



**PRODUKCJA BY CTI**

**INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA PROGRAMU**

---

## Spis treści

Wstęp .....	4
1. Obsługa programu.....	5
1.1. Skróty klawiszowe w Produkcja by CTI.....	5
1.2. Filtrowanie, wyszukiwanie .....	6
1.2.1. Ograniczenie list o datę rozpoczęcia/wystawienia dokumentu .....	6
1.2.2. Proste sortowanie .....	8
1.2.3. Filtrowanie wybranej kolumny.....	8
2. Zakładka konfiguracja.....	16
2.2. Optima.....	17
2.3. Obsługa cech .....	33
2.4. Wycena wyrobu gotowego .....	35
2.5. Pola specjalne.....	38
2.6. Załączniki .....	43
2.7. Własna numeracja.....	45
2.8. Własne wydruki.....	45
2.9. Ograniczenia.....	47
2.10. Operatorzy .....	49
3.0. Pracownicy lub Magazyny – Działy.....	52
3.1. Aktywne sesje.....	55
Przycisk Video w sekcji konfiguracja spowoduje otworenie się domyślnejprzełdarki stron www oraz otwarcie listy na kanale YT z lekcjami do produkcji. ....	56
3.1. Produkcja – Słowniki - Towary .....	56
3.2. Produkcja – Słowniki – Pracownicy .....	66
3.3. Produkcja – Słowniki – Zasoby produkcyjne .....	69
4.1. Produkcja – Produkcja – Technologie .....	86
4.2. Produkcja – Produkcja – Technologie złożone .....	97
4.3. Produkcja – Produkcja - Zlecenia .....	102
4.4. Produkcja – Dokumenty – Realizacja produkcji .....	149
4.5. Produkcja – Dokumenty – Kontrola wyrobu .....	160
4.6. Produkcja – Zapotrzebowanie – Zapotrzebowanie na surowiec.....	162
4.7. Wydruki .....	172
4.9. Pozostałe wydruki .....	182



FUNKCJONALNOŚĆ **INTEGRACJA Z MASZYNAMI** JEST TO FUNKCJA, KTÓRA MOŻE ZOSTAĆ OBSŁUŻONA TYLKO NA INDYWIDUALNE ZAMÓWIENIE TAKIEJ USŁUGI, KTÓRA ZOSTAJE ZAWSZE WYCENIANA INDYWIDUALNIE.

**UWAGA!**

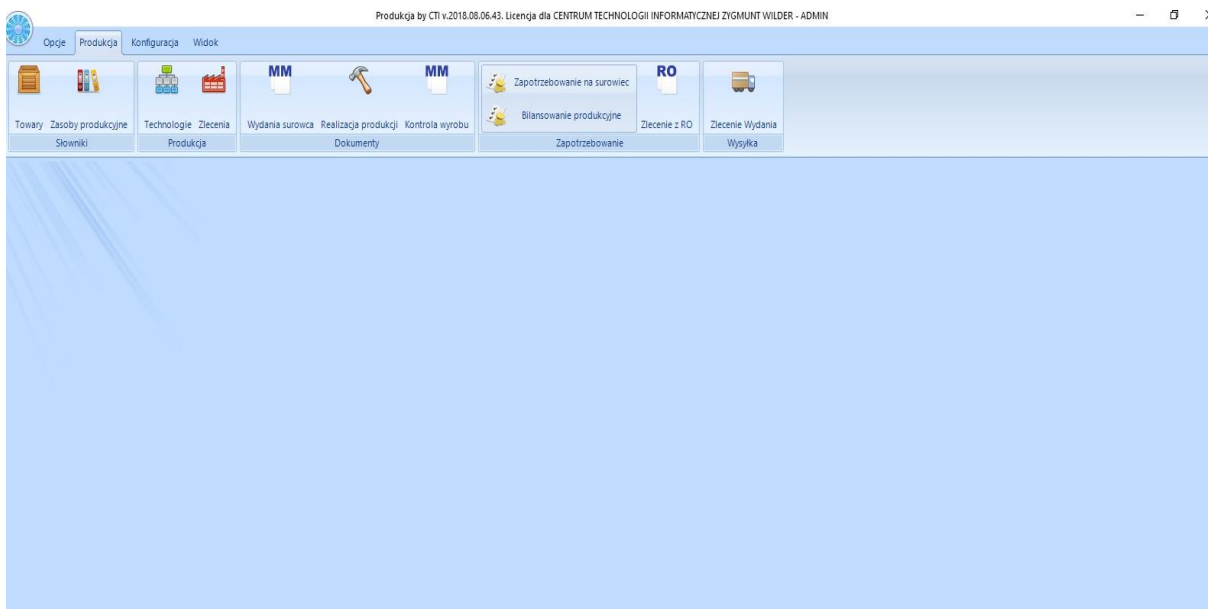
---

## Wstęp

Moduł **Produkcja by CTI** to autorski projekt firmy **Centrum Technologii Informatycznej**, który został stworzony z myślą o Państwa potrzebach oraz jest **w pełni zintegrowany z Comarch ERP Optima**. Moduł ten oferuje pełną kontrolę nad produkcją, z której płynnie szereg korzyści w postaci zmniejszonych kosztów, poprawy terminowości realizacji oraz jakości wyrobów. Za pomocą modułu Produkcja by CTI będą mogli Państwo w łatwy sposób generować przewodniki kart produkcyjnych (karty kontrolne produktu) na podstawie technologii i zleceń produkcyjnych. Program daje również możliwość bieżącego monitoringu stopnia zaawansowania zleceń oraz na wprowadzanie rzeczywistych kosztów produkcji. Ułatwia rejestrowanie przebiegu produkcji, począwszy od ilości pracowników produkcyjnych, czasu realizacji zlecenia produkcyjnego, zużytych materiałów, aż po produkty uboczne produkcji (odpady). Wszystko może odbywać się za pomocą paneli dotykowych i czytników kodów kreskowych.

Integralną częścią instrukcji jest lista zmian, zawierająca rozszerzenie funkcjonalności kolejnych wersji systemu. Dostępna jest pod adresem: ["Zmiany w kolejnych wersjach"](#)

Okno programu, zdjęcie poglądowe:



# 1. Obsługa programu

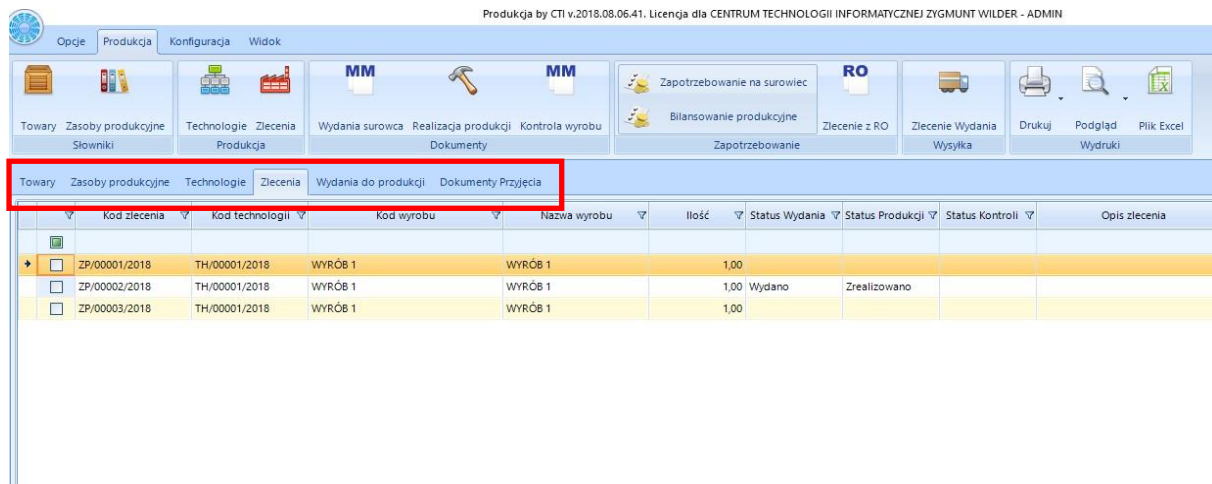
## 1.1. Skróty klawiszowe w Produkcja by CTI

- **F5** – odświeża dane na tabelach,
- **Ctrl + S** – zapisuje dane,
- **Ctrl + A** – zaznacz wszystko,
- **Ctrl + O** – odznacz wszystko,

Dodatkowo na oknach głównych można zastosować skróty:

- **Del** – uruchamia przycisk usuwania (w zależności od zakładki),
- **Ctrl + N** – uruchamia przycisk dodawania (w zależności od zakładki),
- **Alt + F4** – zamyka okno.

Kolejnym skrótem klawiszowym jest przycisk „**ESC**”. Służy do zamykania otwartych zakładek (widocznych na poniższym zrzucie w czerwonym polu):



Produkcja by CTI v.2018.08.06.41. Licencja dla CENTRUM TECHNOLOGII INFORMATYCZNEJ ZYGMUNT WILDER - ADMIN

Opcje Produkcja Konfiguracja Widok

Towary Zasoby produkcyjne Technologie Zlecenia Wydania surowca Realizacja produkcji Kontrola wyrobu

Słowniki Produkcja Dokumenty

Zapotrzebowanie na surowiec Bilansowanie produkcyjne Zlecenie z RO Zlecenie Wydania Wysyłka Drukuj Podgląd Plik Excel

Zapotrzebowanie Wydruk

	Kod zlecenia	Kod technologii	Kod wyrobu	Nazwa wyrobu	Ilość	Status Wydania	Status Produkcji	Status Kontroli	Opis zlecenia
	ZP/00001/2018	TH/00001/2018	WYRÓB 1	WYRÓB 1	1,00				
	ZP/00002/2018	TH/00001/2018	WYRÓB 1	WYRÓB 1	1,00	Wydano	Zrealizowano		
	ZP/00003/2018	TH/00001/2018	WYRÓB 1	WYRÓB 1	1,00				

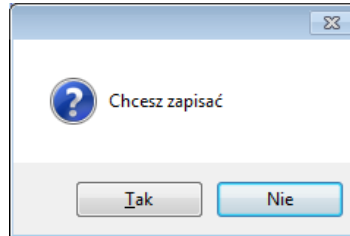


**UWAGA!** Każde okno w programie da się zamknąć klawiszem „**ESC**” z klawiatury, ale należy pamiętać, że jeżeli zostały wprowadzone zmiany, zostaną one odrzucone.

Takie samo działanie jak klawisz „**ESC**” ma w każdym oknie przycisk „**Zamknij**”.

Przycisk „**Zapisz**” zawsze powoduje zapisanie zmian i zamknięcie okna.

Po kliknięciu w prawym górnym rogu okna „X” program zawsze pyta czy zamknąć z zapisaniem zmian czy bez zmian:



Skróty klawiszowe na dodatkowych oknach:

- **Alt + A** – zaznacz wszystko,
- **Alt + O** – odznacz wszystko.

## 1.2. Filtrowanie, wyszukiwanie

Program **Produkcja by CTI** daje możliwość dokładnego wyszukiwania oraz filtrowania wyników we wszystkich tabelach.

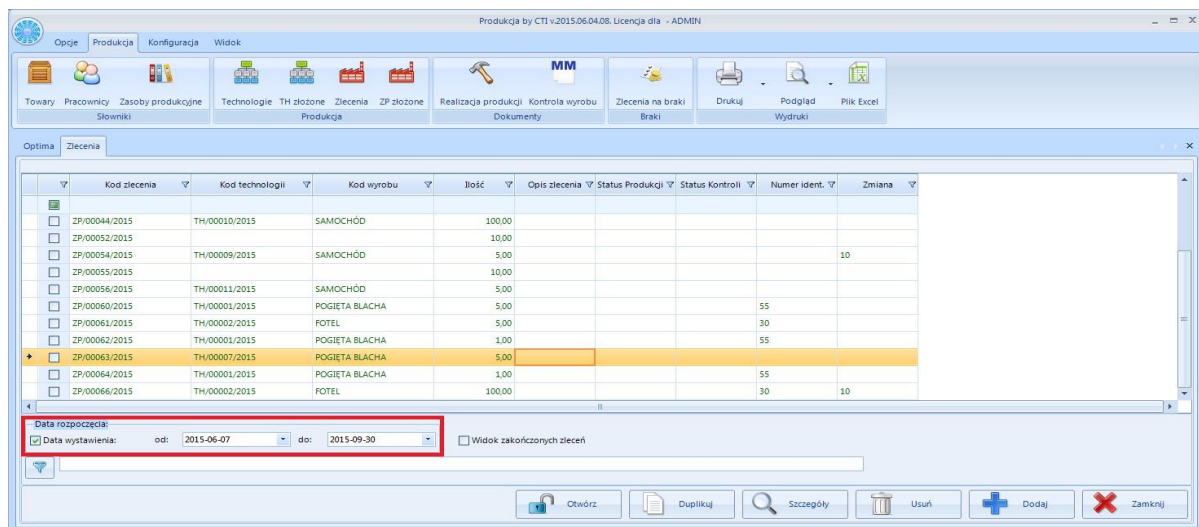
	Kod technologii	Kod wyrobu	Opis		Stanowisko:	Nr tygodnia:	Nr ident.:
<input type="checkbox"/>	TH/00001/2014	55	aaa		01		
<input type="checkbox"/>	TH/00002/2014	TEST	testowa technologia		01	45	
<input type="checkbox"/>	TH/00003/2014	55	aaa				
<input checked="" type="checkbox"/>	TH/00005/2014	12398756					
<input type="checkbox"/>	TH/00006/2014	12398756					
<input type="checkbox"/>	TH/00007/2014	12398756	Opis technologii nowej				
<input type="checkbox"/>	TH/00008/2014	123456789	opis				
<input type="checkbox"/>	TH/00009/2014	123456789					
<input type="checkbox"/>	TH/00010/2014	TEST					
<input type="checkbox"/>	TH/00011/2014	12398756	Produkcja żarówek				
<input type="checkbox"/>	TH/00012/2014	12	Opis				
<input type="checkbox"/>	TH/00013/2014	TEST	opis		01	45	

### 1.2.1. Ograniczenie list o datę rozpoczęcia/wystawienia dokumentu

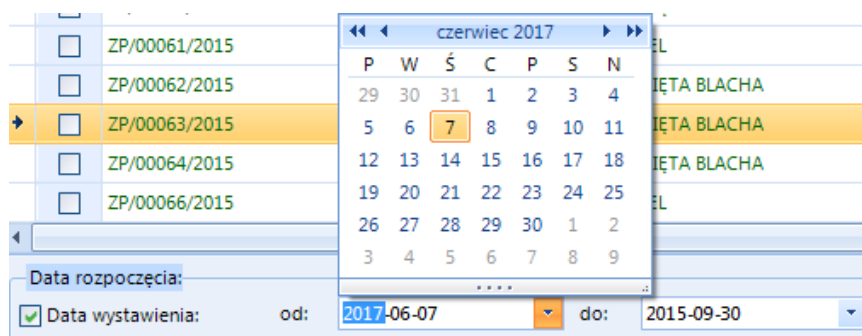
Istnieje możliwość ograniczenia list głównych o datę rozpoczęcia/wystawienia dokumentu. Ograniczenia można dokonać na następujących listach:

- Zlecenia
- Wydania surowca
- Realizacja produkcji
- Kontrola wyrobu
- Zlecenie z RO
- Zlecenia produkcji złożone

Listy można ograniczyć o wybrany odcinek czasu:



Odcinek czasu, z którego mają być wyświetlane dokumenty należy określić w polach **Od, Do**. Po kliknięciu na datę zostanie wyświetlony kalendarz, za pomocą, którego można wybrać dokładną datę:



Domyślnie ograniczenie jest ustawione na aktualny oraz poprzedni miesiąc.

W celu wyłączenia ograniczenia należy odznaczyć przycisk wyboru **Data wystawienia**.

## 1.2.2. Proste sortowanie

Poprzez kliknięcie w nagłówek kolumny wyniki są sortowane po wartościach z tej kolumny

malejąco/rosnąco:

	Kod technologii	Kod wyrobu	Opis		Stanowisko:	Nr tygodnia:	Nr ident.:
<input type="checkbox"/>	TH/00018/2014	TEST	opis		01	45	
<input type="checkbox"/>	TH/00017/2014	KAWA ZMIELONA	opis		01	45	1
<input type="checkbox"/>	TH/00016/2014	KAWA ZMIELONA			01	45	
<input type="checkbox"/>	TH/00015/2014	55			01	45	
<input type="checkbox"/>	TH/00014/2014	TEST	Testowa produkcja z żarówek ttt		01	45	1
<input type="checkbox"/>	TH/00013/2014	TEST	opis		01	45	
<input checked="" type="checkbox"/>	TH/00012/2014	12	Opis				
<input type="checkbox"/>	TH/00011/2014	12398756	Produkcja żarówek				
<input type="checkbox"/>	TH/00010/2014	TEST					
<input type="checkbox"/>	TH/00009/2014	123456789					
<input type="checkbox"/>	TH/00008/2014	123456789	opis				
<input type="checkbox"/>	TH/00007/2014	12398756	Opis technologii nowej				

## 1.2.3. Filtrowanie wybranej kolumny

### 1.2.3.1. Filtr prosty

Filtr prosty umożliwia szybkie wyszukanie w kolumnie wpisanej frazy, którą należy wpisać w polu pomiędzy nagłówkiem, a pierwszym wierszem:

Produkcja by CTI v.2018.08.06.43. Licencja dla CENTRUM TECHNOLOGII INFORMATYCZNEJ ZYGMUNT WILDER - ADMIN

Opcje Produkcja Konfiguracja Widok

Towary Zasoby produkcyjne Technologie TH złożone Zlecenia ZP złożone Słowniki Produkcja

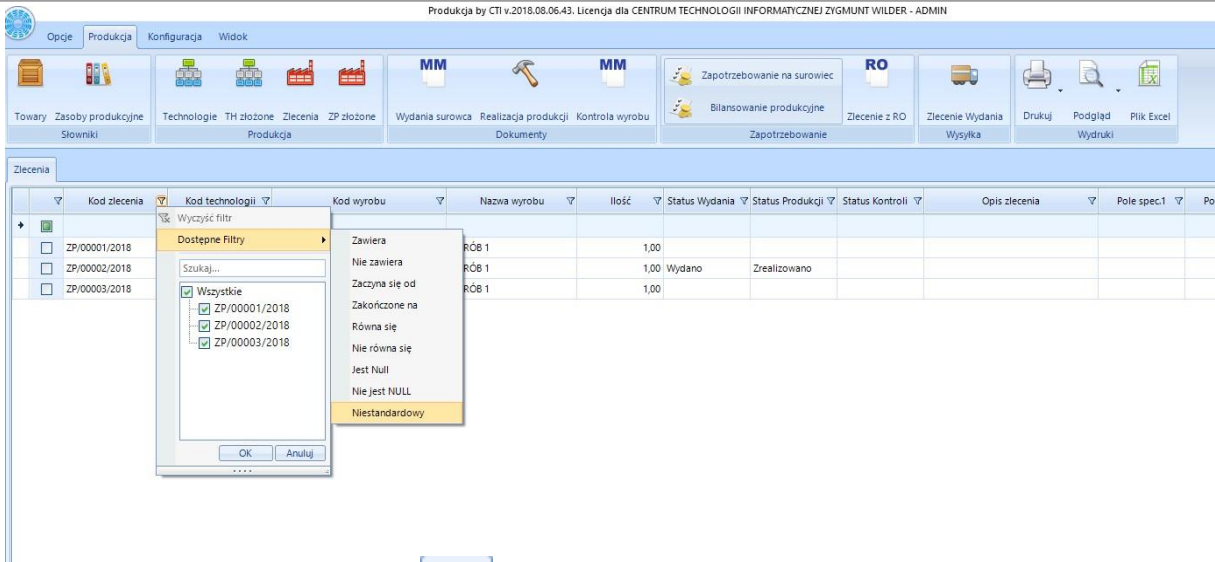
MM Wydania surowca Realizacja produkcji Kontrola wyrobu Dokumenty

Zapotrzebowanie na surowiec Bilansowanie produkcyjne Zlecenie z RO Zlecenie Wydania Drukuj Podgląd Plik Excel Zapotrzebowanie Wyjška Wydruki

Zlecenia

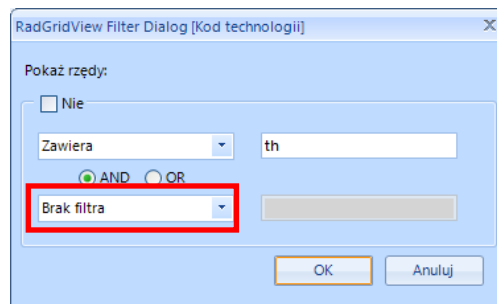
	Kod zlecenia	Kod technologii	Kod wyrobu	Nazwa wyrobu	Ilość	Status Wydania	Status Produkcji	Status Kontroli	Opis zlecenia	Pole spec.1
<input checked="" type="checkbox"/>										
<input type="checkbox"/>	ZP/00001/2018	TH/00001/2018	WYRÓB 1	WYRÓB 1	1,00					
<input type="checkbox"/>	ZP/00002/2018	TH/00001/2018	WYRÓB 1	WYRÓB 1	1,00	Wydano	Zrealizowano			
<input type="checkbox"/>	ZP/00003/2018	TH/00001/2018	WYRÓB 1	WYRÓB 1	1,00					






Klikając na symbol filtra  można określić jak dana fraza ma wpływać na wyszukiwanie.

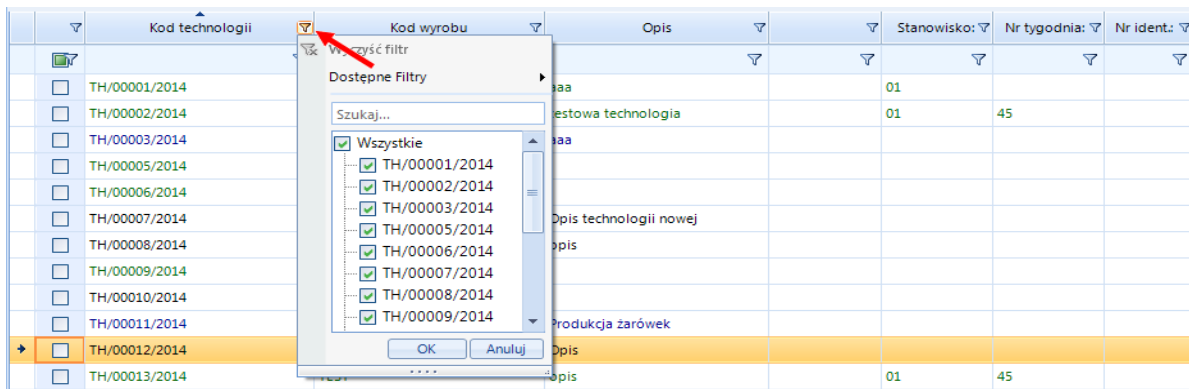
**Dostępne filtry > Niestandardowy** umożliwia łączenie filtrów (dokładny opis znajduje się w kolejnym punkcie):



Aby wyczyścić filtr, należy kliknąć na symbol filtra i wybrać **Brak filtra**.

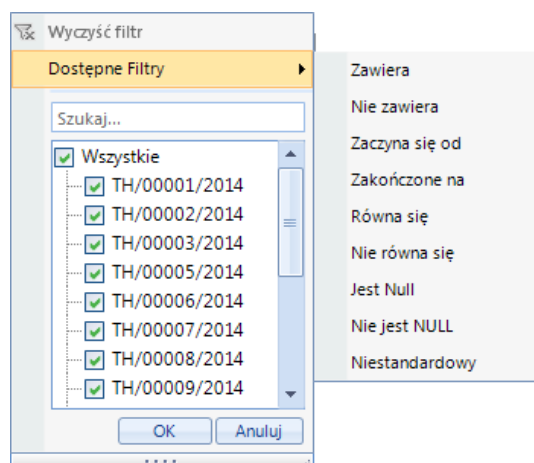
### 1.2.3.2. Filtr dodatkowy

Poprzez kliknięcie w symbol filtra  znajdujący się w nagłówku kolumny otworzy się lista z wszystkimi wartościami w kolumnie. Można odznaczyć/zaznaczyć daną wartość, co poskutkuje zniknięciem/pojawieniem się danych wyników:

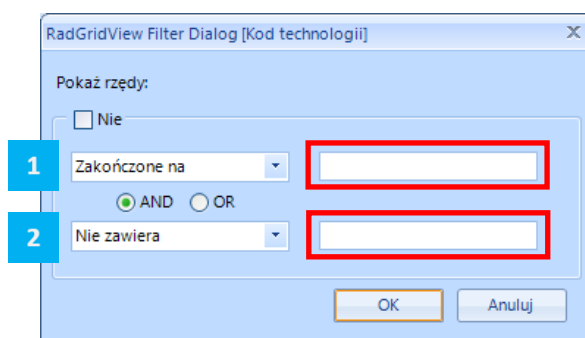


W tym miejscu można również w polu tekstowym **Szukaj...** wpisać szukaną frazę.

Można również zastosować **Dostępne filtry**:

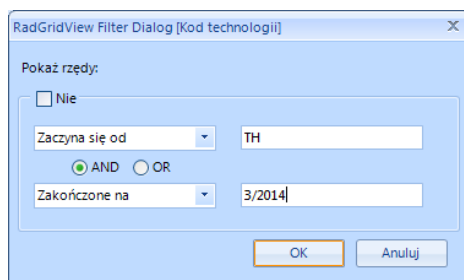


Po kliknięciu w wybrany filtr wyświetli się okienko:



Należy wybrać z pierwszej listy rozwijanej filtr, a następnie wpisać szukaną wartość w polu tekstowym. Można również połączyć ze sobą filtry, zaznaczając przy tym albo „**AND**” (będzie szukany wynik zawierający obydwa filtry) lub „**OR**” (będzie szukany wynik zawierający albo jeden albo drugi filtr). Przycisk wyboru „**Nie**” służy do określenia czy mają się wyświetlić wartości filtrowane (jeśli jest odznaczony) czy odwrotnie (jeśli jest zaznaczony).

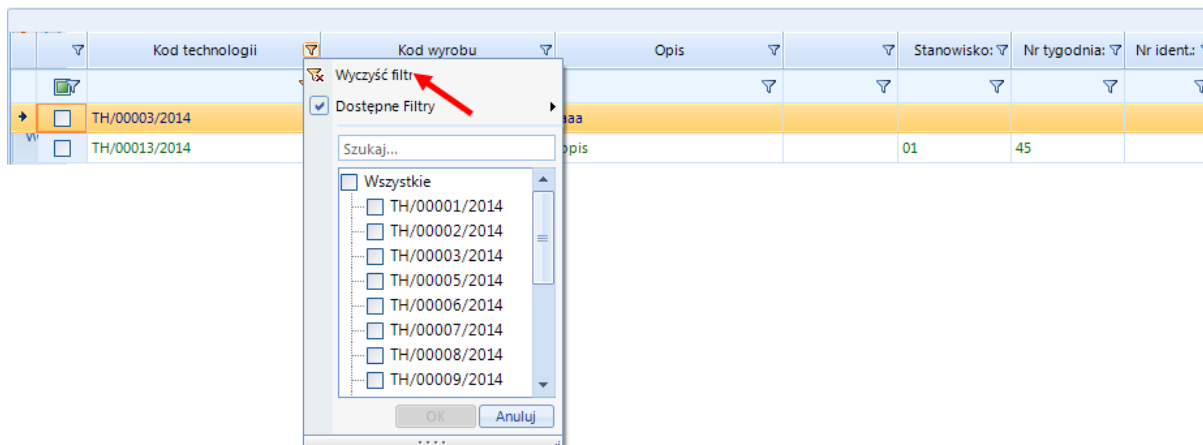
Po kliknięciu „**OK**” w tabeli zostaną wyświetlone filtrowane wyniki np.:



Zostaną wyświetlone technologie zaczynające się od „TH” a kończące na „3/2014”:

	Kod technologii	Kod wyrobu	Opis	Stanowisko:	Nr tygodnia:	Nr ident.:
+	TH/00003/2014	55	aaa			
	TH/00013/2014	TEST	opis	01	45	

Aby wyczyścić filtr, należy kliknąć w symbol filtra w nagłówku kolumny i kliknąć **Wyczyść filtr**:



### 1.2.3.3. Zaawansowane operacje na kolumnach

Kliknięcie prawym przyciskiem myszy na nagłówek w danej kolumnie spowoduje wyświetlenie dodatkowych funkcji służących do filtrowania wyników lub **Auto dopasowania**:

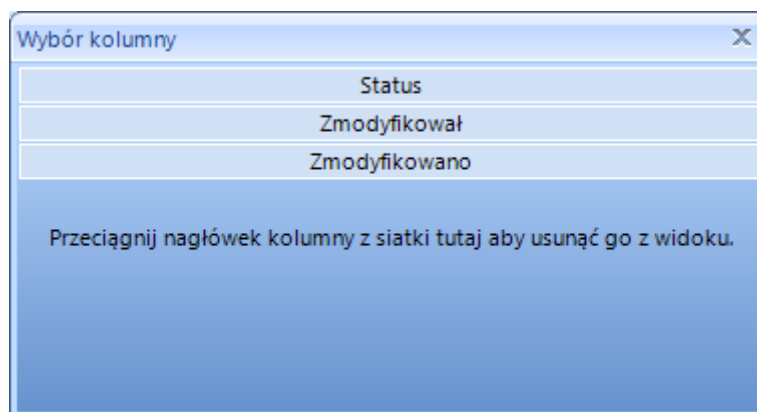
	Kod technologii	Kod wyrobu	Opis	Stanowisko:	Nr tygodnia:	Nr ident.:
	TH/00001/2014		aaa	01		
	TH/00002/2014		testowa technologia	01	45	
	TH/00003/2014		aaa			
+	TH/00006/2014					
	TH/00007/2014		Opis technologii nowej			
	TH/00008/2014		opis			
	TH/00009/2014	123456789				
	TH/00010/2014	TEST				
	TH/00011/2014	12398756	Produkcja żarówek			
	TH/00012/2014	12	Opis			
	TH/00013/2014	TEST	opis	01	45	

Pokaże się lista z następującymi możliwościami filtrowania danych:

- **Sortuj Rosnąco** – sortuje wyniki rosnąco według wartości z kolumny,
- **Sortuj Malejąco** – sortuje wyniki malejąco według wartości z kolumny,
- **Wyczyść Sortowanie** – służy do wyczyszczenia filtrów i przywrócenia pierwotnej listy wyników,
- **Formatowanie warunkowe** (szczegółowo opisano w [Formatowanie warunkowe](#)),
- **Wybór kolumny** – (opis poniżej)

- **Ukryj kolumnę** – służy do ukrycia wybranej kolumny (można ją potem przywrócić za pomocą **Wybór kolumny**),
- **Zamrażanie kolumny** – służy do „przypięcia” wybranej kolumny z lewej bądź prawej strony tabeli,
- **Auto dopasowanie** – automatycznie dostosowuje szerokość kolumny.

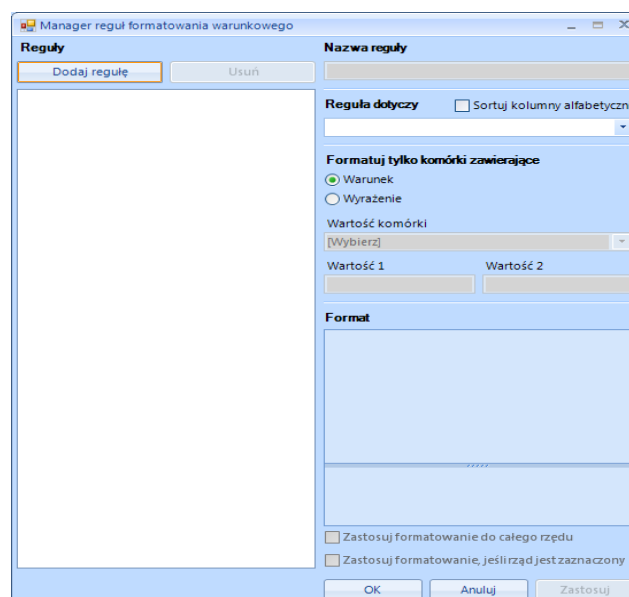
**Wybór kolumny**, po kliknięciu w tą opcję filtrowania danych wyświetli się następujące okno:



W oknie znajdują się te kolumny, które nie są w tabeli wyświetlone. Aby dodać kolumnę do tabeli należy albo ją przeciągnąć do tabeli we wskazane miejsce, albo dwukrotnie kliknąć na nazwę danej kolumny.

#### 1.2.3.4. Formatowanie warunkowe

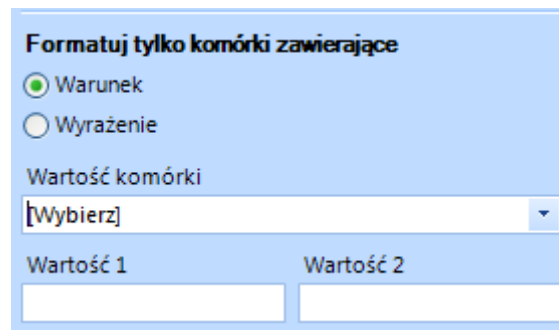
Po kliknięciu w **Formatowanie warunkowe** wyświetli się okno:



W pierwszym kroku należy kliknąć **Dodaj regułę**. Następnie należy nadać jej nazwę w polu **Nazwa reguły** oraz wybrać z listy rozwijanej **Reguła dotyczy** nazwę kolumny, na której będzie reguła wykonywana. Zaznaczenie  **Sortuj kolumny alfabetycznie** służy do alfabetycznego ustawienia nazw kolumn na liście rozwijanej.

W kolejnym kroku należy w **Formatuj tylko komórki zawierające** zaznaczyć **Warunek** lub **Wyrażenie**:

- a) W przypadku wyboru **Warunek**, należy wybrać z listy rozwijanej **Wartość komórki**, a następnie wpisać tę wartość/wartości w polach tekstowych znajdujących się poniżej:



**Formatuj tylko komórki zawierające**

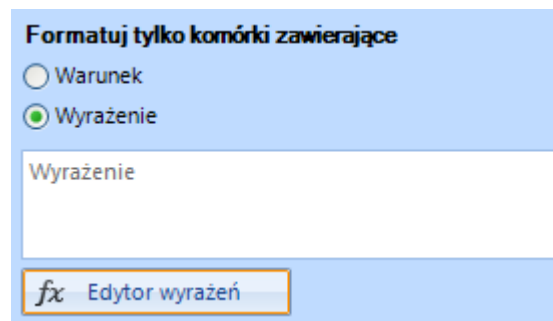
Warunek  
 Wyrażenie

Wartość komórki  
[Wybierz]

Wartość 1      Wartość 2

Two empty text input fields for 'Wartość 1' and 'Wartość 2'.

- b) W przypadku wyboru **Wyrażenie** należy wpisać dane wyrażenie, bądź skorzystać z edytora wyrażień:

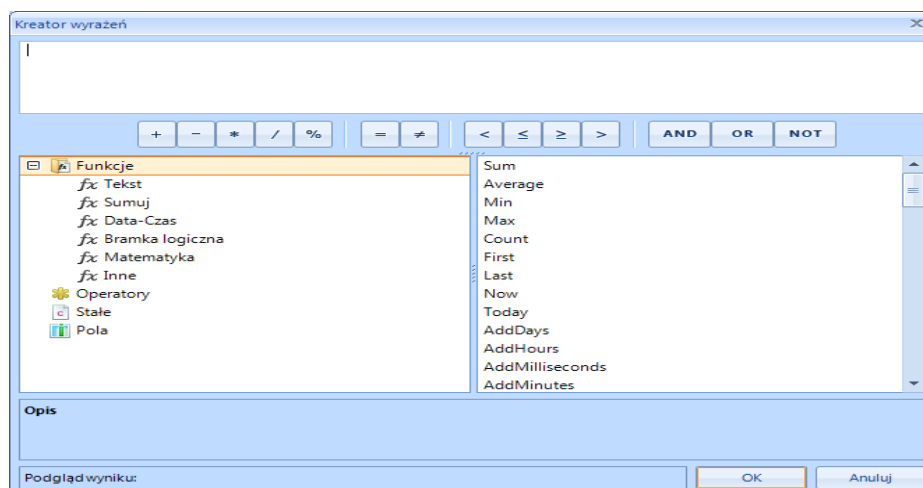


**Formatuj tylko komórki zawierające**

Warunek  
 Wyrażenie

Wyrażenie

*fx* Edytor wyrażień



**Kreator wyrażień**

Operator symbols: +, -, \*, /, %, =, <math>\neq</math>, <, ≤, ≥, >

Logical operators: AND, OR, NOT

**Funkcje**

- fx Tekst
- fx Sumuj
- fx Data-Czas
- fx Bramka logiczna
- fx Matematyka
- fx Inne
- Operatorzy
- Stałe
- Pola

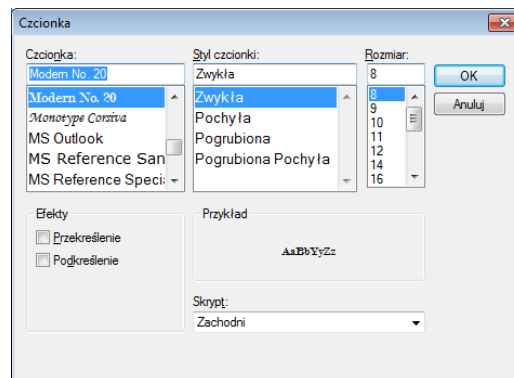
Sum  
Average  
Min  
Max  
Count  
First  
Last  
Now  
Today  
AddDays  
AddHours  
AddMilliseconds  
AddMinutes

Opis

Podgląd wyniku:      OK      Anuluj

Następnie w polu **Format** należy określić wygląd formatowanych komórek:

- **Układ tekstu** – wyrównanie do lewej, środka bądź prawej komórki z kolumny wybranej w **Reguła dotyczy**,
- **Układ tekstu w rzędzie** – wyrównanie do lewej, środka bądź prawej wszystkich komórek w rzędzie,
- **Wielkość znaków**,
- **Włączony** – jeśli opcja jest zaznaczona to formatowanie jest włączone, jeśli odznaczona to wyłączone,
- **CellFront** – czcionka wartości w komórce z kolumny wybranej w **Reguła dotyczy** (po kliknięciu na „brak” otworzy się okno do edycji):



- **RowFront** – czcionka wartości w pozostałych komórkach rzędu (po kliknięciu na „brak” otworzy się okno do edycji takie samo jak w przypadku **CellFront**),
- **Kolor czcionki rzędu** – kolor czcionki komórek w całym rzędzie, za wyjątkiem komórki z kolumny wybranej w **Reguła dotyczy**,
- **Kolor tła rzędu** – kolor tła komórek w całym rzędzie, za wyjątkiem komórki z kolumny wybranej w **Reguła dotyczy**,
- **Kolor czcionki komórki** – kolor czcionki komórki w kolumnie, która została wybrana w **Reguła dotyczy**,
- **Kolor tła komórki** – kolor tła komórki w kolumnie, która została wybrana w **Reguła dotyczy**.

Na końcu należy zaznaczyć/odznaczyć następujące funkcje:

Zastosuj formatowanie do całego rzędu  
 Zastosuj formatowanie, jeśli rząd jest zaznaczony

- **Zastosuj formatowanie do całego rzędu** – jeśli opcja ta jest zaznaczona to formatowanie obowiązuje w całym rzędzie, jeśli odznaczona to tylko w komórce w kolumnie wybranej w **Reguła dotyczy,**
- **Zastosuj formatowanie, jeśli rząd jest zaznaczony** – jeśli opcja ta jest zaznaczona, wtedy komórki są cały czas sformatowane, jeśli odznaczona to rząd nie jest formatowany jak jest zaznaczony.

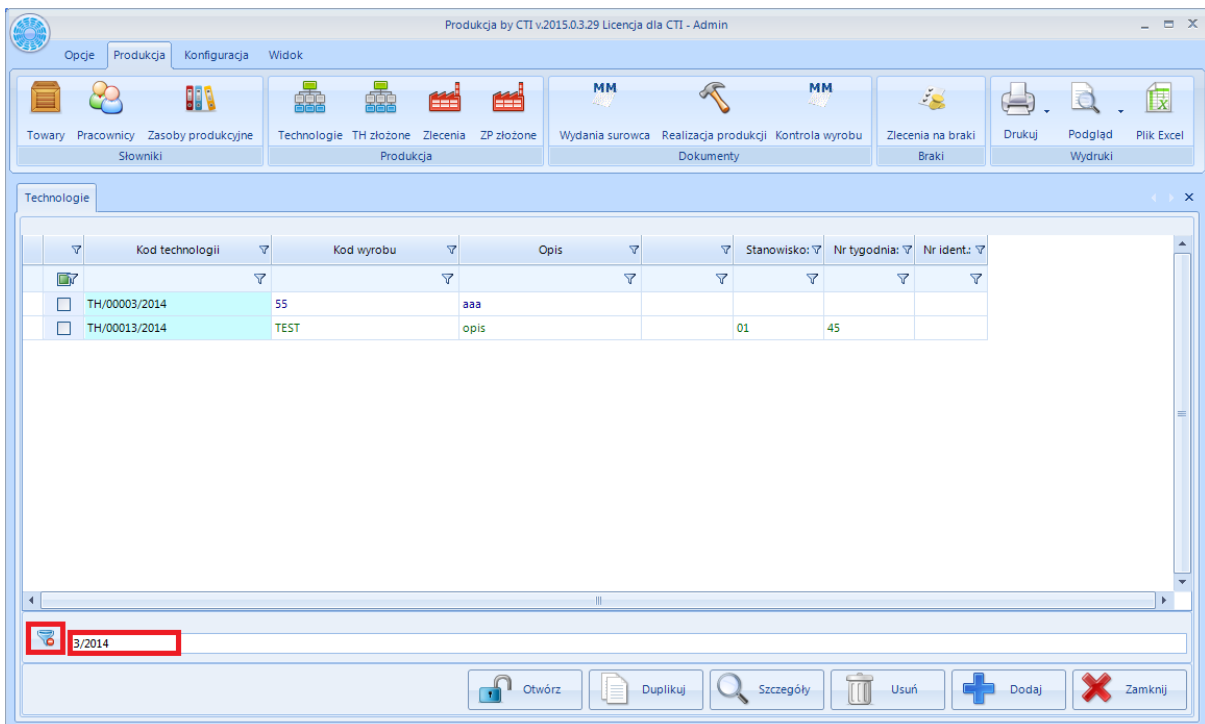
Po kliknięciu „Zastosuj” reguła zostanie utworzona.

#### 1.2.4. Wyszukiwanie

Aby wyszukać w kolumnie wyniki zawierające daną frazę należy wpisać ją w komórce pomiędzy nagłówkiem, a pierwszą komórką z wartością:

	Kod technologii	Kod wyrobu	Opis	Wyst...	Wystawiono	Stanowisko	Nr tygodnia	Nr ident.
	TH/00003/2014	55	aaa	ADMIN	2014-10-31 12:...			
	TH/00013/2014	TEST	opis	ADMIN	2014-11-04 10:...	01	45	

Innym sposobem na szybkie wyszukiwanie jest wpisanie szukanej frazy w polu tekstowym znajdującym się pod tabelą, a następnie kliknięciu na ikonę z symbolem filtra (**program wyszukuje po wszystkich kolumnach, nawet tych ukrytych**):

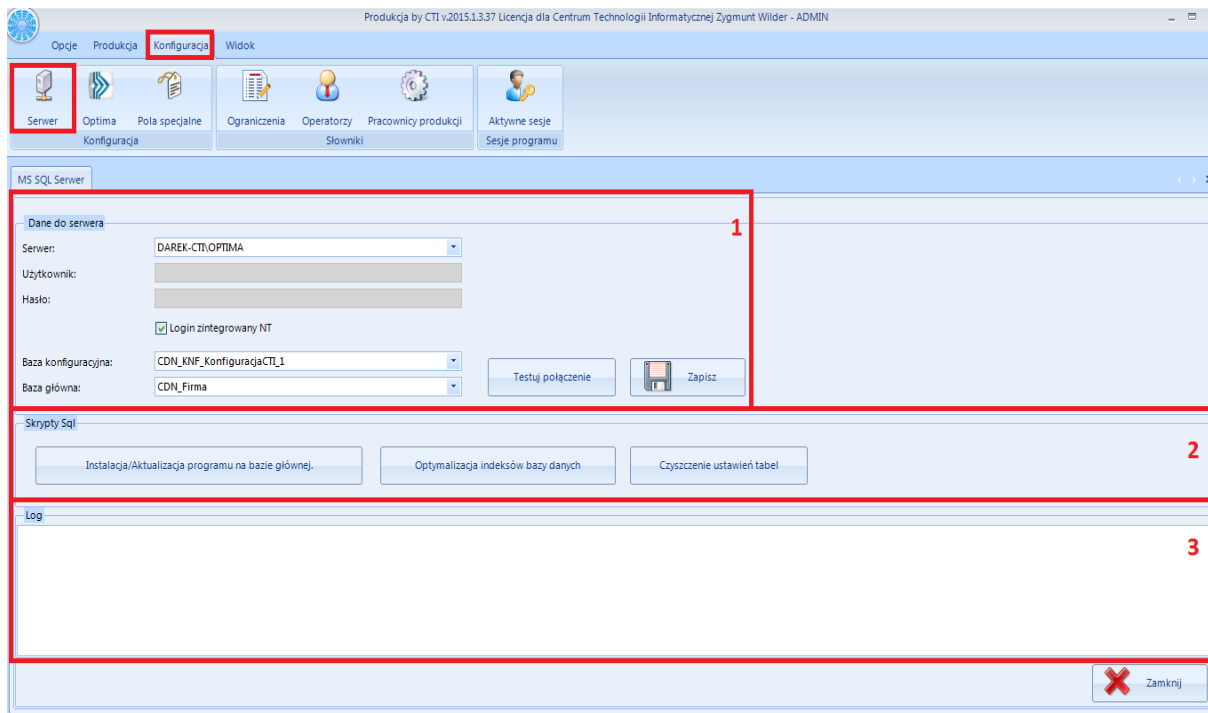


The screenshot shows the 'Produkcja by CTI v.2015.03.29 Licencja dla CTI - Admin' window. The 'Technologie' tab is active, displaying a table with columns: Kod technologii, Kod wyrobu, Opis, Stanowisko, Nr tygodnia, and Nr ident. A search bar at the bottom left contains the text '3/2014'. Below the search bar are several action buttons: Otwórz, Duplikuj, Szczegóły, Usuń, Dodaj, and Zamknij.

## 2. Zakładka konfiguracja

### 2.1. Serwer

Konfiguracja serwera została szerzej opisana w „Instrukcja instalacji i konfiguracji”. Poniżej znajduje się kilka istotnych informacji na temat pól znajdujących się w zakładce **Serwer**. Aby wejść w zakładkę z menu wybieramy **Konfiguracja**, następnie klikamy w zakładkę **Serwer**.



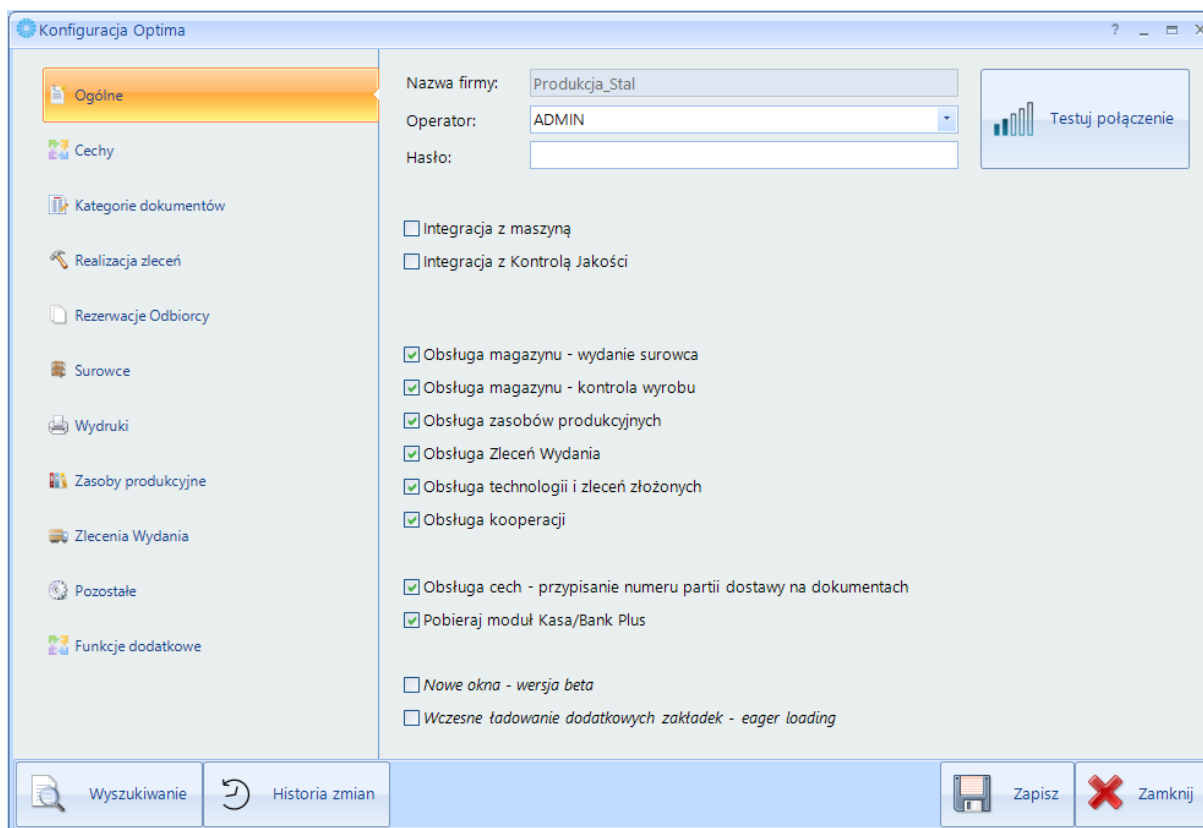
W zakładce **Serwer** znajdują się pokazane na zdjęciu powyżej trzy sekcje:

1. **Dane do serwera** – jest to sekcja w, której należy uzupełnić dane aby nawiązać połączenie z serwerem SQL oraz programem Optima (konfiguracja połączenia z serwerem oraz programem Optima została szczegółowo opisana w pliku **Instrukcja instalacji i konfiguracji**).
2. **Skrypty Sql** – w tej części znajdują się trzy przyciski, które służą do:
  - **Instalacja/Aktualizacja programu na bazie głównej** – instalacja bądź aktualizacja programu na bazie głównej,
  - **Optymalizacja indeksów bazy danych** - przebudowa indeksów na tabelach produkcji,
  - **Czyszczenie ustawień tabel** - usuwa pliki XML, w których zapisywane są tabele z list głównych (pierwsze główne okno). Po ponownym uruchomieniu aplikacji dane o tabelach odczytywane są z plików XML.
3. **Log** – w tej części wyświetlane są informacje o wykonywanych operacjach.



## 2.2. Optima (niniejszy rozdział dotyczy wersji 2024.6.28.2)

Aby wejść w zakładkę z menu wybieramy **Konfiguracja**, następnie klikamy w zakładkę **Optima**. Ustawienia związane z systemem Comarch ERP Optima zostały podzielona na kilka sekcji, ze względu na obszar jakiego dotyczą dane ustawienia. Poniżej przedstawiono poszczególne sekcje ustawień.



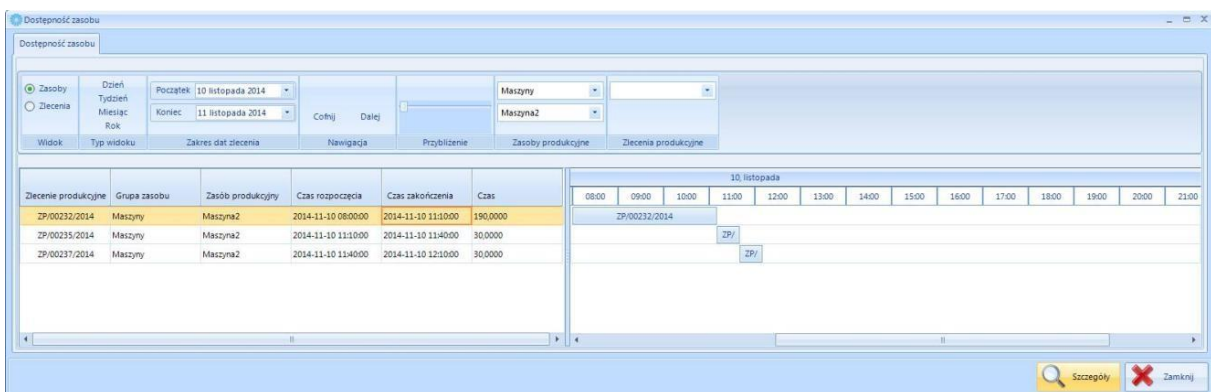
- **Dane do logowania** – w tej części znajdują się dane do logowania, które są niezbędne do nawiązania połączenia z programem Optima. Należy wybrać z listy rozwijalnej **Operatora**, podać **Hasło**.
- **Integracja z maszyną** – Uruchamia opcję przesyłania danych ze zlecenia do maszyny oraz rozliczenie produkcji na podstawie danych pochodzących z maszyny (**OPCJA NA ŻYCZENIE KLIETNA, INTEGRACJA WYCENIANA I WYKONYWANA NA ZLECENIE**)
- **Integracja z Kontrolą Jakości** – opcja ta powoduje, że operator nie może wykonać dokumentów RW/PW (rozliczyć produkcji) dopóki nie zostanie przeprowadzona kontrola jakości za pomocą modułu Kontrola Jakości by CTI.
- **Obsługa magazynu – wydanie surowca** – określa czy mają być obsługiwane magazyny produkcyjne surowca (pole wyboru zaznaczone) czy nie (pole wyboru odznaczone),
- **Obsługa magazynu – kontrola wyrobu** – określa czy mają być obsługiwane magazyny produkcyjne

wyrobu (pole wyboru zaznaczone) czy nie (pole wyboru odznaczone),

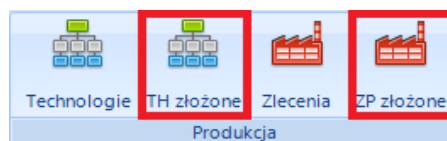
W przypadku **włączenia/wyłączenia**, którejś z powyższych opcji znika z górnego menu zakładce **Produkcja** część odpowiedzialna za obsługę magazynów produkcyjnych.



- **Obsługa zasobów produkcyjnych** – umożliwia dodanie zasobów produkcyjnych (np. maszyn) do technologii i zleceń. Na podstawie zleceń z zasobami produkcyjnymi powstaje wykres Gantta:

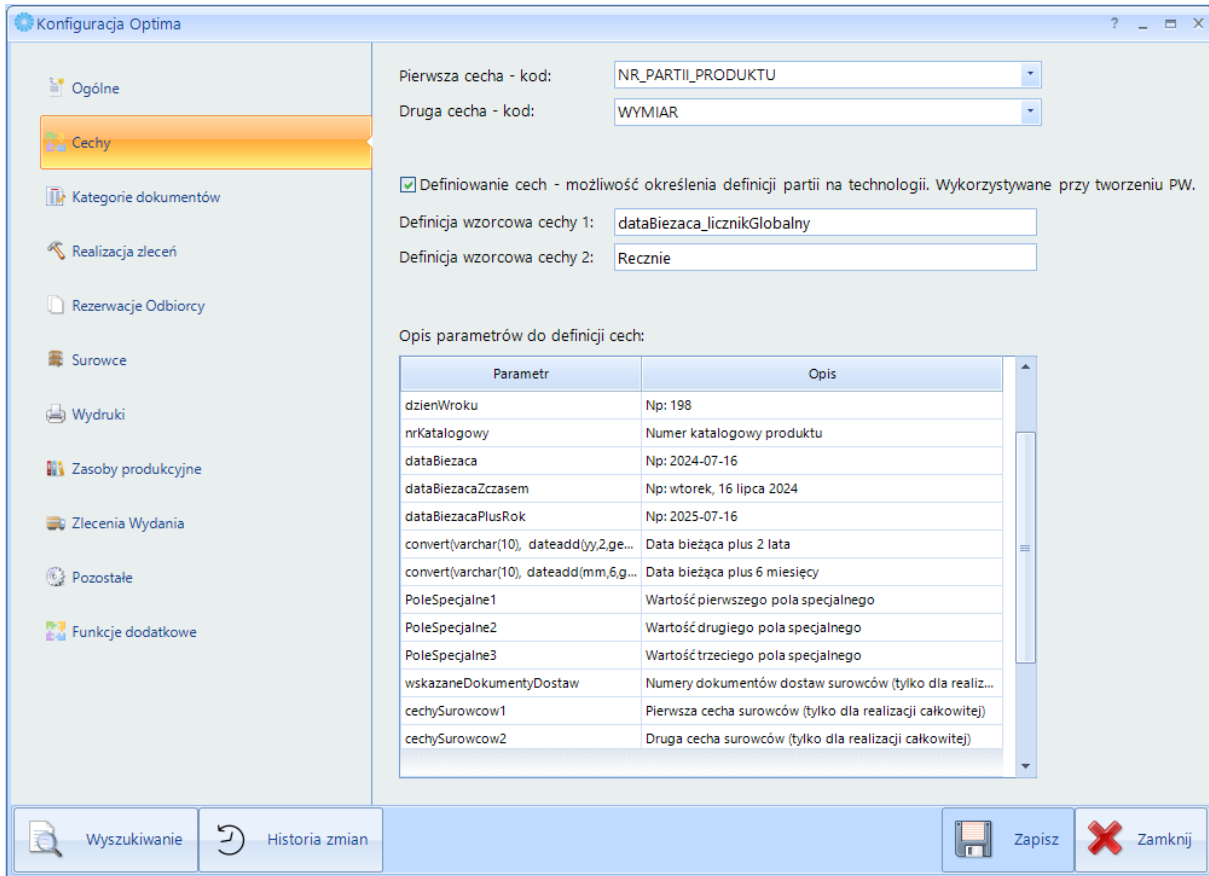


- **Obsługa zleceń wydania** – opcja aktywuje moduł „Zlecenie Wydania”
- **Obsługa technologii i zleceń złożonych** – umożliwia wprowadzenie technologii złożonej jako zbiór technologii prostych, oraz zleceń złożonych składających się z technologii złożonych. W przypadku zaznaczenia tej opcji na zakładce **Produkcja** pojawią się nowe ikony:



- **Obsługa kooperacji** – opcja aktywuje obsługę kooperacji na technologiach oraz zleceniach produkcyjnych
- **Obsługa cech** – opcja umożliwia obsługę cech w systemie Produkcja. Szersze zastosowanie zostało opisane w rozdziale 2.3.
- **Pobieraj moduł kasa/bank** – opcja wymuszająca pobranie licencji kasa/bank w sytuacji gdy w instalacji dostępna jest zarówno wersja podstawowa oraz PLUS (obecna nazwa licencji to moduł dostępowy)
- **Nowe okna wersja beta** – nowy wygląd okien ustawień operatora

- **Wczesne ładowanie dodatkowych zakładzek (eager loading)** – opcja ta poprawia wydajność pracy z programem dzięki wcześniejszemu ładowaniu zawartości zakładzek wraz z otwarciem okna głównego.



Konfiguracja Optima

Ogólne

**Cechy**

Kategorie dokumentów

Realizacja zleceń

Rezerwacje Odbiorcy

Surowce

Wydruki

Zasoby produkcyjne

Zlecenia Wydania

Pozostałe

Funkcje dodatkowe

Pierwsza cecha - kod: NR\_PARTII\_PRODUKTU

Druga cecha - kod: WYMIAR

Definiowanie cech - możliwość określenia definicji partii na technologii. Wykorzystywane przy tworzeniu PW.

Definicja wzorcowa cechy 1: dataBiezaca\_licznikGlobalny

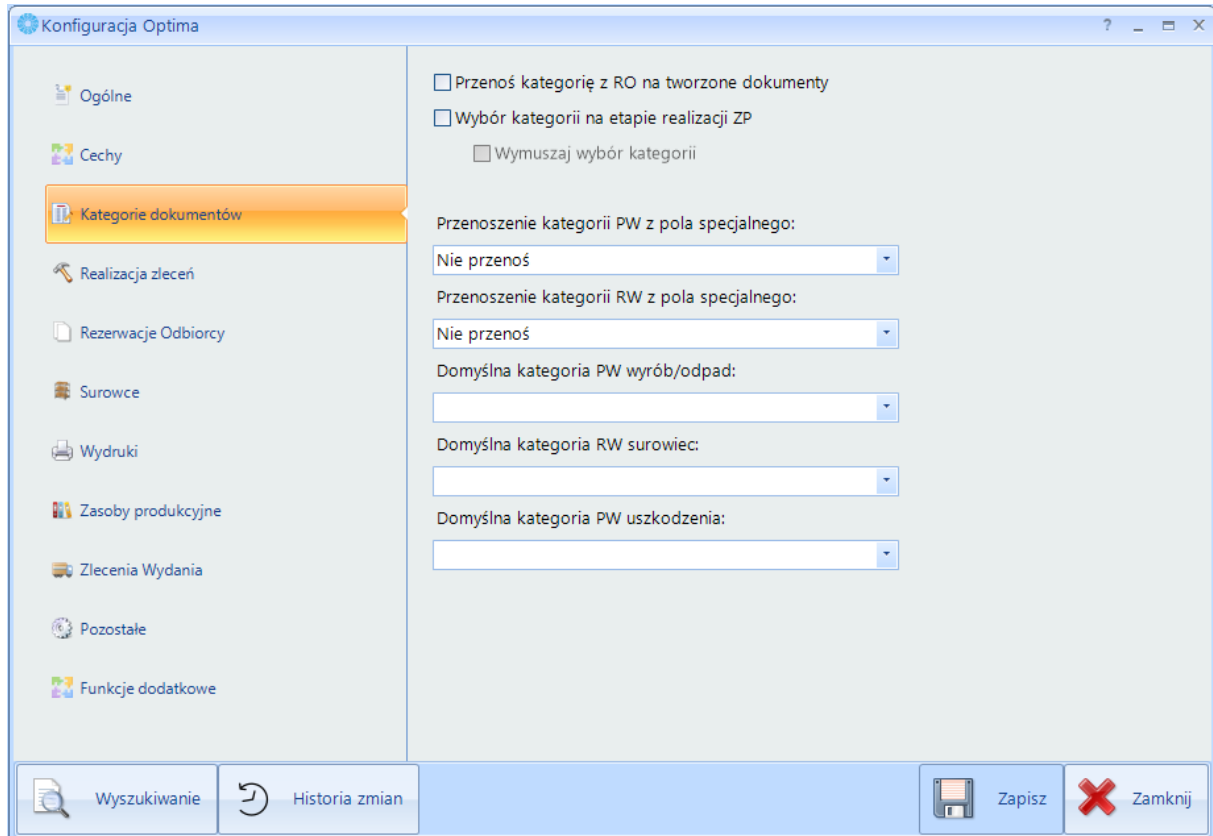
Definicja wzorcowa cechy 2: Recznie

Opis parametrów do definicji cech:

Parametr	Opis
dzienWroku	Np: 198
nrKatalogowy	Numer katalogowy produktu
dataBiezaca	Np: 2024-07-16
dataBiezacaZczasem	Np: wtorek, 16 lipca 2024
dataBiezacaPlusRok	Np: 2025-07-16
convert(varchar(10), dateadd(yy,2,ge...	Data bieżąca plus 2 lata
convert(varchar(10), dateadd(mm,6,g...	Data bieżąca plus 6 miesięcy
PoleSpecjalne1	Wartość pierwszego pola specjalnego
PoleSpecjalne2	Wartość drugiego pola specjalnego
PoleSpecjalne3	Wartość trzeciego pola specjalnego
wskazaneDokumentyDostaw	Numery dokumentów dostaw surowców (tylko dla realiz...
cechySurowcow1	Pierwsza cecha surowców (tylko dla realizacji całkowitej)
cechySurowcow2	Druga cecha surowców (tylko dla realizacji całkowitej)

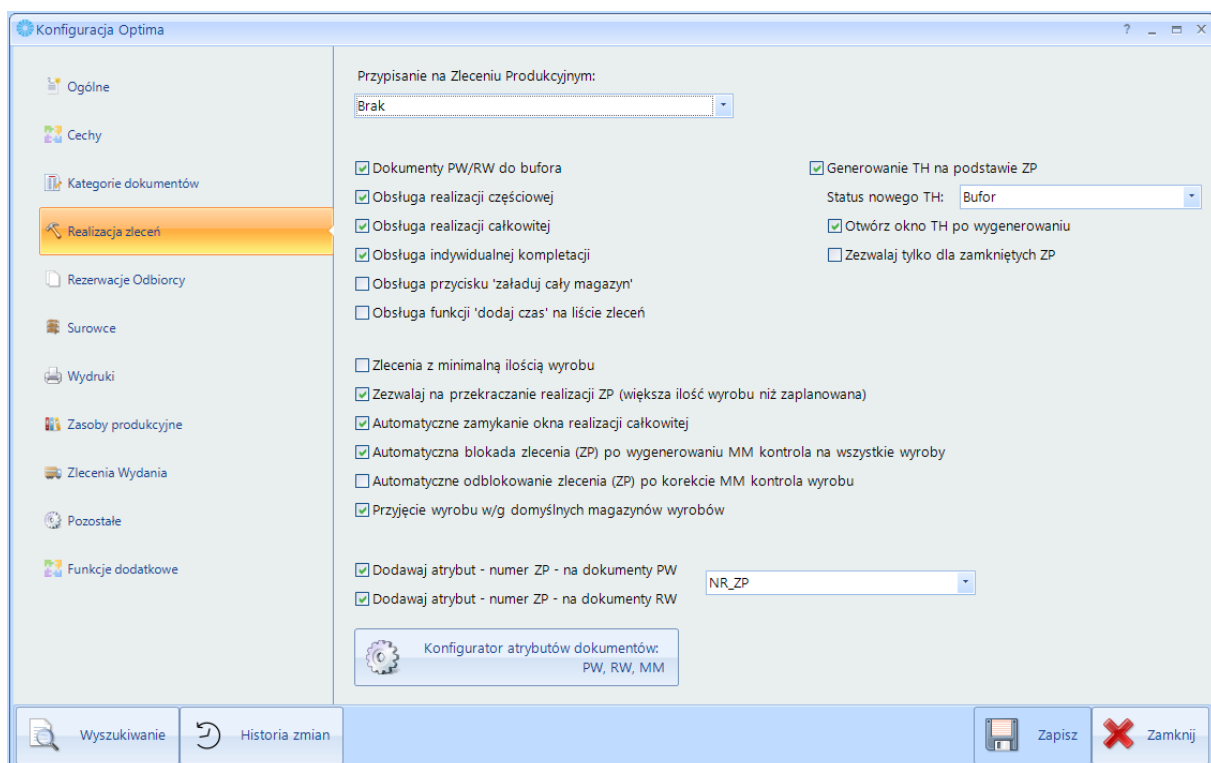
Wyszukiwanie Historia zmian Zapisz Zamknij

- **Pierwsza cecha – kod, druga cecha – kod** – możliwość wskazania kodów atrybutów towarów określających cechy surowców oraz wyrobów gotowych
- **Definiowanie cech** – możliwość określenia definicji partii na technologii. Opcja wykorzystywana przy tworzeniu dokumentu PW. Opcja globalna, działająca na wszystkich technologiach w systemie Produkcja. Istnieje możliwość zmiany definicji partii z poziomu technologii.
- **Definicja wzorcowa cechy 1; Definicja wzorcowa cechy 2** – możliwość określenia definicji wartości cech wyrobów gotowych, przy użyciu dostępnych w tabeli parametrów.



- **Przeńs kategorię z RO na tworzone dokumenty** – opcja pozwala na przenoszenie nadanej na dokument RO kategorii na dokumenty RW i PW.
- **Wybór kategorii na etapie realizacji ZP** – opcja ta pozwala na wybór kategorii dokumentu RW,PW na etapie rozliczenia produkcji.
- **Wymuszaj wybór kategorii** – wybór kategorii jest wymagany
- **Przenoszenie kategorii PW z pola specjalnego** – możliwość wyboru pola specjalnego, z którego będzie przenoszona kategoria na dokument PW
  - Nie przeńs
  - Przenieś z pola specjalnego 1 na ZP
  - Przenieś z pola specjalnego 2 na ZP
  - Przenieś z pola specjalnego 3 na ZP
- **Przenoszenie kategorii RW z pola specjalnego** - możliwość wyboru pola specjalnego, z którego będzie przenoszona kategoria na dokument RW
  - Nie przeńs
  - Przenieś z pola specjalnego 1 na ZP

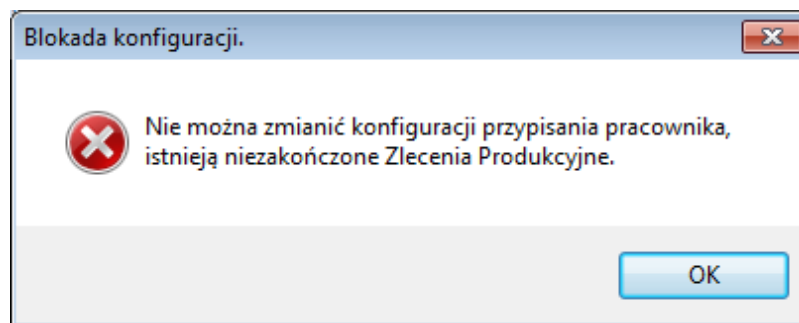
- Przenieś z pola specjalnego 2 na ZP
- Przenieś z pola specjalnego 3 na ZP
- **Domyślna kategoria PW wyrób/odpad** – możliwość określenia domyślnej kategorii na dokument PW wyrobu/odpadu
- **Domyślna kategoria RW surowiec** – możliwość określenia domyślnej kategorii na dokument RW surowca
- **Domyślna kategoria PW uszkodzenia** – możliwość określenia domyślnej kategorii na dokument PW uszkodzenia



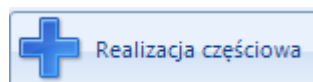
- **Przypisanie na Zleceniu Produkcyjnym** – w tej sekcji można określić czy mają być do zlecenia przypisywani pracownicy czy nie. Można to określić zaznaczając jedną z opcji:
  - **Brak** – po wyborze tej opcji pracownicy zostają wyłączeni ze zlecenia, nie będzie możliwości przypisania konkretnych pracowników do zlecenia. Automatycznie wyłączona zostanie obsługa magazynów – wydanie surowca i kontrola wyrobu.
  - **Pracownicy bez ilości** – po wyborze tej opcji należy przypisać pracowników do zlecenia, lecz bez wyszczególniania poszczególnych ilości, jakie dany pracownik ma wykonać.

- **Pracownicy i ilości** – po wyborze tej opcji należy przypisać pracowników z wskazaniem ile każdy z nich ma wykonać.
- **Działy** - po wyborze tej opcji należy przypisać zasoby produkcyjne do działów oraz magazyny do działów.

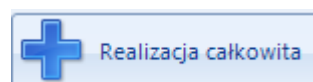
**Uwaga! Należy pamiętać, że przy przełączaniu się między powyższymi opcjami wszystkie zlecenia muszą być albo w buforze albo zatwierdzone. W przeciwnym wypadku program nie pozwoli na zmianę opcji i wyświetli komunikat:**



- **Dokumenty RW/PW generowane do bufora** – opcja ta umożliwi tworzenie wszystkich dokumentów RW i PW do bufora, przy tej opcji należy pamiętać by po wygenerowaniu danych dokumentów zamknąć je ręcznie w programie OPTIMA.
- **Obsługa Realizacji częściowej** – w realizacji produkcji zostaje dodana możliwość realizacji częściowej produkcji. W zakładce **Produkcja-> Realizacja Produkcji** pojawi się ikona służąca do realizacji częściowej:



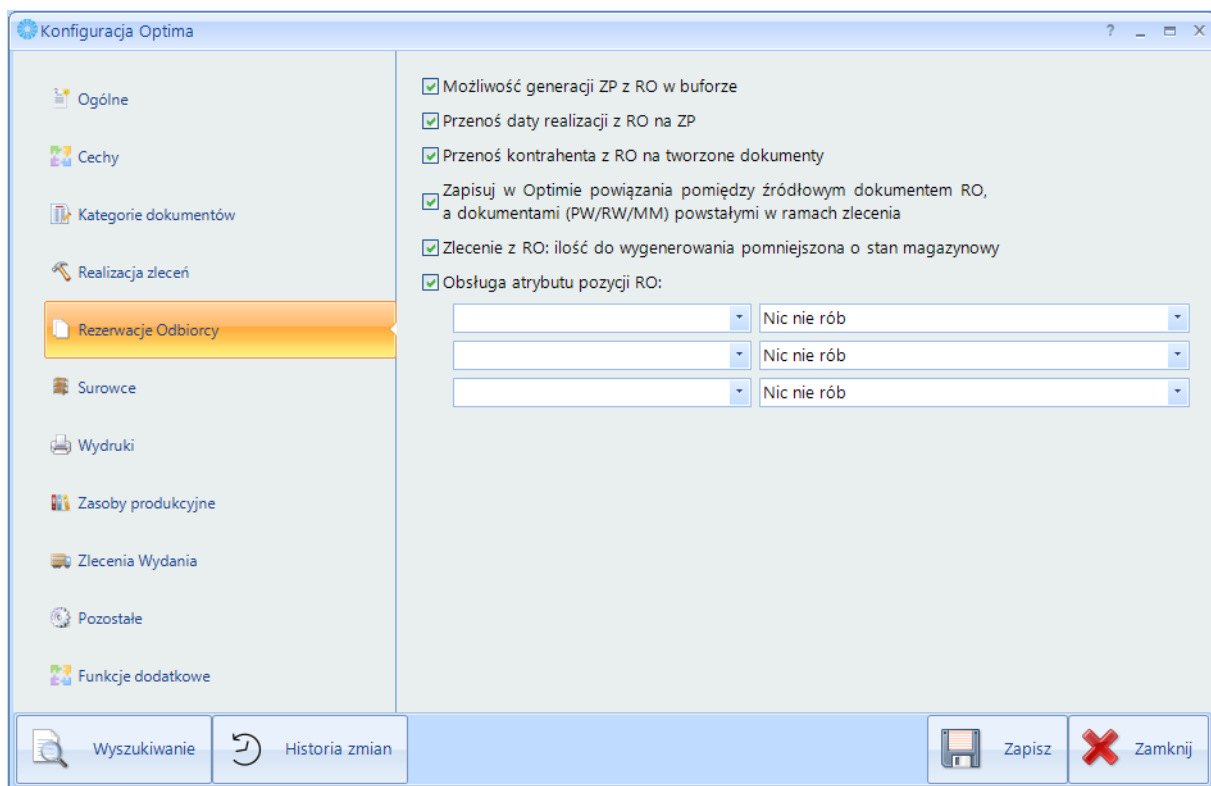
- **Obsługa Realizacji całkowitej** – w realizacji produkcji zostaje dodana możliwość realizacji całkowitej produkcji. W zakładce **Produkcja-> Realizacja Produkcji** pojawi się ikona służąca do realizacji całkowitej:



- **Obsługa indywidualne kompletacji** – opcja niestandardowa rozliczania produkcji (generowania dokumentów RW i PW)
- Obsługa przycisku załaduj cały magazyn – opcja konfiguracyjnie zależna od **obsługi indywidualnej kompletacji**

- **Obsługa funkcji „dodaj czas” na liście zleceń** - opcja ta pozwala na ukrycie funkcji „dodaj czas” na liście zleceń produkcyjnych
- **Zlecenia z minimalną ilością wyrobu** – opcja ta działa, gdy na kartotece towarowej w Comarch ERP Optimia będzie określona ilość minimalna w polu „zamawiać po”. Ilość wskazana w tym polu determinuje ilość minimalną produktu w zleceniu produkcyjnym. W przypadku wskazania na zleceniu produkcyjnym mniejszej ilości niż ilość minimalna, program poinformuje o tym użytkownika i zablokuje możliwość tworzenia zlecenia.
- **Zezwalaj na przekraczanie realizacji ZP** – opcja ta pozwala na przekroczenie ilości wyprodukowanych wyrobów gotowych na zleceniu pomimo ilości zaplanowanej na danym zleceniu produkcyjnym.
- **Automatyczne zamykanie okna realizacji całkowitej** – opcja automatycznie zamyka okno realizacji całkowitej po wygenerowaniu wszystkich dokumentów do rozliczanego zlecenia
- **Automatyczna blokada zlecenia (ZP) po wygenerowaniu MM kontrola na wszystkie wyroby** - opcja ta umożliwi automatyczne zamknięcie zlecenia, jeżeli zostały wygenerowane dokumenty MM. W przypadku odznaczenia tej opcji zlecenia nie będą automatycznie zamykane.
- **Automatyczne odblokowanie zlecenia (ZP) po korekcie MM kontrola wyrobu** - opcja ta umożliwi automatyczne odblokowanie zlecenia produkcyjnego, do którego zostało anulowane lub skorygowane PW po stronie Comarch ERP Optima. Opcja ta sprawdza się z wykorzystaniem opcji powyżej, ponieważ w momencie kiedy automat zablokuje zlecenie, a nastąpi korekta/anulowanie program sprawdzi to i odblokuje zlecenie.
- **Przyjęcie wyrobu wg domyślnych magazynów wyrobów** – opcja ta uruchamia mechanizm dzięki, któremu system podczas rozliczenia produkcji przyjmie wyroby gotowe na domyślny magazyn określony na kartotece wyrobu w sekcji Towary.
- **Dodawaj atrybut – numer ZP – na dokument PW** – opcja ta umożliwi dodanie numeru zlecenia produkcyjnego na dokument PW do atrybutu dodanego po stronie Comarch ERP Optima – atrybut, do którego ma zostać dopisana wartość z numerem ZP wybieramy z listy.
- **Dodawaj atrybut – numer ZP – na dokument RW** – opcja ta umożliwi dodanie numeru zlecenia produkcyjnego na dokument RW do atrybutu dodanego po stronie Comarch ERP Optima – atrybut, do którego ma zostać dopisana wartość z numerem ZP wybieramy z listy.
- **Konfigurator atrybutów dokumentów PW, RW, MM** – opcja umożliwiająca na stałe określenie kodu oraz wartości atrybutu przypisywanego na poszczególne dokumenty. Opcja wdrożeniowa. Wymagana znajomość zapytań SQL oraz strukturę baz danych systemów Produkcja oraz Comarch ERP Optima.

- **Generowanie TH na podstawie ZP** – opcja umożliwi wygenerowania Technologii na podstawie Zlecenia Produkcyjnego
- **Status nowego TH** – po wybraniu opcji "Generowanie TH na podstawie ZP" opcja umożliwi wybranie z jakim statusem ma się utworzyć nowa technologia (potwierdzona, bufor)
- **Otwórz okno TH po wygenerowaniu** – przy utworzeniu technologii ze zlecenia produkcyjnego utworzona technologia zostanie automatycznie otwarta
- **Zezwalaj tylko dla zamkniętych ZP** - po wybraniu opcji "Generowanie TH na podstawie ZP" zaznaczając dodatkowo parametr możliwe będzie wygenerowanie technologii tylko dla zleceń produkcyjnych ze statusem „zamknięte”

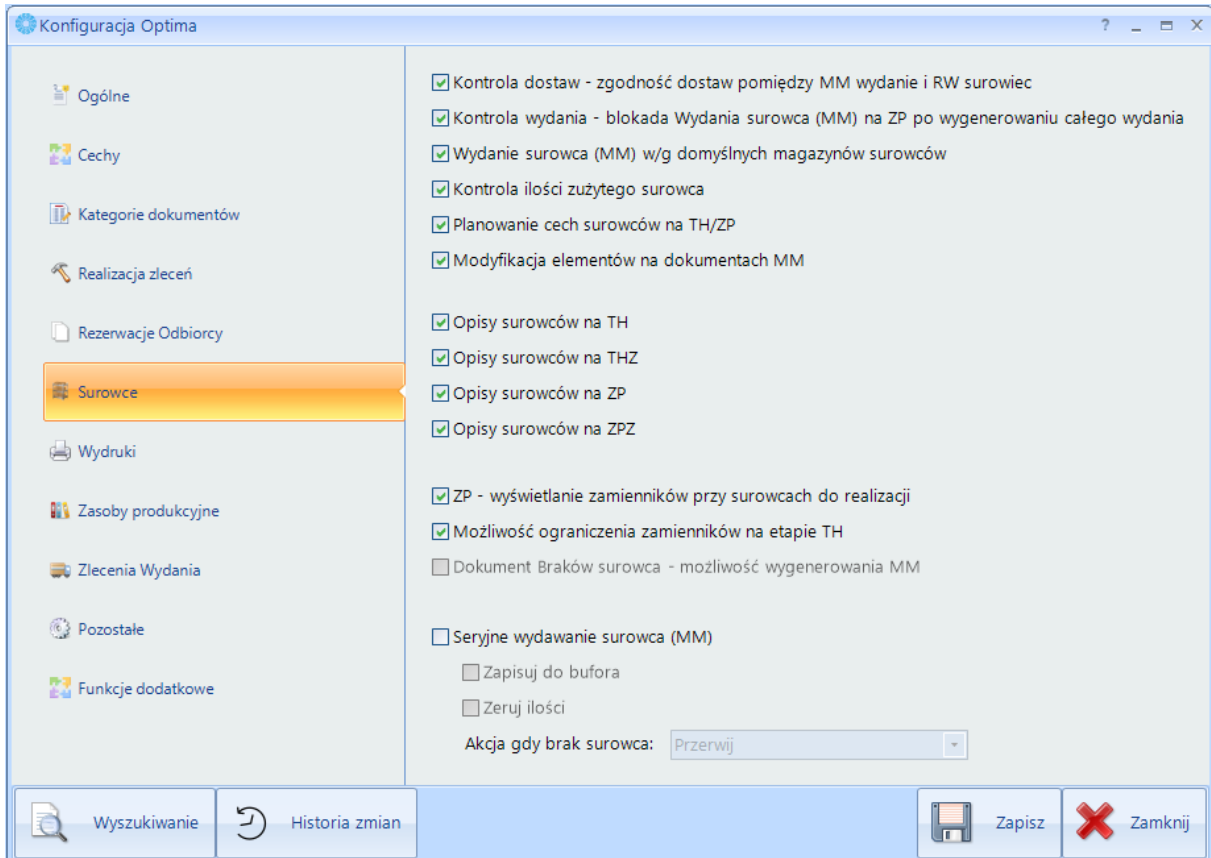


- **Możliwość generacji ZP z RO w buforze** - opcja ta umożliwi tworzenie zleceń z rezerwacji odbiorcy pochodzących z Comarch ERP Optima, które zapisane są w buforze.
- **Przenoś daty realizacji RO na ZP** – opcja ta umożliwi wykorzystanie pola data realizacji z RO do nadawania daty zakończenia zlecenia produkcyjnego.
- **Przenoś kontrahenta z RO na tworzone dokumenty** – opcja ta wymusza tworzenie dokumentów z kontrahentem wynikającym z Rezerwacji Odbiorcy
- **Zapisuj w Optimie powiązania pomiędzy źródłowym dokumentem RO, a dokumentami (PW/RW/MM) powstałymi w ramach zlecenia** – po wygenerowaniu Zlecenia produkcyjnego



z Rezerwacji Odbiorcy wszystkie dokumenty powstałe w ramach zlecenia będą widoczne jako dokumenty powiązane do Rezerwacji Odbiorcy w Comarch ERP Optima.

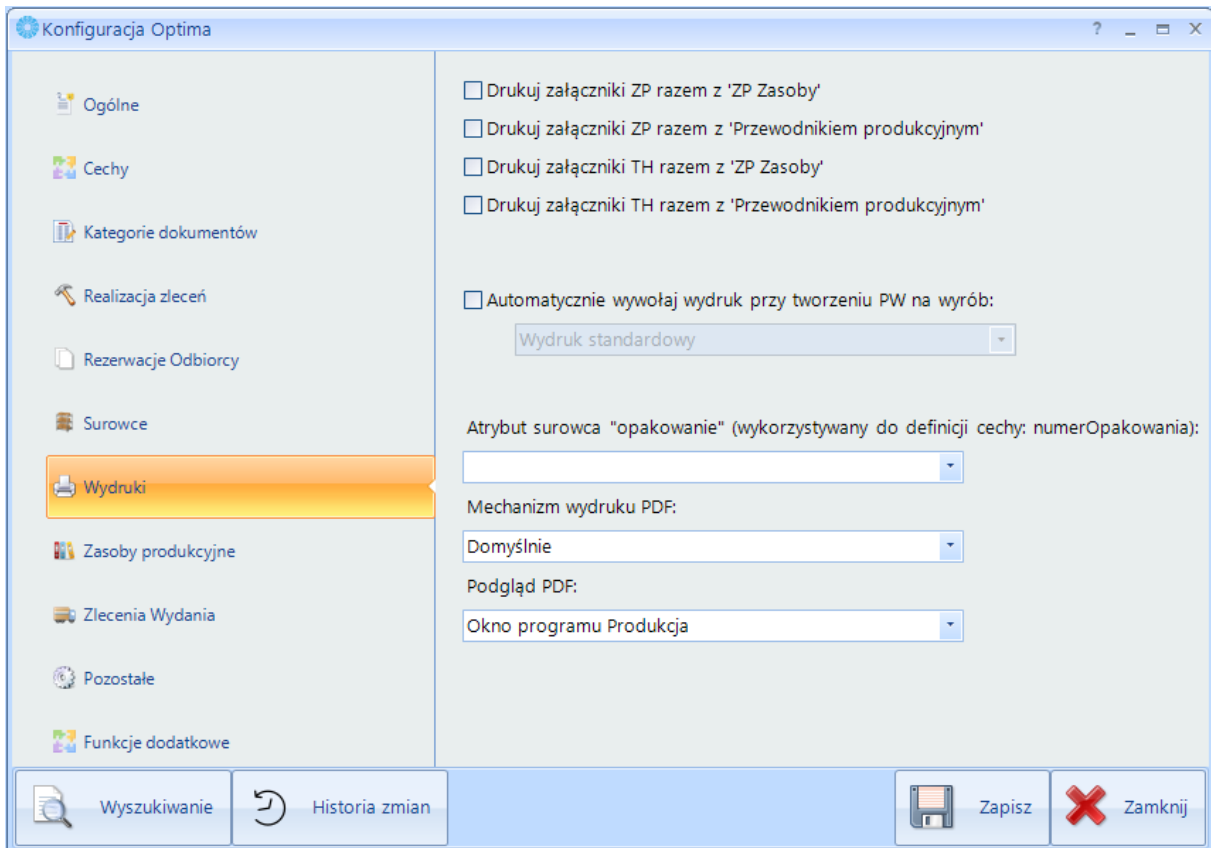
- **Zlecenie z RO: ilość do wygenerowania pomniejszona o stan magazynowy** – parametr, który uruchamia mechanizm pomniejszający ilość do wyprodukowania o stan magazynowy magazynu wskazanego w konfiguracji (mechanizm działa bezpośrednio na RO w sekcji Zlecenie z RO)
- **Obsługa atrybutu pozycji RO** – opcja umożliwia przeniesienie z pozycji dokumentu Rezerwacji Odbiorcy wartości:
  - **Nic nie rób** - mimo zaznaczonej opcji nie wykonuje operacji
  - **Przenieś atrybut na pole specjalne 1 na zlec.** – przenoszenie wartości atrybutu do pola specjalnego 1
  - **Przenieś atrybut na pole specjalne 2 na zlec.** - przenoszenie wartości atrybutu do pola specjalnego 2
  - **Przenieś atrybut na pole specjalne 3 na zlec.** - przenoszenie wartości atrybutu do pola specjalnego 3
  - **Przemnóż ilości surowców przez wartość atrybutu** – mechanizm dodatkowo mnoży surowiec razy wartość z atrybutu (po wygenerowaniu zlecenia produkcyjnego na pozycję, która posiada technologie)
  - **Podziel ilości surowców przez wartość atrybutu** - mechanizm dodatkowo dzieli surowiec przez wartość z atrybutu (po wygenerowaniu zlecenia produkcyjnego na pozycję, która posiada technologie)
  - **Wykonaj zapytania SQL**



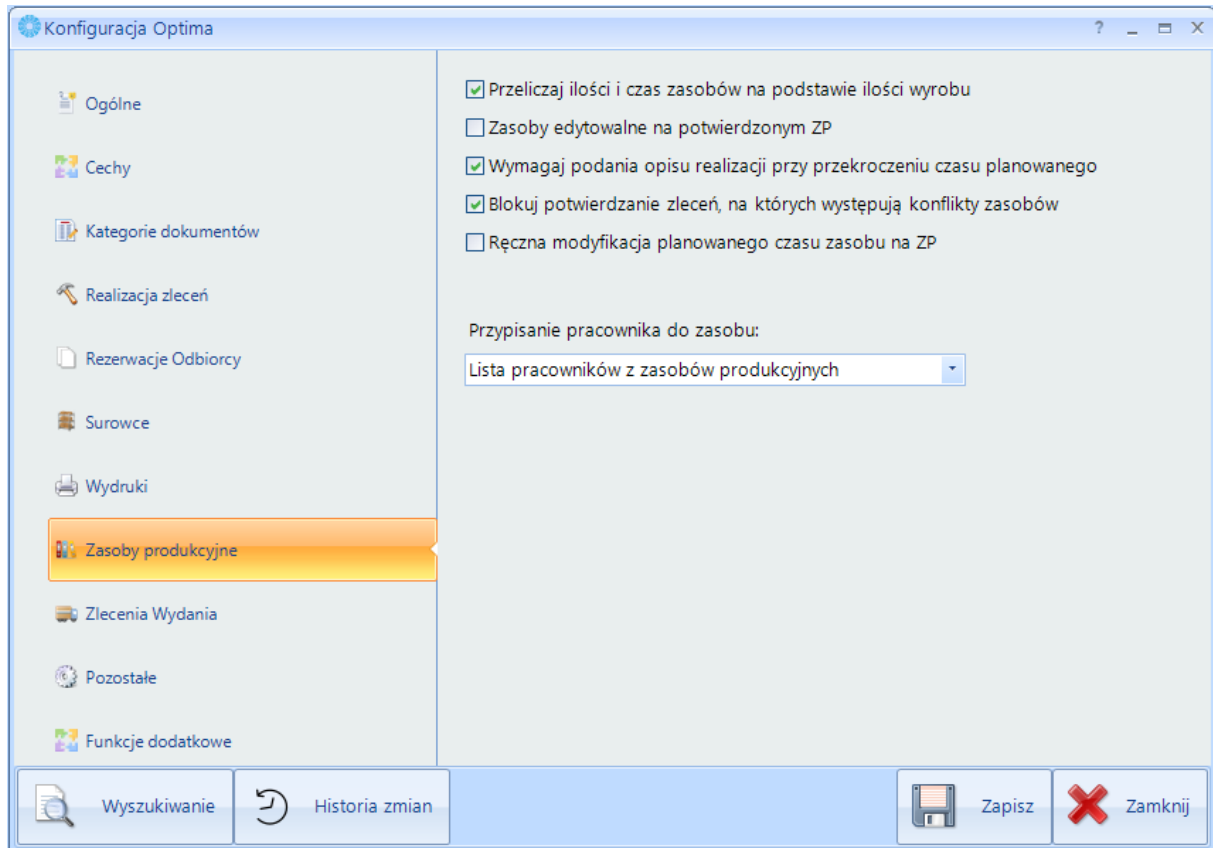
- **Kontrola dostaw** – zgodność dostaw z powiązаныmi ZP – opcja umożliwi kontrolę dostaw surowców i wyrobów. Przed wygenerowaniem dokumentu RW program podpowie dokładnie te dostawy surowców, które zostały przesunięte dokumentem MM do zlecenia. Dzięki tej opcji można rezerwować surowce pod konkretne zlecenia. Podczas kontroli wyrobu program podpowie dostawy wyrobów gotowych, które zostały wygenerowane na PW do konkretnego zlecenia
- **Kontrola wydania – blokada wydania surowca na ZP po wygenerowaniu całego wydania** – jeżeli opcja jest włączona to po przesunięciu wszystkich surowców na magazyn produkcyjny nie ma możliwości dobierania dodatkowych. Jeżeli jest wyłączona to można generować dowolną ilość dokumentów MM (Wydanie surowca) na dowolne ilości surowców.
- **Wydanie surowca wg domyślnych magazynów surowców** – opcja ta uruchamia mechanizm dzięki, któremu system podczas rozliczenia produkcji rozchodzi surowce z domyślnych magazynów określonych na kartotece surowca w sekcji Towary.
- **Kontrola ilości zużytego surowca** - opcja uruchamia mechanizm, który w momencie generowania dokumentu RW podczas realizacji częściowej podpowiada tylko ilości pozostałe do rozchodowania w zleceniu (wynikające z dokumentu MM)
- **Planowanie cech surowców na TH/ZP** – opcja umożliwi wskazywanie surowców o określonych cechach na technologiach oraz zleceniach produkcyjnych.
- **Modyfikacja elementów na dokumentach MM** – opcja umożliwi modyfikację oraz dodawanie

towarów spoza technologii na dokumenty MM. Dzięki tej opcji można na magazyn produkcyjny przesunąć surowiec, który nie znajduje się w technologii, ale jest np. zamiennikiem.

- **Opisy surowców na TH** – opcja umożliwia ?edycję? opisu surowców z poziomu Technologii Prostej
- **Opisy surowców na THZ** – opcja umożliwia ?edycję? opisu surowców z poziomu Technologii Złożonej
- **Opisy surowców na ZP** – opcja umożliwia ?edycję? opisu surowców z poziomu Zlecenia Produkcyjnego
- **Opisy surowców na ZPZ** – opcja umożliwia ?edycję? opisu surowców z poziomu Zlecenia Produkcyjnego Złożonego
- **ZP – wyświetlanie zamienników przy surowcach do realizacji** – funkcja ta pozwala na wyświetlenie listy dostępnych zamienników pochodzących z Optimy na zakładce surowce do realizacji.
- **Możliwość ograniczenia zamienników na etapie TH** – opcja ta uruchamia mechanizm, który pozwala na ograniczenie listy zamienników na etapie tworzenia technologii.
- **Dokument Braków surowca** – możliwość wygenerowania MM – opcja pozwala na wygenerowanie dokumentu MM na podstawie raportu braków (oprócz opcji generowania dokumentu zamówienia u dostawcy i klasycznego zlecenia produkcyjnego)
- **Seryjne wydawanie surowca (MM)** – pozwala na wygenerowanie dokumentów MM z pozycji listy zleceń i nadanie im statusu:
  - **Zapisuj do bufora**
  - **Zeruj ilości**
  - **Akcja gdy brak surowca :**



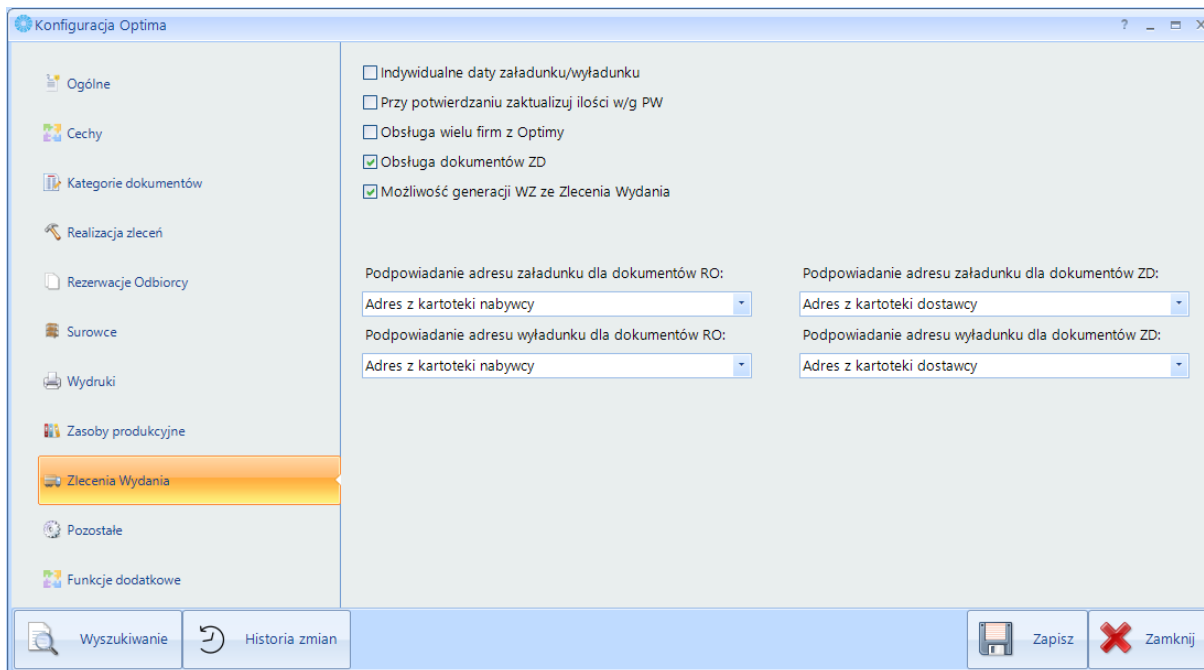
- **Drukuj załączniku ZP razem z 'ZP Zasoby'**
- **Drukuj załączniku ZP razem z 'Przewodnikiem produkcyjnym'**
- **Drukuj załączniku TH razem z 'ZP Zasoby'**
- **Drukuj załączniku TH razem z 'Przewodnikiem produkcyjnym'**
- **Automatycznie wywołaj wydruk przy tworzeniu PW na wyrób** – opcja ta uruchamia mechanizm, który wywołuje wydruk etykiety na wyrób gotowy (możliwość wyboru wydruku z listy, standardowy z programem), **istnieje możliwość dostosowania etykiety pod klienta**
- **Atrybut surowca „opakowanie” (wykorzystywany do definicji cechy: numerOpakowania)** – atrybut określający ilość wyrobu gotowego przypadająca na jedno opakowanie
- **Mechanizm wydruku PDF**
  - Domyślnie
  - Adobe Reader
  - Telerik
  - Crystal Reports
- **Podgląd PDF** – wybór sposobu wyświetlania wydruków – okno w produkcji lub domyślny program do podglądu PDF.



- **Przeliczaj ilości zasobów na podstawie ilości wyrobu** – opcja powoduje przeliczanie ilości zasobów według ilości produkowanego wyrobu gotowego. Czyli, gdy na technologii mamy 5 sztuk zasobu potrzebnych do wyprodukowania 1 sztuki wyrobu gotowego to w momencie tworzenia zlecenia produkcyjnego na 2 sztuki wyrobu według określonej technologii program przeliczy potrzebną ilość zasobów razy dwa.
- **Zasoby edytowalne na potwierdzonym ZP** – opcja pozwala na edycję zasobów produkcyjnych w momencie kiedy zlecenie jest wyjęte z bufora.
- **Wymagaj podania opisu przy przekroczeniu czasu planowanego** – opcja ta dotyczy Panelu Produkcyjnego – po jej zaznaczeniu operator, który przekroczy czas planowanyw polu opisowym będzie zobligowany dodać przyczynę.
- **Blokuj potwierdzanie zleceń, na których występują konflikty zasobów** – opcja ta umożliwia zablokowanie możliwości potwierdzenia zlecenia produkcyjnego do realizacji w momencie, kiedy na takim zleceniu występują konflikty : czasu zasobu lubilości zasobu – oznacza to, że w momencie kiedy w danym dniu zasób już został wykorzystany program nie pozwoli zatwierdzić takiego zlecenia wyświetlając komunikat o zaistniałym konflikcie.
- **Ręczna modyfikacja planowanego czasu pracy zasobu na ZP** – opcja umożliwia ręczne zmienianie na zleceniach produkcyjnych planowanego czasu pracy zasobu, który był wcześniej określony na

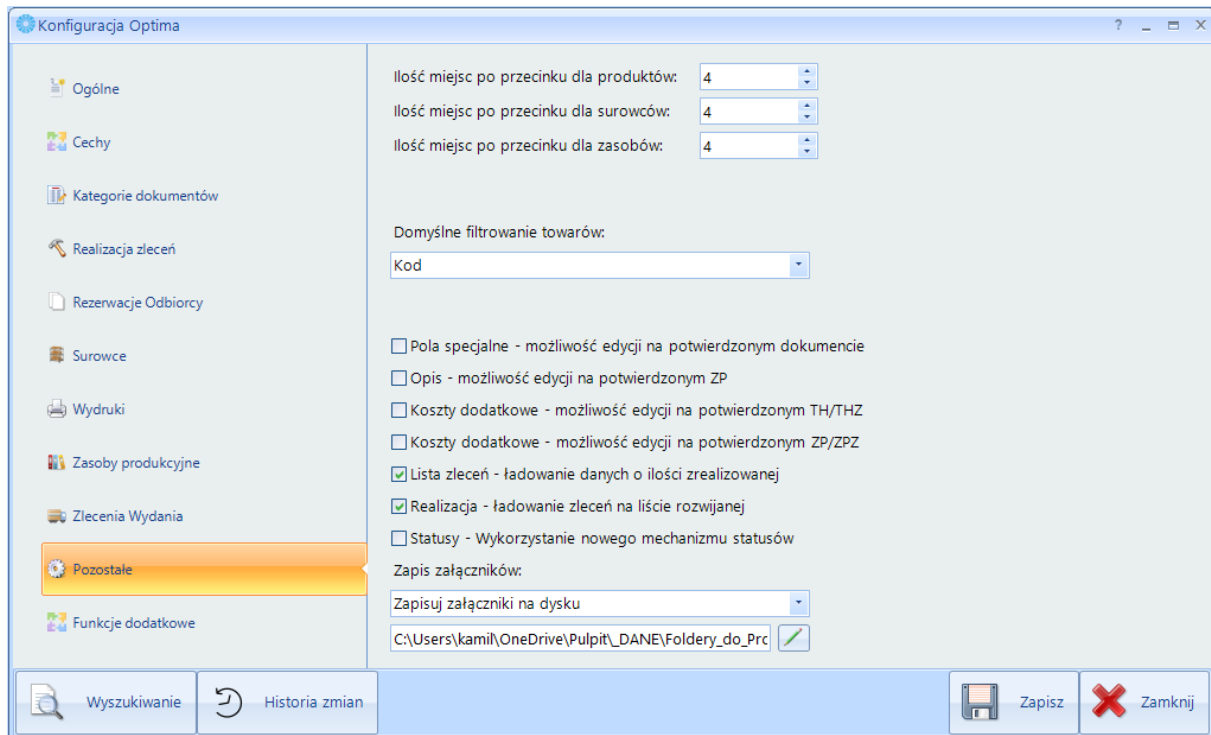
technologii.

- **Przypisanie pracownika do zasobu** – mechanizm wyboru, którzy „pracownicy” mają być brani pod uwagę czy Optima czy słownik produkcja



- **Indywidualne daty załadunku / wyładunku** – możliwość określenia daty załadunku lub wyładunku per pozycja na jednym dokumencie Zlecenia Wydania
- **Przy potwierdzeniu zaktualizuj ilości wg PW** – dokument Zlecenia Wydania wprowadza ilość wyrobu gotowego rzeczywiście wyprodukowanego zamiast ilości z dokumentu RO (tylko jeśli ilość wyprodukowana jest większa niż na dokumencie RO)
- **Obsługa wielu firm z Optimy** – umożliwia dodawanie dokumentów z wielu firm Comarch ERP Optima na dokumencie Zlecenia Wydania
- **Obsługa dokumentów ZD** – do dokumentu Zlecenia Wydania istnieje możliwość dodania dokumentu ZD
- **Możliwość generacji WZ ze Zlecenia Wydania** – opcja ta umożliwia stworzenia dokumentu WZ po stronie Optimy na podstawie Zlecenia Wydania.
- **Podpowiadanie adresu załadunku dla dokumentów RO:**
  - Adres z kartoteki nabywcy
  - Adres z kartoteki odbiorcy
  - Adres nabywcy z dokumentu RO

- Adres odbiorcy z dokumentu RO
- Kod i nazwa magazynu z dokumentu RO
- **Podpowiadanie adresu wyładunku dla dokumentów RO – jw.**
- **Podpowiadanie adresu załadunku dla dokumentów ZD – jw.**
- **Podpowiadanie adresu wyładunku dla dokumentów ZD – jw.**



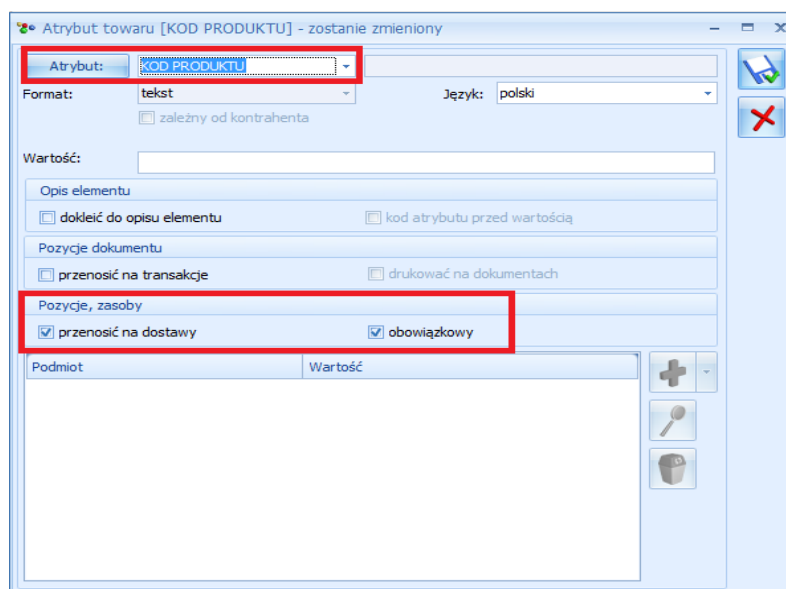
- **Ilość miejsc po przecinku dla produktów**
- **Ilość miejsc po przecinku dla surowców**
- **Ilość miejsc po przecinku dla zasobów**
- **Domyślne filtrowanie towarów** – określenie domyślnego sposobu filtrowania towarów
  - Kod
  - Nazwa
  - EAN
- **Pola specjalne** - możliwość edycji na potwierdzonym dokumencie – opcja ta umożliwi edycję na zatwierdzonych dokumentach i zleceniach produkcyjnych.
- **Opis, możliwość edycji na potwierdzonym ZP** – opcja ta umożliwi edytowanie pola opisowego na zatwierdzonym ZP.
- **Koszty dodatkowe** – możliwość edycji na potwierdzonym TH/THZ
- **Koszty dodatkowe** – możliwość edycji na potwierdzonym ZP/ZPZ

- **Lista zleceń** – ładowanie danych o ilości zrealizowanej
- **Realizacja** – ładowanie zleceń na liście rozwijalnej
- **Statusy** – wykorzystanie nowego mechanizmu statusów
- **Załączniki** – w tym miejscu określamy, w którym miejscu mają być zapisywane załączniki. Do wyboru mamy możliwość:
  - Zapis w bazie danych
  - Zapis na dysku – wtedy należy określić ścieżkę do miejsca na dysku, w którym mają być przechowywane pliki załączników



## 2.3. Obsługa cech

**Produkcja by CTI** daje możliwość obsługi cech. Opcja ta służy do pracy na konkretnych partiach dostawy. W przypadku chęci używania obsługi cech **należy mieć wolną licencję na Handel Plus** w momencie tworzenia dokumentów. Aby mieć możliwość pracy z cechami należy zaznaczyć opcję **Obsługa cech – przypisanie numeru partii dostawy na dokumentach**. Pierwsza cecha kod jest to numer partii, po którym program identyfikuje surowce i produkty. Druga cecha kod jest to dodatkowa informacja przypisywana na dokumentach PW, aby było możliwe wybranie atrybutu/cechy w konfiguracji programu **Produkcja by CTI** musi on zostać zdefiniowany w **OPTIMA** i dodany na przynajmniej jednym towarze. Atrybut w programie **OPTIMA** musi mieć zaznaczoną pozycję przenosić na dostawy oraz obowiązkowy. Dodając atrybut na towarze powinno się najpierw dodać atrybut odpowiedzialny za cechę, a następnie atrybut dodatkowy.



Domyślnie na tworzonych dokumentach **PW** wartość atrybutów przypisywana jest z pozycji uzupełnianej ręcznie. Za pomocą opcji **Definiowanie cech – możliwość określenia na technologii definicji partii wykorzystywane przy tworzeniu PW**, można określić w jaki sposób będzie tworzona wartość tej cechy na dokumencie PW. Definicja ta jest kopiowana na technologię.

**Obsługa Cech**

Obsługa cech - przypisanie numeru partii dostawy na dokumentach.

Moduł Kasa/Bank Plus (KBP)

Pierwsza cecha kod:

Druga cecha kod:

Definiowanie cech - możliwość określenia na technologii definicji partii wykorzystywane przy tworzeniu PW.

Definicja wzorcowa:

Definicja wzorcowa:

W **Definicja wzorcowa** można użyć następujących parametrów:

Parametr	Opis
PoleSpecjalne1	Wartość pierwszego pola specjalnego
PoleSpecjalne1	Wartość drugiego pola specjalnego
PoleSpecjalne1	Wartość trzeciego pola specjalnego
dzienWroku	Numer dnia w roku np.: 181
nrKatalogowy	Numer katalogowy produktu w OPTIMIE
dataBiezaca	Bieżąca data w formacie 2014-06-30
dataBiezacaZczasem	Bieżąca data z czasem np.: 4 września 2015
dataBiezacaPlusRok	Bieżąca data powiększona o rok w formacie 2015-06-30
Recznie	Domyślna wartość cechy wprowadzana ręcznie przy tworzeniu PW

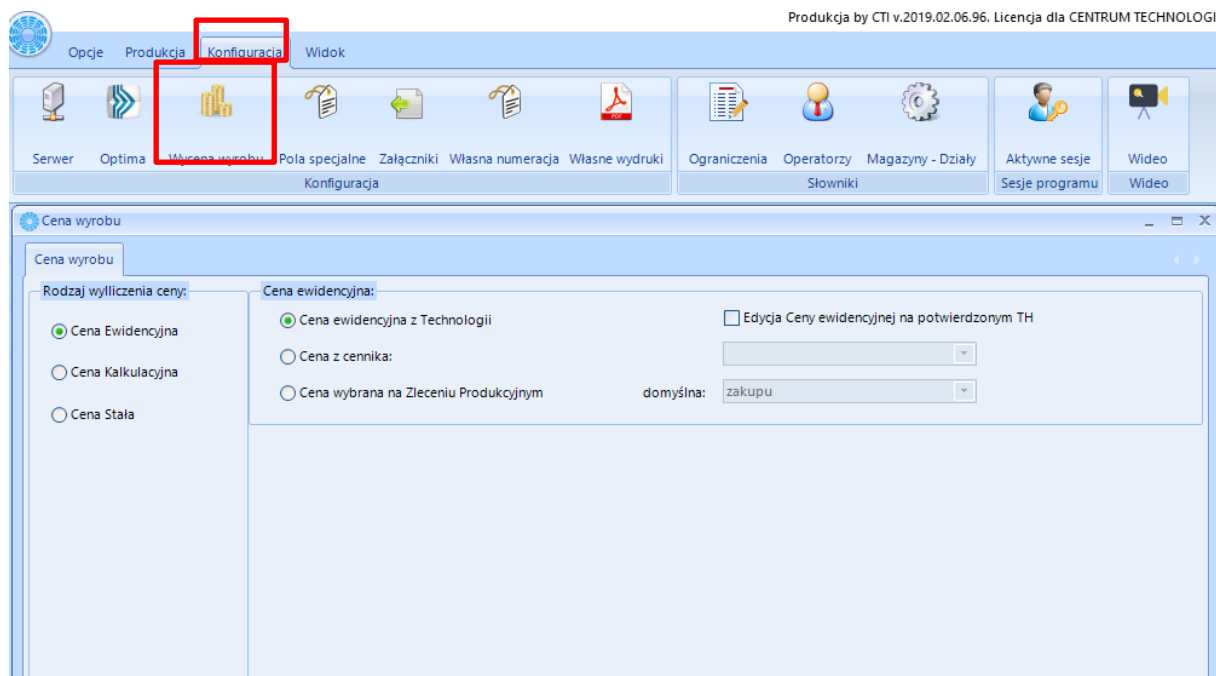
Parametry można ze sobą łączyć zawierając je między znakami „'” np.:

'Czerwony/' + dzienWroku + '/' + Recznie

wynik: 'Czerwony/181/test'

## 2.4. Wycena wyrobu gotowego

Zakładka **Wycena wyrobu** w sekcji **Konfiguracja** służy do określenia na podstawie jakich parametrów będzie wyliczana cena wyrobu gotowego.



Moduł Produkcja by CTI pozwala na wybór jednej z trzech opcji:

1. **Cena Ewidencyjna** – jest to cena wyrobu gotowego, która określana jest bezpośrednio na kartotece Technologii. Cena ewidencyjna może być również pobierana bezpośrednio z cennika z Comarch ERP Optima. Zaznaczenie opcji „Edycja Ceny ewidencyjnej na potwierdzonym TH” da możliwość edycji ceny w dowolnym momencie.
2. **Cena kalkulacyjna** – to cena wyrobu gotowego obliczana automatycznie na podstawie wcześniej wskazanych parametrów. Cena wyrobu gotowego (koszt jednej sztuki) może być zależna od:
  - **Kosztu surowców** – do kosztu wyrobu gotowego doliczany jest koszt surowca:
    - **Koszty wg ilości z technologii** – koszt surowców według założeń z technologii:
      - ✓ według cennika – cena pobierana z kartoteki surowca z Optimy
      - ✓ Stała cena - cena, którą uzupełniamy w polu będzie obowiązywała dla wszystkich surowców
      - ✓ Cena z kartoteki - cena pobierana z kartoteki surowca z Produkcji z pola Cena.

- **Koszt wg faktycznego zużycia** – koszt surowców według faktycznego zużycia surowców w zleceniu produkcyjnym (ilość surowców na dokumencie RW) – opcja ta jest dostępna tylko dla wykonywania realizacji całkowitej:
  - ✓ **Według ceny na dokumencie RW** – cena obliczana z kosztów surowca na dokumencie RW.
  - ✓ **Według cennika** – cena pobierana z kartoteki surowca z Optimy.
  - ✓ **Stała cena** – cena, którą należy wpisać w polu tekstowym, będzie obowiązywała jedna cena dla wszystkich surowców.
  - ✓ **Cena z kartoteki** – cena pobierana z kartoteki surowca z Produkcji z pola Cena.
- **Koszty odpadów (wartość odejmowana od ceny wyrobu gotowego)** – z kosztu gotowego będą odejmowane koszty odpadów:
  - **Koszty wg ilości na technologii** – koszt odpadów według założeń z technologii:
    - ✓ Według cennika – cena pobierana z kartoteki odpadu z Optimy.
    - ✓ Stała cena – cena, którą należy wpisać w polu tekstowym, będzie obowiązywała jedna cena dla wszystkich odpadów.
    - ✓ Cena z kartoteki – cena pobierana z kartoteki odpadu z Produkcji z pola Cena.
  - **Koszty wg faktycznego zużycia** – koszt odpadów według faktycznej ilości w zleceniu (ilość odpadów na dokumencie PW) – opcja tylko dla realizacji całkowitej:
    - ✓ **Według ceny na dokumencie PW** – cena obliczana z kosztów odpadu na dokumencie PW.
    - ✓ **Według cennika** – cena pobierana z kartoteki odpadu z Optimy.
    - ✓ **Stała cena** – cena, którą należy wpisać w polu tekstowym, będzie obowiązywała jedna cena dla wszystkich odpadów.
    - ✓ **Cena z kartoteki** – cena pobierana z kartoteki odpadu z Produkcji z pola Cena.
- **Koszty zasobów** – do kosztu wyrobu gotowego będą doliczane koszty zasobów produkcyjnych ze zlecenia:
  - **Koszty według zlecenia** – koszty zasobów według założeń ze zlecenia:
    - ✓ **Według czasu pracy** – doliczany jest koszt pracy zasobu (koszt pracy \* czas pracy).
- **Narzuty wydziałowe** – do kosztu wyrobu gotowego będą doliczane dodatkowe koszty:

– **Przypisany w kartotece wyrobu gotowego** – koszt pobierany z kartoteki towaru z Produkcji z pola **Narzut wydziałowy**:

Cena:	<input type="text" value="0,0000"/>	0,0000	PLN za 1 szt
Narzut wydziałowy:	<input type="text" value="0,0000"/>	0,0000	PLN na 1 szt

– **Przypisany w polu specjalnym** – koszt pobierany ze wskazanego pola specjalnego.

- **Koszty kooperacji (usługi)** – do kosztu wyrobu gotowego będą doliczane koszty usług:

– **Koszty według technologii – koszty usług według założeń z technologii:**

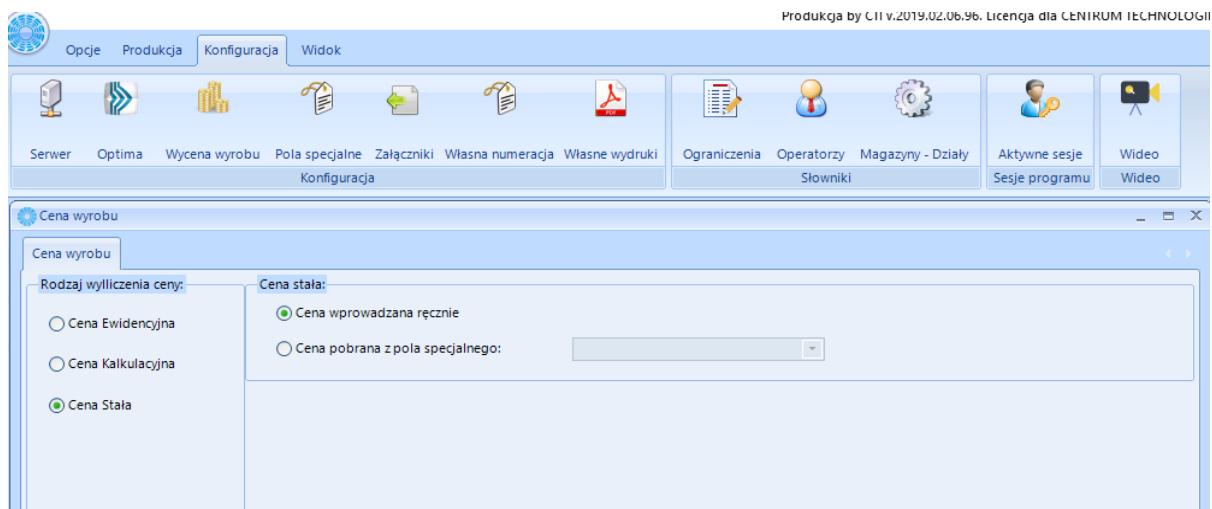
- ✓ **Według cennika** – cena pobierana z kartoteki usługi z Optimy.
- ✓ **Stała cena** – cena, którą należy wpisać w polu tekstowym, będzie obowiązywała jedna cena dla wszystkich usług.
- ✓ **Cena z kartoteki** – cena pobierana z kartoteki usługi z Produkcji z pola

**Cena:**

Cena:	<input type="text" value="0,0000"/>	0,0000	PLN za 1 szt
Narzut wydziałowy:	<input type="text" value="0,0000"/>	0,0000	PLN na 1 szt

### 3. Cena stała

Cena stała jest to cena, która obowiązuje dla wszystkich wyrobów lub cena, którą można ustalić na dokumencie PW:



Produkcja by CTI v.2019.02.06.96. Licença dla CENTRUM TECHNOLOGII

Opcje Produkcja Konfiguracja Widok

Serwer Optima Wycena wyrobu Pola specjalne Załączniki Własna numeracja Własne wydruki Ograniczenia Operatorzy Magazyny - Działy Aktywne sesje Słowniki Sesje programu Wideo Wideo

**Cena wyrobu**

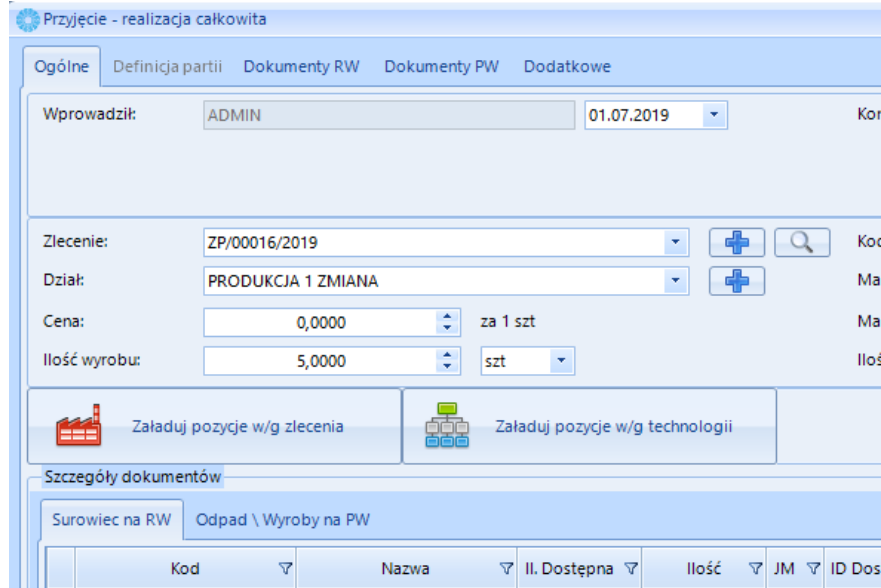
Rodzaj wyliczenia ceny:

- Cena Ewidencyjna
- Cena Kalkulacyjna
- Cena Stała

Cena stała:

- Cena wprowadzana ręcznie
- Cena pobrana z pola specjalnego:

- **Cena wprowadzona ręcznie** – cena, którą można wprowadzić przed wygenerowaniem dokumentu magazynowego PW:



- **Cena pobrana z pola specjalnego** - cena wyrobu gotowego jest pobierana z wybranego pola specjalnego, cena obowiązuje dla każdego wyrobu gotowego. W kolejnym podpunkcie instrukcji znajduje się opis jak określić pole specjalne.

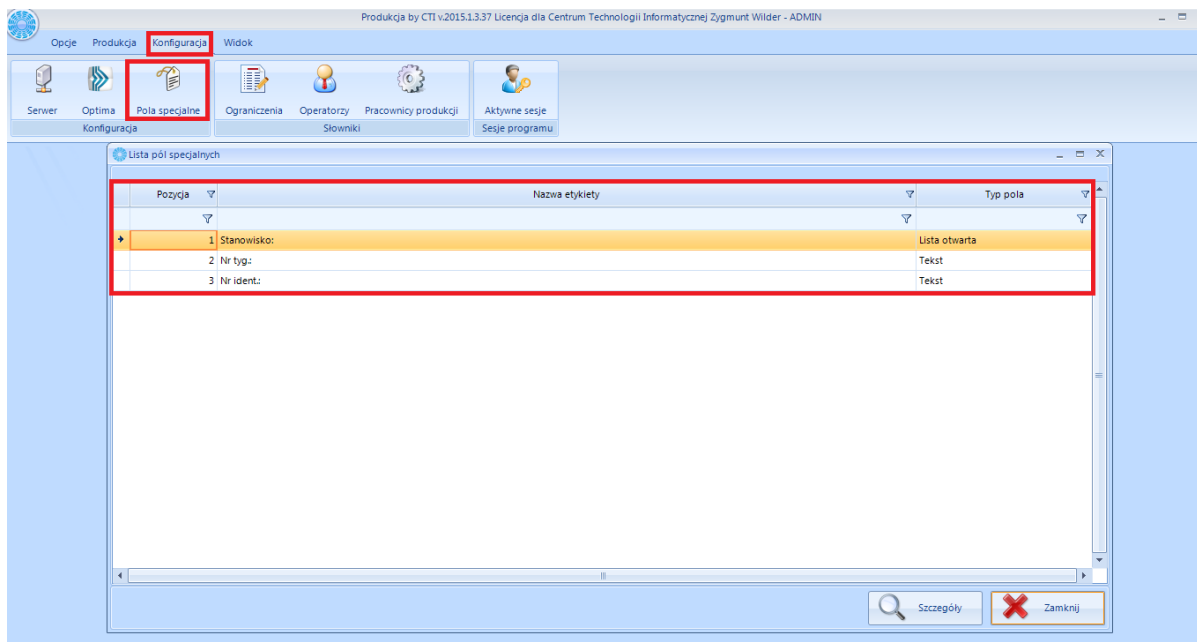
## 2.5. Pola specjalne

W programie istnieje możliwość dodania do trzech pól specjalnych, które mogą być widoczne i/lub modyfikowane na dokumentach:

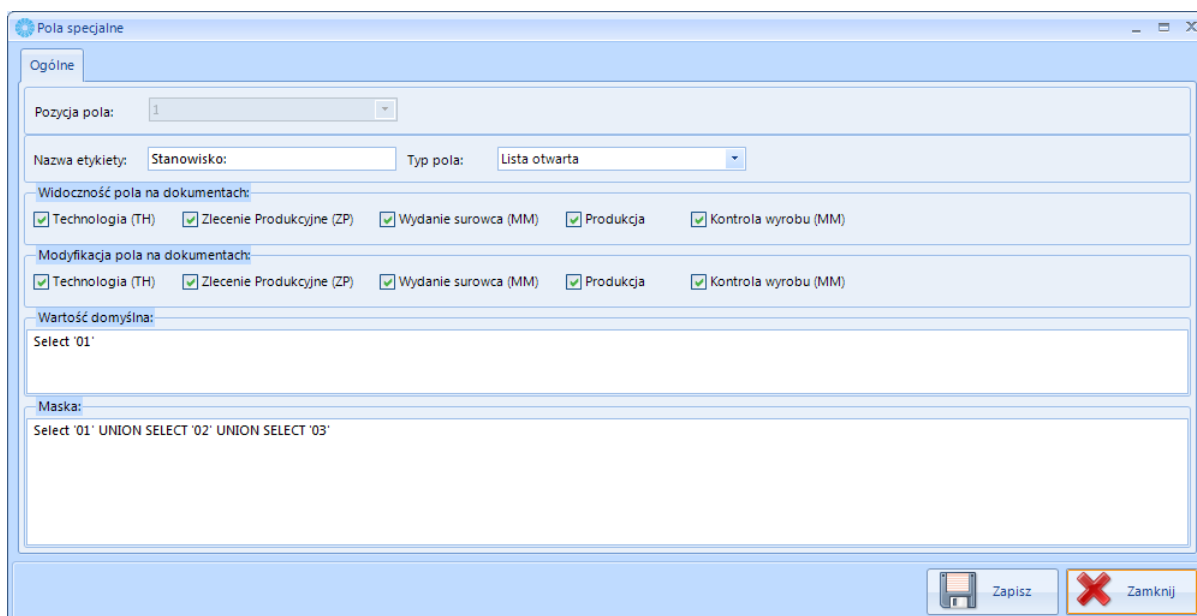
- **Technologia,**
- **Zlecenie produkcyjne,**
- **Wydanie surowca,**
- **Produkcja,**
- **Kontrola wyrobu.**

Pole specjalne do atrybutu kopiowany do kolejnych dokumentów, które zostały utworzone w procesie produkcji. Jeżeli wartość pola specjalnego zostanie przypisana na technologii to jest ona przenoszona do kolejnych dokumentów generowanych z technologii. W przypadku, gdy zostanie zmieniona w kolejnym dokumencie na nową, to do kolejnego dokumentu zostanie przeniesiona na nowo zdefiniowana informacja.

W zakładce **Konfiguracja** należy kliknąć na ikonę **Pola specjalne**. Otworzy się nowe okno z listą trzech pól specjalnych:



Aby edytować dane pole, należy wybrać go na liście, a następnie kliknąć ikonę **Szczegóły**. Otworzy się nowe okno:



W pierwszej kolejności należy nazwać pole specjalne (**Nazwa etykiety**), a następnie określić typ z listy rozwijanej. Do wyboru są dwa typy pola:

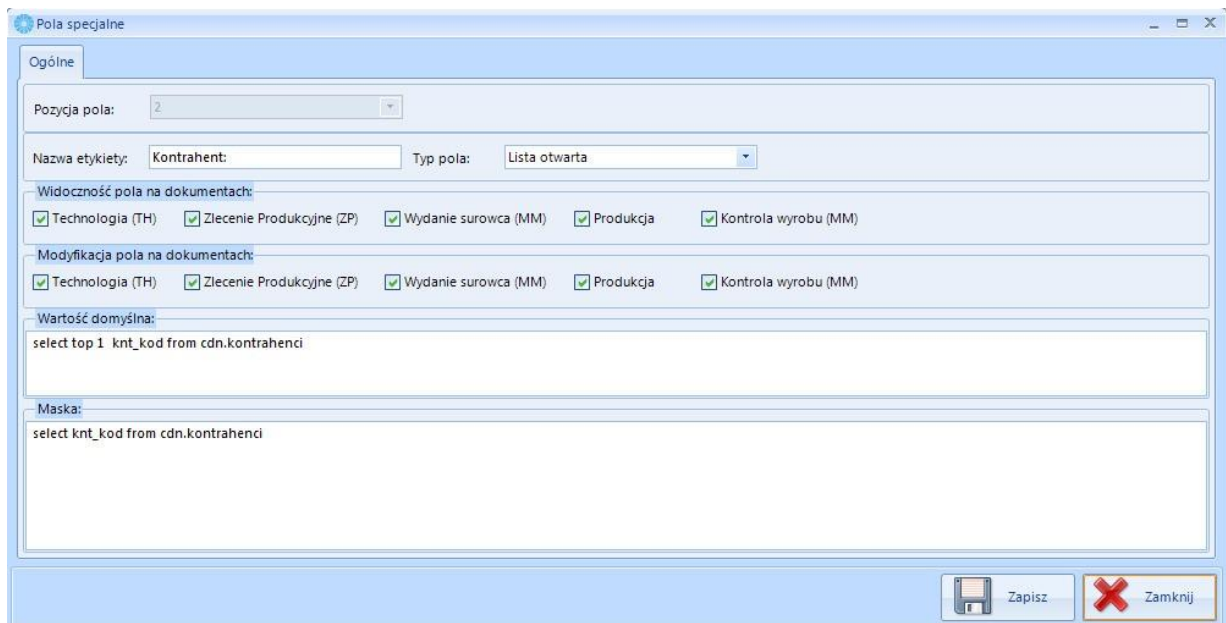
- **Tekst,**
- **Liczba,**

- **Tak/Nie,**
- **Lista zamknięta,**
- **Lista otwarta,**
- **Data z czasem,**
- **Data,**
- **Czas.**

W kolejnym kroku należy określić gdzie pola mają być widoczne i/lub modyfikowane. Należy zaznaczyć lub odznaczyć wybrane pozycje w **Widoczność pola na dokumentach** i **Modyfikacja pola na dokumentach**.

Następnie należy uzupełnić pola:

- **Wartość domyślna** – zapytanie SQL, które pobierze z bazy domyślną wartości do pola specjalnego (może to być również stała wartość wpisana pomiędzy znacznikami np. **select 'wartość domyślna'**, gdzie **wartość domyślna** to dowolny ciąg znaków,
- **Maska** – przy wyborze **Lista otwarta** lub **Lista zamknięta** należy określić tutaj elementy listy np. lista kontrahentów pobrana z Comarch ERP Optima:



Na dokumencie pojawi się kontrahent:





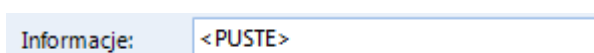
Kontrahent: NIEOKREŚLONY!  
Nr ident:

Poniżej zostały opisane zastosowania poszczególnych rodzajów pól:

### 1. Tekst

Pole specjalne typu tekst to standardowe pole tekstowe, do którego można wpisać dowolny ciąg znaków. Wartość domyślna może zostać pusta: **Select ''**

Na dokumencie pole specjalne będzie miało następującą formę:



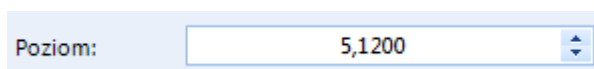
Informacje: <PUSTE>

Do pola tekstowego można wpisać dowolny ciąg znaków.

### 2. Liczba

Pole specjalne typu liczba pozwala na wprowadzenie wartości liczbowej z czterema miejscami po przecinku. Wartość domyślna może zostać pusta: **Select ''** co spowoduje wyświetlenie 0.

Na dokumencie pole specjalne będzie miało następującą formę:



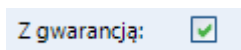
Poziom: 5,1200

Do wartości pola można wpisać dowolną liczbę.

### 3. Tak/Nie

Pole specjalne typu Tak/Nie pozwala na wprowadzenie wartości Tak lub Nie, poprzez zaznaczenie (Tak) bądź odznaczenie (Nie) przycisku wyboru. Wartość domyślna może zostać pusta **Select ''** co spowoduje domyślnie przypisanie wartości Nie.

Na dokumencie pole specjalne będzie miało następującą formę:



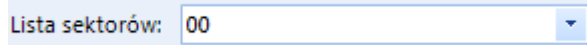
Z gwarancją:

Wartość pola można zmieniać odznaczając/zaznaczając przycisk wyboru.

### 4. Lista zamknięta

Pole specjalne typu lista zamknięta pozwala na wybór z listy jednej z wartości, które odczytywane są z zapytania SQL wpisanego w polu **Maska**. Wartość domyślna może zostać pusta: **Select ''** co spowoduje wyświetlenie pustego pola. Z listy zamkniętej można wybrać tylko wartości z listy, nie można do niej nic dopisywać.

Na dokumencie pole specjalne będzie miało następującą formę:



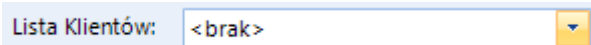
Lista sektorów: 00

Z listy można wybrać wartości, które zostały do listy pobrane.

### 5. Lista otwarta

Pole specjalne typu lista zamknięta pozwala na wybór z listy jednej z wartości, które odczytywane są z zapytania SQL wpisanego w polu **Maska**. Wartość domyślna może zostać pusta: **Select ''** co spowoduje wyświetlenie pustego pola. Lista otwarta różni się od zamkniętej tym, że do wartości z listy można dopisać dodatkowy ciąg znaków, bądź wpisać cały ciąg znaków pomijając wartości z listy.

Na dokumencie pole specjalne będzie miało następującą formę:



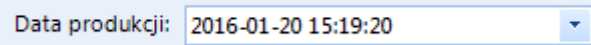
Lista Klientów: <brak>

Z listy można wybrać wartości, które zostały do listy pobrane. Poza tym pole działa jak standardowe pole tekstowe, do którego można wpisać dowolną wartość.

### 6. Data z czasem

Pole specjalne typu data z czasem pozwala na wybór z kalendarza daty, a także godziny. Wartość domyślna powinna mieć format pola np.: **Select '2016-02-02 16:00:00'** co spowoduje wyświetlenie w/w daty z godziną. Jako wartość domyślna można również pobrać aktualną datę i czas wpisując **Select GETDATE()**.

Na dokumencie pole specjalne będzie miało następującą formę:



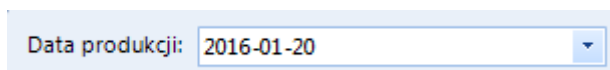
Data produkcji: 2016-01-20 15:19:20

Za pomocą kalendarza można wybrać datę (można ją również wpisać ręcznie). Czas należy wpisać ręcznie.

## 7. Data

Pole specjalne typu data pozwala na wybór z kalendarza daty. Wartość domyślna powinna mieć format pola np.: **Select '2016-02-02'** co spowoduje wyświetlenie w/w daty. Jako wartość domyślna można również pobrać aktualną datę wpisując **Select GETDATE()**.

Na dokumencie pole specjalne będzie miało następującą formę:



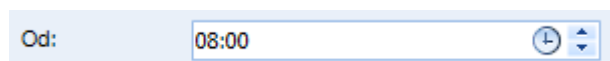
A screenshot of a date selection field. The label "Data produkcji:" is followed by a text input box containing "2016-01-20" and a small downward arrow icon on the right side.

Za pomocą kalendarza można wybrać datę. Można również ją wpisać ręcznie.

## 8. Czas

Pole specjalne typu czas pozwala na wybór z zegara godziny i minuty. Wartość domyślna powinna mieć format pola np.: **Select '08:00'** co spowoduje wyświetlenie w/w godziny. Jako wartość domyślna można również pobrać aktualny czas wpisując **Select GETDATE()**.

Na dokumencie pole specjalne będzie miało następującą formę:

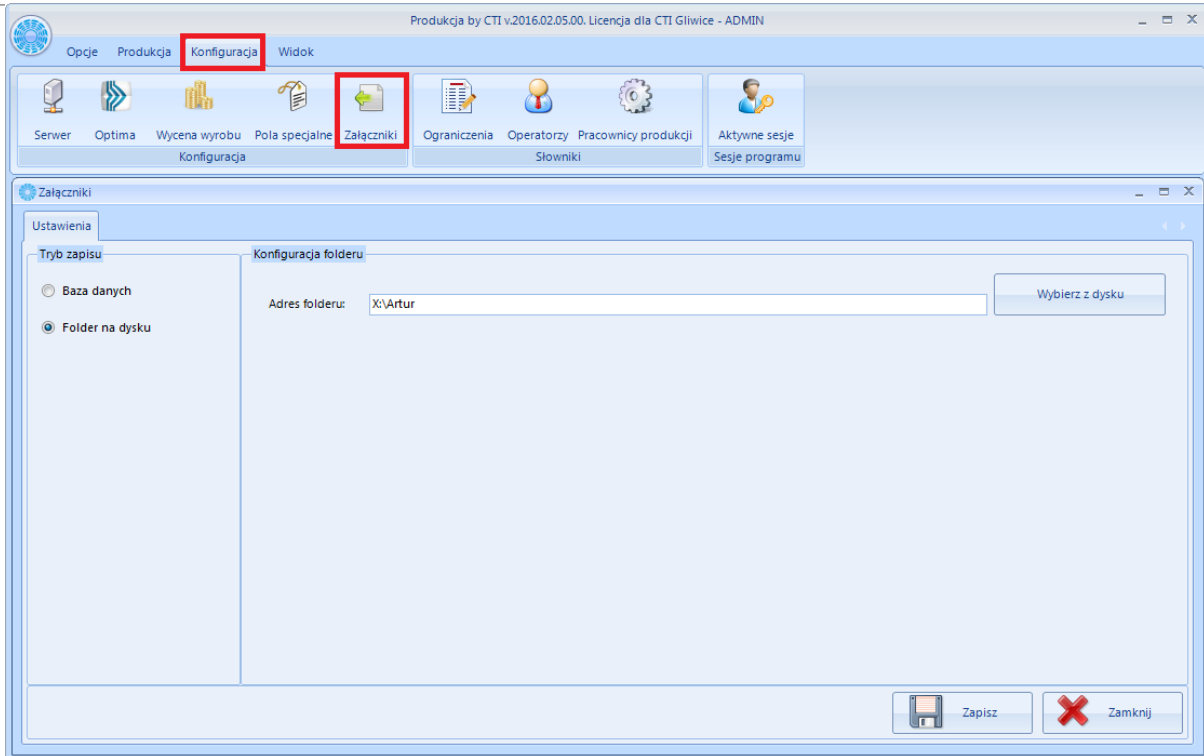


A screenshot of a time selection field. The label "Od:" is followed by a text input box containing "08:00" and a clock icon on the right side.

Za pomocą zegara z wartościami godzinowymi i minutowymi można wybrać dokładny czas, lub wpisać go ręcznie.

## 2.6. Załączniki

Na zakładce **Konfiguracja->Załączniki** należy określić, w jakie miejsce będą zapisywały się załączniki:



Program daje dwie możliwości zapisu plików:

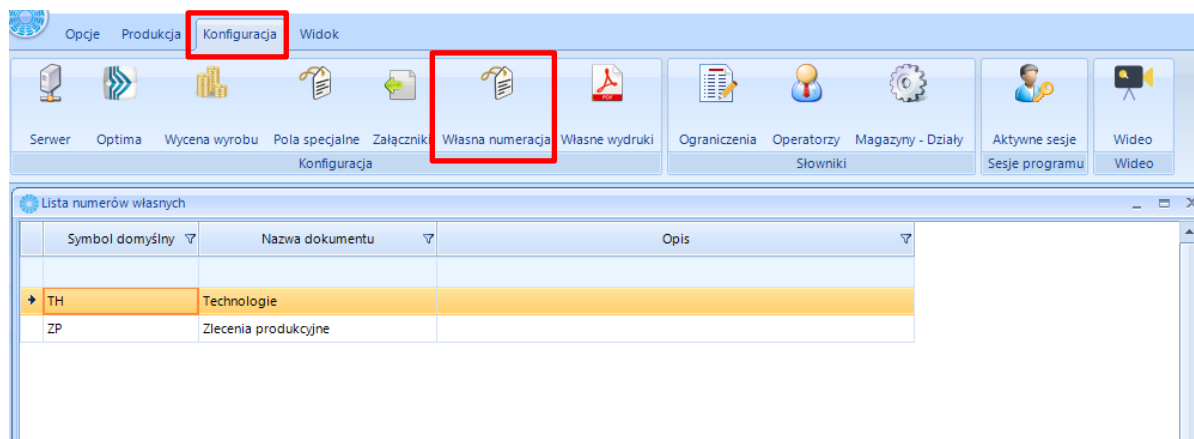
- Do bazy danych – należy zaznaczyć w sekcji **Tryb zapisu – Baza danych**.
- Do folderu na dysku – należy zaznaczyć w sekcji **Tryb zapisu – Folder na dysku**, a następnie w sekcji **Konfiguracja folderu** wpisać ścieżkę, do której pliki będą się zapisywały. Można również kliknąć **Wybierz z dysku** i wybrać ten folder. Przy tej opcji można użyć dysku sieciowego, aczkolwiek musi on być zmapowany.



**UWAGA!** Należy pamiętać, że w przypadku zmiany folderu należy przekopiować wszystkie pliki ze starego folderu do nowego.

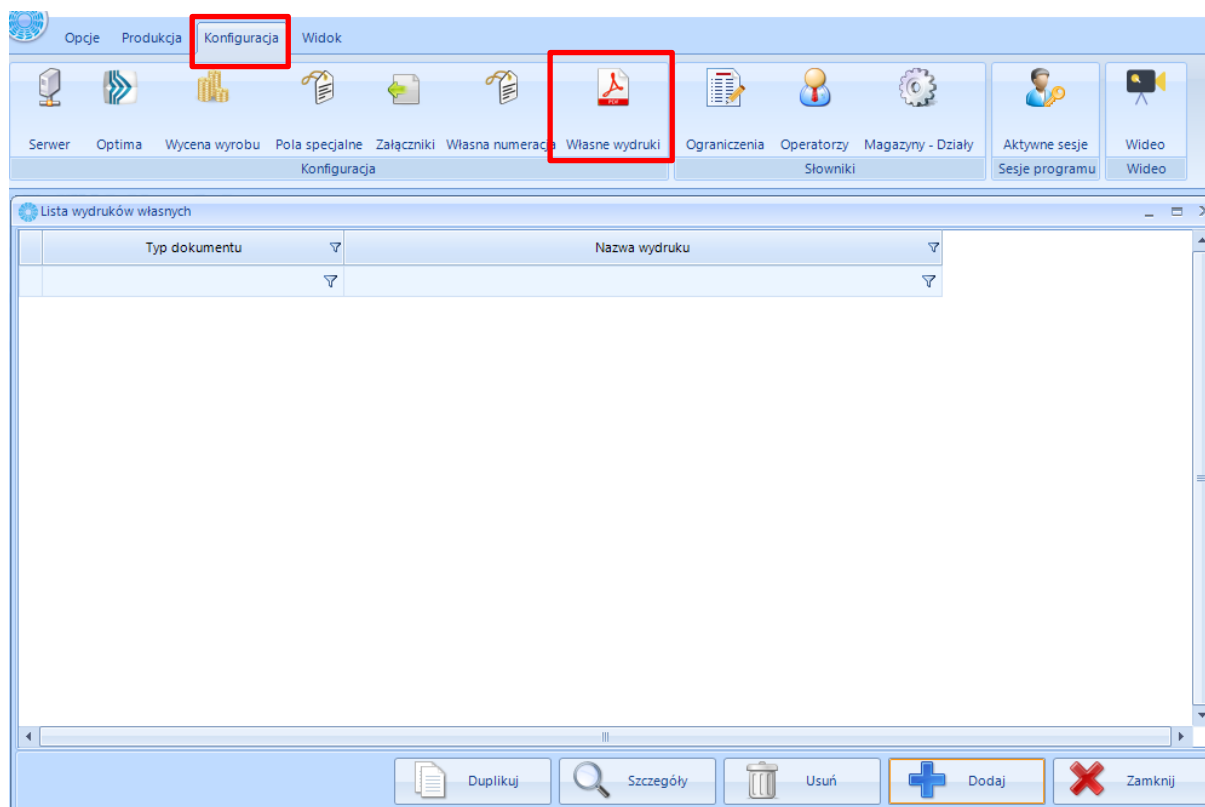
## 2.7. Własna numeracja

W programie istnieje możliwość ustawienia własnej numeracji technologii lub zleceń produkcyjnych. W zakładce **Konfiguracja** należy kliknąć na ikonę **Własna numeracja**. Otworzy się nowe okno z listą na, której znajdują się dwa pola : **TH** (technologie) oraz **ZP** (Zlecenia produkcyjne) .

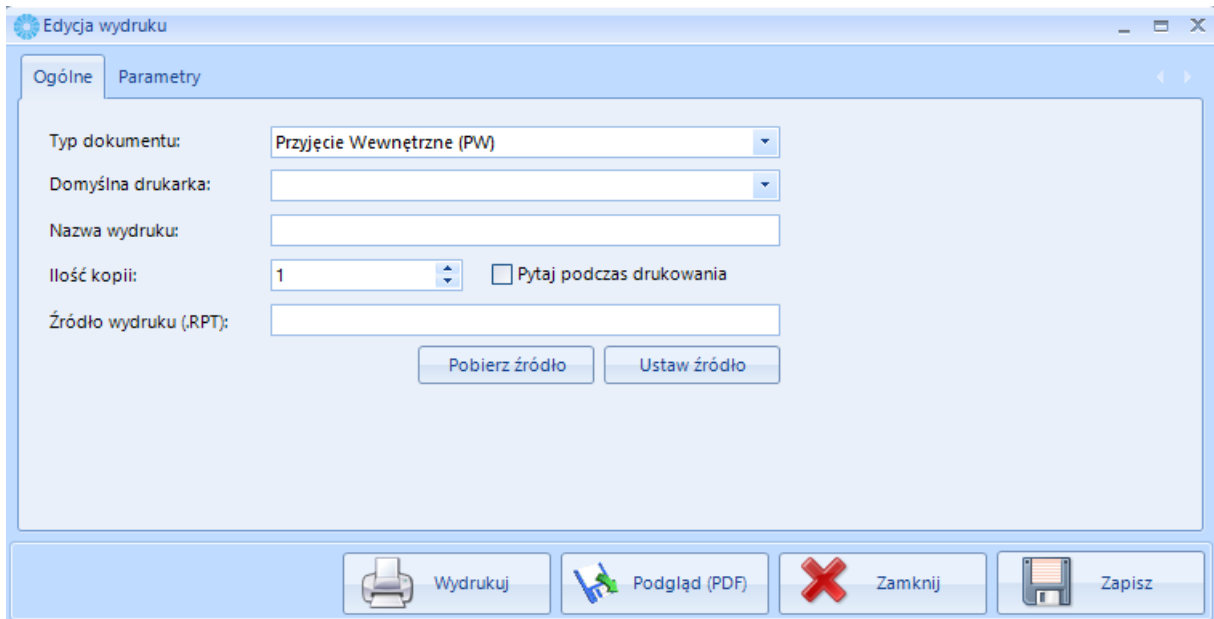


## 2.8. Własne wydruki

Sekcja Własne wydruki na zakładce konfiguracja pozwala na dodanie własnych wydruków do programu.

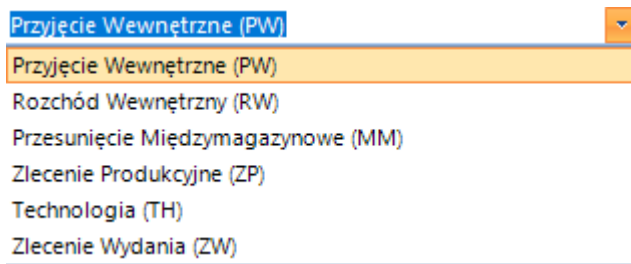


Za pomocą przycisku dodaj możemy dodać własny wydruk do programu, który został wcześniej przygotowany w Crystal Reports (narzędzie programistyczne, umożliwiające generowanie skomplikowanych zapytań do baz danych, i prezentację wyników w postaci graficznej. Sam proces generowania raportów nie wymaga znajomości języka SQL, choć możliwe jest tworzenie zapytań z jego użyciem.)



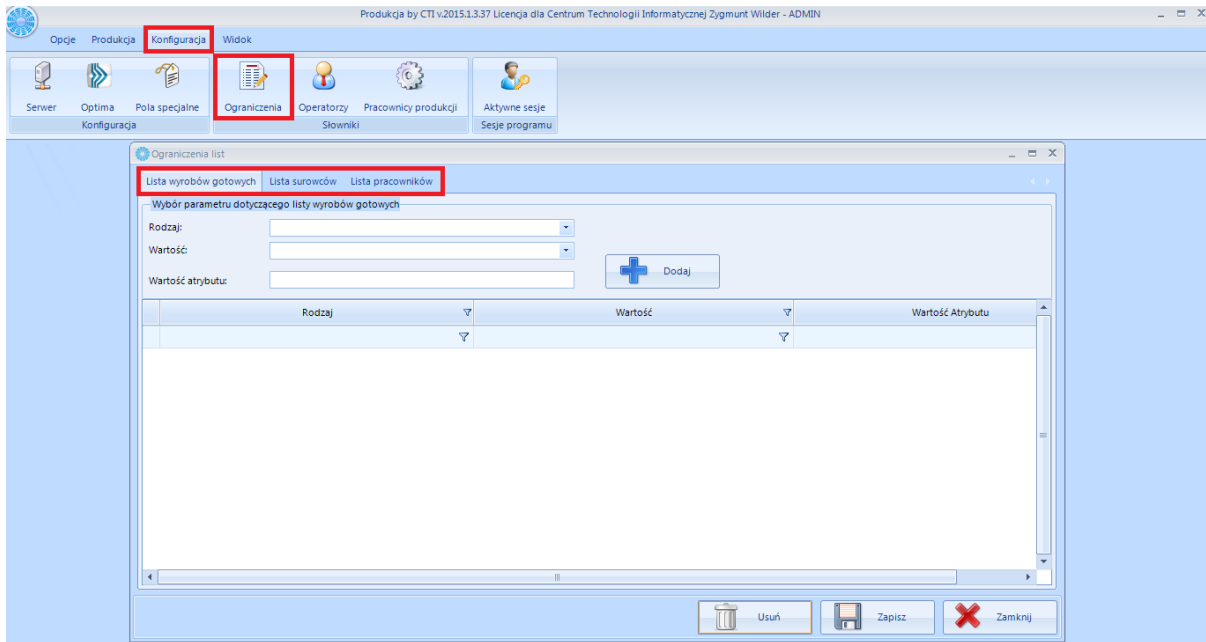
W otwartym oknie dodawania uzupełniamy następujące pola:

- Typ dokumentu – do wyboru z listy rozwijalnej



- Domyślna drukarka – parametr pozwala na ustawienie domyślnej drukarki dla wydruku
- Nazwa wydruku – Pole pozwala na wpisanie dowolnej nazwy drukarki
- Ilość kopii – ustawienie dotyczące ilości drukowanych kopii
- Pytaj podczas drukowanie - check uruchamia mechanizm pytający czy wydrukować podaną ilość kopii
- W „Ustaw źródło” ustawiamy raport z Crystala z połączeniem POLE DB.
- Źródło wydruku (.RTP) – pole uzupełnia się automatycznie po ustanowieniu źródła

## 2.9. Ograniczenia



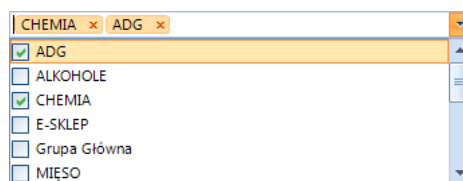
Program daje możliwość ograniczenia list wyrobów gotowych (wybór Technologii), surowców (wybór w Technologii) oraz pracowników (wybór w Zleceniu) za pomocą określonych kryteriów. Aby dokonać ograniczeń należy wybrać z górnego menu zakładkę **Konfiguracja**, a następnie kliknąć ikonę **Ograniczenia**.

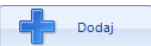
### 2.8.1. Ograniczenia wyrobów gotowych

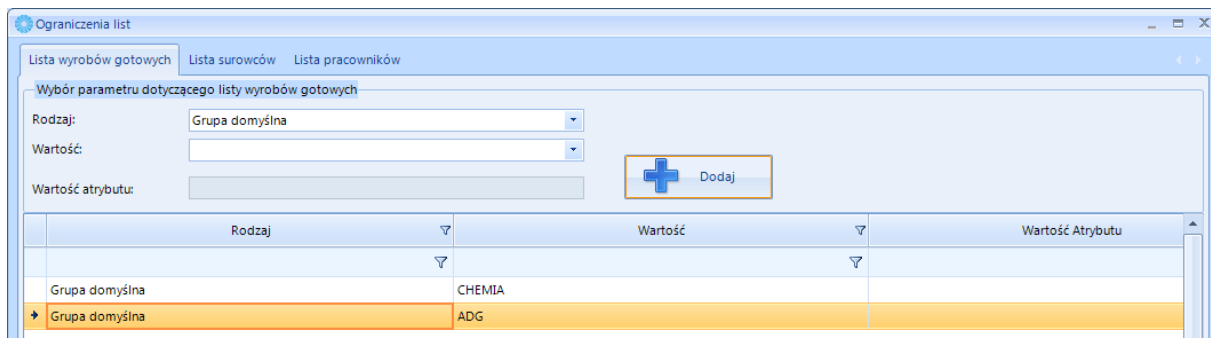
W celu dokonania ograniczeń wyrobów gotowych należy kliknąć na zakładkę **Lista wyrobów gotowych**. W pierwszej kolejności należy wybrać rodzaj ograniczenia, może to być:

- **Grupa domyślna,**
- **Atrybut (w przypadku wyrobu z cechą),**
- **Kategoria.**

Po wyborze rodzaju ograniczenia następną listą rozwijaną **Wartość** zostanie zaktualizowana danymi z OPTIMY. Z listy tej można wybrać kilka wartości:



W przypadku wybrania ograniczenia po atrybucie można wpisać konkretny atrybut w pole **Wartość atrybutu**. Po ustaleniu ograniczenia należy kliknąć . Ograniczenia zostaną dodane do listy:



Ograniczenia list

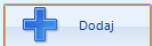
Lista wyrobów gotowych | Lista surowców | Lista pracowników

Wybór parametru dotyczącego listy wyrobów gotowych

Rodzaj: Grupa domyślna

Wartość:

Wartość atrybutu:



Rodzaj	Wartość	Wartość Atrybutu
Grupa domyślna	CHEMIA	
Grupa domyślna	ADG	

### 2.8.2. Ograniczenia surowców

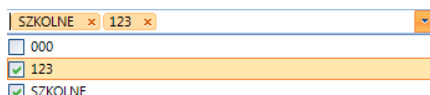
W celu dokonania ograniczeń wyrobów gotowych należy kliknąć na zakładkę **Lista surowców**. Ograniczenia w liście surowców wyglądają tak samo jak w przypadku listy wyrobów (patrz poprzedni punkt).

### 2.8.3. Ograniczenie pracowników

W celu dokonania ograniczeń pracowników należy kliknąć na zakładkę **Lista pracowników**. W pierwszej kolejności należy wybrać rodzaj ograniczenia, może to być:

- **Wydział,**
- **Kategoria,**
- **Stanowisko.**

Po wyborze rodzaju ograniczenia następną listą rozwijaną **Wartość** zostanie zaktualizowana danymi z OPTIMY. Z listy tej można wybrać kilka wartości:

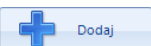


SZKOLNE x 123 x

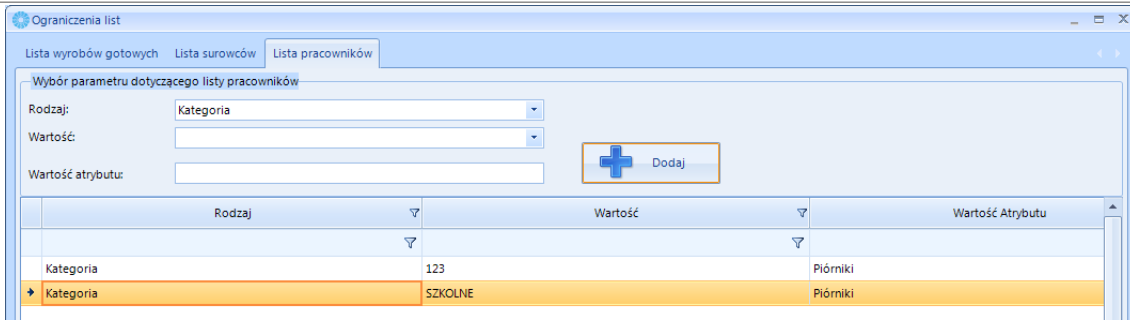
000

123

SZKOLNE

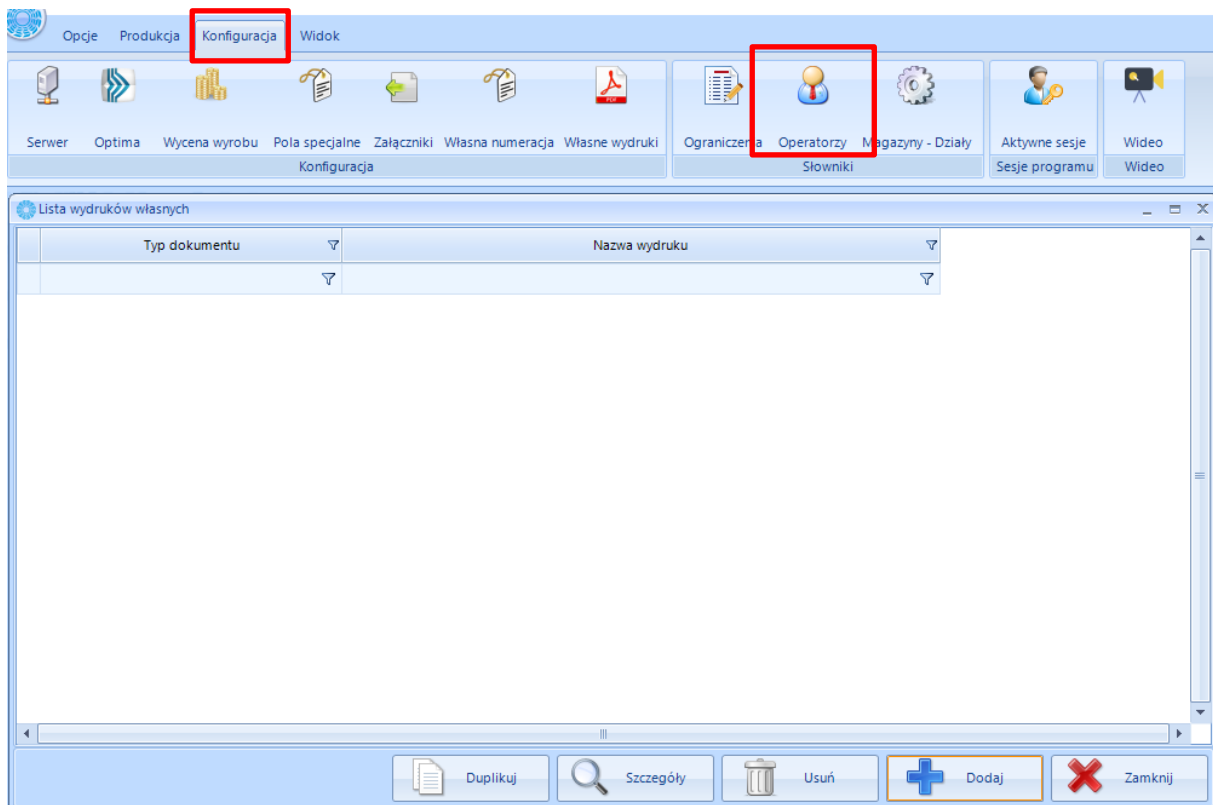
W przypadku wybrania ograniczenia po kategorii można wpisać konkretny atrybut w pole **Wartość atrybutu**. Po ustaleniu ograniczenia należy kliknąć . Ograniczenia zostaną dodane do listy:



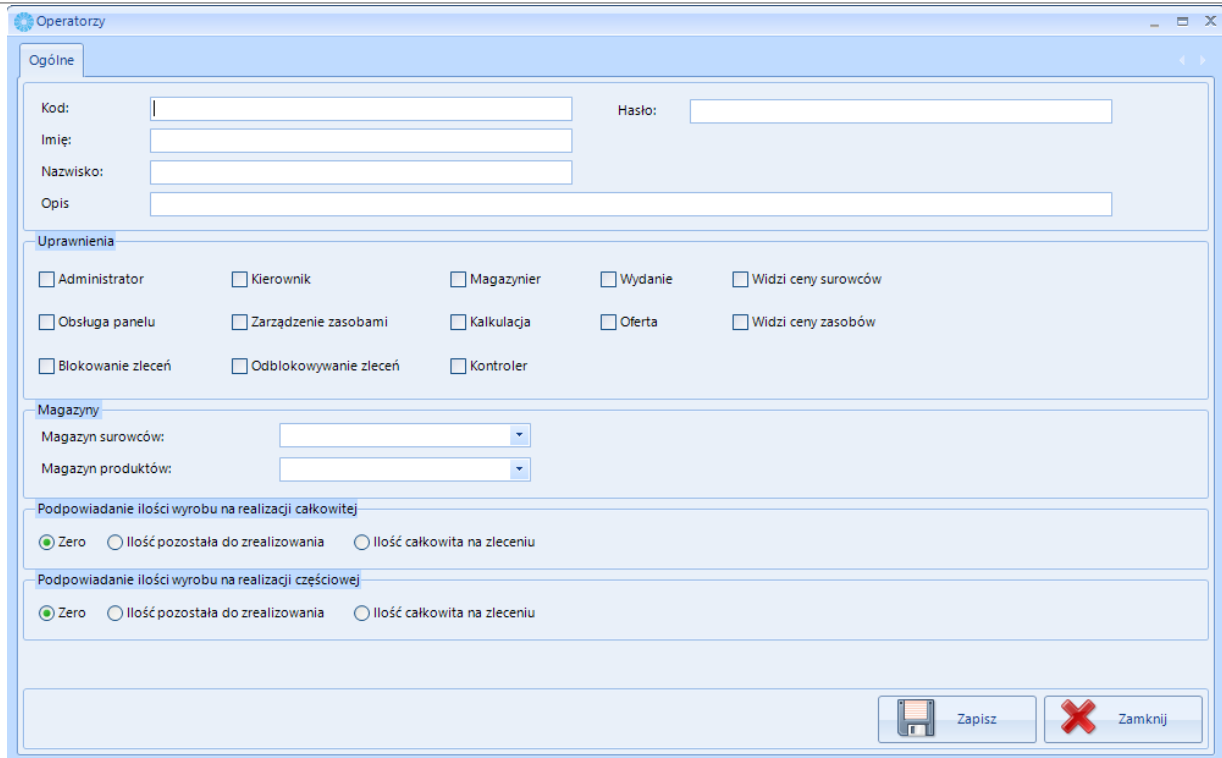


## 2.10. Operatorzy

Wybierając w górnym menu zakładkę Konfiguracja klikając w ikonę Operatorzy wyświetli się lista operatorów wraz z poziomem uprawnień.



Przycisk „Dodaj” służy do dodania kolejnego operatora. Po kliknięciu z na ikonę wyświetli się nowe okno:



Przy tworzeniu nowego operatora należy pamiętać o podaniu głównych danych dotyczących operatora. W kolejnej sekcji mamy możliwość określenia jego uprawnień do poszczególnych elementów programu. Kolejno należy przypisać jego magazyny (z listy rozwijalnej).



**UWAGA!** W przypadku nie przypisania operatorowi magazynów nie będzie miał możliwości pracy w programem.

Sekcja **Podpowiadanie ilości wyrobu na realizacji całkowitej jak i częściowej** pozwala na określenie jaka ilość wyrobu ze zlecenia produkcyjnego ma się podpowiedzieć w momencie kiedy otworzymy, któreś z okien realizacji. Może podpowiadać się domyślnie:

- Zero
- Ilość pozostała do realizacji
- Ilość całkowita na zleceniu



**UWAGA!** Każdemu operatorowi należy nadać poziom uprawnień w sekcji Uprawnienia na kartotece operatora

---

Każdy operator poza administratorem może przeglądać listę towarów, pracowników oraz zasobów.

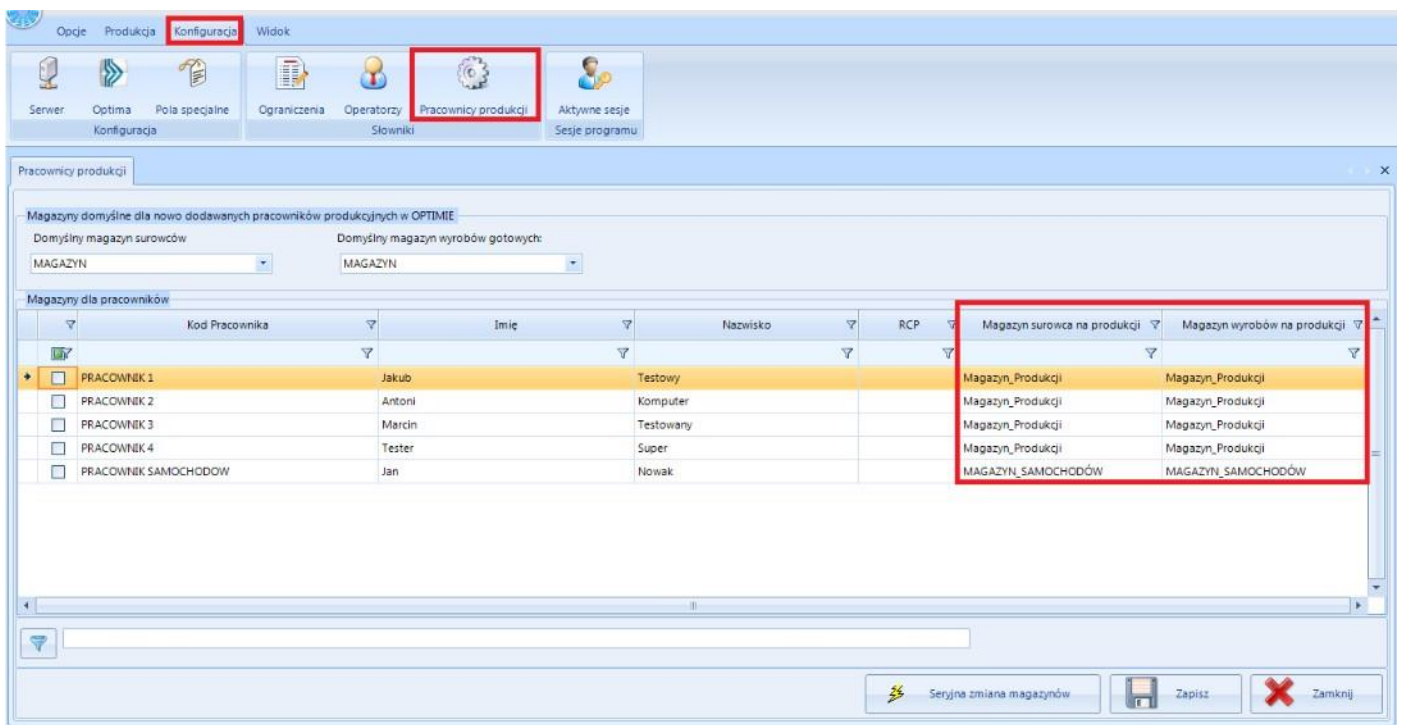
Ponadto dostępne są następujące poziomy uprawnień:

- Administrator – ma dostęp do konfiguracji programu,
- Kierownik - ma dostęp do wszystkich funkcji, lecz nie może on zmienić dokumentów magazynowych MM,
- Magazynier może modyfikować i zamykać dokument MM,
- Kontroler może tworzyć, modyfikować i zamykać dokument MM tworzony podczas kontroli.
- Wydanie – pozwala na widoczność sekcji Wydanie w programie (wydanie rozumiane jako Wydanie towaru do klienta tworząc dokument WZ)
- Obsługa panelu – pozwala danemu operatorowi na dostęp do modułu dodatkowego panel produkcyjnego (operator pokazuje się do wyboru w sekcji logowania)
- Zarządzanie zasobami - pozwala danemu operatorowi na dostęp do modułu dodatkowego zarządzanie zasobami (operator pokazuje się do wyboru w sekcji logowania)
- Kalkulacja – pozwala danemu operatorowi na dostęp do modułu dodatkowego ofertowanie do sekcji Kalkulacja (operator pokazuje się do wyboru w sekcji logowania)
- Oferta – pozwala danemu operatorowi na dostęp do modułu dodatkowego ofertowanie do sekcji Oferta (operator pokazuje się do wyboru w sekcji logowania)
- Widzi ceny surowców – parametr pozwala na wyświetlenie się cen surowców
- Widzi ceny zasobów – parametr pozwala na dostęp do kosztu zasobu ( np. ile kosztuje praca 1h maszyny)
- Blokowanie zleceń – ustawienie pozwala operatorowi na blokowanie zleceń (np. kiedy mimo iż zlecenie nie zostało wykonane do końca a chcemy, żeby można było je zakończyć)
- Odblokowywanie zleceń – ustawienie pozwala operatorowi na odblokowanie zleceń wcześniej zablokowanych (np. w celu ukończenia)

### 3.0. Pracownicy lub Magazyny – Działy

W zależności od wybranej konfiguracji w Konfiguracja ->Optima-> Przypisanie na Zleceniu Produkcyjnym: Pracownicy bez ilości, Pracownicy i ilości lub Dział w sekcji Słowniki w Konfiguracji ukaże się odpowiednia opcja „Pracownicy produkcyjni” lub „Magazyny – Działy”

W ustawieniu z „Pracownicy produkcyjni”, aby zobaczyć listę pracowników należy w górnym menu wybrać zakładkę Konfiguracja, a następnie kliknąć w ikonę Pracownicy produkcji.



Pracownicy produkcji

Magazyny domyślne dla nowo dodawanych pracowników produkcyjnych w OPTIMIE

Domyślny magazyn surowców: MAGAZYN  
Domyślny magazyn wyrobów gotowych: MAGAZYN

Kod Pracownika	Imię	Nazwisko	RCP	Magazyn surowca na produkcji	Magazyn wyrobów na produkcji
PRACOWNIK 1	Jakub	Testowy		Magazyn_Produkcji	Magazyn_Produkcji
PRACOWNIK 2	Antoni	Komputer		Magazyn_Produkcji	Magazyn_Produkcji
PRACOWNIK 3	Marcin	Testowany		Magazyn_Produkcji	Magazyn_Produkcji
PRACOWNIK 4	Tester	Super		Magazyn_Produkcji	Magazyn_Produkcji
PRACOWNIK SAMOCHODÓW	Jan	Nowak		MAGAZYN_SAMOCHODÓW	MAGAZYN_SAMOCHODÓW

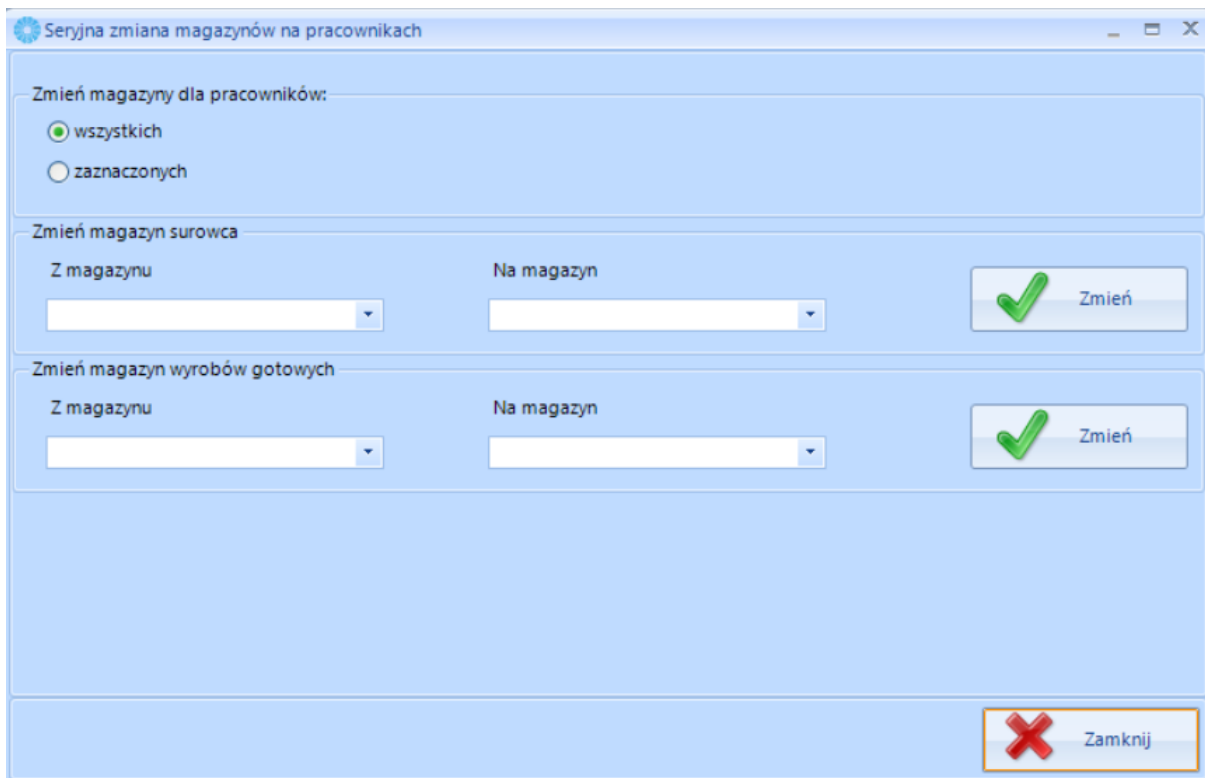
Seryjna zmiana magazynów | Zapisz | Zamknij

Lista pracowników zawiera:

- **Kod pracownika,**
- **Imię,**
- **Nazwisko,**
- **RCP (Rejestr czasu pracy),**
- **Magazyn surowca na produkcji**
- **Magazyn wyrobów na produkcji.**

Każdy pracownik musi mieć przypisany Magazyn surowca na produkcji oraz Magazyn wyrobów na produkcji. Magazyny te muszą być różne od magazynów operatorów. W górnej części okna można ustawić z listy rozwijanej domyślny magazyn surowców oraz domyślny magazyn wyrobów gotowy.

Aby zmienić pracownikowi, pracownikom przypisane magazyny, należy wybrać pracownika/pracowników na liście, a następnie kliknąć „Seryjna zmiana magazynów” . Otworzy się nowe okno:

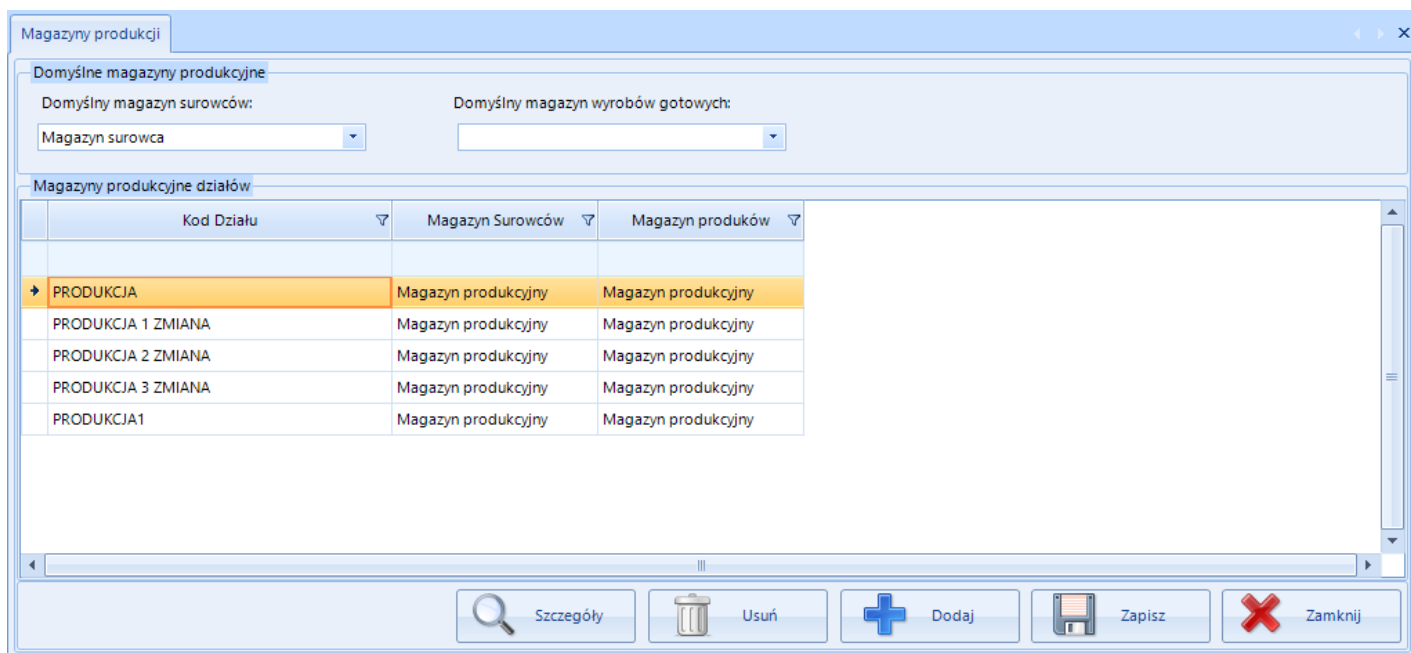


**W Zmień magazyny dla pracowników** należy wybrać czy zmiana będzie dotyczyła wszystkich czy wcześniej zaznaczonych pracowników. Następnie wybierając z list rozwijanych **Z magazynu oraz Na magazyn należy wybrać z jakiego na jaki magazyn będzie wykonywana zmiana**. W przypadku zmiany dla zaznaczonych, należy wybrać tylko na magazyn, do którego będzie wykonana zmiana. Na koniec należy kliknąć przycisk Zmień.

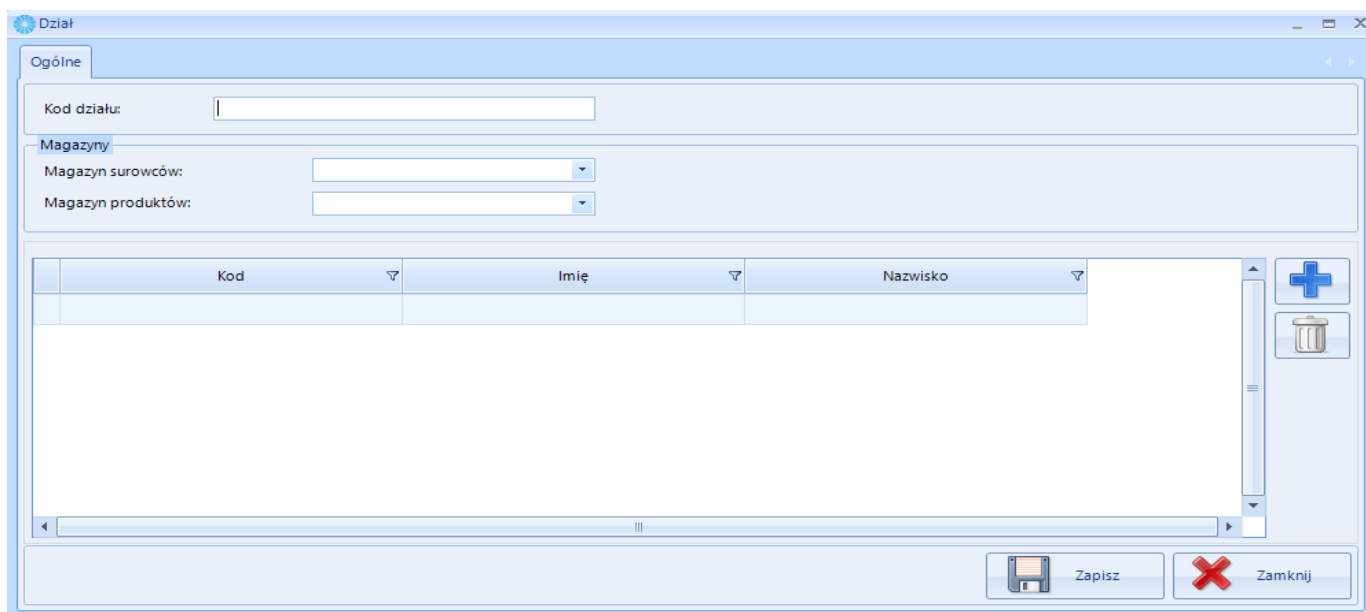
W ustawieniu z „Magazyny – Działy”, aby zobaczyć listę działów należy w górnym menu wybrać zakładkę Konfiguracja, a następnie kliknąć w ikonę Magazyny – Działy.

Wyświetlona lista zawiera:

- Kod Działu,
- Magazyn Surowców,
- Magazyn Produkcyjny.



Aby dodać nowy dział, ustawić dla niego magazyny oraz dodać pracowników podlegających pod ten dział należy kliknąć przycisk „Dodaj”. Otworzy się okno:



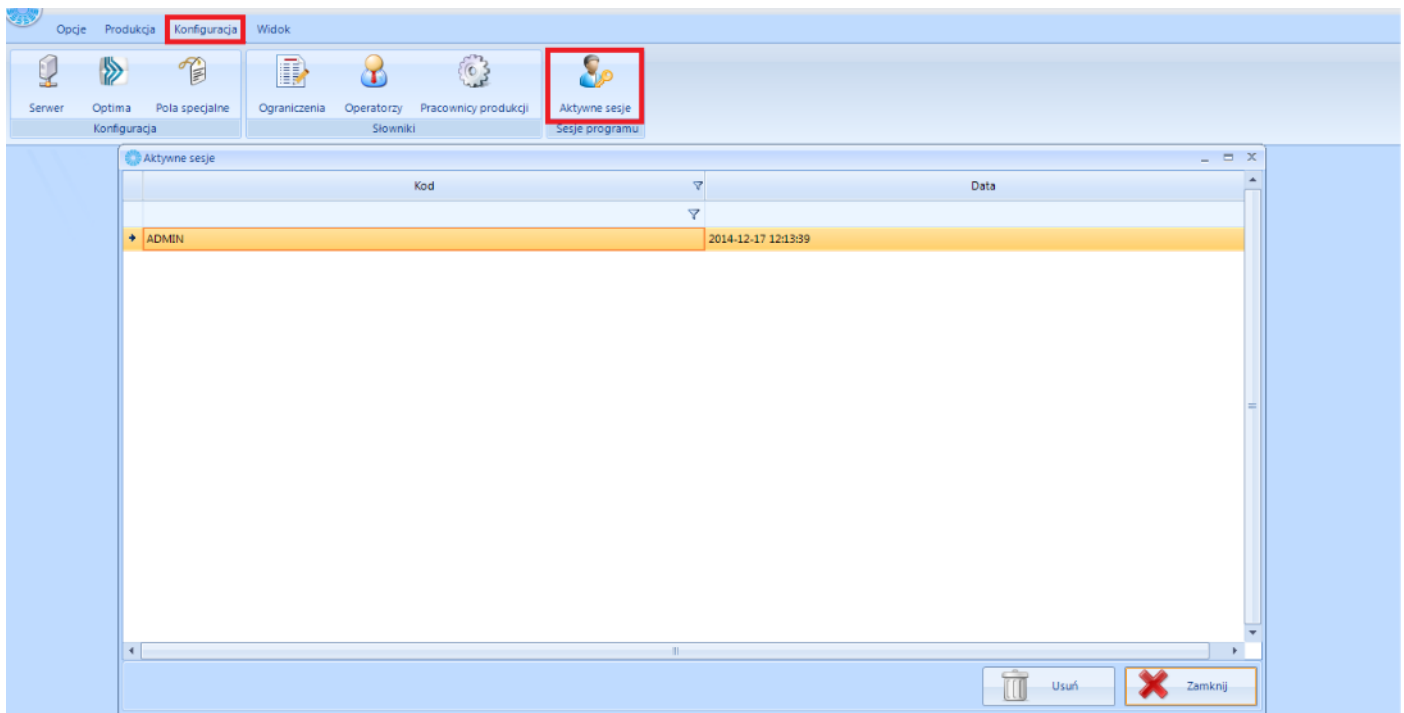
Informacje jakie należy uzupełnić to:

- Kod działu
- Magazyn surowców (wybieralny z listy)
- Magazyn produktów (wybieralny z listy)
- Za pomocą przycisku „+” dodać do listy działu pracowników

Konfiguracja ta obliguje do wybrania działu w momencie tworzenia zlecenia produkcyjnego. Zlecenia należy tworzyć na odpowiednie Działy. Konfiguracja ta sprawdza się w momencie, kiedy każdy z działów tworzy inny półprodukt, ponieważ tylko jeden dział można przypisać do Zlecenia Produkcyjnego.

### 3.1. Aktywne sesje

Aby zobaczyć aktywne sesje należy w górnym menu wybrać Konfiguracja, a następnie kliknąć Aktywne sesje. Otworzy się nowe okno:



W nowo otwartym oknie znajduje się lista z aktywnymi sesjami zawierającymi kod operatora oraz datę, kiedy się zalogował. Informacja o aktywnych sesjach jest bardzo ważna, ponieważ nie może się zalogować więcej operatorów niż ilość stanowisk, na którą jest wykupiona licencja.

## 3.2. Wideo

**Przycisk Wideo w sekcji konfiguracja spowoduje otworzenie się domyślnej przeglądarki stron www oraz otwarcie listy na kanale YT z lekcjami do produkcji.**

## 3. Zakładka Produkcja

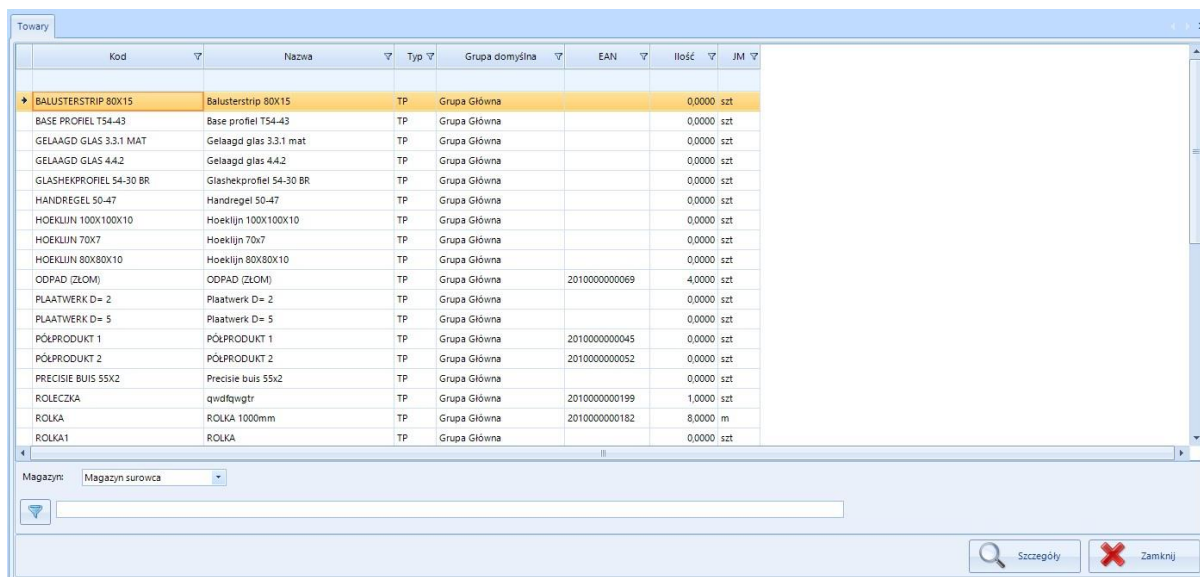
Zakładka Produkcja to zakładka, na której odbywa się codzienna praca z programem. Podzielona jest na cztery sekcje:

- Słowniki
- Produkcja
- Dokumenty
- Zapotrzebowanie
- oraz Wydanie (jeżeli opcja jest włączona w konfiguracji oraz dany operator ma uruchomiony do niej dostęp)

### 3.1. Produkcja – Słowniki - Towary

Na zakładce Produkcja w sekcji Słowniki znajdują się Towary oraz Zasoby produkcyjne.

Klikając w Towary otworzy się okno:



Kod	Nazwa	Typ	Grupa domyślna	EAN	Ilość	JM
BALUSTERSTRIP 80X15	Balusterstrip 80X15	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
BASE PROFIEL T54-43	Base profiel T54-43	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
GELAAGD GLAS 3.3.1 MAT	Gelaagd glas 3.3.1 mat	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
GELAAGD GLAS 4.4.2	Gelaagd glas 4.4.2	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
GLASHEKPROFIEL 54-30 BR	Glashekprofiel 54-30 BR	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
HANDREGEL 50-47	Handregel 50-47	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
HOEKLIJN 100X100X10	Hoeklijn 100X100X10	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
HOEKLIJN 70x7	Hoeklijn 70x7	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
HOEKLIJN 80X80X10	Hoeklijn 80X80X10	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
ODPAD (ZLOM)	ODPAD (ZLOM)	TP	Grupa Główna	2010000000069	4,0000	szt
PLAATWERK D= 2	Plaatwerk D= 2	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
PLAATWERK D= 5	Plaatwerk D= 5	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
PÓLPRODUKT 1	PÓLPRODUKT 1	TP	Grupa Główna	2010000000045	0,0000	szt
PÓLPRODUKT 2	PÓLPRODUKT 2	TP	Grupa Główna	2010000000052	0,0000	szt
PRECISIE BUIS 55X2	Precisie buis 55x2	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
ROLECZKA	qwdfqwgr	TP	Grupa Główna	2010000000199	1,0000	szt
ROLKA	ROLKA 1000mm	TP	Grupa Główna	2010000000182	8,0000	m
ROLKA1	ROLKA	TP	Grupa Główna		0,0000	szt

Magazyn: Magazyn surowca

Szczegóły Zamknij



Okno to zawiera listę wszystkich kartotek zasobów pochodzących z Comarch ERP Optima, są tutaj widoczne nasze surowce, półprodukty jak i wyrobu gotowe, które po procesie produkcyjnym są przyjmowane na magazyn. Mamy tutaj widoczne:

- Kod,
- Nazwa,
- Typ,
- Grupa Domyślna,
- EAN,
- Ilość,
- JM (jednostka miary),
- Kod u dostawcy,
- Dostawca,
- Kod producenta,
- Producent.

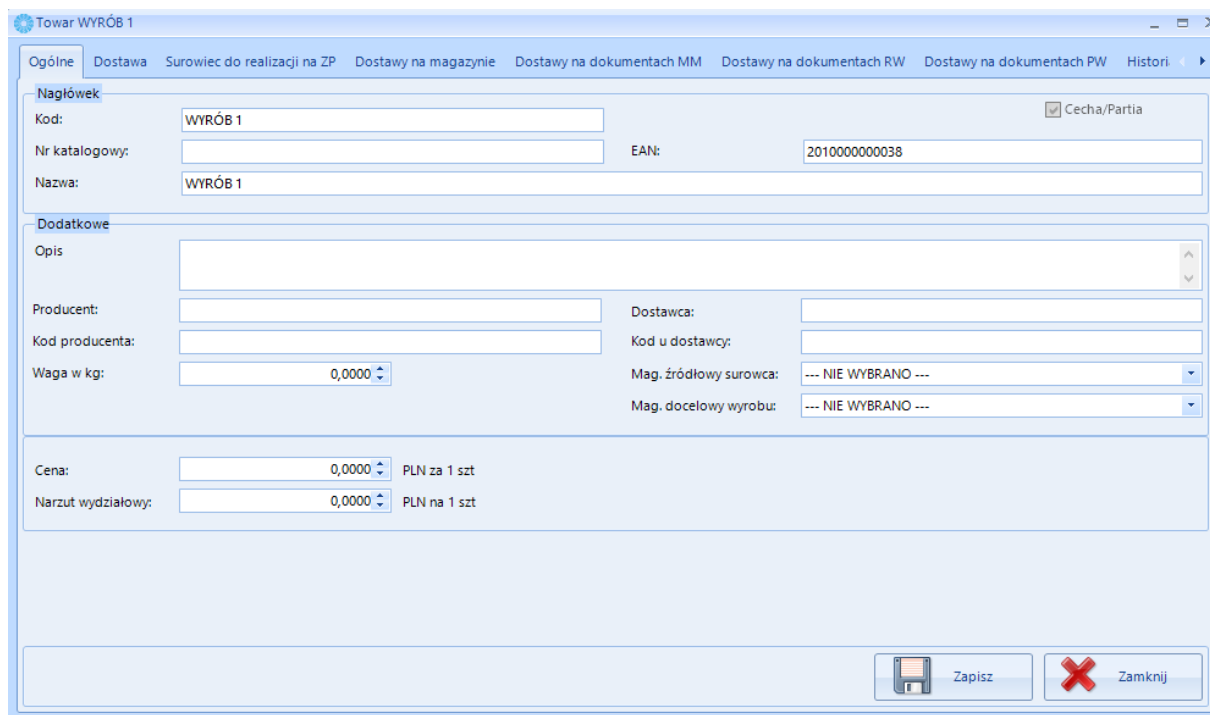


**UWAGA!** Widoczność kolumn można zmieniać. Klikając, w którąś z nagłówek, którejś z kolumn prawym przyciskiem myszy mamy możliwość ukrycia lub wyboru kolumn

---

Jeżeli w Comarch ERP Optima mamy skonfigurowanych więcej niż jeden magazyn z listy rozwijalnej **Magazyn** mamy możliwość wyrobu magazynu. Po kliknięciu w wybrany magazyn odświeżone zostaną pola w kolumnie ilość.

Aby wejść w szczegóły kartoteki wyrobu czy też surowca wystarczy w daną kartotekę kliknąć dwukrotnie lewym przyciskiem myszy lub znaczyć i kliknąć przycisk szczegóły. Otworzy się nowe okno, które podzielone jest na 9 zakładek:



Zakładki w szczegółach towaru:

1. **Ogólne** – Zakładka zawiera ogólne informacje na temat towaru (**pobrane bezpośrednio z Comarch ERP Optima**), a także cenę oraz narzut wydziałowy, które mogą być pobierane do wyceny kalkulacyjnej wyrobu gotowego.
2. **Dostawa** – zakładka umożliwia ustawienie czasu dostawy oraz czasu produkcji u dostawcy. Można ustawić czas minimalny, maksymalny oraz optymalny przy tym z listy rozwijalnej wybrać jednostkę czasu (minut, dni, godziny). Ponadto można przyporządkować danemu czasowi koszt oraz nadać opis. Po uzupełnieniu w celu zapisania należy kliknąć przycisk zapisz. Tak wprowadzone dane mogą w późniejszym czasie posłużyć do tworzenia w programie Optima Analizy BI różnego rodzaju raportów (każdy indywidualny raport tworzony jest na zamówienie klienta)
3. **Surowiec do realizacji na ZP** – jest to sekcja, w której znajduje się lista Zleceń Produkcyjnych, na których występuje towar i nie zostały one jeszcze do końca zrealizowane (rozliczone i zakończone). Na liście znajdują się następujące informacje:
  - **Numer zlecenia** – numer zlecenia, w którym jest towar,
  - **Ilość na zleceniu** – ilość podana na zleceniu,

- **Ilość do realizacji** – ilość, która ma zostać zrealizowana,
- **Ilość na magazynie** – ilość towaru, która znajduje się na magazynie operatora,
- **Braki** – ilość towaru, której brakuje do wykonania zlecenia,
- **Jm** – jednostka miary,
- **Magazyn** – magazyn operatora.

4. **Dostawy na magazynie** – jest to lista produktu (odpowiada zawartości zakładki Zasoby w szczegółach towaru w Comarch ERP Optima). Lista jest opisana następującymi informacjami:

- **Magazyn** – magazyn, na którym został towar przyjęty,
- **Ilość** – ilość towaru przyjęta na danej dostawie,
- **Nr partii dostawy** – w przypadku towaru z cechą dostawa jest opisana numerem partii dostawy,
- **Dokument dostawy** – numer i rodzaj dokumentu przyjęcia towaru,
- **Kontrahent dostawy** – kontrahent dostawy,
- **Data dostawy** – dokładna data przyjęcia towaru.

5. **Dostawy na dokumentach MM** – jest to lista dostaw na dokumentach MM (tylko dla towarów z cechą), która zawiera następujące informacje:

- **Dokument** – numer dokumentu MM,
- **Magazyn Źródłowy** – magazyn źródłowy towaru,
- **Magazyn Docelowy** – magazyn docelowy towaru,
- **Ilość** – ilość towaru na dokumencie MM,
- **Nr partii dostawy** – numer partii dostawy,
- **Dokument Dostawy** – numer dokumentu PW dostawy,
- **Dokument Zlecenia** – numer zlecenia produkcyjnego.

W dolnej części zakładki znajduje się filtr, dzięki któremu można ograniczyć wyświetlane dokumenty o wybrany okres (w polach od ; do). Można również listę wyeksportować do pliku xls. W tym celu należy kliknąć ikonkę MS Excel.

6. **Dostawy na dokumentach RW** – Lista dostaw na dokumentach RW (tylko dla towarów z cechą), która zawiera następujące informacje:

- **Dokument** – numer dokumentów RW,
- **Magazyn Źródłowy** – magazyn źródłowy towar,
- **Ilość** – ilość towaru na dokumencie,

- **Nr partii dostawy** – numer partii dostawy,
- **Dokument dostawy** – numer dokumentu dostawy,
- **Dokument PW** – numer dokumentu PW,
- **Dokument Zlecenia** – numer dokumentu zlecenia produkcyjnego.

W dolnej części zakładki znajduje się filtr, dzięki któremu można ograniczyć wyświetlane dokumenty o wybrany okres (w polach od ; do). Można również listę wyeksportować do pliku xls. W tym celu należy kliknąć ikonkę MS Excel.

7. **Dostawy na dokumentach PW** – lista dostaw na dokumentach PW (tylko dla towarów z cechą), zawiera następujące informacje:

- **Dokument** – numer dokumentu PW,
- **Magazyn Źródłowy** – magazyn źródłowy towaru,
- **Magazyn Docelowy** – magazyn docelowy towaru,
- **Ilość** – ilość towaru na dokumencie,
- **Nr partii dostawy** – numer partii dostawy,
- **Dokument dostawy** – numer dokumentu dostawy,
- **Dokument RW** – numer dokumentu RW,
- **Dokument Zlecenia** – numer zlecenia produkcyjnego.

W dolnej części zakładki znajduje się filtr, dzięki któremu można ograniczyć wyświetlane dokumenty o wybrany okres (w polach od ; do). Można również listę wyeksportować do pliku xls. W tym celu należy kliknąć ikonkę MS Excel.

8. **Historia surowca** – lista dokumentów, na którym występują towar jako surowiec. Jest ona opisana następującymi informacjami:

- **Kod surowca** – kod towaru (surowca),
- **Typ** – typ dokumentu,
- **Numer dokumentu** – numer dokumentu,
- **Data Operacji** – data wystawienia dokumentu,
- **Magazyn** – magazyn surowca na dokumencie
- **Akronim podmiotu** – kod podmiotu z OPTIMY,
- **Ilość** – ilość towaru na dokumencie,
- **Jm** – jednostka miary
- **Cecha 1** – numer partii dostawy (w przypadku surowca z cechą),
- **Cecha 2** – dodatkowa cecha,

- **Zlecenie Produkcyjne** – numer zlecenia produkcyjnego,
- **Kod produktu** – kod towaru (produktu), w produkcji którego występuje dany surowiec,
- **Lista PW na ZP** – lista dokumentów PW do ZP,
- **Lista WZ** – lista dokumentów WZ.

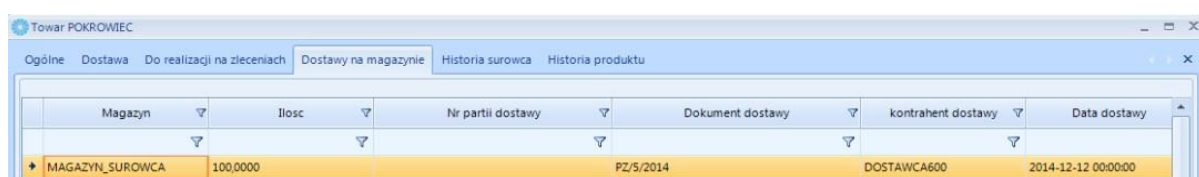
9. **Historia produktu** – lista dokumentów, na których występuje surowiec zużyty do produkcji wyrobu gotowego (widok odnosi się do kartoteki, w którą weszliśmy w szczegóły). Lista jest opisana następującymi informacjami:

- **Kod surowca** – kod towaru (surowca),
- **Typ** – typ dokumentu,
- **Numer dokumentu** – numer dokumentu,
- **Data operacji** – data wystawienia dokumentu,
- **Magazyn** – magazyn surowca na dokumencie,
- **Akronim podmiotu** – kod podmiotu z Comarch ERP Optima,
- **Ilość** – ilość towaru na dokumencie,
- **Jm** – jednostka miary,
- **Cecha 1** – numer partii dostawy (w przypadku surowca z cechą)
- **Cecha 2** – dodatkowa cecha,
- **Zlecenie Produkcyjne** – numer zlecenia produkcyjnego,
- **Kod produktu** – kod towaru (produktu),
- **Lista PW na ZP** – lista dokumentów PW z ZP,
- **Lista WZ** – lista dokumentów WZ.

### 3.1.1. Przegląd ścieżki surowca z jednej dostawy

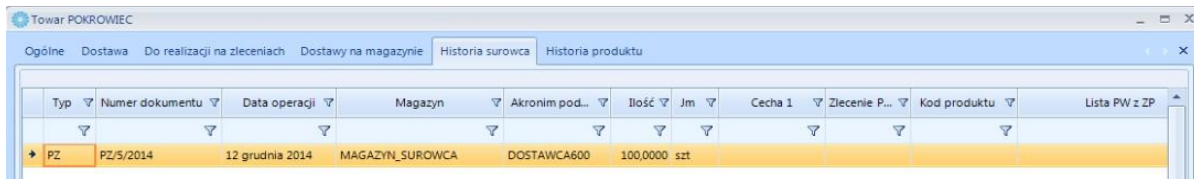
Aby prześledzić ścieżkę surowca z jednej dostawy w Produkcji należy w pierwszej wykonać kolejno:

1. Przyjąć surowiec na magazyn, dokument przyjęcia PW lub PZ (jeżeli został już przyjęty krok pominąć i przejść do pkt. 2)
2. Wejść w szczegóły surowca (Zakładka Towary w sekcji Słowniki)
3. Przejść na zakładkę Dostawy na magazynie



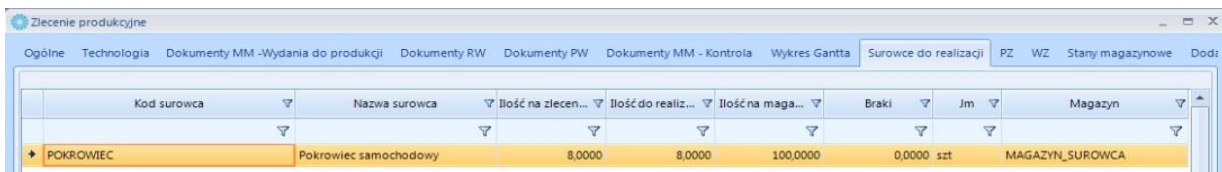
Magazyn	Ilość	Nr partii dostawy	Dokument dostawy	kontrahent dostawy	Data dostawy
MAGAZYN_SUROWCA	100,000	PZ/5/2014	DOSTAWCA600		2014-12-12 00:00:00

4. Na zakładce Historia surowca przedstawione są wszystkie dokumenty powiązane z surowcem



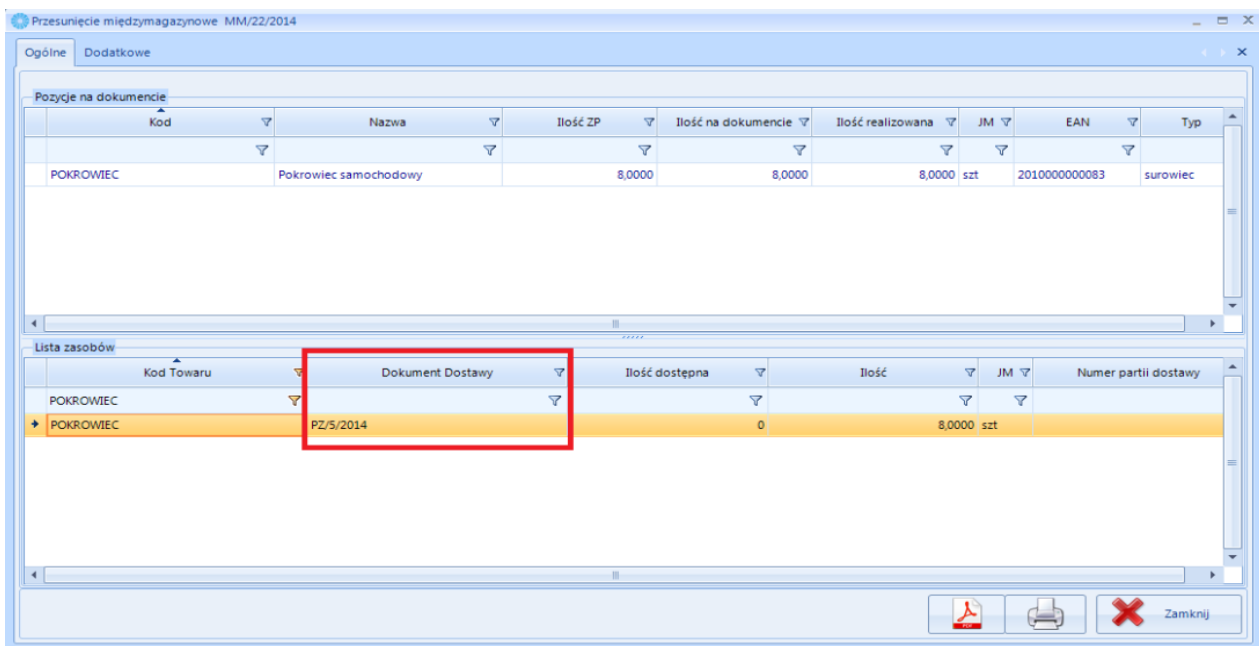
Typ	Numer dokumentu	Data operacji	Magazyn	Akronim pod...	Ilość	Jm	Cecha 1	Zlecenie P...	Kod produktu	Lista PW z ZP
PZ	PZ/5/2014	12 grudnia 2014	MAGAZYN_SUROWCA	DOSTAWCA600	100,0000	szt				

5. Następnym krokiem jest stworzenie Zlecenia Produkcyjnego z danym surowcem – będzie on wtedy widoczny w szczegółach tego Zlecenia w zakładce Surowce do realizacji (Produkcja -> Zlecenia -> Utworzone zlecenie (wchodzimy w szczegóły)-> Zakładka Surowce do realizacji)



Kod surowca	Nazwa surowca	Ilość na zlecen...	Ilość do realiz...	Ilość na maga...	Braki	Jm	Magazyn
POKROWIEC	Pokrowiec samochodowy	8,0000	8,0000	100,0000	0,0000	szt	MAGAZYN_SUROWCA

6. W momencie kiedy zrobimy wydanie do produkcji utworzony zostanie dokument MM (Aby zrobić wydanie do produkcji Zlecenie Produkcyjne powinno być utworzone, zaplanowane i zatwierdzone). Utworzony dokument MM należy zrealizować i zamknąć. Po wykonaniu wszystkich kroków będzie widoczne z jakiego dokumentu dostawy zostały pobrane surowce

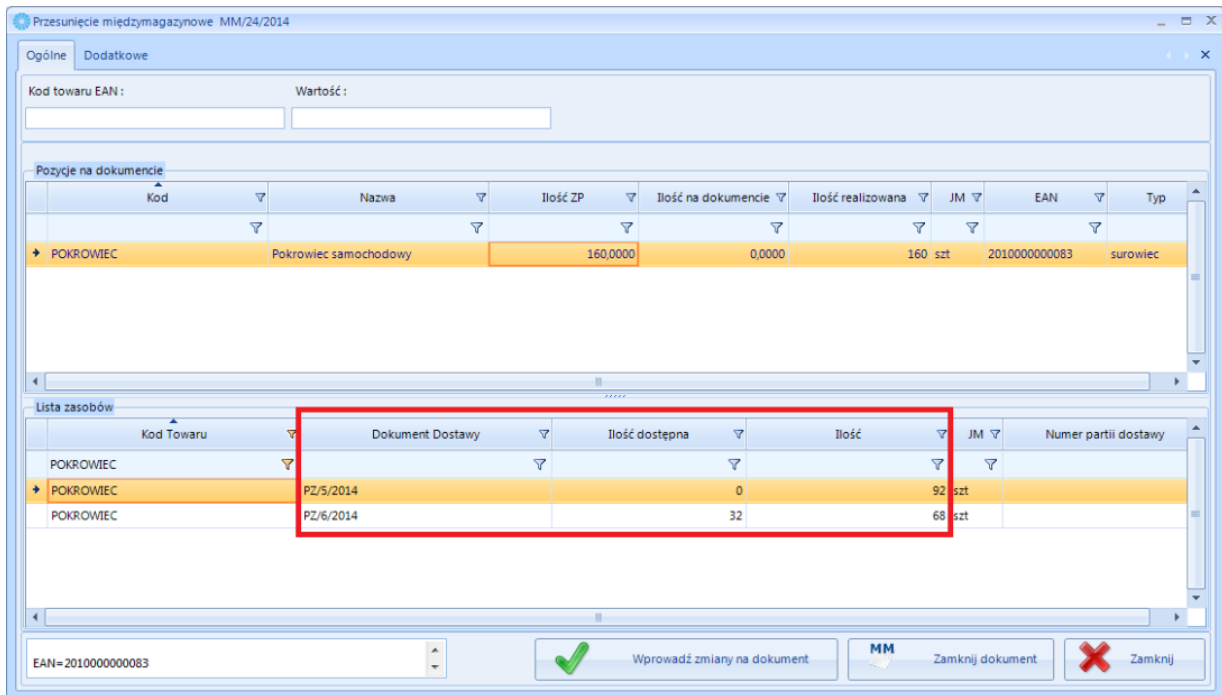


Kod Towaru	Dokument Dostawy	Ilość dostępna	Ilość	JM	Numer partii dostawy
POKROWIEC	PZ/5/2014	0	8,0000	szt	

W przypadku, gdy jest kilka dokumentów dostaw surowce bez cechy pobierane są metodą FIFO z Comarch ERP Optima, nie można wybrać konkretnej dostawy. Zasada działa momencie korzystania z ze zwykłego Handlu w Comarch ERP Optima.



## UWAGA!

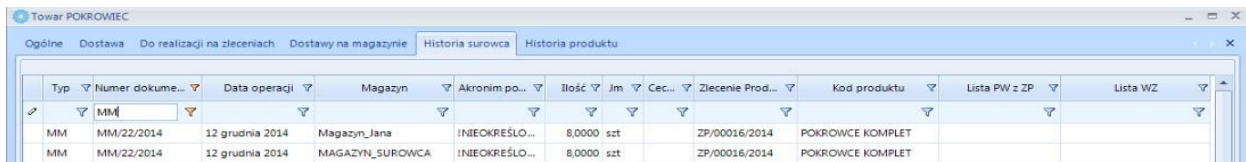


Kod	Nazwa	Ilość ZP	Ilość na dokumencie	Ilość realizowana	JM	EAN	Typ
POKROWIEC	Pokrowiec samochodowy	160,0000	0,0000	160 szt		2010000000083	surowiec

Kod Towaru	Dokument Dostawy	Ilość dostępna	Ilość	JM	Numer partii dostawy
POKROWIEC	PZ/5/2014	0	92 szt		
POKROWIEC	PZ/6/2014	32	68 szt		

7. W szczegółach towaru (Sekcja słowniki, zakładka towar), na zakładce Historia surowca widać z jakiego magazynu na jaki został przesunięty surowiec (w tym przypadku z MAGAZYN\_SUROWCA na Magazyn\_Jana). Widać również numer dokumentu ZP :



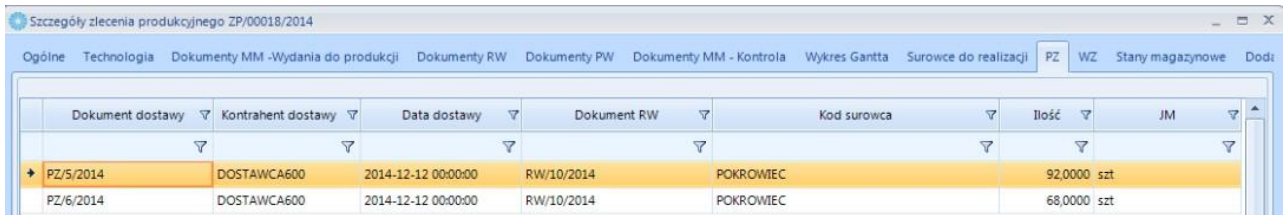
Typ	Numer dokume...	Data operacji	Magazyn	Akronim po...	Ilość	Jm	Cec...	Zlecenie Prod...	Kod produktu	Lista PW z ZP	Lista WZ
MM	MM/22/2014	12 grudnia 2014	Magazyn_Jana	INIEOKREŚLO...	8,0000	szt		ZP/00016/2014	POKROWICE KOMPLET		
MM	MM/22/2014	12 grudnia 2014	MAGAZYN_SUROWCA	INIEOKREŚLO...	8,0000	szt		ZP/00016/2014	POKROWICE KOMPLET		

8. W momencie kiedy zrealizujemy produkcję to znaczy dojedzie do jej rozliczenia (powstanie dokument RW) pojawi się informacja na zakładce PZ w szczegółach Zlecenia produkcyjnego o dokumentach dostawy z jakich wydano surowiec na dokument RW



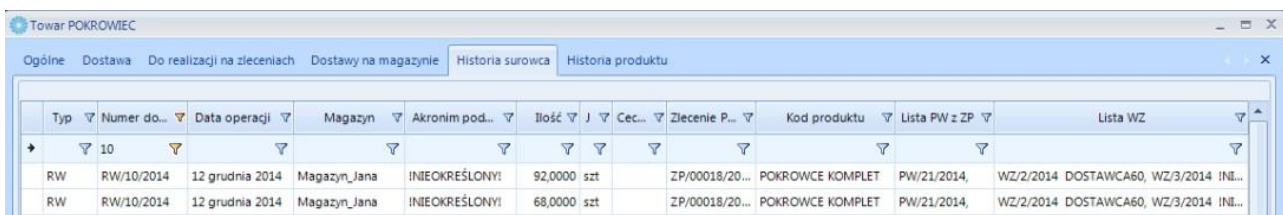
Dokument dostawy	Kontrahent dostawy	Data dostawy	Dokument RW	Kod surowca	Ilość	JM
PZ/5/2014	DOSTAWCA600	2014-12-12 00:00:00	RW/9/2014	POKROWIEC	8,0000	szt

W przypadku kiedy będzie kilka dokumentów dostaw wyszczególnione zostaną ilości z danych dokumentów dostaw:



Dokument dostawy	Kontrahent dostawy	Data dostawy	Dokument RW	Kod surowca	Ilość	JM
PZ/5/2014	DOSTAWCA600	2014-12-12 00:00:00	RW/10/2014	POKROWIEC	92,0000	szt
PZ/6/2014	DOSTAWCA600	2014-12-12 00:00:00	RW/10/2014	POKROWIEC	68,0000	szt

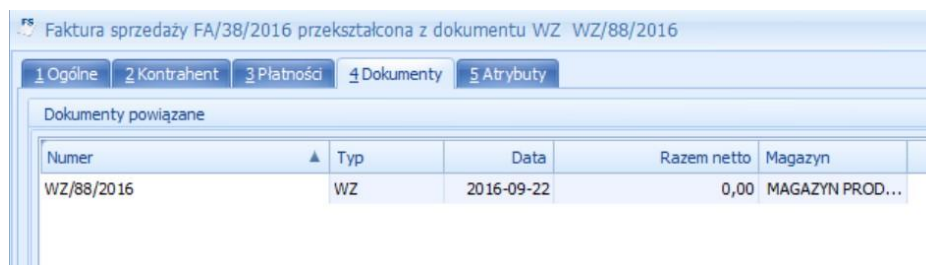
9. W szczegółach towaru (Sekcja słowniki, zakładka towar), na zakładce Historia surowca pojawiają się powiązania : Surowiec ->RW -> ZP -> PW -> Produkt -> WZ



Typ	Numer do...	Data operacji	Magazyn	Akronim pod...	Ilość	J	Cec...	Zlecenie P...	Kod produktu	Lista PW z ZP	Lista WZ
RW	RW/10/2014	12 grudnia 2014	Magazyn_Jana	INIEOKREŚLONY!	92,0000	szt		ZP/00018/20...	POKROWCE KOMPLET	PW/21/2014,	WZ/2/2014 DOSTAWCA60, WZ/3/2014 INE...
RW	RW/10/2014	12 grudnia 2014	Magazyn_Jana	INIEOKREŚLONY!	68,0000	szt		ZP/00018/20...	POKROWCE KOMPLET	PW/21/2014,	WZ/2/2014 DOSTAWCA60, WZ/3/2014 INE...

### 3.1.2. Śledzenie historii wyrobu gotowego

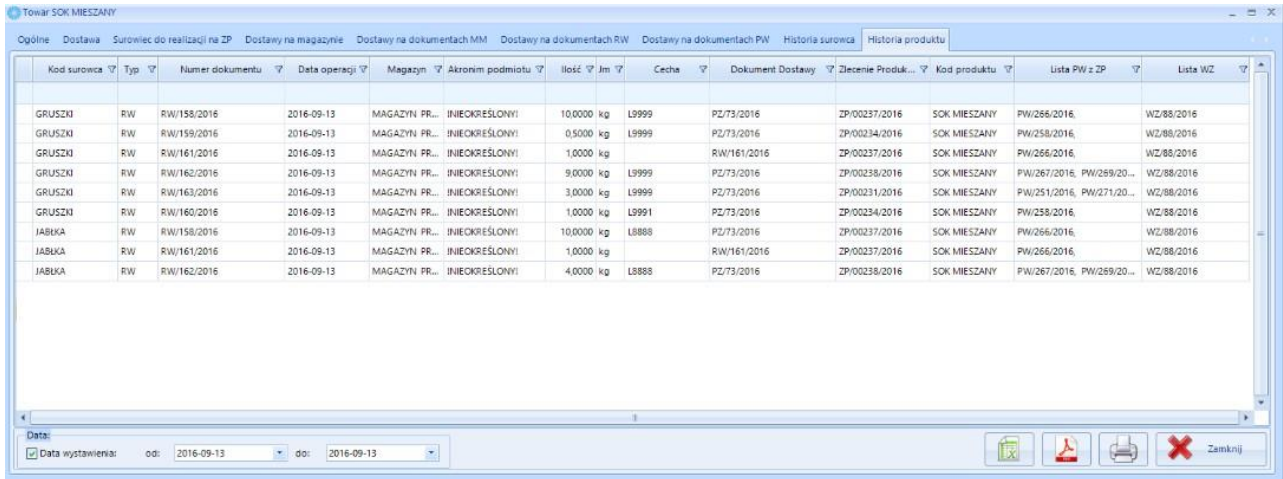
Program Produkcja by CTI pozwala na dojście z jakich surowców powstawał wyrób gotowy oraz z jakich dostaw pochodziły te surowce. W szczegółach towaru (Sekcja słowniki, zakładka towar), na zakładce Historia produktu znajdują się numery dokumentów WZ, którymi wyrób gotowy został wydany z magazynu. Jeżeli sprawdzenie miałyby się rozpocząć od Faktury, w pierwszej kolejności należy sprawdzić dokument WZ powiązany z fakturą w Comarch ERP Optima:



Numer	Typ	Data	Razem netto	Magazyn
WZ/88/2016	WZ	2016-09-22	0,00	MAGAZYN PROD...



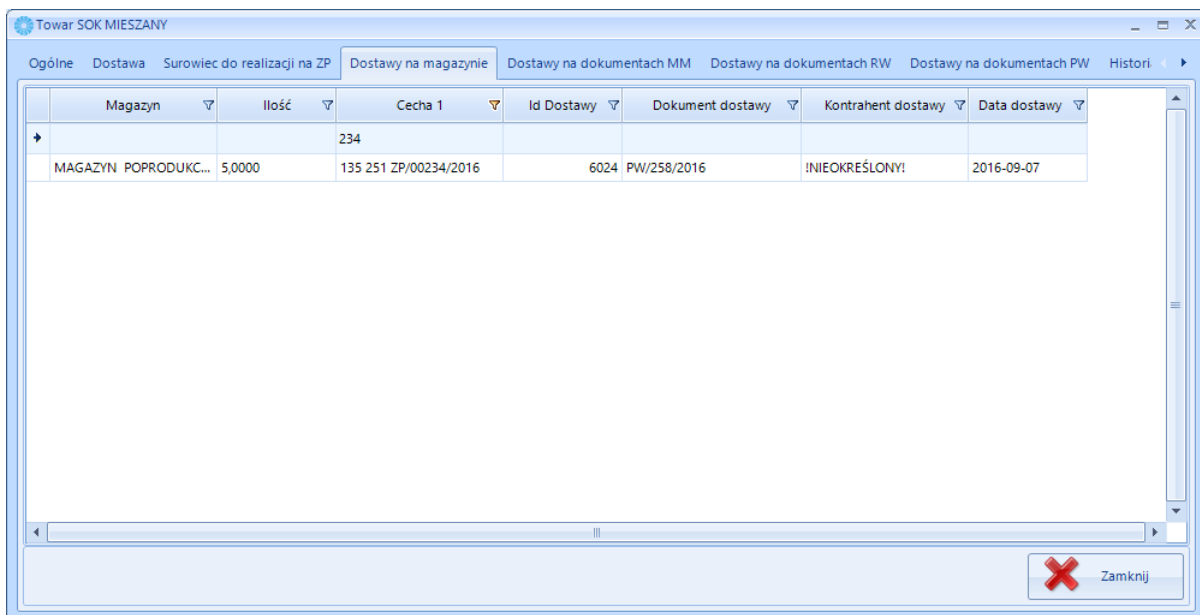
1. W Produkcji należy przejść na zakładkę Historia produktu w kartotece wyrobu gotowego (Sekcja słowniki, zakładka towar, wybieramy towar i klikamy przycisk szczegóły),



Kod surowca	Typ	Numer dokumentu	Data operacji	Magazyn	Akronim podmiotu	Ilość	Jm	Cecha	Dokument Dostawy	Zlecenie Produk...	Kod produktu	Lista PW z ZP	Lista WZ
GRUSZKI	RW	RW/158/2016	2016-09-13	MAGAZYN PR...	INIEOKREŚLONY!	10,000	kg	L9999	PZ/73/2016	ZP/00237/2016	SOK MIESZANY	PW/266/2016,	WZ/88/2016
GRUSZKI	RW	RW/159/2016	2016-09-13	MAGAZYN PR...	INIEOKREŚLONY!	0,5000	kg	L9999	PZ/73/2016	ZP/00234/2016	SOK MIESZANY	PW/258/2016,	WZ/88/2016
GRUSZKI	RW	RW/161/2016	2016-09-13	MAGAZYN PR...	INIEOKREŚLONY!	1,0000	kg	L9999	RW/161/2016	ZP/00237/2016	SOK MIESZANY	PW/266/2016,	WZ/88/2016
GRUSZKI	RW	RW/162/2016	2016-09-13	MAGAZYN PR...	INIEOKREŚLONY!	9,0000	kg	L9999	PZ/73/2016	ZP/00238/2016	SOK MIESZANY	PW/267/2016, PW/269/20...	WZ/88/2016
GRUSZKI	RW	RW/163/2016	2016-09-13	MAGAZYN PR...	INIEOKREŚLONY!	3,0000	kg	L9999	PZ/73/2016	ZP/00231/2016	SOK MIESZANY	PW/251/2016, PW/271/20...	WZ/88/2016
GRUSZKI	RW	RW/160/2016	2016-09-13	MAGAZYN PR...	INIEOKREŚLONY!	1,0000	kg	L9991	PZ/73/2016	ZP/00234/2016	SOK MIESZANY	PW/258/2016,	WZ/88/2016
GRUSZKI	RW	RW/158/2016	2016-09-13	MAGAZYN PR...	INIEOKREŚLONY!	10,0000	kg	L8888	PZ/73/2016	ZP/00237/2016	SOK MIESZANY	PW/266/2016,	WZ/88/2016
JABKA	RW	RW/161/2016	2016-09-13	MAGAZYN PR...	INIEOKREŚLONY!	1,0000	kg	L8888	RW/161/2016	ZP/00237/2016	SOK MIESZANY	PW/266/2016,	WZ/88/2016
JABKA	RW	RW/162/2016	2016-09-13	MAGAZYN PR...	INIEOKREŚLONY!	4,0000	kg	L8888	PZ/73/2016	ZP/00238/2016	SOK MIESZANY	PW/267/2016, PW/269/20...	WZ/88/2016

Tabela pokazuje jakim dokumentem PW wyrób gotowy został przyjęty na magazyn (**kolumna Lista PW z ZP**), z jakiego surowca wyrób gotowy powstał (**Kod surowca**), jakim dokumentem surowiec został rozchodowany z magazynu (**Numer dokumentu**), a także jaką partię dostawy miał surowiec (**Cecha**).

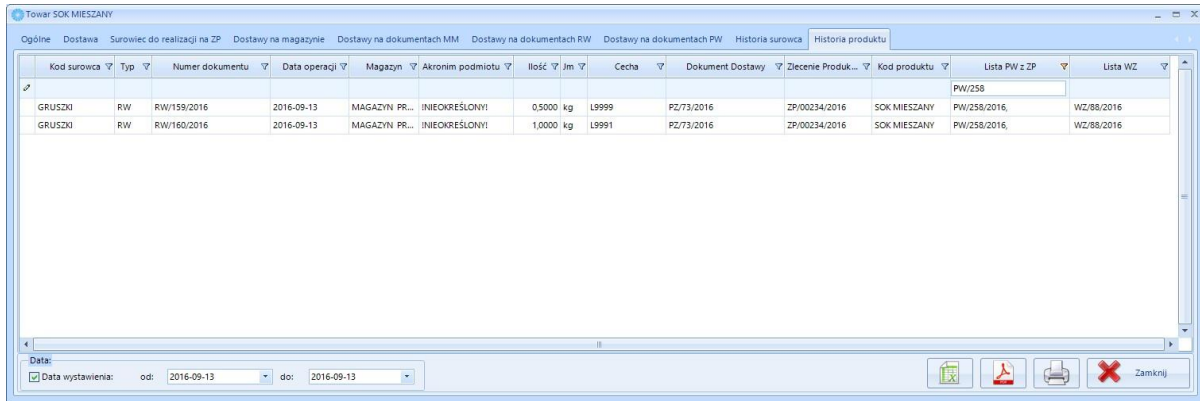
2. Wyrób gotowy, który posiada partie dostawy sprawdzanie rozpoczynamy od partii dostawy wyrobu gotowego. W tym celu (Sekcja słowniki, zakładka towar, wybieramy towar i klikamy przycisk szczegóły), należy przejść na **zakładkę Dostawy na magazynie** i odszukać partię dostawy w kolumnie **Cecha**:



Magazyn	Ilość	Cecha 1	Id Dostawy	Dokument dostawy	Kontrahent dostawy	Data dostawy
		234				
MAGAZYN POPRODUKC...	5,0000	135 251 ZP/00234/2016	6024	PW/258/2016	INIEOKREŚLONY!	2016-09-07

W kolumnie **Dokument dostawy** znajduje się PW, którym wyrób gotowy został przyjęty na magazyn.

- Następnie należy przejść na zakładkę **Historia produktu** i wyfiltrować listę po w/w dokumencie PW:



Kod surowca	Typ	Numer dokumentu	Data operacji	Magazyn	Akronim podmiotu	Ilość	Jm	Cecha	Dokument Dostawy	Zlecenie Produk.	Kod produktu	Lista PW z ZP	Lista WZ
GRUSZKI	RW	RW/159/2016	2016-09-13	MAGAZYN PR...	INIEOKREŚLONY!	0,5000	kg	L9999	PZ/73/2016	ZP/00234/2016	SOK MIESZANY	PW/258/2016	WZ/88/2016
GRUSZKI	RW	RW/160/2016	2016-09-13	MAGAZYN PR...	INIEOKREŚLONY!	1,0000	kg	L9991	PZ/73/2016	ZP/00234/2016	SOK MIESZANY	PW/258/2016	WZ/88/2016

Podobnie jak w poprzednim przypadku, widać z jakich surowców powstał wyrób gotowy.

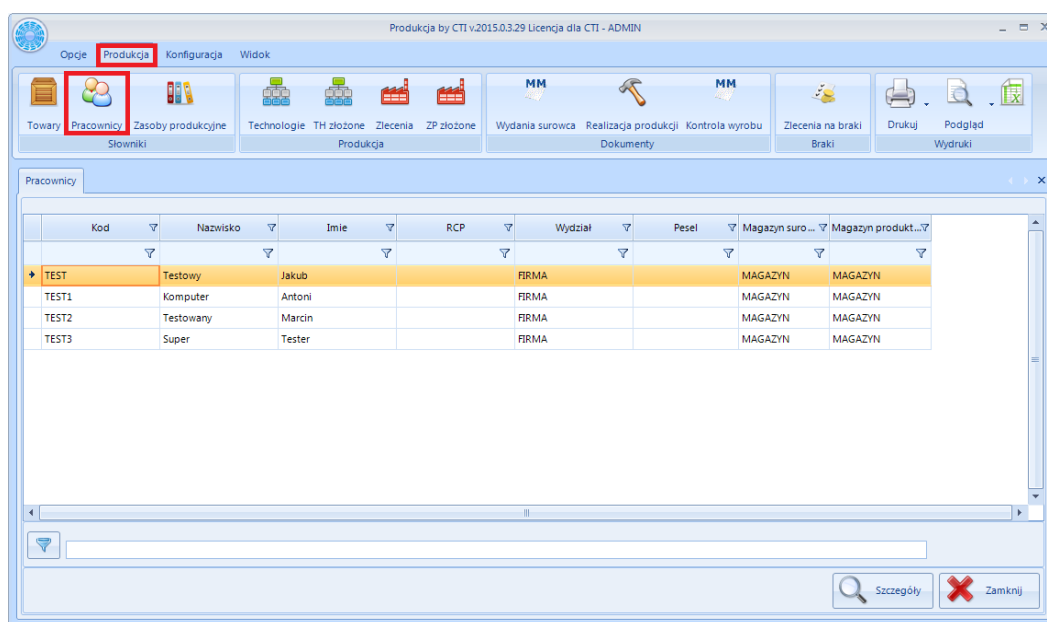
### 3.2. Produkcja – Słowniki – Pracownicy



Zakładka **Pracownicy** w sekcji **Słowniki (Produkcja)** jest widoczna tylko i wyłącznie wtedy, gdy w Konfiguracja -> Optima mamy zaznaczony parametr **Pracownicy bez ilości** lub **Pracownicy i ilości**

**UWAGA!**

Po kliknięciu **Pracownicy** wyświetli się lista wszystkich pracowników (z Comarch ERP Optima):

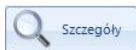


Kod	Nazwisko	Imię	RCP	Wydział	Pezeł	Magazyn suro...	Magazyn produkt...
TEST	Testowy	Jakub		FRMA		MAGAZYN	MAGAZYN
TEST1	Komputer	Antoni		FRMA		MAGAZYN	MAGAZYN
TEST2	Testowany	Marcin		FRMA		MAGAZYN	MAGAZYN
TEST3	Super	Tester		FRMA		MAGAZYN	MAGAZYN

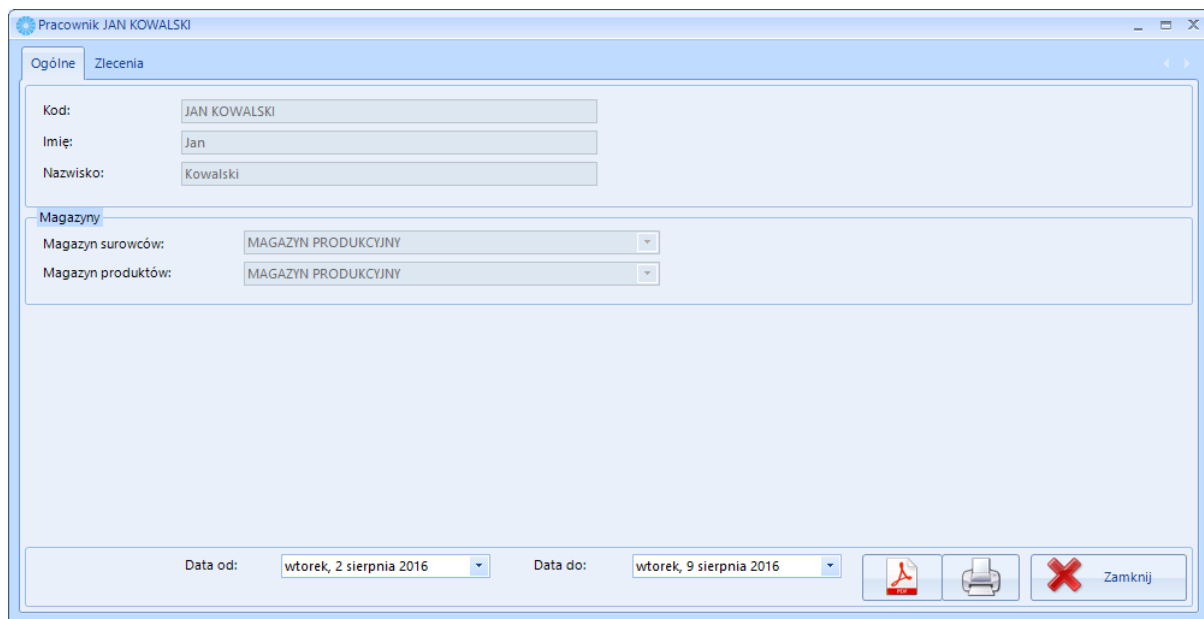
Każdy z pracowników jest opisany następującymi informacjami:

- **Kod,**
- **Nazwisko,**
- **Imię,**
- **RCP,**
- **Wydział,**
- **Pesel,**
- **Magazyn surowców,**
- **Magazyn produktów.**

Aby zobaczyć szczegóły danego pracownika należy zaznaczyć go na liście, a następnie kliknąć w ikonę



. Otworzy się nowe okno:



The screenshot shows a window titled "Pracownik JAN KOWALSKI" with two tabs: "Ogólne" (selected) and "Zlecenia". The "Ogólne" tab contains the following fields:

- Kod: JAN KOWALSKI
- Imię: Jan
- Nazwisko: Kowalski

Below these fields is a section titled "Magazyny" with two dropdown menus:

- Magazyn surowców: MAGAZYN PRODUKCYJNY
- Magazyn produktów: MAGAZYN PRODUKCYJNY

At the bottom of the window, there are two date pickers: "Data od: wtorek, 2 sierpnia 2016" and "Data do: wtorek, 9 sierpnia 2016". To the right of these are icons for PDF export, printing, and a "Zamknij" (Close) button with a red X icon.

Okno jest podzielone na 2 zakładki:

- **Ogólne** – przedstawia kod pracownika, jego imię, nazwisko oraz przypisane mu magazyny. Istnieje również możliwość wywołania wydruku ze zleceniami pracownika, wybierając wcześniej okres (*Data od* ; *Data do*) z którego zlecenia zostaną przeniesione na wydruk.
- **Zlecenia** – przedstawia zlecenia pracownika:

Pracownik

Ogólne Zlecenia

	Kod zlecenia ▾	Kod technologii ▾	Kod wyrobu ▾	Status Wydania ▾	Status Produkcji ▾	Status Kontroli ▾
+	ZP/00003/2014	TH/00011/2014	12398756	Wydano		
	ZP/00006/2014	TH/00011/2014	12398756	W realizacji		
	ZP/00009/2014	TH/00014/2014	TEST	Wydano	Zrealizowano	Wydano częściowo
	ZP/00028/2014	TH/00028/2014	123456789			

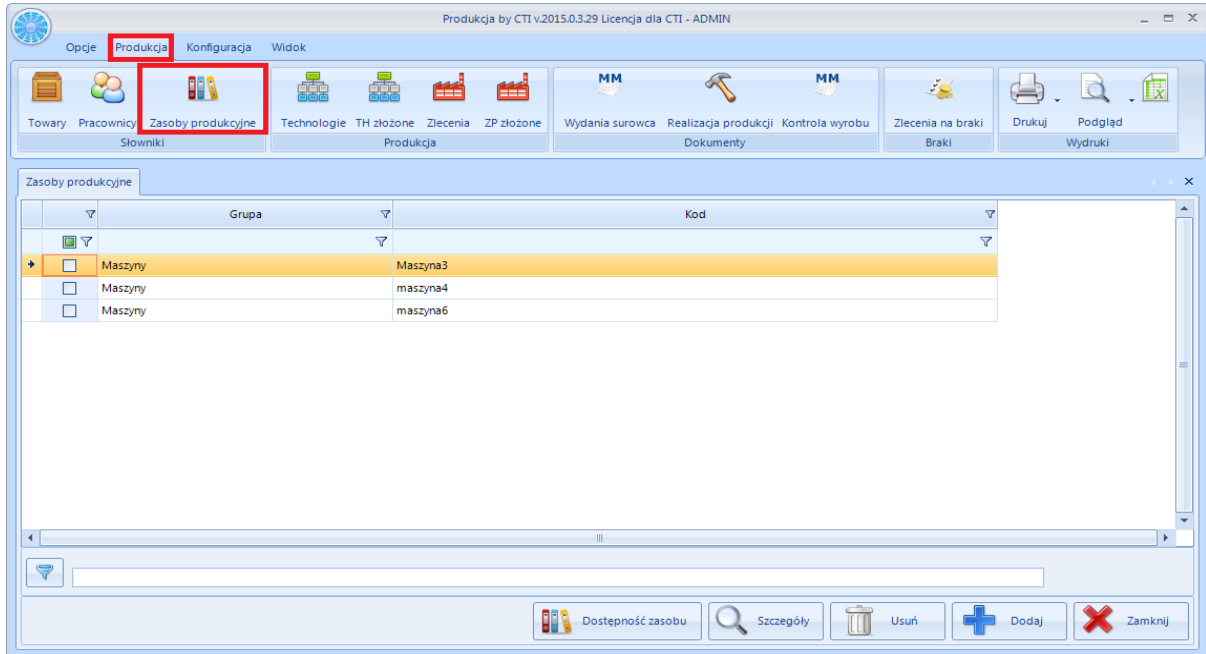
Zamknij

Lista zleceń jest opisana następującymi informacjami:


- **Kod zlecenia** – numer zlecenia produkcyjnego,
- **Kod technologii** – numer technologii,
- **Kod wyrobu** – kod towaru,
- **Status wydania** – status wydania do produkcji,
- **Status produkcji** – status produkcji,
- **Status kontroli** – status kontroli.

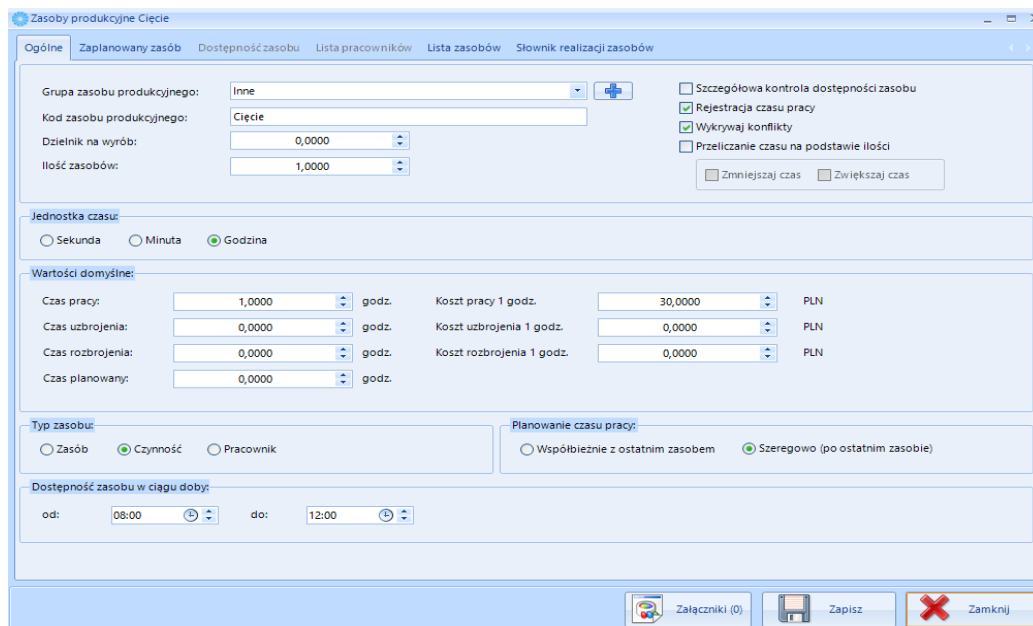
### 3.3. Produkcja – Słowniki – Zasoby produkcyjne


Na zakładce **Zasoby produkcyjne (Produkcja - > Słowniki - > Zasoby produkcyjne)** istnieje możliwość zdefiniowania, edycji czy usunięcia zasobów produkcyjnych.

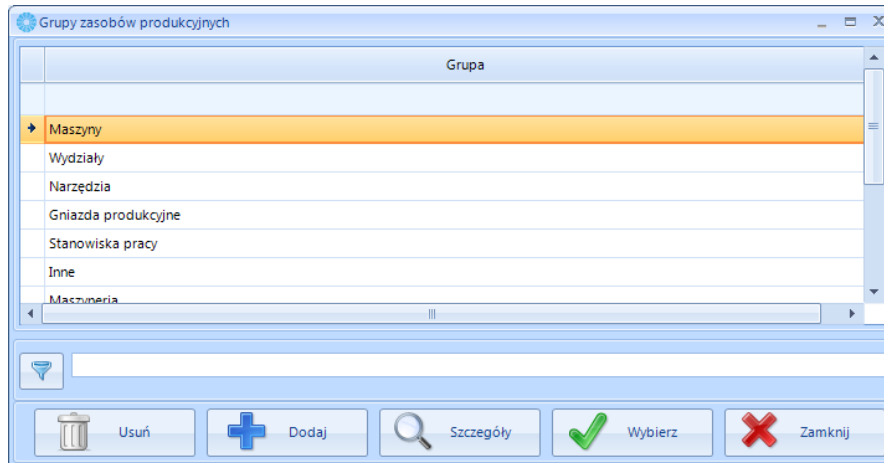



#### 3.3.1. Dodawanie nowego zasobu produkcyjnego (możliwe ustawienia na zasobie)

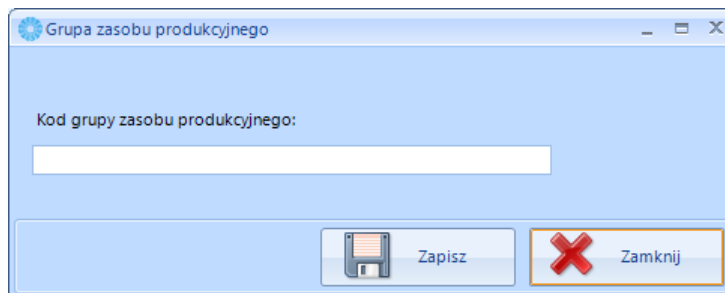
W celu dodania nowego zasobu produkcyjnego należy kliknąć w ikonę . Otworzy się nowe okno:




1. W pierwszej kolejności należy wybrać grupę zasobu produkcyjnego (**Grupa zasobu produkcyjnego**). Można ją wybrać z listy rozwijanej, lub dodać nową klikając . Otworzy się nowe okno:



Aby utworzyć nową grupę zasobów należy kliknąć  Dodaj.



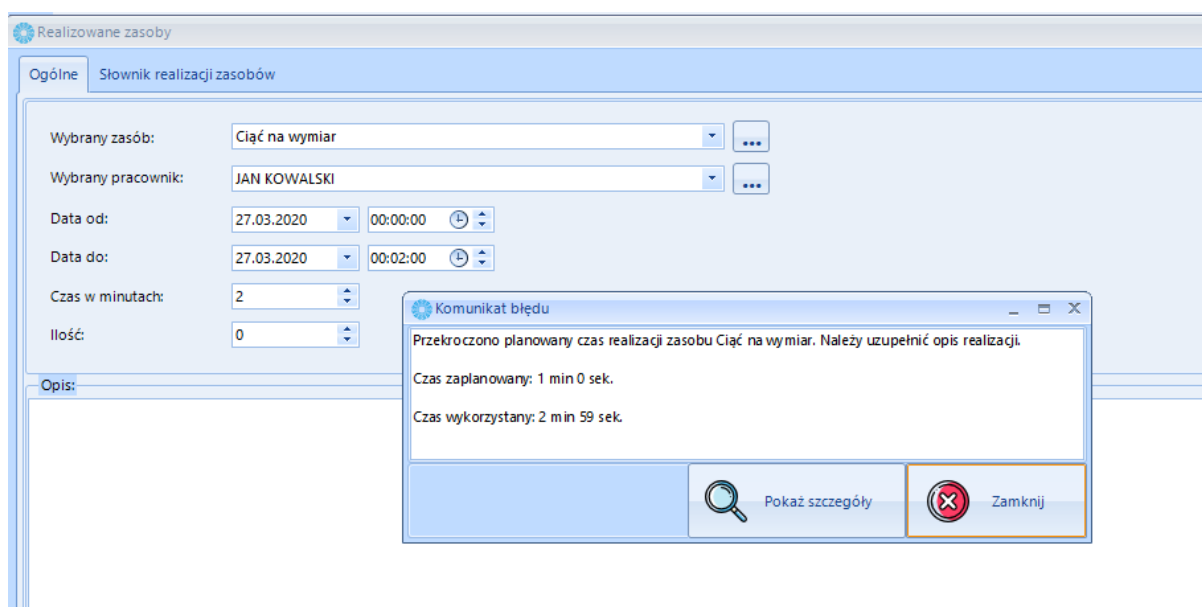
W powyższym okienku należy podać kod grupy i kliknąć  Zapisz. Nowa grupa zasobów zostanie dodana do listy.

2. W następnym kroku należy podać nazwę zasobu (**Kod zasobu produkcyjnego**).
3. Następnie należy określić wartość dzielnika, czyli maksymalną ilość wyrobu, która może zostać wyprodukowana w jednej jednostce czasu (czyli w czasie pracy wcześniej określonym).

#### Przykład:

Np. jeżeli dzielnik będzie wynosił 10 to niezależnie czy ilość wyrobu będzie równa 1,4,6,7,8 czy 10 to czas będzie brany tylko raz. Jeżeli do wyprodukowania będzie 11... do 20 sztuk to czas będzie brany dwa razy.

4. Następnie można określić **ilość zasobów** – czyli ilość tych samych zasobów, która znajduje się w firmie.
5. Kolejnym kroku w polu **Wartości domyślne** można określić takie dane jak ([pod warunkiem zaznaczonej opcji rejestracja czasu pracy na danym zasobie, opcja przy każdym tworzeniu nowego zasobu domyślnie zaznaczona](#)):
- Czas pracy i koszt z nim związany
  - Czas uzbrojenie i koszt z nim związany
  - Czas rozbrojenia i koszt z nim związany
  - Czas planowany – Opcja dostępna po zaznaczeniu parametru w Konfiguracja -> Optima -> Zasoby – obsługa parametru „czas planowany” – czas planowany to pole przeniesione na TH oraz ZP – przykład jeżeli czas planowany został uzupełniony wartością 3h a pracownik wykonywał ją powyżej 3h to w momencie kiedy mamy zaznaczoną opcję Konfiguracja -> Optima ->Wymagaj podania opisu realizacji przy przekroczeniu czasu planowanego -



w przypadku rejestrowania czasu w **Panelu Produkcyjnym** zostanie również poproszony o wypełnienie przyczyny przekroczenia planowanego czasu.



Wprowadzone czasy i koszty z nimi związane można modyfikować, ale należy pamiętać, aby zrobić to przed dodawaniem zasobu do technologii czy zlecenia. Zmiana czasu i kosztu na zasobie nie odnosi się do zasobów wcześniej zaplanowanych czy też dodanych do technologii.

**UWAGA!**

6. W polu **Jednostka czasu** możemy zmieniać jednostkę czasu pracy w zależności od potrzeby mogą to być godziny, minuty, sekundy (domyślna przy tworzeniu ZASOBU to minuta)
7. W polu **Planowanie czasu pracy** mamy możliwość oznaczenia czy dany zasób przy planowaniu zlecenia produkcyjnego ma być planowany współbieżnie z ostatnim zasobem czy szeregowo (np. przy opcji szeregowo zasoby będą ustawiać się po sobie)

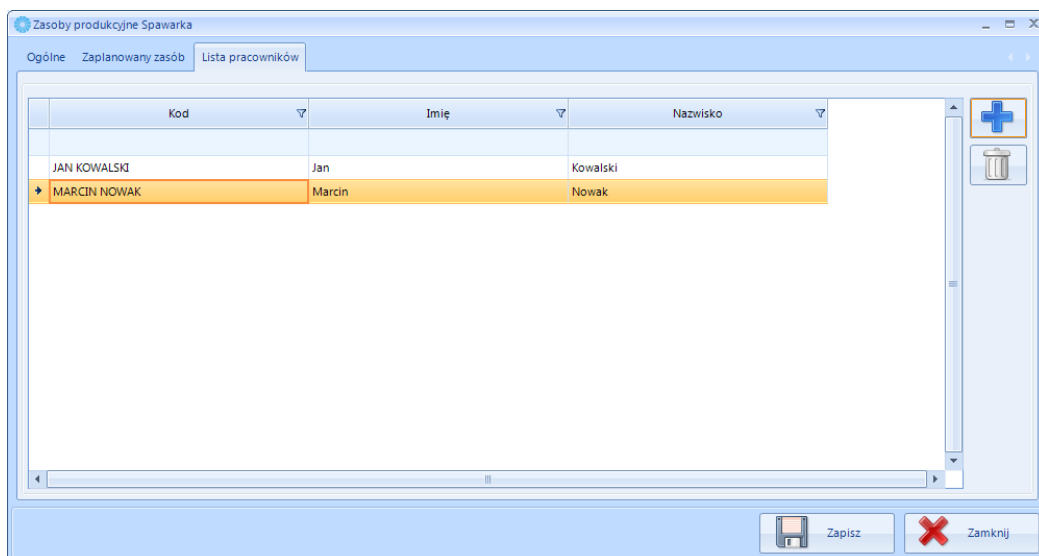


Planowanie czasu pracy można modyfikować, ale należy pamiętać, aby zrobić to przed dodaniem zasobu do nowej technologii czy zlecenia. Zmiana nie będzie miała swojego odniesienia do zasobów wcześniej zaplanowanych czy dodanych do technologii.

## UWAGA!

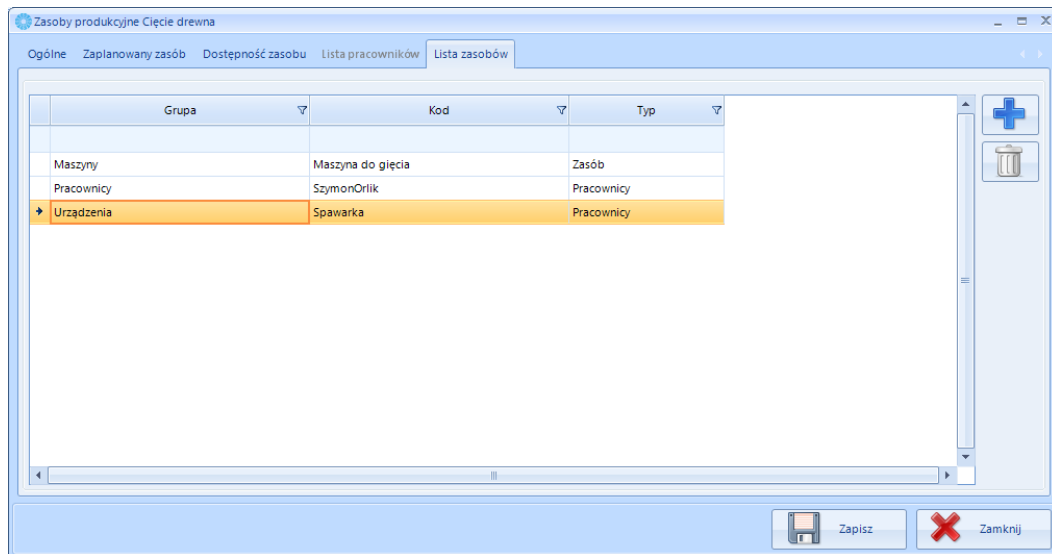
8. W polu typ zasoby mamy możliwość określenia typu zasobu – wyróżniamy 3 typy zasobu
  - Zasób (domyślnie zaznaczona przy tworzeniu nowego zasobu)
  - Czynność
  - Pracownik

Jeżeli zasób ma być pracownikiem to należy zaznaczyć przycisk wyboru **Pracownik**. Aktywuje się zakładka **Lista pracowników**, na której po kliknięciu ikony plusa można dodać pracownika lub grupę pracowników:





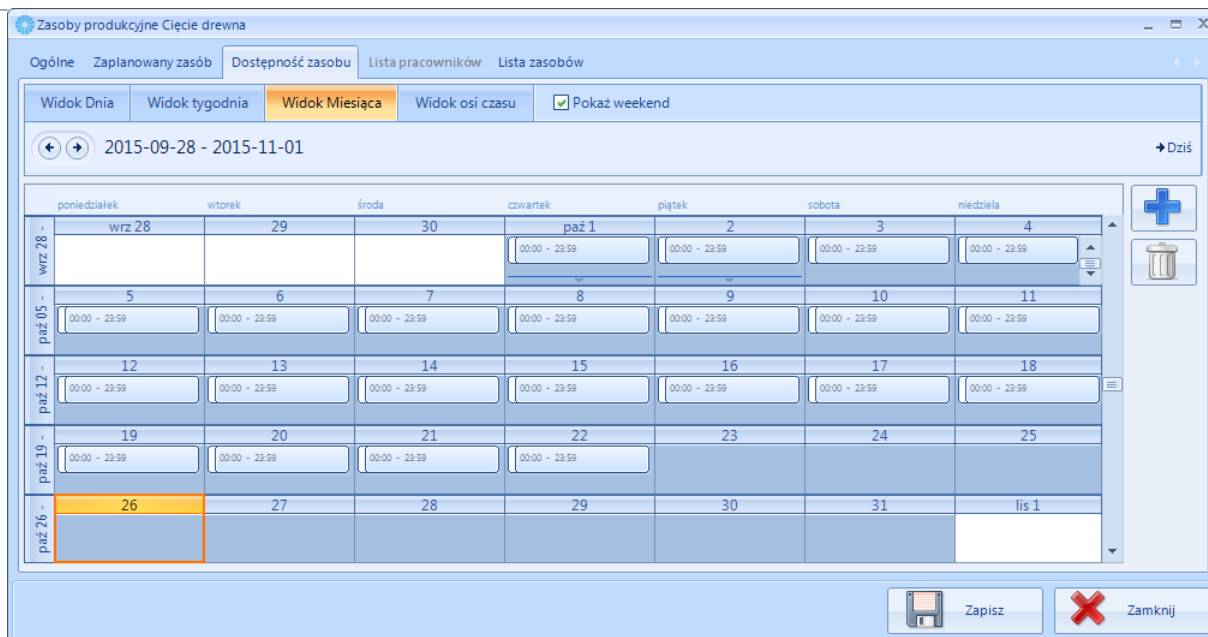
Jeżeli zasób ma być czynnością to należy zaznaczyć przycisk wyboru **Czynność**. Aktywuje się zakładka **Lista zasobów**, na której po kliknięciu ikony plusa można dodać zwykłe zasoby lub zasoby – pracowników:



9. W sekcji **Dostępność zasobu w ciągu doby** można określić dostępność zasobu w ciągu dnia. W polach **od – do** należy określić przedział czasowy dostępności zasobu. Można również szczegółowo kontrolować dostępność zasobu (w każdym dniu). Opcja ta została opisana w następnym punkcie.

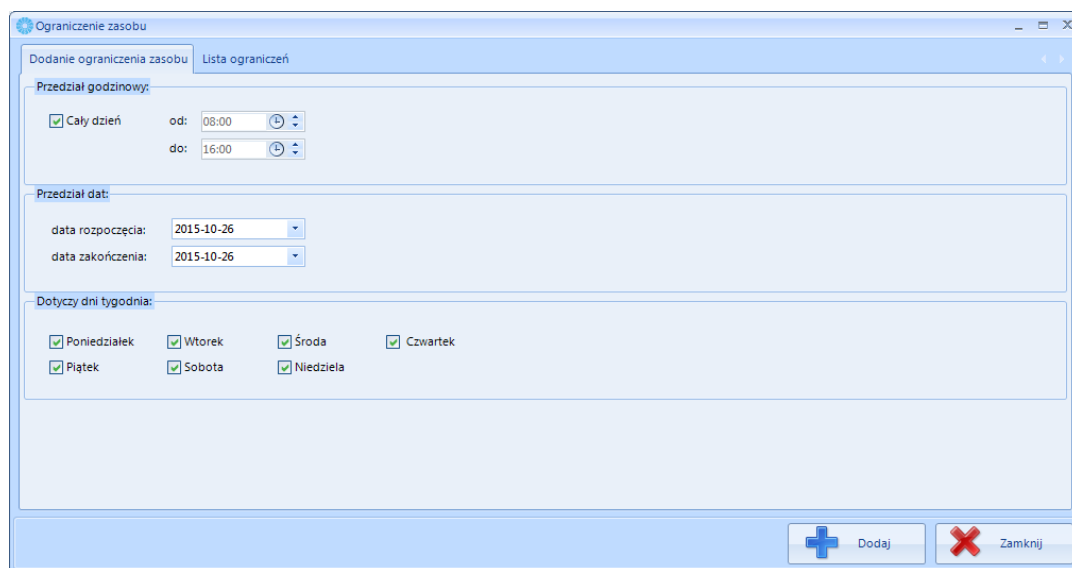
Jeżeli nie chcemy rejestrować czasu pracy na danym zasobie należy odznaczyć przycisk wyboru **Rejestracja czasu pracy**. Dzięki tej opcji, taki zasób może służyć np. do określenia ilości osób na zmianie (ilość ta może być rejestrowana za pomocą panelu produkcyjnego).

10. **Szczegółowa kontrola dostępności zasobu** - w celu uruchomienia szczegółowej kontroli dostępności zasobu należy na karcie zasobu zaznaczyć opcję **Szczegółowa kontrola dostępności zasobu**. Zostanie aktywowana zakładka **Dostępność zasobu** na której można ową dostępność ustalić:



W górnej części zakładki znajdują się do wyboru widoki kalendarza: Widok dniowy, tygodniowy, miesięczny, a także widok dni na osi czasu.

W celu dodania dostępności należy kliknąć ikonę plusa. Otworzy się nowe okienko:



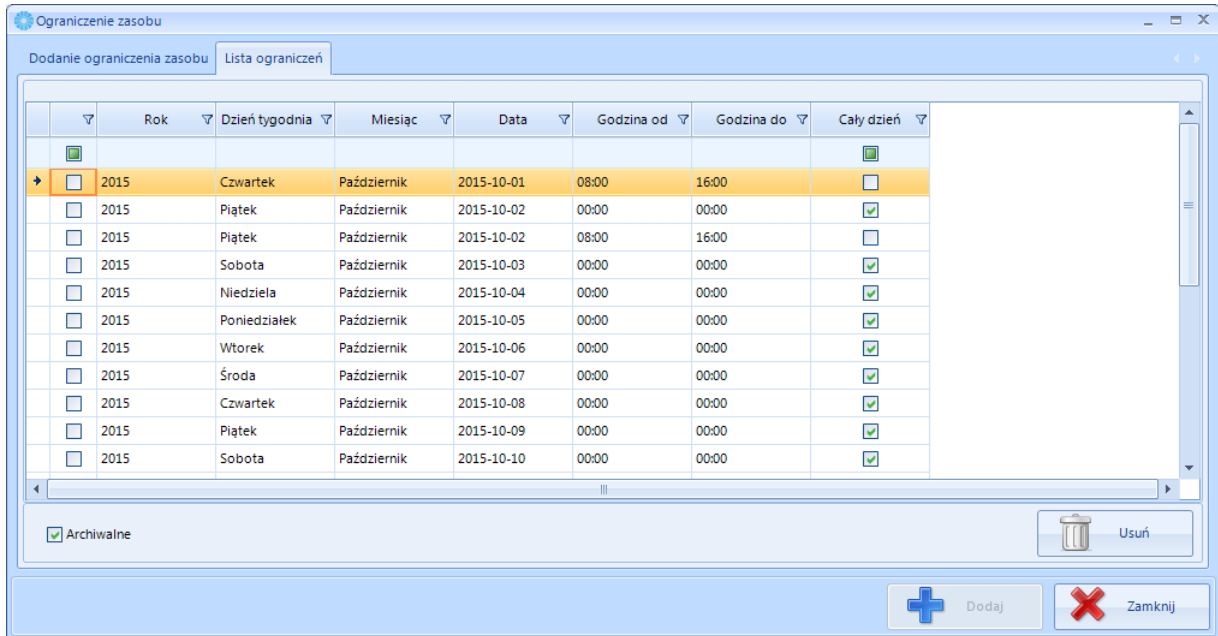
W sekcji **Przedział godzinowy** należy określić godziny od – do w których zasób będzie dostępny.

W sekcji **Przedział dat** należy określić przedział dat, w której będzie dodawana dostępność.

W sekcji **Dotyczy dni tygodnia** należy zaznaczyć, w które dni ma obowiązywać dostępność zasobu.

Po kliknięciu **Dodaj** w wyznaczonych godzinach, dniach, a także zakresie dat zostanie dodana dostępność zasobu.

Na zakładce **Lista ograniczeń** znajduje się lista wyszczególnionych dostępności z podziałem na dni:



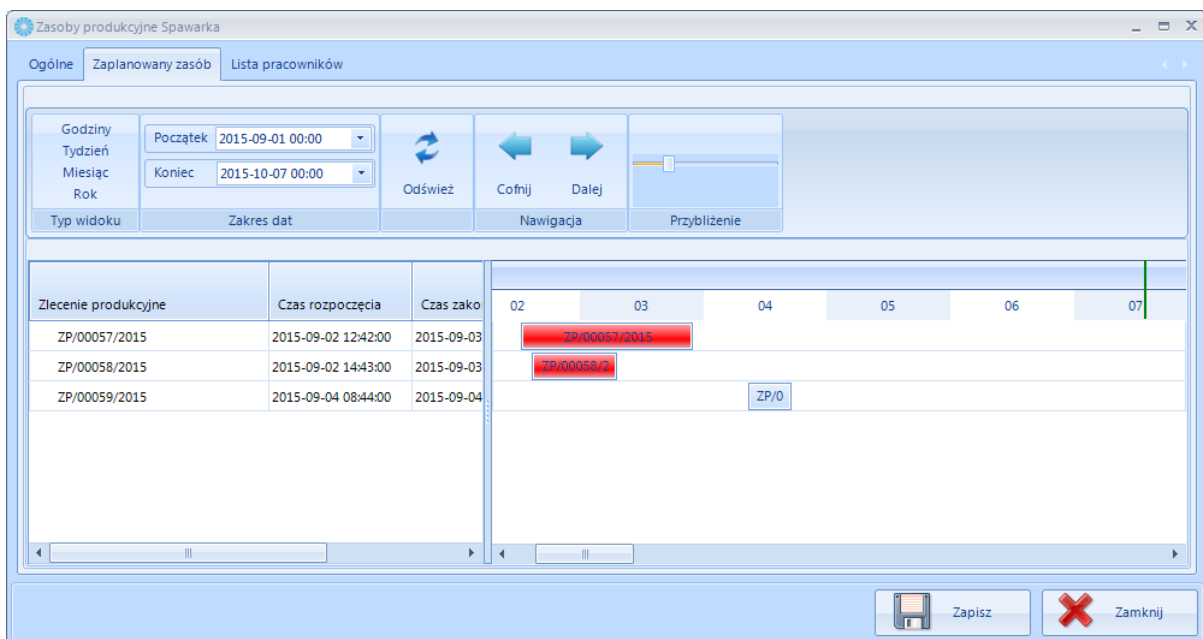
	Rok	Dzień tygodnia	Miesiąc	Data	Godzina od	Godzina do	Cały dzień
<input type="checkbox"/>	2015	Czwartek	Październik	2015-10-01	08:00	16:00	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	2015	Piątek	Październik	2015-10-02	00:00	00:00	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	2015	Piątek	Październik	2015-10-02	08:00	16:00	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	2015	Sobota	Październik	2015-10-03	00:00	00:00	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	2015	Niedziela	Październik	2015-10-04	00:00	00:00	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	2015	Poniedziałek	Październik	2015-10-05	00:00	00:00	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	2015	Wtorek	Październik	2015-10-06	00:00	00:00	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	2015	Środa	Październik	2015-10-07	00:00	00:00	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	2015	Czwartek	Październik	2015-10-08	00:00	00:00	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	2015	Piątek	Październik	2015-10-09	00:00	00:00	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	2015	Sobota	Październik	2015-10-10	00:00	00:00	<input checked="" type="checkbox"/>

Archivalne  Usuń

Domyślnie lista przedstawia dni w przyszłości, natomiast w celu zobaczenia dostępności z przeszłości należy zaznaczyć przycisk wyboru **Archiwalne**.

W celu usunięcia rekordu z dostępnością należy zaznaczyć go na liście i kliknąć **Usuń**.

- 11. Zakładka zaplanowany zasób** - W szczegółach zasobu na zakładce **Zaplanowany zasób** znajdują się zaplanowane czasy pracy zasobu, przedstawione na wykresie Gantta:



Zlecenie produkcyjne	Czas rozpoczęcia	Czas zakończenia	Wykres Gantta
ZP/00057/2015	2015-09-02 12:42:00	2015-09-03	[Red bar from 02 to 03]
ZP/00058/2015	2015-09-02 14:43:00	2015-09-03	[Red bar from 02 to 03]
ZP/00059/2015	2015-09-04 08:44:00	2015-09-04	[Blue bar on 04]

Godziny: Tydzień, Miesiąc, Rok  
Początek: 2015-09-01 00:00, Koniec: 2015-10-07 00:00  
Typ widoku, Zakres dat, Odśwież, Cofnij, Dalej, Nawigacja, Przybliżenie  
Zapisz  Zamknij

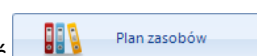
W górnej części zakładki znajdują się narzędzia służące do operacji na wykresie (opisane w punkcie **Plan Zasobów**), natomiast głównej części przedstawione są czasy pracy na wykresie Gantta. Po każdej zmianie daty należy kliknąć **Odśwież** w celu przeładowania wykresu.

Na zielono zaznaczona jest aktualna data i godzina.

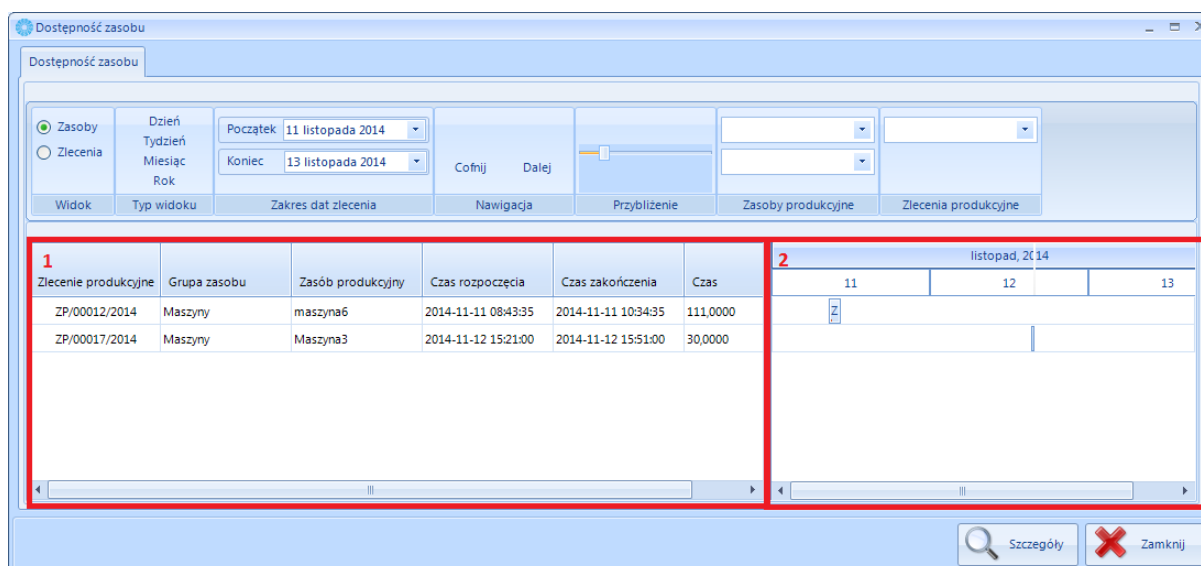
Jeżeli zasób jest zaplanowany więcej niż raz w tym samym czasie to jego czas pracy jest podświetlony na czerwono – występuje konflikt.

### 3.3.2. Plan zasobów

Aby zobaczyć dostępność zasobu, należy wybrać zasób na liście i kliknąć



Następnie otworzy się nowe okno:



The screenshot shows a window titled "Dostępność zasobu" with a toolbar and a main content area. The toolbar includes options for "Zasoby" (selected) and "Zlecenia", a date range selector (from "11 listopada 2014" to "13 listopada 2014"), and buttons for "Cofnij" and "Dalej". The main content area is divided into two parts: a table (labeled 1) and a Gantt chart (labeled 2).

Zlecenie produkcyjne	Grupa zasobu	Zasób produkcyjny	Czas rozpoczęcia	Czas zakończenia	Czas
ZP/00012/2014	Maszyny	maszyna6	2014-11-11 08:43:35	2014-11-11 10:34:35	111,0000
ZP/00017/2014	Maszyny	Maszyna3	2014-11-12 15:21:00	2014-11-12 15:51:00	30,0000

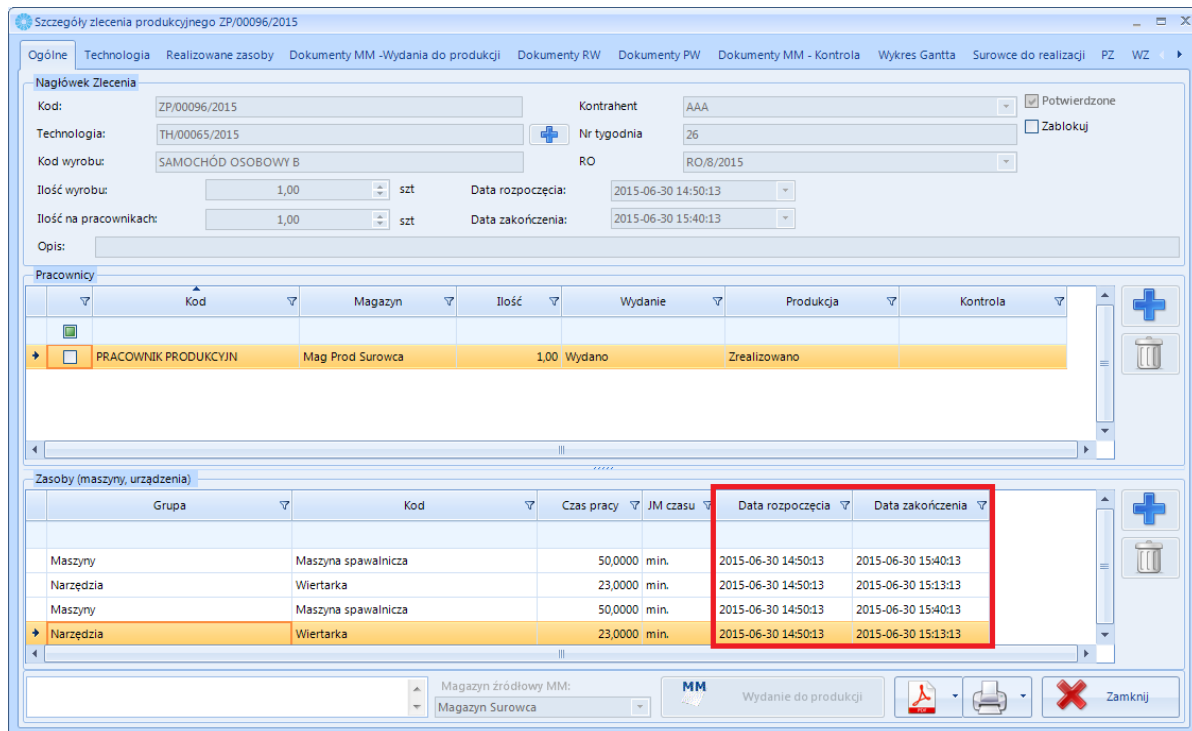
Wykres Gantta przedstawia czas pracy zasobów. W części 1 na powyższym zrzucie widoczna jest lista zasobów, a w części 2 znajduje się wykres czasu pracy.

W górnej części okna znajdują się narzędzia służące do wyświetlania wykresu i listy zasobów:

- **Widok** – określenie czy wykres ma być wyświetlany na podstawie zasobu czy na podstawie zlecenia,
- **Typ widoku** – widok kalendarza na wykresie (do wyboru godzinowy, tygodniowy, miesięczny, roczny),
- **Zakres dat zlecenia** – określenie odcinka czasowego, który będzie wyświetlany na wykresie,

- **Nawigacja** – przyciski **Cofnij, Dalej** służą do przesuwania kalendarza w lewo, prawo,
- **Przybliżenie** – suwak służy do przybliżenia bądź oddalenia widoku kalendarza,
- **Zasoby produkcyjne** – wybór z list rozwijanych, z pierwszej grupy zasobu, a z drugiej konkretnego zasobu,
- **Zlecenia produkcyjne** – wybór zlecenia z listy rozwijanej, dla którego zostanie wyświetlony wykres.

Czas rozpoczęcia oraz zakończenia pracy zasobu jest również widoczny z poziomu zlecenia:



**Szczegóły zlecenia produkcyjnego ZP/00096/2015**

Ogólne | Technologia | Realizowane zasoby | Dokumenty MM -Wydania do produkcji | Dokumenty RW | Dokumenty PW | Dokumenty MM - Kontrola | Wykres Gantt'a | Surowce do realizacji | PZ | WZ

**Nagłówek Zlecenia**

Kod: ZP/00096/2015      Kontrahent: AAA       Potwierdzone  
 Technologia: TH/00065/2015       Zablokuj  
 Kod wyrobu: SAMOCHÓD OSOBOWY B      Nr tygodnia: 26  
 RO: RO/8/2015  
 Ilość wyrobu: 1,00 szt      Data rozpoczęcia: 2015-06-30 14:50:13  
 Ilość na pracownikach: 1,00 szt      Data zakończenia: 2015-06-30 15:40:13  
 Opis:

**Pracownicy**

Kod	Magazyn	Ilość	Wydanie	Produkcja	Kontrola
PRACOWNIK PRODUKCYJN	Mag Prod Surowca	1,00	Wydano	Zrealizowano	

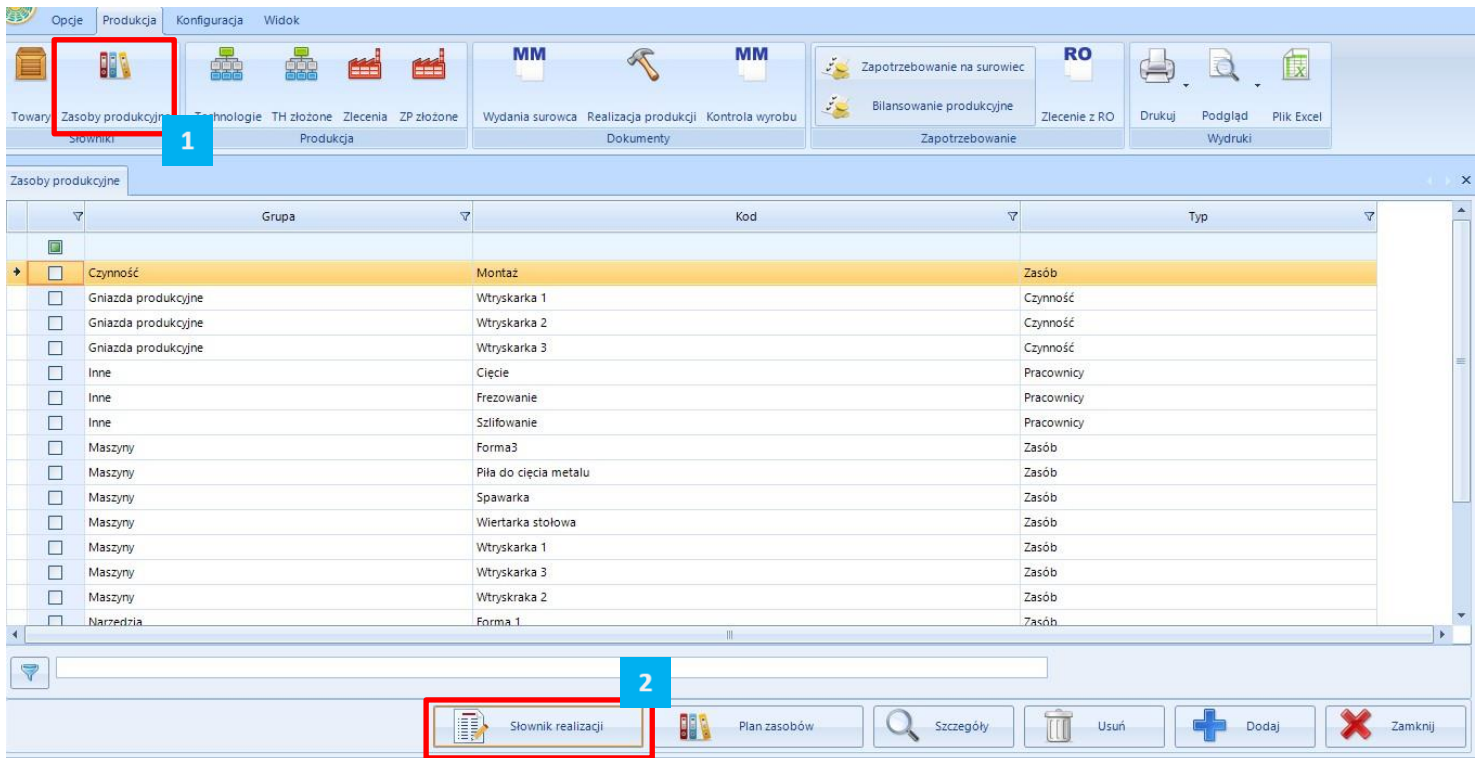
**Zasoby (maszyny, urządzenia)**

Grupa	Kod	Czas pracy	JM czasu	Data rozpoczęcia	Data zakończenia
Maszyny	Maszyna spawalnicza	50,0000	min.	2015-06-30 14:50:13	2015-06-30 15:40:13
Narzędzia	Wiertarka	23,0000	min.	2015-06-30 14:50:13	2015-06-30 15:13:13
Maszyny	Maszyna spawalnicza	50,0000	min.	2015-06-30 14:50:13	2015-06-30 15:40:13
Narzędzia	Wiertarka	23,0000	min.	2015-06-30 14:50:13	2015-06-30 15:13:13

Magazyn źródłowy MM: Magazyn Surowca      MM      Wydanie do produkcji      Zamknij

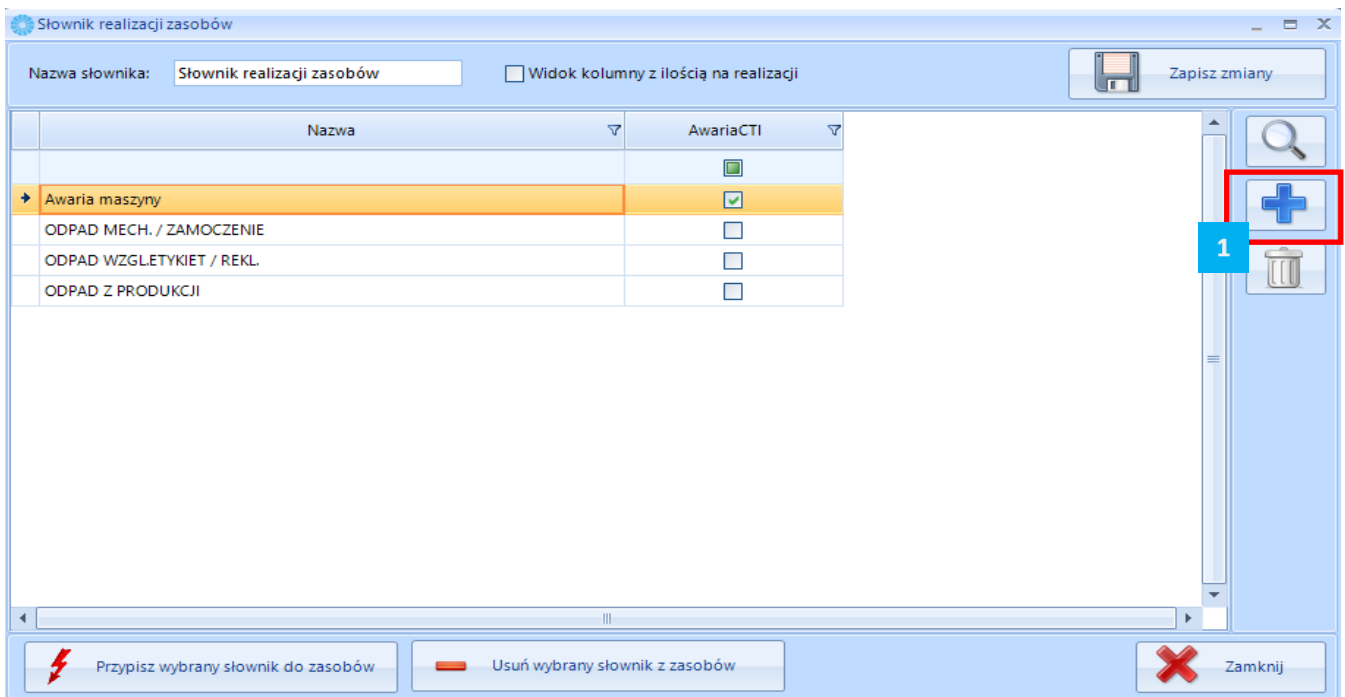
### 3.3.3. Słowniki realizacji zasobu - definiowanie

Aby dodać słownik realizacji zasobu należy:

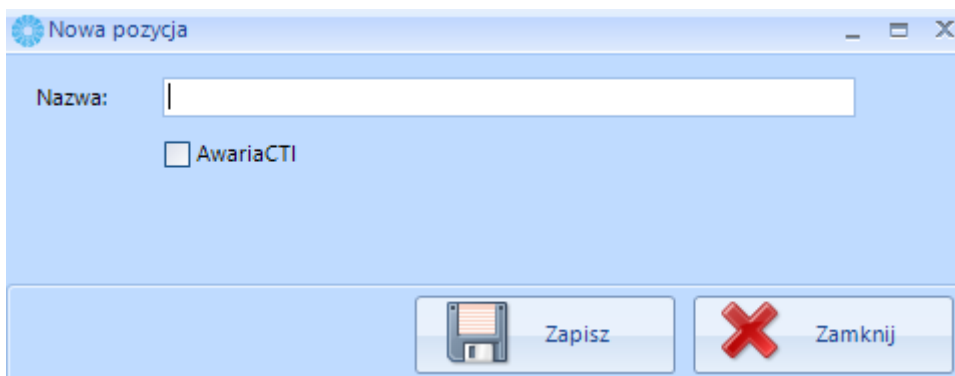


1. Wejść na zakładkę zasoby produkcyjne
2. Kliknąć przycisk słownik realizacji

W kolejnym kroku należy:



## 1. Klikając przycisk „plusa” dodajemy kolejny słownik



Nowa pozycja

Nazwa:

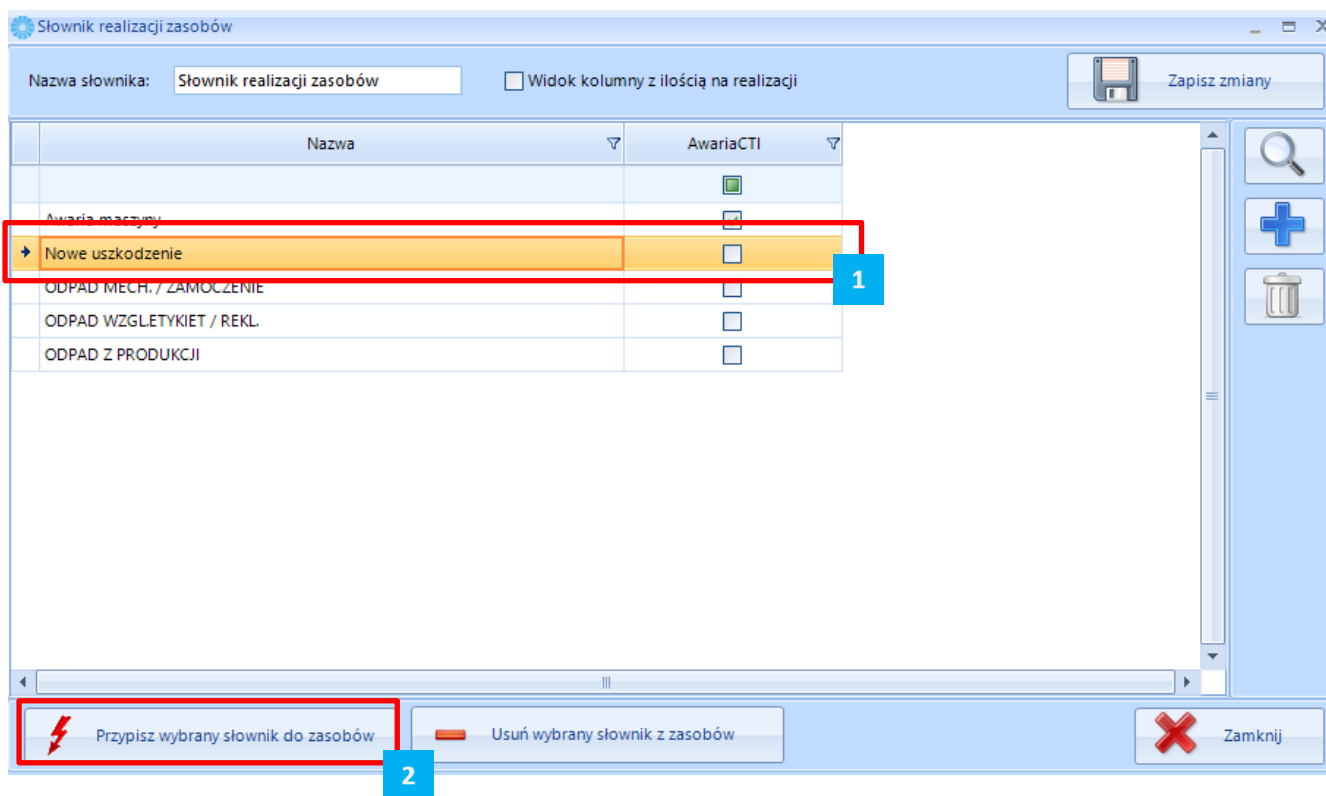
AwariaCTI

Zapisz Zamknij

Uzupełniamy pole **Nazwa**.

**Jeżeli słownik ma być użyty do określania uszkodzeń w Panelu Produkcyjnym by CTI należy nie zaznaczać checku AwariaCTI.**

Kolejno na liście należy zaznaczyć nowo dodany słownik i kliknąć przycisk przypisz wybrany słownik do zasobów:



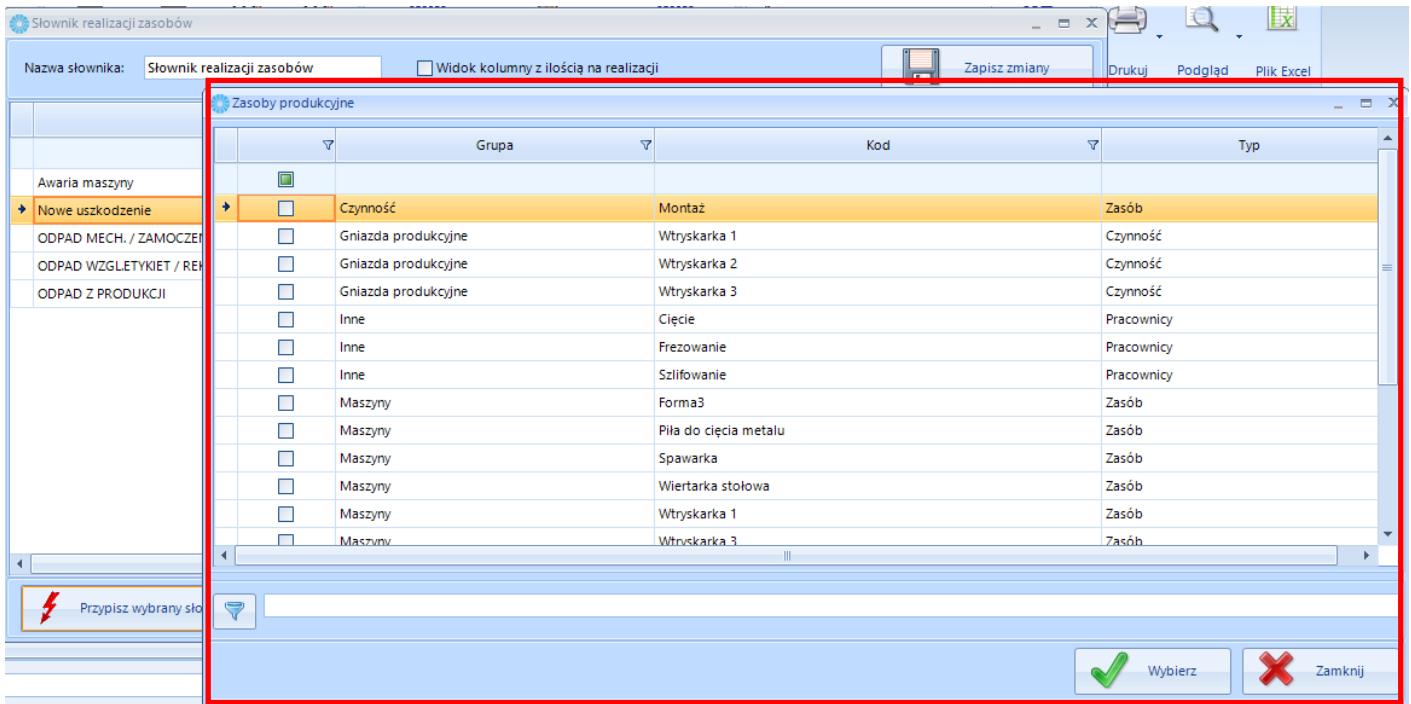
Słownik realizacji zasobów

Nazwa słownika:   Widok kolumny z ilością na realizacji Zapisz zmiany

Nazwa	AwariaCTI
Awaria maszyny	<input checked="" type="checkbox"/>
Nowe uszkodzenie	<input type="checkbox"/>
ODPAD MECH. / ZAMOCZENIE	<input type="checkbox"/>
ODPAD WZGLETYKIET / REKL.	<input type="checkbox"/>
ODPAD Z PRODUKCJI	<input type="checkbox"/>

Przypisz wybrany słownik do zasobów Usuń wybrany słownik z zasobów Zamknij

Po naciśnięciu przycisku wyświetlona zostanie lista zasobów produkcyjnych, którym możemy przypisać określony wcześniej słownik.





Kiedy określimy zasoby, które mają mieć dostęp do słownika. W Panelu Produkcyjnym by CTI podczas realizacji zasoby pojawi się nowo dodany słownik uszkodzeń.


**Podaj powstałą ilość uszkodzeń**

Typ	Ilość
Nowe uszkodzenie	0
ODPAD MECH. / ZAMOCZENIE	0
ODPAD WZGLEDYKIET / REZERWA	0
ODPAD Z PRODUKCJI	0

1	2	3	✖
4	5	6	,
7	8	9	0



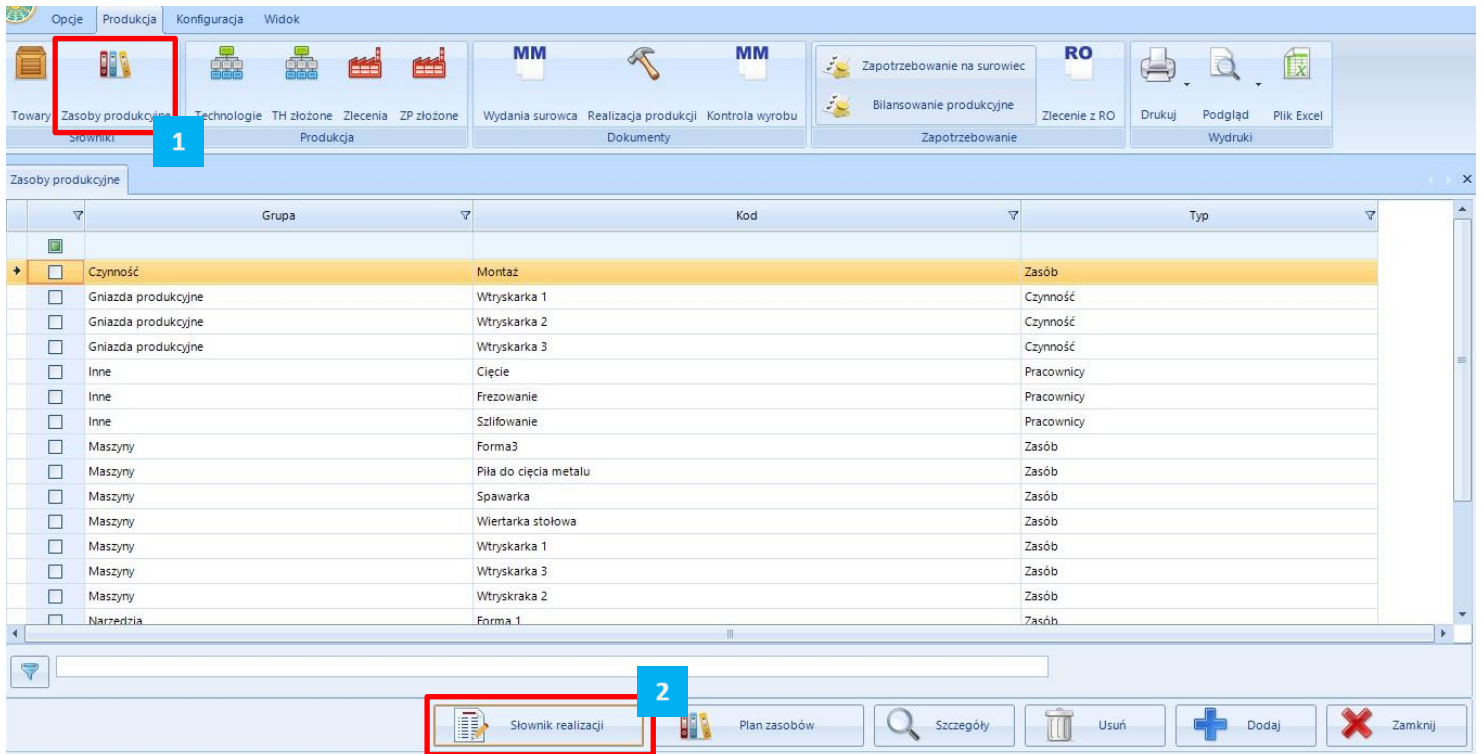






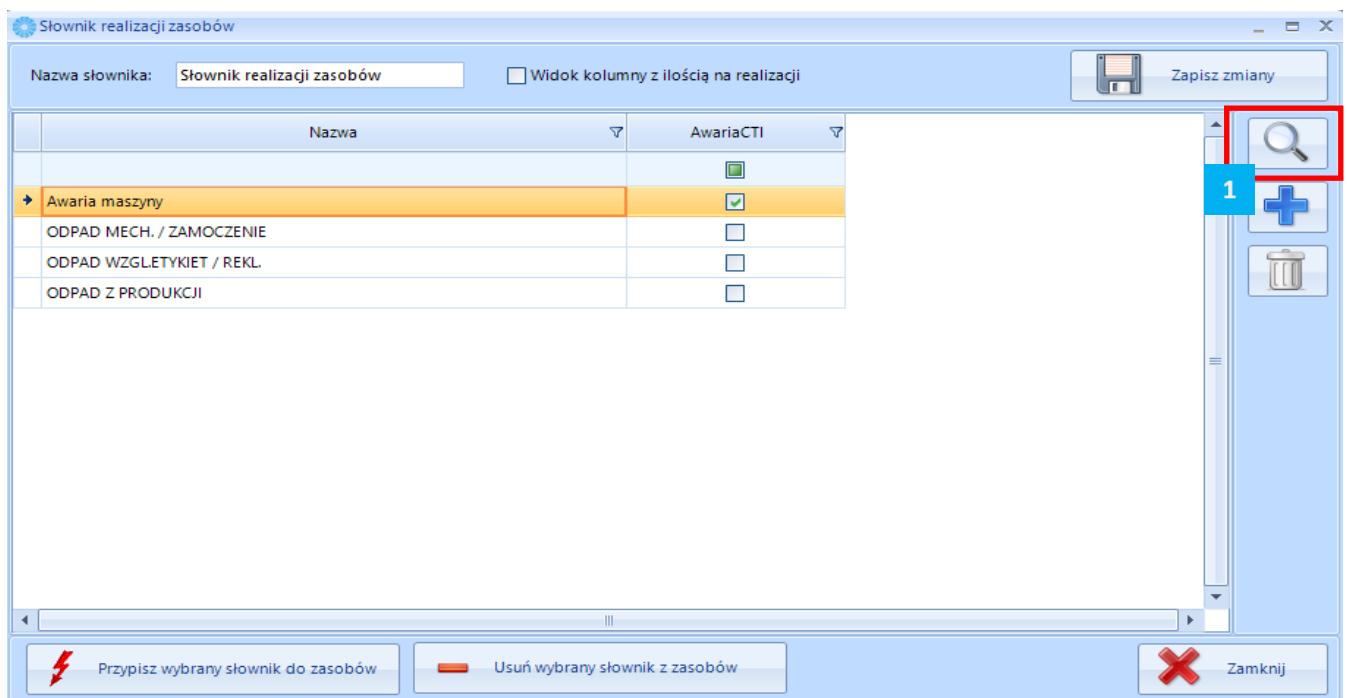
### 3.3.4. Edycja słownika realizacji zasobów (zmiana nazwy uszkodzeń)

Aby edytować słownik realizacji zasobów i zmienić nazwę uszkodzenia w Panelu Produkcyjnym by CTI należy:



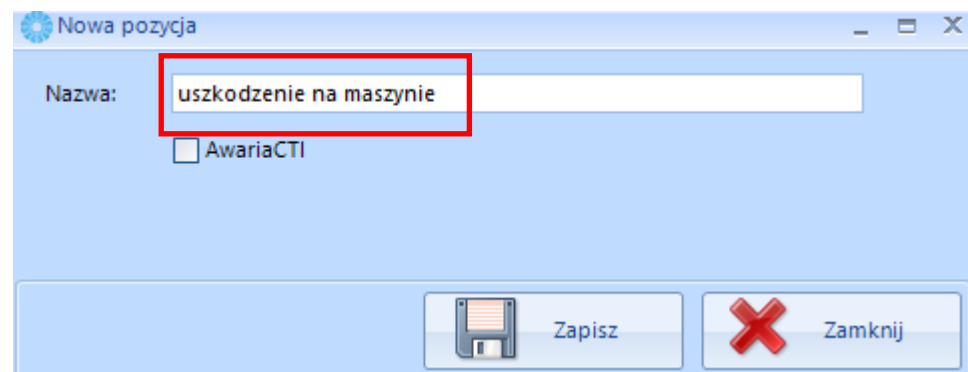
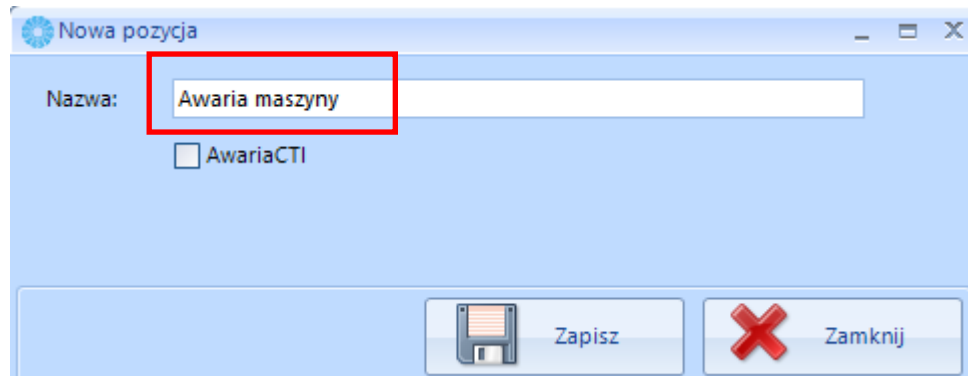
1. Wejść na zakładkę zasoby produkcyjne
2. Kliknąć przycisk słownik realizacji

W kolejnym kroku należy:

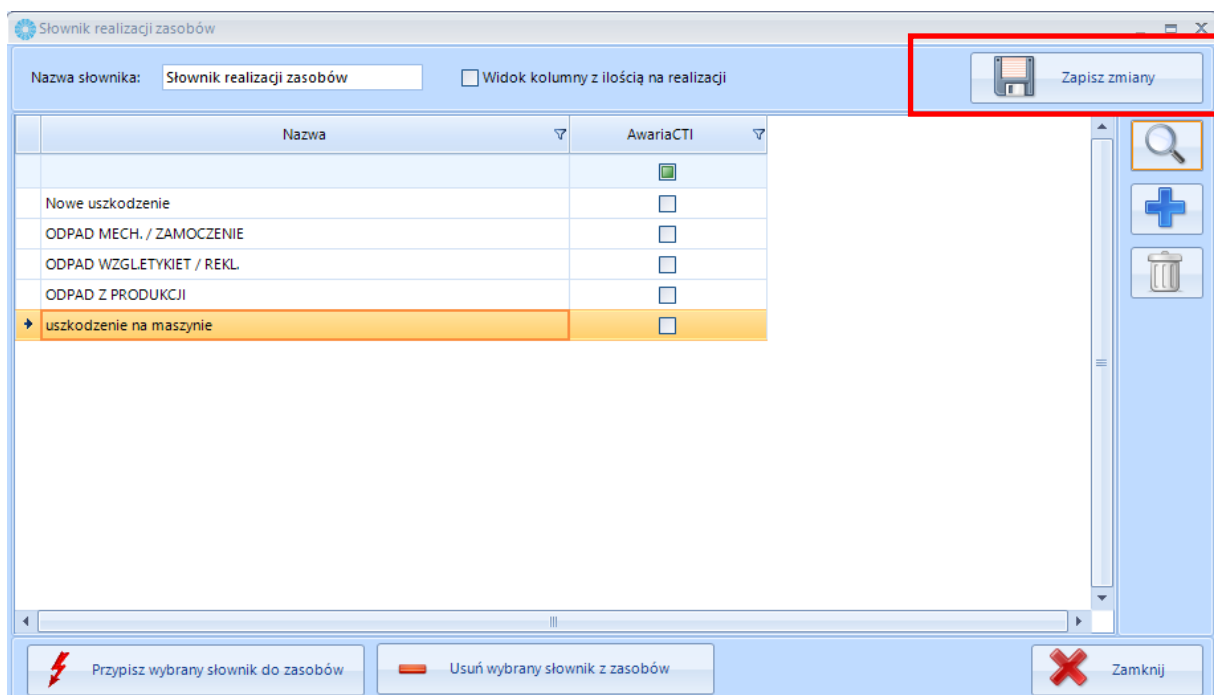


1. Zaznaczyć słownik którego nazwę chcemy zmienić oraz kliknąć przycisk lupy

Dany słownik ulegnie edycji i w polu **Nazwa** możemy wpisać nowe słowo zmieniając np. z Awaria maszyny na uszkodzenie na maszynie. Klikamy przycisk **Zapisz w celu zapisania zmian**.



Następnie na oknie Słownik realizacji zasobów również klikamy przycisk **Zapisz zmiany**




Tak edytowany słownik uszkodzeń zostanie zmieniony i będzie wyświetlał się w Panelu Produkcyjnym by CTI.

Wybór ilości (Panel Produkcyjny v.2.0.4.2)


### Podaj powstałą ilość uszkodzeń



Typ	Ilość
Nowe uszkodzenie	0
ODPAD MECH. / ZAMOCZENIE	0
ODPAD WZGLETYKIET / REKL.	0
ODPAD Z PRODUKCJI	0
uszkodzenie na maszynie	0

1 2 3 

4 5 6 ,

7 8 9 0

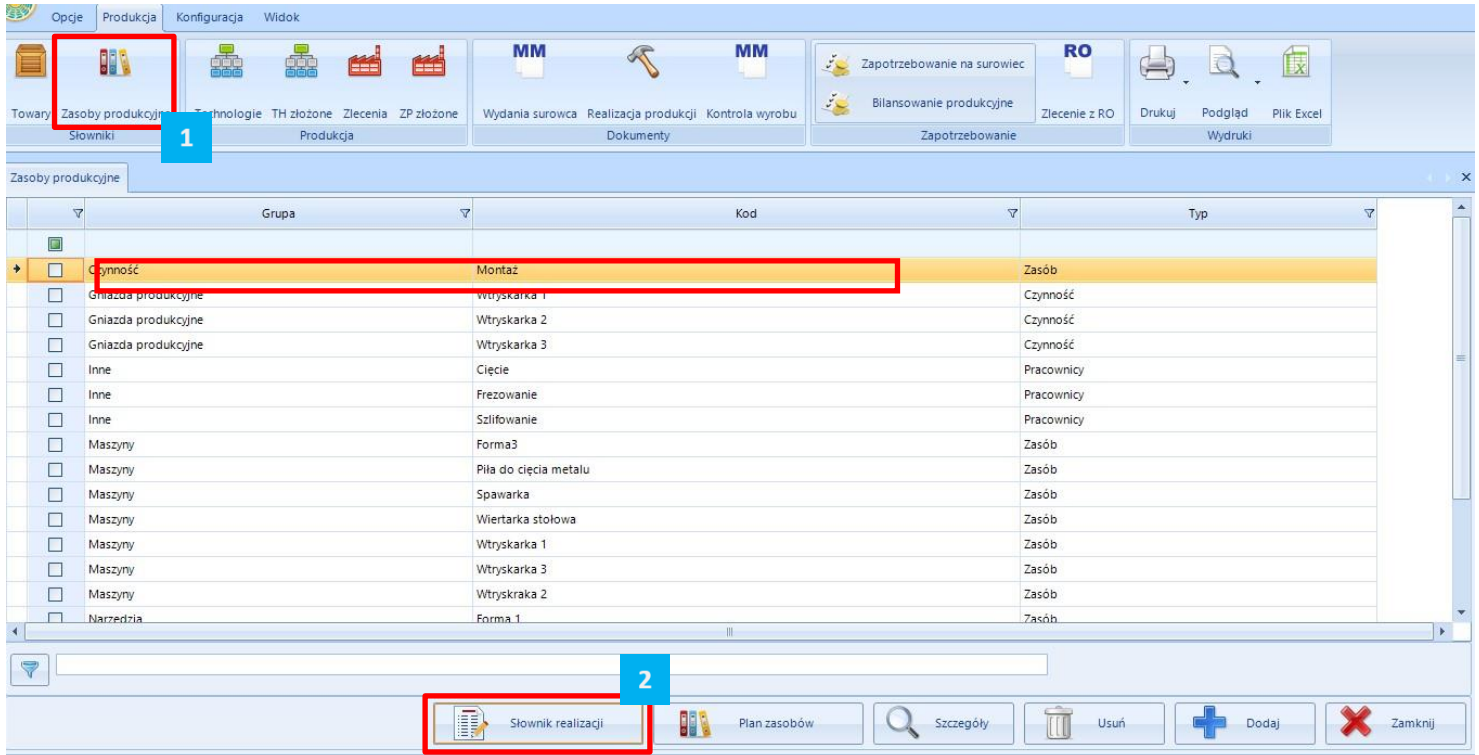


   
Generuj

### 3.3.5. Dodanie zasobu do istniejącego słownika realizacji zasobów

Aby dodać zasób do słownika realizacji zasobu należy:

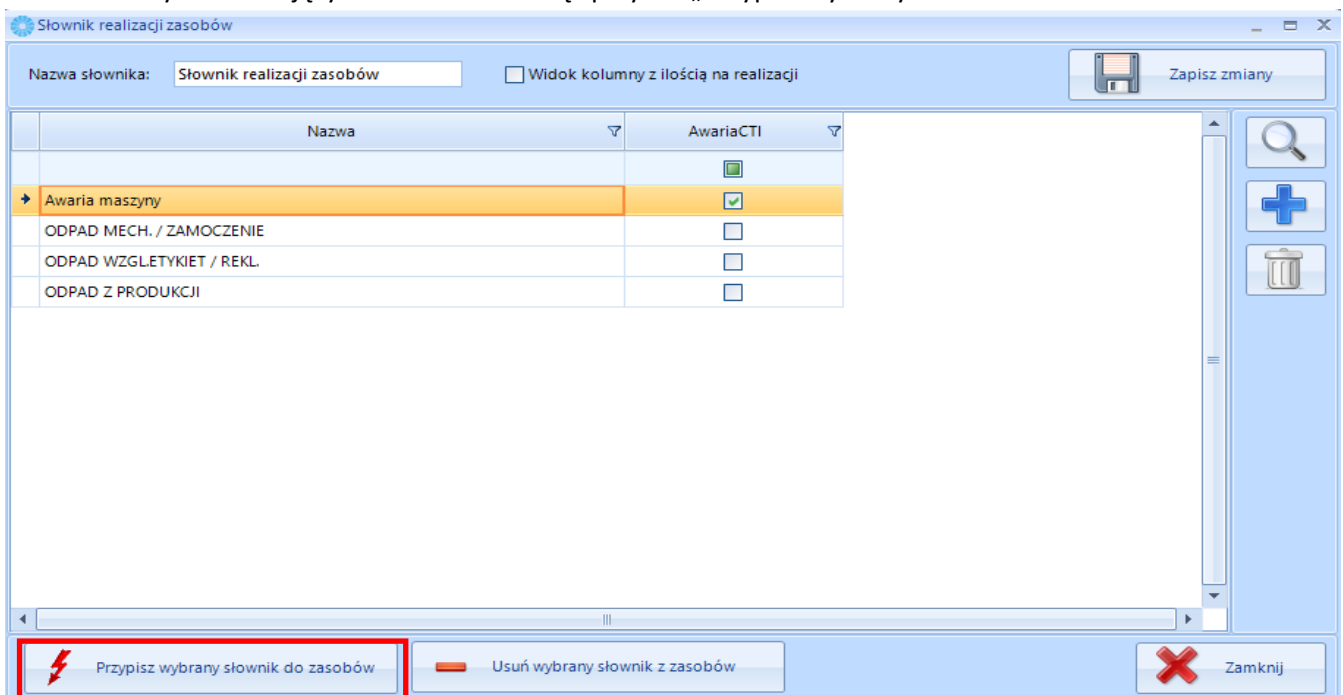
3. Wejść na zakładkę zasoby produkcyjne
4. Kliknąć przycisk słownik realizacji



	Grupa	Kod	Typ
<input checked="" type="checkbox"/>	Czynność	Montaż	Zasób
<input type="checkbox"/>	Gniazda produkcyjne	Wtryskarka 1	Czynność
<input type="checkbox"/>	Gniazda produkcyjne	Wtryskarka 2	Czynność
<input type="checkbox"/>	Gniazda produkcyjne	Wtryskarka 3	Czynność
<input type="checkbox"/>	Inne	Cięcie	Pracownicy
<input type="checkbox"/>	Inne	Frezowanie	Pracownicy
<input type="checkbox"/>	Inne	Szlifowanie	Pracownicy
<input type="checkbox"/>	Maszyny	Forma3	Zasób
<input type="checkbox"/>	Maszyny	Piła do cięcia metalu	Zasób
<input type="checkbox"/>	Maszyny	Spawarka	Zasób
<input type="checkbox"/>	Maszyny	Wiertarka stołowa	Zasób
<input type="checkbox"/>	Maszyny	Wtryskarka 1	Zasób
<input type="checkbox"/>	Maszyny	Wtryskarka 3	Zasób
<input type="checkbox"/>	Maszyny	Wtryskarka 2	Zasób
<input type="checkbox"/>	Narzędzia	Forma 1	Zasób

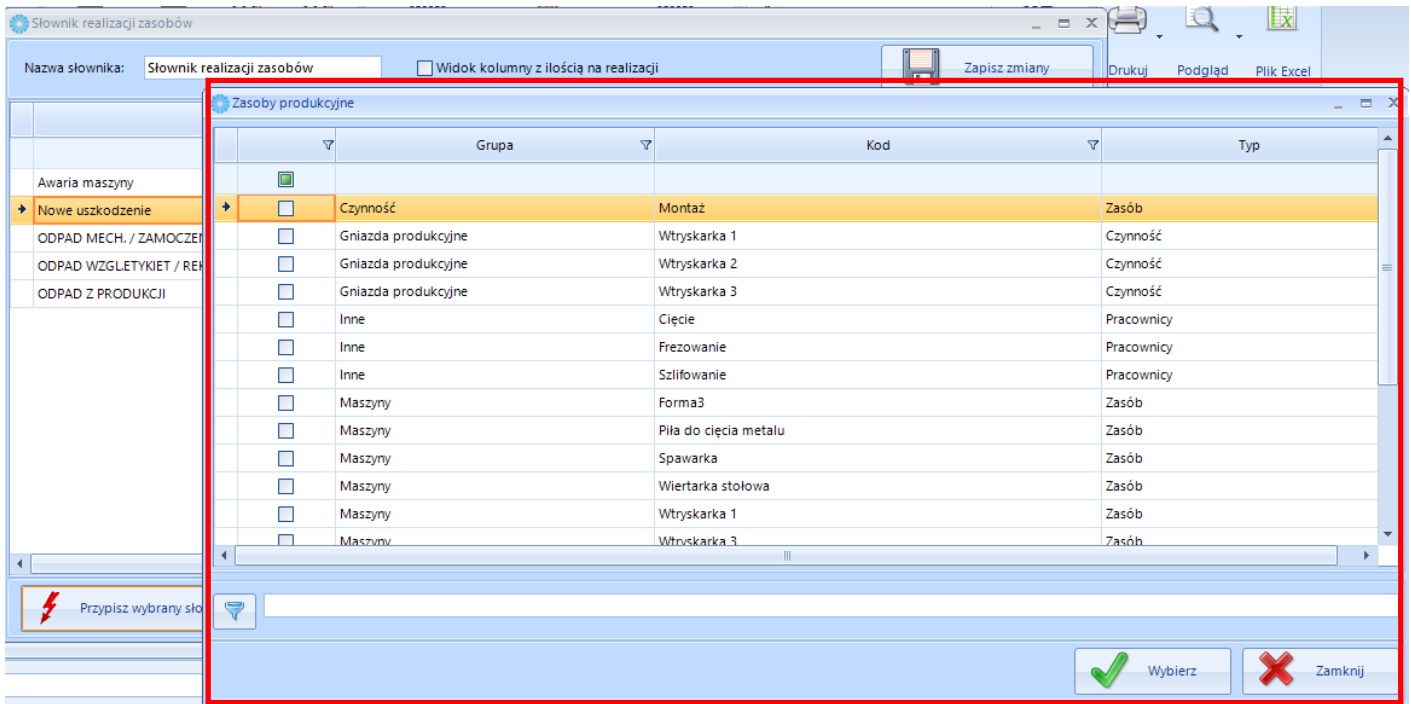
W kolejnym kroku należy:

Zaznaczyć interesujący nas słownik i kliknąć przycisk „Przypisz wybranym słownik do zasobów”



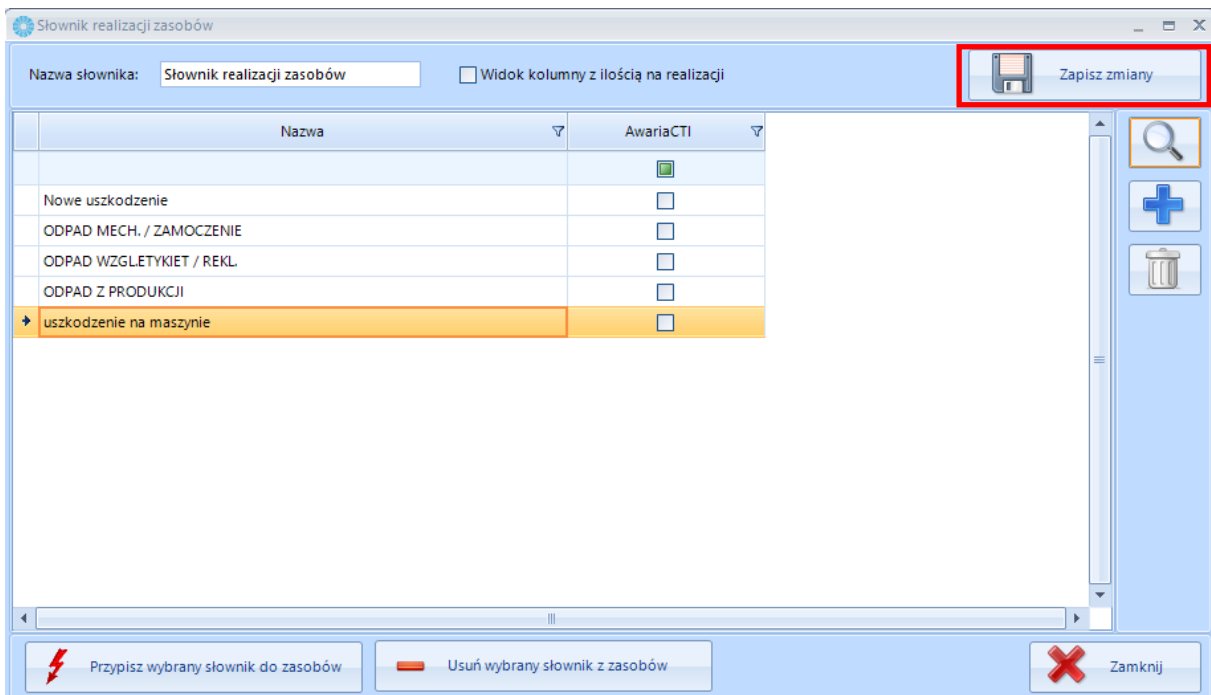
Nazwa	AwariaCTI
Awaria maszyny	<input checked="" type="checkbox"/>
ODPAD MECH. / ZAMOCZENIE	<input type="checkbox"/>
ODPAD WZGLETYKIET / REKL.	<input type="checkbox"/>
ODPAD Z PRODUKCJI	<input type="checkbox"/>

Po naciśnięciu przycisku wyświetlona zostanie lista zasobów produkcyjnych, którym możemy przypisać określonym wcześniej słownik.



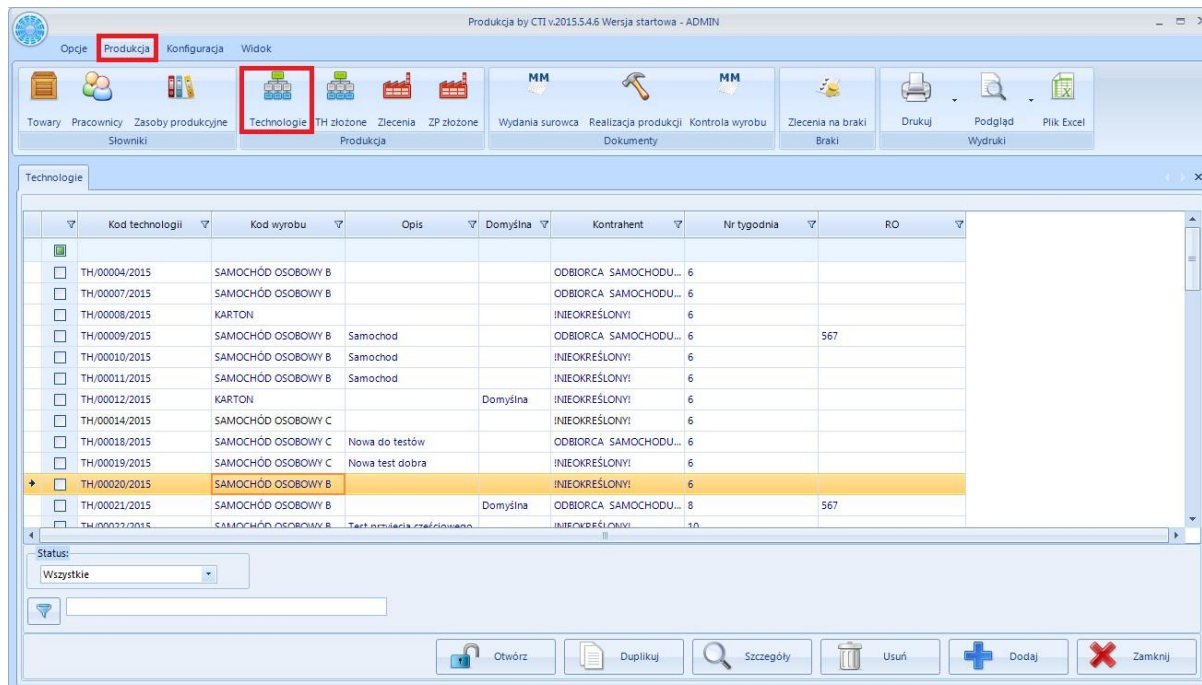
Wybieramy zasoby zaznaczając je kolejno z listy i klikamy przycisk „Wybierz”

Następnie na oknie Słownik realizacji zasobów również klikamy przycisk **Zapisz zmiany**



## 4.1. Produkcja – Produkcja – Technologie (niniejszy rozdział dotyczy wersji 2024.6.28.2)

Po kliknięciu **Technologie** wyświetli się lista wszystkich technologii:



Kod technologii	Kod wyrobu	Opis	Domyślna	Kontrahent	Nr tygodnia	RO
<input type="checkbox"/>	TH/00004/2015	SAMOCHÓD OSOBOWY B		ODBIORCA SAMOCHODU...	6	
<input type="checkbox"/>	TH/00007/2015	SAMOCHÓD OSOBOWY B		ODBIORCA SAMOCHODU...	6	
<input type="checkbox"/>	TH/00008/2015	KARTON		INIEOKREŚLONY	6	
<input type="checkbox"/>	TH/00009/2015	SAMOCHÓD OSOBOWY B	Samochod	ODBIORCA SAMOCHODU...	6	567
<input type="checkbox"/>	TH/00010/2015	SAMOCHÓD OSOBOWY B	Samochod	INIEOKREŚLONY	6	
<input type="checkbox"/>	TH/00011/2015	SAMOCHÓD OSOBOWY B	Samochod	INIEOKREŚLONY	6	
<input type="checkbox"/>	TH/00012/2015	KARTON	Domyślna	INIEOKREŚLONY	6	
<input type="checkbox"/>	TH/00014/2015	SAMOCHÓD OSOBOWY C		INIEOKREŚLONY	6	
<input type="checkbox"/>	TH/00018/2015	SAMOCHÓD OSOBOWY C	Nowa do testów	ODBIORCA SAMOCHODU...	6	
<input type="checkbox"/>	TH/00019/2015	SAMOCHÓD OSOBOWY C	Nowa test dobra	INIEOKREŚLONY	6	
<input checked="" type="checkbox"/>	TH/00020/2015	SAMOCHÓD OSOBOWY B		INIEOKREŚLONY	6	
<input type="checkbox"/>	TH/00021/2015	SAMOCHÓD OSOBOWY B	Domyślna	ODBIORCA SAMOCHODU...	8	567
<input type="checkbox"/>	TH/00022/2015	SAMOCHÓD OSOBOWY B	Takt produkcji zrealizowa...	INIEOKREŚLONY	10	

Każda z technologii jest opisana następującymi informacjami:

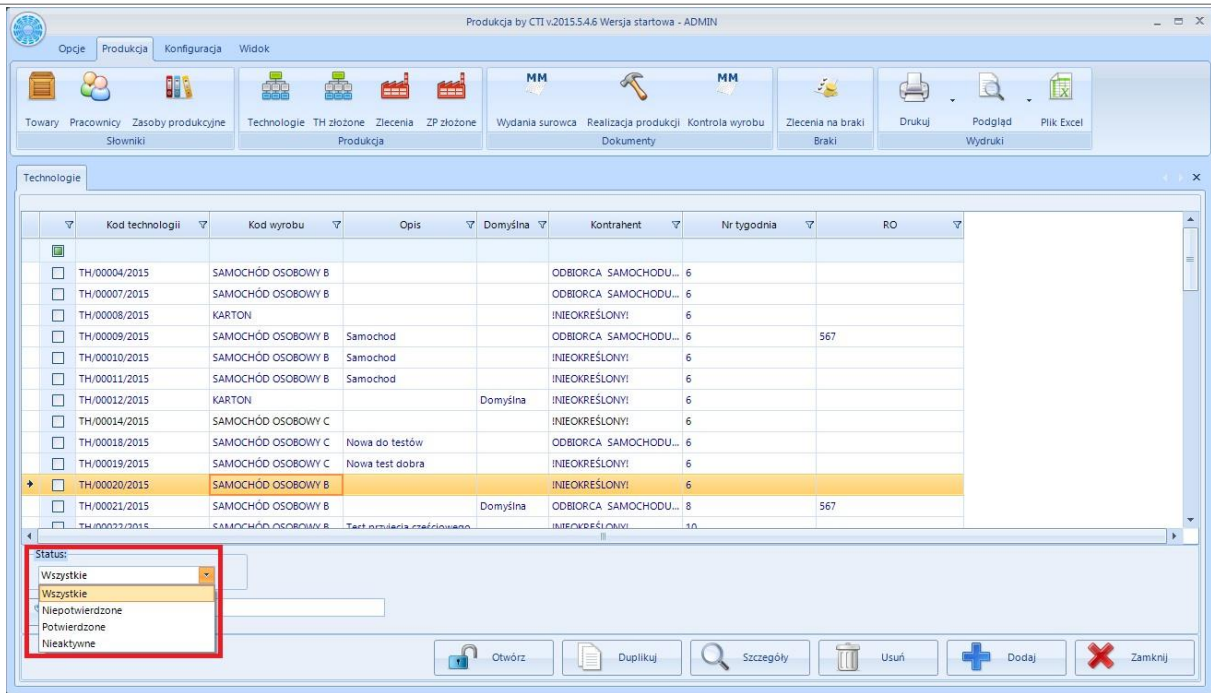
- **Kod technologii,**
- **Kod wyrobu,**
- **Nazwa wyrobu**
- **Domyślna**
- **Opis,**
- **Do wyboru są również pola specjalne** (opis pól znajduje się w punkcie 2.4.)

Jeżeli jakiejś kolumny nie ma w tabeli można ją uaktywnić (patrz punkt 1.2.3.3.)

Każda technologia może przybierać jeden z trzech kolorów:


- Zielony – jest to technologia nie zatwierdzona,
- Czarny – technologia zatwierdzona,
- Niebieski – technologia na dokumencie ZP.

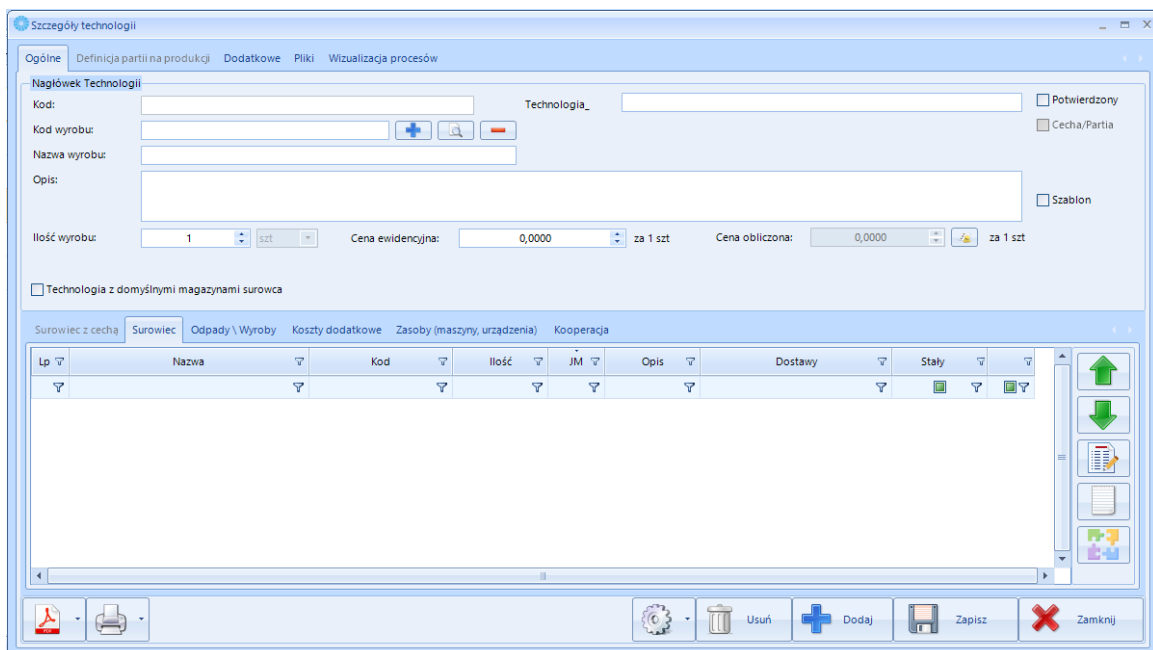
Listę technologii można ograniczyć według statusu. W tym celu należy wybrać określony status z listy rozwijanej, która znajduje się u dołu okna:



- **Wszystkie** – zostaną wyświetlone wszystkie technologie.
- **Niepotwierdzone** – zostaną wyświetlone tylko technologie, które nie zostały potwierdzone.
- **Potwierdzone** – zostaną wyświetlone tylko potwierdzone technologie.
- **Nieaktywne** – zostaną wyświetlone technologie oznaczone, jako nieaktywne.


#### 4.1.1. Dodawanie nowej technologii

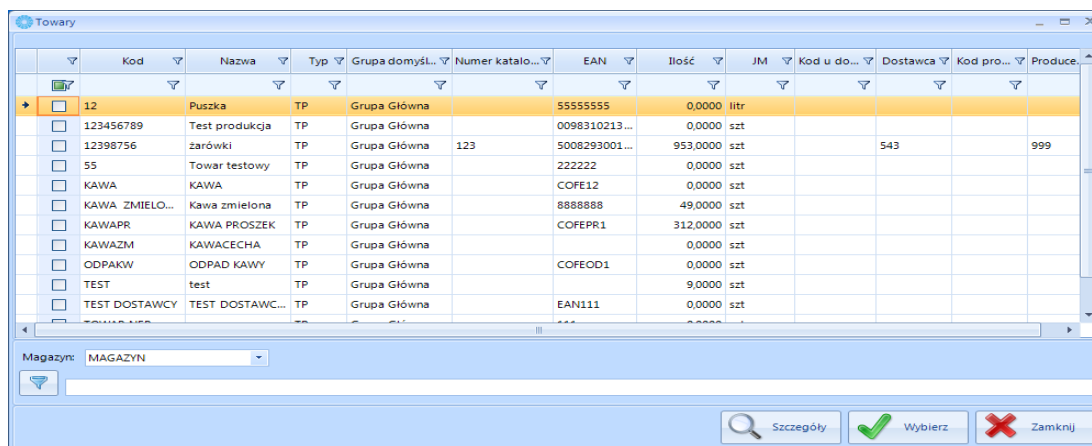
W celu dodania nowej Technologii należy kliknąć w ikonę . Otworzy się nowe okno służące do dodawania nowej technologii:



Okno jest podzielone na trzy zakładki:

- **Ogólne** – wszystkie dane technologii, które należy wprowadzić,
- **Definicja partii na produkcji** – zakładka występuje tylko w przypadku produkcji z Cechą (patrz punkt 2.2.1.), zawiera definicje cechy.
- **Dodatkowe** – informacja kto wprowadził i kto modyfikował technologię (z dokładną datą i godziną),
- **Pliki** – zakładka służy do dodawania załączników,
- **Wizualizacja procesów** – zakładka, przedstawiająca procesy technologiczne w sposób graficzny. Uwzględnia kolejność wykonywania procesów.

W pierwszej kolejności należy podać **Kod wyrobu**. Po kliknięciu w ikonę  wyświetli się nowe okno z listą towarów:




Kod	Nazwa	Typ	Grupa domyśl...	Numer katalogo...	EAN	Ilość	JM	Kod u do...	Dostawca	Kod pro...	Produce...
12	Puszka	TP	Grupa Główna		55555555	0,0000	litr				
123456789	Test produkcja	TP	Grupa Główna		0098310213...	0,0000	szt				
12398756	zarówki	TP	Grupa Główna	123	5008293001...	953,0000	szt	543			999
55	Towar testowy	TP	Grupa Główna		222222	0,0000	szt				
KAWA	KAWA	TP	Grupa Główna		COFE12	0,0000	szt				
KAWA ZMIELO...	Kawa zmielona	TP	Grupa Główna		8888888	49,0000	szt				
KAWAPR	KAWA PROSZEK	TP	Grupa Główna		COFEPR1	312,0000	szt				
KAWAZM	KAWACECHA	TP	Grupa Główna			0,0000	szt				
ODPAKW	ODPAD KAWY	TP	Grupa Główna		COFEOD1	0,0000	szt				
TEST	test	TP	Grupa Główna			9,0000	szt				
TEST DOSTAWCY	TEST DOSTAWC...	TP	Grupa Główna		EAN111	0,0000	szt				

Magazyn: MAGAZYN

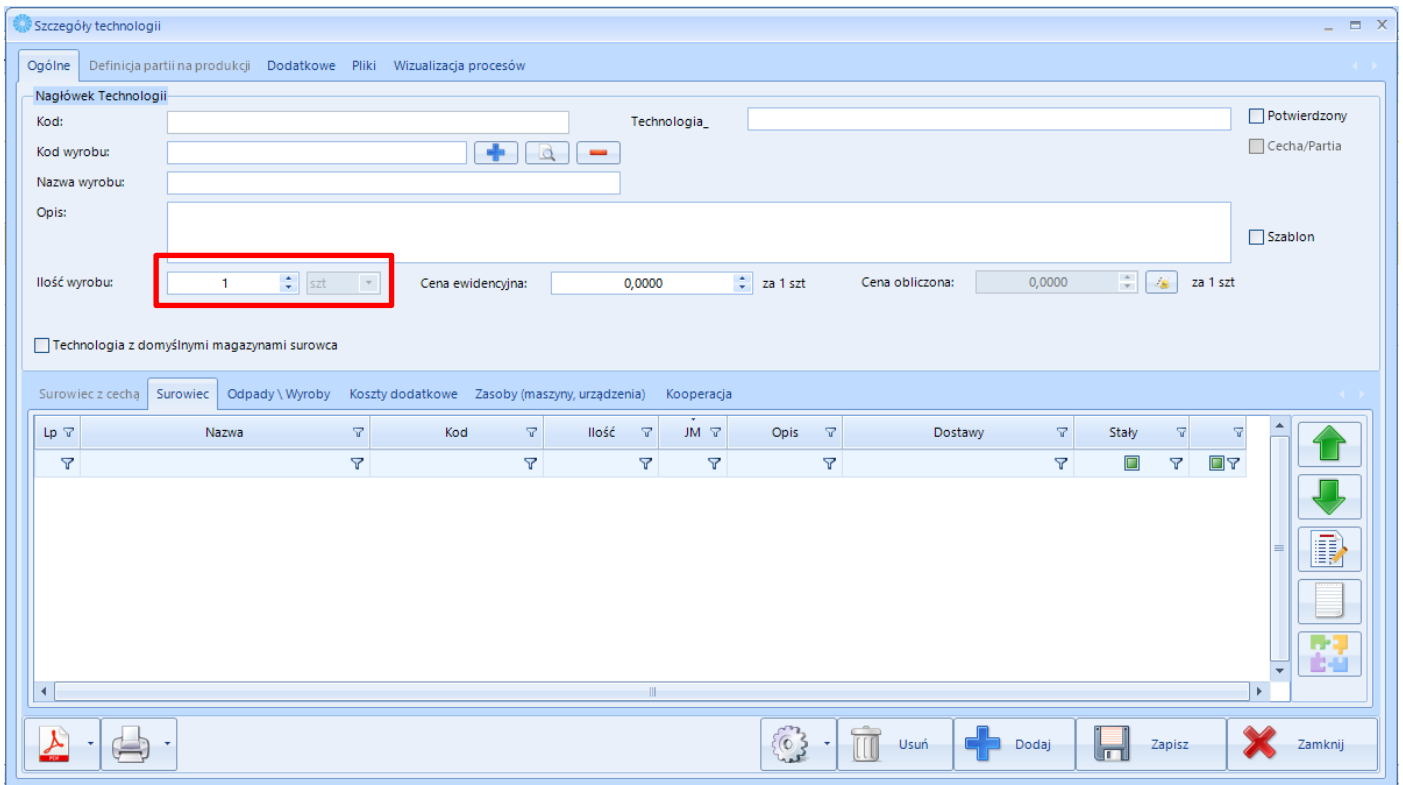
Szczegóły Wybierz Zamknij


Z listy rozwijanej **Magazyn** można wybrać magazyn. Zaktualizuje się ilość danego towaru, która znajduje się aktualnie na wybranym magazynie.

Należy zaznaczyć dany towar i kliknąć . Jeżeli ma to być produkcja z cechą (patrz punkt 2.2.1.) to wybrany towar musi mieć w Comarch ERP Optima atrybut z zaznaczoną pozycją „przenieść na dostawy” oraz „obowiązkowy”. Po kliknięciu ikony lupy przy kodzie wyrobu można podejrzeć jego kartotekę towarową.

Następnie należy określić, na jaką ilość wyrobu gotowego jest technologia (Jeżeli wyrób po stronie programu Comarch ERP Optima ma określoną jednostkę pomocniczą z pola wybieralnego możemy ją zmienić):





Następnym krokiem jest wybranie surowców, odpadów oraz kosztów dodatkowych (na zakładkach **Surowiec**, **Odpad** oraz **Koszty dodatkowe** należy kliknąć  ). Opcjonalnie, jeśli **Kod wyrobu** został podany z cechą, wtedy zakładka **Surowiec z cechą** się uaktywni i będzie możliwość jego dodania.

Po wybraniu surowców, odpadów, kosztów dodatkowych z listy należy określić ich ilość (poprzez dwukrotne kliknięcie myszką w pole w kolumnie **ilość**):

Wybranie surowca aktywuje możliwość wskazania magazynu surowca na technologii. Po określeniu w ten sposób domyślnego magazynu surowca, podczas realizacji produkcji (częściowej i całkowitej), okno wyboru magazynu surowca będzie nieaktywne. Po rozliczeniu produkcji, powstanie ilość RW adekwatna do ilości magazynów surowca określonych na TH) do produkcji oraz odpady, które przy produkcji powstaną.

Szczegóły technologii

Ogólne Definicja partii na produkcji Dodatkowe Pliki Wizualizacja procesów

Nagłówek Technologii

Kod: TH/00007/2024 Technologia\_

Kod wyrobu: 000118

Nazwa wyrobu: Podstawa z profili stalowych rozmiar M

Opis:

Ilość wyrobu: 1 szt. Cena ewidencyjna: 0,0000 za 1 szt. Cena obliczona: 1,8000 za 1 szt.

Technologia z domyślnymi magazynami surowca

Potwierdzony  Cecha/Partia  Szablon

Surowiec z cechą Surowiec Odpady \ Wyroby Koszty dodatkowe Zasoby (maszyny, urządzenia) Kooperacja

Lp	Nazwa	Kod	Ilość	JM	Opis	Dostawy	Staly
1	Nakrętka ISO 4032 - M30	000010	1,0000	szt			

Usun Dodaj Zapisz Zamknij

Uaktywni się również zakładka **Definicja partii na produkcji**:

Szczegóły technologii

Ogólne **Definicja partii na produkcji** Dodatkowe Pliki

Opis

Pierwsza cecha

Kod cechy: DOSTAWA

Definicja partii: licznikGlobalny

Druga cecha

Kod cechy: NR\_PARTII

Definicja partii: licznikTechnologii

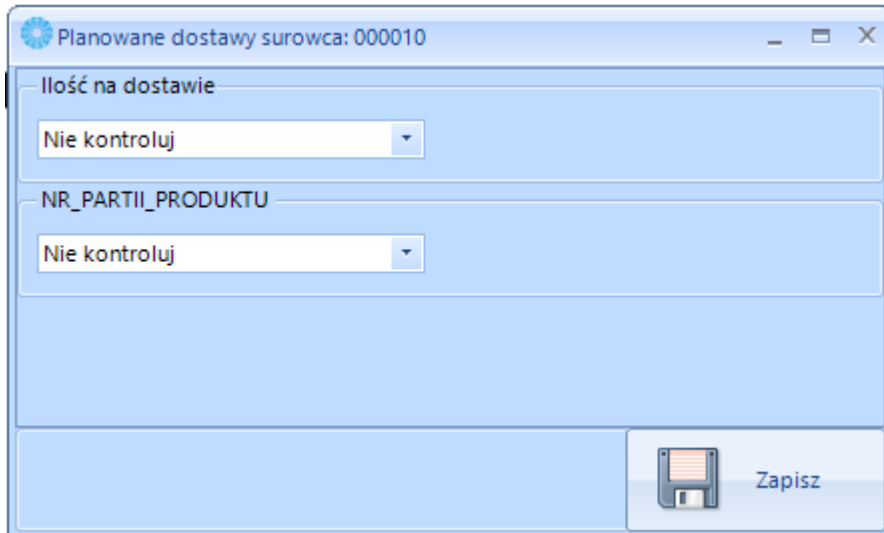
Parametr	Opis
Recznie	Domyślna wartość cechy wpro...
numerZlecenia	Numer zlecenia produkcyjnego
numerZlecenia5...	Skrócony numer zlecenia prod...
dzienWroku	Np: 28
nrKatalogowy	Numer katalogowy produktu
dataBiezaca	Np: 2016-01-28
dataBiezacaZcza...	Np: 28 stycznia 2016
dataBiezacaPlus...	Np: 2017-01-28
convert(varchar(...	Data bieżąca plus 2 lata
convert(varchar(...	Data bieżąca plus 6 miesięcy
licznikGlobalny	Licznik globalny na całej bazie
licznikTechnologii	Licznik wyrobów stworzony z t...
PoleSpecjalne1	Wartość pierwszego pola specj...
PoleSpecjalne2	Wartość drugiego pola specjal...
PoleSpecjalne3	Wartość trzeciego pola specj...

Zapisz Zamknij

Na zakładce widoczna jest domyślna definicja cechy, która została określona w konfiguracji (patrz punkt 2.2.1.). Z tego miejsca można zmieniać definicje cech.

Dodatkowo, w przypadku **Surowca z cechą** istnieje możliwość planowania dostaw surowca o określonych cechach. Okno planowania dostaw wywoływane jest poprzez kliknięcie w ikonę:





Planowane dostawy surowca: 000010

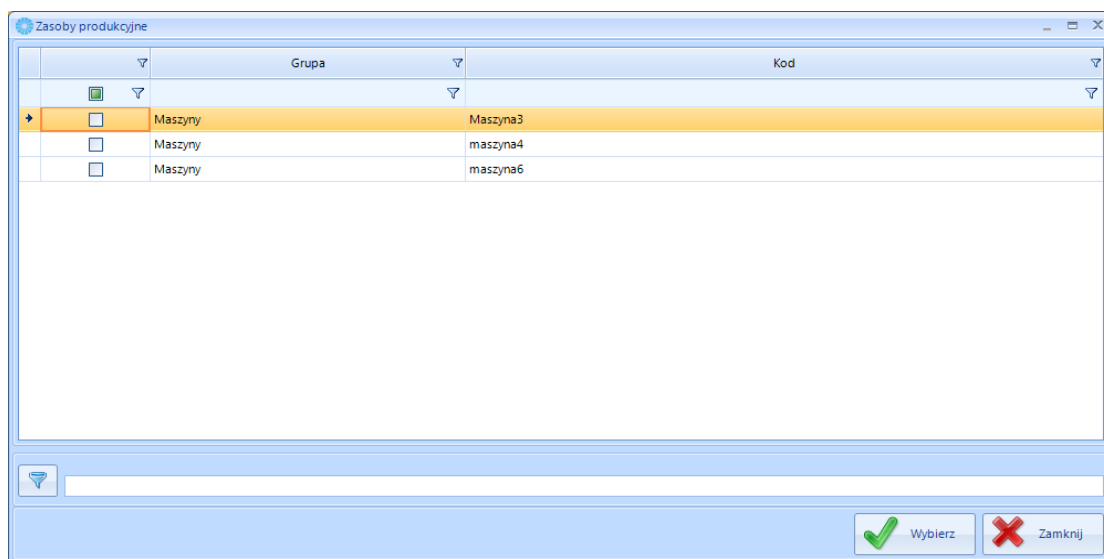
Ilość na dostawie  
Nie kontroluj

NR\_PARTII\_PRODUKTU  
Nie kontroluj

Zapisz


Po dodaniu surowców/odpadów/kosztów dodatkowych można dodać do technologii zasoby (jeżeli w konfiguracji programu została zaznaczona ta opcja – patrz punkt 2.2 Optima). Należy przejść do zakładki

**Zasoby (maszyny, urządzenia)**, a następnie kliknąć w . Wyświetli się lista zasobów:



	Grupa	Kod
<input checked="" type="checkbox"/>	Maszyny	Maszyna3
<input type="checkbox"/>	Maszyny	maszyna4
<input type="checkbox"/>	Maszyny	maszyna6

Wybierz Zamknij

Należy wybrać zasób/zasoby na liście i kliknąć , co skutkuje dodaniem zasobu/zasobów do technologii:

Szczegóły technologii TH/00034/2015

Ogólne Definicja partii na produkcji Dodatkowe

Nagłówek Technologii

Kod: TH/00034/2015

Kod wyrobu: SAMOCHÓD Projekt 10

Nazwa wyrobu: SAMOCHÓD

Opis:

Cena ewidencyjna: 0,00 za 1 szt

Potwierdzony  
Cecha/Partia  
Domyślna  
Nieaktywna

Surowiec z cechą Surowiec Odpad Koszty dodatkowe Zasoby (maszyny, urządzenia)

Grupa	Kod	Ilość	Czas pracy [min]	Czas uzbrojenia [...]	Czas rozbrojenia [...]	Pw Tworze...	Rw Twor...
Inne	Cięcie drewna	0,0000	20,0000	0,0000	0,0000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Maszyny	Maszyna produkcyjna	0,0000	120,0000	0,0000	0,0000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Maszyny	Maszyna zmiany B	0,0000	5,0000	0,0000	0,0000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Inne	Montaż	0,0000	10,0000	0,0000	0,0000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Szczegóły Dodaj Usuń Zamknij

W tym miejscu można zmienić parametry zasobów takie jak:

- **Ilość** – jest to ilość do wykonania w ramach zasobu lub czynności.
- **Czas pracy** – czas pracy zasobu (pobierany z wartości domyślnej). W tym miejscu można go edytować.
- **Czas planowany** – czas planowany pracy zasobu (pobierana wartość określona na zasobie). W tym miejscu można go edytować
- **Czas uzbrojenia** – czas pracy zasobu (pobierany z wartości domyślnej). W tym miejscu można go edytować.
- **Czas rozbrojenia** – czas pracy zasobu (pobierany z wartości domyślnej). W tym miejscu można go edytować.
- **Pw Tworzenie** – aktywacja/dezaktywacja jest możliwa tylko do zasobu typu czynność. Jeżeli przycisk jest zaznaczony to można tworzyć przy tej czynności dokument PW na panelu produkcyjnym. W przeciwnym wypadku nie można.
- **Rw Tworzenie** – aktywacja/dezaktywacja jest możliwa tylko do zasobu typu czynność. Jeżeli przycisk jest zaznaczony to można tworzyć przy tej czynności dokument RW na panelu produkcyjnym. W przeciwnym wypadku nie można.

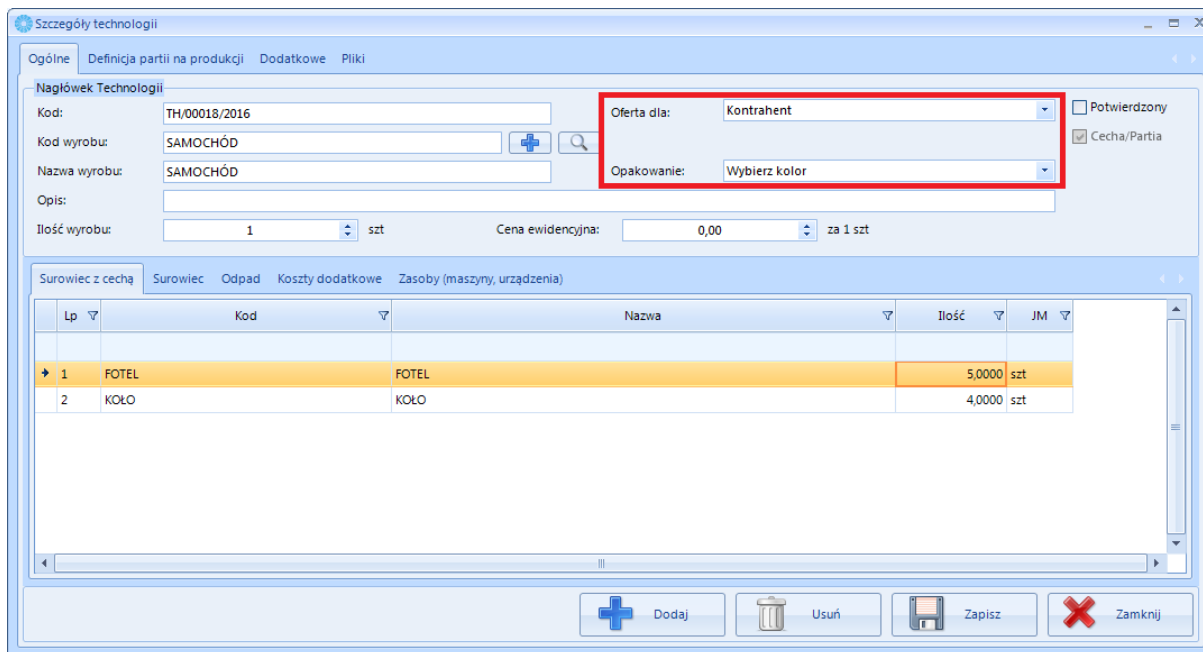
Następnie należy podać cenę ewidencyjną (jeśli została zaznaczona w konfiguracji programu – patrz

2.3.) Cena ewidencyjna: 0,00 za 1 litr . Cena obliczona: 0,0000 za 1 szt

to pole, w którym podpowiedziana jest cena obliczona na podstawie dodanych składowych z

technologii (Surowiec, Odpad, Koszty dodatkowe, Zasoby, Surowiec). Obliczana jest na podstawie założonych ilości z technologii oraz cen ostatnich cen zakupu surowca, ostatnich cen usług z Comarch ERP Optima oraz kosztu godziny/minuty/sekundy pracy zasobu z kartoteki zasobu.

Jeżeli zostały ustalone pola specjalne (patrz punkt 2.4.) można przypisać im wartości:



**Szczegóły technologii**

Ogólne Definicja partii na produkcji Dodatkowe Pliki

Nagłówek Technologii

Kod: TH/00018/2016  
 Kod wyrobu: SAMOCHÓD  
 Nazwa wyrobu: SAMOCHÓD  
 Opis:  
 Ilość wyrobu: 1 szt  
 Cena ewidencyjna: 0,00 za 1 szt

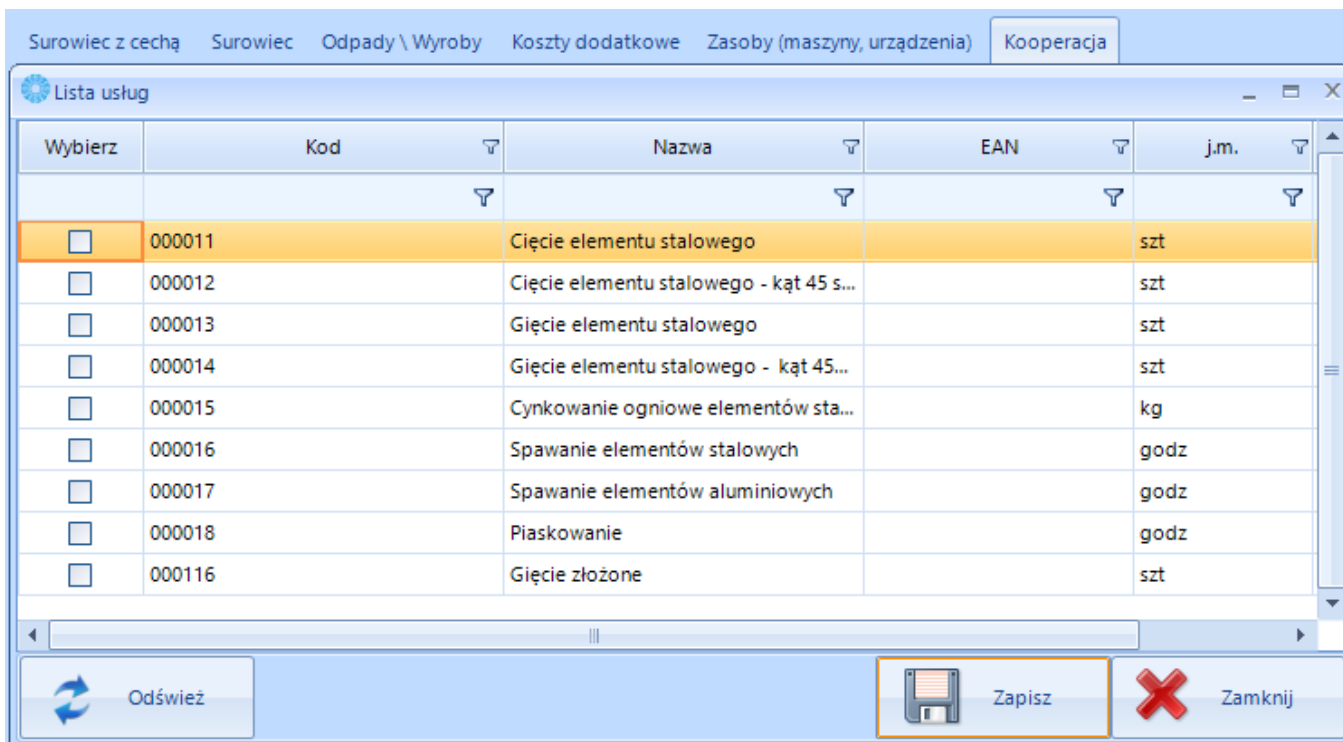
Oferta dla: Kontrahent  
 Opakowanie: Wybierz kolor

Potwierdzony  
 Cecha/Partia

Lp	Kod	Nazwa	Ilość	JM
1	FOTEL	FOTEL	5,0000	szt
2	KOŁO	KOŁO	4,0000	szt

+ Dodaj    Usun    Zapisz    Zamknij

W kolejnym etapie, opcjonalnie istnieje możliwość wprowadzenia **Kooperacji**, poprzez wskazanie odpowiedniego kodu usługi z systemu Comarch ERP Optima.



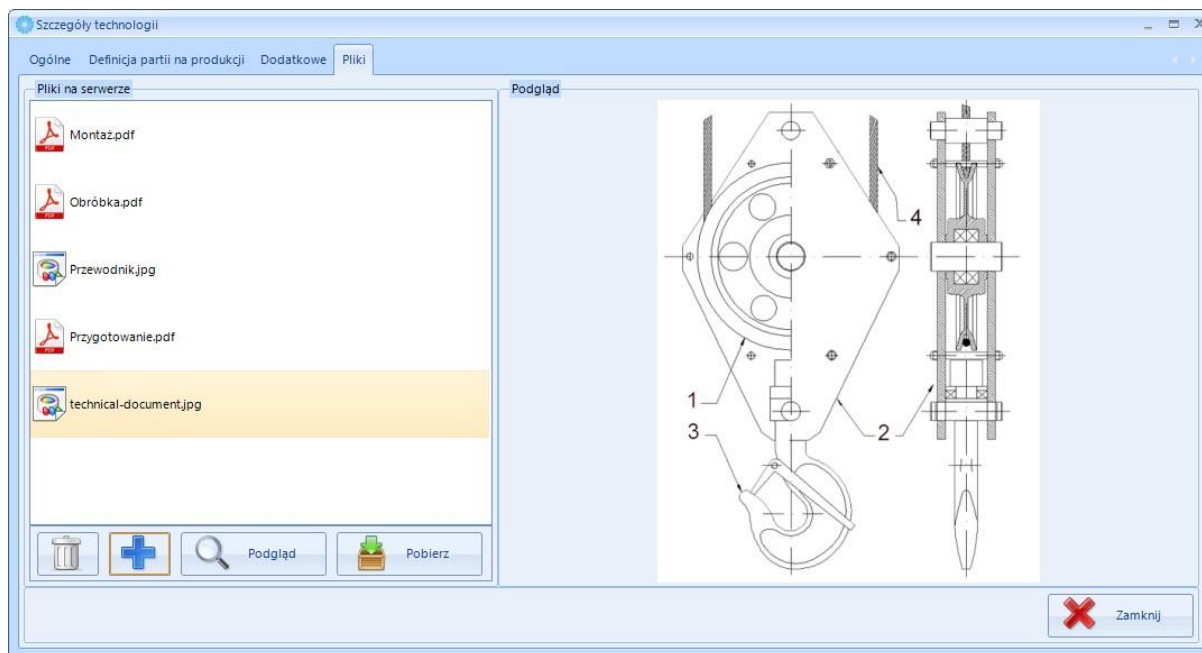
Surowiec z cechą Surowiec Odpady \ Wyroby Koszty dodatkowe Zasoby (maszyny, urządzenia) Kooperacja

**Lista usług**

Wybierz	Kod	Nazwa	EAN	j.m.
<input checked="" type="checkbox"/>	000011	Cięcie elementu stalowego		szt
<input type="checkbox"/>	000012	Cięcie elementu stalowego - kąt 45 s...		szt
<input type="checkbox"/>	000013	Gięcie elementu stalowego		szt
<input type="checkbox"/>	000014	Gięcie elementu stalowego - kąt 45...		szt
<input type="checkbox"/>	000015	Cynkowanie ogniowe elementów sta...		kg
<input type="checkbox"/>	000016	Spawanie elementów stalowych		godz
<input type="checkbox"/>	000017	Spawanie elementów aluminiowych		godz
<input type="checkbox"/>	000018	Piaskowanie		godz
<input type="checkbox"/>	000116	Gięcie złożone		szt

Odśwież    Zapisz    Zamknij

Na zakładce **Pliki** można dodać do technologii dowolne załączniki:



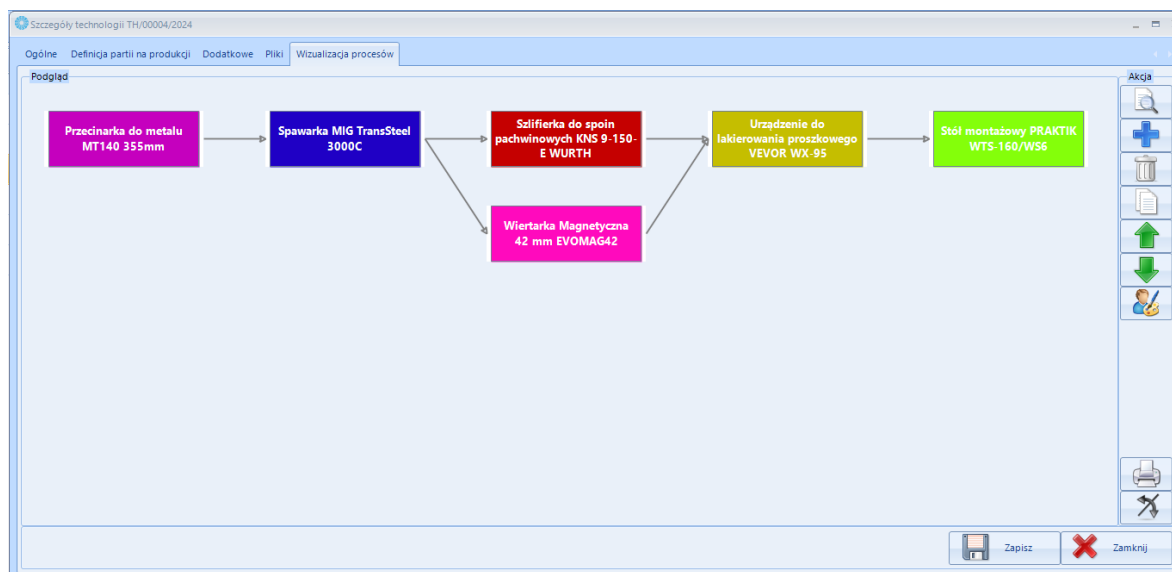
W celu dodania nowego załącznika należy kliknąć ikonę plusa. Otworzy się okno, w którym należy wskazać na dysku bądź nośniku plik.

Po prawej stronie okna znajduje się podgląd plików graficznych.

W celu otworenia pliku należy kliknąć **Podgląd**.

W celu pobrania na dysk pliku należy kliknąć **Pobierz**. Program poprosi o podanie ścieżki na dysku, w którym plik zostanie zapisany. Aby usunąć plik należy go zaznaczyć i kliknąć ikonę **kosza**.

Na zakładce **Wizualizacja procesów**, przedstawione są zasoby przypisane do technologii w sposób graficzny. Wizualizacja uwzględnia kolejność wykorzystania zasobów.

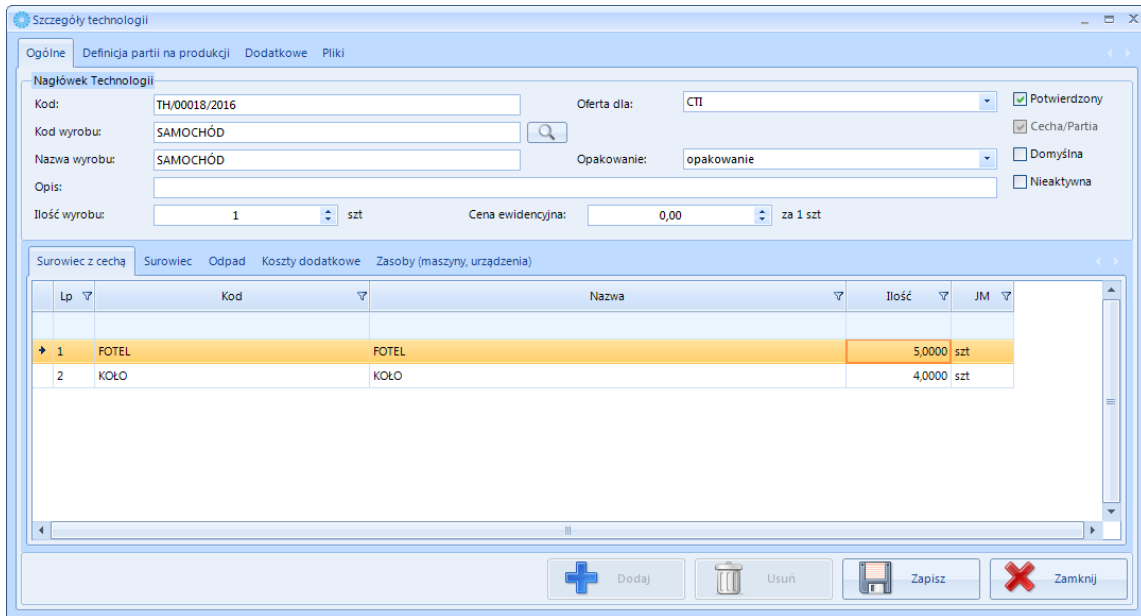


Tak utworzonej technologii zostanie nadany automatyczny kod

Kod: TH/00007/2014

Jeśli wszystkie dane są poprawne należy zatwierdzić technologię. W tym celu należy zaznaczyć

Potwierdzony



**Szczegóły technologii**

Ogólne Definicja partii na produkcji Dodatkowe Pliki

**Nagłówek Technologii**

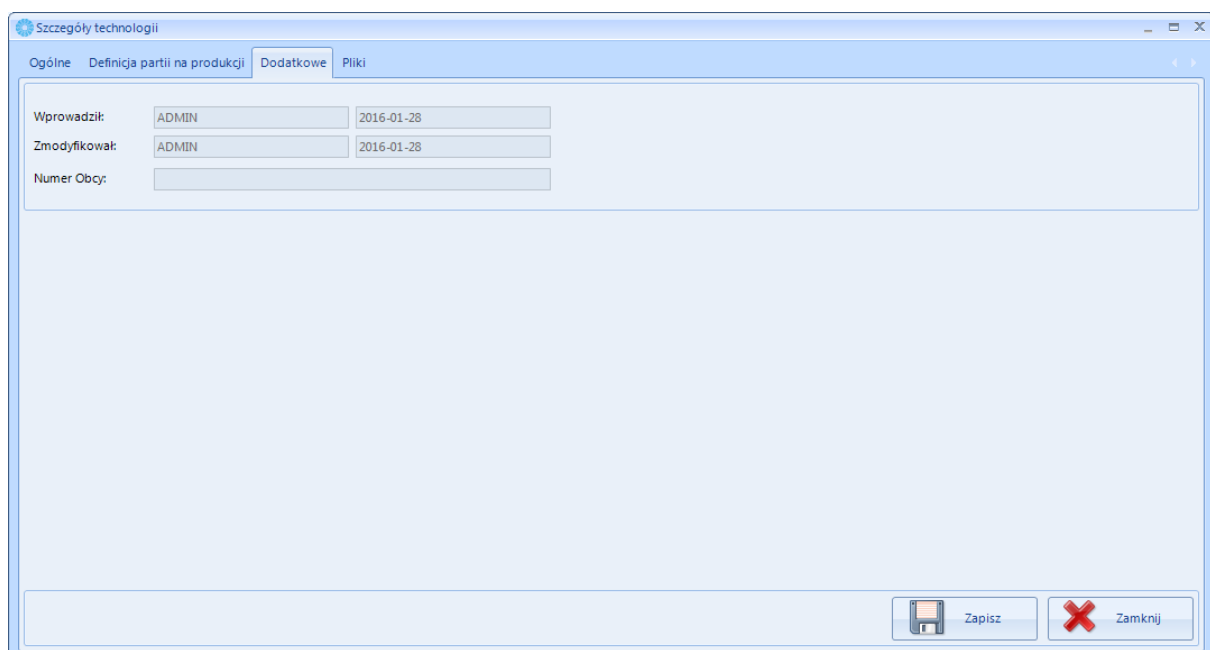
Kod: TH/00018/2016 Oferta dla: CTI  Potwierdzony  
 Kod wyrobu: SAMOCHÓD  Cecha/Partia  
 Nazwa wyrobu: SAMOCHÓD Opakowanie: opakowanie  Domyślna  
 Opis:  Nieaktywna  
 Ilość wyrobu: 1 szt Cena ewidencyjna: 0,00 za 1 szt

Lp	Kod	Nazwa	Ilość	JM
1	FOTEL	FOTEL	5,000	szt
2	KOŁO	KOŁO	4,000	szt

+ Dodaj Usun Zapisz Zamknij

Na tym etapie można jeszcze odznaczyć  Potwierdzony i dokonać zmian.

Na zakładce **Dodatkowe** znajdują się informacje, kto wprowadził, a także zmodyfikował technologię. Ponadto znajduje się tam numer obcy, który jest identyfikatorem technologii podczas importu danych z pliku MS Excel:




**Szczegóły technologii**

Ogólne Definicja partii na produkcji **Dodatkowe** Pliki

Wprowadził: ADMIN 2016-01-28  
 Zmodyfikował: ADMIN 2016-01-28  
 Numer Obcy:

Zapisz Zamknij

Aby zapisać technologię, należy kliknąć . Technologia zostanie dodana do listy.

Aby zobaczyć szczegóły technologii należy wybrać ją na liście technologii, a następnie kliknąć w ikonę

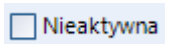



Wyświetli się okno takie samo jak w przypadku dodawania nowej technologii.


Technologię można:

- ustawić jako domyślną zaznaczając pole  Domyślna ,
- ustawić jako nieaktywną, zaznaczając pole  Nieaktywna . Po dezaktywacji, technologii nie można dodać do zlecenia.

Aby odblokować technologię należy kliknąć w , a następnie odznaczyć przycisk wyboru



Jeśli technologia jest potwierdzona, nie można dokonywać zmian. Aby ich dokonać, należy zaznaczyć technologię na liście i kliknąć w ikonę . Technologię można otworzyć tylko jeżeli nie została użyta w ZP.

Program zapyta czy cofnąć potwierdzenie. Po zatwierdzeniu i ponownym kliknięciu w ikonę  można będzie dokonać zmiany.

#### 4.1.1 Duplikowanie Technologii

Aby zduplikować technologię w celu dodania nowej bądź podobnej należy wybrać ją na liście i kliknąć przycisk duplikuj. Otworzy się takie samo okno jak w przypadku dodawania nowej technologii, ale w tym przypadku są już uzupełnione wszystkie dane z duplikowanej technologii.

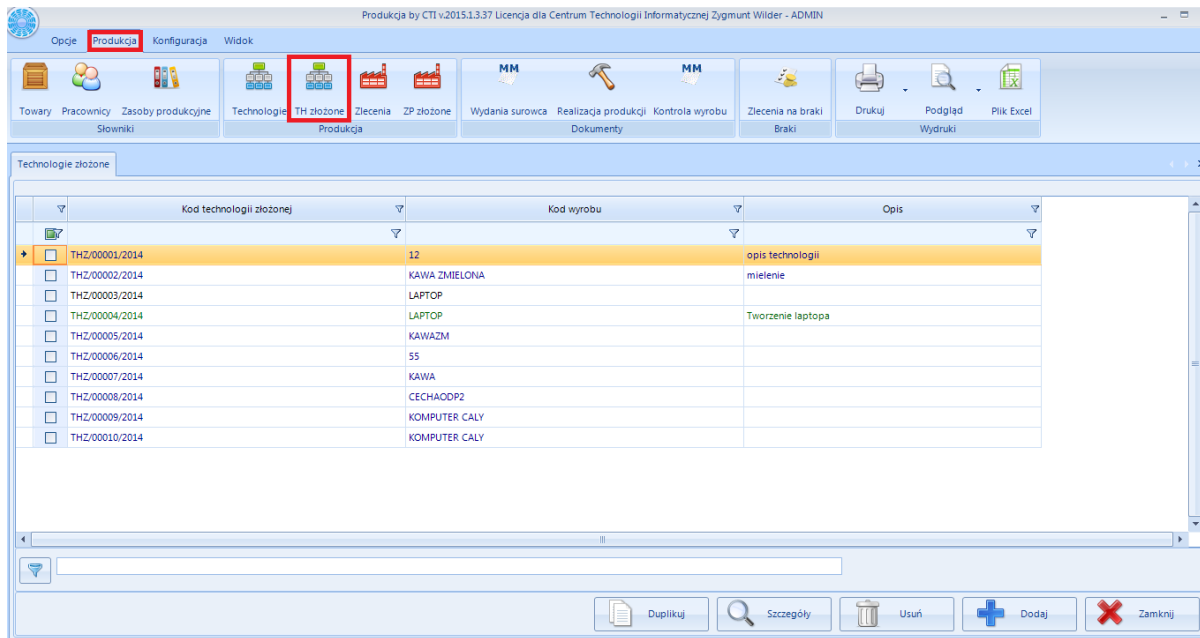
#### 4.1.2 Usuwanie Technologii

Aby usunąć wybraną technologię należy zaznaczyć ją na liście i kliknąć .Następnie program poprosi o potwierdzenie operacji. Po zatwierdzeniu technologia zostanie usunięta z listy



## 4.2. Produkcja – Produkcja – Technologie złożone

Po kliknięciu **Technologie złożone** wyświetli się lista wszystkich technologii złożonych:



Kod technologii złożonej	Kod wyrobu	Opis
<input checked="" type="checkbox"/> THZ/0001/2014	12	opis technologii
<input type="checkbox"/> THZ/0002/2014	KAWA ZMIELONA	mielenie
<input type="checkbox"/> THZ/0003/2014	LAPTOP	
<input type="checkbox"/> THZ/0004/2014	LAPTOP	Tworzenie laptopa
<input type="checkbox"/> THZ/0005/2014	KAWAZM	
<input type="checkbox"/> THZ/0006/2014	55	
<input type="checkbox"/> THZ/0007/2014	KAWA	
<input type="checkbox"/> THZ/0008/2014	CECHACOP2	
<input type="checkbox"/> THZ/0009/2014	KOMPUTER CALY	
<input type="checkbox"/> THZ/0010/2014	KOMPUTER CALY	

Każda technologia jest opisana następującymi informacjami:

- **Kod technologii złożonej,**
- **Kod wyrobu,**
- **Opis.**

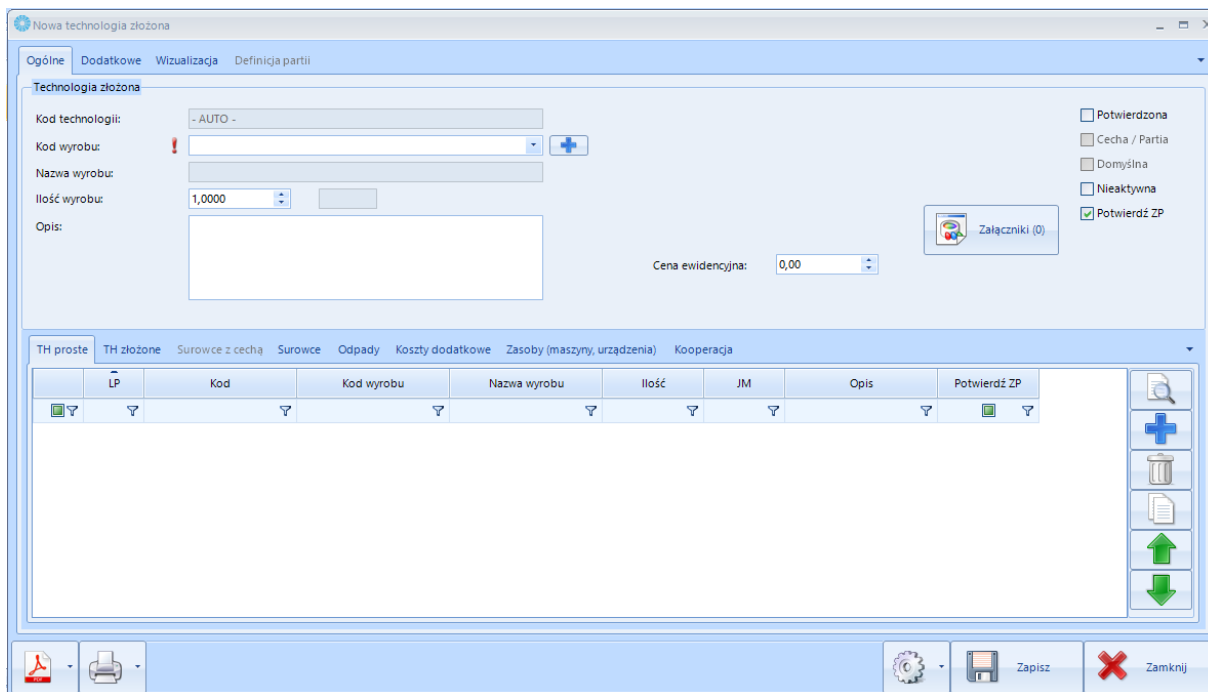
Nie wyświetlane w tabeli kolumny można uaktywnić (patrz punkt 1.2.3.3).

## 4.2.1. Dodawanie nowej technologii złożonej

W celu dodania nowej technologii złożonej, należy kliknąć




Otworzy się nowe okno:



The screenshot shows a software window titled "Nowa technologia złożona" with several tabs: "Ogólne", "Dodatkowe", "Wizualizacja", and "Definicja partii". The "Ogólne" tab is active, displaying a form for creating a complex technology. The form includes fields for "Kod technologii:" (set to "- AUTO -"), "Kod wyrobu:" (with a red exclamation mark and a "+" icon), "Nazwa wyrobu:", "Ilość wyrobu:" (set to "1,0000"), "Opis:" (a text area), and "Cena ewidencyjna:" (set to "0,00"). On the right side, there are checkboxes for "Potwierdzona", "Cecha / Partia", "Domyślna", "Nieaktywna", and "Potwierdź ZP". A "Załączniki (0)" button is also present. Below the form is a table with columns: "LP", "Kod", "Kod wyrobu", "Nazwa wyrobu", "Ilość", "JM", "Opis", and "Potwierdź ZP". The table is currently empty. At the bottom of the window, there are icons for "Zapisz" (Save) and "Zamknij" (Close).

Okno zawiera następujące zakładki:

- **Ogólne** – wszystkie dane, które zostały podane przy tworzeniu technologii,
- **Dodatkowe** – informacja kto utworzył i kto modyfikował technologię (z dokładną datą i godziną).
- **Wizualizacja** – analogicznie do technologii prostej
- **Definicja partii** – analogicznie do technologii prostej

W pierwszej kolejności należy podać **Kod wyrobu**. Po kliknięciu w ikonę  wyświetli się nowe okno z listą towarów:

	Kod	Nazwa	Typ	Grupa domyśl.	Numer katalog.	EAN	Ilość	JM	Kod u do...	Dostawca	Kod pro...	Produce...
<input checked="" type="checkbox"/>	12	Puszka	TP	Grupa Główna		55555555	0,0000	litr				
<input type="checkbox"/>	123456789	Test produkcja	TP	Grupa Główna		0098310213...	0,0000	szt				
<input type="checkbox"/>	12398756	żarówki	TP	Grupa Główna	123	5008293001...	953,0000	szt		543		999
<input type="checkbox"/>	55	Towar testowy	TP	Grupa Główna		222222	0,0000	szt				
<input type="checkbox"/>	KAWA	KAWA	TP	Grupa Główna		COFE12	0,0000	szt				
<input type="checkbox"/>	KAWA ZMIELO...	Kawa zmielona	TP	Grupa Główna		8888888	49,0000	szt				
<input type="checkbox"/>	KAWAPR	KAWA PROSZEK	TP	Grupa Główna		COFEPR1	312,0000	szt				
<input type="checkbox"/>	KAWAZM	KAWACECHA	TP	Grupa Główna			0,0000	szt				
<input type="checkbox"/>	ODPAKW	ODPAD KAWY	TP	Grupa Główna		COFEOD1	0,0000	szt				
<input type="checkbox"/>	TEST	test	TP	Grupa Główna			9,0000	szt				
<input type="checkbox"/>	TEST DOSTAWCY	TEST DOSTAWC...	TP	Grupa Główna		EAN111	0,0000	szt				

Magazyn: MAGAZYN

Szczegóły Wybierz Zamknij

Z listy rozwijanej **Magazyn** można wybrać magazyn. Zaktualizuje się ilość danego towaru, która znajduje się aktualnie na wybranym magazynie.

Należy wybrać odpowiedni i potwierdzić przyciskiem



Następnie trzeba dodać technologie proste. W tym celu należy kliknąć



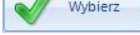
Wyświetli się lista technologii:

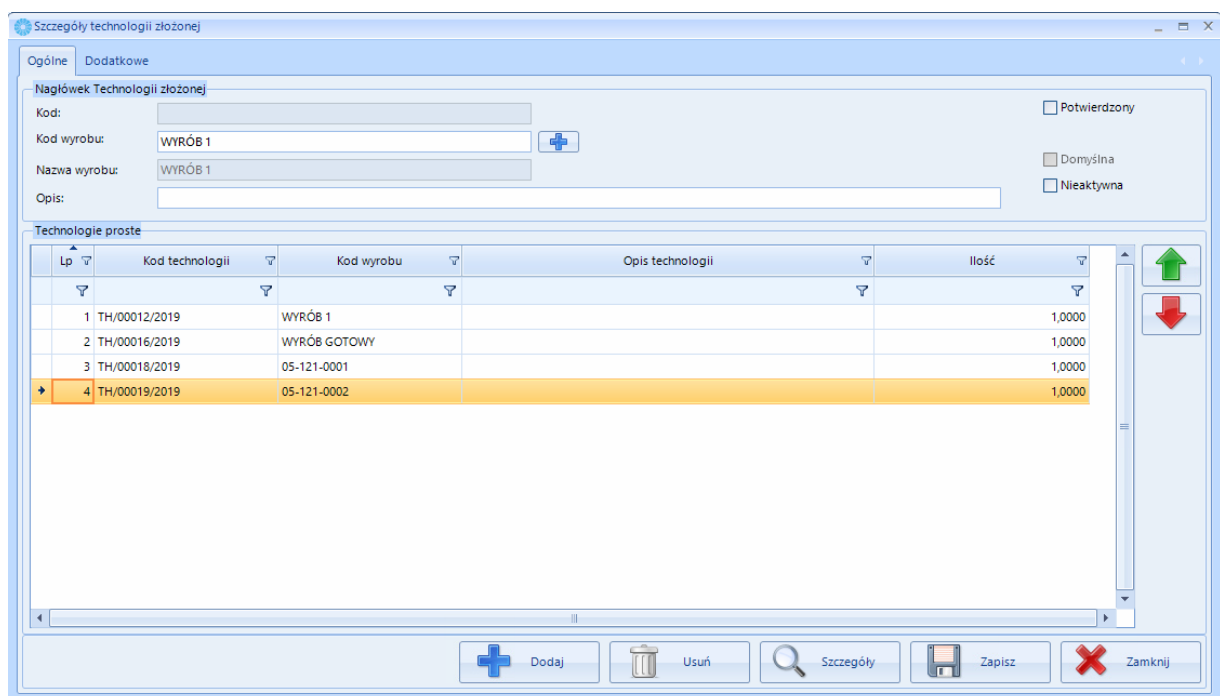
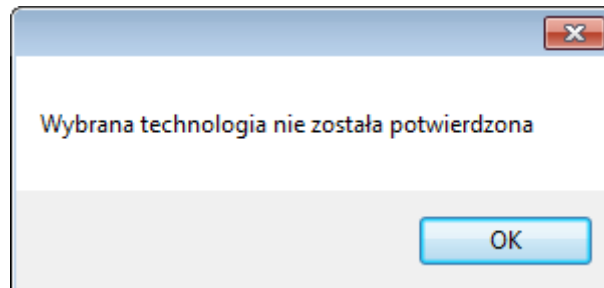
	Kod technologii	Kod wyrobu	Opis	Wystawil	Wystawiono	Zmodyfikował	Zmodyfikowa...
<input checked="" type="checkbox"/>	TH/00001/2014	55	aaa	ADMIN	2014-10-31 1...	ADMIN	2014-11-04 0...
<input type="checkbox"/>	TH/00002/2014	TEST	testowa technologia	ADMIN	2014-10-31 1...	ADMIN	2014-11-04 1...
<input type="checkbox"/>	TH/00003/2014	55	aaa	ADMIN	2014-10-31 1...	ADMIN	2014-10-31 1...
<input type="checkbox"/>	TH/00005/2014	12398756		ADMIN	2014-10-31 1...	ADMIN	2014-11-03 1...
<input type="checkbox"/>	TH/00006/2014	12398756		ADMIN	2014-11-03 0...	ADMIN	2014-11-03 0...
<input type="checkbox"/>	TH/00007/2014	12398756	Opis technologii nowej	ADMIN	2014-11-03 0...	ADMIN	2014-11-03 1...
<input type="checkbox"/>	TH/00008/2014	123456789	opis	ADMIN	2014-11-03 0...	ADMIN	2014-11-03 1...
<input type="checkbox"/>	TH/00009/2014	123456789		ADMIN	2014-11-03 0...	ADMIN	2014-11-04 1...
<input type="checkbox"/>	TH/00010/2014	TEST		ADMIN	2014-11-03 0...	ADMIN	2014-11-03 0...
<input type="checkbox"/>	TH/00011/2014	12398756	Produkcja żarówek	ADMIN	2014-11-03 0...	ADMIN	2014-11-06 0...
<input type="checkbox"/>	TH/00012/2014	12	Opis	ADMIN	2014-11-03 1...	ADMIN	2014-11-04 1...
<input type="checkbox"/>	TH/00013/2014	TEST	opis	ADMIN	2014-11-04 1...	ADMIN	2014-11-04 1...
<input type="checkbox"/>	TH/00014/2014	TEST	Testowa produkcja z żarówek ttt	ADMIN	2014-11-04 1...	ADMIN	2014-11-06 0...
<input type="checkbox"/>	TH/00015/2014	55		ADMIN	2014-11-04 1...	ADMIN	2014-11-04 1...


Wybierz Szczegóły Usuń Dodaj Zamknij

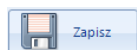
W sposób analogiczny istnieje możliwość dodania do technologii złożonej innych technologii złożonych.

Na tym etapie można dodawać, usuwać oraz oglądać szczegóły wszystkich technologii.

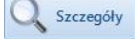
Aby dodać technologię do zlecenia należy ją wybrać i kliknąć . Wybrana technologia musi być zatwierdzona, w przeciwnym wypadku pojawi się komunikat:



Zieloną oraz czerwoną strzałką można zmieniać pozycję danej technologii na liście. Technologię złożoną można opisać w polu **Opis**. Zaznaczając  **Potwierdzony** technologia zostaje potwierdzona i nie można już w niej dokonywać zmian (w tym momencie można jeszcze odznaczyć **Potwierdzony**). Po kliknięciu



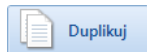
nie będzie już możliwości dokonywania zmian. Następnie możemy określić czy dana technologia jest domyślna (technologia domyślna będzie podpowiadana przy tworzeniu zlecenia produkcyjnego złożonego z RO)

Aby zobaczyć szczegóły technologii należy wybrać ją na liście, a następnie kliknąć .

Wyświetli się okno ze szczegółami, takie samo jak przy dodawaniu nowej technologii złożonej.

Jeśli technologia jest potwierdzona, nie można dokonywać zmian.

Aby zduplikować technologię w celu dodania nowej bądź podobnej należy wybrać ją na liście i kliknąć



. Otworzy się takie samo okno jak w przypadku dodawania nowej technologii, ale w tym przypadku są już uzupełnione wszystkie dane z duplikowanej technologii.

Aby usunąć wybraną technologię należy zaznaczyć ją na liście i kliknąć



Pozostałe dane możliwe do wprowadzenia na technologii złożone, takie jak wizualizacja procesów, kooperacja itp., definiuje się w sposób analogiczny do technologii prostej.

### 4.3. Produkcja – Produkcja - Zlecenia

Po kliknięciu **Zlecenia** w osobnym oknie wyświetli się lista wszystkich zleceń:

Wybierz	LP	Wysta...	Numer zlece...	Kod wyrobu	Kod technolo...	Data rozpoc...	Data zakończenia	Ilość na zlece...	Ilość zrealiz...	Status wyda...	Status prod...	Status kon...	Nazwa wyro...	Dokument p...	Data rezerw...	Rezerwacj...
<input type="checkbox"/>	67	ADMIN	ZP/00001/2020	WYR0B 1	TH/00001/2019	2020-02-05 1...	2020-02-06 0054	1,0000	0,0000	Wydano	Zrealizowano...	Wydano czę...	WYR0B 1	RO/35/2019	19.09.2019 00...	CTI SPÓŁKA...
<input type="checkbox"/>	66	ADMIN	ZP/00053/2019	WYR0B 1	TH/00001/2019	2019-10-17 0...	2019-10-17 1000	10,0000	5,0000	Wydano	Zrealizowano...	Wydano czę...	WYR0B 1	RO/35/2019	19.09.2019 00...	CTI SPÓŁKA...
<input type="checkbox"/>	65	ADMIN	ZP/00052/2019	ROLKA1		2019-05-28 1...	2019-05-28 1248	10,0000	10,0000	Wydano	Zrealizowano...	W realizacji	ROLKA			
<input type="checkbox"/>	65	ADMIN	ZP/00051/2019	ROLKA1		2019-05-28 1...	2019-05-28 0800	10,0000	0,0000	Wydano		W realizacji	ROLKA			
<input type="checkbox"/>	64	ADMIN	ZP/00050/2019	ROLKA		2019-05-28 1...	2019-05-28 1324	1 000,0000	0,0000			W realizacji	ROLKA 1000mm			
<input type="checkbox"/>	60	ADMIN	ZP/00049/2019	ROLKA		2019-05-28 1...	2019-05-28 1218	1,0000	0,0000			W realizacji	ROLKA 1000mm			
<input type="checkbox"/>	62	ADMIN	ZP/00048/2019	ROLKA		2019-05-28 1...	2019-05-28 1214	10,0000	0,0000			W realizacji	ROLKA 1000mm			
<input type="checkbox"/>	61	ADMIN	ZP/00047/2019	ROLKA		2019-05-28 1...	2019-05-28 0800	10,0000	0,0000			W realizacji	ROLKA 1000mm			
<input type="checkbox"/>	60	ADMIN	ZP/00046/2019	ROLKA1	TH/00015/2019	2019-05-28 1...	2019-05-28 1152	1,0000	0,0000	Wydano		W realizacji	ROLKA			
<input type="checkbox"/>	58	ADMIN	ZP/00045/2019	WYR0B 1	TH/00001/2019	2019-05-21 0...	2019-05-21 1300	5,0000	0,0000	W realizacji		W realizacji	WYR0B 1	RO/34/2019	21.05.2019 00...	CTI SPÓŁKA...
<input type="checkbox"/>	57	ADMIN	ZP/00044/2019	WYR0B GOTO...		2019-04-08 0...	2019-04-08 0800	1,0000	0,0000			W realizacji	WYR0B GOTO...	RO/32/2019	18.03.2019 00...	CTI SPÓŁKA...
<input type="checkbox"/>	56	ADMIN	ZP/00043/2019	WYR0B 1		2019-04-08 0...	2019-04-13 0000	1,0000	1,0000	Wydano	Zrealizowano...	W realizacji	WYR0B 1			
<input type="checkbox"/>	55	ADMIN	ZP/00042/2019	WYR0B 1	TH/00001/2019	2019-03-12 0...	2019-03-13 1000	10,0000	10,0000	Wydano	Zrealizowano...	W realizacji	WYR0B 1	RO/31/2019	12.03.2019 00...	CTI SPÓŁKA...
<input type="checkbox"/>	54	ADMIN	ZP/00041/2019	WYR0B 1	TH/00001/2019	2019-03-01 0...	2019-03-02 1300	13,0000	8,0000	Wydano	Zrealizowano...	W realizacji	WYR0B 1	RO/30/2019	01.03.2019 00...	CTI SPÓŁKA...
<input type="checkbox"/>	53	ADMIN	ZP/00040/2019	WYR0B 1	TH/00001/2019	2019-02-27 0...	2019-02-28 1300	13,0000	5,0000	Wydano	Zrealizowano...	W realizacji	WYR0B 1	RO/29/2019	27.02.2019 00...	CTI SPÓŁKA...
<input type="checkbox"/>	52	ADMIN	ZP/00039/2019	WYR0B 3		2019-02-26 0...	2019-02-26 0800	2,0000	0,0000			W realizacji	Wyr0b 3	RO/28/2019	26.02.2019 00...	CTI SPÓŁKA...
<input type="checkbox"/>	51	ADMIN	ZP/00038/2019	WYR0B 2		2019-02-26 0...	2019-02-26 0800	5,0000	0,0000			W realizacji	Wyr0b 2	RO/28/2019	26.02.2019 00...	CTI SPÓŁKA...
<input type="checkbox"/>	50	ADMIN	ZP/00037/2019	WYR0B 1	TH/00001/2019	2019-06-27 0...	2019-06-28 1310	13,0000	0,0000			W realizacji	WYR0B 1	RO/28/2019	26.02.2019 00...	CTI SPÓŁKA...
<input type="checkbox"/>	49	ADMIN	ZP/00036/2019	WYR0B 1	TH/00001/2019	2019-02-26 0...	2019-03-02 1600	40,0000	10,0000	Wydano	Zrealizowano...	W realizacji	WYR0B 1	RO/27/2019	26.02.2019 00...	CTI SPÓŁKA...
<input type="checkbox"/>	48	ADMIN	ZP/00035/2019	WYR0B 1	TH/00001/2019	2019-02-25 0...	2019-03-03 1000	50,0000	20,0000	Wydano	Zrealizowano...	W realizacji	WYR0B 1	RO/26/2019	25.02.2019 00...	CTI SPÓŁKA...
<input type="checkbox"/>	47	ADMIN	ZP/00034/2019	WYR0B 1	TH/00001/2019	2019-02-25 0...	2019-03-01 1600	40,0000	0,0000	Wydano		W realizacji	WYR0B 1	RO/25/2019	25.02.2019 00...	CTI SPÓŁKA...
<input type="checkbox"/>	46	ADMIN	ZP/00033/2019	WYR0B 1	TH/00001/2019	2019-02-25 1...	2019-02-25 1118	1,0000	1,0000	Wydano	Zrealizowano...	W realizacji	WYR0B 1			
<input type="checkbox"/>	42	ADMIN	ZP/00032/2019	WYR0B 1	TH/00001/2019	2019-02-21 0...	2019-02-24 1400	30,0000	0,0000	W realizacji		W realizacji	WYR0B 1	RO/24/2019	21.02.2019 00...	CTI SPÓŁKA...

Każde zlecenie jest opisane następującymi informacjami:

- **Kod zlecenia,**
- **Kod technologii,**
- **Kod wyrobu,**
- **Ilość,**
- **Opis zlecenia,**
- **Status wydania,**
- **Status produkcji,**
- **Status kontroli.**
- **Pola specjalne** – są to pola specjalne ustawione w Polu pokaż filtr (patrz [punkt 4.3.1 Ustawienia filtrów okna zleceń](#)).

Jeżeli jakiejś kolumny nie ma w tabeli można ją uaktywnić (patrz punkt [1.2.3.3. Zaawansowane operacje na kolumnach](#)).

Zlecenie może przybierać jeden z trzech kolorów:

- Zielony – jest to zlecenie nie zatwierdzone,
- Czarny – zlecenie zatwierdzone,
- Niebieski – zlecenie na dokumencie ZP.

#### 4.3.1. Ustawienia filtrów okna zleceń

Aby wyświetlić okno z dodatkowymi filtrami okna zaleceń należy kliknąć przycisk „Pokaż filtry”:

<input type="checkbox"/>	47	ADMIN	ZP/00034/2019	WYRÓB 1	TH/00001/2019
<input type="checkbox"/>	46	ADMIN	ZP/00033/2019	WYRÓB 1	TH/00001/2019
<input type="checkbox"/>	42	ADMIN	ZP/00032/2019	WYRÓB 1	TH/00001/2019

↑ Pokaż filtry (0)
↻ Odśwież listę
📄 Eksport listy ▾

Po kliknięciu w przycisk zostanie wyświetlone okno:

**Filtry**

**Daty:**

Data wystawienia: od: 2019-05-01 do: 2019-05-31

Data rozpoczęcia: od: 2019-05-01 do: 2019-05-31

Data zakończenia: od: 2019-05-01 do: 2019-05-31

**Status:**

Zlecenia: Wszystkie ×  Wyświetlaj

Wydania: Wszystkie ×  Wyświetlaj

Produkcji: Wszystkie ×  Wyświetlaj

Kontroli: Wszystkie ×  Wyświetlaj

Tryb diagnostyczny  Wyświetlaj pola specjalne

Znaleziono 54 zleceń.

↓ Ukryj filtry (0)
↻ Odśwież listę
📄 Eksport listy ▾
⌚ Dodaj czas
📊 Zestawienia
🔒 Zablokuj
🔓 Otwórz / Odblokuj
📄 Duplikuj
🔍 Szczegóły
🗑 Usuń
+ Dodaj
✖ Zamknij

W oknie możemy ustawiać filtry dzięki, którym lista zleceń zostanie zawężona o zastosowane ustawienia. Możemy ustawić takie filtry jak:

- Daty :
  - Data wystawienia od – do – to ustawienie wyświetli wszystkie zlecenia, których data wystawienia zostanie ustawiona w przedziale od – do,

- Data rozpoczęcia od – do – to ustawienie wyświetli wszystkie zlecenia, których data rozpoczęcia zostanie ustawiona w przedziale od – do,
- Data zakończenia od – do – to ustawienie wyświetli zlecenia, których data zakończenia zostanie ustawiona w przedziale od – do.
- Statusy:
  - Zlecenia – z listy wybieralnej mamy możliwość wybrania filtra, który pokaże Zlecenia:
    - Wszystkie,
    - Bufor,
    - Zaakceptowany,
    - W realizacji,
    - Zakończono,
    - Anulowano.

Jeżeli zaznaczymy pole **wyświetlaj** przy Statusie Zlecenia na liście zleceń dodana zostanie dodatkowa kolumna z Status zlecenia, której wyświetlone są statusy zgodnie z postępowaniem realizacji lub wybranym filtrem.

- Wydania – z listy wybieralnej mamy możliwość wybrania filtra, który pokaże Zlecenia, których Status Wydania ma wartość:
  - Wszystkie – wszystkie wartości statusu,
  - Brak,
  - W realizacji,
  - Zrealizowano częściowo,
  - Zrealizowano.

Jeżeli zaznaczymy pole **wyświetlaj** przy Statusie Wydania na liście zleceń dodana zostanie dodatkowa kolumna z Status Wydania, której wyświetlone są statusy zgodnie z postępowaniem realizacji lub wybranym filtrem.

- Produkcji – z listy wybieralnej mamy możliwość wybrania filtra, który pokaże Zlecenia, których status Produkcji ma wartość:
  - Wszystkie – wszystkie wartości statusu,
  - Brak,
  - W realizacji,
  - Zrealizowano częściowo,
  - Zrealizowano.



Jeżeli zaznaczymy pole **wyświetlaj** przy Statusie Wydania na liście zleceń dodana zostanie dodatkowa kolumna z Status Wydania, której wyświetlone są statusy zgodnie z postępowaniem realizacji lub wybranym filtrem.

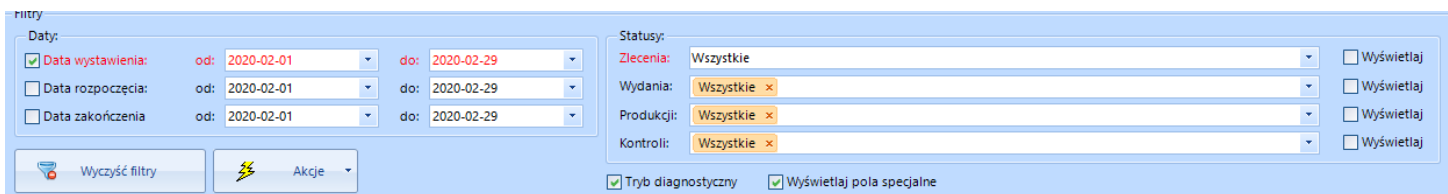
- Kontroli - z listy wybieralnej mamy możliwość wybrania filtra, który pokaże Zlecenia, których status Kontroli ma wartość:
  - Wszystkie – wszystkie wartości statusu,
  - Brak,
  - W realizacji,
  - Zrealizowano częściowo,
  - Zrealizowano.

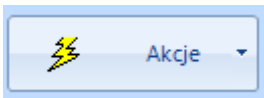
Jeżeli zaznaczymy pole **wyświetlaj** przy Statusie Kontroli na liście zleceń dodana zostanie dodatkowa kolumna z Status Wydania, której wyświetlone są statusy zgodnie z postępowaniem realizacji lub wybranym filtrem.

#### Dodatkowe pola do zaznaczenia to:

- tryb diagnostyczny – zaznaczenie opcji powoduje wyświetlenie się informacji na temat czasu wyszukiwania, pobierania i wyświetlania zleceń na liście zleceń – informacja widoczna w prawym dolnym rogu okna Filtry
- Wyświetlaj pola specjalne – zaznaczenie opcji powoduje wyświetlenie się na liście zleceń pól specjalnych (jak skonfigurować pola specjalne patrz punkt 2.4. strona 28)

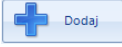
**Przycisk Wyczyść filtry** powoduje wyczyszczenie dotychczas ustawionych filtrów i przywraca widok domyślny:

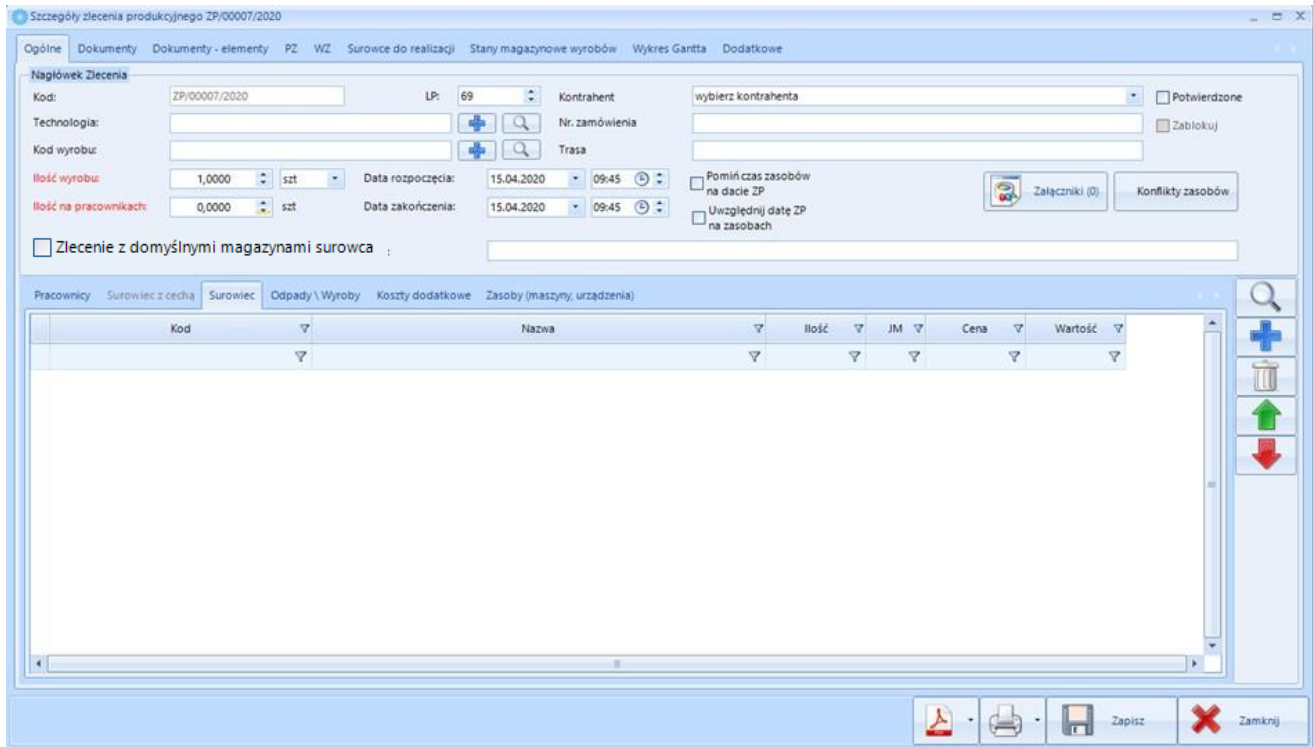


Przycisk  pozwala na wykonanie seryjnych akcji w postaci:

- Zablokuj wszystkie zrealizowane zlecenia
- Odblokuj wszystkie niezrealizowane zlecenia

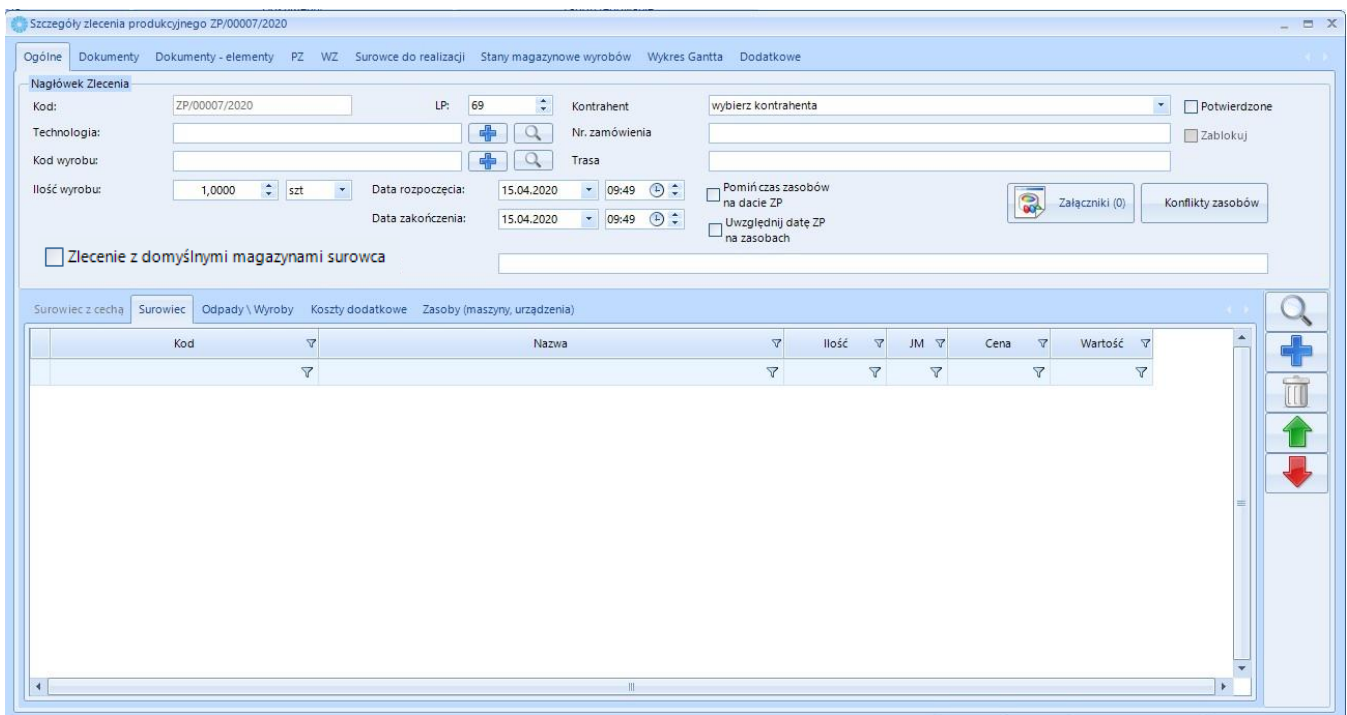
### 4.3.2. Tworzenie nowego zlecenia produkcyjnego – okno zleceń opis

W celu dodania nowego zlecenie należy kliknąć . Otworzy się nowe okno służące do dodawania nowego zlecenia:



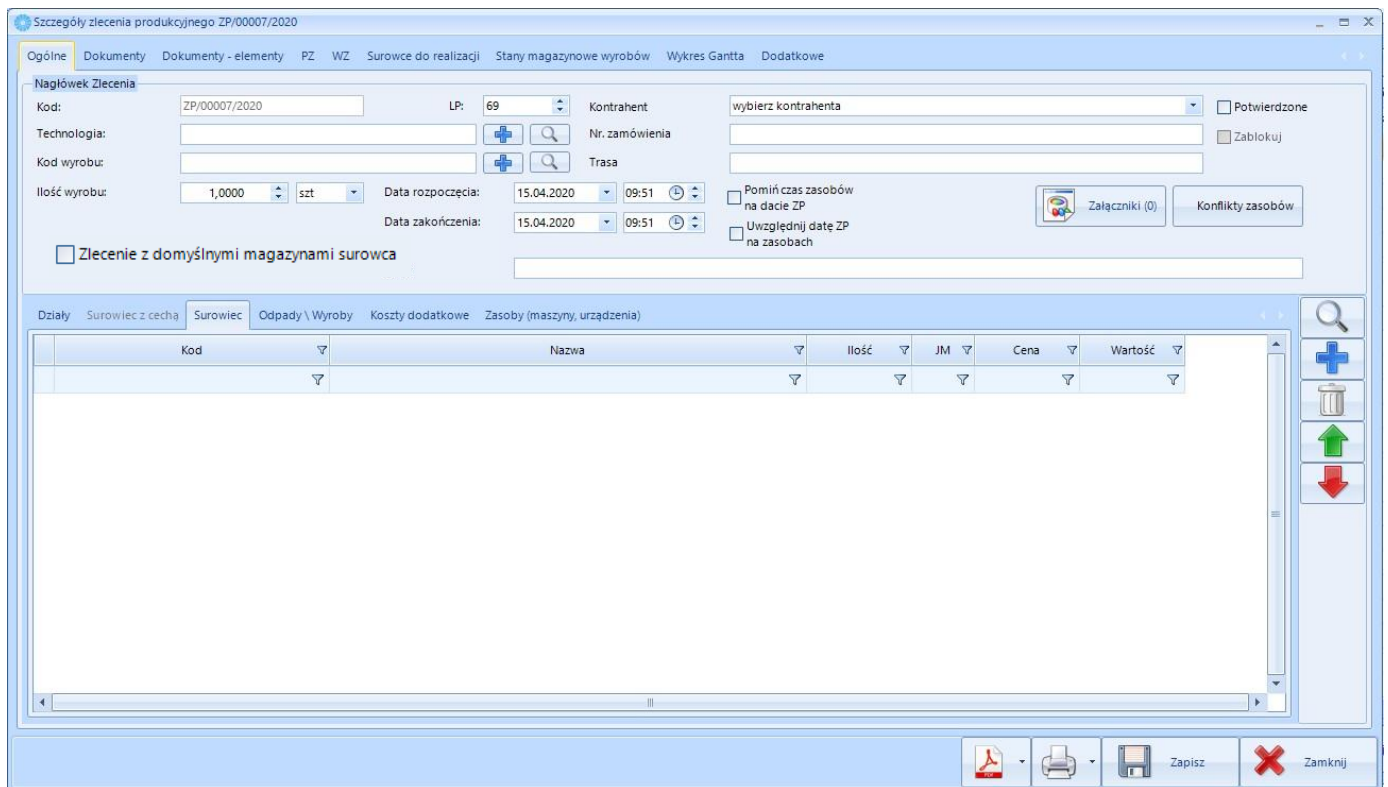
The screenshot shows the 'Szczegóły zlecenia produkcyjnego ZP/00007/2020' window. The 'Nagłówek Zlecenia' section includes fields for 'Kod' (ZP/00007/2020), 'LP' (69), 'Kontrahent' (wybierz kontrahenta), 'Technologia', 'Kod wyrobu', 'Ilość wyrobu' (1,000 szt), 'Data rozpoczęcia' (15.04.2020 09:45), and 'Data zakończenia' (15.04.2020 09:45). There are also checkboxes for 'Potwierdzone', 'Zablokuj', 'Pomiń czas zasobów na dacie ZP', and 'Uwzględnij datę ZP na zasobach'. A table below is used for adding resources, with columns for 'Kod', 'Nazwa', 'Ilość', 'JM', 'Cena', and 'Wartość'. The window has a sidebar with icons for adding, deleting, and moving items, and a bottom bar with 'Zapisz' and 'Zamknij' buttons.

Okno dodawania nowego zlecenia produkcyjnego widok w konfiguracji -> Optima -> Przypisanie na Zleceniu Produkcyjnym -> Prawnicy i ilości



This screenshot shows the same window as above, but in a different configuration. The 'Nagłówek Zlecenia' section is identical. The table below is used for assigning resources to the production order. The window layout and sidebar are consistent with the previous screenshot.

Okno dodawania nowego zlecenia produkcyjnego widok w konfiguracji -> Optima -> Przypisanie na Zleceniu Produkcyjnym -> Brak



Okno dodawania nowego zlecenia produkcyjnego widok w konfiguracji -> Optima -> Przypisanie na Zleceniu Produkcyjnym -> Działy

Okno nowego zlecenia w każdej z konfiguracji jest podzielone na 9 zakładek:

- **Ogólne** – wszystkie dane, które należy uzupełnić przy dodawaniu nowego zlecenia,
- **RO** – szczegóły Rezerwacji Odbiorcy, w przypadku jeżeli zlecenie zostało z niego wygenerowane,
- **Dokumenty** – , lista dokumentów MM, RW, PW zlecenia (można podejrzeć szczegóły każdego dokumentu),
- **Dokumenty - elementy** – szczegóły pozycji znajdujących się na dokumentach powiązanych z zleceniem (można podejrzeć szczegóły każdego dokumentu),
- **PZ** – lista dokumentów PZ, którymi wchodziły do magazynu surowce rozchodowane do zlecenia (można podejrzeć szczegóły każdego dokumentu),
- **WZ** – lista dokumentów WZ, którymi wyroby gotowe zostały wydane z magazynu ze zlecenia (można podejrzeć szczegóły każdego dokumentu),
- **Surowce do realizacji** – lista surowców niezbędnych do realizacji zlecenia produkcyjnego wraz z informacją o brakach i tabelą z zamiennikami,
- **Stany magazynowe wyrobów** – lista dokumentów kontroli PW, którymi wyrób był przyjmowany na magazyn (można podejrzeć szczegóły każdego dokumentu),
- **Wykres Gantta** – wykres Gantta dla zasobów, które są w zleceniu produkcyjnym,

- **Dodatkowe** – informacja o tym kto wystawił oraz kto modyfikował zlecenie (z dokładną datą i godziną) oraz sekcja Źródła URL, które możemy uzupełnić na etapie tworzenia zlecenia produkcyjnego linkami np. do stron gdzie została zamieszczona dokumentacja.


Tworząc zlecenie produkcyjne mamy możliwość:

- utworzenia zlecenia produkcyjnego na dany wyrób bez wskazywania technologii,
- utworzenia zlecenia produkcyjnego wykorzystującego technologie (automatycznie podpowie się wyrób gotowy).
- określenia na zleceniu domyślnych magazynów surowca – zaznaczenie spowoduje pokazanie się kolumny Magazyn w zakładce Surowce oraz Surowce z cechą a w niej będzie możliwość wskazania z listy rozwijanej konkretnego magazynu.

Lp	Nazwa	Kod	Ilość	JM	Cena	Wartość	Magazyn
1	Awama 5836 Slim sukienka	AWAMA 5836 SLIM SUKIENKA	1,0000 szt		500,0000	500,0000	
2	Awama 5838 Slim sukienka	AWAMA 5838 SLIM SUKIENKA	1,0000 szt		0,0000	0,0000	

#### 4.3.2.1. Tworzenie zlecenia produkcyjnego bez wskazywania technologii (produkcja nieseryjna)

Aby utworzyć zlecenie produkcyjne bez korzystania z technologii należy:

1. Uzupełnić pole **Kod wyrobu**. Po kliknięciu w ikonę  wyświetli się nowe okno z listą towarów pochodzącą z Comarch ERP Optima:

Kod	Nazwa	Typ	Grupa domyślna	EAN	Ilość	JM
BALUSTERSTRIP 80X15	Balusterstrip 80X15	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
BASE PROFIEL T54-43	Base profil T54-43	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
GELAAGD GLAS 3.3.1 MAT	Gelaagd glas 3.3.1 mat	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
GELAAGD GLAS 4.4.2	Gelaagd glas 4.4.2	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
GLASHEKPROFIEL 54-30 BR	Glasheprofil 54-30 BR	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
HANDREGEL 50-47	Handregel 50-47	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
HOEKLIJN 100X100X10	Hoeklijn 100X100X10	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
HOEKLIJN 70X7	Hoeklijn 70x7	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
HOEKLIJN 80X80X10	Hoeklijn 80X80X10	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
ODPAD (ZŁOM)	ODPAD (ZŁOM)	TP	Grupa Główna	2010000000069	0,0000	szt
PLAATWERK D= 2	Plaatwerk D= 2	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
PLAATWERK D= 5	Plaatwerk D= 5	TP	Grupa Główna		0,0000	szt

Magazyn:

Szczegóły Wybierz Zamknij

Na tym etapie można oglądać szczegóły wszystkich kartotek towarowych (patrz punkt 3.1. Produkcja – Słowniki - Towary). Aby dodać towar, który chcemy produkować do zlecenia należy ją wybrać i kliknąć



W przypadku, gdy w Comarch ERP Optima posiadamy moduł Handel Plus a wybrany przez nas do produkcji wyrób gotowy będzie posiadał CECHY na zleceniu produkcyjnym odblokuje się zakładka **Surowiec z cechą**.

## UWAGA!




- Następnie podajemy ilość wyrobu jaka ma powstać (domyślna ilość na zleceniu to 1) – wykonanie kolejnych opisanych niżej kroków dla 1 sztuki da możliwość na samym końcu zwiększenia ilości wyrobu i przeliczenia się wszystkich elementów na podstawie założeń na 1 sztukę wyrobu gotowego. Mamy również możliwość skorzystania ze zmiany jednostki (jednostki pomocnicze pochodzą z Comarch ERP Optima)
- Następnym krokiem jest uzupełnienie elementów na zakładkach:
  - Surowiec – za pomocą przycisku  (prawa część okna) dodajemy surowce oraz w polu Ilość uzupełniamy ilości niezbędne do wyprodukowania wskazanej ilości wyrobu gotowego. W momencie uzupełniania listy złymi surowcami mamy możliwość ich usunięcia – zaznaczamy pozycję do usunięcia i klikamy przycisk . Za pomocą przycisku strzałek   mamy możliwość ustawiania kolejności surowca na liście.
  - Surowiec z cechą – za pomocą przycisku  (prawa część okna) dodajemy surowce z cechą (np. numerem seryjnym czy datą przydatności) oraz w polu Ilość uzupełniamy ilości niezbędne do wyprodukowania wskazanej ilości wyrobu gotowego. W momencie uzupełniania listy złymi surowcami mamy możliwość ich usunięcia – zaznaczamy pozycję do usunięcia i klikamy przycisk . Za pomocą przycisku strzałek   mamy możliwość ustawiania kolejności surowca na liście.
  - Odpady\Wyroby – za pomocą przycisku  (prawa część okna) dodajemy odpady, które chcemy ewidencjonować w procesie produkcyjnym oraz w polu Ilość uzupełniamy ilości jakie wiemy lub prognozujemy, że powstaną. Ewidencjonować możemy również Wyroby jakie powstaną podczas dekompletacji. W takim przypadku na zakładce surowce uzupełniamy kartoteką, którą będziemy dekompletować a na zakładce Odpady\Wyroby dodajemy elementy, które powstaną i ilości jakie powstaną po tym procesie. W momencie uzupełniania













**cti**  
centrum technologii  
informatycznej

listy złymi odpadami/wyrobami mamy możliwość ich usunięcia – zaznaczamy pozycję do

---

usunięcia i klikamy przycisk . Za pomocą przycisku strzałek   mamy możliwość ustawiania kolejności odpadu/wyrobu na liście.

- Koszty dodatkowe – za pomocą przycisku  (prawa część okna) dodajemy koszty dodatkowe, o których wiemy i musimy ponieść aby wyrób gotowy mógł powstać (kartoteki usługowe pochodzące z Comarch ERP Optima np. transport, woda, prąd) oraz w polu Ilość uzupełniamy ilości niezbędne do wyprodukowania wskazanej ilości wyrobu gotowego. W momencie uzupełniania listy złymi Kosztami dodatkowymi mamy możliwość ich usunięcia – zaznaczamy pozycję do usunięcia i klikamy przycisk . Za pomocą przycisku strzałek   mamy możliwość ustawiania kolejności Kosztów dodatkowych na liście.
- Zasoby (maszyny, urządzenia) - za pomocą przycisku  (prawa część okna) dodajemy surowce oraz w polu Ilość uzupełniamy ilości niezbędne do wyprodukowania wskazanej ilości wyrobu gotowego. W momencie uzupełniania listy złymi surowcami mamy możliwość ich usunięcia – zaznaczamy pozycję do usunięcia i klikamy przycisk . Za pomocą przycisku  mamy możliwość zduplikowania zaznaczonej pozycji zasobu. Za pomocą przycisku strzałek   mamy możliwość ustawiania kolejności surowca na liście. Za pomocą przycisku  mamy możliwość dodawania załączników do zasobów (np. dokumentacja techniczna).
- W zależności od konfiguracji w ostatnim kroku uzupełniamy Dział/Pracowników:

- Przy zaznaczonej Opcji Pracownicy i ilości (patrz 2.2. Optima strona 19):

Szczegóły zlecenia produkcyjnego ZP/00003/2020

Ogólne Dokumenty Dokumenty - elementy PZ WZ Surowce do realizacji Stany magazynowe wyrobów Wykres Gantt'a Dodatkowe

**Nagłówek Zlecenia**

Kod: ZP/00003/2020 LP: 69 Kontrahent: wybierz kontrahenta  Potwierdzone  
 Technologia:    Nr. zamówienia:   Zablokuj  
 Kod wyrobu: WYRÓB 1   Trasa:   
 Ilość wyrobu: 100,0000 szt Data rozpoczęcia: 11.02.2020 14:09    
 Ilość na pracownikach: 100,0000 szt Data zakończenia: 07.03.2020 15:09    
 Uwzględnij datę ZP na zasobach  Załączniki (0)  Konflikty zasobów  
 Opis:

Pracownicy Surowiec z cechą Surowiec Odpady \ Wyroby Koszty dodatkowe Zasoby (maszyny, urządzenia)

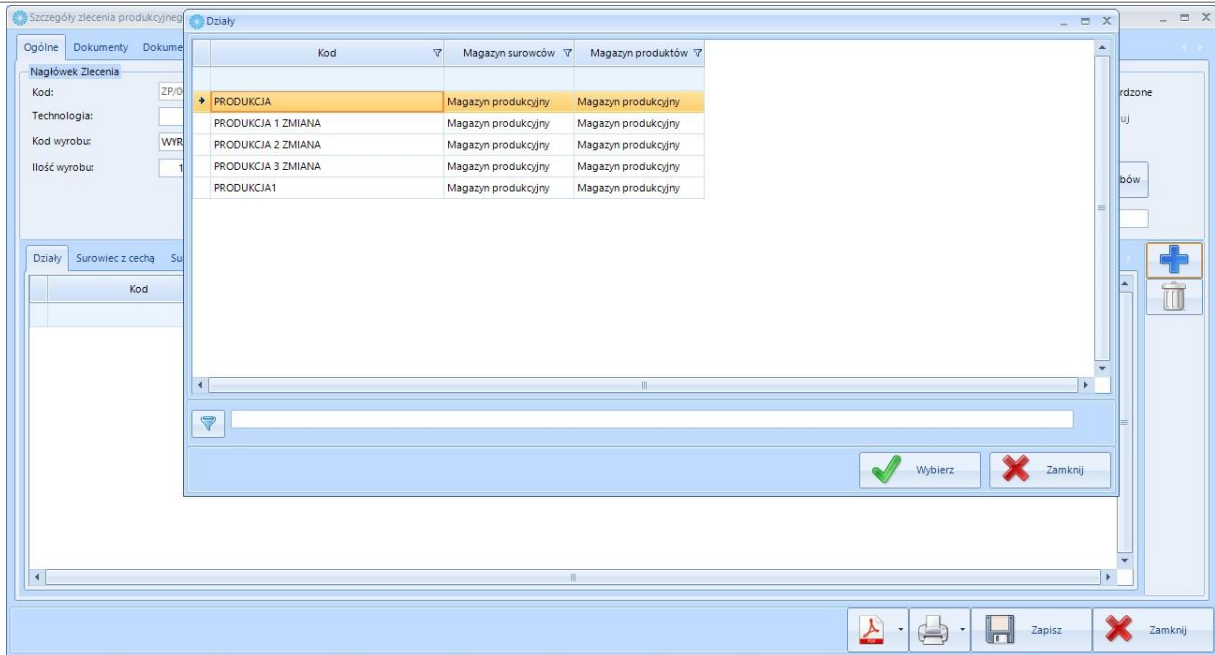
	Kod	Magazyn prod. surowców	Ilość	Wydanie
→ 1		Magazyn surowca	10,0000	
2		Magazyn surowca	10,0000	
3		Magazyn surowca	10,0000	
4		Magazyn surowca	70,0000	

Zapisz  Zamknij

W Opcji w Pracownicy i ilości uzupełniamy Ilość wyrobu, następnie przy każdym dodanym pracowniku uzupełniamy ilości, które ma wykonać do tego momentu, aż suma tych ilości będzie równa ilości wyrobu gotowego na zleceniu.

- Przy opcji Pracownicy bez ilości – uzupełniamy tylko pracowników bez podziału, który ile ma wykonać
- Przy opcji Działy – dodajemy za pomocą przycisku  cały dział. Zaznaczymy dział z listy i klikamy  (konfiguracja działu patrz punkt 3.0. na stronie 41):





4. Następnym krokiem może być sprawdzenie czy do planowanego zlecenia mamy wystarczająco surowca do realizacji - wchodzimy na zakładkę surowce do realizacji gdzie mamy następujące informacje:

- Pierwsza tabela to tabela z surowcami niezbędnymi do realizacji zlecenie produkcyjnego, są tutaj takie informacje jak:
  - Kod surowca,
  - Nazwa surowca,
  - Ilość na zleceniu,
  - Ilość do realizacji,
  - Ilość na magazynie,
  - Braki,
  - Magazyn.
- Druga tabela to tabela z zamiennikami (zamienniki określane są na kartotekach towaru w Comarch ERP Optima), są tutaj takie informacje jak:
  - Kod surowca,
  - Nazwa surowca,
  - Ilość na zleceniu,
  - Ilość do realizacji,
  - Ilość na magazynie,
  - Braki,
  - Magazyn.

Szczegóły zlecenia produkcyjnego ZP/00003/2020

Ogólne Dokumenty Dokumenty - elementy PZ WZ Surowce do realizacji Stany magazynowe wyrobów Wykres Gantta Dodatkowe

Kod surowca	Nazwa surowca	Ilość na zlec...	Ilość do realizacji	Ilość na mag...	Braki	Jm	Magazyn
ROLKA1	ROLKA	1,0000	1,0000	0,0000	1,0000	szt	Magazyn surowca
RUBBER EPDM 44.2 - 33.1 GL	Rubber EPDM 44.2 - 33.1 glas	1,0000	1,0000	0,0000	1,0000	szt	Magazyn surowca
STRIP 100X12	Strip 100x12	1,0000	1,0000	0,0000	1,0000	szt	Magazyn surowca
SUROWIEC 3	SUROWIEC 3	1,0000	1,0000	235,0000	0,0000	szt	Magazyn surowca

Kod surowca	Nazwa surowca	Ilość na zlec...	Ilość do reali...	Ilość na mag...	Braki	Jm	Magazyn
ZAMIENNIK SUROWCA 3	Zamiennik dla surowca 3	1,0000	1,0000	94,0000	0,0000	szt	Magazyn surowca

Szczegóły Zapisz Zamknij

5. W kolejnym kroku możemy ustawić Datę rozpoczęcia zlecenia, aby to zrobić zaznaczamy opcję

na zleceniu produkcyjnym  Uwzględnij datę ZP na zasobach i wtedy przestawiamy Datę rozpoczęcia

Data rozpoczęcia: 11.02.2020 14:09 na taką, którą chcemy zaplanować.



**UWAGA!**

Data zakończenia zostanie automatycznie zmieniona według ilości i czasów zaplanowanych na zasobach produkcyjnych. Nie podlega ona innej edycji

6. Aby ustawić Datę rozpoczęcia (zaplanować zlecenie) w dowolnym czasie bez względu na ilość

i czas użytych zasobów należy zaznaczyć opcję  Pomiń czas zasobów na dacie ZP w tym momencie

możliwą będzie wystawienie Data rozpoczęcia: 14.04.2020 14:37 jak i

Data zakończenia: 14.04.2020 12:37

7. W kolejnym kroku możemy określić **Liczbę Porządkową** (domyślnie numer LP jest kolejnym numerem zlecenia produkcyjnego) – liczbę porządkową można wykorzystać do ustawiania kolejności układania się zleceń na liście zleceń produkcyjnych:

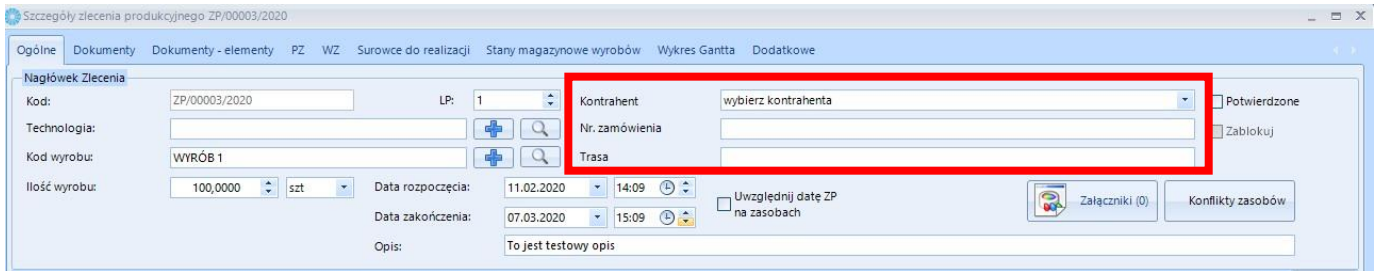
Wybierz	L	Wystawił	Numer zlecenia	Kod wyrobu	Nazwa wyrobu	Kod technologii
<input type="checkbox"/>	1	ADMIN	ZP/00003/2020	WYRÓB 1	WYRÓB 1	
<input type="checkbox"/>	1	ADMIN	ZP/00002/2020	ODPAD (ZŁOM)	ODPAD (ZŁOM)	
<input type="checkbox"/>	1	ADMIN	ZP/00001/2019	WYRÓB 1	WYRÓB 1	
<input type="checkbox"/>	2	ADMIN	ZP/00001/2020	WYRÓB 1	WYRÓB 1	TH/00001/2019
<input type="checkbox"/>	2	ADMIN	ZP/00049/2019	ROLKA	ROLKA 1000mm	
<input type="checkbox"/>	2	ADMIN	ZP/00002/2019	WYRÓB 1	WYRÓB 1	TH/00001/2019
<input type="checkbox"/>	3	ADMIN	ZP/00003/2019	WYRÓB 1	WYRÓB 1	TH/00002/2019
<input type="checkbox"/>	4	ADMIN	ZP/00004/2019	WYRÓB 1	WYRÓB 1	TH/00002/2019

8. Następnie mamy możliwość uzupełnienia pola Opis (dowolną treścią, informacje te przechowywane są na zleceniu produkcyjnym oraz jest możliwość wyciągnięcia ich na listę zleceń w postaci kolumny. Informacje na temat wyciągania dodatkowych kolumn opisana w punkcie 1.2.3.3. na stronie 11):

Lista zleceń

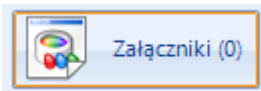
Wybierz	L	Wystawił	Numer zlecenia	Kod wyrobu	Nazwa wyrobu	Opis	Kod technolo...
<input type="checkbox"/>	1	ADMIN	ZP/00003/2020	WYRÓB 1	WYRÓB 1	To jest testowy opis	
<input type="checkbox"/>	1	ADMIN	ZP/00002/2020	ODPAD (ZŁOM)	ODPAD (ZŁOM)		
<input type="checkbox"/>	1	ADMIN	ZP/00001/2019	WYRÓB 1	WYRÓB 1		
<input type="checkbox"/>	2	ADMIN	ZP/00001/2020	WYRÓB 1	WYRÓB 1		TH/00001/2019
<input type="checkbox"/>	2	ADMIN	ZP/00049/2019	ROLKA	ROLKA 1000mm		
<input type="checkbox"/>	2	ADMIN	ZP/00002/2019	WYRÓB 1	WYRÓB 1		TH/00001/2019
<input type="checkbox"/>	3	ADMIN	ZP/00003/2019	WYRÓB 1	WYRÓB 1		TH/00002/2019

9. Do uzupełnienia ważnych informacji dotyczących zlecenia produkcyjnego oraz wyciągnięcia ich na listę zleceń mogą również posłużyć pola specjalne na zleceniu produkcyjnym:



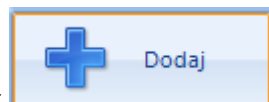
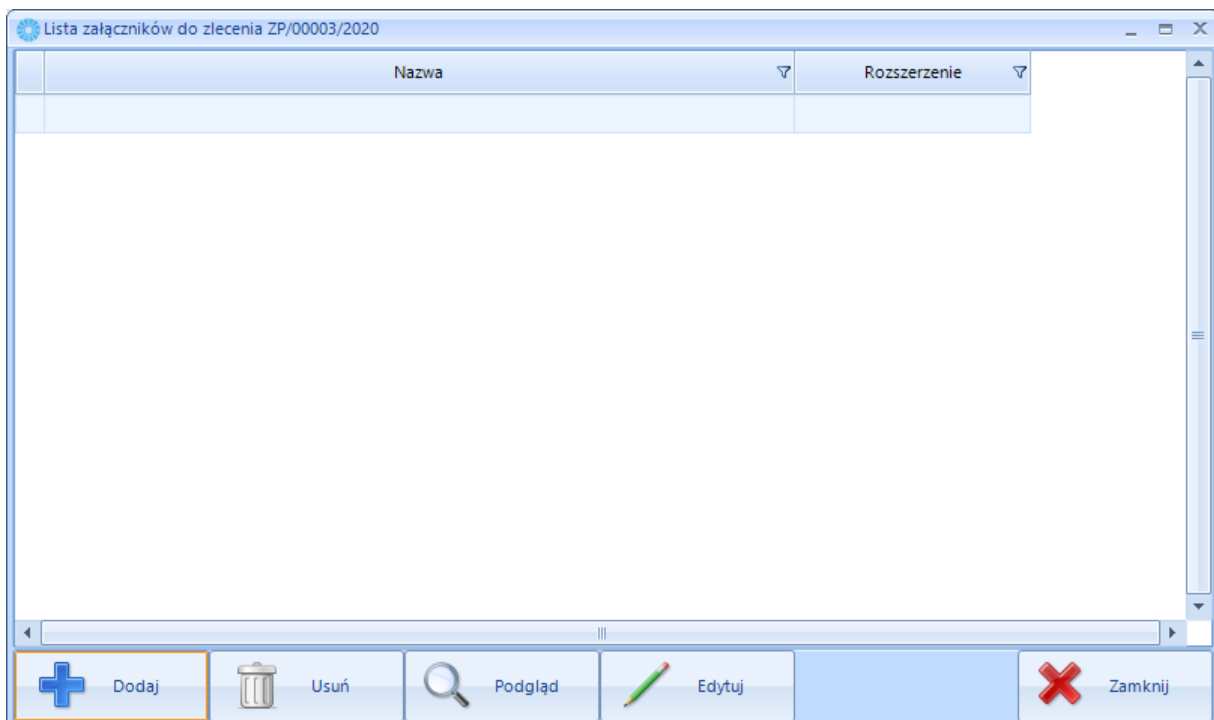
Jak skonfigurować pola specjalne patrz punkt 2.4. na stronie 28 oraz jak wyciągnąć je na listę zleceń patrz punkt 4.3.1 na stronie 91.

10. Załączniki do zlecenia produkcyjnego – aby dodać załączniki należy kliknąć przycisk

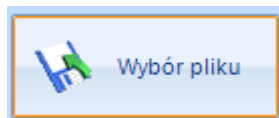
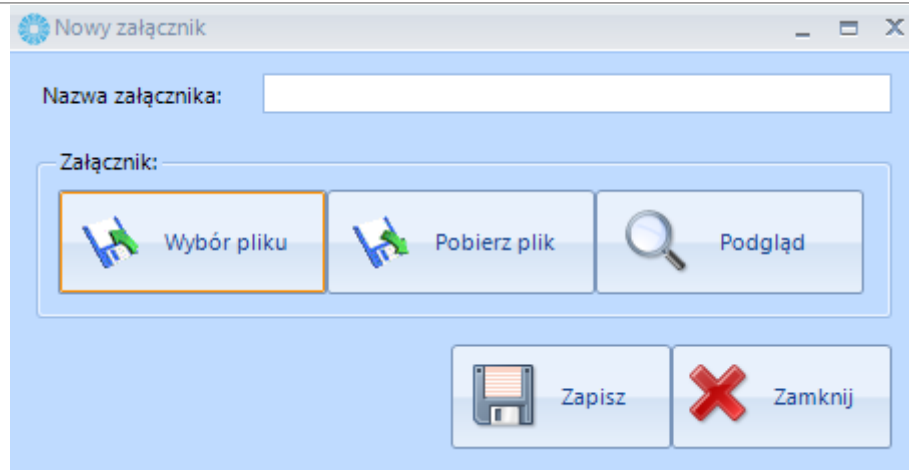


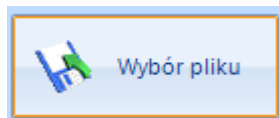
następnie otworzy się okno dzięki, któremu mamy możliwość dodania

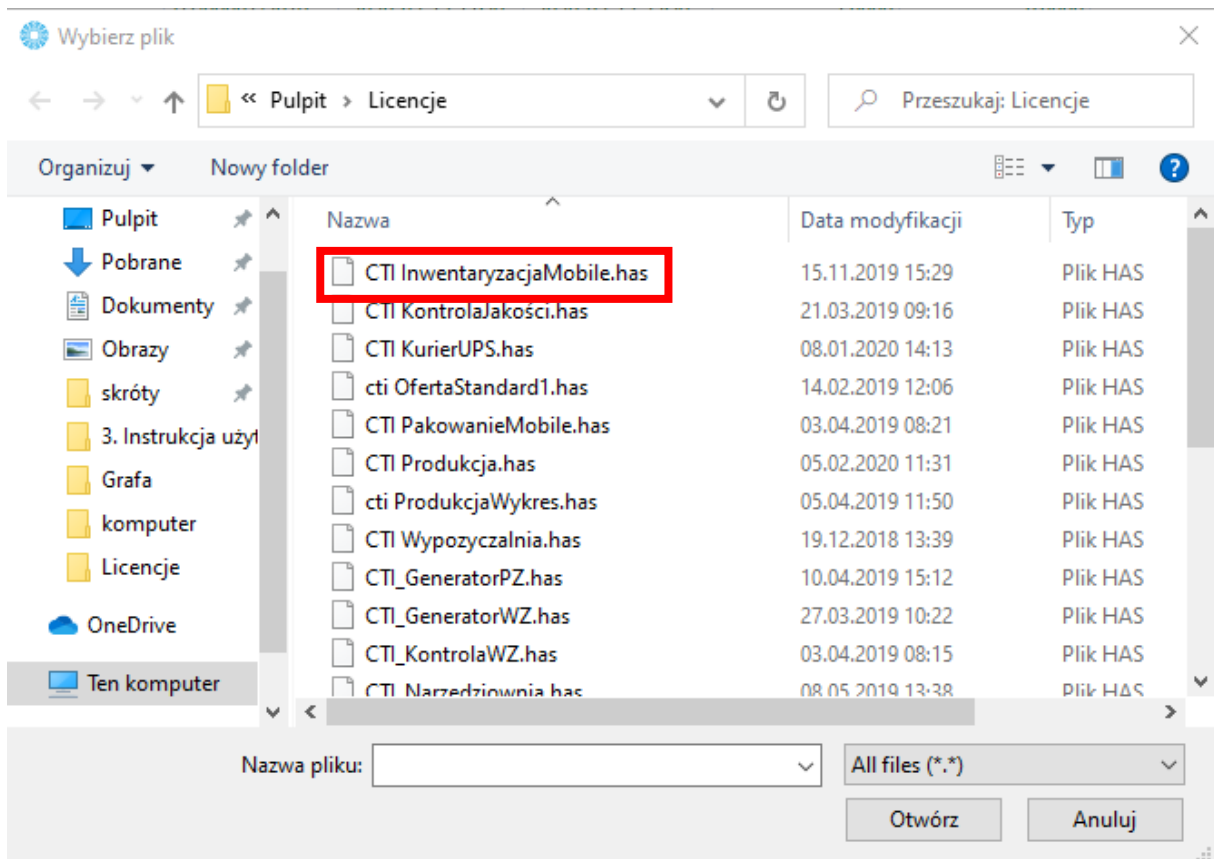
plików:



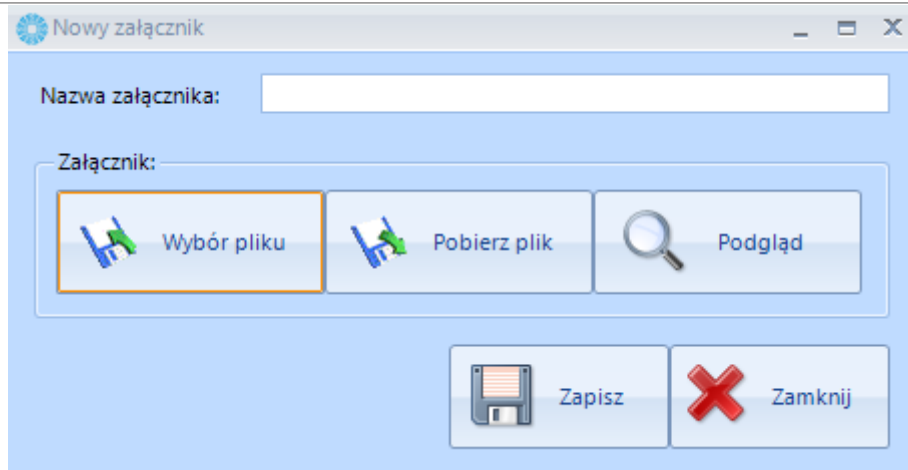
Aby dodać klikamy przycisk w kolejnym kroku pokaże się okno:



Klikamy przycisk  odnajdujemy miejsce na dysku w którym znajdują się plik zaznaczamy go i klikamy przycisk Otwórz:



W kolejnym kroku klikamy przycisk Zapisz:



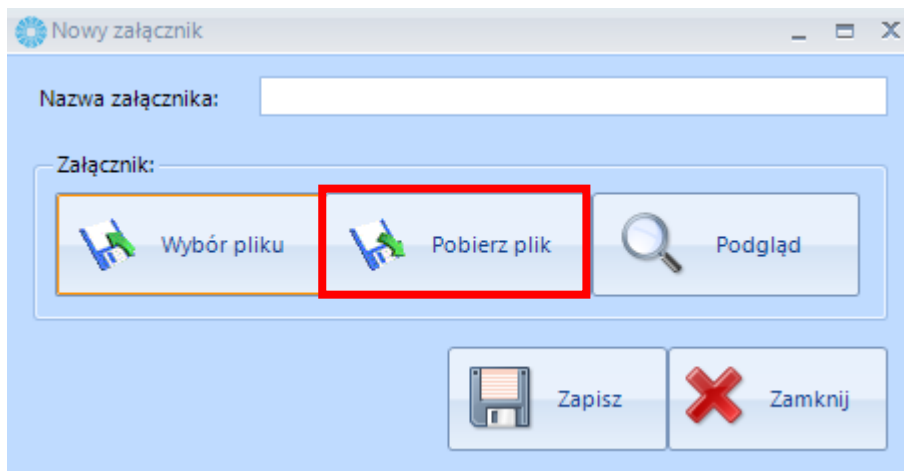
Tak dodany załącznik wyląduje na liście załączników do zlecenia produkcyjnego, do którego go dodamy.

Aby w łatwy i szybki sposób wyciągnąć załącznik ze zlecenia produkcyjnego np. w inne miejsce na dysku

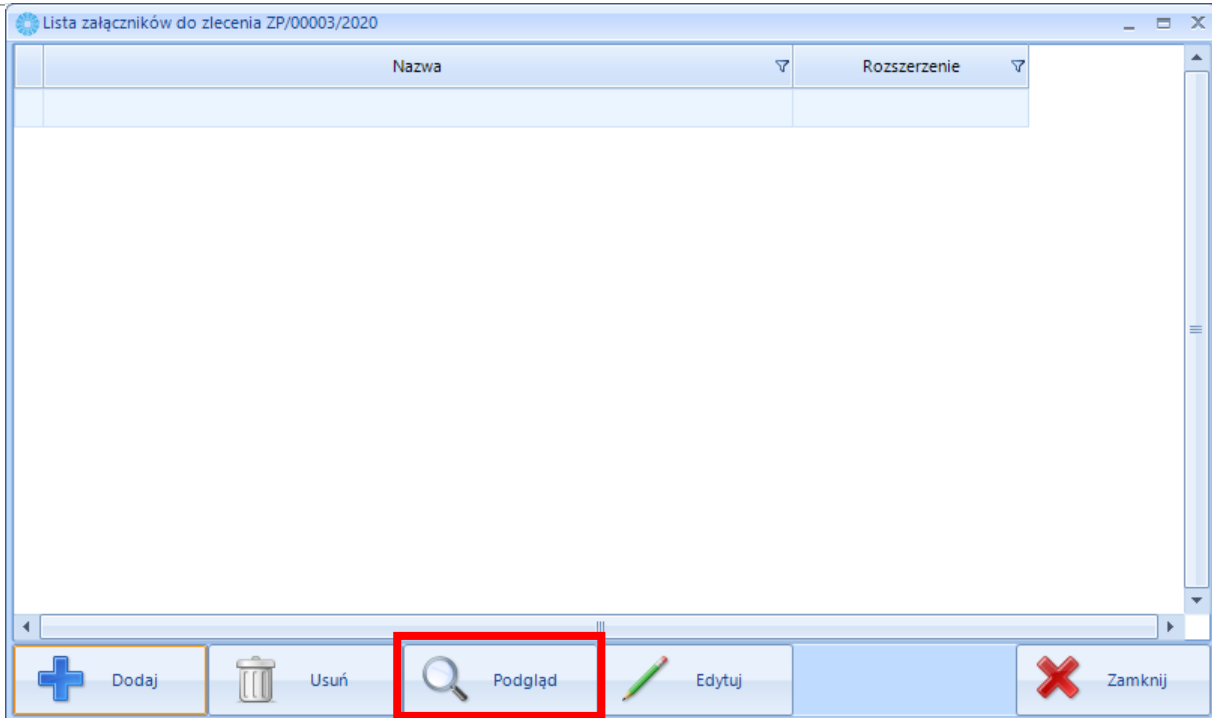


wystarczy na liście załączników do zlecenia produkcyjnego kliknąć przycisk

Następnie kliknąć przycisk Pobierz plik:



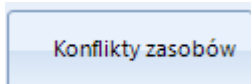
Opcja Podgląd służy do podglądania plików załączonych do zlecenia. Jest ona dostępna na liście załączników do zlecenia produkcyjnego:



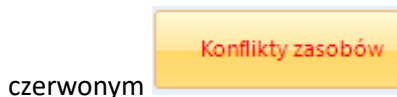
Obsługiwane formaty podglądanych plików to: BMP, PNG, JPG, JPEG, PDF, DOC, DOCX, RTF, TXT

**UWAGA!**

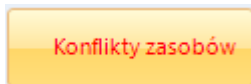
11. Konflikty zasobów – przycisk na zleceniu produkcyjnym, który jest koloru czarnego



oznacza, że nie wykryte zostały żadne konflikty. Przycisk w kolorze



czerwonym oznacza, że na zleceniu występują zasoby, które podlegają konfliktowi z innym zleceniem produkcyjnym. Aby sprawdzić, na którym zleceniu produkcyjnym i w jakim czasie zasoby wchodzą w konflikt wystarczy kliknąć w przycisk



aby wyświetliła się tabela z informacjami:



KONFLIKT CZASU Cięcie (2020-02-11 14:09 - 2020-03-07 14:09):

ZP/00004/2020 (2020-02-11 14:09 - 2020-03-07 14:09)

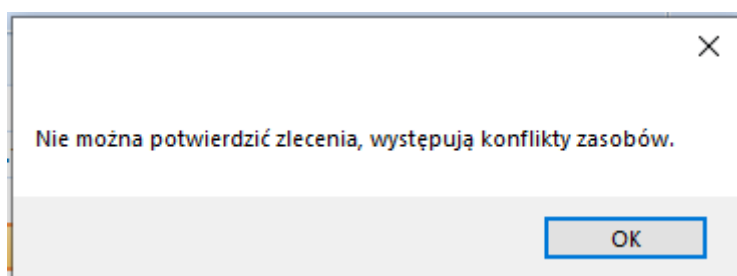
KONFLIKT CZASU Frezowanie (2020-03-07 14:09 - 2020-03-07 15:09):

ZP/00004/2020 (2020-03-07 14:09 - 2020-03-07 15:09)



Przeplanowanie zasobu lub całego zlecenia w inny wolny termin spowoduje zniknięcie Konflikty zasobów.

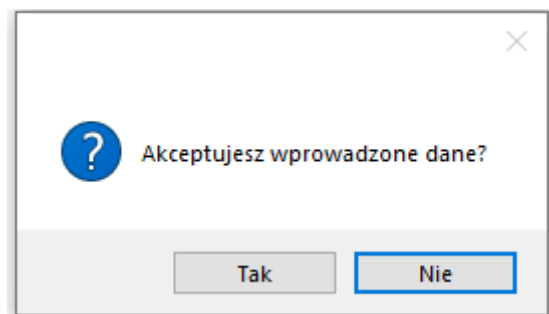
W konfiguracji **Blokuj potwierdzanie zleceń, na których występują konflikty zasobów** (patrz punkt 2.2. na stronie 17) , na których występują konflikty program nie pozwoli na zatwierdzenie zlecenia wysławszy odpowiedni komunikat:



12. Po zaplanowaniu zlecenia produkcyjnego, aby przejść do kolejnego kroku należy zaznaczyć

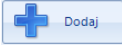
Potwierdzone

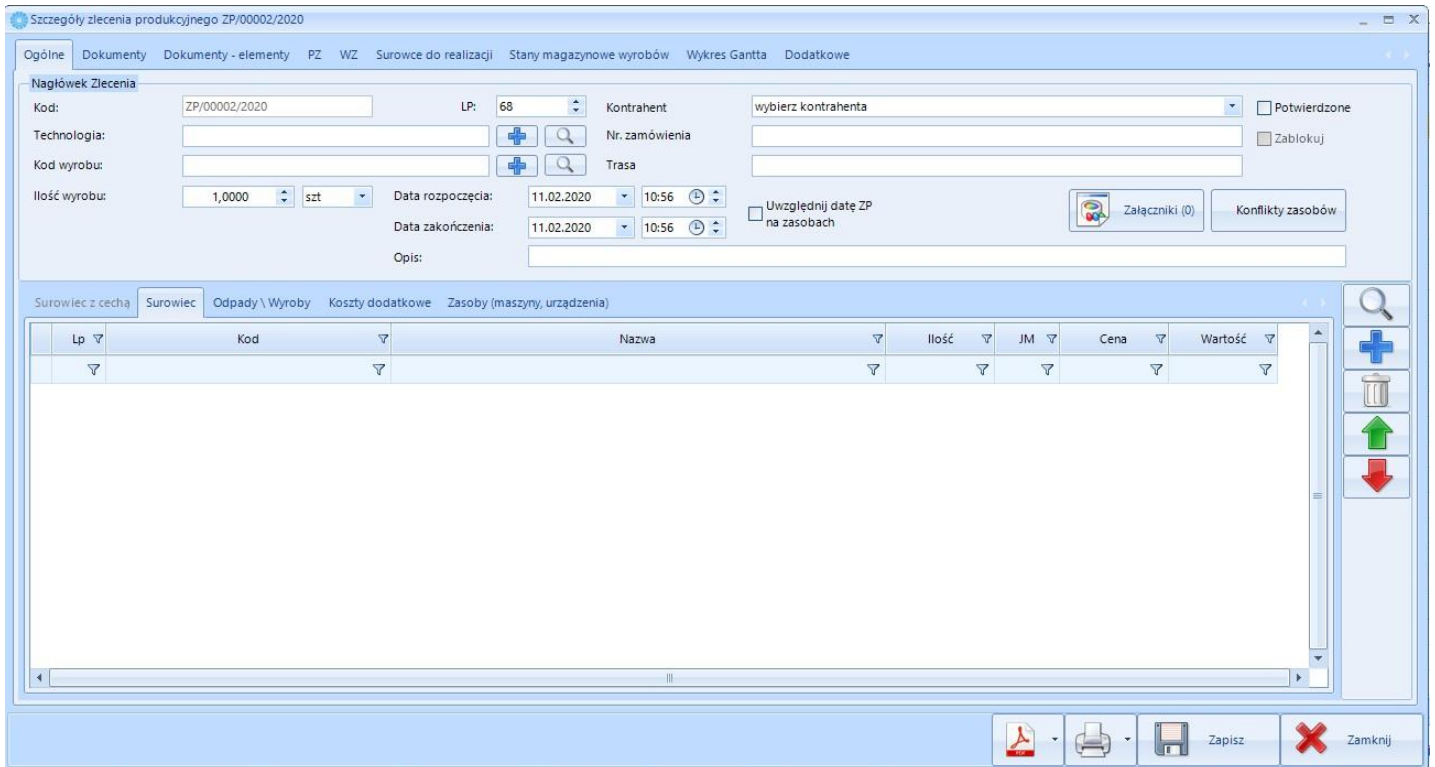
oraz zaakceptować wprowadzone dane:





#### 4.3.2.2. Tworzenie zlecenia produkcyjnego z wykorzystaniem technologii bez wykorzystania Rezerwacji odbiorcy pochodzących z Comarch ERP Optima

W celu dodania nowego zlecenia należy kliknąć . Otworzy się nowe okno służące do dodawania nowego zlecenia:







Szczegóły zlecenia produkcyjnego ZP/00002/2020

Ogólne Dokumenty Dokumenty - elementy PZ WZ Surowce do realizacji Stany magazynowe wyrobów Wykres Gantt'a Dodatkowe

**Nagłówek Zlecenia**

Kod: ZP/00002/2020 LP: 68 Kontrahent: wybierz kontrahenta  Potwierdzone

Technologia:    Nr. zamówienia:   Zablokuj

Kod wyrobu:    Trasa:





Ilość wyrobu: 1,0000 szt Data rozpoczęcia: 11.02.2020 10:56  Uwzględnij datę ZP na zasobach





Data zakończenia: 11.02.2020 10:56  Konflikty zasobów

Opis:

Surowiec z cechą Surowiec Odpady \ Wyroby Koszty dodatkowe Zasoby (maszyny, urządzenia)

Lp	Kod	Nazwa	Ilość	JM	Cena	Wartość
----	-----	-------	-------	----	------	---------


   

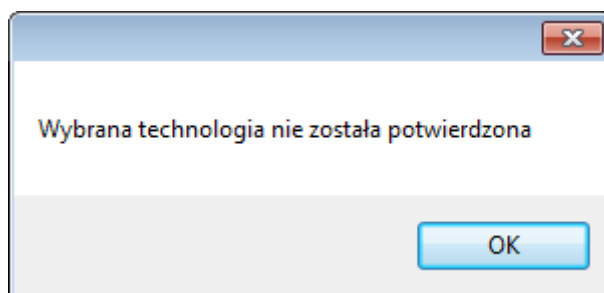
   Zapisz  Zamknij

W pierwszej kolejności należy uzupełnić pole **Technologia**. Po kliknięciu w ikonę  wyświetli się nowe okno z listą technologii:

	Kod technologii	Kod wyrobu	Opis	Wystawil	Wystawiono	Zmodyfikował	Zmodyfikowa...
<input checked="" type="checkbox"/>	TH/00001/2014	55	aaa	ADMIN	2014-10-31 1...	ADMIN	2014-11-04 0...
<input type="checkbox"/>	TH/00002/2014	TEST	testowa technologia	ADMIN	2014-10-31 1...	ADMIN	2014-11-04 1...
<input type="checkbox"/>	TH/00003/2014	55	aaa	ADMIN	2014-10-31 1...	ADMIN	2014-10-31 1...
<input type="checkbox"/>	TH/00005/2014	12398756		ADMIN	2014-10-31 1...	ADMIN	2014-11-03 1...
<input type="checkbox"/>	TH/00006/2014	12398756		ADMIN	2014-11-03 0...	ADMIN	2014-11-03 0...
<input type="checkbox"/>	TH/00007/2014	12398756	Opis technologii nowej	ADMIN	2014-11-03 0...	ADMIN	2014-11-03 1...
<input type="checkbox"/>	TH/00008/2014	123456789	opis	ADMIN	2014-11-03 0...	ADMIN	2014-11-03 1...
<input type="checkbox"/>	TH/00009/2014	123456789		ADMIN	2014-11-03 0...	ADMIN	2014-11-04 1...
<input type="checkbox"/>	TH/00010/2014	TEST		ADMIN	2014-11-03 0...	ADMIN	2014-11-03 0...
<input type="checkbox"/>	TH/00011/2014	12398756	Produkcja żarówek	ADMIN	2014-11-03 0...	ADMIN	2014-11-06 0...
<input type="checkbox"/>	TH/00012/2014	12	Opis	ADMIN	2014-11-03 1...	ADMIN	2014-11-04 1...
<input type="checkbox"/>	TH/00013/2014	TEST	opis	ADMIN	2014-11-04 1...	ADMIN	2014-11-04 1...
<input type="checkbox"/>	TH/00014/2014	TEST	Testowa produkcja z żarówek ttt	ADMIN	2014-11-04 1...	ADMIN	2014-11-06 0...
<input type="checkbox"/>	TH/00015/2014	55		ADMIN	2014-11-04 1...	ADMIN	2014-11-04 1...

Wybierz Szegóły Usuń Dodaj Zamknij

Na tym etapie można dodawać, usuwać oraz oglądać szczegóły wszystkich technologii (patrz punkt 4.1.1 na stronie 76). Aby dodać technologię do zlecenia należy ją wybrać i kliknąć . Wybrana technologia musi być zatwierdzona, w przeciwnym wypadku pojawi się komunikat:



W polu **Technologia** pojawi się jej numer, a pod nim kod oraz nazwa wyrobu. Zaktualizują się również dane technologii. W części **Zasoby (maszyny, urządzenia)** wyświetli się lista maszyn dodanych na poziomie technologii. Zostaną również dodane pola z polami specjalnymi (jeżeli zostały ustawione – patrz punkt 2.4. na stronie 28).

Szczegóły zlecenia produkcyjnego ZP/00003/2020

Ogólne Dokumenty **Dokumenty - elementy** PZ WZ Surowce do realizacji Stany magazynowe wyrobów Wykres Gantta Dodatkowe

**Nagłówek Zlecenia**

Kod: ZP/00003/2020 LP: 1 Kontrahent: wybierz kontrahenta

Technologia: **TH/00001/2019** + 🔍 Nr. zamówienia: \_\_\_\_\_

Kod wyrobu: WYRÓB 1 + 🔍 Trasa: \_\_\_\_\_

Ilość wyrobu: 8,0000 szt Data rozpoczęcia: 13.02.2020 13:13  Uwzględnij datę ZP na zasobach

Data zakończenia: 13.02.2020 21:13

Opis: To jest testowy opis

Działy Surowiec z cechą Surowiec Odpady \ Wyroby Koszty dodatkowe Zasoby (maszyny, urządzenia)

Następnie w polu **ilość wyrobu** należy określić ilość produktu finalnego. Domyślnie podpowiada się 1 jednostka (Jednostkę możemy zmienić w polu jednostki z listy wybieralnej. Jednostki pomocnicze pochodzą z Comarch ERP Optima)/

Szczegóły zlecenia produkcyjnego ZP/00003/2020

Ogólne Dokumenty **Dokumenty - elementy** PZ WZ Surowce do realizacji Stany magazynowe wyrobów Wykres Gantta Dodatkowe

**Nagłówek Zlecenia**

Kod: ZP/00003/2020 LP: 1 Kontrahent: wybierz kontrahenta

Technologia: TH/00001/2019 + 🔍 Nr. zamówienia: \_\_\_\_\_

Kod wyrobu: WYRÓB 1 + 🔍 Trasa: \_\_\_\_\_

Ilość wyrobu: **8,0000 szt** Data rozpoczęcia: 13.02.2020 13:13  Uwzględnij datę ZP na zasobach

Data zakończenia: 13.02.2020 21:13

Opis: To jest testowy opis

Działy Surowiec z cechą Surowiec Odpady \ Wyroby Koszty dodatkowe Zasoby (maszyny, urządzenia)

Po zwiększeniu ilości wyrobu gotowego wszystkie elementy zlecenia zostaną przeliczone według wskazanej technologii.

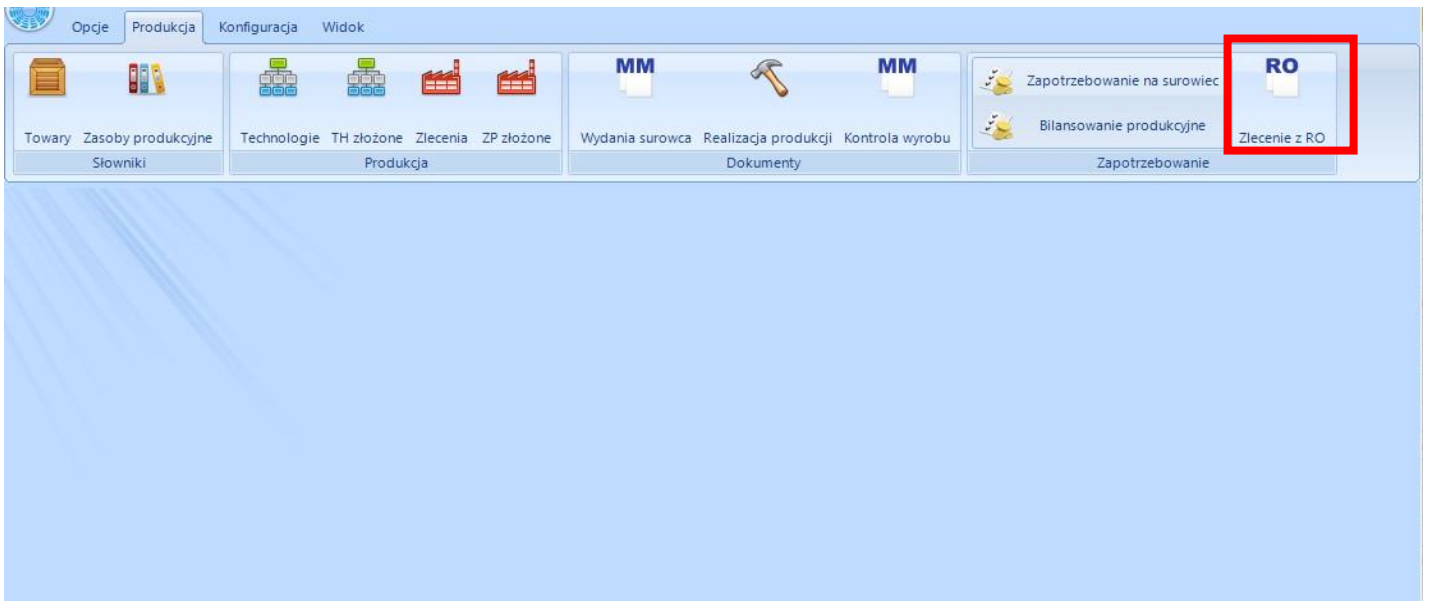
Wszystkie ilości można na tym etapie jeszcze edytować (pomimo zaczytanej technologii). W momencie kiedy zatwierdzimy zlecen kończy się możliwość jego edycji. Ponowna edycja możliwa po odblokowaniu zlecenia. **Aby móc odblokować zlecenie nie może zostać do niego wygenerowany żaden z dokumentów magazynowych.**

**Dalsze kroki i elementy możliwe do ustawienia opisane w punkcie 4.3.2.1 na stronie 96 Tworzenie zlecenia produkcyjnego bez wskazywania technologii (produkcja nieseryjna)**

#### 4.3.2.3. Tworzenie zleceń produkcyjnych na podstawie rezerwacji odbiorcy z wykorzystaniem technologii lub bez

Aby utworzyć Zlecenie produkcyjne na Towar wskazany na rezerwacji odbiorcy pochodzącej z Comarch ERP Optima należy

1. Wejść na zakładkę Zlecenie z RO w sekcji Zapotrzebowanie:



Po kliknięciu pojawi się okno, w którym widoczne będą wszystkie rezerwacje odbiorcy z Comarch ERP Optima:

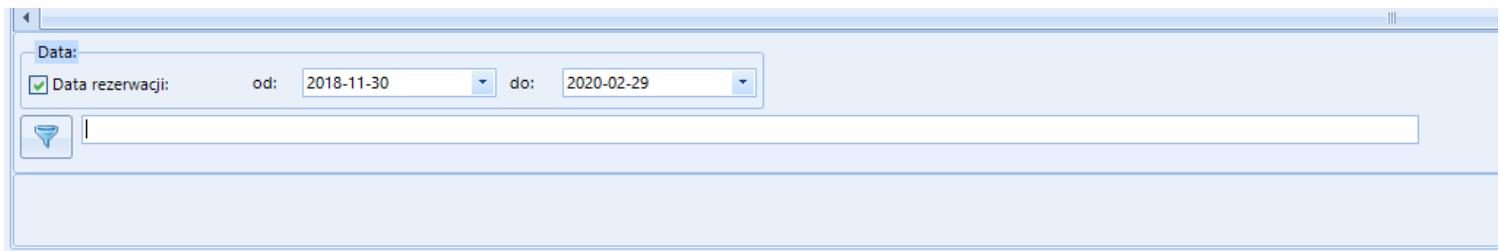
Numer dokumentu	Data wystawie...	Mag. Źródłowy	Kontrahent	Status	NumerObcy	Opis
RO/5/2019	2019-01-17	Magazyn surowca	INIEOKREŚLONY	Zakończono		
RO/10/2019	2019-01-22	Magazyn surowca	ODBIORCA	Zakończono		
RO/11/2019	2019-01-22	Magazyn WG	ODBIORCA	Zakończono		
RO/12/2019	2019-01-29	Magazyn surowca	ODBIORCA	Zakończono		
RO/13/2019	2019-02-05	Magazyn surowca	DOSTAWCA	Zakończono		
RO/14/2019	2019-02-06	Magazyn surowca	ODBIORCA	Zakończono		
RO/15/2019	2019-02-06	Magazyn surowca	ODBIORCA	Zakończono		
RO/16/2019	2019-02-06	Magazyn surowca	ODBIORCA	Zakończono		
RO/17/2019	2019-02-11	Magazyn surowca	ODBIORCA	Zakończono		
RO/18/2019	2019-02-14	Magazyn surowca	INIEOKREŚLONY	Zakończono		
RO/19/2019	2019-02-20	Magazyn surowca	ODBIORCA	Zakończono		
RO/20/2019	2019-02-21	Magazyn surowca	ODBIORCA	Zakończono		
RO/25/2019	2019-02-25	Magazyn surowca	ODBIORCA	Zakończono		
RO/26/2019	2019-02-25	Magazyn surowca	ODBIORCA	Zakończono		
RO/27/2019	2019-02-26	Magazyn surowca	ODBIORCA	Zakończono		
RO/31/2019	2019-03-12	Magazyn WG	ODBIORCA	Zakończono	123456	
RO/35/2019	2019-09-19	Magazyn WG	ODBIORCA	Zakończono		
RO/4/2019	2019-01-16	Magazyn surowca	DOSTAWCA	W realizacji		
RO/28/2019	2019-02-26	Magazyn surowca	ODBIORCA	W realizacji		
RO/29/2019	2019-02-27	Magazyn surowca	ODBIORCA	W realizacji		
RO/30/2019	2019-03-01	Magazyn surowca	ODBIORCA	W realizacji		
RO/34/2019	2019-05-21	Magazyn WG	ODBIORCA	W realizacji		
RO/4/2018	2018-12-31	Magazyn surowca	INIEOKREŚLONY	Zakceptowany		
RO/1/2019	2019-01-30	Magazyn WG	ODBIORCA	Zakceptowany		
RO/2/2019	2019-01-14	Magazyn WG	ODBIORCA	Zakceptowany		
RO/3/2019	2019-01-30	Magazyn WG	ODBIORCA	Zakceptowany		
RO/6/2019	2019-01-18	Magazyn surowca	ODBIORCA	Zakceptowany		
RO/7/2019	2019-01-18	Magazyn WG	ODBIORCA	Zakceptowany		
RO/8/2019	2019-01-22	Magazyn surowca	ODBIORCA	Zakceptowany		
RO/9/2019	2019-01-22	Magazyn produkcyjny	ODBIORCA	Zakceptowany		
RO/21/2019	2019-02-21	Magazyn surowca	ODBIORCA	Zakceptowany		

At the bottom of the window, there is a search filter for 'Data rezerwacji' (Reservation Date) with a date range from 2018-11-30 to 2020-02-29. There are also buttons for 'Szczegóły' (Details) and 'Zamknij' (Close).

Okno Dokumenty Rezerwacji Odbiorcy opisane jest następującymi informacjami:

- **Numer dokumentu,**
- **Data wystawienia,**
- **Mag. Źródłowy,**
- **Kontrahent,**
- **Status,**
- **NumerObcy,**
- **Opis.**

Wyświetlanie dokumentów możemy zawęzić o Datę rezerwacji:



Każda rezerwacja posiada określony status:

- **Zaakceptowany** – oznacza, że dokument wyciągnięty został z bufora (zatwierdzony) w Comarch ERP Optima na podstawie, którego możemy utworzyć zlecenie produkcyjne,
- **W realizacji** – oznacza, że z dokumentu zostało wygenerowane zlecenie produkcyjne, ale jeszcze nie wszystkie pozycje z tej rezerwacji trafiły na listę zleceń w postaci zlecenia produkcyjnego,
- **Zakończony** – oznacza, że z dokumentu wszystkie pozycje trafiły na listę zleceń w postaci zlecenia produkcyjnego.

2. Zaznaczyć na liście dokument ze statusem **Zaakceptowany (możliwość generowania zleceń produkcyjnych na podstawie dokumentu rezerwacji odbiorcy będącego w buforze możliwe po wybraniu odpowiedniej konfiguracji, patrz Konfiguracja -> Optima)**

3. Kliknąć przycisk , który spowoduje otwarcie się okna:

Rezerwacja odbiorcy RO/50/2020

Ogólne    Pliki OBD

**Nagłówek**

Numer dokumentu: RO/50/2020  Bufor

Kontrahent: CTI

Kategoria:

Magazyn: Magazyn WG

**Daty i Wartości**

Razem netto: 0,0000    Data rozpoczęcia: 17.07.2020    Termin realizacji: 17.07.2020

**Elementy**

	LP	Kod Towaru	Nazwa towaru	TH domyślna	THZ domyślna	Ilość	Ilość na ZP	Ilość na PW	JM
→	1	WYRÓB 1	WYRÓB 1	TH/00001/2019		120000,0000	0	0,0000	szt

Szczegóły    Wybór THZ    Wybór TH    Wygeneruj ZPZ    Wygeneruj ZP    Zamknij

Okno to jest opisane następującymi informacjami:

**Nagłówek:**

- Numer dokumentu – numer dokumentu pochodzący z Comarch ERP Optima,
- Kontrahent – pochodzący z Comarch ERP Optima,
- Kategoria – pole z informacją o kategorii dokumentu zaciągniętą z Comarch ERP Optima (**kategorie dodane na dokumencie w Comarch ERP Optima mogą pozwolić na zawężenie listy dokumentów o dokumenty z kategorią np. Produkcja, w sytuacji gdy nie wszystkie Rezerwacje Odbiorcy to dokumentu, z których chcemy produkować nowy Towar**),
- Magazyn – Informacja pochodząca z Comarch ERP Optima, na który magazyn została utworzona rezerwacja odbiorcy.

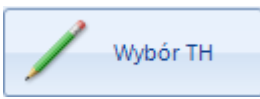
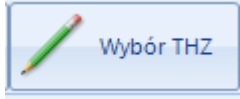
**Data i wartości:**

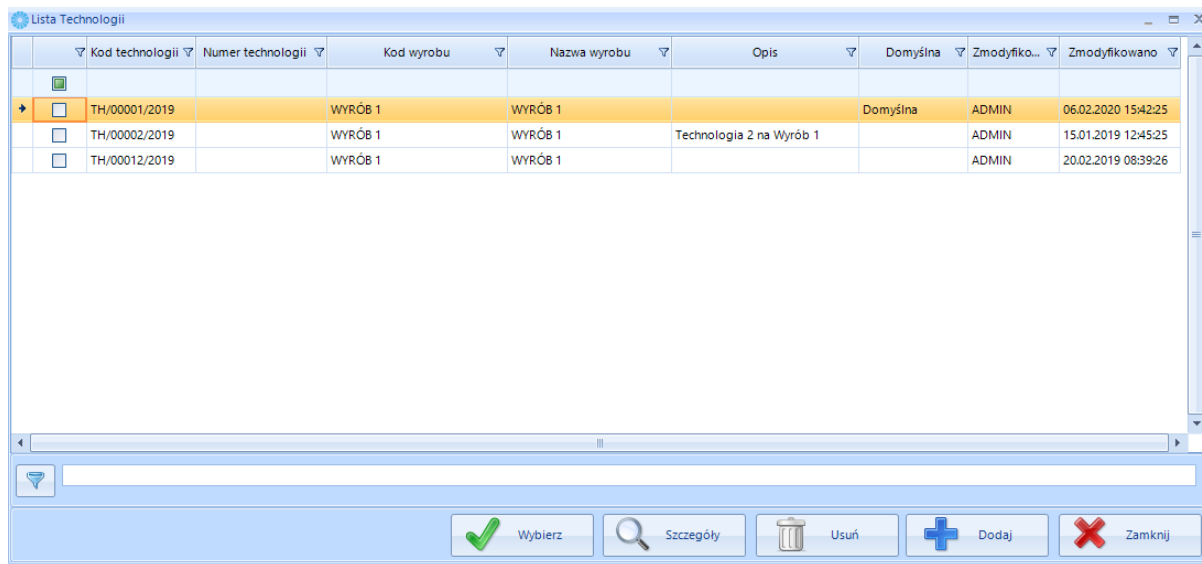
- Razem netto – pole, które pokazuje wartość netto zamówienia od klienta,
- Data rozpoczęcia – pole, które pokazuje datę rezerwacji z dokumentu,
- Termin realizacji - pole, które pokazuje Datę realizacji z dokumentu.

**Elementy** – każda z pozycji na dokumencie jest opisana następującymi informacjami:


- LP – liczba porządkowa,
- Kod Towaru,
- Nazwa towaru,
- TH domyślna – technologia domyślna na dany wyrób,
- Ilość,
- Ilość na ZP – informacja ile sztuk trafiło na ZP,
- Ilość na PW – informacja ile sztuk trafiło na dokument PW po produkcji,
- JM – jednostka miary,

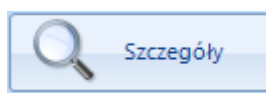
4. W kolejnym kroku mamy możliwość zmiany/wyboru technologii/technologii złożonej (jeżeli podpowiedziała się domyślna, lub nie została wskazana żadna):

4.1. Zaznaczamy pozycję i przyciskamy  lub , otworzy się okno:

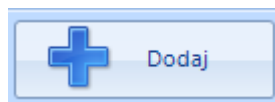


	Kod technologii	Numer technologii	Kod wyrobu	Nazwa wyrobu	Opis	Domyślna	Zmodyfiko...	Zmodyfikowano
<input checked="" type="checkbox"/>	TH/0001/2019		WYRÓB 1	WYRÓB 1		Domyślna	ADMIN	06.02.2020 15:42:25
<input type="checkbox"/>	TH/0002/2019		WYRÓB 1	WYRÓB 1	Technologia 2 na Wyrób 1		ADMIN	15.01.2019 12:45:25
<input type="checkbox"/>	TH/00012/2019		WYRÓB 1	WYRÓB 1			ADMIN	20.02.2019 08:39:26

4.2. Zaznaczamy interesującą nas technologię i klikamy . Z tego miejsca mamy możliwość jeszcze podejrzania szczegółów zmienianej/wyberanej technologii



, dodania nowej

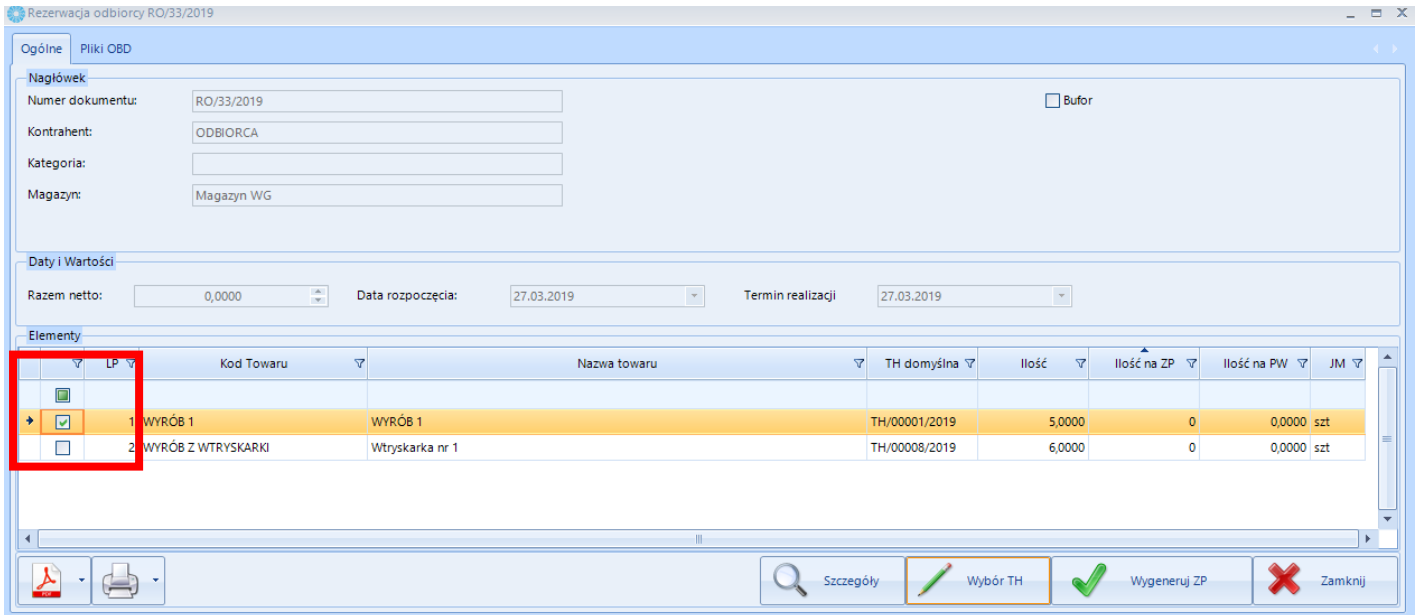


lub usunięcia



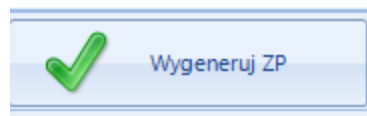
(pod warunkiem, że technologia nie jest potwierdzona).

4.3. W kolejnym kroku zaznaczamy pozycję, na którą chcemy utworzyć Zlecenie produkcyjne/  
Zlecenie predykcyjne złożone:

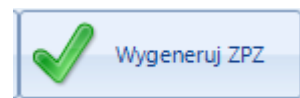


LP	Kod Towaru	Nazwa towaru	TH domyślna	Ilość	Ilość na ZP	Ilość na PW	JM
1	WYRÓB 1	WYRÓB 1	TH/00001/2019	5,0000	0	0,0000	szt.
2	WYRÓB Z WTRYSKARKI	Wtryskarka nr 1	TH/00008/2019	6,0000	0	0,0000	szt.

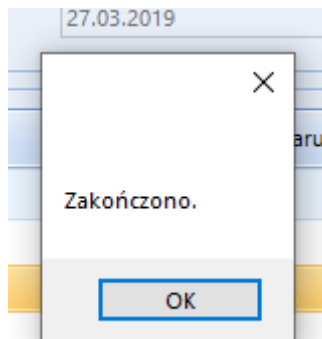
i klikamy przycisk



lub



. Komunikat



oznacza, że na listę zleceń trafiło kolejne zlecenie produkcyjne z technologią lub bez w zależności czy taka była wskazana.

W momencie kiedy w Konfiguracja -> Optima mamy zaznaczoną opcję „Przeńs daty realizacji RO na ZP. Z dokumentu RO:

- Data rozpoczęcia – pole, które pokazuje datę rezerwacji z dokumentu,
- Termin realizacji - pole, które pokazuje Datę realizacji z dokumentu,

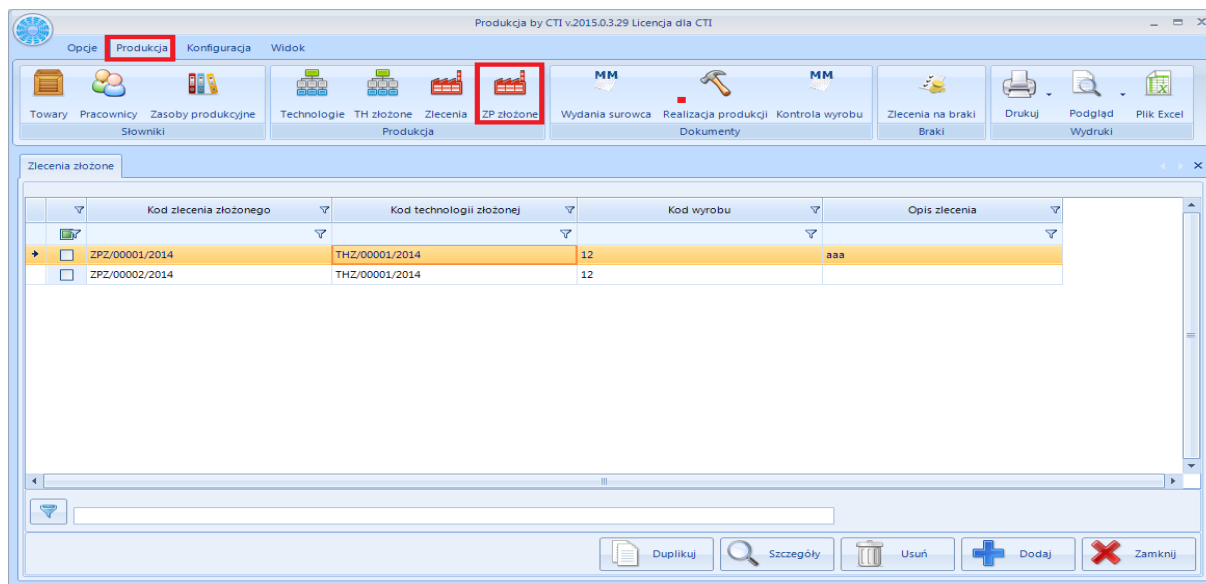
Program z automatu uzupełni daty rozpoczęcia i zakończenia zlecenia traktując pole na dokumencie RO Data rozpoczęcia jako data rozpoczęcia zlecenia a termin realizacji jako data zakończenia zlecenia



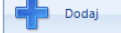
Dalsze kroki i elementy możliwe do ustawienia w wygenerowanym zleceniu produkcyjnym opisane w punkcie 4.3.2.1 na stronie 96 **Tworzenie zlecenia produkcyjnego bez wskazywania technologii (produkcja nieseryjna)** lub w punkcie 4.3.2.2 na stronie 109 **Tworzenie zleceń produkcyjnych na podstawie rezerwacji odbiorcy z wykorzystaniem technologii.**

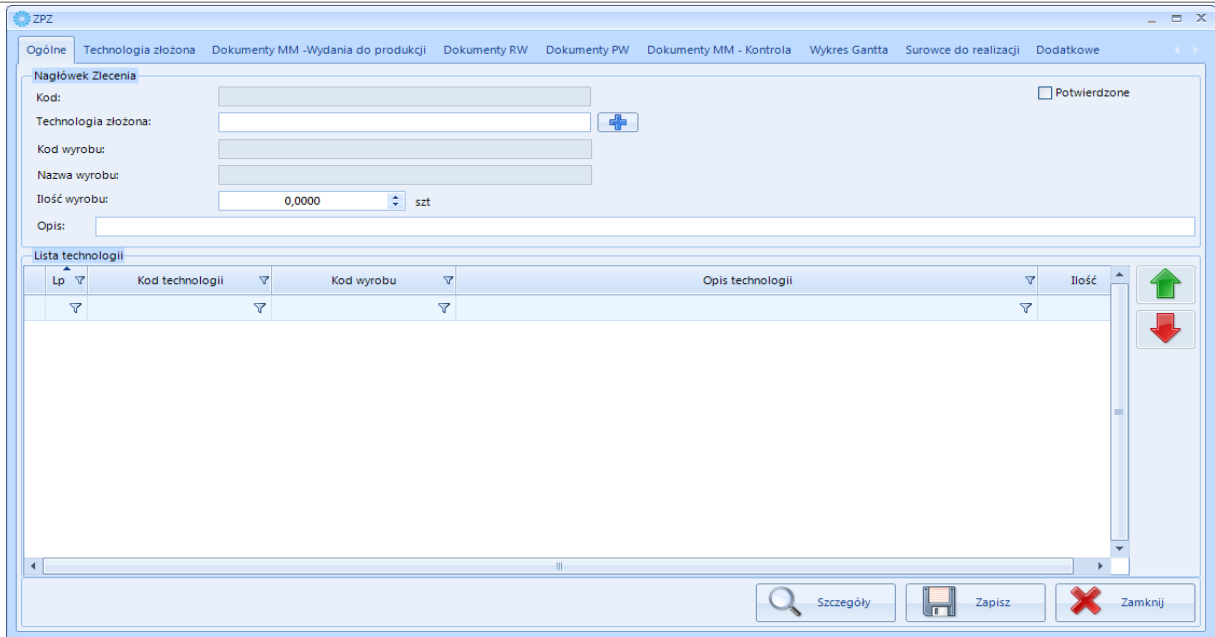
#### 4.3.2.4. Tworzenie zlecenia złożonego

Po kliknięciu **Zlecenia złożone** wyświetli się lista wszystkich zleceń złożonych:




#### Tworzenie nowego zlecenia złożonego

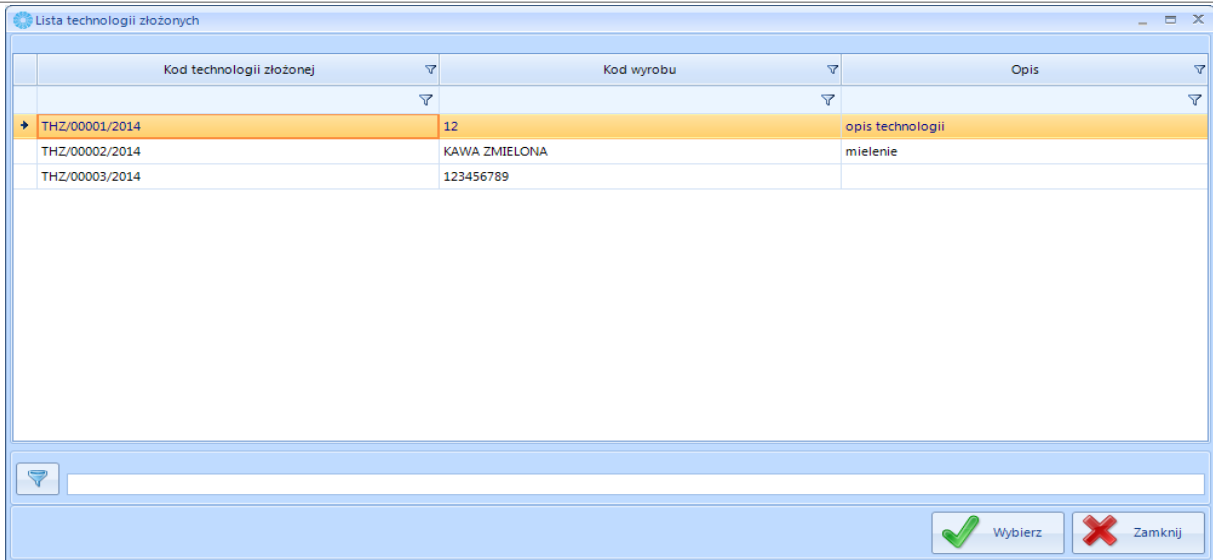
Aby dodać nowe zlecenie złożone należy kliknąć . Otworzy się nowe okno służące do dodawania nowego zlecenia:




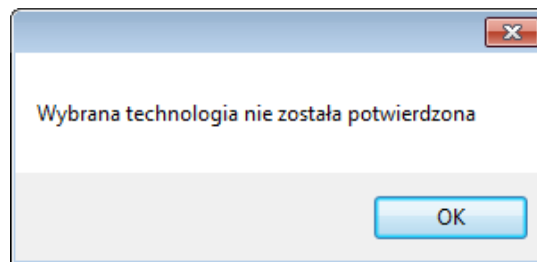
Okno jest podzielone na dziewięć zakładek:

- **Ogólne** – wszystkie dane, które należy uzupełnić przy dodawaniu nowego zlecenia,
- **Dodatkowe** – informacja o tym kto wystawił oraz kto modyfikował zlecenie (z dokładną datą i godziną),
- **Technologia złożona** – lista technologii prostych które są w zleceniu,
- **Dokumenty MM – Wydania do produkcji** – lista dokumentów MM zlecenia (można podejrzeć szczegóły każdego dokumentu),
- **Dokumenty RW** – lista dokumentów RW zlecenia (można podejrzeć szczegóły każdego dokumentu),
- **Dokumenty PW** – lista dokumentów PW zlecenia (można podejrzeć szczegóły każdego dokumentu),
- **Dokumenty MM – kontrola** – lista dokumentów kontroli MM (można podejrzeć szczegóły każdego dokumentu),
- **Wykres Gantta** – wykres Gantta dla zasobów, które są w zleceniu,
- **Surowce do realizacji** – lista surowców, które zostały wykorzystane do zlecenia.

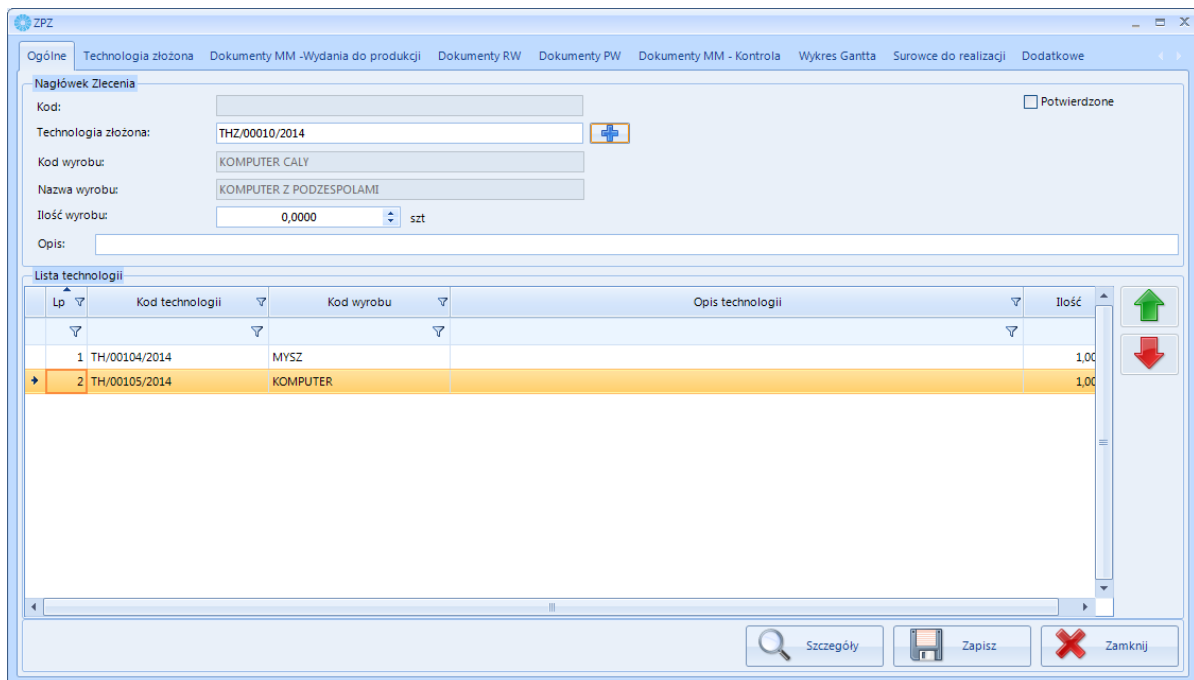
W pierwszej kolejności należy uzupełnić pole **Technologia złożona**. Po kliknięciu w ikonę  wyświetli się nowe okno z listą technologii złożonych:



Aby dodać technologię złożoną do zlecenia złożonego należy ją wybrać i kliknąć . Wybrana technologia musi być zatwierdzona, w przeciwnym wypadku pojawi się komunikat:



W polu **Technologia złożona** pojawi się jej numer, a pod nim kod oraz nazwa wyrobu:

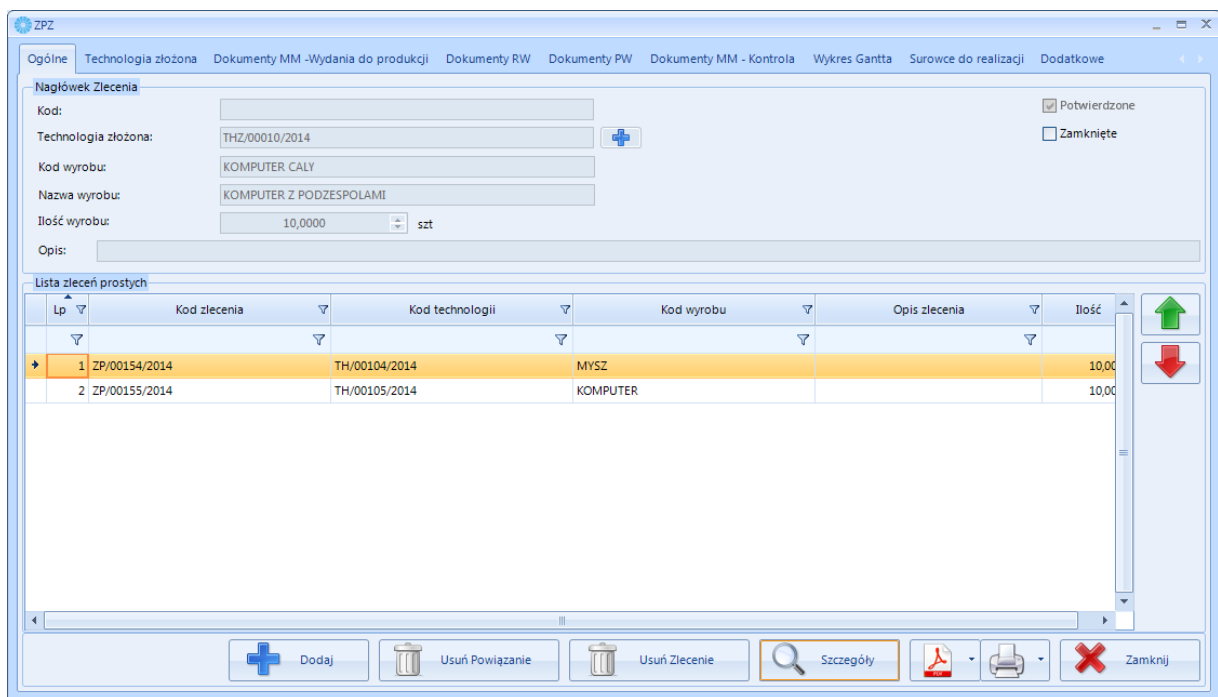


W polu **Lista technologii** pojawią się technologie, które zostały dodane na poziomie technologii złożonej.

Następnie w polu **Ilość wyrobu** należy określić ilość produktu finalnego. Na koniec można dodać opis zlecenia w polu **Opis**.

Nowe zlecenie złożone zostanie opisane automatycznym numerem .

Aby zatwierdzić zlecenie należy zaznaczyć przycisk wyboru  **Potwierdzone**. Program poprosi o potwierdzenie operacji. Po zatwierdzeniu zlecenia złożonego tworzone są zlecenia proste na podstawie technologii prostych.



The screenshot shows the ZPZ software interface. At the top, there are tabs: Ogólne, Technologia złożona, Dokumenty MM -Wydania do produkcji, Dokumenty RW, Dokumenty PW, Dokumenty MM - Kontrola, Wykres Gantta, Surowce do realizacji, and Dodatkowe. The main form is titled "Nagłówek Zlecenia" and contains the following fields:

- Kod:
- Technologia złożona: THZ/00010/2014
- Kod wyrobu: KOMPUTER CALY
- Nazwa wyrobu: KOMPUTER Z PODZESPOLAMI
- Ilość wyrobu: 10,0000 szt
- Opis:

On the right side of the form, there are two checkboxes:  Potwierdzone and  Zamknięte. Below the form is a table titled "Lista zleceń prostych":

Lp	Kod zlecenia	Kod technologii	Kod wyrobu	Opis zlecenia	Ilość
1	ZP/00154/2014	TH/00104/2014	MYSZ		10,00
2	ZP/00155/2014	TH/00105/2014	KOMPUTER		10,00

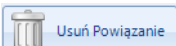


At the bottom of the interface, there is a toolbar with buttons: Dodaj (with a plus icon), Usuń Powiązanie, Usuń Zlecenie, Szczegóły (with a magnifying glass icon), a printer icon, and Zamknij (with a red X icon).

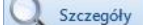
Po potwierdzeniu zlecenia złożonego można do niego podpinąć i odpinać zlecenia proste. Aby dodać zlecenie proste należy kliknąć . Otworzy się nowe okno z zleceniami prostymi:


Kod zlecenia	Kod technologii	Kod wyrobu	Ilość	Opis zlecenia	Status Wydanie	Status Przyjęcie
ZP/0001/2014	TH/0003/2014	55	10,0000			
ZP/0002/2014	TH/0003/2014	55	20,0000	Zlecenie 1		
ZP/0003/2014	TH/00011/2014	12398756	60,0000		W realizacji	
ZP/0004/2014	TH/00011/2014	12398756	100,0000		W realizacji	
ZP/0005/2014	TH/00011/2014	12398756	10,0000			
ZP/0006/2014	TH/00011/2014	12398756	5,0000	Zlecenie nowe na produkcj...	W realizacji	
ZP/0007/2014	TH/00015/2014	55	5,0000		Wydano	Zrealizowano
ZP/0008/2014	TH/00015/2014	55	10,0000			
ZP/0010/2014	TH/00016/2014	KAWA ZMIELONA	45,0000			
ZP/0016/2014	TH/00018/2014	TEST	20,0000		Wydano	Zrealizowano
ZP/0018/2014	TH/00019/2014	KAWA	4,0000			
ZP/0019/2014	TH/00019/2014	KAWA	10,0000	Zlecenie produktu z cechą	W realizacji	

Należy wybrać na liście zlecenie i kliknąć . Zlecenie proste zostanie dodane do zlecenia złożonego:

Lp	Kod zlecenia	Kod technologii	Kod wyrobu	Opis zlecenia	Ilość
1	ZP/00020/2014	TH/00007/2014	12398756		6,00
2	ZP/00021/2014	TH/00008/2014	123456789		6,00
3	ZP/00017/2014	TH/00014/2014	TEST		10,00

Aby odpiąć zlecenie proste należy kliknąć . Za pomocą   można zmieniać kolejność zleceń na liście.

Aby zobaczyć szczegóły zlecenia należy wybrać go na liście, a następnie kliknąć . Otworzy się takie same okno jak w przypadku dodawania nowego zlecenia złożonego.

Aby usunąć wybrane zlecenie złożone należy go na liście i kliknąć .

Następnie program poprosi o potwierdzenie operacji. Po zatwierdzeniu zlecenie zostanie usunięte z

#### 4.3.2.5. Rezerwacja i wydanie surowca do produkcji

Po zatwierdzeniu Zlecenia produkcyjnego istnieje możliwość rezerwacji surowca do procesu produkcyjnego. Aby tak się mogło stać w Konfiguracja -> Optima musi zostać zaznaczony odpowiedni parametr „**Obsługa magazynu - wydanie surowca**”. W przypadku, gdy chcemy aby program pilnował

by surowiec z odpowiednich dostaw był rozchodowany w obrębie zlecenia produkcyjnego, do którego został wydany należy również zaznaczyć parametr „**Kontrola dostaw – zgodność dostaw powiązanymi z ZP**”.




**Aby mogła działać opcja kontroli dostaw po stronie programu Comarch ERP Optima niezbędny jest moduł Handel w wersji Plus**

### **UWAGA!**

1. Aby zrobić wydanie do produkcji i zarezerwować surowiec należy w zleceniu produkcyjnym

kliknąć przycisk .

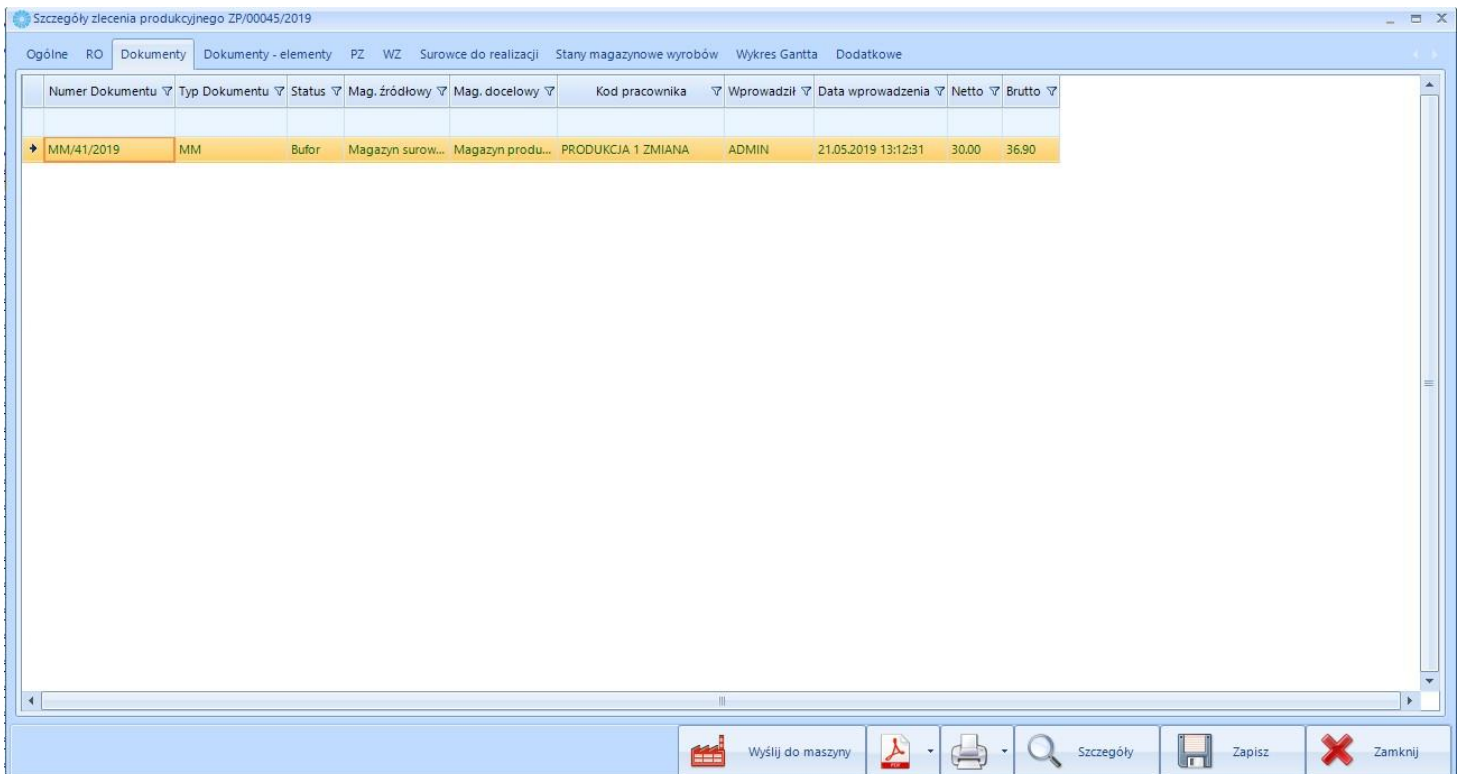
W dolnej części okna ze zleceniem podpowiadają się domyślne magazyny – źródłowy surowców (operatora) oraz docelowy (produkcyjny) surowców (pracownika/działu):

Magazyn źródłowy surowców:	Magazyn docelowy surowców:	
MAGAZYN SUROWCÓW	MAGAZYN PRODUKCYJNY	

Magazyny można zmienić wybierając inny z listy rozwijanej.

W komunikacie zostanie wyświetlona informacja o poprawnej operacji wywania surowców bądź o ew. ich brakach.

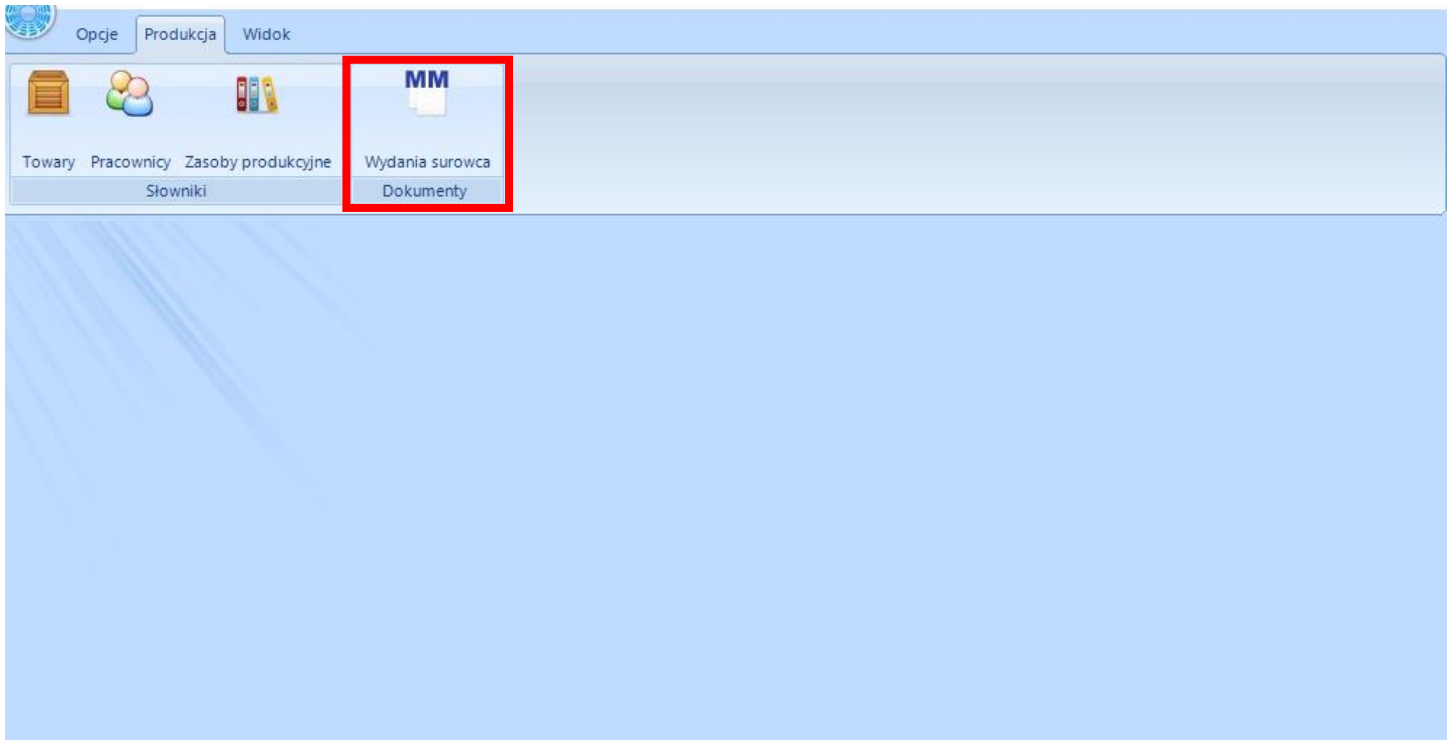
W tym momencie w zakładce **Dokumenty** widoczne są dokumenty MM wydane do produkcji zlecenia, na których należy wskazać ilości surowców, które mają zostać przesunięte na magazyn produkcyjny.



Numer Dokumentu	Typ Dokumentu	Status	Mag. źródłowy	Mag. docelowy	Kod pracownika	Wprowadził	Data wprowadzenia	Netto	Brutto
MM/41/2019	MM	Bufor	Magazyn surow...	Magazyn produ...	PRODUKCJA 1 ZMIANA	ADMIN	21.05.2019 13:12:31	30.00	36.90

Jeżeli w konfiguracji została zaznaczona opcja **Modyfikacja elementów na dokumentach MM** pozwalająca na wydawanie dowolnej ilości surowca, to można wygenerować kolejne dokumenty MM (np. pobierające surowce z innego magazynu).

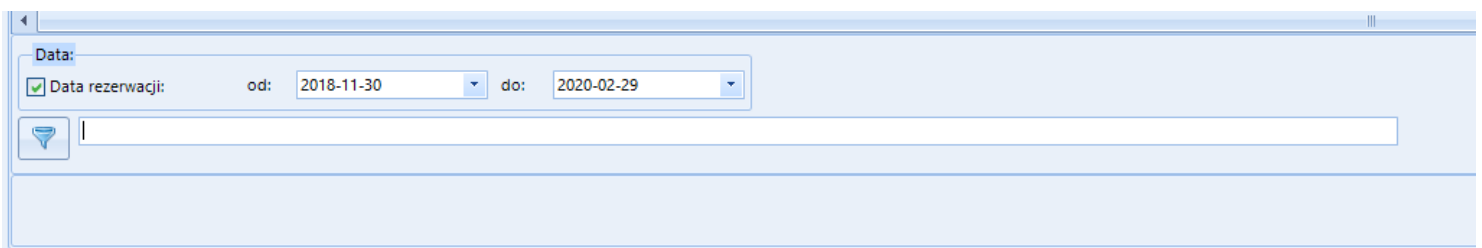
W zależności od ról przydzielonych w przedsiębiorstwie istnieje możliwość realizacji dokumentu MM z dwóch miejsc. Jedno widoczne na obrazku powyżej. Osoba odpowiedzialna za planowanie wchodzi na zakładkę Dokumenty klika w Dokument MM dwa razy i realizuje wydanie. Druga możliwość to obsługa przez osobnego Operatora np. magazyniera, który po zalogowaniu do programu będzie miał widoczną sekcję Wydania surowca (ograniczenie widoczności funkcjonalności na operatorze). Patrz rysunek poniżej:



Magazynier wchodząc na zakładkę Wydania surowca, które opisane jest następującymi informacjami:

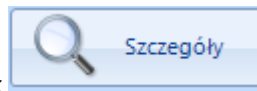
- **Dokument wydania** – pochodzi z Comarch ERP Optima,
- **Kod zlecenia** – numer zlecenia produkcyjnego, do którego wydawane lub wydane zostały surowce,
- **Kod wyrobu** – wyrób do jakiego przesuwane lub przesunięte zostały surowce,
- **Kod pracownika** - pracownik, na którego powstał dokument,
- **Magazyn źródłowy** – magazyn, z którego będzie pobierany surowiec,
- **Magazyn docelowy** – magazyn, na który zostaną przesunięte surowce,
- **Status** – status dokumentu,
- **Korekta z** – Numer dokumentu z, którego był robiony zwrot surowca

Pole data : wyświetlanie dokumentów możemy zawęzić o Datę podając zakres od do:





- Magazynier wchodząc na listę wybiera dokument, który będzie realizował (dokument na liście



zaznaczony kolorem zielony w buforze) i klika przycisk

- Po otwarciu dokumentu otworzy się okno, które składa się z dwóch tabel i opisane są one następującymi informacjami:

Przesunięcie międzymagazynowe MM/41/2019

Ogólne Dodatkowe

Towar:  Wartość:  Automatyczny wybór

Pozycje na dokumencie

Wyb...	Kod Towaru	Nazwa towaru	Ilość ZP	Ilość na dok.	Ilość realizowa...	JM	EAN	Typ
<input type="checkbox"/>	SUROWIEC 2	SUROWIEC 2	5,0000	0,0000	5,0000	szt	2010000000014	surowiec z cechą
<input type="checkbox"/>	SUROWIEC 3	SUROWIEC 3	5,0000	5,0000	5,0000	szt	2010000000021	surowiec
<input type="checkbox"/>	SUROWIEC Z CECHA 1	Surowiec z cecha numer serjyny	5,0000	0,0000	5,0000	szt	2010000000137	surowiec z cechą

Lista zasobów

Agregacja cech dostaw

IdDostawy	Kod Towaru	Id Dst.	Dokument dosta...	Data Dst.	Ilość dostępna	Pobierz ilość	JM	NUMER SERJYNY
2	SUROWIEC 2	2,0000	PW/3/2018	2018-09-21	5 744,0000	0,0000	szt	
396	SUROWIEC 3	396,0000	PZ/4/2019	2019-01-21	235,0000	0,0000	szt	
300	SUROWIEC Z CECHA 1	300,0000	PZ/3/2019	2019-01-16	157,0000	0,0000	szt	123456
301	SUROWIEC Z CECHA 1	301,0000	PZ/3/2019	2019-01-16	272,0000	0,0000	szt	321
1384	SUROWIEC Z CECHA 1	1 384,0000	PZ/18/2019	2019-08-13	1,0000	0,0000	szt	

Wprowadź zmiany na dokument MM Zamknij dokument Zamknij

Tabela Pozycje na dokumencie:

- Wybierz** – pole służące do zaznaczania danego surowca,
- Kod Towaru** - Kod Towaru(surowca) jaki ma zostać przesunięty (zarezerwowany) do zlecenia produkcyjnego (zgodny z Comarch ERP Optima),
- Nazwa towaru** – Nazwa towaru(surowca) jaki ma zostać przesunięty (zarezerwowany) do zlecenia produkcyjnego (zgodny z Comarch ERP Optima),
- Ilość ZP** – Ilość jaka ma zostać przesunięta (zarezerwowana) według ilość ze zlecenia produkcyjnego,
- Ilość na dokumencie** – Ilość jaka została wprowadzona już na dokument,
- Ilość realizowana** – Ilość, która zostanie wprowadzona na dokument,
- JM** – Jednostka miary (pochodzi z Comarch ERP Optima),
- EAN** - EAN (pochodzi z Comarch ERP Optima),
- Typ** – określa typ surowca, może to być surowiec lub surowiec z cechą


Tabela Lista zasobów:

- **IdDostawy** – Numer ID Dostawy,
- **Kod Towaru** - Kod Towaru(surowca) możliwy do przesunięcia do zlecenia produkcyjnego (zgodny z Comarch ERP Optima),
- **Dokument dostawy** - Dokument dostawy, z którego pochodzi surowiec (dokument z Comarch ERP Optima),
- **Data dostawy** – Data dostawy surowca według dokumentu dostawy (pochodzi z Comarch ERP Optima),
- **Ilość dostępna** – ilość dostępna na magazynie (magazynie wskazanym jako magazyn surowca w konfiguracji)
- **Pobierz ilość** – pole edytowalne do wprowadzenia ilością jaką pobieramy z danej dostawy
- **JM** – jednostka miary –
- **CECHA1** - cecha towaru (pochodzi z Comarch ERP Optima) – możliwość pobrania konkretnego surowca z konkretnej dostawy o danym np. numerze seryjnym –
- **CECHA2** – cecha towaru 2 (pochodzi z Comarch ERP Optima) – możliwość pobrania konkretnego surowca z konkretnej dostawy o danej np. dacie przydatności

Ponadto w zakładce **Dodatkowe** można podejrzeć jaki jest magazyn źródłowy, docelowy oraz jaki pracownik został przypisany do zlecenia. Dodatkowo można edytować wartość pól specjalnych (jeżeli zostały tak ustawione – patrz punkt 2.4. na stronie 28)

Można również wygenerować wydruk elementów do przesunięcia za pomocą przycisków





Na dokument MM można dodać surowiec spoza technologii (w konfiguracji, która umożliwia edycje pozycji na MM). W tym celu należy kliknąć . Otworzy się lista z towarami:

Kod	Nazwa	Typ	Grupa domyślna	EAN	Ilość	
SAMOCIOD	SAMOCIOD	TP	Grupa Główna	2010000000182	0,0000	szt
SOK GRUSZKOWY	SOK GRUSZKOWY	TP	Grupa Główna		0,0000	litr
SOK JABŁKOWY	SOK JABŁKOWY	TP	Grupa Główna		0,0000	litr
SOK MIESZANY	SOK MIESZANY	TP	Grupa Główna		0,0000	litr
SUROWIEC DO WORECZKA	surowiec do woreczka	TP	Grupa Główna		985,0000	szt
SUROWIEC DO WORECZKA 2	SUROWIEC DO WORECZKA 2	TP	Grupa Główna		900,0000	szt
SZAFA	Szafa na ubrania	TP	Grupa Główna	2010000000052	40,0000	szt
SZKŁO	SZKŁO	TP	Grupa Główna		1119,0000	szt
SZYBA PRZEDNIA	SZYBA PRZEDNIA	TP	Grupa Główna		47,0000	szt
ŚRUBY	ŚRUBY	TP	Grupa Główna		10459,0000	szt
TESTOWY SUROWIEC	testowy surowiec	TP	Grupa Główna		0,0000	szt
TESTOWY SUROWIEC 2	testowy surowiec 2	TP	Grupa Główna		8,0000	szt

Magazyn: MAGAZYN SUROWCÓW

Szczegóły Wybierz Zamknij

W celu dodania towaru do MM-ki należy go zaznaczyć i kliknąć . Dodany towar pojawi się w górnym okienku.

W celu podejrzenia szczegółów danego towaru (otworzenie jego kartoteki) należy kliknąć .

W celu usunięcia jakiegoś towaru z MM-ki należy go zaznaczyć i kliknąć .

Aby dodać ilość zasobu do dokumentu należy kliknąć na wybrany towar (w części 1). U góry okna w polu **Kod towaru EAN** pojawi się kod towaru:

Kod towaru EAN :       Wartość :

Należy podać ręcznie ilość i kliknąć klawisz ENTER na klawiaturze.

W przypadku surowca z cechą w polu **Wartość** należy podać **Numer partii dostawy** surowca z cechą:

Przesunięcie międzymagazynowe MM/207/2016

Ogólne Dodatkowe

EAN towaru:  Wartość: L9991 Automatyczny wybór

Pozycje na dokumencie

Kod Towaru	Nazwa towaru	Ilość ZP	Ilość na dok.	Ilość realizow...	JM	EAN	Typ
GRUSZKI	GRUSZKI	0,0000	0,0000	1 kg			surowiec z cechą
JABŁKA	JABŁKA	0,0000	0,0000	0,0000 kg			surowiec z cechą

Lista zasobów

Kod Towaru	Id Dst.	Dokument Dst.	Data Dst.	Ilość dostępna	Ilość	JM	Cecha
GRUSZKI							
GRUSZKI	3515	PZ/73/2016	2016-05-31	1	1 kg		L9999
GRUSZKI	3516	PZ/73/2016	2016-05-31	1,0000	0 kg		L9991
GRUSZKI	3521	PZ/74/2016	2016-05-31	86,0000	0 kg		L4333
GRUSZKI	3522	PZ/74/2016	2016-05-31	487,0000	0 kg		L8888

Wprowadź zmiany na dokument MM Zamknij dokument Zamknij

Jeżeli na liście zasobów nie ma surowca z cechą, oznacza to że w OPTIMIE nie została wprowadzona partia dostawy na poziomie przyjęcia towaru.

Do **Pozycje na dokumencie** zostanie dodana jedna jednostka.

Przesunięcie międzymagazynowe MM/207/2016

Ogólne Dodatkowe

EAN towaru:  Wartość:  Automatyczny wybór

Pozycje na dokumencie

Kod Towaru	Nazwa towaru	Ilość ZP	Ilość na dok.	Ilość realizow...	JM	EAN	Typ
GRUSZKI	GRUSZKI	0,0000	0,0000	2 kg			surowiec z cechą
JABŁKA	JABŁKA	0,0000	0,0000	0,0000 kg			surowiec z cechą

Lista zasobów

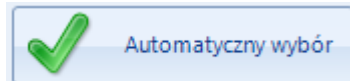
Kod Towaru	Id Dst.	Dokument Dst.	Data Dst.	Ilość dostępna	Ilość	JM	Cecha
GRUSZKI							
GRUSZKI	3515	PZ/73/2016	2016-05-31	1	1 kg		L9999
GRUSZKI	3516	PZ/73/2016	2016-05-31	0	1 kg		L9991
GRUSZKI	3521	PZ/74/2016	2016-05-31	86,0000	0 kg		L4333
GRUSZKI	3522	PZ/74/2016	2016-05-31	487,0000	0 kg		L8888

Wprowadź zmiany na dokument MM Zamknij dokument Zamknij

Na powyższym zrzucie widać dodaną ilość zrealizowaną w pozycjach na dokumencie oraz zaktualizowane wartości w liście zasobów.



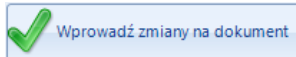
Przycisk **AUTOMATYCZNY WYBRÓW** pozwala na automatyczne pobranie ilości z Listy zasobów metodą FIFO



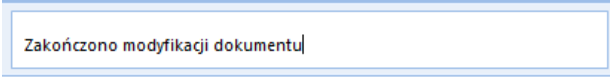
pozwala na

### UWAGA!


Aby zaakceptować powyższe dane tzn. wprowadzić dokument w OPTIME należy kliknąć

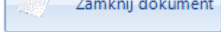


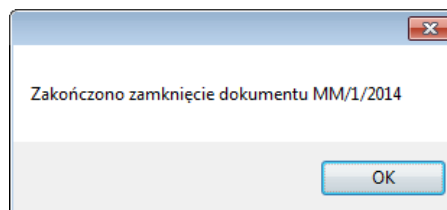
. Dokument MM zostanie powiązany z PZ poprzez wybrane pozycje z dokumentów dostaw. O poprawności operacji zostanie wyświetlony następujący komunikat w lewej dolnej części okna:



Zakończono modyfikacji dokumentu

Przed uruchomieniem tej opcji należy upewnić się czy wszystko zostało wprowadzone poprawnie, operacja przypisuje dostawy na dokumencie w OPTIMIE. W przypadku chęci cofnięcia wszystkich przypisanych dostaw do danego surowca należy go zaznaczyć i kliknąć .

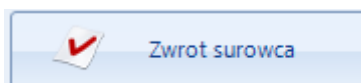
Aby zakończyć wydanie surowców należy zamknąć dokument klikając . Dokument zostanie wyciągnięty z bufora w OPTIMIE. Program poprosi o potwierdzenie operacji. Po potwierdzeniu zostanie wyświetlony komunikat:



### **Zwrot surowca ze Zlecenia produkcyjnego**

Aby wygenerować nowy dokument MM na podstawie zlecenia, z którego taki dokument już został

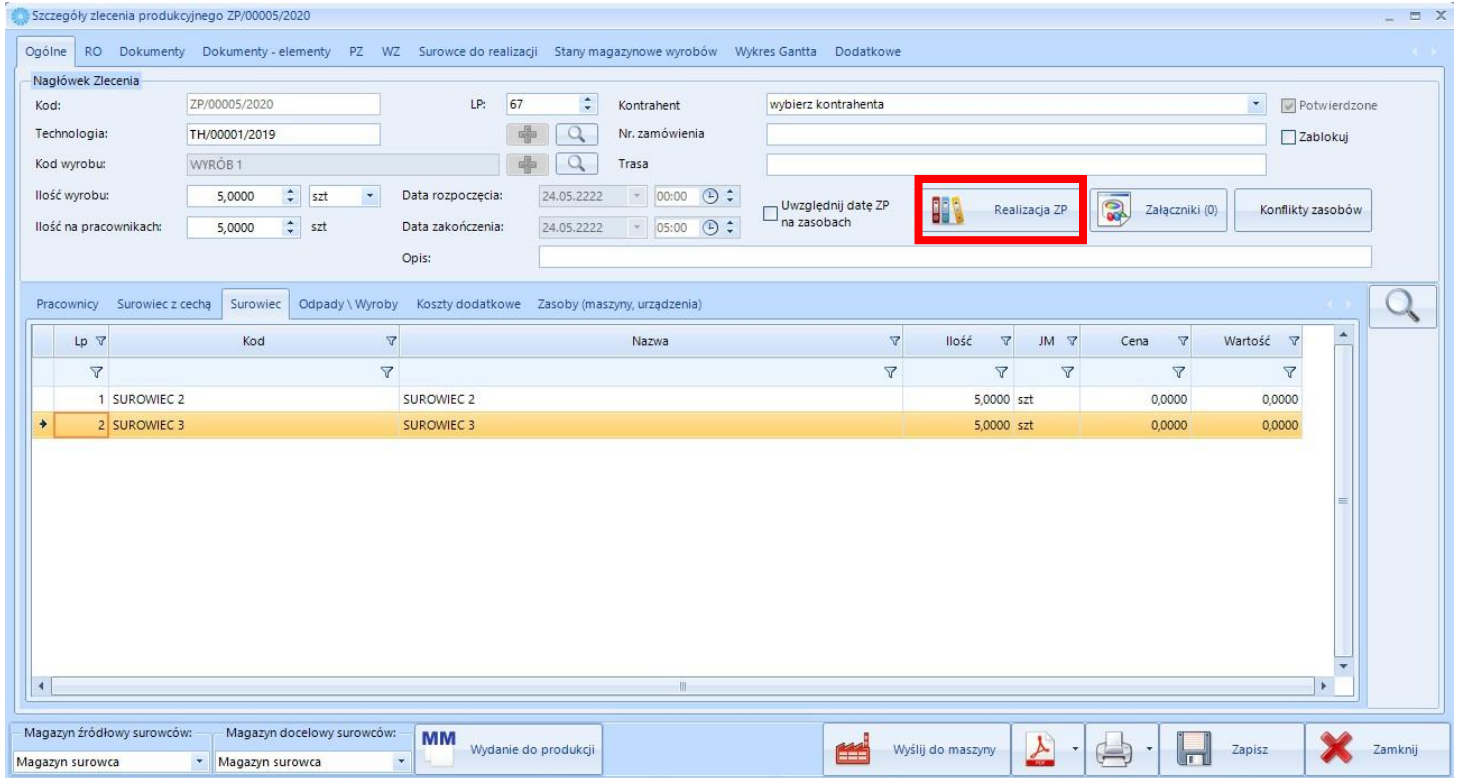
wygenerowany , należy kliknąć



. Dalsze postępowanie jest takie samo jak te, które zostało opisane wyżej.

#### 4.3.2.6. Rejestracja czasu pracy i kosztów zasobów

W celu podejścia, edycji lub dodania czasu pracy zasobu należy kliknąć na karcie zlecenia **Realizacja ZP**:



**Szczegóły zlecenia produkcyjnego ZP/00005/2020**

Ogólne RO Dokumenty Dokumenty - elementy PZ WZ Surowce do realizacji Stany magazynowe wyrobów Wykres Gantta Dodatkowe

**Nagłówek Zlecenia**

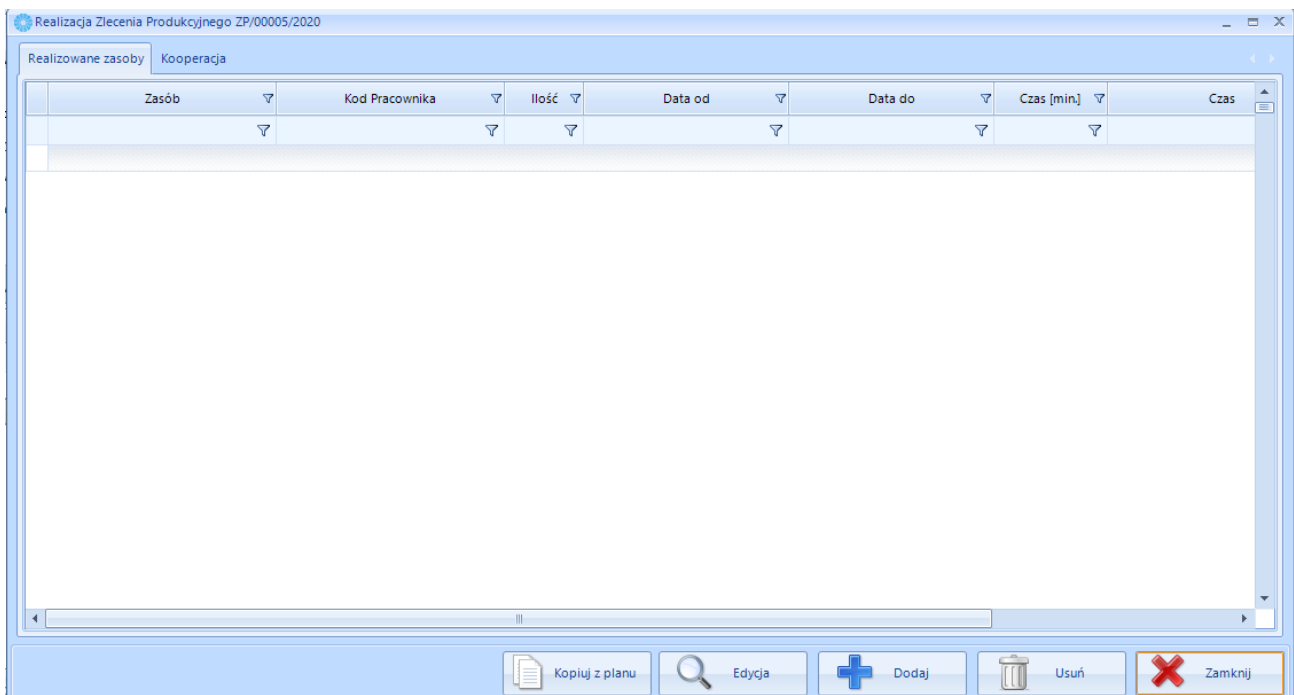
Kod: ZP/00005/2020 LP: 67 Kontrahent: wybierz kontrahenta  Potwierdzone  
 Technologia: TH/00001/2019  Zablokuj  
 Kod wyrobu: WYRÓB 1  Zablokuj  
 Ilość wyrobu: 5,0000 szt Data rozpoczęcia: 24.05.2222 00:00  
 Ilość na pracownikach: 5,0000 szt Data zakończenia: 24.05.2222 05:00  
 Uwzględnij datę ZP na zasobach **Realizacja ZP** Załączniki (0) Konflikty zasobów

Pracownicy Surowiec z cechą Surowiec Odpady \ Wyroby Koszty dodatkowe Zasoby (maszyny, urządzenia)

Lp	Kod	Nazwa	Ilość	JM	Cena	Wartość
1	SUROWIEC 2	SUROWIEC 2	5,0000	szt	0,0000	0,0000
2	SUROWIEC 3	SUROWIEC 3	5,0000	szt	0,0000	0,0000

Magazyn źródłowy surowców: Magazyn docelowy surowców: MM Wydanie do produkcji  
 Magazyn surowca Magazyn surowca Wyślij do maszyny Zapisz Zamknij

Zostanie wyświetlona lista z czasami:



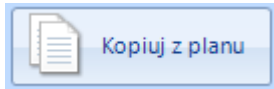
**Realizacja Zlecenia Produkcyjnego ZP/00005/2020**

Realizowane zasoby Kooperacja

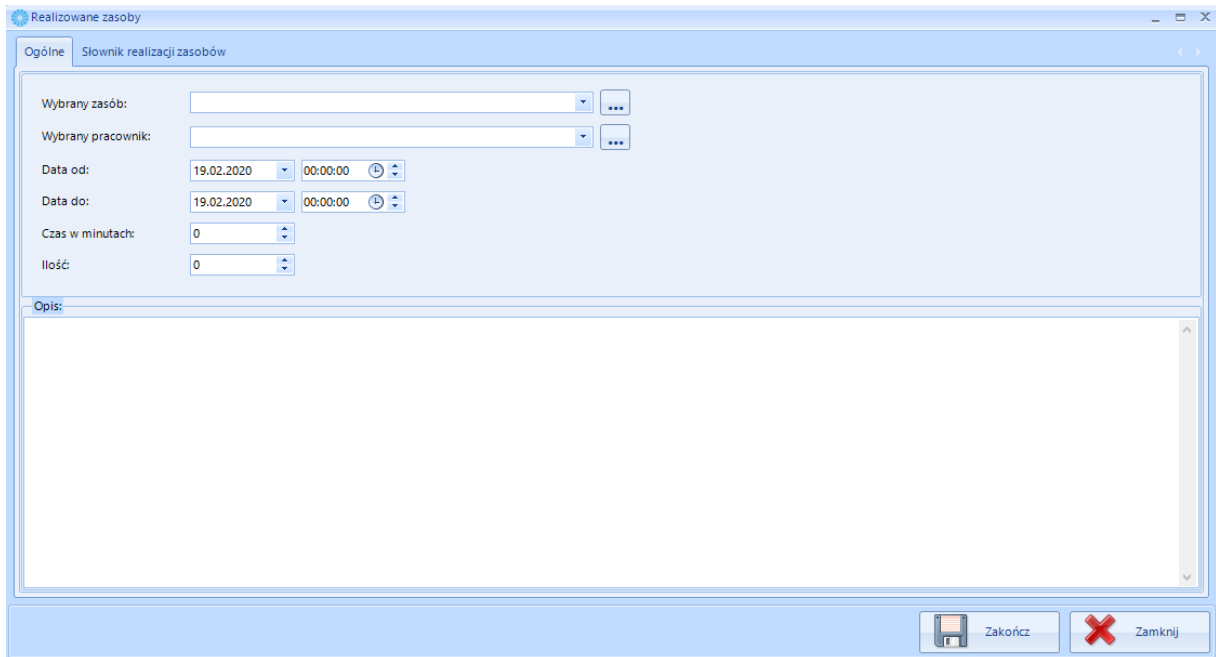
Zasób	Kod Pracownika	Ilość	Data od	Data do	Czas [min.]	Czas
-------	----------------	-------	---------	---------	-------------	------

Kopiuje z planu Edycja Dodaj Usuń Zamknij

Czasy te mogą być zarejestrowane za pomocą paneli produkcyjnych lub mogą być dodane/edytowane ręcznie z poziomu programu. Mogą zostać również przekopiowane ze Zlecenia Produkcyjnego według



planu . W celu dodania rzeczywistego czasu pracy zasobu należy kliknąć **Dodaj** i wybrać z listy zasób produkcyjny. Następnie należy uzupełnić szczegóły dodawanego czasu pracy:



The screenshot shows a software window titled "Realizowane zasoby" with a sub-tab "Słownik realizacji zasobów". The window contains several input fields: "Wybrany zasób:" and "Wybrany pracownik:" are dropdown menus with "..." buttons; "Data od:" and "Data do:" are date and time pickers, both set to "19.02.2020" and "00:00:00"; "Czas w minutach:" and "Ilość:" are numeric spinners, both set to "0". Below these fields is a large text area labeled "Opis:". At the bottom right, there are two buttons: "Zakończ" (with a floppy disk icon) and "Zamknij" (with a red X icon).

- **Wybrany zasób** – zasób/czynność.
- **Wybrany pracownik** – pracownik realizujący czynność/zasób.
- **Data od** – data rozpoczęcia pracy.
- **Data do** – data zakończenia pracy.
- **Czas w minutach** – czas podliczony po wprowadzeniu okresu od – do
- **Ilość** – ilość wykonanych np. czynności.

W polu tekstowym można podać opis realizowanej czynności/zasobu (np. przyczynę awarii).

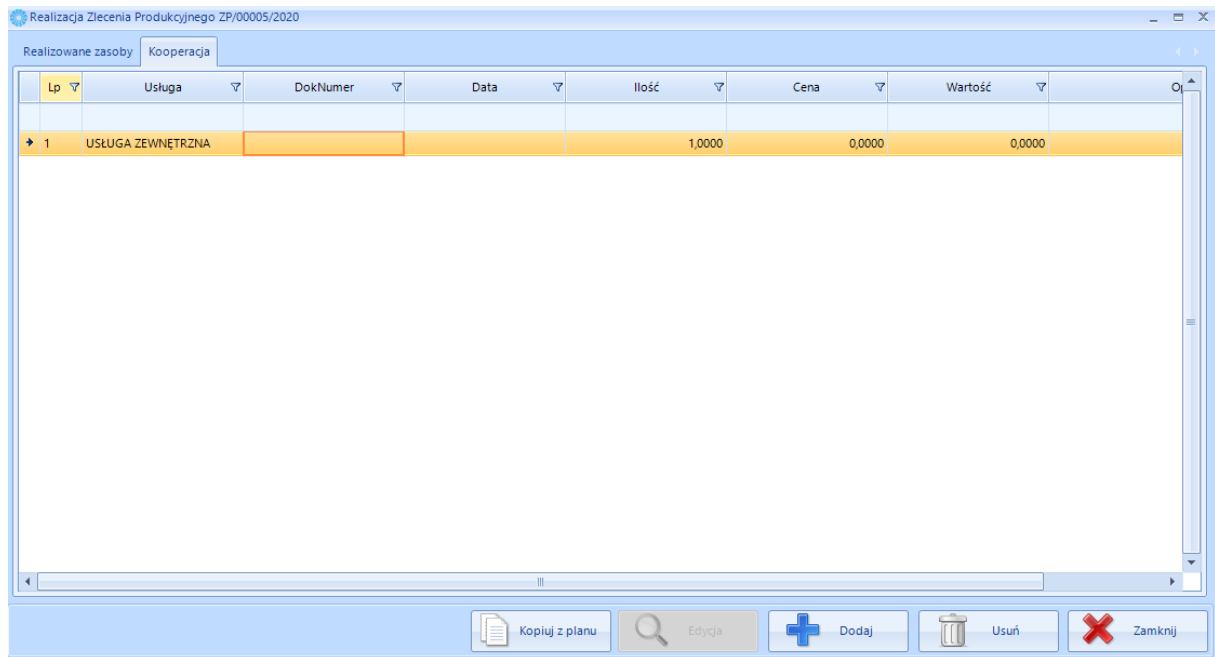
Po kliknięciu **Zakończ** czas pracy zostanie dodany do zlecenia.

W celu edycji danego czasu pracy należy kliknąć **Edycja**. Zostanie otworzone takie samo okno, jak w przypadku dodawania nowego czasu pracy, w którym można dokonać zmian.

W celu usunięcia rekordu z czasem należy go zaznaczyć i kliknąć **Usuń**. Program poprosi o potwierdzenie operacji.

W oknie Realizacja Zlecenia Produkcyjnego istnieje również możliwość ewidencjonowania **Kooperacji**.

W tym celu należy wejść na zakładkę Kooperacja:




Lp	Usługa	DokNumer	Data	Ilość	Cena	Wartość
1	USŁUGA ZEWNĘTRZNA			1,0000	0,0000	0,0000

Okno opisane jest następującymi informacjami:

- **LP** – liczba porządkowa,
- **Usługa** – usługa pochodząca z Comarch ERP Optima,
- **DokNumer** – pole edytowalne, w którym możemy wpisać np. numer FZ, za usługę
- **Data** – pole z możliwością zaznaczenia dnia, w którym wykonywana była usługa lub dzień jej zarejestrowania,
- **Ilość** – ilość usług,
- **Cena** – kwota jaką zapłacono za usługę,
- **Wartość** – podsumowanie (cena razy ilość),
- **Opis** – pole edytowalne z możliwością uzupełnienia potrzebnych informacji,



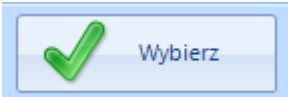
Usługę można dodać za pomocą przycisku , otworzy się okno, z którego należy wybrać usługę (lista pochodzi z Comarch ERP Optima):



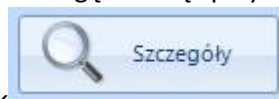
Towary

	Kod	Nazwa	Typ	Grupa domyślna	EAN	Ilość
<input type="checkbox"/>	TRANSPORT	TRANSPORT	UP	Grupa Główna	2010000000151	0,00
<input type="checkbox"/>	USŁUGA ZEWNĘTRZNA	Usługa zewnętrzna	UP	Grupa Główna	2010000000144	0,00

Magazyn:

Wystarczy zaznaczyć usługę i kliknąć przycisk  , w celu podejrzenia

szczegółów przycisk



Tak dodaną usługę, możemy zawsze edytować/usunąć w oknie Kooperacja. Funkcja skopiuj z planu skopiuje usługi z zakładki Koszty dodatkowe ze zlecenia produkcyjnego według planu.

#### 4.3.2.7. Rejestracja czasu pracy zasobów za pomocą funkcji Dodaj czas (skorzystanie z kodów kreskowych na wydruku ZPZasoby)

Drugim sposobem na ewidencjonowanie czasu pracy zasobów jest wykorzystanie funkcji **Dodaj czas** (dostępna z poziomu okna zleceń produkcyjnych po zaznaczeniu w Konfiguracja -> Optima -> Obsługa funkcji „Dodaj czas” na liście ZP):










Wybi...	Wys...	Numer...	Kod wy...	Nazwa w...	Opis	Kod tec...	Data roz...	Data zak...	Ilość na...	Ilość zre...	Status...	Status p...	Status...	Dokument...	Data rezerw...	Rezerwacj...	Kontra...	N...
<input checked="" type="checkbox"/>	6	ADMIN	ZP/00005/...	WYRÓB 1	WYRÓB 1	TH/00001...	2222-05-2...	2222-05-2...	5,0000	0,0000				RO/33/2019	27.03.2019 00:...	CTI SPÓŁKA...	wybi...	
<input type="checkbox"/>	1	ADMIN	ZP/00004/...	WYRÓB 1	WYRÓB 1	To jest testo...	2020-02-1...	2020-03-0...	100,0000	0,0000			W realiza...				wybi...	
<input type="checkbox"/>	1	ADMIN	ZP/00003/...	WYRÓB 1	WYRÓB 1	To jest testo...	TH/00001...	2020-02-1...	2020-02-1...	8,0000	0,0000						wybi...	
<input type="checkbox"/>	1	ADMIN	ZP/00002/...	ODPAD (...)	ODPAD (ZŁ...		2020-02-1...	2020-02-1...	1,0000	0,0000							wybi...	
<input type="checkbox"/>	2	ADMIN	ZP/00001/...	WYRÓB 1	WYRÓB 1	TH/00001...	2020-02-1...	2020-02-1...	1,0000	0,0000							wybi...	
<input type="checkbox"/>	6	ADMIN	ZP/00053/...	WYRÓB 1	WYRÓB 1	TH/00001...	2019-10-1...	2019-10-1...	10,0000	5,0000	Wydano	Zrealizow...	W realiza...	RO/35/2019	19.09.2019 00:...	CTI SPÓŁKA...	wybi...	
<input type="checkbox"/>	6	ADMIN	ZP/00052/...	ROLKA1	ROLKA		2019-05-2...	2019-05-2...	10,0000	10,0000	Wydano	Zrealizow...	Wydano				wybi...	
<input type="checkbox"/>	6	ADMIN	ZP/00051/...	ROLKA1	ROLKA		2019-05-2...	2019-05-2...	10,0000	0,0000	Wydano		W realiza...				wybi...	
<input type="checkbox"/>	6	ADMIN	ZP/00050/...	ROLKA	ROLKA 100...		2019-05-2...	2019-05-2...	1 000,0000	0,0000			W realiza...				wybi...	
<input type="checkbox"/>	2	ADMIN	ZP/00049/...	ROLKA	ROLKA 100...		2019-05-2...	2019-05-2...	10,0000	0,0000							wybi...	
<input type="checkbox"/>	6	ADMIN	ZP/00048/...	ROLKA	ROLKA 100...		2019-05-2...	2019-05-2...	10,0000	0,0000							wybi...	
<input type="checkbox"/>	6	ADMIN	ZP/00047/...	ROLKA	ROLKA 100...		2019-05-2...	2019-05-2...	10,0000	0,0000							wybi...	
<input type="checkbox"/>	6	ADMIN	ZP/00046/...	ROLKA1	ROLKA	TH/00015...	2019-05-2...	2019-05-2...	1,0000	0,0000	Wydano		W realiza...				wybi...	
<input type="checkbox"/>	5	ADMIN	ZP/00045/...	WYRÓB 1	WYRÓB 1	TH/00001...	2019-05-2...	2019-05-2...	5,0000	0,0000	W realiza...		W realiza...	RO/34/2019	21.05.2019 00:...	CTI SPÓŁKA...	wybi...	
<input type="checkbox"/>	5	ADMIN	ZP/00044/...	WYRÓB G...	WYRÓB G...		2019-04-0...	2019-04-0...	1,0000	0,0000			W realiza...	RO/32/2019	18.03.2019 00:...	CTI SPÓŁKA...		
<input type="checkbox"/>	5	ADMIN	ZP/00043/...	WYRÓB 1	WYRÓB 1		2019-04-0...	2019-04-1...	1,0000	1,0000	Wydano	Zrealizow...	W realiza...					
<input type="checkbox"/>	5	ADMIN	ZP/00042/...	WYRÓB 1	WYRÓB 1	TH/00001...	2019-03-1...	2019-03-1...	10,0000	10,0000	Wydano	Zrealizow...	W realiza...	RO/31/2019	12.03.2019 00:...	CTI SPÓŁKA...	wybi...	
<input type="checkbox"/>	5	ADMIN	ZP/00041/...	WYRÓB 1	WYRÓB 1	TH/00001...	2019-03-0...	2019-03-0...	13,0000	8,0000	Wydano	Zrealizow...	W realiza...	RO/30/2019	01.03.2019 00:...	CTI SPÓŁKA...	wybi...	
<input type="checkbox"/>	5	ADMIN	ZP/00040/...	WYRÓB 1	WYRÓB 1	TH/00001...	2019-02-2...	2019-02-2...	13,0000	5,0000	Wydano	Zrealizow...	W realiza...	RO/29/2019	27.02.2019 00:...	CTI SPÓŁKA...	wybi...	
<input type="checkbox"/>	5	ADMIN	ZP/00039/...	WYRÓB 3	Wyrób 3		2019-02-2...	2019-02-2...	2,0000	0,0000				RO/28/2019	26.02.2019 00:...	CTI SPÓŁKA...		
<input type="checkbox"/>	5	ADMIN	ZP/00038/...	WYRÓB 2	Wyrób 2		2019-02-2...	2019-02-2...	5,0000	0,0000				RO/28/2019	26.02.2019 00:...	CTI SPÓŁKA...	wybi...	
<input type="checkbox"/>	5	ADMIN	ZP/00037/...	WYRÓB 1	WYRÓB 1	TH/00001...	2019-06-2...	2019-06-2...	13,0000	0,0000			W realiza...	RO/28/2019	26.02.2019 00:...	CTI SPÓŁKA...	wybi...	
<input type="checkbox"/>	4	ADMIN	ZP/00036/...	WYRÓB 1	WYRÓB 1	TH/00001...	2019-02-2...	2019-03-0...	40,0000	10,0000	Wydano	Zrealizow...	W realiza...	RO/27/2019	26.02.2019 00:...	CTI SPÓŁKA...	wybi...	

Aby skorzystać z funkcji należy:

- mieć czytnik kodów kreskowych podpięty do komputera, na którym miałyby odbywać się ewidencja czasu pracy,
- wydruk ZPZasoby (przewodnik produkcyjny) uzupełniony przez pracownika,



Aby wygenerować wydruk należy na zleceniu produkcyjnym kliknąć przycisk i wybrać z listy wydruk ZPZasoby, po wygenerowaniu i wydrukowaniu i **uzupełnieniu przez pracownika** wydruku można w łatwy sposób za pomocą kodów kresowych:

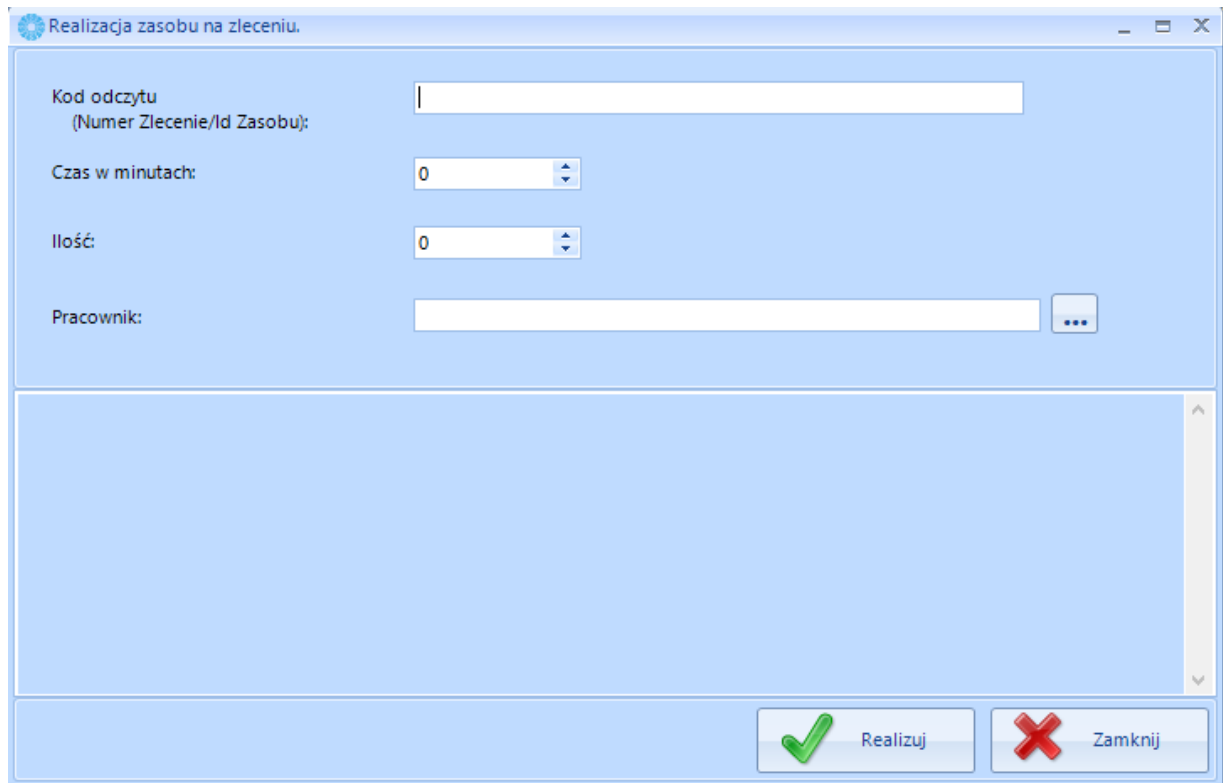
CENTRUM TECHNOLOGII INFORMATYCZNEJ ZYGMUNT WILDER 44-100 Gliwice, ul. Jאלowcowa 35 NIP: 6311907277		<b>Zlecenie produkcyjne ZP</b> ZP/00005/2020  Kod technologii: TH/00001/2019 Data: 19.02.2020 11:42:21 Strona: 2/2			
Kontrahent: wybierz kontrahenta					
<b>Opis zlecenia:</b>					
2	 TRANSPORT	TRANSPORT	1,00 szt		
<b>Zasoby / Operacje</b>					
Lp.	Kod operacji	Nazwa Zasobu	Czas pracy	Ilość	Dodatkowe Informacje
1		Cięcie	0,00 godz.	5,00	.....
2		Frezowanie	5,00 godz.	5,00	.....
3		Frezarka	5,00 godz.	5,00	.....
4		Piła do cięcia metalu	5,00 godz.	5,00	.....
5		Spawarka	5,00 godz.	5,00	.....
6		Szlifierka ręczna	0,00 min.	5,00	.....
7		Produkcja	0,00 godz.	5,00	.....

Administrator

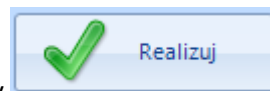
Wydrukował

Copyright © 2019 Centrum Technologii Informatycznej - Zygmunt Wilder <http://www.cti.org.pl> Tel: (32) 335-43-43 Licencja dla CENTRUM TECHNOLOGII INFORMATYCZNEJ

Aby zaewidencjonować czasy pracy zasobów z takiego wydruku wystarczy kliknąć przycisk dodaj czas z poziomu listy zleceń produkcyjnych, spowoduje to otwarcie się okna:



W polu Kod odczytu – odczytujemy czytnikiem kodów kreskowych zasób z wydruku,



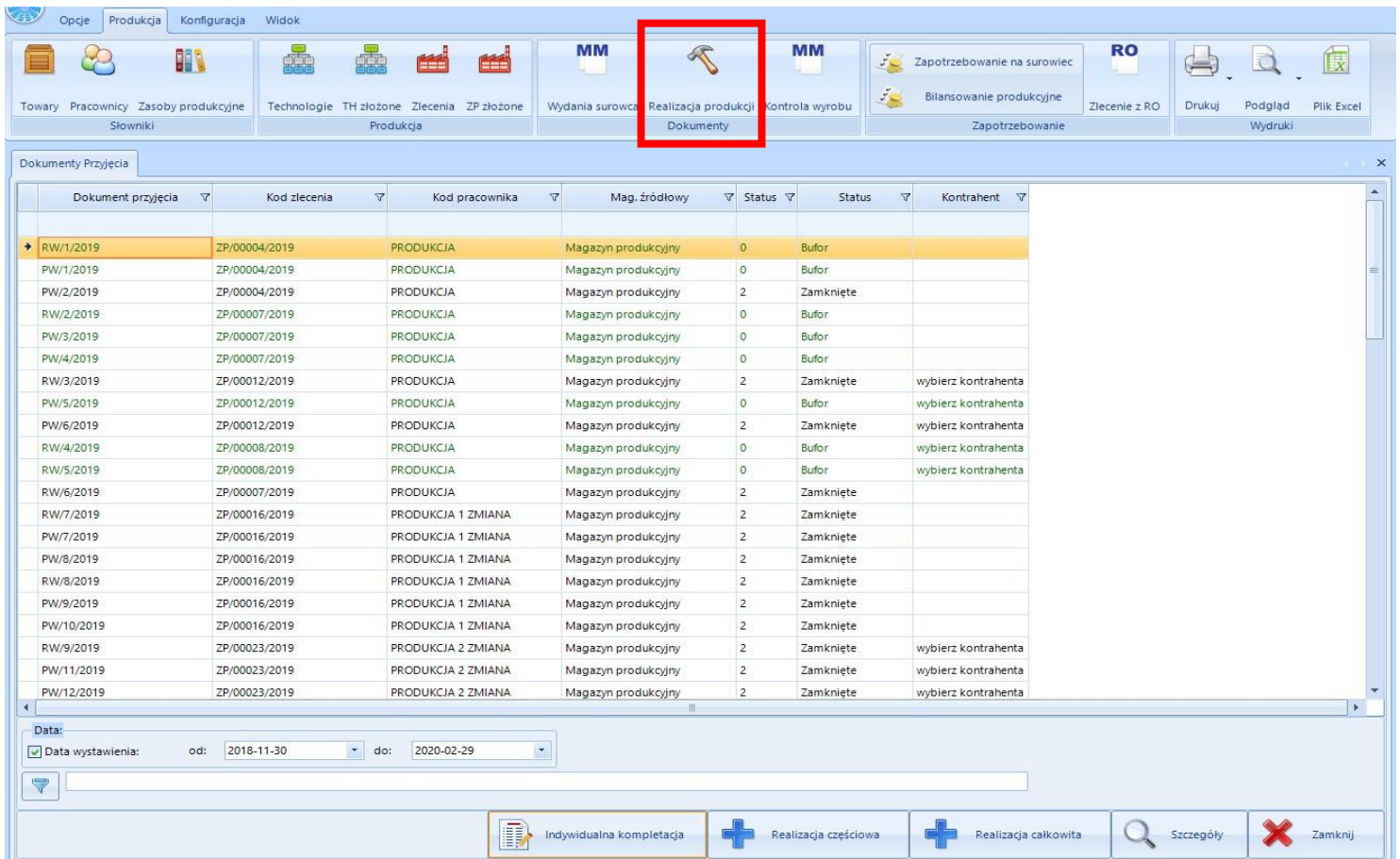
Następnie uzupełniamy pozostałe pola i klikamy

#### 4.4. Produkcja – Dokumenty – Realizacja produkcji

W celu dokonania realizacji produkcji należy kliknąć w ikonę **Realizacja produkcji**. Realizacja może być częściowa lub całkowita (żeby realizacja była możliwa musi być ona włączona w konfiguracji programu – patrz punkt 2.2. strona 17). Ponadto w konfiguracji (patrz punkt 2.2. strona 17) należy określić czy dokumenty mają być generowane do bufora czy nie (opcja **Dokumenty RW/PW generowane do bufora**). Jeśli opcja zostanie zaznaczona, to dokumenty należy wyciągnąć z bufora w OPTIMIE.

**UWAGA! W PRZYPADKU, GDY ZAJDZIE KONIECZNOŚĆ ANULOWANIA DOKUMENTU PW LUB RW, KTÓRY ZOSTAŁ WYGENEROWANY Z PROGRAMU PRODUKCJA NALEŻY ANULOWAĆ DOKUMENTY, KTÓRE POWSTAŁY ZE ZLECENIA (PW NA PRODUKT, PW NA ODPAD, RW NA SUROWCE) I WYKONAĆ REALIZACJĘ PRODUKCJI JESZCZE RAZ.**

Lista główna zakładki *Realizacja produkcji* zawiera dokumenty Rozchody wewnętrzne (RW) oraz Przyjęcia Wewnętrzne (PW).



The screenshot shows the software interface with the 'Realizacja produkcji' menu item highlighted in red. Below it is a table of production documents. The table has the following columns: Dokument przyjęcia, Kod zlecenia, Kod pracownika, Mag. źródłowy, Status, Status, and Kontrahent.

Dokument przyjęcia	Kod zlecenia	Kod pracownika	Mag. źródłowy	Status	Status	Kontrahent
RW/1/2019	ZP/00004/2019	PRODUKCJA	Magazyn produkcyjny	0	Bufor	
PW/1/2019	ZP/00004/2019	PRODUKCJA	Magazyn produkcyjny	0	Bufor	
PW/2/2019	ZP/00004/2019	PRODUKCJA	Magazyn produkcyjny	2	Zamknięte	
RW/2/2019	ZP/00007/2019	PRODUKCJA	Magazyn produkcyjny	0	Bufor	
PW/3/2019	ZP/00007/2019	PRODUKCJA	Magazyn produkcyjny	0	Bufor	
PW/4/2019	ZP/00007/2019	PRODUKCJA	Magazyn produkcyjny	0	Bufor	
RW/3/2019	ZP/00012/2019	PRODUKCJA	Magazyn produkcyjny	2	Zamknięte	wybierz kontrahenta
PW/5/2019	ZP/00012/2019	PRODUKCJA	Magazyn produkcyjny	0	Bufor	wybierz kontrahenta
PW/6/2019	ZP/00012/2019	PRODUKCJA	Magazyn produkcyjny	2	Zamknięte	wybierz kontrahenta
RW/4/2019	ZP/00008/2019	PRODUKCJA	Magazyn produkcyjny	0	Bufor	wybierz kontrahenta
RW/5/2019	ZP/00008/2019	PRODUKCJA	Magazyn produkcyjny	0	Bufor	wybierz kontrahenta
RW/6/2019	ZP/00007/2019	PRODUKCJA	Magazyn produkcyjny	2	Zamknięte	
RW/7/2019	ZP/00016/2019	PRODUKCJA 1 ZMIANA	Magazyn produkcyjny	2	Zamknięte	
PW/7/2019	ZP/00016/2019	PRODUKCJA 1 ZMIANA	Magazyn produkcyjny	2	Zamknięte	
PW/8/2019	ZP/00016/2019	PRODUKCJA 1 ZMIANA	Magazyn produkcyjny	2	Zamknięte	
RW/8/2019	ZP/00016/2019	PRODUKCJA 1 ZMIANA	Magazyn produkcyjny	2	Zamknięte	
PW/9/2019	ZP/00016/2019	PRODUKCJA 1 ZMIANA	Magazyn produkcyjny	2	Zamknięte	
PW/10/2019	ZP/00016/2019	PRODUKCJA 1 ZMIANA	Magazyn produkcyjny	2	Zamknięte	
RW/9/2019	ZP/00023/2019	PRODUKCJA 2 ZMIANA	Magazyn produkcyjny	2	Zamknięte	wybierz kontrahenta
PW/11/2019	ZP/00023/2019	PRODUKCJA 2 ZMIANA	Magazyn produkcyjny	2	Zamknięte	wybierz kontrahenta
PW/12/2019	ZP/00023/2019	PRODUKCJA 2 ZMIANA	Magazyn produkcyjny	2	Zamknięte	wybierz kontrahenta

At the bottom of the interface, there are several buttons: 'Indywidualna kompletacja', 'Realizacja częściowa', 'Realizacja całkowita', 'Szczegóły', and 'Zamknij'.

Każdy dokument na liście jest opisany następującymi informacjami:

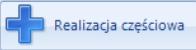
- **Dokument przyjęcia,**
- **Kod zlecenia,**
- **Kod pracownika,**
- **Magazyn docelowy,**
- **Status.**

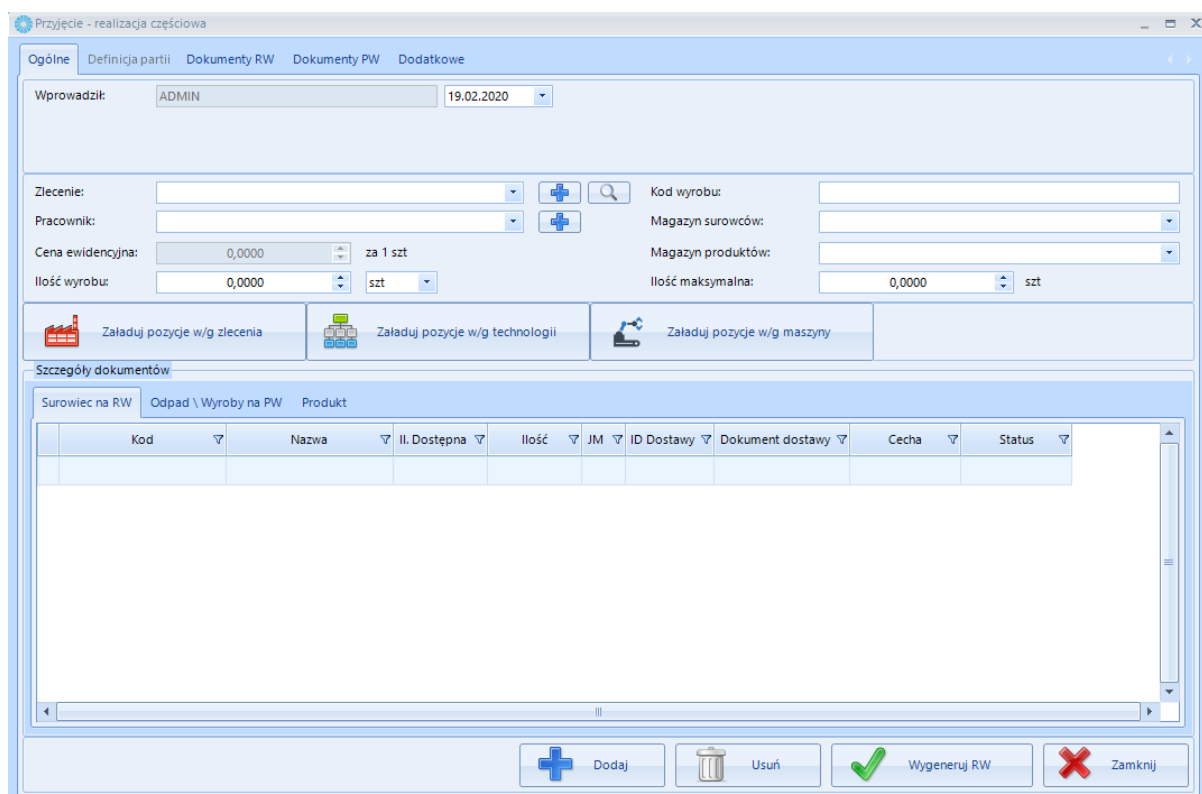
**Ważne:**

Jeżeli chce się wybrać konkretną partię surowca, należy użyć **Realizację częściową** lub **Indywidualna kompletacja**, w której możemy wykorzystać czytnik kodów kreskowych do wprowadzania poszczególnych cech surowca.



Aby zobaczyć szczegóły dokumentu RW lub PW należy kliknąć .

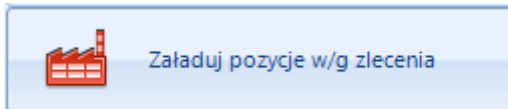
#### 4.4.1. Realizacja częściowa

Dzięki realizacji częściowej można wygenerować osobno każdy dokument RW oraz PW. Aby dokonać realizacji częściowej, należy kliknąć . Otworzy się nowe okno:

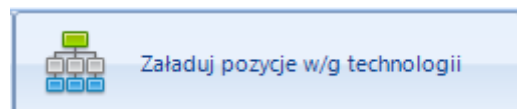


Kod	Nazwa	Il. Dostępna	Ilość	JM	ID Dostawy	Dokument dostawy	Cecha	Status
-----	-------	--------------	-------	----	------------	------------------	-------	--------

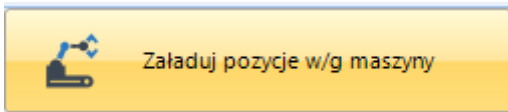
W polu **Zlecenie** należy podać numer zlecenia. W tym celu należy kliknąć w ikonę  (otworzy się nowe okno w którym należy wybrać zlecenie i potwierdzić przyciskiem ). Można również wybrać zlecenie z listy rozwijanej. Następnie należy w ten sam sposób uzupełnić pole **Pracownik**. (jeżeli w konfiguracji została włączona obsługa pracowników, jeżeli Działy to podpowie się dział) Po uzupełnieniu tych dwóch pól mamy możliwość uzupełnić pole **ilość wyrobu** (opcjonalnie można wybrać inną jednostkę jeżeli została skonfigurowana w Comarch ERP Optima) oraz kliknąć przycisk



lub

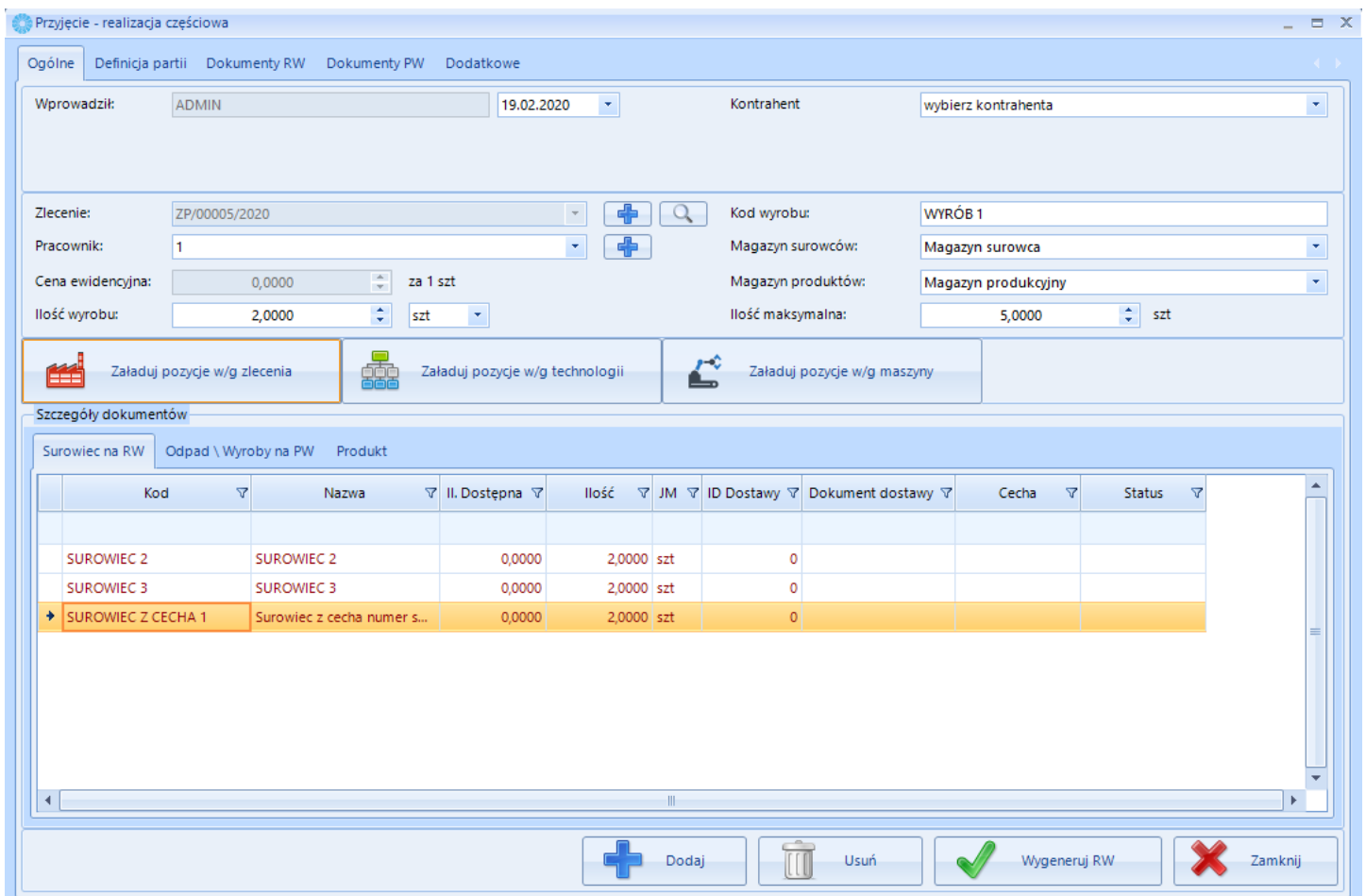


lub



(OPCJA DODATKOWA WYCENIANA INDYWIDUALNIE). W

pierwszym przypadku spowoduje to załadowanie pozycji surowca na zakładkę Surowiec na RW według tego co zostało dodane na Zleceniu produkcyjnym, w drugim przypadku będzie to dodane według technologii, która została dodana do zlecenia. Okno z zaktualizowanymi wartościami wygląda



Kod	Nazwa	Il. Dostępna	Ilość	JM	ID Dostawy	Dokument dostawy	Cecha	Status
SUROWIEC 2	SUROWIEC 2	0,0000	2,0000	szt	0			
SUROWIEC 3	SUROWIEC 3	0,0000	2,0000	szt	0			
SUROWIEC Z CECHA 1	Surowiec z cecha numer s...	0,0000	2,0000	szt	0			

następująco:

Zakładka Surowiec na RW jest opisana następującymi informacjami:

- **Kod** – Kod Towaru(surowca) do zlecenia produkcyjnego (zgodny z Comarch ERP Optima),
- **Nazwa** – Nazwa towaru(surowca) do zlecenia produkcyjnego (zgodny z Comarch ERP Optima),
- **Il. Dostępna** – Ilość dostępna do rozchodowania na wskazanym magazynie,
- **Ilość** – ilość jaką mamy zamiar rozchodować,
- **JM** – Jednostka miary (pochodzi z Comarch ERP Optima),
- **ID Dostawy** – ID Dostawy,
- **Dokument dostawy** – Dokument dostawy, z którego pochodzi surowiec (pochodzi z Comarch ERP Optima),
- **Cecha** – pole, w którym mamy cechę surowca wskazaną na ZP lub wybraną za pomocą przycisku Dodaj,
- **Cecha2** - pole, w którym mamy cechę surowca wskazaną na ZP lub wybraną za pomocą przycisku Dodaj,
- **Status** – Status realizacji.

Zakładka Odpad/Wyroby na PW opisana jest następującymi informacjami:

- **Kod** – Kod Towaru(surowca) do zlecenia produkcyjnego (zgodny z Comarch ERP Optima),
- **Nazwa** – Nazwa towaru(surowca) do zlecenia produkcyjnego (zgodny z Comarch ERP Optima),
- **Il. Dostępna** – Ilość dostępna do rozchodowania na wskazanym magazynie,
- **JM** – Jednostka miary (pochodzi z Comarch ERP Optima),
- **Dokument dostawy** – Dokument dostawy, z którego pochodzi surowiec (pochodzi z Comarch ERP Optima),
- **Cecha** – pole edytowalne, w którym mamy możliwość uzupełnić cechę z jaką odpad wraca na magazyn lub wyrób gotowy po dekompletacji
- **Cecha 2** - pole edytowalne, w którym mamy możliwość uzupełnić cechę z jaką odpad wraca na magazyn lub wyrób gotowy po dekompletacji

Zakładka Produkt opisana jest następującymi informacjami:

- **Kod** – Kod Towaru(Wyrobu) na zleceniu produkcyjnym jaki ma zostać przyjęty na PW (zgodny z Comarch ERP Optima),
- **Ilość** – edytowalne pole do podania ilości jaka ma trafić na dokument PW
- **Cecha** – edytowalne pole cecha do uzupełnia cechy wyrobu gotowego,
- **Cecha2** – edytowalne pole cecha do uzupełnia cechy wyrobu gotowego,

Pozostałe pola w oknie Przyjęcie – realizacja częściowa:

- **Wprowadził** – operator, który będzie generował dokument,
- **Pole daty** – możliwość zamiany daty wprowadzanego dokumentu,
- **Magazyn surowców** – możliwość wyboru magazynu surowca (domyślnie przy wybraniu zlecenia podpowiada magazyny wskazane w konfiguracji)



- **Magazyn produktów** - możliwość wyboru magazynu, na którym ma zostać przekazany po produkcji domyślnie przy wybraniu zlecenia podpowiada magazyny wskazane w konfiguracji)
- **Ilość maksymalna** – ilość maksymalna do wyprodukowania ze zlecenia produkcyjnego (możliwość przekraczania ilości maksymalnej po włączeniu odpowiedniego czeka w konfiguracji patrz punkt 2.2. strona 17)

Na tym etapie można wygenerować dokumenty:

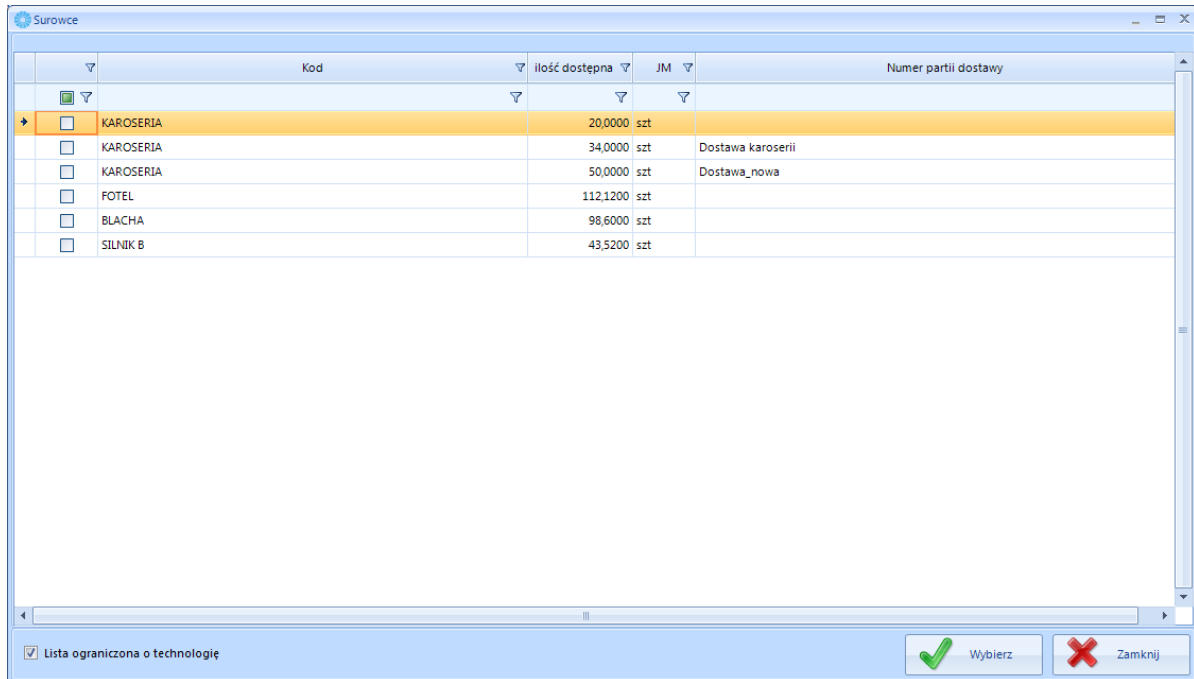
- *Rozchody wewnętrzne (RW)*
- *Przyjęcia wewnętrzne (PW)*

Ilości surowców na RW oraz odpadów i produktu na PW można wygenerować na dowolną ilość, nawet większą niż zakłada Zlecenie Produkcyjne.

Na dokumencie PW mogą być odpady, które załadujemy według Zlecenia, Technologii, Maszyny, lub dodamy ręcznie spoza założeń. Natomiast Wyrób gotowy na zakładce Produkty tylko takie, które są zdefiniowane w Technologii Produkcyjnej lub Zleceniu produkcyjnym. Na dokumencie RW można wskazać inne surowce, które znajdują się na danym magazynie (np. zamienniki).

W celu wygenerowania dokumentu RW na surowce w **Szczegóły dokumentów** należy dodać

surowiec/surowce. Po kliknięciu  wyświetli się nowe okienko z listą surowców:



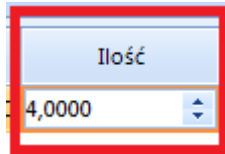
Kod	ilość dostępna	JM	Numer partii dostawy
<input checked="" type="checkbox"/> KAROSERIA	20,0000	szt	
<input type="checkbox"/> KAROSERIA	34,0000	szt	Dostawa karoserii
<input type="checkbox"/> KAROSERIA	50,0000	szt	Dostawa_nowa
<input type="checkbox"/> FOTEL	112,1200	szt	
<input type="checkbox"/> BLACHA	98,6000	szt	
<input type="checkbox"/> SILNIK B	43,5200	szt	

Lista ograniczona o technologie

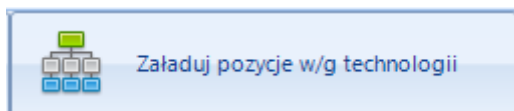
Wybierz  Zamknij

Domyślnie lista zawiera tylko te surowce, które znajdują się w Technologii, z której powstało Zlecenie. Po odznaczeniu przycisku **Lista ograniczona o technologię** zostaną wyświetlone wszystkie surowce, które znajdują się na danym magazynie produkcyjnym.

Należy wybrać odpowiedni/odpowiednie i kliknąć . W kolejnym kroku należy podać ilość:



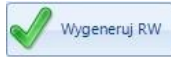
Na listę **Surowiec na RW** można załadować surowce zgodnie z technologią. Po kliknięciu przycisku

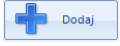


na liście pojawią się wszystkie pozycje z Technologii z ilością maksymalną:

Surowiec na RW	Odpad na PW	Produkt						
Kod	Ilość dostępna	Ilość	J	ID Dostawa	Dokument dostawy	Numer partii dostawy	Status	
KORONKA	0,0000	44,0000	szt	0				
TAŚMA	0,0000	66,0000	szt	0				
ZAMEK	0,0000	55,0000	szt	0				

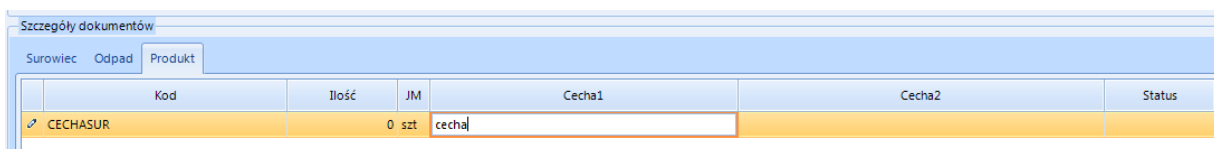
Program kontroluje ilość dostępną na magazynie. W przypadku zerowej ilości na magazynie lub ilości większej niż dostępna na magazynie pozycja ma kolor czerwony i wygenerowanie RW nie będzie możliwe.

Po jej określeniu surowców oraz ich ilości należy kliknąć .



W podobny sposób można wygenerować dokumenty PW. Na zakładkach **Odpad** oraz **Produkt** należy kliknąć  - zostaną wygenerowane listy odpowiednio odpadów i produktów. Po określeniu

ilości (w ten sam sposób jak ilości surowca) i kliknięciu  dokument zostanie utworzony.

Dla realizacji zlecenia z cechą, w zakładce **Produkt** i **Odpad** można przypisać cechy:

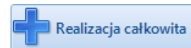


Surowiec	Odpad	Produkt				
Kod	Ilość	JM	Cecha1	Cecha2	Status	
CECHASUR	0	szt	cecha1			

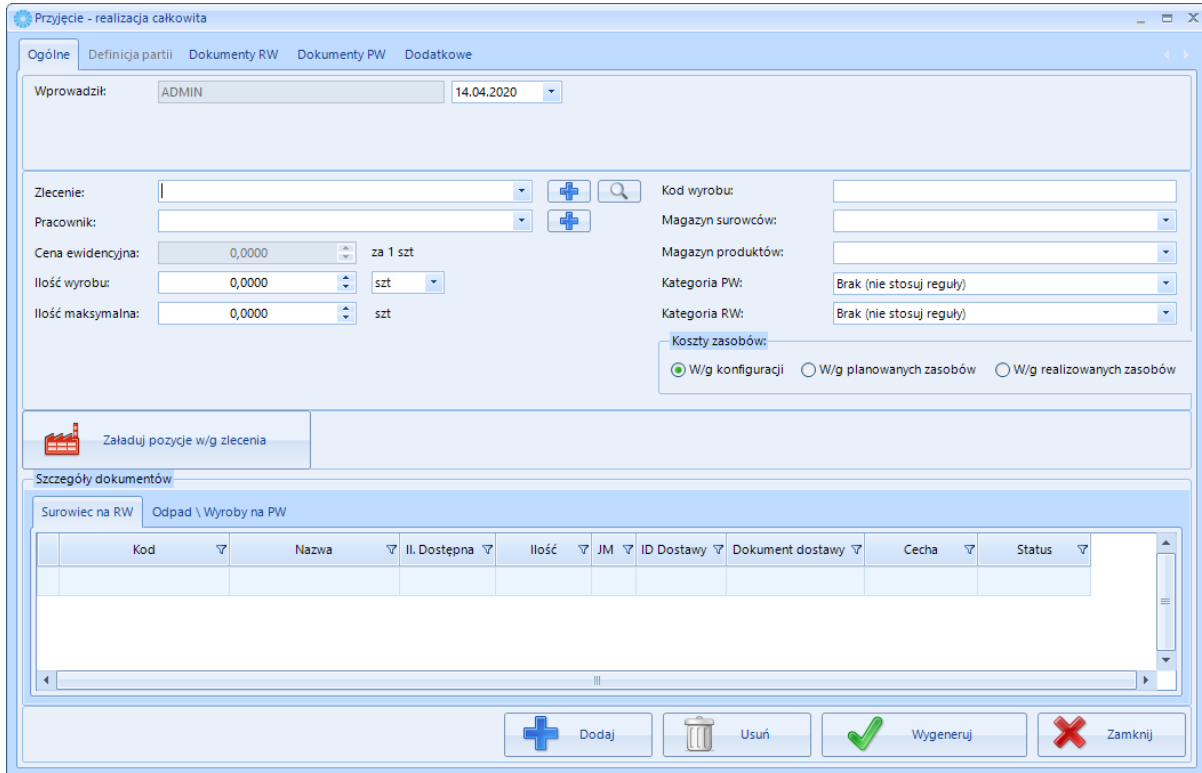
Wygenerowane dokumenty można podejrzeć w zakładkach  . W zakładce **Technologia** są widoczne elementy technologii, z kolei w **Definicja partii** są widoczne definicje partii ustalone wcześniej (w przypadku surowca z cechą).



#### 4.4.2. Realizacja całkowita

Aby dokonać realizacji całkowitej, należy kliknąć w ikonę



Otworzy się nowe okno:



W polu **Zlecenie** należy wybrać lub wpisać numer zlecenia produkcyjnego, które chcemy rozliczyć. W tym celu należy kliknąć w ikonę  (otworzy się nowe okno w którym należy wybrać zlecenie i potwierdzić przyciskiem ). Można również wybrać zlecenie z listy rozwijanej. Następnie należy w ten sam sposób uzupełnić pole **Pracownik** (jeżeli w konfiguracji została włączona obsługa pracowników, jeżeli Działy należy wybrać dział). Po uzupełnieniu tych dwóch pól należy kliknąć w pole ilość wyrobu. Okno z zaktualizowanymi wartościami wygląda następująco:

Przyjęcie - realizacja całkowita

Ogólne Definicja partii Dokumenty RW Dokumenty PW Dodatkowe

Wprowadził: ADMIN 19.02.2020 Kontrahent: wybierz kontrahenta

Wartość cechy 1  
Wartość cechy 2

Zlecenie: ZP/00005/2020 Kod wyrobu: WYRÓB 1

Pracownik:  
Cena ewidencyjna: 0,0000 za 1 szt Magazyn surowców:  
Magazyn produktów:

Ilość wyrobu: 0,0000 szt Ilość maksymalna: 1,0000 szt

Następnie należy podać ilość wyrobu, która nie może przekroczyć ilości maksymalnej w domyślnej konfiguracji (Jeżeli chcemy zezwolić na przekraczanie tej ilości należy w zakładce Konfiguracja Optima zaznaczyć odpowiedni check, patrz punkt 2.2. Optima) . Jeżeli zostało wybrane zlecenie z cechą można wpisać wartości cech w polach **Wartość cechy 1**, **Wartość cechy 2** (jeżeli definicja partii została przypisana, pola te zostaną zaktualizowane definicją partii z technologii).

Po określeniu ilości w okienku **Szczegóły dokumentów**, należy kliknąć przycisk



lista surowców zgodna ze Zleceniem Produkcyjnym lub Technologią z ilościami surowca takimi jak podana końcowa ilość wyrobu:

Przyjęcie - realizacja całkowita

Ogólne Definicja partii Dokumenty RW Dokumenty PW Dodatkowe

Wprowadził: ADMIN 19.02.2020 Kontrahent: wybierz kontrahenta

Wartość cechy 1  
Wartość cechy 2

Zlecenie: ZP/00005/2020 Kod wyrobu: WYRÓB 1

Pracownik: 1 Magazyn surowców: Magazyn produkcyjny

Cena ewidencyjna: 0,0000 za 1 szt Magazyn produktów: Magazyn produkcyjny

Ilość wyrobu: 1,0000 szt Ilość maksymalna: 1,0000 szt

Załaduj pozycje w/g zlecenia lub Załaduj pozycje w/g technologii

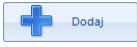
Szczegóły dokumentów

Surowiec na RW Odpad \ Wyroby na PW

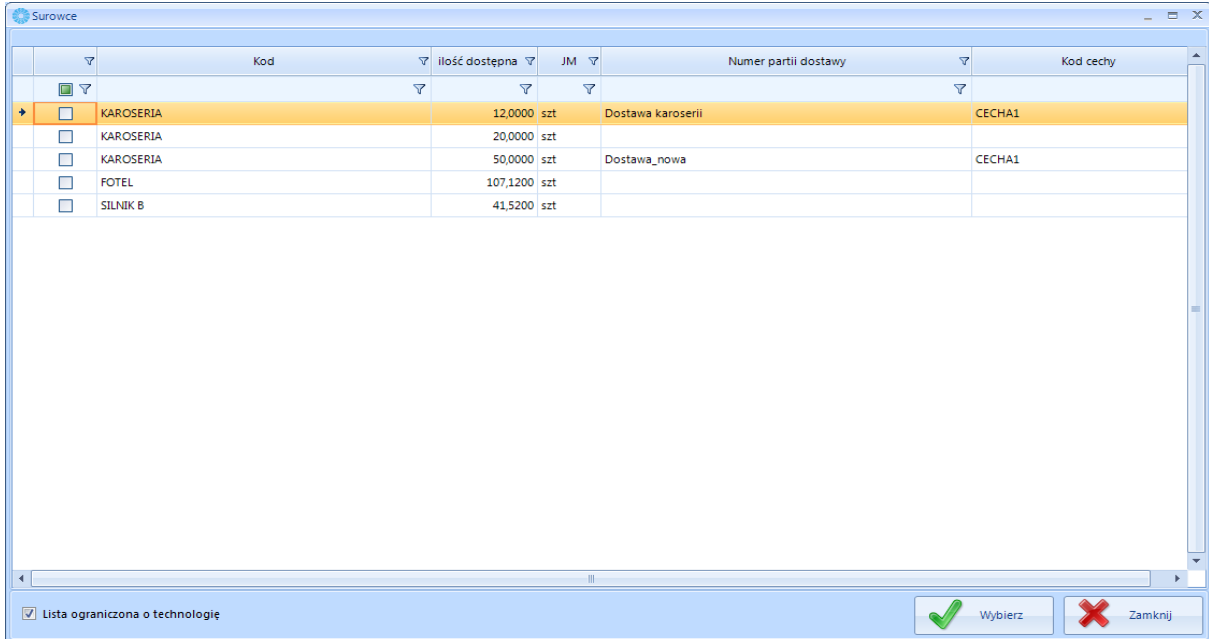
Kod	Nazwa	Il. Dostępna	Ilość	JM	ID Dostawy	Dokument dostawy	Cecha	Status
SUROWIEC 2	SUROWIEC 2	0,0000	1,0000	szt	0			
SUROWIEC 3	SUROWIEC 3	0,0000	1,0000	szt	0			
SUROWIEC Z CECHA 1	Surowiec z cecha numer s...	0,0000	1,0000	szt	0			

+ Dodaj Usun Wygeneruj Zamknij

Program kontroluje ilość dostępną na magazynie. W przypadku zerowej ilości na magazynie lub ilości większej niż dostępna na magazynie pozycja ma kolor czerwony i wygenerowanie dokumentów nie będzie możliwe.

Dany surowiec można usunąć z listy i dodać np. zamiennik. W tym celu należy kliknąć .

Otworzy się nowe okno z listą surowców:



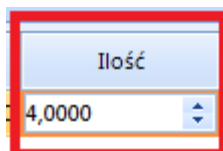
	Kod	ilość dostępna	JM	Numer partii dostawy	Kod cechy
<input type="checkbox"/>	KAROSERIA	12,0000 szt		Dostawa karoserii	CECHA1
<input type="checkbox"/>	KAROSERIA	20,0000 szt			
<input type="checkbox"/>	KAROSERIA	50,0000 szt		Dostawa_nowa	CECHA1
<input type="checkbox"/>	FOTEL	107,1200 szt			
<input type="checkbox"/>	SILNIK B	41,5200 szt			

Lista ograniczona o technologie

Domyślnie lista jest ograniczona o Technologię. Po odznaczeniu przycisku wyboru **Lista ograniczona o technologię zostaną** wyświetlone wszystkie surowce dostępne na magazynie. Można skorzystać jeszcze z przycisku zamienniki do technologii, jego zaznaczenie spowoduje wyświetlenie zamienników w Comarch ERP Optima (Handel -> Zasoby -> Kartoteka towarowa -> Zamienniki)

Na zakładce Odpad istnieje możliwość edycji lub dodania Odpadu zgodnie z rzeczywistym użyciem w Zleceniu Produkcyjnym

Należy wybrać odpowiedni/odpowiednie i kliknąć . W kolejnym kroku należy podać ilość:

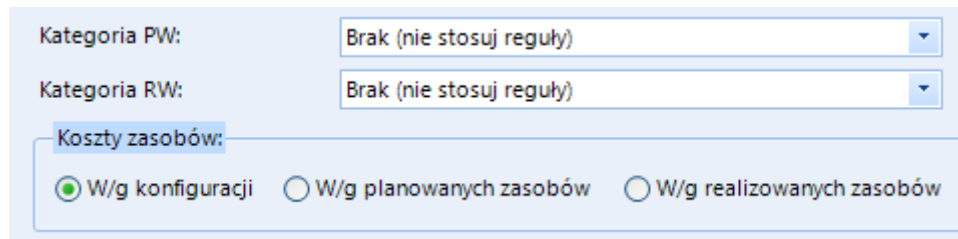


Ilość  
4,0000

Dodatkowo w momencie kiedy mamy zaznaczoną w konfiguracji Optima opcję:

- Możliwość edycji kategorii na etapie realizacji ZP
- Wybór wyceny zasobów na etapie realizacji ZP

mamy możliwość:




The screenshot shows a configuration window with the following elements:

- Kategoria PW:** Brak (nie stosuj reguły) [dropdown menu]
- Kategoria RW:** Brak (nie stosuj reguły) [dropdown menu]
- Koszty zasobów:** [checkboxes]
  - W/g konfiguracji
  - W/g planowanych zasobów
  - W/g realizowanych zasobów

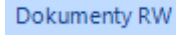

W razie konieczności zmiany kategorii na dokumentach PW oraz RW (kategorie pochodzą z Comarch ERP Optima).

W polu Koszty zasobów możemy do danego zlecenia produkcyjnego zmienić sposób doliczenia kosztów zasobów :

- Wg konfiguracji – według konfiguracji jaką mamy uzupełnioną na zakładce Konfiguracja w sekcji Wycena wyrobu
- Wg planowany zasobów – według parametru „czas planowany” uzupełniany na zasobie. Opcja współdziałająca z parametrem Konfiguracja -> Optima -> Zasoby – obsługa parametru czas planowany
- Wg realizowanych zasobów – według ilości czasu wynikającego z rzeczywistych realizacji zasobów

Na koniec należy kliknąć . Zostaną wygenerowane dokumenty RW oraz PW. Ilości surowców na RW będą zgodne z ilościami wcześniej podanymi, natomiast ilości odpadów na PW zostanie przeliczone zgodnie z założeniami Technologii Produkcyjnej.

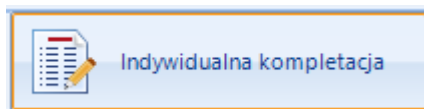
Ilość wyrobów gotowych na PW będzie zgodna z ilością podaną w polu **Ilość wyrobu**.

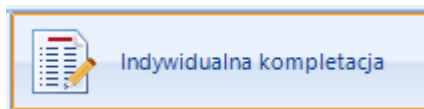
Wygenerowane dokumenty można podejrzeć na zakładkach  . W zakładce **Technologia** znajdują się elementy technologii.

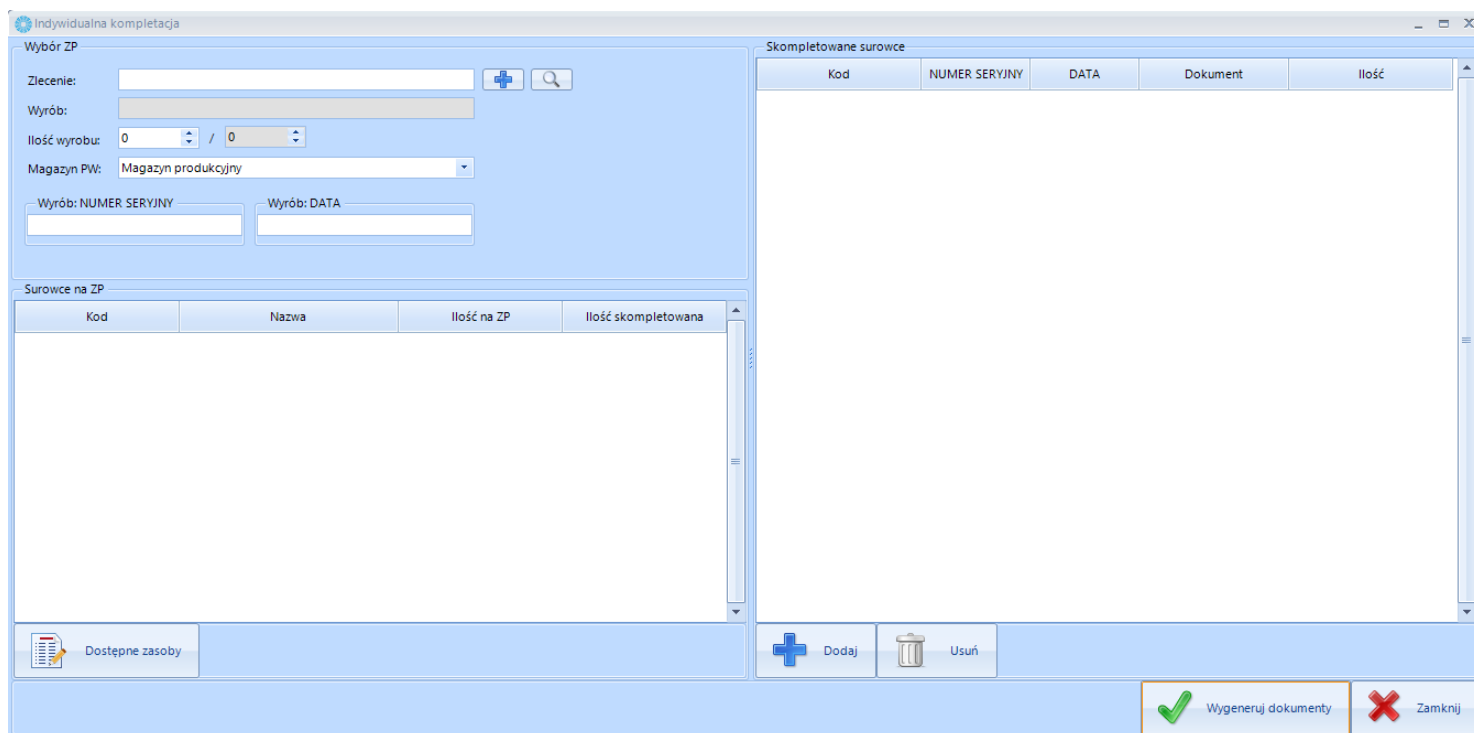
Cechy surowców na dokumencie RW oraz Odpadów czy Wyrobów gotowych ustanawiamy po stronie Produkcji. Wszystkie wprowadzone dane zostaną przeniesione na dokumenty w Comarch ERP Optima

#### 4.4.3. Indywidualna kompletacja


Indywidualna kompletacja to sposób na szybkie wprowadzanie cech surowca użytych do wyrobów



gotowych w zleceniu. Klikając w przycisk  otworzy się okno:



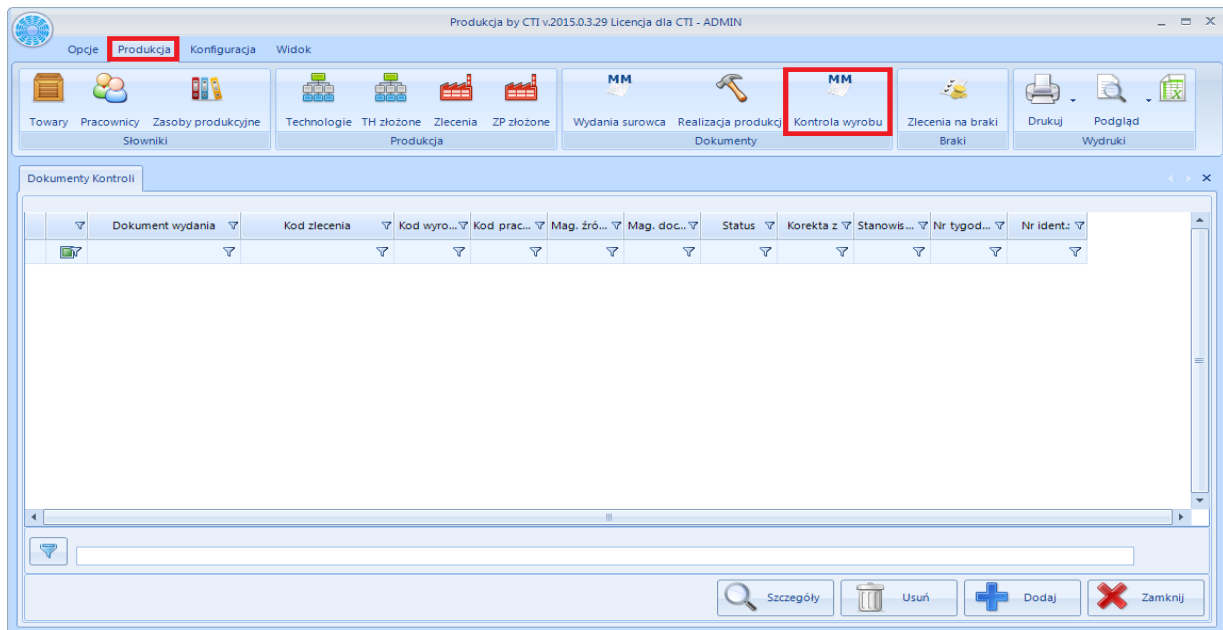
Okno opisane jest następującymi informacjami:

- Zlecenie – za pomocą przycisku  z listy zaznaczamy zlecenie, które chcemy rozliczyć i klikamy wybierz,
- Wyrób – nazwa wyrobu na wybranym zleceniu,
- Ilość wyrobu – pole, w którym uzupełniamy na jaką ilość wyrobu będziemy kompletować surowce z cechą
- Wyrób: Cecha1 – pole do wpisania cechy wyrobu,
- Wybór: Cecha2 – pole do wpisania cechy wyrobu,
- Surowce na ZP – Lista surowców z cechą na wskazanym Zleceniu produkcyjnym,
- Dostępne zasoby – przycisk, który otwiera okno z dostępnymi surowcami w rozbiciu na pozycje wraz z cechami oraz posiadanymi ilościami,

- Skompletowane surowce – lista dodanych surowców do kompletacji z wyszczególnieniem cech jakie pobieramy,
- Dodaj – przycisk służący to wywołania pola do uzupełnienia cechy – cechy wprowadzane ręcznie lub czytnikiem kodów kreskowych i zatwierdzone enterem,
- Usuń – usuwa dodaną pozycję,
- Wygeneruj dokumenty – przycisk po wykonaniu wszystkich czynności wygeneruje dokument PW na wyrób gotowy z nadanymi cechami oraz rozchoduje odczytane surowce.

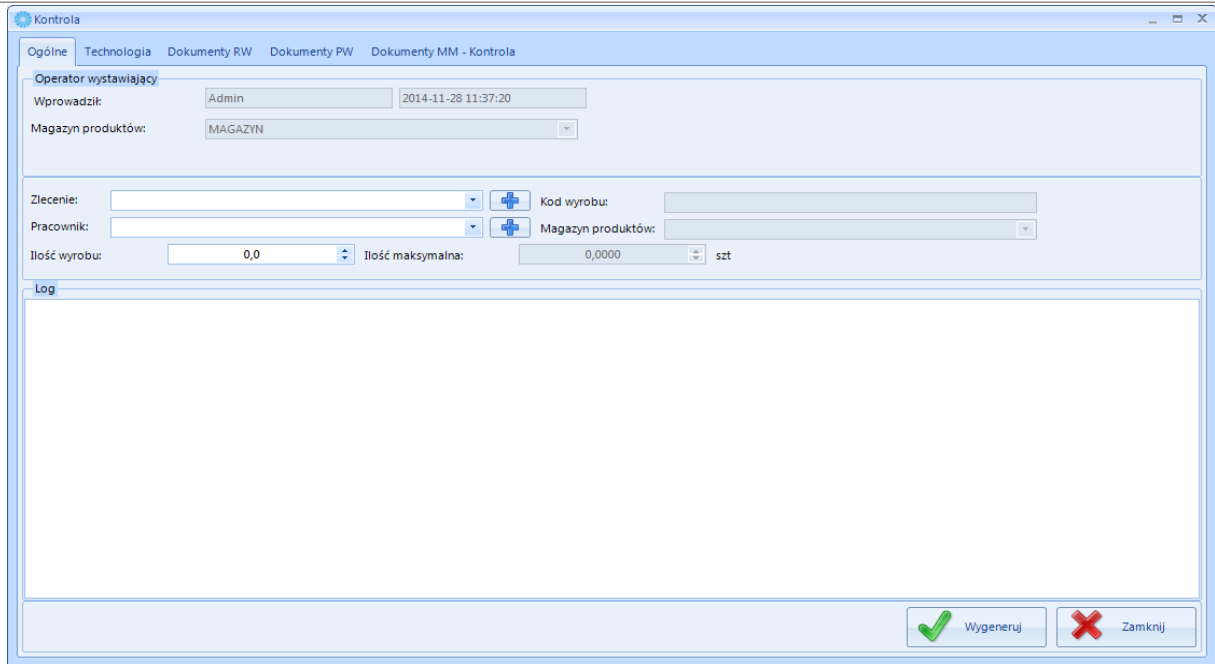
#### 4.5. Produkcja – Dokumenty – Kontrola wyrobu



**Kontrola wyrobu** służy do generowania dokumentów kontroli MM (przesunięcie wyrobu z magazynu pracownika na magazyn wyrobu) (jeżeli w konfiguracji została włączona opcja obsługi magazynu produkcyjnego wyrobów – patrz punkt 2.2. Optima).

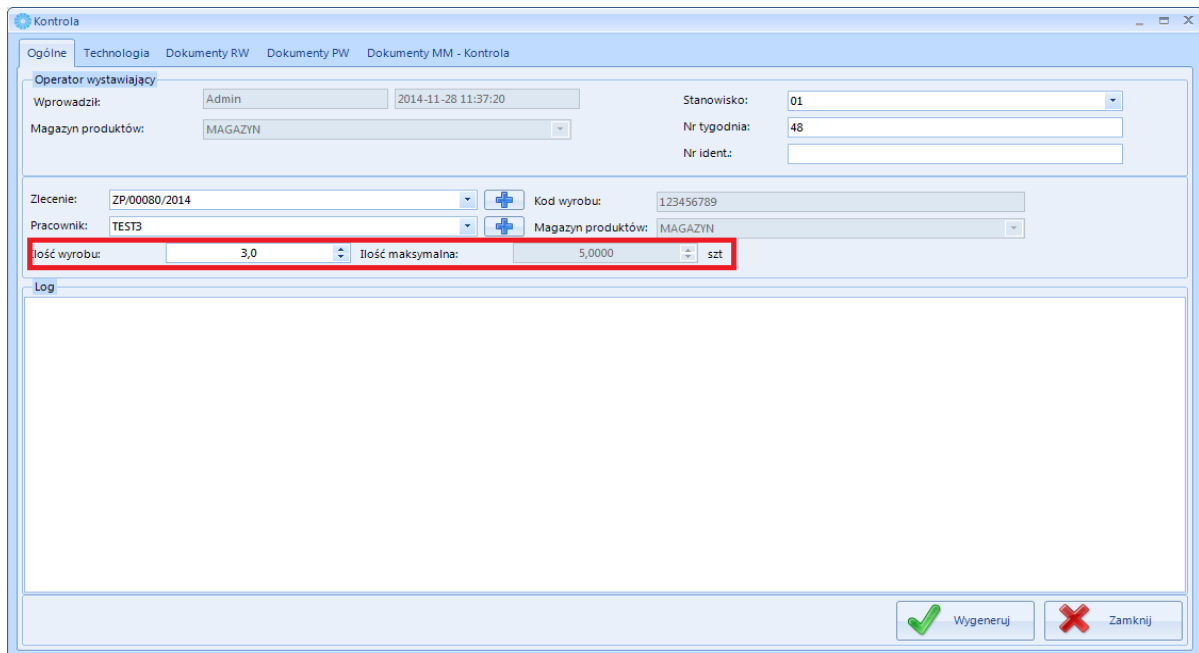


Aby taki dokument wygenerować, należy kliknąć przycisk **Dodaj**. Otworzy się nowe okno:





W polu **Zlecenie** należy podać zlecenie, które zostało już zamknięte w programie OPTIMA. W tym celu należy kliknąć w ikonę  (otworzy się nowe okno w którym należy wybrać zlecenie i potwierdzić przyciskiem . Nie można wybrać zlecenia zamkniętego.). Można również wybrać zlecenie z listy rozwijanej. Następnie należy w ten sam sposób uzupełnić pole **Pracownik**. Po uzupełnieniu tych dwóch pól należy kliknąć w dowolny punkt w oknie w celu zaktualizowania wszystkich wartości. Okno z zaktualizowanymi wartościami wygląda następująco:



Następnie należy podać **ilość wyrobu** i kliknąć



. O poprawności procesu program

poinformuje w polu **Log**:

```
Log
2014-11-07 11:02:42 Tworzenie RW Zlecenie: ZP/00009/2014 Pracownik: TEST1
Zalogowano do firmy Firma
2014-11-07 11:02:43 Pozycja
2014-11-07 11:02:44TEST
2014-11-07 11:02:44 Zapis dokumentu
2014-11-07 11:02:44 Zlecenie: ZP/00009/2014 Pracownik: TEST1 Dodano MM: MM/10/2014
2014-11-07 11:02:44 Wylogowano z OPTIMA
Zalogowano do firmy Firma
```

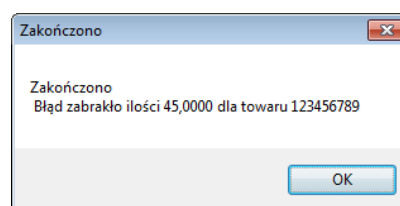
Otworzy się również nowe okno do generowania dokumentu MM. Generuje się go samo jak w przypadku wydania surowca (patrz [punkt4.3.2.5. Rezerwacja i wydanie surowca do produkcji strona 117](#)).

#### 4.6. Produkcja – Zapotrzebowanie – Zapotrzebowanie na surowiec

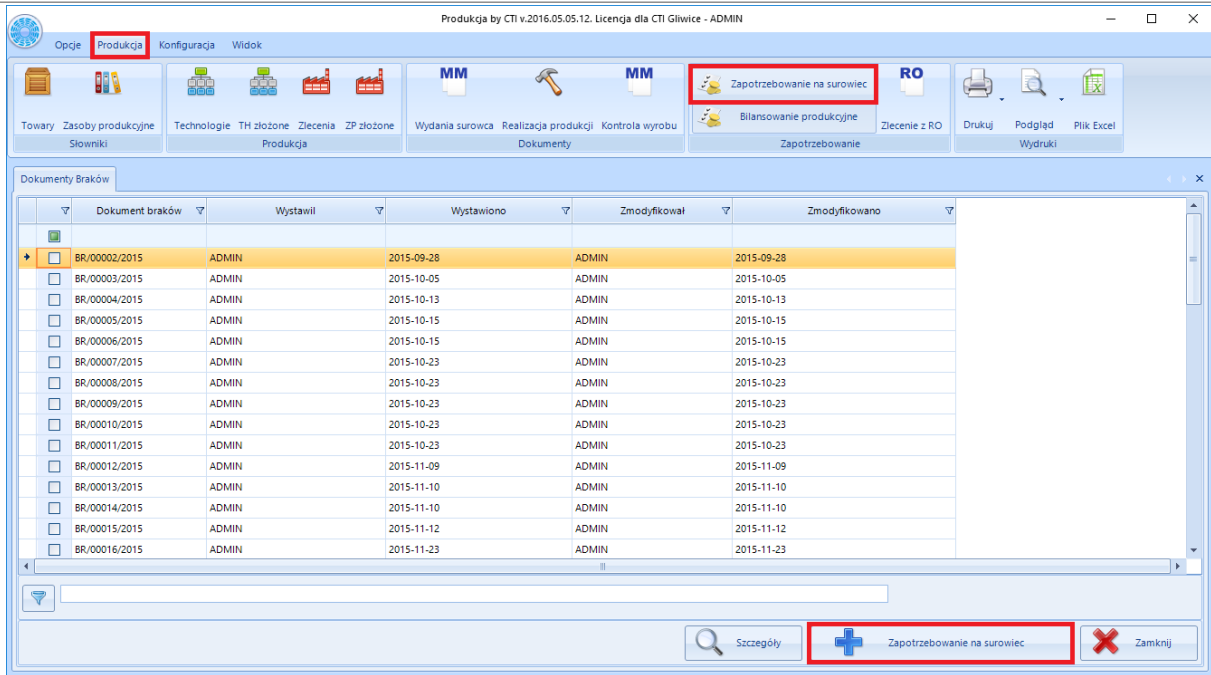
**Produkcja by CTI** daje możliwość wygenerowania dokumentu zlecenia na braki. Program automatycznie generuje listę surowców bądź wyrobów których aktualnie brakuje.

##### 4.6.1. Zapotrzebowanie na surowiec

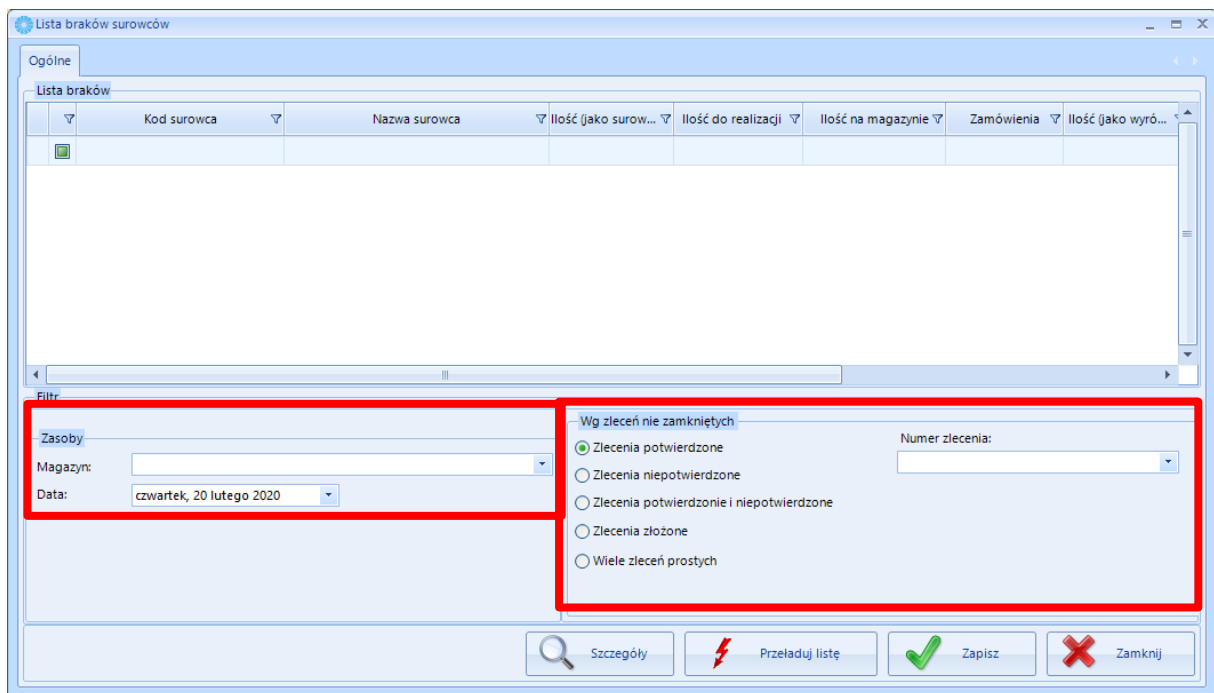
Jeżeli brakuje jakiegoś surowca potrzebnego do utworzenia zlecenia, podczas wydania do produkcji wyskoczy komunikat:



Aby wygenerować dokument na braki należy w zakładce **Zapotrzebowanie na surowiec** kliknąć w ikonę plusa:




Otworzy się nowe okno:

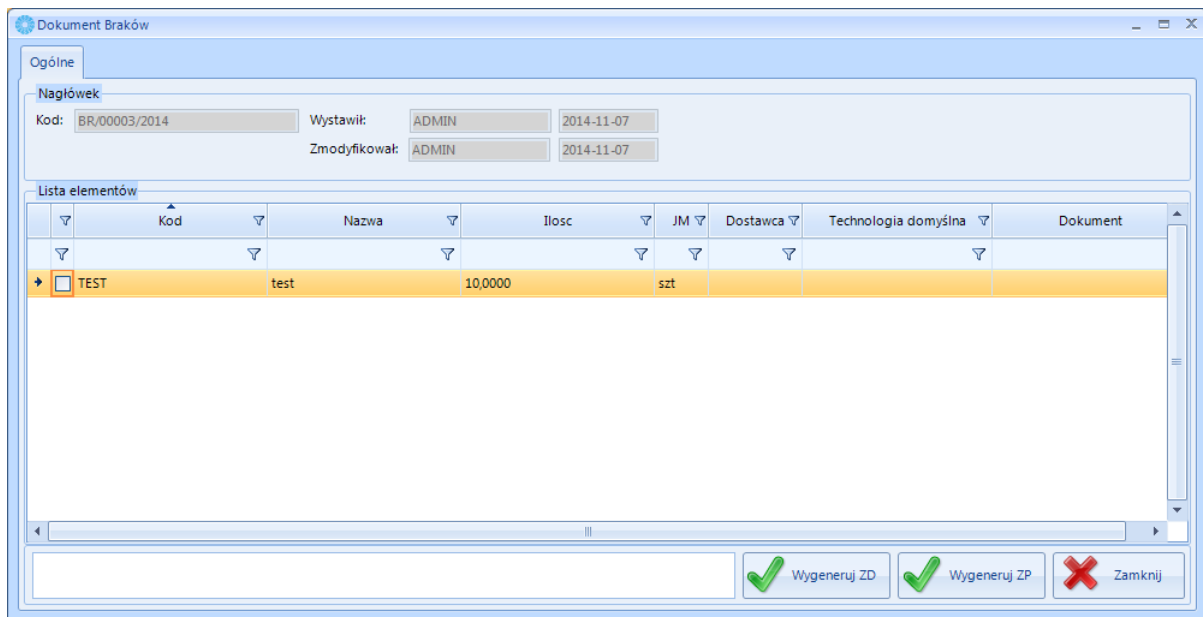


Należy w części **Filtr -Zasoby wybrać Magazyn** oraz **Zlecenia** dla których zostanie wygenerowana lista

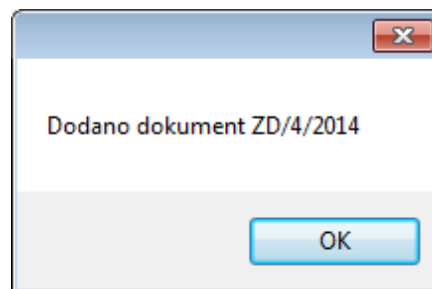
braków. Po kliknięciu  w **Lista braków** zostanie wygenerowana lista zleceń, w których brakuje surowców:

Kod surowca	Nazwa surowca	Ilość na zleceniu	Ilość do realizacji	Ilość na magazynie	Zamówienia	Braki	Jm	Czas MAX	Czas OPTIMUM	Czas MIN
<input type="checkbox"/> GRUSZKI	GRUSZKI	110075.5000	110075.5000	576.0000	99499.5000	10000.0000	kg	7 Dni 0 Go...	6 Dni 0 Godz 0 Min	5 Dni 0 Godz 0 Min

Kolumna **Braki** przedstawia ilość surowca, którego brakuje (po odjęciu ilości na magazynie i tej, która została już zamówiona). Ponadto kolumny **Czas MAX**, **OPTIMUM** i **MIN** przedstawiają łączny czas dostawy i produkcji surowca. Aby wygenerować w programie dokument na braki, należy zaznaczyć surowiec na liście i kliknąć . Wskoczy okno, w którym można wygenerować dokument Zamówienie u dostawcy (ZD). Można również utworzyć lub Zlecenie Produkcyjne (ZP) (jeżeli została zdefiniowana Technologia domyślna):

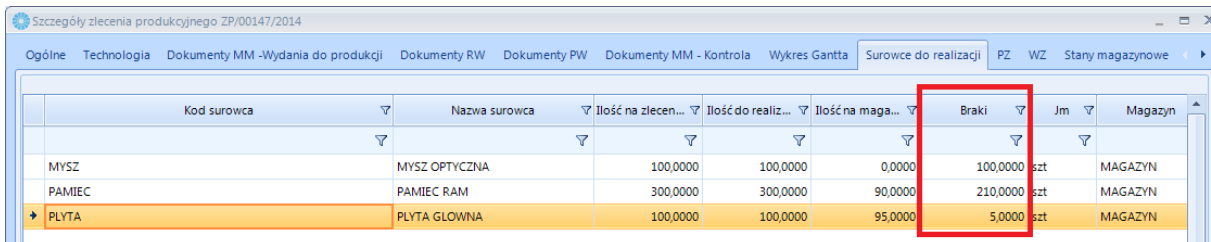


O poprawności wygenerowania dokumentu ZD wyświetli się komunikat:



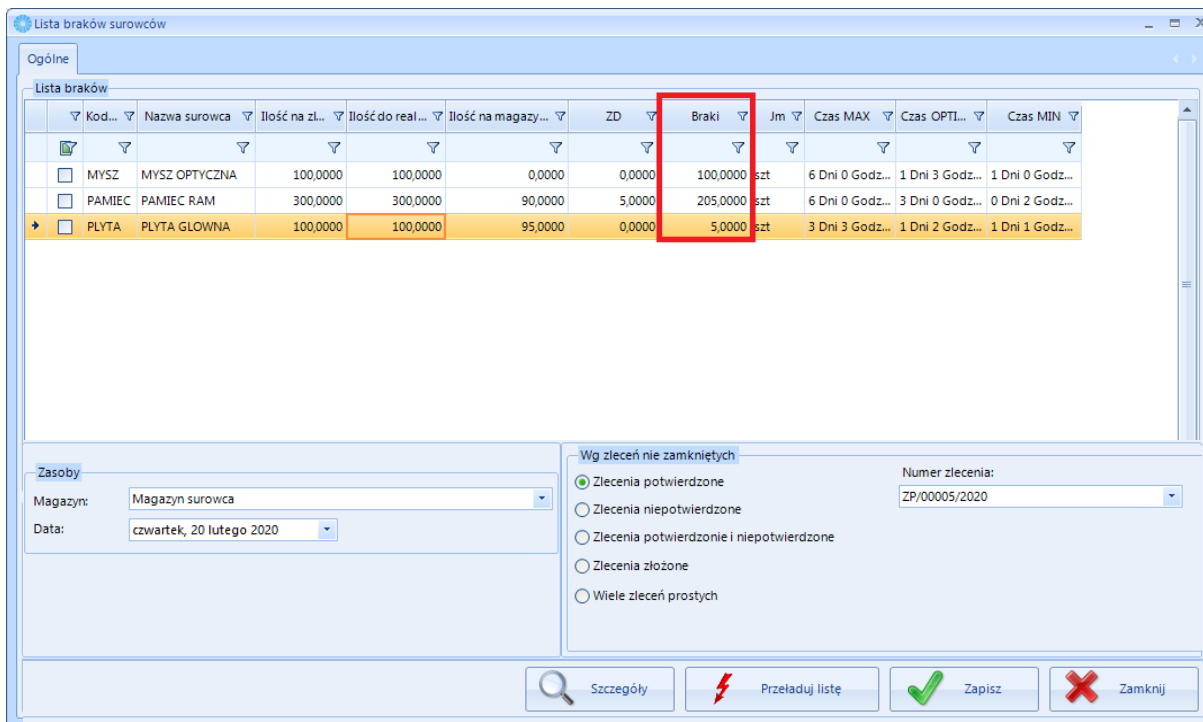
#### 4.6.2. Brak surowców – od braku na Zleceniu do Zamówienia u Dostawcy

W szczegółach Zlecenia Produkcyjnego na zakładce **Surowce do realizacji** można podejrzeć jakiego surowca i w jakiej ilości brakuje do realizacji Zlecenia:



Kod surowca	Nazwa surowca	Ilość na zlecen...	Ilość do realiz...	Ilość na maga...	Braki	Jm	Magazyn
MYSZ	MYSZ OPTYCZNA	100,0000	100,0000	0,0000	100,0000	szt	MAGAZYN
PAMIEC	PAMIEC RAM	300,0000	300,0000	90,0000	210,0000	szt	MAGAZYN
PLYTA	PLYTA GLOWNA	100,0000	100,0000	95,0000	5,0000	szt	MAGAZYN

Na liście braków surowców również widać surowce wraz z ilością jakiej brakuje:



Kod...	Nazwa surowca	Ilość na zl...	Ilość do real...	Ilość na magazy...	ZD	Braki	Jm	Czas MAX	Czas OPTL...	Czas MIN
MYSZ	MYSZ OPTYCZNA	100,0000	100,0000	0,0000	0,0000	100,0000	szt	6 Dni 0 Godz...	1 Dni 3 Godz...	1 Dni 0 Godz...
PAMIEC	PAMIEC RAM	300,0000	300,0000	90,0000	5,0000	205,0000	szt	6 Dni 0 Godz...	3 Dni 0 Godz...	0 Dni 2 Godz...
PLYTA	PLYTA GLOWNA	100,0000	100,0000	95,0000	0,0000	5,0000	szt	3 Dni 3 Godz...	1 Dni 2 Godz...	1 Dni 1 Godz...

**Zasoby**  
Magazyn: Magazyn surowca  
Data: czwartek, 20 lutego 2020

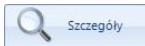
**Wg zleceń nie zamkniętych**  
 Zlecenia potwierdzone  
 Zlecenia niepotwierdzone  
 Zlecenia potwierdzone i niepotwierdzone  
 Zlecenia złożone  
 Wiele zleceń prostych

Numer zlecenia: ZP/00005/2020

Szczegóły Przeladuj listę Zapisz Zamknij

Jeżeli w części **Wg zleceń nie zamkniętych** nie zostanie wybrane zlecenie, zostaną pokazane braki wszystkich surowców na magazynie wybranym w części **Zasoby**.


Ilość w kolumnie **Braki** jest pomniejszona o ilość na dokumencie ZD w dniu określonym w polu **Data** w części **Zasoby**.

Po zaznaczeniu określonej pozycji na liście i kliknięciu  otworzy się okno ze szczegółami danego surowca. Na zakładce **Do realizacji na zleceniach** można podejrzeć na jakich zleceniach surowiec posiada braki:

Towar PAMIEC

Ogólne Dostawa Do realizacji na zleceniach Dostawy na magazynie Historia surowca Historia produktu

Numer zlecenia	Ilość na zleceniu	Ilość do realizacji	Ilość na magazynie	Braki	Jm	Magazyn
ZP/00127/2014	10,0000	10,0000	90,0000	0,0000	szt	MAGAZYN
ZP/00140/2014	10,0000	10,0000	90,0000	0,0000	szt	MAGAZYN
ZP/00147/2014	300,0000	300,0000	90,0000	210,0000	szt	MAGAZYN

Po zaznaczeniu pozycji na liście braków i kliknięciu  zostanie wygenerowany dokument braków BR.

Dokument Braków BR/00033/2014

Ogólne


Nagłówek

Kod: BR/00033/2014 Wprowadził: ADMIN 2014-12-18 15:57:12

Lista elementów

Kod	Nazwa	Ilość	JM	Dostawca	Technologia domyślna	Dokument
<input type="checkbox"/> PAMIEC	PAMIEC RAM	205,0000	szt			
<input checked="" type="checkbox"/> PLYTA	PLYTA GLOWNA	5,0000	szt			

Szczegóły Wygeneruj ZD Wygeneruj ZP Zamknij

Po kliknięciu  zostanie w OPTIMIE wygenerowany dokument ZD z numerem odpowiadającym numerowi na dokumencie braków w Produkcji:

Dokument Braków BR/00033/2014

Ogólne

Nagłówek  
Kod: BR/00033/2014 Wprowadził: ADMIN 2014-12-18 15:57:12

Lista elementów

	Kod	Nazwa	Ilość	JM	Dostawca	Technologia domyślna	Dokument
<input type="checkbox"/>	PAMIEC	PAMIEC RAM	205,0000	szt			ZD/13/2014
<input checked="" type="checkbox"/>	PLYTA	PLYTA GLOWNA	5,0000	szt			ZD/13/2014

2014-12-18 15:58:39 Tworzenie ZD

Szczegóły Wygeneruj ZD Wygeneruj ZP Zamknij

Zamówienie u dostawcy ZD/13/2014

Ogólne Kontrahent Dodatkowe Dokumenty Atrybuty Bufor

Dokument: ZD Numer: ZD 13 2014

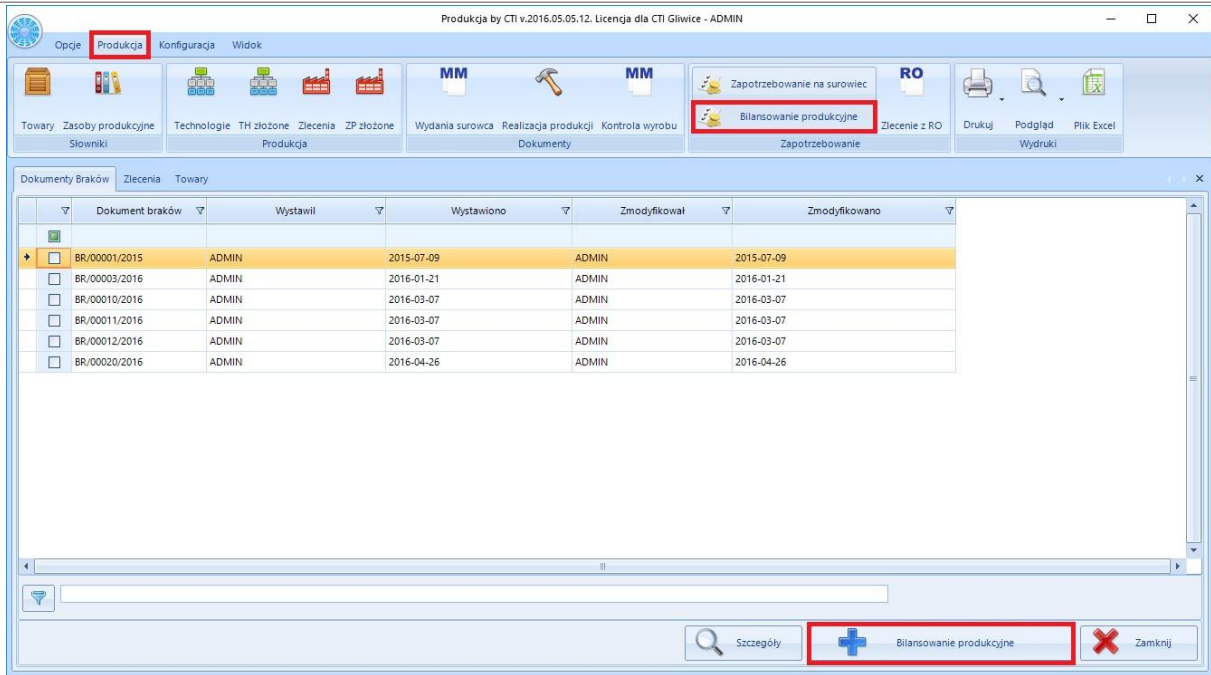
Nagłówek  
Kontrahent: NIEOKREŚLONY  
Kategoria:  
Magazyn: MAGAZYN Magazyn główny

Daty i Wartości  
Data wystawienia: 2014-12-18 Rabat: 0,00 % Netto: 43 500,00 PLN  
Termin dostawy: 2014-12-18 Płatność: gotówka Razem: 46 520,00 PLN  
Dokum. liczony od: netto Termin ( 0 dn): 2014-12-18

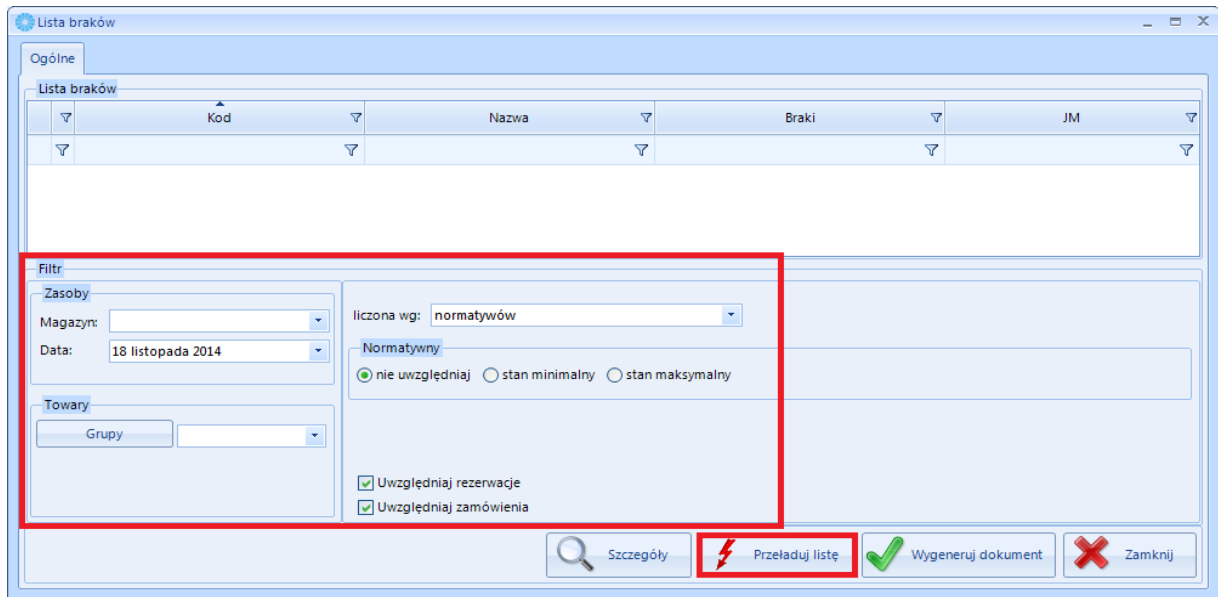
Lp.	Kod	Nazwa	Ilość	Jm	C.pcz. (JM ...)	Rabat	Cena z Rab.
1	PAMIEC	PAMIEC RAM	205,0000	szt	200,00	0,00	200,00
2	PLYTA	PLYTA GLOWNA	5,0000	szt	500,00	0,00	500,00

#### 4.6.3. Bilansowanie produkcyjne (braki wyrobów)

Aby wygenerować dokument na braki wyrobów należy w zakładce **Bilansowanie produkcyjne** kliknąć ikonę plusa:

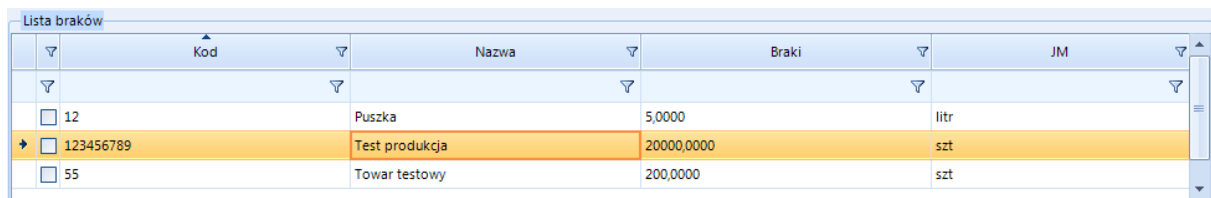


Otworzy się nowe okno:



W części **Filtr** należy określić jakie braki mają się wyświetlić w liście braków, która wyświetli się po

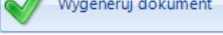
kliknięciu  :




Kod	Nazwa	Braki	JM
<input type="checkbox"/> 12	Puszka	5,0000	litr
<input checked="" type="checkbox"/> 123456789	Test produkcja	20000,0000	szt
<input type="checkbox"/> 55	Towar testowy	200,0000	szt



Kolumna **Braki** przedstawia ilość wyrobu, którego brakuje. Aby wygenerować w programie OPTIMA

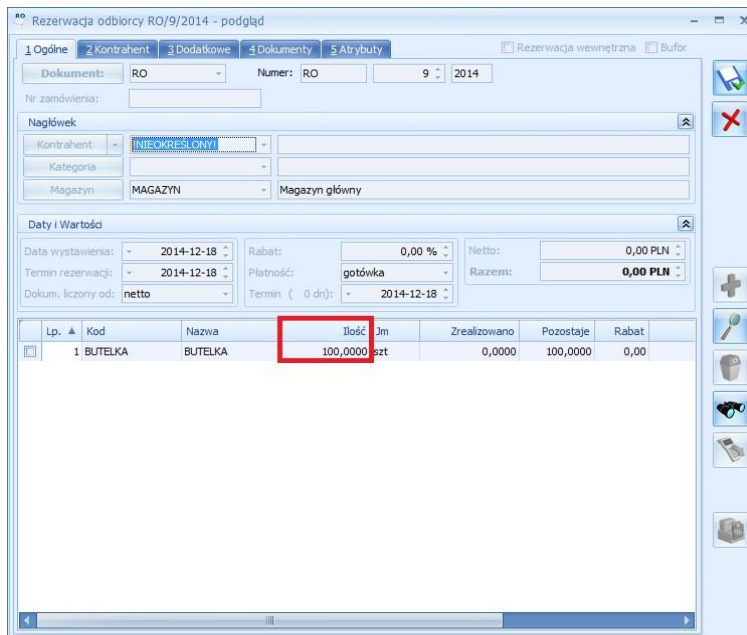
dokument na braki, należy zaznaczyć wyrób na liście i kliknąć . Wskoczy okno, w

którym należy kliknąć  (zostanie wygenerowany dokument ZP).

#### 4.6.4. Brak wyrobów – od Rezerwacji Odbiorcy (OPTIMA) do Zlecenia

Produkcja daje możliwość wygenerowania zlecenia na podstawie Rezerwacji Odbiorcy w OPTIMIE.

W pierwszym kroku należy stworzyć w OPTIMIE dokument Rezerwacji Odbiorcy, w którym należy podać zamawianą ilość produktu:



Na liście towarów w OPTIMIE widać zarezerwowaną ilość powyższym dokumentem, ilość która znajduje się na magazynie oraz ilość którą należy wyprodukować:

Kod	Nazwa	Typ	Nr katalogo...	EAN	Kod u dosta...	Dostawca	Ilość	Rezerwacje	Braki	Zamówienia	Braki pozostałe	Ilość dostępna
bute												
BUTELKA	BUTELKA	TP					10,0000	100,0000	90,0000	0,0000	90,0000	0,0000

Ilość, której brakuje jest również widoczna w raporcie braków w OPTIMIE:

Raport braków

Kod	Nazwa	Ilość	Ilość zamawiana	JM	Cena	Waluta	Wartość netto PLN	Ilo
but								
<input type="checkbox"/> BUTELKA	BUTELKA	10,0000	90,0000	szt	2,00	PLN	180,00	
			90,0000				180,00	

Filtr aktywny

Zasoby  
Magazyn: MAGAZYN  
Data: 2014-12-18

Towary  
Grupa:   
Dostawca:

Parametry  
Liczony wg: normatywów  
Normatywy  
 nie uwzględniaj  stan minimalny  stan maksymalny  
 Uwzględniaj rezerwacje  
 Uwzględniaj zamówienia

Zamówienie  
 wg dostawców  
 dla kontrahenta  
Kontrahent:

ZD PWP

Raport braków w Produkcji przedstawia takie same dane jak w OPTIMIE z tą różnicą, że ilość brakująca pomniejszona jest o ilość na ZP, która jest do wyprodukowania:

Lista braków

Kod	Nazwa	Ilość na Magazynie	Ilość z Optimy	Ilość na ZP	Ilość brakująca	JM
<input type="checkbox"/> BUTELKA	BUTELKA	10,0000	90,0000	20,0000	70,0000	szt

Filtr


Zasoby  
Magazyn:   
Data: 18 grudnia 2014

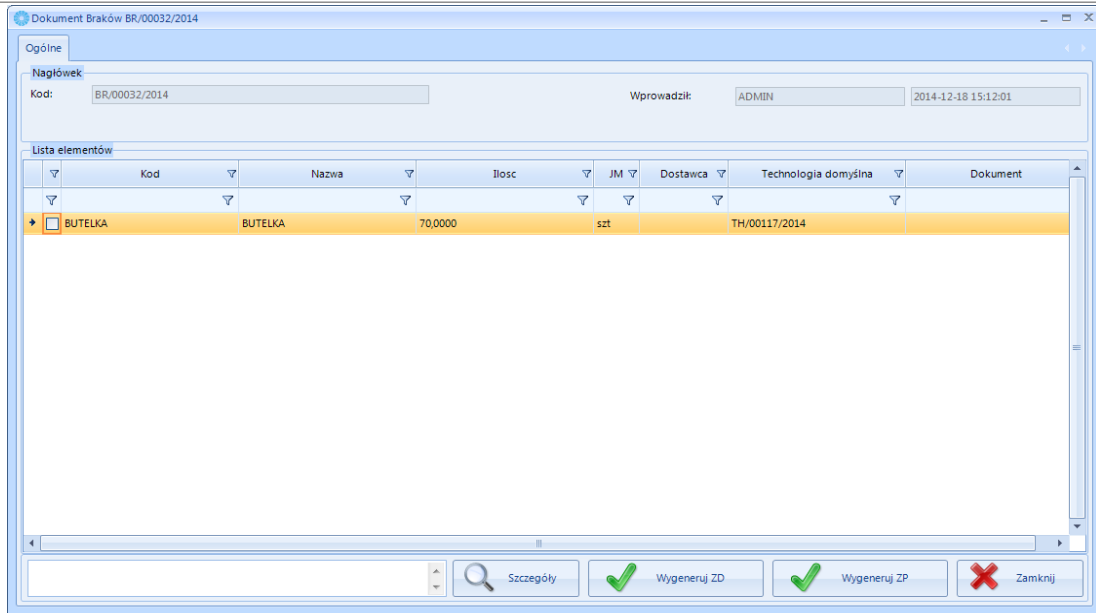
Towary  
Grupy:

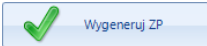
liczona wg: normatywów  
Normatywy  
 nie uwzględniaj  stan minimalny  stan maksymalny  
 Uwzględniaj rezerwacje  
 Uwzględniaj zamówienia

Szczegóły Przeladuj listę Zapisz Zamknij

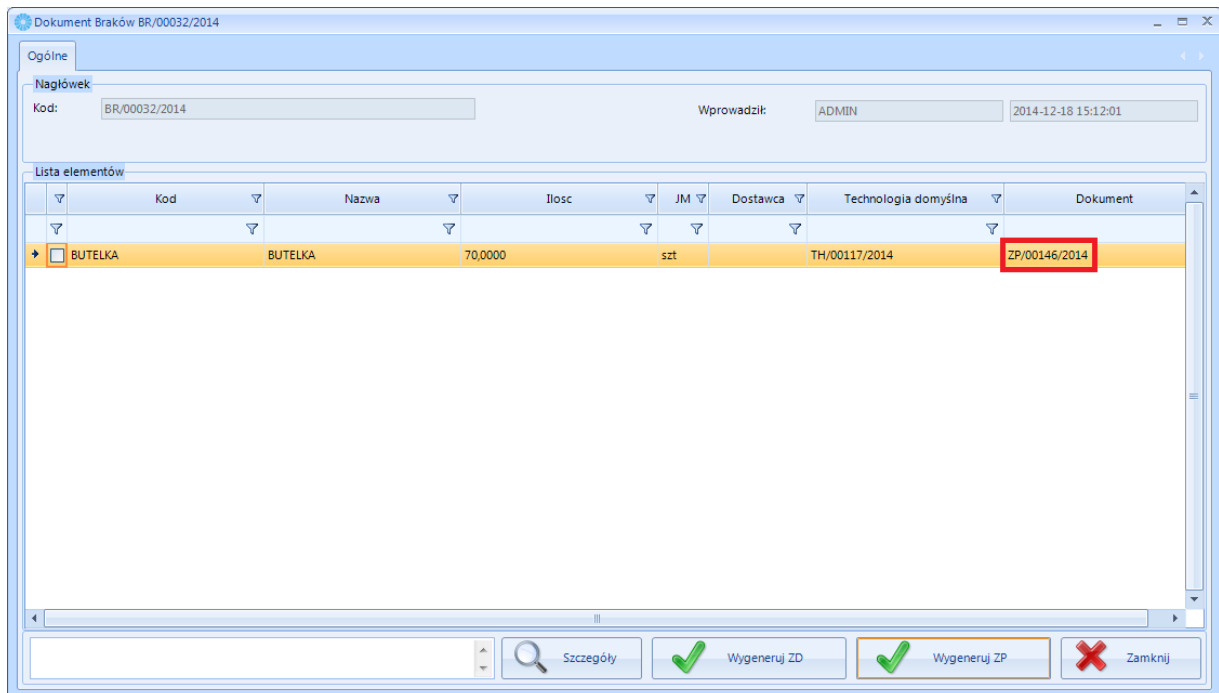
Należy pamiętać o wyborze magazynu (pole **Magazyn** w części **Zasoby**). Zapotrzebowanie jest na konkretny magazyn. Może się okazać że produkt został już wyprodukowany, ale nie przeszedł kontroli czyli nie został przesunięty z magazynu produkcyjnego na magazyn operatora.

Ważne jest również wybranie daty w części **Zasoby**. Należy wybrać datę wygenerowania dokumentu RO w OPTIMIE. Po zaznaczeniu pozycji na liście braków i kliknięciu  zostanie wygenerowany dokument braków BR.



Jeżeli do produktu została przypisana Technologia Domyślna (patrz punkt 0) można wygenerować Zlecenie Produkcyjne na wyrób, którego brakuje. W tym celu należy kliknąć .

Po wygenerowaniu Zlecenia Produkcyjnego, jego numer pojawi się przy pozycji w dokumencie:



Wygenerowane Zlecenie Produkcyjne:

Szczegóły zlecenia produkcyjnego ZP/00146/2014

Ogólne | Technologia | Dokumenty MM -Wydania do produkcji | Dokumenty RW | Dokumenty PW | Dokumenty MM - Kontrola | Wykres Gantta | Surowce do realizacji | PZ | WZ | Stany magazynowe

**Nagłówek Zlecenia**

Kod: ZP/00146/2014      Stanowisko: 01       Potwierdzone  
Technologia: TH/00117/2014      Nr tyg.: 51  
Kod wyrobu: BUTELKA      Nr ident:   
Ilość wyrobu: 70,0000 szt      Data rozpoczęcia: 2014-12-18 15:13:41  
Ilość na pracownikach: 0,0000 szt      Data zakończenia: 2014-12-18 15:13:41        
Opis:

**Pracownicy**

Kod	RCP	Magazyn	Ilość	Wydanie	Produkcja	Kontrola

**Zasoby (maszyny, urządzenia)**

Grupa	Kod	Czas pracy	Czas uzbrojenia	Czas rozbrojenia	JM cza...	Koszt pracy	Koszt uzbrojenia	Koszt rozbrojenia


Zapisz      Zamknij

Jeżeli ilość zostanie zmniejszona na mniejszą niż zakładał dokument braków, to będzie można wygenerować kolejne Zlecenie z dokumentu braków.

Lista braków

Kod	Nazwa	Ilość na Magazynie	Ilość z Optimy	Ilość na ZP	Ilość brakująca
BUTELKA	BUTELKA	10,0000	90,0000	40,0000	50,0000

#### 4.6.5. Szczegóły dokumentu braków

Aby zobaczyć szczegóły wygenerowanego dokumentu braków, należy na liście wybrać dokument braków i kliknąć . Otworzy się okno ze szczegółami dokumentu:

#### 4.7. Wydruki

#### 4.8. Wydruki list głównych, eksport do MS Excel

W programie istnieje możliwość wydrukowania bądź wyeksportowania do MS Excel tabel.

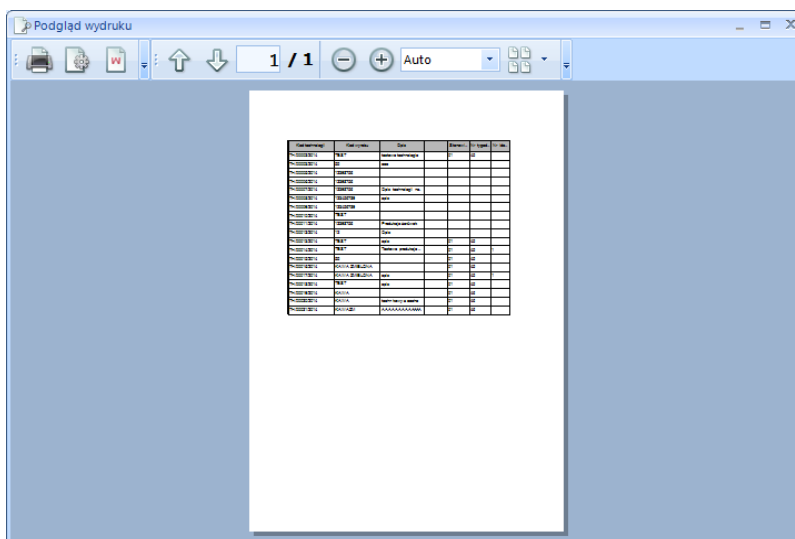


#### 4.8.1. Drukowanie

Aby wydrukować tabelę, należy kliknąć **Drukuj**. Zalecane jest wcześniejsze dostosowanie wydruku, które jest opisane w kolejnym punkcie (4.8.2).

#### 4.8.2. Podgląd wydruku


Aby zobaczyć podgląd wydruku należy kliknąć **Podgląd** i wybrać **Wydruk standard**. Otworzy się okno do konfiguracji wydruku:

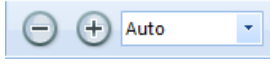


Podgląd zawsze uwzględnia filtry, a wprowadzona konfiguracja, która jest opisana poniżej automatycznie się zapisuje i obowiązuje dla każdego wydruku.




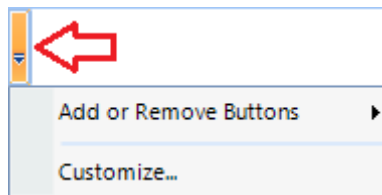
Ikony służą odpowiednio do: wydruku, wprowadzenia ustawień wydruku oraz znaku wodnego. Szczegółowy opis znajduje się w dalszej części instrukcji.

Strzałki  służą do wybrania strony, która ma być aktualnie widoczna w widoku podglądu.

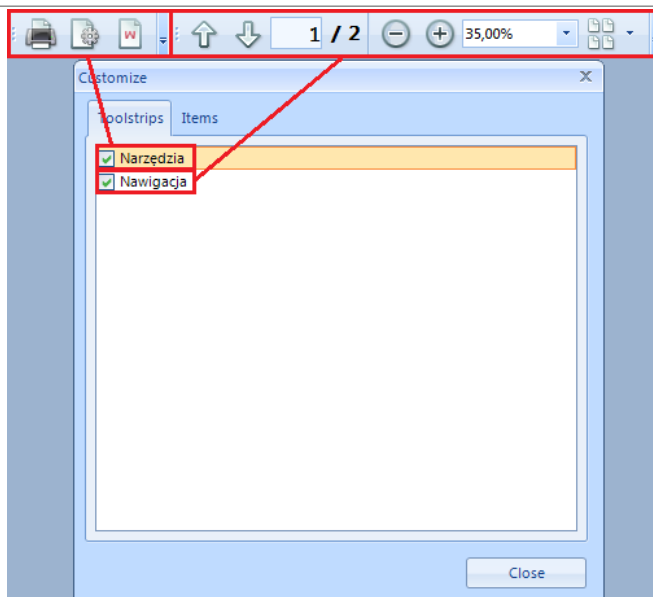
Przyciski  służą do pomniejszenia/powiększenia aktualnego podglądu widoku, za pomocą listy rozwijanej można wybrać daną wartość. **Auto** automatycznie dopasowuje stronę do podglądu.


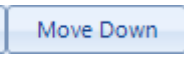
W przypadku dużej ilości stron, za pomocą  można dostosować układ stron na podglądzie.

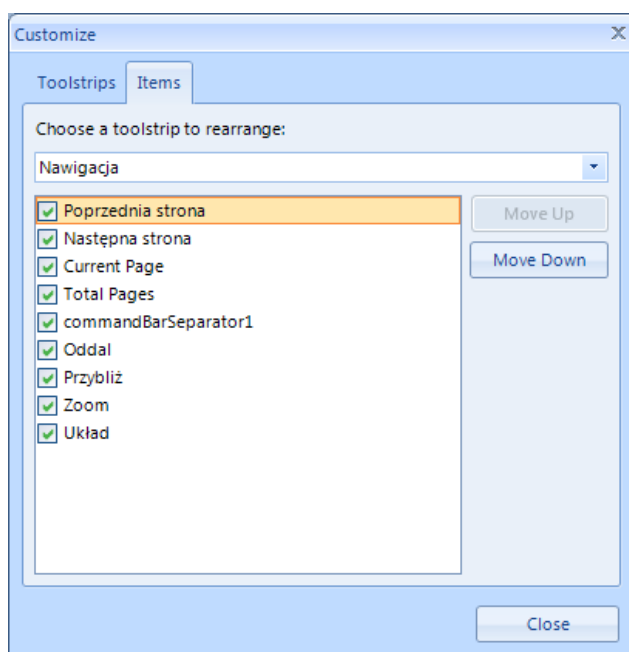
Ikona  służy do określenia, które ikony na podglądzie widoku mają być widoczne oraz w jakiej kolejności. Po kliknięciu w ikonę do wyboru są dwie opcje:




- **Add Or Remove Buttons** – służy do zaznaczenia/odznaczenia ikon, które mają być widoczne/ukryte,
  - **Customize** – również służy do określenia które ikony mają być widoczne, a które ukryte. Dodatkowo można ustawić kolejność ikon. Po kliknięciu w **Customize** otworzy się nowe okno.
    - W zakładce **Toolstrips** można ukryć/odkryć cały rząd narzędzi:

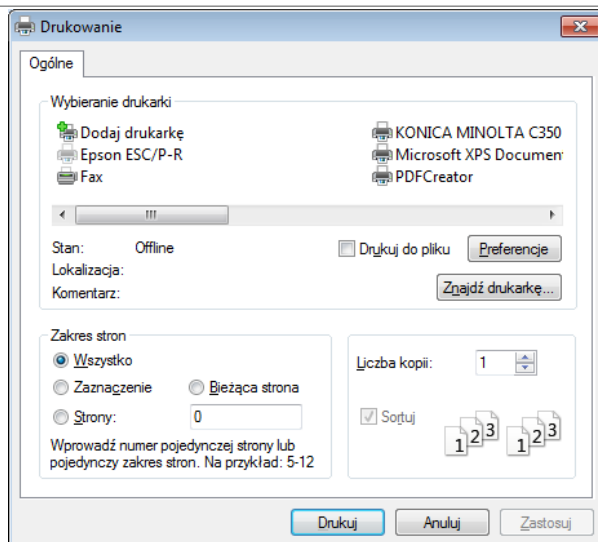


- W zakładce **Items** można ukryć/odkryć każdą ikonę z osobna. Dodatkowo można zmienić ich kolejność za pomocą   :




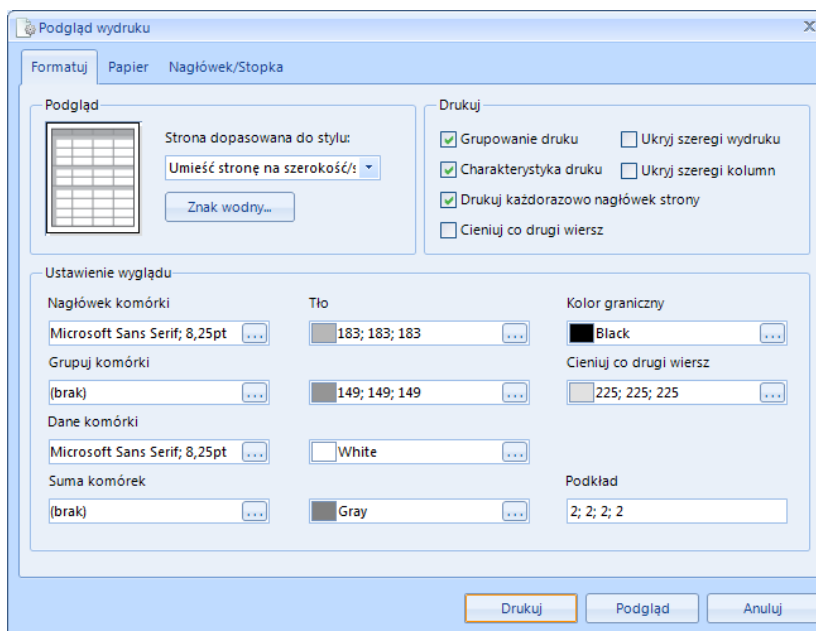
#### 4.8.2.1. Drukowanie

Ikona  służy do wydrukowania tego, co jest widoczne na poglądzie. Po kliknięciu w ikonę program poprosi o wybór drukarki i jej ustawień:



#### 4.8.2.2. Ogólne ustawienia wydruku

Ikona  służy do ustawień wydruku:



Znajdują się tam trzy zakładki: **Formatuj, Papier, Nagłówek/Stopka**.

##### 1. Formatuj

W części **Podgląd** można dopasować wydruk do strony. Za pomocą listy rozwijanej można wybrać następujące dopasowania:

- **Umieść stronę na szerokość/szerokość strony zdatna** – tabela jest dopasowana do strony,

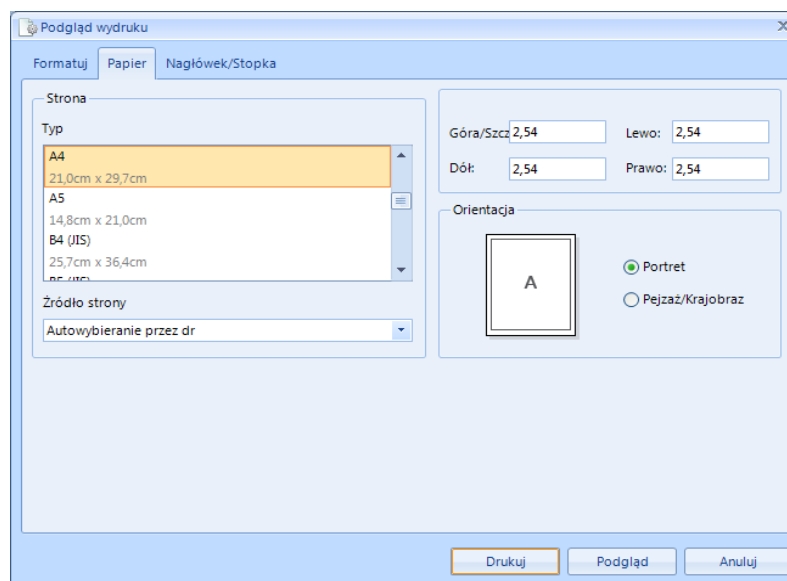


- **Niezdatna** – tabela jest w oryginalnych rozmiarach,
- **Dośrodkowana Niezdatna** – tabela jest w oryginalnych rozmiarach wyśrodkowana.

Część **Drukuj** służy do zaznaczenia/odznaczenia opcji **Cieniuj co drugi wiersz**. Co drugi wiersz jest cieniowany kolorem, który jest ustawiony w **Ustawienia wyglądu**.

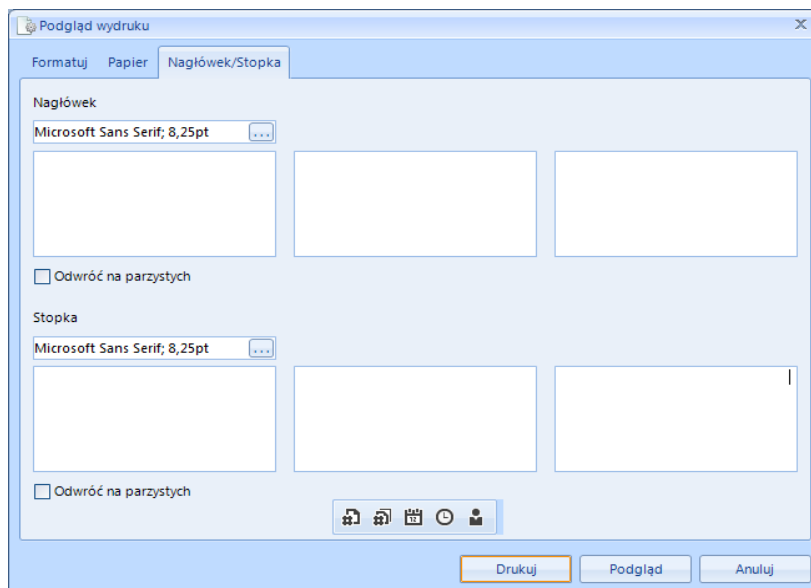
**Ustawienia wyglądu** służą do określenia rodzaju, rozmiaru oraz efektu czcionek, a także kolorystyki komórek.

## 2. Papier



Na tej zakładce w części **Typ** istnieje możliwość wyboru różnego typu papieru (rozmiaru), w części **Źródło strony** należy podać skąd papier będzie pobierany. Ponadto można na tej zakładce ustawić marginesy oraz orientację (pionowa, pozioma).

### 3. Nagłówek/stopka



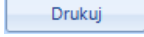

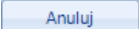
Trzecia zakładka umożliwia dodanie nagłówka oraz stopki do wydruku. Można ustawić nagłówek/stopkę po lewej stronie, w środku oraz po prawej stronie. Dla nagłówka/stopki można ustawić dowolny rozmiar, wielkość oraz efekt czcionki. Ponadto na dole okna znajduje się 5 ikon




, które służą odpowiednio do wstawienia:

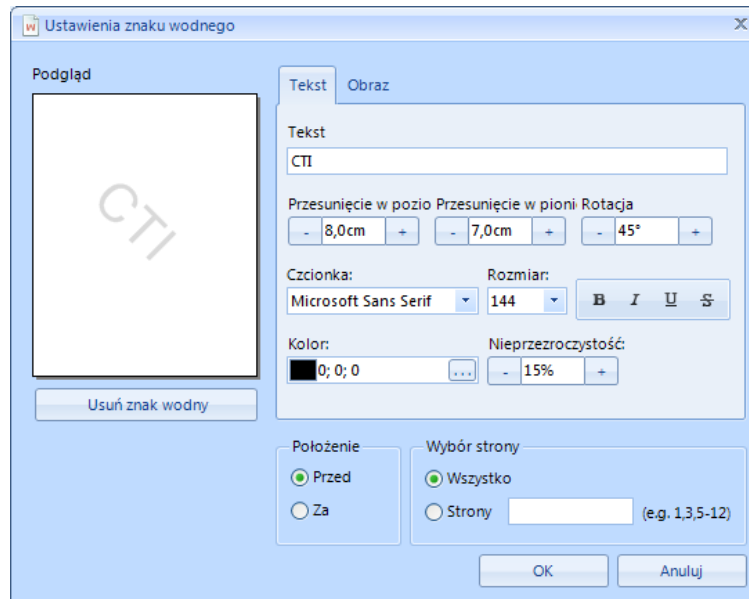
- Numeru strony,
- Liczby stron,
- Aktualnej daty,
- Aktualnej godziny,
- Nazwy użytkownika.

Po kliknięciu na daną ikonę odpowiedni kod zostanie wstawiony w wybrane pole tekstowe z nagłówkiem lub stopką.

Po dostosowaniu wyglądu wydruku można przejść do drukowania, klikając na , wrócić do podglądu wydruku klikając na  albo anulować wprowadzone zmiany klikając na .

#### 4.8.2.3. Znak wodny

Ikona  służy do wstawienia znaku wodnego. Po kliknięciu w ikonę otworzy się nowe okno:


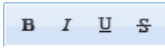



Znak wodny może mieć formę tekstu albo obrazu.

#### 1. Znak wodny w formie tekstu

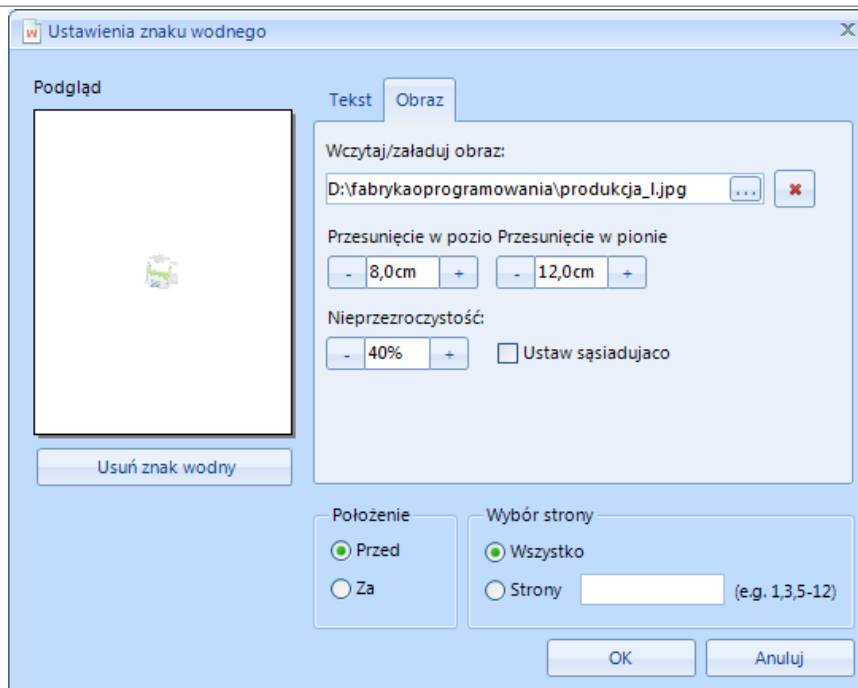
Zakładka **Tekst** służy do ustawienia tekstu jako znaku wodnego. W polu tekstowym **Tekst** należy wpisać tekst. Następnie należy dostosować tekst do strony (widok strony w **Podgląd** na bieżąco się odświeża)




Należy określić:

- położenie tekstu za pomocą  w **Przesunięcie w poziomie**, **Przesunięcie w pionie**, **Rotacja**,
- rodzaj (**Czcionka**) i rozmiar (**Rozmiar**) czcionki oraz jej efekty za pomocą ikon ,
- kolor tekstu (**Kolor**) oraz poziom przezroczystości (**Nieprzezroczystość**) za pomocą ,
- położenie (**Przed** – na tabeli, **Za** – za tabelą),
- na której stronie będzie znak wodny (**Wszystko** – na każdej stronie, **Strony** – na wybranych stronach (należy wpisać numery stron po przecinku albo przedział od-do))

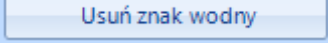
Aby usunąć tekst należy wyczyścić pole tekstowe **Tekst**.

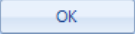
#### 2. Znak wodny w formie obrazu



Aby dodać obraz jako znak wodny należy go wczytać w **Wczytaj/załaduj obraz**. Po kliknięciu na  program poprosi o wskazanie miejsca na dysku, gdzie znajduje się obraz. Następnie należy określić położenie znaku wodnego na stronie (**Przesunięcie w poziomie**, **Przesunięcie w pionie**) oraz poziom przezroczystości (**Nieprzezroczystość**) za pomocą . **Ustaw sąsiadująco** służy do ustawienia wielu obrazów jeden koło drugiego. Dodatkowo podobnie jak w znaku wodnym jako tekst można określić położenie (**Przed** – na tabeli, **Za** – za tabelą) oraz określić na których stronach będzie znak wodny widoczny (**Wszystko** – na każdej stronie, **Strony** – na wybranych stronach (należy wpisać numery stron po przecinku albo przedział od-do)). Aby usunąć obraz należy kliknąć .

Można łączyć znaki wodne (znakiem wodnym będzie wtedy i tekst i obraz).

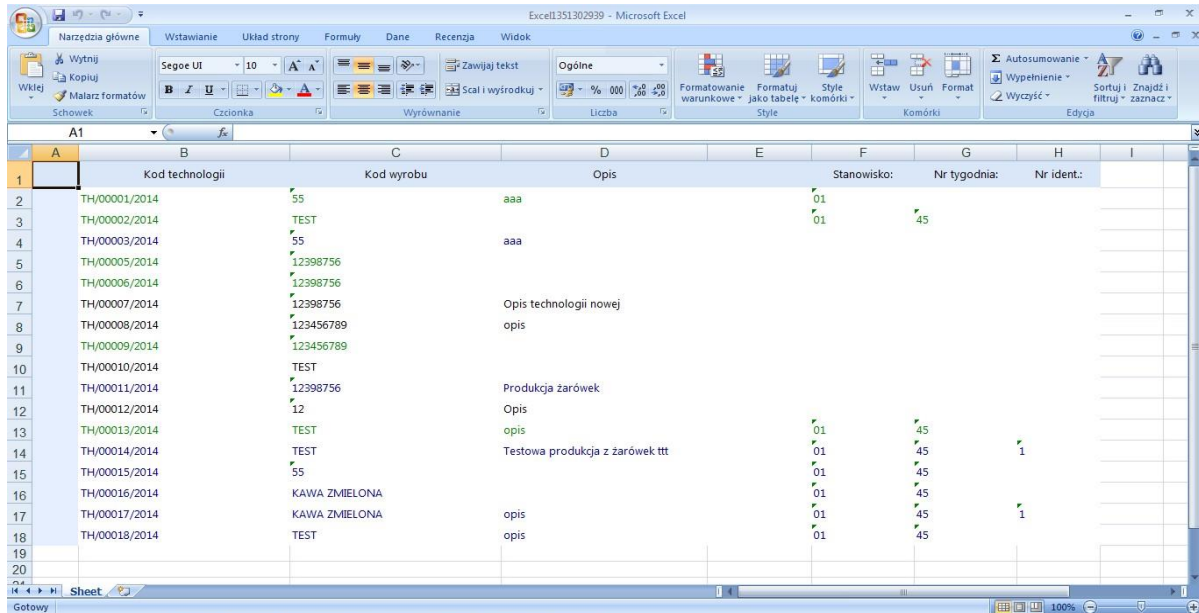
Aby usunąć cały znak wodny należy kliknąć .

Po kliknięciu  znak wodny zostanie dodany do podglądu wydruku:



### 4.8.3. Eksport do Excela

Aby wyeksportować tabelę do formatu \*.xls (MS Excel), należy kliknąć ikonę **Plik Excel**. Program poprosi o podanie miejsca, do którego plik zostanie zapisany. Wyeksportowana tabela w Excelu będzie wyglądała następująco:



	A	B	C	D	E	F	G	H	I
		Kod technologii	Kod wyrobu	Opis		Stanowisko:	Nr tygodnia:	Nr ident.:	
2		TH/00001/2014	55	aaa		01			
3		TH/00002/2014	TEST			01	45		
4		TH/00003/2014	55	aaa					
5		TH/00005/2014	12398756						
6		TH/00006/2014	12398756						
7		TH/00007/2014	12398756	Opis technologii nowej					
8		TH/00008/2014	123456789	opis					
9		TH/00009/2014	123456789						
10		TH/00010/2014	TEST						
11		TH/00011/2014	12398756	Produkcja żarówek					
12		TH/00012/2014	12	Opis					
13		TH/00013/2014	TEST	opis		01	45		
14		TH/00014/2014	TEST	Testowa produkcja z żarówek ttt		01	45	1	
15		TH/00015/2014	55			01	45		
16		TH/00016/2014	KAWA ZMIELONA			01	45		
17		TH/00017/2014	KAWA ZMIELONA	opis		01	45	1	
18		TH/00018/2014	TEST	opis		01	45		



### 4.9. Pozostałe wydruki

W programie istnieje możliwość wydrukowania oraz wyeksportowania do PDF następujących list:

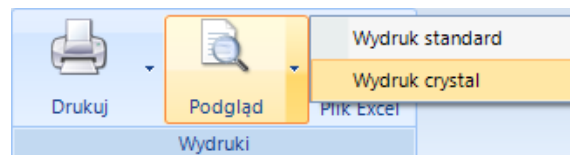
- **Technologia,**
- **Technologia Złożona – wydruk z podziałem na Technologie,**
- **Technologia Złożona – wydruk z pozycjami Technologii,**
- **Zlecenie Produkcyjne – wydruk z pracownikami,**
- **Zlecenie Produkcyjne – wydruk z elementami Technologii,**
- **Zlecenie Produkcyjne – szczegóły zlecenia,**
- **Zlecenie Produkcyjne – etykieta palety,**
- **Zlecenie Produkcyjne – etykieta palety bez ilości,**
- **Zlecenie Produkcyjne – zasoby,**
- **Zlecenie Produkcyjne Złożone – wydruk z pracownikami,**
- **Zlecenie Produkcyjne Złożone – wydruk z pozycjami Technologii,**
- **Zlecenie Produkcyjne Złożone – wydruk z surowcami,**
- **Wydania surowca – przesunięcie międzymagazynowe MM,**

- **Kontrola wyrobu – przesunięcie międzymagazynowe MM,**
- **Szczegóły towaru – historia surowca,**
- **Szczegóły towaru – historia produktu,**
- **Szczegóły pracownika – tylko w przypadku współpracy z programem montaż.**



Na każdym z wyżej wymienionych okien w Produkcji znajdują się dwie ikony:  . Ikona PDF służy do wyeksportowania listy do pliku z rozszerzeniem \*.pdf, natomiast ikona drukarki służy do wydrukowania listy.

Ponadto można wyeksportować do pliku \*.pdf listę Zleceń Produkcyjnych. W górnym menu, w sekcji **Wydruki** należy kliknąć **Podgląd**, a następnie **Wydruk crystal**:



Do pliku \*.pdf zostanie wyeksportowana lista uwzględniająca wybór kolumn (1.2.3.3) oraz ograniczenie daty rozpoczęcia (patrz punkt 1.2.1).

