



INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA PANEL PRODUKCYJNY BY CTI

v.2.0

Spis treści

1. Opis programu	3
2. Logowanie	4
3. Rejestracja czasu pracy	5
4. Rejestracja wejść/wyjść z pracy	12
5. Generowanie dokumentów	14
5.1. Generowanie dokumentów PW, RW	16
6. Generowanie etykiet	19
7. Dodatkowe wydruki	20
8. Panel kierownika	21

1. Opis programu

Panel Produkcyjny by CTI to moduł uzupełniający Produkcję by CTI. Posiada następujące funkcjonalności:

- rejestracja rzeczywistego obciążenia czasu pracy pracowników, maszyn i gniazd produkcyjnych,
- rejestracja rzeczywistych czasów pracy i ilości wykonanych czynności,
- rejestracja czasu przerw,
- rejestracja wystąpienia awarii,
- możliwość rozliczenia produkcji poprzez generowanie dokumentów magazynowych,
- rejestracja wejść/wyjść z pracy,
- rejestracja przyczyn przekroczenia planowanego czasu czynności.

Moduł współpracuje z panelami dotykowymi. Wszystkie wykonywane operacje w Panelu Produkcyjnym zaczynają się od zeskanowania karty z kodem RCP lub kodem pracownika wprowadzanym w Panel.



UWAGA! Do działania panelu produkcyjnego wymagane jest posiadanie **Produkcja by CTI**.



2. Logowanie

Istnieją dwie ścieżki logowania się do programu Panel Produkcyjny by CTI. Pierwsza z nich to logowanie się bezpośrednio za pomocą panelu poprzez wpisanie kodu pracownika w okienku programu (klawiaturę na ekranie uruchamia się przyciskiem klawiatury na panelu).



Drugą możliwością to zalogowanie poprzez czytnik kart, który automatycznie zaloguje pracownika do systemu.

3. Rejestracja czasu pracy

W celu rejestracji czasu pracy na zasobie produkcyjnym należy zalogować się do panelu swoim indywidualnym kodem pracownika lub za pomocą czytnika kart RCP i wybrać zlecenie z listy.

Zlecenia


Numer zlecenia	Data rozpoczęcia	Kod wyrobu	Nazwa wyrobu	Ilość	Opis	Ilość zaplanowana	Ilość zrealizowana
ZP/00008/2018	17.10.2018 08:00:00	WYRÓB 1	WYRÓB 1	2,0000		2,0000	2,0000
ZP/00009/2018	18.10.2018 08:00:00	WYRÓB 1	WYRÓB 1	1,0000		1,0000	0,0000
ZP/00010/2018	18.10.2018 08:00:00	WYRÓB 1	WYRÓB 1	10,0000		10,0000	0,0000
ZP/00011/2018	18.10.2018 08:00:00	WYRÓB 1	WYRÓB 1	1,0000		1,0000	1,0000


Po wybraniu zlecenia wyświetli się lista zasobów do realizacji danego zlecenia produkcyjnego.


Czynności (Panel Produkcyjny v.2.0.2.6)


Zlecenie ZP/00012/2018, wyrób: WYRÓB 1


Kod zasobu	Czas pracy	Ilość planowana	Ilość zrealizowana
kontrola jakości	0,0000	0,0000	0,0000
Szlifowanie	5,0000	0,0000	0,0000
Tarcza do kątowniki	0,0000	0,0000	0,0000



 Wróć



 Pokaż
wszystkie



 PW Produkt



 PW Odpad


 Realizacja
całkowita


 Technologia


 Etykieta


 Etykieta
częściowa


 ZP Zasoby

Każdy zasób opisany jest kodem, czasem pracy oraz ilością zaplanowaną a zrealizowaną. W zależności od konfiguracji wyświetlane są zasoby ze zlecenia lub wszystkie zasoby)


Po kliknięciu przez pracownika w dany zasób, który będzie wykonywał system zacznie rejestrację czasu wykonywania danej czynności i wyloguje pracownika z systemu przechodząc do widoku początkowego.

Czynności (Panel Produkcyjny v.2.0.2.6)


Zlecenie ZP/00012/2018, wyrób: WYRÓB 1


Kod zasobu	Czas pracy	Ilość planowana	Ilość zrealizowana
kontrola jakości	0,0000	0,0000	0,0000
Szlifowanie	5,0000	0,0000	0,0000
Tarcza do kątówki	0,0000	0,0000	0,0000

Rozpoczynanie czynności...





 Wróć



 Pokaż
wszystkie


 RW


 Realizacja
całkowita


 Technologia


 Etykieta


 Etykieta
częściowa


 ZP Zasoby

Logowanie (Panel Produkcyjny v.2.0.2.6)

czwartek, 18 października 2018 12:36:56

Zeskanuj kartę...




 Ustawienia

1	2	3	✕
4	5	6	.
7	8	9	0





UWAGA! Od tego momentu w programie **Produkcja by CTI** na zleceniu widoczny jest czas pracy na zasobie.

Realizowane zadania ZP/00196/2016

Ogólne

Kod zlecenia: ZP/00196/2016


Zadanie	Kod Pracownika	Ilość	Data od	Data do	Czas
Mieszanie	IAN KOWALSKI	0.0000	2016-07-18 12:02:53		0 Godz: 16 Min 29s

Po ponownym zalogowaniu do panelu pracownikowi wyświetlona zostanie lista rozpoczętych czynności (istnieje możliwość wybrania wykonywania kilku czynności na raz poprzez wykonanie procedury rozpoczynania czynności kilkakrotnie).

Rozpoczęte czynności (Panel Produkcji v 2.0.2.0)

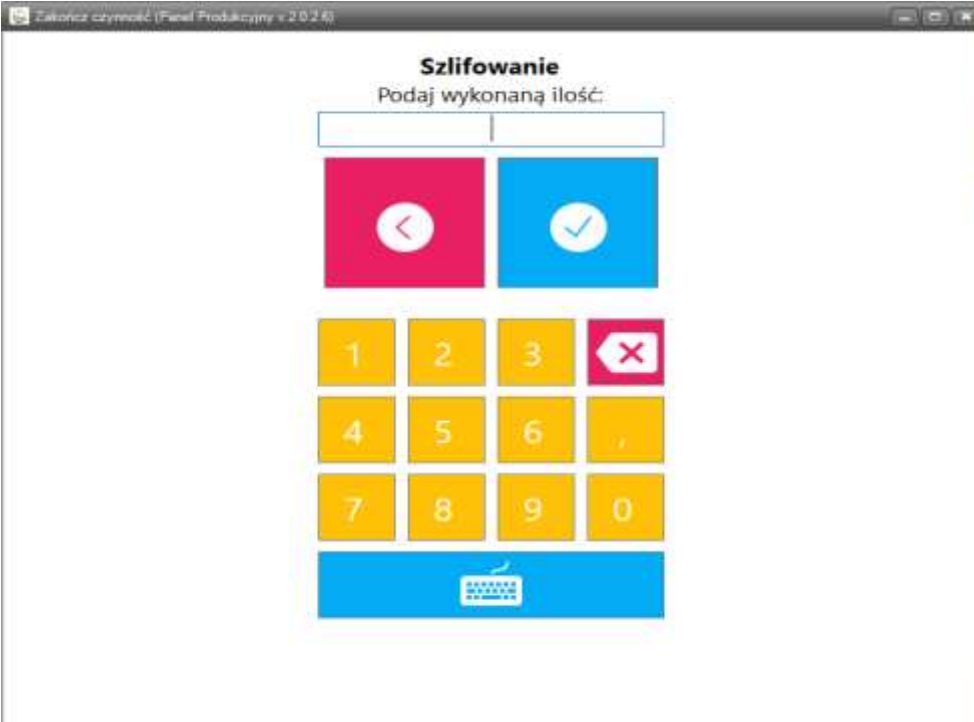
Rozpoczęte czynności

Numer zlecenia	Czynność	Data rozpoczęcia	Przerwy łącznie - minut
ZP/00012/2018	Szlifowanie	19.10.2018 12:43:53	0
ZP/00012/2018	kontrola jakości	19.10.2018 12:55:55	0



W celu zakończenia wykonywania czynności pracownik klika dwukrotnie w daną czynność po czym uzupełnia ilość wykonanych czynności w zarejestrowanym przez system przedziale czasowym.

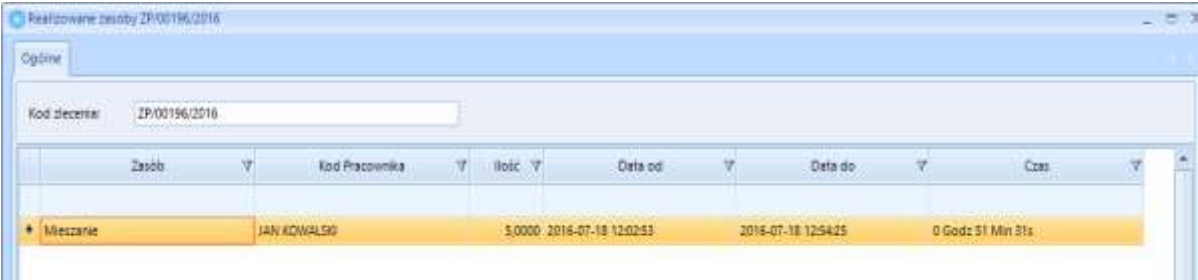
W tym miejscu pracownik ma również możliwość zarejestrowania **przerwy** poprzez kliknięcie w przycisk pauzy, **zgłoszenia awarii** klikając w przycisk wykrzyknika lub dodać kolejną czynność do listy poprzez przycisk z plusem.



Po wpisaniu ilości należy zatwierdzić operację. Rejestracja czasu pracy zostanie zakończona.



UWAGA! Czas zakończenia oraz całkowity czas pracy pojawi się w **Produkcja by CTI**.



Zasób	Kod Pracownika	Ilość	Data od	Data do	Czas
Mieszanie	JAN KOWALSKI	5,0000	2016-07-18 12:02:53	2016-07-18 12:54:25	0 Godz: 51 Min 31s

W momencie kiedy mamy w głównym module Produkcja zaznaczoną konfigurację:

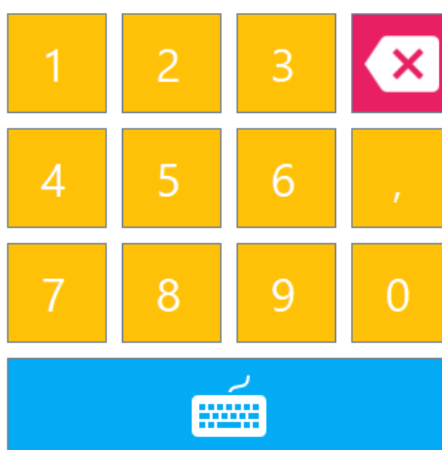
'Zasoby – obsługa parametru czas planowany' oraz **'Wymagaj podania opisu realizacji przy przekroczeniu czasu planowanego'**.

Gdy dojdzie do przekroczenia czasu planowanego należy uzupełnić przyczynę powstałej różnicy:

Przekroczono planowany czas realizacji zasobu Ciąg na wymiar. Należy uzupełnić opis realizacji.

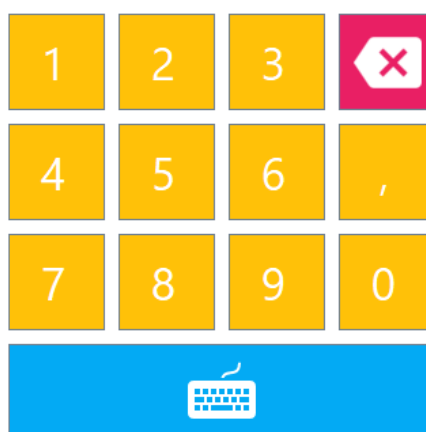
Czas zaplanowany: 1 min 0 sek.

Czas wykorzystany: 2 min 19 sek.



W sytuacji gdy mamy zaznaczoną opcję w Panelu Wprowadzanie opisu czynności. Program poprosi nas również o uzupełnieniu opisu czynności.

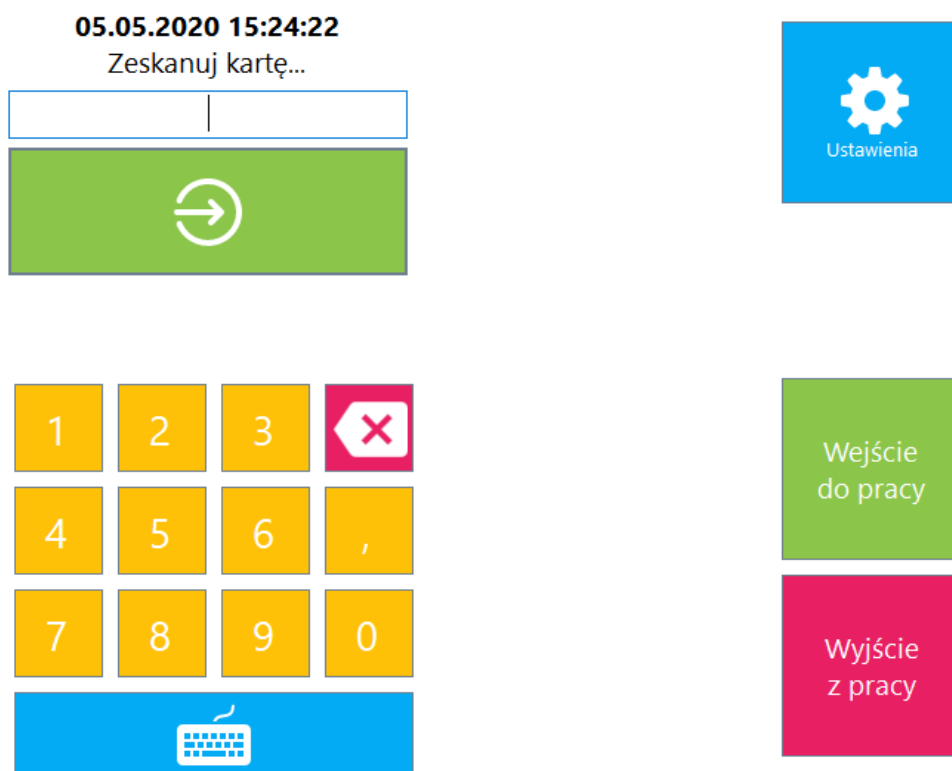
Opisz wykonaną czynność



4. Rejestracja wejść/wyjść z pracy

Panel produkcyjny pozwala na rejestrację wejść/wyjść z pracy. Pracownik podczas logowania się do Panelu może zostać zmuszony do zarejestrowania w pierwszej kolejności wejścia do pracy.

Na panelu produkcyjnym odpija swoją kartę lub wpisuje swój login i klika przycisk Wejście do pracy



System po poprawnym zarejestrowaniu wejścia czy wyjścia z pracy wyświetli się jeden z komunikatów:

Zarejestrowano wejście do pracy



Zarejestrowano wyjście z pracy



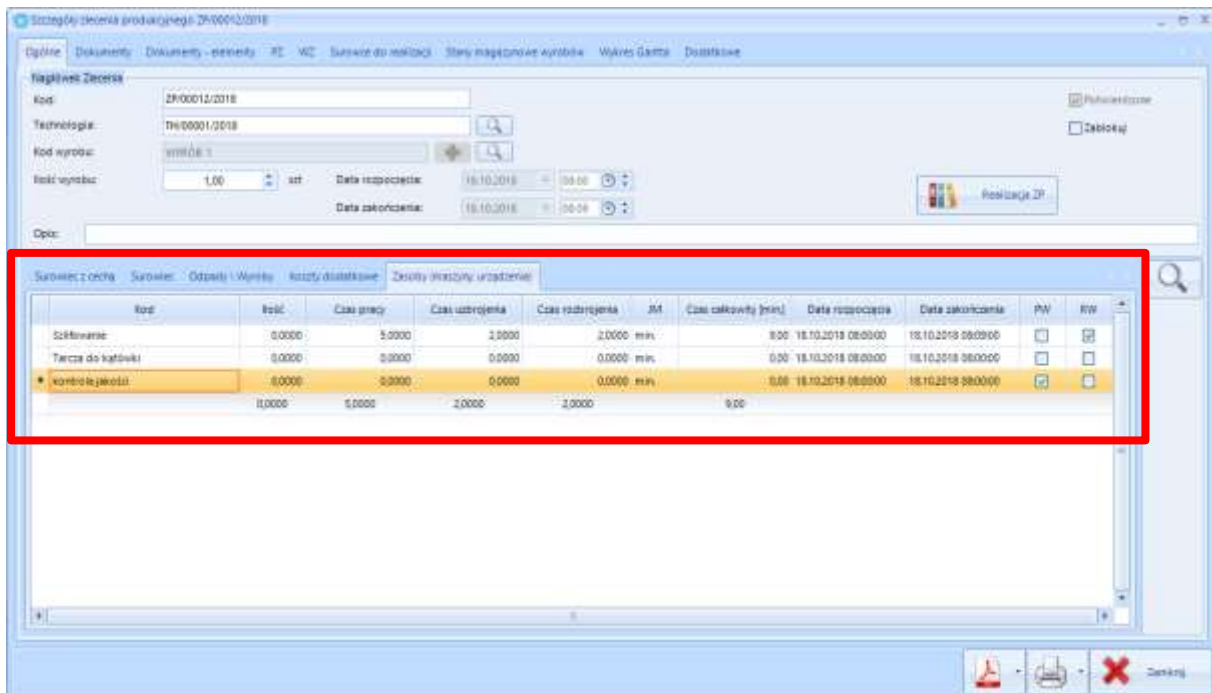
Podgląd wejść/wyjść z pracy zarejestrowanych w systemie jest widoczny z poziomu Panelu kierownika. Panel kierowniczy został opisany w ostatnim rozdziale instrukcji

5. Generowanie dokumentów

Panel Produkcyjny by CTI daje możliwość generowania dokumentów magazynowych takich jak:

- **RW** – rozchód surowców na produkcji.
- **PW** – przyjęcie wyrobów gotowych.
- **PW odpad** – przyjęcie na magazyn odpadów, powstałych w procesie produkcyjnym.

Od tego czy przy danym zasobie pojawi się możliwość wygenerowania dokumentu **RW**, **PW**, **PW Odpad** zależy od zaznaczonych parametrów na danym zleceniu produkcyjnym w zakładce **Zasoby (maszyny, urządzenia)** w programie **Produkcja by CTI**



Kod	Ilość	Czas pracy	Czas ustawienia	Czas rozdręczenia	JM	Czas całkowity (min)	Data rozpoczęcia	Data zakończenia	PW	RW
Szklonarka	0,0000	5,0000	2,0000	2,0000 min		9,00	18.10.2018 08:00:00	18.10.2018 08:00:00	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Tarcza do kafełki	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000 min		0,00	18.10.2018 08:00:00	18.10.2018 08:00:00	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Wymiar jakości	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000 min		0,00	18.10.2018 08:00:00	18.10.2018 08:00:00	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	10,0000	5,0000	2,0000	2,0000		9,00				

W celu wygenerowania dokumentu przez Panel Produkcyjny należy zalogować się jako pracownik do Panelu i wybrać z listy zlecenie, na którym znajdują się zasoby, którym w programie Produkcja by CTI została zaznaczona możliwość generowania takich dokumentów.

Zlecenia

Numer zlecenia	Data rozpoczęcia	Kod wyrobu	Nazwa wyrobu	Ilość	Opis	Ilość zaplanowana	Ilość zrealizowana
ZP/00008/2018	17.10.2018 08:00:00	WYRÓB 1	WYRÓB 1	2,0000		2,0000	2,0000
ZP/00009/2018	18.10.2018 08:00:00	WYRÓB 1	WYRÓB 1	1,0000		1,0000	0,0000
ZP/00010/2018	18.10.2018 08:00:00	WYRÓB 1	WYRÓB 1	10,0000		10,0000	0,0000
ZP/00011/2018	18.10.2018 08:00:00	WYRÓB 1	WYRÓB 1	1,0000		1,0000	1,0000

Po wybraniu takiej czynności u w menu Panelu pojawią się dodatkowe przyciski do generowania odpowiednio **dokumentu RW, PW na wyrób lub PW na odpad**.

Zlecenie ZP/00012/2018, wyrób: WYRÓB 1

Kod zasobu	Czas pracy	Ilość planowana	Ilość zrealizowana
kontrola jakości	0,0000	0,0000	0,0000
Szlifowanie	5,0000	0,0000	0,0000
Tarcza do kątówki	0,0000	0,0000	0,0000

RW
PW Produkt
PW Odpad

Realizacja całkowita

Wróć

Pokaż wszystkie

Technologia

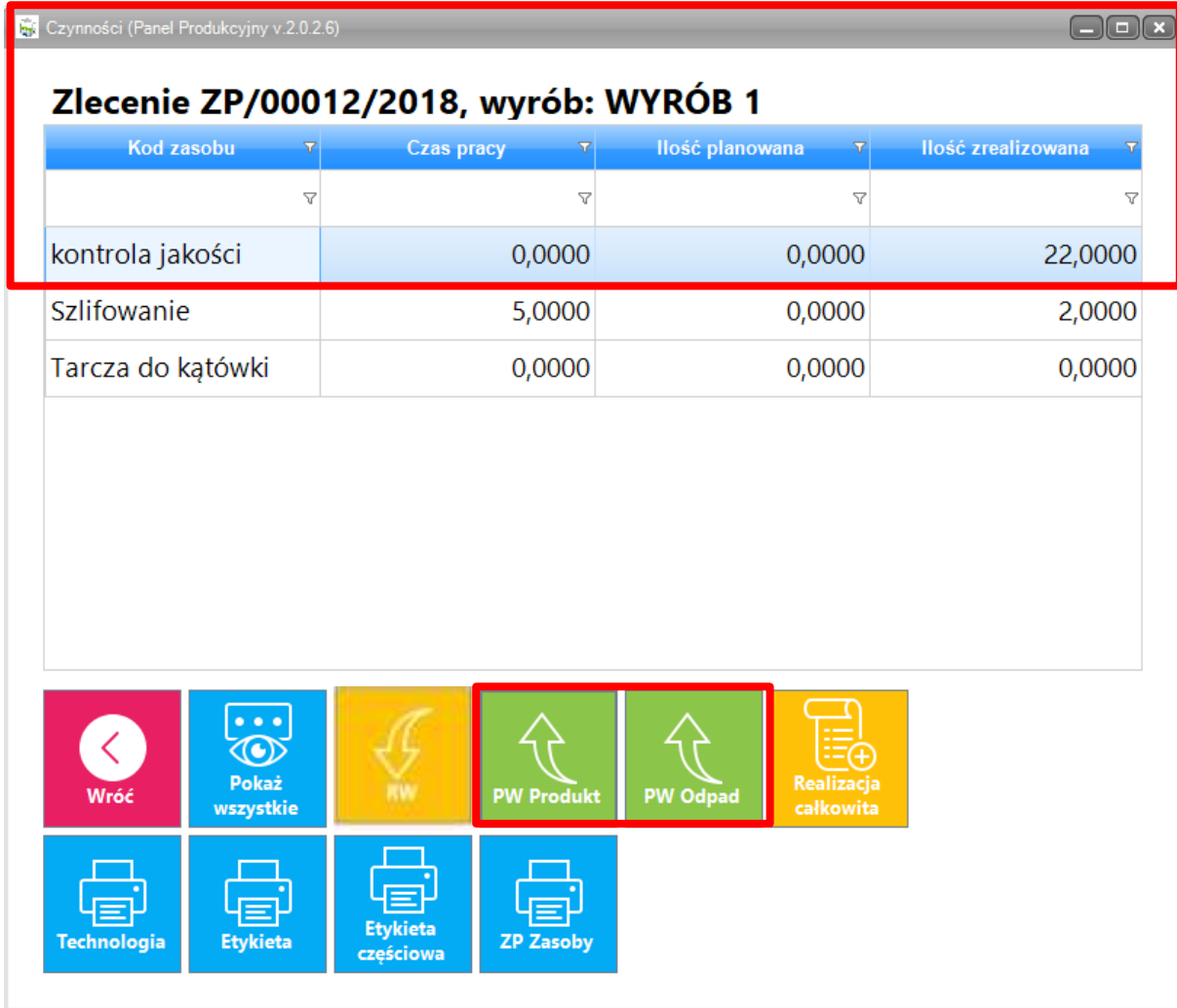
Etykieta

Etykieta częściowa

ZP Zasoby

5.1. Generowanie dokumentów PW, RW

W celu wygenerowania dokumentów PW (na produkt lub odpad) należy kliknąć odpowiednio **PW Produkt** lub **PW Odpad** na danym zasobie w zleceniu produkcyjnym.



Zlecenie ZP/00012/2018, wyrób: WYRÓB 1

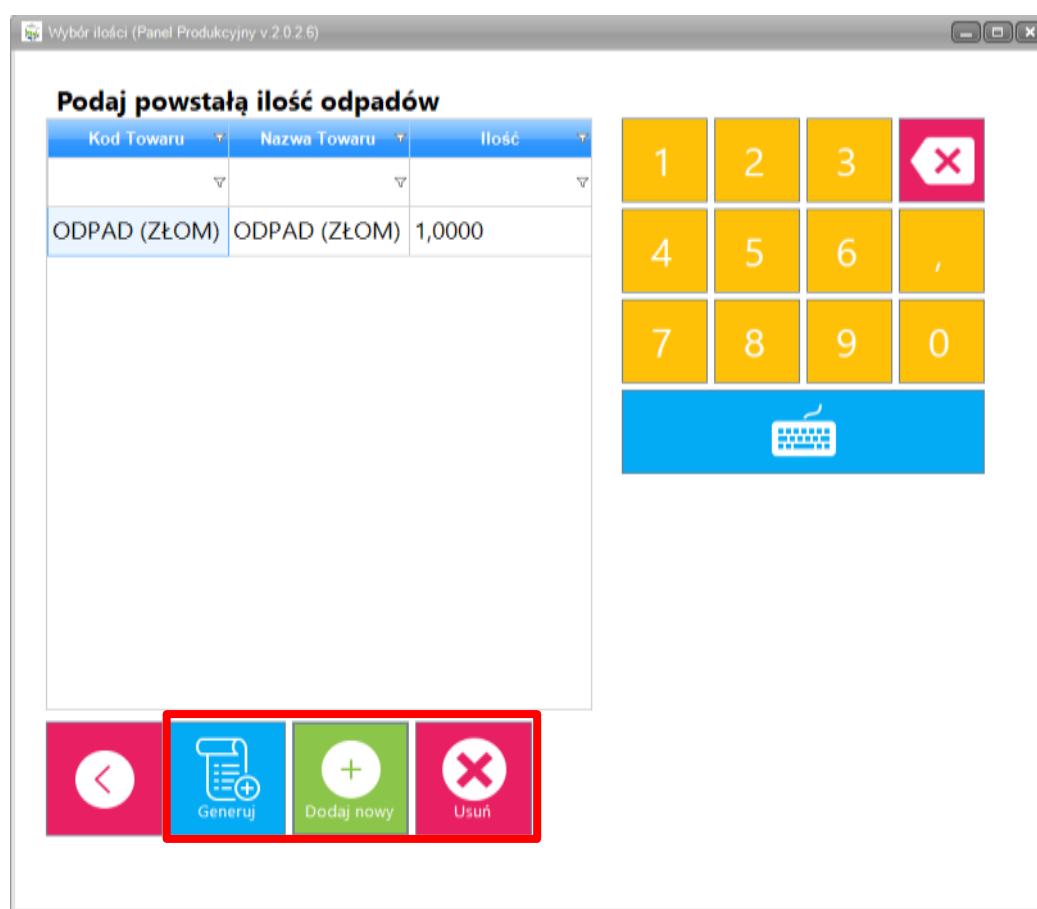
Kod zasobu	Czas pracy	Ilość planowana	Ilość zrealizowana
kontrola jakości	0,0000	0,0000	22,0000
Szlifowanie	5,0000	0,0000	2,0000
Tarcza do kątówki	0,0000	0,0000	0,0000

Toolbar buttons: Wróć, Pokaż wszystkie, RW, **PW Produkt**, **PW Odpad**, Realizacja całkowita, Technologia, Etykieta, Etykieta częściowa, ZP Zasoby

W przypadku generowania **PW Produkt** poproszeni zostaniemy od podanie ilości wykonanego wyrobu.



Jeżeli wybierzemy wygenerowanie **PW Odpad** przeniesiemy się na okno w którym program podpowie nam możliwy powstały odpad według technologii wraz z jego zakładaną ilością. Jeżeli wszystko się zgadza klikamy przycisk **Generuj**. W sytuacji gdy podczas produkcji powstanie więcej lub mniej niż zakładano odpadu mamy również możliwość dodania lub usunięcia odpadu wraz z ilością poprzez kliknięcie w przycisk **Dodaj nowy** lub **Usuń**.




Klikając w przycisk **RW** w Panelu Produkcyjnym zostaniemy przeniesieni na listę surowców niezbędnych wraz z ilością niezbędną do wykonania danego zlecenia produkcyjnego według technologii założonej w programie **Produkcja by CTI**. Jeżeli surowce niezbędne do wykonania zlecenia zostały wykorzystane zgodnie z technologią klikamy **Generuj**. W przypadku kiedy surowców zużyto więcej lub mniej mamy w tym miejscu możliwość dodania lub usunięcia ich z listy.


Wybór ilości (Panel Produkcyjny v.2.0.2.6)

Podaj wykorzystaną ilość surowców

Kod Towaru ▾	Nazwa Towaru ▾	Ilość ▾	Ilość dost... ▾
SUROWIEC 1	SUROWIEC 1	0,5000	3554,0000
SUROWIEC 2	SUROWIEC 2	2,0000	2,0000

1	2	3	✖
4	5	6	,
7	8	9	0
			

<



Generuj

+

✖
Usuń

6. Generowanie etykiet

Panel Produkcyjny umożliwia również drukowanie etykiet. Wzór etykiety może być zrobiony zgodnie z założeniami klienta.

Etykiety drukuje się z poziomu zlecenia, czyli najpierw trzeba się zalogować, następnie wybrać zlecenie.



Zlecenie ZP/00012/2018, wyrób: WYRÓB 1

Kod zasobu	Czas pracy	Ilość planowana	Ilość zrealizowana
kontrola jakości	0,0000	0,0000	22,0000
Szlifowanie	5,0000	0,0000	2,0000
Tarcza do kątówki	0,0000	0,0000	0,0000

Buttons: Wróć, Pokaż wszystkie, PW Produkt, PW Odpad, Realizacja całkowita, Technologia, Etykieta, Etykieta częściowa, ZP Zasoby

Po kliknięciu **Etykieta** lub **Etykieta częściowa** program zapyta o dodatkowe parametry wydruku np. o ilość etykiet lub ilość palet, na które ma powstać etykieta.

7. Dodatkowe wydruki

Program Panel Produkcyjny by CTI daje również możliwość wydruku takich dokumentów jak Technologia, na której znajdują się wszystkie informacje niezbędne do wykonania danego zlecenia produkcyjnego oraz ZP Zasoby, które informują o zasobach niezbędnych do realizacji.

Czynności (Panel Produkcyjny v.2.0.2.6)

Zlecenie ZP/00012/2018, wyrób: WYRÓB 1


Kod zasobu	Czas pracy	Ilość planowana	Ilość zrealizowana
kontrola jakości	0,0000	0,0000	22,0000
Szlifowanie	5,0000	0,0000	2,0000
Tarcza do kątowniki	0,0000	0,0000	0,0000


 Wróć


 Pokaż wszystkie


 PW Produkt


 PW Odpad


 Realizacja całkowita


 Technologia


 Etykieta


 Etykieta częściowa


 ZP Zasoby

8. Panel kierownika

Program posiada Użytkownika z uprawnieniami kierownika. Dzięki nadanym uprawnieniom kierownik z poziomu panelu może:

- Przeglądać listę zleceń i ich postęp

Zlecenia

Numer zlece...	Data rozpoc...	Kod produktu	Nazwa prod...	Ilość	Opis	Ilość zaplan...	Ilość zrealiz...	Ilość do wyk...
ZP/00006/...	14.04.2020...	WYRÓB 1	WYRÓB 1	1,0000		1,0000	0,0000	1,0000
ZP/00008/...	23.03.2019...	WYRÓB 1	WYRÓB 1	100,0000		100,0000	0,0000	100,0000
ZP/00010/...	05.05.2020...	WYRÓB 1	WYRÓB 1	10,0000		10,0000	0,0000	10,0000



- Przeglądać listę czynności, które zostały rozpoczęte

Czynności

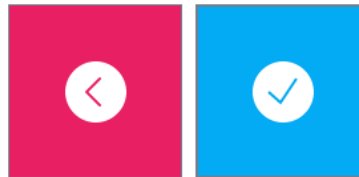
Pracownik	Czynność	Numer zlecenia	Data rozpoczęcia
3	Cięcie	ZP/00010/2020	05.05.2020 16:01:37



- Przeglądanie listy awarii i możliwość ich zakończenia

Cięcie

Zakończ awarię (zakończona: 05.05.2020 16:02)



Kod Awarii	Ilość
Awaria maszyny	0,0000

- Przeglądanie listy z zarejestrowanymi przerwami

Przerwy

Pracownik	Czynność	Data rozpoczęcia	Data zakończenia
2	kontrola jakości	18.10.2018 13:39:08	18.10.2018 13:39:16
1	Szlifowanie	21.09.2018 15:01:45	21.09.2018 15:01:55



- Przeglądanie listy wejść/wyjść z pracy

Lista wejść/wyjść

Pracownik	Data wejścia	Data wyjścia
3	05.05.2020 15:31:26	
3	05.05.2020 15:27:24	05.05.2020 15:31:01



