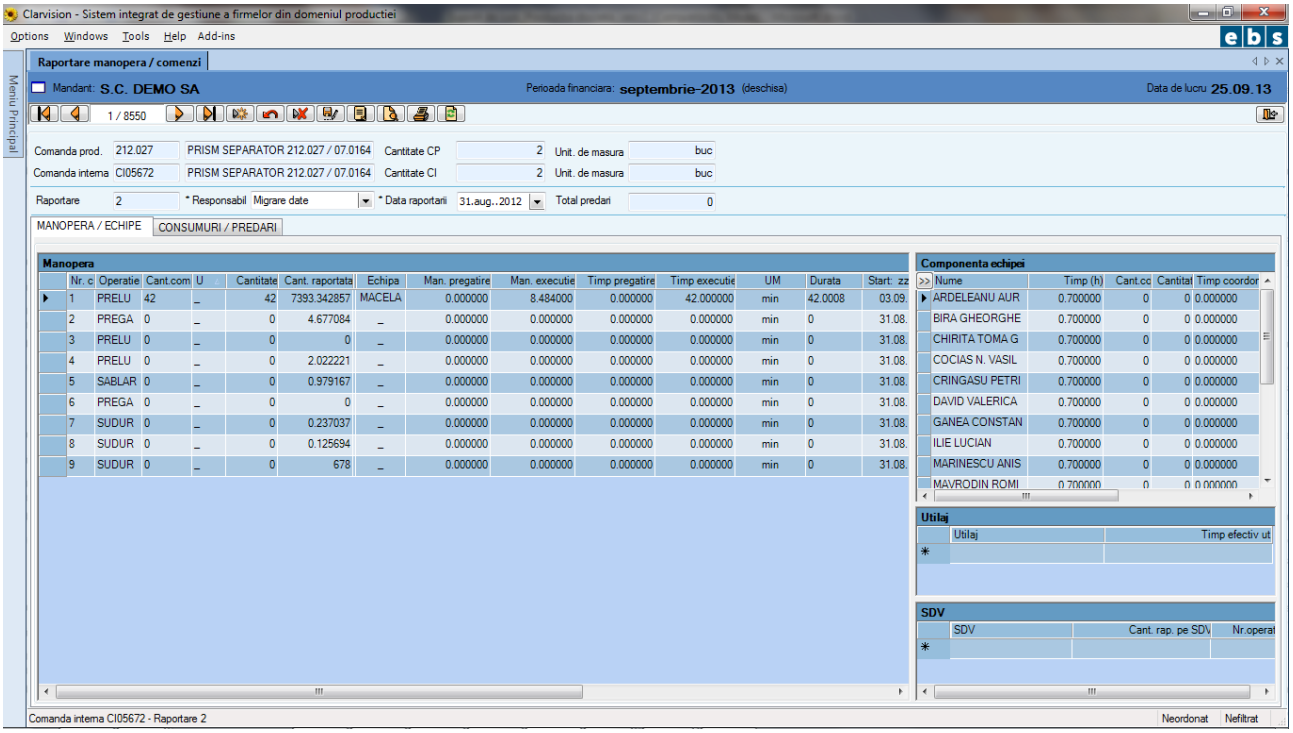
- Apare lista tuturor operatiilor interne de pe comanda interna

- Apare locul de munca, informativ, fara posbilitatea de modificare, precum si campul Observatii de pe comanda interna, din dreptul operatiei

- Lista (gridul) de operatii are bara de butone ce permit filtrare, cautare, selectare, deselectare in bloc

Daca se completeaza 'Cantitate operatie' si **nu se selecteaza nicio operatie** de pe comanda interna, cantitatea specificata se va propaga pe toate operatiile .

Apoi se apasa butonul "Genereaza" si vor fi completate restul informatiilor care tin de raportare.



- **Antetul documentului**

Cuprinde urmatoarele informatii:

Nr. comanda interna
Raportare - numarul de raportare se genereaza automat.

Angajat - persoana responsabila de raportarea productiei.
Articol - denumirea articolului pentru care se inregistreaza raportarile .
Cantitate - insumeaza realizarile totale de produs din raportarile existente.

- **Manopera**

Se raporteaza realizarile pe operatii (cantitatea pentru care s-a executat fiecare operatie), prin introducerea cantitatii executate in campul Cantitate si se precizeaza echipele care au participat la efectuarea operatiilor.

Mod de calcul:
In functie de cantitatea raportata si pe baza normelor de timp si a tarifului unitar de pe comenda interna, se calculeaza timpul efectiv de pregatire si\sau eexecutie (in unitatea de masura timp atasata operatiei), respectiv manopera de pregatire si\sau executie pentru fiecare operatie.

Pe baza timpului total rezultat pe fiecare operatie, se calculeaza Durata.

Sfarsit operatie – se considera data si ora inregistrarii raportarii de manopera
Start operatie – Sfarsit operatie minus Durata

- **Componenta Echipei:** cuprinde angajatii din Echipa de lucru asociata operatiei pe Raportarea de manopera

In modulul de **Resurse Umane** se stabileste daca in departamentul unde se efectueaza operatiile (adica departamentul asociat Echipei de lucru in catalog **Echipe de lucru**) se lucreaza in acord individual sau acord colectiv.

<u>Acord colectiv</u>: timpul rezultat in urma raportarii se distribuie uniform pe toti angajatii echipei (se considera ca au lucrat in paralel aceeasi durata), astfel incat timpul pentru fiecare angajat este acelasi cu timpul total efectiv de realizare a operatiei raportate.

<u>Acord individual</u>: timpul rezultat in urma raportarii se repartizeaza pe angajati, astfel incat suma timpilor pe echipa sa fie egala cu timpul efectiv realizare a operatiei raportate.
La nivel de echipa se raporteaza realizarile si in cantitate, nu doar timp lucrat

Daca setarea de la nivel de mandant ” **Se utilizeaza comisioane ca subdiviziuni comenzi interne**” are valoarea **True** raportarile de manopera se vor putea face pe comisioane.
Raportarile pe comisioane se pot efectua numai pentru comenzile interne care au fost divizate pe comisioane.
Cantitatea raportata pentru o anumita operatie reprezinta totalul cantitatilor de pe comisioane pentru operatia curenta.
La raportarea primei operatii raportarile de pe comisioane se transmit automat si pe restul operatiilor .

In plus, in functie de valorilor setarilor unitate economica, se activeaza diferite sectiuni\campuri, fereastra dobandeste comportamnet diferit. Aceste implicatii sunt descrie in sectiunea Setari unitate economica.

- **Consumuri / Predari**

Se ataseaza bonurile de consum si notele de predare care tin de raportare.

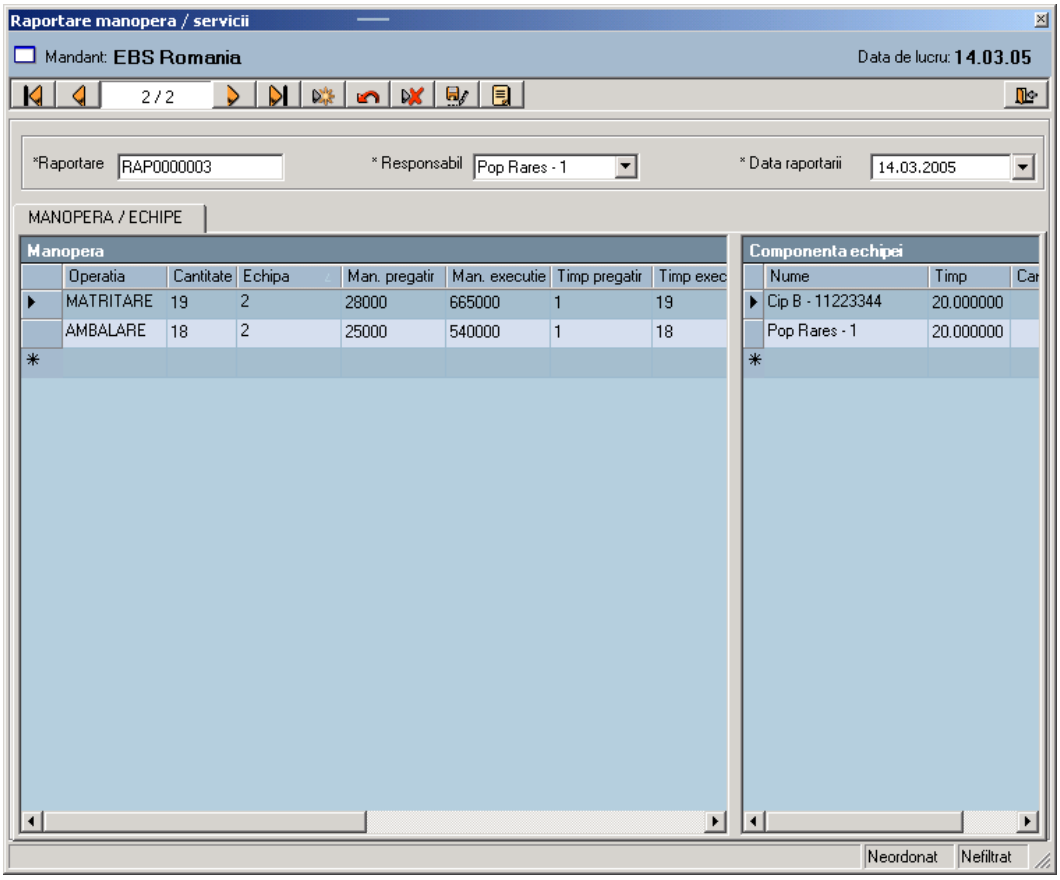
4.2.3. Raportarea manoperei/servicii

(Meniu Productie - Urmarire productie - Raportare manopera-Raportare manopera/servicii)

Se introduc rapoartele zilnice de productie pe operatiile independente de o fisa produsuluisau comanda interna: realizari, manopera si pontajul zilnic cu transmiterea acestora in salarizare.

In raportarile de manopera/servicii exista 2 sectiuni:
- Antetul
- Manopera / Echipe

Pentru o raportare noua trebuie introduse:
- Numar raportare
- Responsabil
- Data raportarii
- Operatia
- Cantitatea raportata

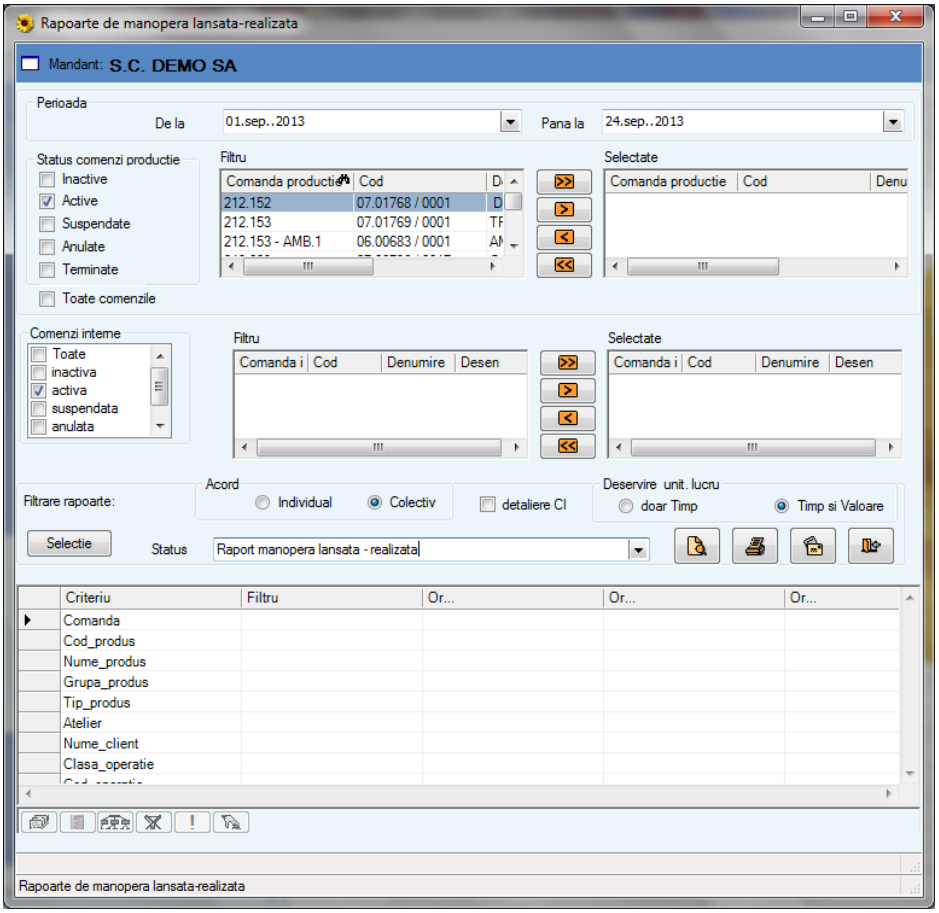


Manopera este calculatata automat in functie de tarifele atribuite in catalogul de operatii si cantitatea raportata pe operatii.

4.2.4. Rapoarte de manopera

Manopera poate fi urmarita prin urmatoarele categorii de rapoarte:

- **Rapoarte de manopera lansata-realizata**



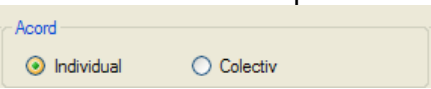
Acestea sunt:

- **Raport manopera lansata – realizata**

- **Centralizator manopera lansata - realizata / comanda:** raportul afiseaza cumulat pe comanda de productie suma timpilor (lansat, realizat) si manopera lansata si efectiva. Informatiile sunt culese din raportarile de productie efectuate pe comenzile interne;

- **Centralizator manopera lansata - realizata / clase loc de munca (timp si valoare):** raportul afiseaza grupat pe clase loc de munca suma timpilor (lansat, realizat) si manopera lansata si efectiva. Informatiile sunt culese din raportarile de productie efectuate pe comenzile interne;
- **Centralizator manopera lansata - realizata / ateliere (timp si valoare):** raportul afiseaza grupat pe ateliere suma timpilor (lansat, realizat) si manopera lansata si efectiva. Informatiile sunt culese din raportarile de productie efectuate pe comenzile interne;

Urmatoarele rapoarte se obtin prin marcarea uneia din urmatoarele optiunile (exclusive)



:

- **Realizari manopera - acord colectiv / echipe**
- **Realizari manopera - acord colectiv / comenzi**
- **Realizari manopera - acord colectiv / operatii**
- **Realizari manopera - acord colectiv / angajat**
- **Realizari manopera - acord colectiv / detaliat**

- **Centralizator realizari manopera - acord colectiv / angajat**

- **Raport manopera lansata - realizata la nivel de atelier**

In situatia in care se doreste consultarea unuia dintre rapoartele specificate mai jos, pe fereastra de selectie va putea fi bifata si optiunea „doar predari CI“:

- **Raport timpi si manopera aferent predarilor de produse finite**
- **Raport timpi si manopera aferent predarilor de produse finite detaliat**
- **Centralizator timpi si manopera aferent predarilor de produse finite**

Daca nu se bifeaza optiunea mentionata mai sus manopera se calculeaza pe toata structura pentru cantitatea de produs finit predat;
Daca se bifeaza aceasta optiune se ia in calcul manopera specifica fiecarui reper/subansamblu/produs pentru care exista nota de predare operata.

- **Necesar pe meserii**

- **Manopera efectiva pe comanda**
- **Raport lansat-raportat in productie**

4.3. Rapoartele de urmarire

Productia poate fi urmarita folosind urmatoarele rapoarte:

- **Urmarire comenzi sectie** (Cantitativ, Valoric / pret standard, Valoric / pret predare, Grafic)
- **Urmarire comenzi interne** (Cantitativ, Valoric / pret standard, Valoric / pret predare, Grafic, Raportari CP / CI)
- **Urmarire comenzi de prelucrare la terti**

- **Urmarire componente:** este un raport prin care se pot identifica toate comenzile interne (si de sectie) in care s-a lansat si consumat o anumita componenta de tip material sau reper;

- **Consumuri efective pe comanda**

Se vizualizeaza pe parcursul executiei sau la finalizarea unei comenzi.
Semnificatie campuri:

Varianta Lansat/Efectiv afiseaza comparativ cantitatea lansata si consumata din fiecare material.
Valoarea lansata = cantitate lansata *prêt standard din catalog articole
Valoare efectiva = valoare de pe bonurile de consum

Cantitate Ci = cantitatea aferenta art de pe comanda interna
Cant articol document = cantitatea efectiv consumata din articolul de pe BC, daca se consuma echivalent (fereastra Componente echivalente)

- **Realizari efective pe comanda**

4.3.1. Productia neterminata

Semificatia campurilor din fereastra de selectie:

Perioada, De la - Pana la - selecteaza comenzile a caror perioada se intersecteaza cu perioada selectata si comenzile care ar fi trebuit sa se termine in trecut (conform datei) dar au predari in perioada selectata. ;

Comenzi:
Comenzi de productie - aduce numai comenzi interne principale (de produs)

Comenzi interne **-** aduce comenzile interne
Daca insa se lucreaza cu setarea 'Consumurile includ materiale produsului finit' pe TRUE, bifa CI nu are relevanta; lista comenzilor ramane aceeasi, cea a comenzilor interne principale.

Articole:
Daca se opteaza pentru articole, apar articolele de pe aceste comenzi.

Produse finite : aduce articolele care au comenzi de productie (cu filtrele pe perioada comanda interna principala descrise mai sus)

Semifinite:: aduce articolele care au comenzi interne cu filtrele pe perioada comanda interna descrise mai sus

Daca se lucreaza cu setarea 'Consumurile includ materiale produsului finit' pe TRUE, bifa 'Semifabricate' nu are relevanta; lista ramane aceeasi, cea a produselor finite.

Status

Optiunile din fereastra de selectie:

- **Informatii la nivel de comanda**
- **Informatii la nivel de materie prima**

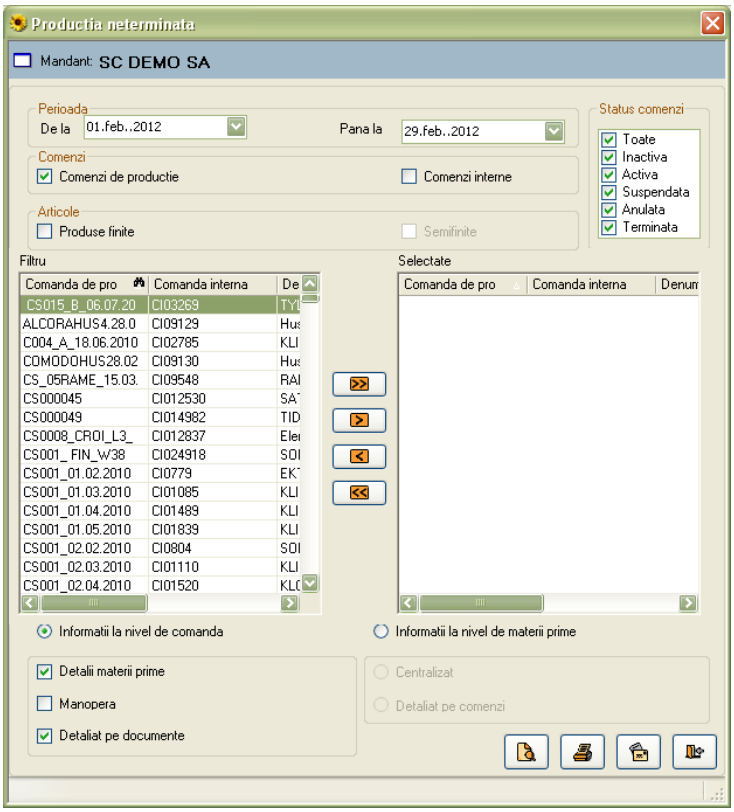
- **Detalii materii prime:**
- **Manopera:**

- **Detaliat pe documente, se refera la detalii materii prime si manopera:**

Prin bifarea acestei optiuni, sunt afisate toate documente de gestiune (pentru materiale), cu cantitate si valoare efective si raportari de manopera (pentru operatii), cu timpii si valorile raportate.

Raportarile de manopera sunt detaliate la nivel de atelier (de pe echipa).

Productia neterminata este insa afisata numai la nivel de material, respectiv comanda, nu la nivel de fiecare document in parte.



- Centralizat
- Detaliat pe comenzi

Mod de functionare
Productie neterminata reprezinta materiale pe flux (decontate pe bonuri de consum- restituite) si manopera pe flux afarent carora nu s-au facut note de predare.
Calculele se fac ptr ultima zi a intervalului selectat relativ la intreaga perioada mai mica decat acea data, in care exista documente

Pentru comenzile cu consumuri centralizate (adica setarea 'Consumurile includ materiale produsului finit') nu se iau in calcul consumurile si predarile de semifinite si nici nu se poate obtine neterminata la nivel de semifinit.

De exemplu, pentru a executa 2 produse finite sunt necesare 6 kg material (deci norma de consum e de 3kg)

(a) Se consuma 4.5 kg in valoare de 45 lei => **productia** atacata (**Cant lansata efectiv**) este de 4.5/(6/2) = 1.5 (adica cu cantitatea de pe bonul de consum se poate executa 1.5 bucati produs finit). Daca exista mai multe materiale, productia lansata este minim dintre cantitatile lansate din fiecare material => de aici a rezultata si coloana **Cantitatea totala de eliberat**: se recalculeaza ptr fiecare material necesarul pentru a executa productia efectiv lansata

In cazul de mai sus, dupa operarea consumurilor, **productia neterminata** este de 45 lei

(b) Se preda 1 buc produs finit. **Productia neterminata** este consumat – necesar pentru executia cantitatii predate (4.5 – 1*6/2) = 1.5, iar valoarea neterminatei este 1.5*45/4.5 = 15 lei (toate valorile sunt medii, se calculeaza ca si valori totate si cantitati totale de material consumat), unde consumat este intotdeuana = bonuri de consum minus note de restituire (cantitativ si valoric, la fel)

Semnificatia campurilor pe raport:

<u>Antet:</u>

Cant lansata total = cant de pe comanda

Cant lansata efectiv = cant de produs care se poate executa cu cant eliberata de materiale (minim). **Cantitatea lansata efectiv** – se calculeaza in functie de consumurile inregistrate in bonurile de consum si normele de consum. Aceasta cantitate se calculeaza ca fiind maxim cantitate efectiv lansata pentru fiecare material pe baza cantitatile consumate si normei de consum

Pentru fiecare material este = cantitatea consumata/(*cantitatea necesara totala/cantitatea lansata totala*)

Pred initiale = predari in perd dianintea intervalului selectat

Pred per curt = predari in intervalului selectat

Prod net crt = in ultima zi a intervalului selectat

<u>Detalii:</u>

Cant totala de eliberat = cantitatea lansata efectiv**norma de consum.*

Cant totala eliberata = cantitatea insumata de pe bonurile de consum minus cantitatea restituita

Valoarea totala eliberata = Valoarea insumata de pe bonurile de ocnsum minus valoarea restituita

Cant pe flux = Cant totala eliberata – Predari totale**norma de consum*

Valoarea pe flux = Valoarea eliberata – Pret mediu* (Predari totale**norma de consum*)

Pret mediu consum = Valoare consum/cantitate consum

Norma de consum = cantitatea necesara totala material/cantitatea lansata totala produs, unde cantitatea necesara totala material este cantitate CI de pe comenzile interne

4.3.2. Programe de fabricatie

Programul de fabricatie ofera informatii cantitative si valorice despre productia realizata la nivelul intregii intreprinderi dar si la nivelul unei sectii.

Rapoartele care ofera aceste informatii sunt:

- **Program de pregatire**
- **Program de fabricatie**- raportul afiseaza pentru fiecare comanda de productiecantitatea lansata dar si realizarile totale cantitative / valorice si realizarile din perioada selectata. Informatiile sunt culese din notele de predare ce se efectueaza pe comenzi interne;

- **Program de fabricatie ramas de executat la data curenta in functie de predari**
- **Program de fabricatie ramas de executat la data curenta in functie de raportarile de manopera**

- **Program de fabricatie la nivel de atelier -** - raportul afiseaza grupat pe sectii (cele atribuite locurilor de munca) pentru fiecare operatie cantitatea si valoarea lansata dar si cantitatea si valoarea efectiva. Informatiile sunt culese din raportarile de productie efectuate pe comenzile interne;
-
- **Productia contractata cantitativ valoric** - raportul afiseaza pentru fiecare comanda de productiecantitatea lansata dar si realizarile totale cantitative / valorice si realizarile din perioada selectata. In raport mai sunt afisate si preturile si termenele de livrare pentru comenzile de sectie lansate de pe comenzile clientilor. Informatiile sunt culese din notele de predare ce se efectueaza pe comenzi interne;

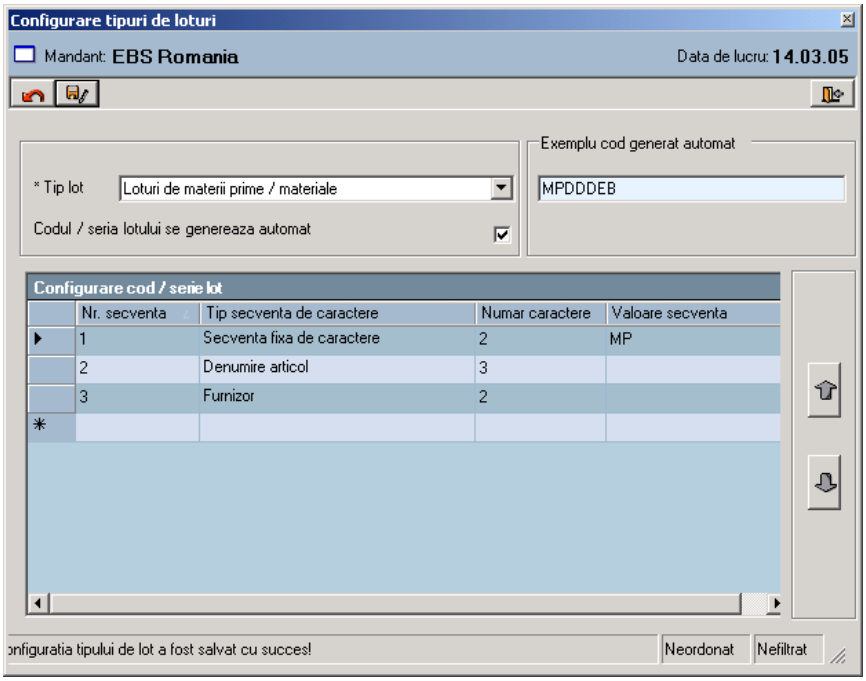
- **Productia marfa fabricata**

4.4. Trasabilitatea

4.4.1 Configurare tipuri de loturi

(Meniul Productie – Urmarirea productiei – Trasabilitate –Configurare tipuri de loturi)

Configurarea tipurilor de loturi este utila numai daca setarea "*Loturi*" din fereastra "Setari unitate economica" are valoarea **True** caci numai in acest , pe documentele de gestiune(NIR, Nota de predare, Bon de consum, Bon de consum pentru operatiuni temporare si Nota de restituire) poate fi mentionat sau generat numarul de lot al articolului.

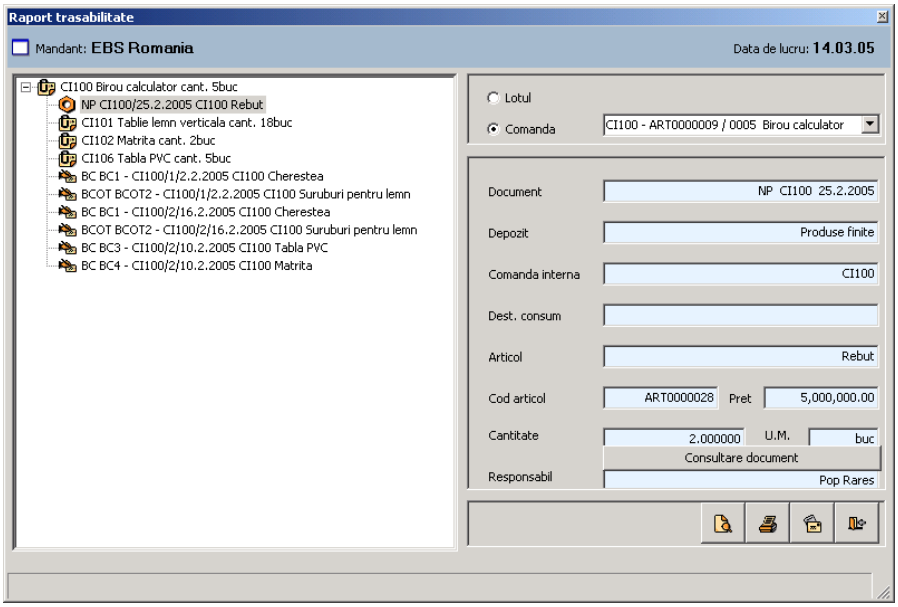


In aceasta fereastra se seteaza modul in care se genereaza numerele de lot pentru materii prime si materiale dar si pentru produse finite/ semifabricate (in functie de optiunea din campul "**Tip lot**").
Un numar de lot poate sa fie format din mai multe secvente de caractere.Ordinea secventelor de caractere se stabileste prin campul "**Nr. secventa**"
Tip secventa de caractere – in acest camp se va alege tipul de secventa de caractere.

Exemplu cod generat – in functie de numarul de secventa si tipul de secventa stabilit in acest camp este generat un exemplu de cod pentru lot.

4.4.2. Raport de trasabilitate

(Meniu Productie –Urmarirea productiei – Trasabilitate –Raport Trasabilitate)



Lotul – daca se bifeaza acest camp se va putea selecta din lista un numar de lot.Pentru numarul de lot selectat in fereastra din partea stanga vor fi afisate documentele de intrare si iesire pe care au fost cuprinse aceste loturi.
Comanda – daca se bifeaza acest camp se va putea selecta din lista un numar de comanda interna.Pentru numarul de comanda interna selectat in fereastra din partea stanga vor fi afisate sub forma de structura arborescenta documentele de intrare si iesire care au fost operate pentru comanda interna selectata: Bon de consum, Nota de restituire, Nota de oredare, Nota de iesire din gestiune, Note de transfer pe comanda, Raportari de manopera Daca se lucreaza cu lot, documentele vor fi afisate cu numerele de lot aferente care au fost operate pentru comanda interna selectata si numerele de lot cuprinse pe aceste documente.

Documentele sunt afsiate la nivel de fiecare lement de pe document: fiecare articol consumat, fiecare operatie raportata.
Prin pozitionarea cursorului pe o pozitie din fereastra din stanga, in fereastra din drepata se vor afisa informatiile aferente:

Pentru comanda (din radacina):
Comanda interna – afiseaza numarul de comanda interna pentru care se afiseaza raportul de trasabilitate
Comanda productie - afiseaza numarul de comanda de productiepentru care se afiseaza raportul de trasabilitate
Client – in cazul in care comanda de productie a fost lansata de pe o comanda client in acest camp se afiseaza numarul comenzii client.
Articol
Cantitate

Pentru articole, operatii:

Document – se afiseaza toate documentele operate pe o comanda: Bon de consum, Nota de restituire, Nota de predare, Nota de iesire din gestiune, Note de transfer pe comanda, Raportari de manopera

Depozit -

Articol –

Cod –

Cantitate –

Buton [Consultare document] - permite accesarea documentului curent