

INSTRUKCJA DO ĆWICZENIA – Temat: Produkcja cząstkowa

1. Ustawić tryb wystawiania cząstkowych dokumentów RW:
 - a. menu ADMINISTRATOR,
 - b. Zlecenia,
 - c. Parametry,
 - d. RW podczas uruchamiania zlecenia,
 - e. Wykonaj cząstkowe Rw dla każdego zlecenia).
2. Zarejestrować zamówienie na 1000 sztuk TARCZY ROZSIEWAJĄCEJ KPL. z terminem realizacji o miesiąc w przód:
 - a. menu PLANOWANIE PRODUKCJI,
 - b. Dokumenty,
 - c. Zamówienie od klienta,
 - d. Wypisz, klawisz F2 – wybór dostawcy,
 - e. opcja Zawartość,
 - f. F2 – wybrać TARCZA ROZSIEWAJĄCA KPL. w ilości 1000 sztuk,
 - g. Termin realizacji ustawić na miesiąc później niż bieżąca data.
3. Stworzyć zlecenie produkcyjne na bazie zamówienia:
 - a. Planowanie,
 - b. Zlecenia planowane,
 - c. Wypisz,
 - d. opcja Nr zamówienia, F2 – wybór zamówienia,
 - e. Potwierdzić wyliczony termin realizacji.
4. Automatycznie wygenerować i zatwierdzić zlecenia produkcyjne:
 - a. Planowanie,
 - b. Bilansowanie i zatwierdzanie zleceń, F10, Wykonaj,
 - c. Enter, Enter, Zatwierdź.
5. Sprawdzić jakie materiały i w jakiej ilości są wymagane do wykonania zlecenia:
 - a. Zestawienia
 - b. Składniki dla potrzeb zleceń, F10, Enter
 - c. Materiały mają oznaczenie „Typ: M”
6. Przyjąć potrzebne materiały dokumentem PZ w ilości po 400 kg dla każdego materiału:
 - a. Dokumenty,
 - b. Przyjęcie zewnętrzne,
 - c. Wypisz, F2-wyбір dostawcy, Enter,
 - d. opcja Zawartość, F2- wybór materiałów.
7. Uruchomić wszystkie zlecenia, korzystając z cząstkowych RW:
 - a. Planowanie,
 - b. Zlecenia zatwierdzone,
 - c. Uruchom, F10, Enter,
 - d. Zatwierdzać wybór klawiszem F10 i wybierając opcję TAK.
8. Zareportować produkcję trzech detali w maksymalnej ilości, przy cząstkowym RW:
 - a. menu PRODUKCJA W TOKU
 - b. Produkcja
 - c. Raporty produkcyjne, Wypisz, opcja Wykonano, wciskamy „+” i F2 – wybór zlecenia
 - d. Wybieramy zlecenie i raportujemy ilość docelową (np. 1000 szt. Tulejki czopa nap.). Program poinformuje nas o dopuszczalnej ilości, którą ostatecznie należy wstawić,
 - e. Powtarzamy operacje dla wszystkich 3 zleceń i zapisujemy raport.
9. Kończymy zlecenia na detale aby wygenerować dokumenty PW:
 - a. Produkcja,
 - b. Zlecenia w toku,
 - c. Zakończ, Wybrane, Enterem wybieramy zlecenia na detale (typ P), F10, F10, Enter,
10. Pobrać do produkcji niezbędne składniki do wykonania montażu Tarczy rozsiewającej kpl.:
 - a. Magazyny,
 - b. Składniki,
 - c. Pobierz do produkcji,
 - d. Wybierz zlecenie, Składniki, F2 – wybór składnika, Enter – wpisujemy ilość,
 - e. Zatwierdzamy wybór – F10.
11. Zareportować wykonanie ostatniego zlecenia na maksymalną ilość Tarczy rozsiewającej kpl.:
 - a. Analogicznie jak w punkcie 8
12. Zakończyć zlecenie na Tarczę rozsiewającą kpl.:
 - a. Analogicznie jak w punkcie 9 jednak wybieramy zlecenie ma wyrób główny (typ G)
13. Sprawdzić ile sztuk TARCZY ROZSIEWAJĄCEJ KPL. jest na magazynie po zakończeniu wszystkich zleceń:
 - a. Magazyny,
 - b. Składniki,
 - c. Stan.

```
◀P: tarcza rozsiewająca kpl. (1.000)
  └─▶P: tarcza rozsiewająca (1.000)
      └─M: stal węglowa konstrukcyjna (0.150)
  └─▶P: czop napędu kpl. spawany (1.000)
      └─▶P: tulejka czopa napędu (1.000)
          └─M: stal węglowa konstrukcyjna (0.600)
      └─▶P: uchwyt czopa napędu (1.000)
          └─M: stal węglowa konstrukcyjna (0.400)
```