

Skrócony opis ŁAŃCUCHA PRODUKCYJNEGO w systemie Clear-Pro

1. Łańcuch produkcyjny w systemie „Clear-Pro”	2
1.1. Zamówienie odbiorcy	2
1.1.1. Zapytanie ofertowe	2
1.1.2. Kalkulacje produkcyjne	4
1.1.2.1. Kalkulacja wyrobu	4
1.1.2.2. Zapotrzebowanie materiałowe	5
1.1.2.3. Kalkulacje cen	6
1.1.3. Rejestracja zamówienia odbiorcy	6
1.2. Zlecenia produkcyjne, zamówienia zakupu, rezerwacje	7
1.2.1. Generator zleceń, zamówień i rezerwacji	7
1.2.2. Zlecenia produkcyjne	9
1.2.3. Zamówienia do dostawców	10
1.3. Realizacja zakupu materiałów	11
1.3.1. Przyjęcie dostawy	11
1.3.2. Zlecenia oczekujące na zakupione materiały	12
1.4. Produkcja	14
1.4.1. Planowanie operacyjne na zlecenia	14
1.4.2. Wydania składników na produkcję	16
1.4.2.1. Rw z magazynu surowców	16
1.4.2.2. Rw z magazynu półwyrobów	17
1.4.3. Rejestracja robocizny	17
1.4.4. Przyjęcie wyrobu gotowego do magazynu	19
1.5. Sprzedaż	20
1.5.1. Wydanie z magazynu	20
1.5.2. Fakturowanie	21

1. ŁAŃCUCH PRODUKCYJNY W SYSTEMIE „CLEAR-PRO”

Przebieg łańcucha zdarzenia produkcyjnego opisano na uproszczonym przykładzie firmy produkującej meble i wspomagającej się w procesie produkcji systemem „Clear-Pro”.

Firma oferuje do sprzedaży meble typowe ze swoich katalogów lub produkowane na specjalne zamówienia klientów.

1.1. ZAMÓWIENIE ODBIORCY

1.1.1. ZAPYTANIE OFERTOWE

- Klient składa zapytanie ofertowe na wyrób: krzesło „Diana Beżowe” w ilości 14 sztuk. Zapytanie ofertowe rejestrowane jest w Clear-Pro

Poprzez menu główne wybieramy „Kartoteki” → „Zapytania ofertowe” → Od odbiorców

- Handlowiec przekazuje zapytanie klienta do konstruktora i/lub technologa (zamówienie na nietypowy wyrób). Może wysłać informację o zapytaniu przy pomocy **poczty wewnętrznej „Clear-Pro”**
- Konstruktor (i technolog) weryfikuje zawartość **karty technologicznej wyrobu**, określającej składniki potrzebne do jego produkcji oraz operacje technologiczne. Specyfikacja wyrobu może wymagać zastąpienia standardowo używanego składnika innym – zgodnym z wymaganiami klienta.

(Jeśli zamawiany wyrób nie istniałby w katalogu, należałoby utworzyć nowy indeks wyrobu i stworzyć jego kartę technologiczną)

- **Karta Technologiczna** może ulec zmianie w celu produkcji specjalnej partii. Każdy wyrób i półwyrób posiada także „**Kartę wzorcową**”, czyli szablon, który uaktualniany jest tylko w przypadku stałych zmian składników materialnych lub technologii. Po uruchomieniu zlecenia na produkcję specjalnego modelu, funkcja “Wstaw” umożliwia przywrócenie standardowej postaci Karty technologicznej na podstawie Karty wzorcowej. Natomiast do zlecenia tworzy się jego indywidualna „**Karta zleceńiowa**”, która będzie pamiętana przez system, w celu kontroli wydań, zaplanowania operacji, kalkulacji, analiz. Zatem **każda partia produkcyjna** takiego samego wyrobu może posiadać **własną kartę technologiczną** – „**Kartę zleceńiową**”.

Poprzez menu główne wybieramy „Kartoteki” → „Karty technologiczne” („Edytuj” prezentuje listę składników karty technologicznej)

KARTA TECHNOLOGICZNA WYROBU

Składniki karty technologicznej ...

MD-PO-KS-DIANA BE

Ilość tech.: 1 szt **Krzesło DIANA - beżowe** Widok: Karta

Etap	Poz.	Indeks	Nazwa	J.m.	Na p...	Norma	Odpady	PM	Gniazdo
0			<poza operacjami>						
10		WM-TA-RO-KROJENIE	Krojenie materiału	h		0,080		PM	Rozkrajania
	1	MA-OB-NA-SK-LICO-B	Skóra licowana obiciowa 2mm - beżowa	m2		0,600			
20		WM-TA-SZ-NACIAGI	Szycie naciągów	h	TPZ	0,040		PM	Szwalnia
20		WM-TA-SZ-NACIAGI	Szycie naciągów	h		0,045		PM	Szwalnia
	1	TW-GP-MI-POL-320	Gąbka poliuretanowa "320" - miękka	m3		0,002			
	2	TW-GP-TW-POL-750	Gąbka poliuretanowa "750" - twarda	m3		0,004			
30		WM-MN-WL-OBROBKA	Obróbka wykańczająca	h		0,060		P-	Montaż
	1	TW-NM-OK-Z-30	Nóżki meblowe 30mm - jako zaślepki	szt		2,000			
	2	CH-KL-DR-POLW-01	Klej poliwinylowy POLW-01	kg		0,050			
40		WM-MN-WL-MONTAZ	Montaż ostateczny	h		0,040		P-	Montaż
	1	WL-ME-ST-L-DIANA	Stelaż DIANA - lakierowany	szt		1,000			

Po zamknięciu: ☐ Aktualizuj karty zleceń

Karta technologiczna wyrobu przedstawiona jest w postaci układu drzewiastego. Pierwszym poziomem na karcie są operacje (kolor fioletowy). Pod operacjami znajdują się składniki materiałne – powiązane z operacjami i stanowiące drugi poziom karty. Surowce oznaczone są czarnym kolorem, półwyroby – niebieskim. Karta może zawierać także usługi obce i narzędzia. **Półwyroby** mają swoje własne karty technologiczne, zawierające: surowce, półwyroby, narzędzia operacje. Ilość poziomów zagnieżdżenia – dowolna.

(Nie ma wymogu korzystania z operacji – wtedy składniki materiałne będą prezentowane pod pierwszym wieszem na karcie: < poza operacjami >)

Do wyrobu oraz każdego składnika karty (również do operacji) można podpiąć tzw. „**pliki obce**” – czyli pliki w dowolnych formatach, np.: **zdjęcia, dokumentacje, rysunki** i inne.

Karty technologiczne można zobaczyć w pełnym rozwinięciu na „**Strukturze wyrobu**” Drzewiasta struktura wyrobu może być prezentowana wariantowo: tylko dla składników materialnych, tylko dla operacji, uwzględniać narzędzia, usługi obce lub zawierać w rozwinięciu wszystkie składniki materiałne wraz z operacjami.

Poprzez menu główne wybieramy „Kartoteki” → „Karty technologiczne”
(wybór: „Struktura”)

STRUKTURA WYROBU

Struktura wyrobu ...

Indeks: MD-PO-KS-DIANA BE Krzesło DIANA - beżowe (Wyroby gotowe) Widok: Karta

Indeks	Nazwa	Nr rysunku	J.m.	Ilość	Ilość tech.	Na partię
MD-PO-KS-DIANA BE	Krzesło DIANA - beżowe		szt.	1,000	1	
— TW-GP-MI-POL-320	Gąbka poliuretanowa "320" - miękka		m3	0,002	1	
— MA-OB-NA-SK-LICO-B	Skóra licowana obiciowa 2mm - beżowa		m2	0,600	1	
— TW-NM-OK-Z-30	Nóżki meblowe 30mm - jako zaślepki		szt.	2,000	1	
— TW-GP-TW-POL-750	Gąbka poliuretanowa "750" - twarda		m3	0,004	1	
— CH-KL-DR-POLW-01	Klej poliwinylowy POLW-01		kg	0,050	1	
☐ WL-ME-ST-L-DIANA	Stelaż DIANA - lakierowany	01-001-S34	szt.	1,000	1	
— CH-FL-PO-DER-B01	Podkład gruntujący DER-01 - pod kolor		kg	0,045	1	
— CH-FL-NA-D-0234	Farba nawierzchniowa 0234 - szara		kg	0,036	1	
☐ OB-ME-ST-SP-DIANA	Stelaż DIANA spawany		szt.	1,000	1	
— ME-RU-ST-30*02	Rura stalowa bezszwowa		kg	2,420	1	
— ME-PL-AL-40*08	Płaskownik aluminiowy 40*8		kg	1,105	1	
— ME-KT-ST-25*25	Kątownik stalowy 25*25*3		szt.	1,300	1	
— OP-SP-ST-DIANA	Spawanie stelaża DIANA		szt.	1,000	1	
— WM-LA-LA-PODKŁAD	Lakierowanie automatyczne - podkład		h	0,020	1	
— WM-LA-LA-LAKIER	Lakierowanie automatyczne - ostateczne lakierem		h	0,035	1	
— WM-TA-RO-KROJENIE	Krojenie materiału		h	0,080	1	
— WM-TA-SZ-NACIAGI	Szycie naciągów		h	0,040	1	TPZ
— WM-TA-SZ-NACIAGI	Szycie naciągów		h	0,045	1	
— WM-MN-WL-OBROBKA	Obróbka wykańczająca		h	0,060	1	

<Spacja> Edytuj <F4> Kalkuluj <F8> Kopiuj

1.1.2. KALKULACJE PRODUKCYJNE

1.1.2.1. KALKULACJA WYROBU

Karta technologiczna jest podstawą do kalkulowania kosztów produkcji wyrobu (ceny średnie lub ceny ostatniego przychodu). Kalkulację można wykonać wielowariantowo z uwzględnieniem: operacji, usług obcych, narzędzi. Półwyroby zawarte w karcie mogą być kalkulowane jako „nie rozwinięte” (w cenach własnych – magazynowych) lub jako „rozwinięte” do najniższego poziomu składników (w cenach surowców).

Poprzez menu główne wybieramy „Analizy” → „Kalkulacje” → „Wyrobów”
Lub
z ekranu „Struktury wyrobu” poprzez klawisz „Kalkuluj”

KALKULACJA WYROBU

Podgląd wydruku ...

> InformatyczneSystemymsp@ia; clearclear.com.pl

Kalkulacja (pół)wyrobów

Wg ceny: **Sredniej** Z narzędziami, Z usługami, Z operacjami (Pół)wyroby rozwinięte

MD-PO-KS-DIANA		BE Krzesło DIANA - beżowe			
Indeks	Nazwa	J.m.	Ilość	Cena	Wartość
CH-FL-NA-D-0234	Farba nawierzchniowa 0234 - szara	kg	0,036	11,0000	0,3960
CH-FL-PO-DER-B01	Podkład gruntujący DER-01 - pod kolor	kg	0,045	9,1000	0,4095
CH-KL-DR-POLW-01	Klej poliwinylowy POLW-01	kg	0,050	18,2000	0,9100
MA-OB-NA-SK-LICO-B	Skóra licowana obiciowa 2mm - beżowa	m2	0,600	55,0000	33,0000
ME-KT-ST-25*25	Kątownik stalowy 25*25*3	szt	1,300	2,0000	2,6000
ME-PL-AL-40*08	Plaskownik aluminiowy 40*8	kg	1,105	4,0000	4,4200
ME-RU-ST-30*02	Rura stalowa bezszwowa	kg	2,420	3,0000	7,2600
TW-GP-MI-POL-320	Gąbka poliuretanowa "320" - miękka	m3	0,002	32,0000	0,0640
TW-GP-TW-POL-750	Gąbka poliuretanowa "750" - twarda	m3	0,004	51,0000	0,2040
TW-NM-OK-Z-30	Nóżki meblowe 30mm - jako zaślepki	szt	2,000	2,0000	4,0000
OP-SP-ST-DIANA	Spawanie stelaża DIANA	szt	1,000	2,0000	2,0000
WM-LA-LA-LAKIER	Lakierowanie automatyczne - ostateczne	h	0,035	10,0000	0,3500
WM-LA-LA-PODKLAD	Lakierowanie automatyczne - podkład	h	0,020	10,0000	0,2000
WM-MN-WL-MONTAZ	Montaż ostateczny	h	0,040	10,0000	0,4000
WM-MN-WL-OBROBKA	Otróbką wykańczająca	h	0,060	10,0000	0,6000
WM-TA-RO-KROJENIE	Krojenie materiału	h	0,080	10,0000	0,8000
WM-TA-SZ-NACIAGI	Szycie naciągów	h	0,045	10,0000	0,4500
Materiały :					53,2635
Usługi :					2,0000
Operacje :					2,8000
Razem :					58,0635

1.1.2.2. ZAPOTRZEBOWANIE MATERIAŁOWE

Zadaniem Technologów (ewentualnie handlowców) jest wycena zamówienia odbiorcy. Podstawą do powstania takiej analizy są aktualne karty technologiczne i ceny materiałowe (średnie lub ostatnie).

Analiza umożliwia jednocześnie przekalkulowanie dowolnej liczby różnych wyrobów (składających się np. na jedno zamówienie od klienta) i stworzenie zapotrzebowania na surowce, robociznę i ew. inne składniki z karty technologicznej. Efektem kalkulacji jest łączne zapotrzebowanie ilościowo-wartościowe dla zrealizowania zamówienia (**koszty bezpośrednie produkcji** wyspecyfikowanych wyrobów).

Poprzez menu główne wybieramy „Analizy” → „Kalkulacje” → „Zapotrzebowań”

ZAPOTRZEBOWANIE MATERIAŁOWE

Podgląd wydruku ...

> InformacyjneSystemy.nsp@da; clearclear.com.pl

Zapotrzebowanie materiałowe

Indeks	Nazwa	J.m.	Ilość	Wartość
CH-FL-LB-WB-001	Lakier bezbarwny - wysokotłuszczowy	dg	0,360	4,3200
CH-KL-DR-POLW-01	Klej poliwinylowy POLW-01	kg	0,600	10,9200
CH-KL-DR-TER-53	Klej wodoodporny TERMOSTAT na gorąco	kg	0,004	0,2080
DR-BE-BU-08*10	Belka bukowa 8*10 cm	szt	4,000	88,0000
DR-LI-OB-10*5	Listwa obrzeżna 1 cal*5 mm - buk	m	12,800	64,0000
MA-OB-NA-SK-LICO-B	Skóra licowana obiciowa 2mm - beżowa	m2	7,200	396,0000
ME-OK-KL-65*65	Klamry stołowe 65*65	szt	8,000	16,0000
ME-ZL-SR-10*060	Śruba ampułowa M10*60	szt	16,000	42,8624
TW-GP-MI-POL-320	Gąbka poliuretanowa "320" - miękka	m3	0,024	0,7680
TW-GP-TW-POL-750	Gąbka poliuretanowa "750" - twarda	m3	0,048	2,4480
TW-NM-OK-Z-30	Nóżki meblowe 30mm - jako zaślepki	szt	24,000	48,0000
WL-DR-BL-B-080*120	Błat stołowy drewniany klejony 80*120 - buk	szt	2,000	8,1600
WL-ME-ST-L-DIANA	Stelaż DIANA - lakierowany	szt	12,000	181,0260
			<i>Razem</i>	862,7124

Na podstawie listy

Indeks	Nazwa	J.m.	Ilość
MD-PO-KS-DIANA BE	Krzesło DIANA - beżowe (Wyroby gotowe)	szt	12,000
MD-PO-ST-PR-080*120	Stół prostokątny - 80*120 matowy (Wyroby gotowe)	szt	2,000

W efekcie powstaje podstawa dla oferty cenowej na zapytanie klienta .

1.1.2.3. KALKULACJE CEN

Moduł „**Kalkulacje cen**” umożliwia wyliczenie cen magazynowych i cen sprzedaży dla poszczególnych wyrobów. Ceny wyliczane są za pomocą własnych algorytmów, tworzonych przez użytkownika (proste wzory matematyczne). Algorytmy uwzględniają **dane z bazy**: koszty składników materialnych, narzędzi, operacji i usług obcych oraz zdefiniowane **narzuty i marże**.

Poprzez menu główne wybieramy „Okresowe” → „Kalkulacje cen”

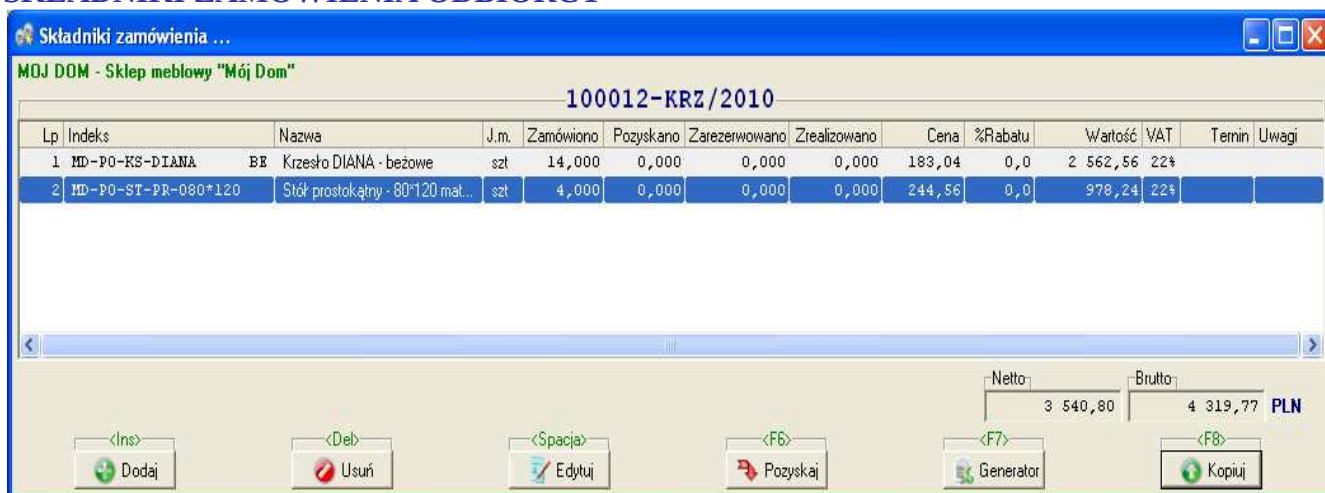
1.1.3. REJESTRACJA ZAMÓWIENIA ODBIORCY

Kolejnym etapem jest potwierdzenie przez odbiorcę oferty cenowej oficjalnym zamówieniem. Dział handlu rejestruje zamówienie od klienta. Jeśli wcześniej zarejestrowano zapytanie ofertowe odbiorcy, może ono zostać automatycznie przekopiowane na zamówienie. Na zamówieniu wpisane zostają uzgodnione ceny i

rabaty. Informacje te zostaną użyte (jako odpowiedź) przy wystawianiu faktury. Poniżej ekran ze składnikami zamówienia.

Poprzez menu główne wybieramy „Kartoteki” → „Zamówienia” → „Od odbiorców”

SKŁADNIKI ZAMÓWIENIA ODBIORCY



Lp	Indeks	Nazwa	J.m.	Zamówiono	Pozyskano	Zarezerwowano	Zrealizowano	Cena	%Rabatu	Wartość VAT	Termin	Uwagi
1	MD-P0-KS-DIANA	BE Krzesło DIANA - beżowe	szt	14,000	0,000	0,000	0,000	183,04	0,0	2 562,56	22%	
2	MD-P0-ST-PR-080*120	Stół prostokątny - 80*120 mat...	szt	4,000	0,000	0,000	0,000	244,56	0,0	978,24	22%	

Netto: 3 540,80 Brutto: 4 319,77 PLN

Buttons: <Ins> Dodaj, Usuń, <Spacja> Edytuj, <F6> Pozyskaj, <F7> Generator, <F8> Kopiuj

1.2. ZLECENIA PRODUKCYJNE, ZAMÓWIENIA ZAKUPU, REZERWACJE

W systemie Clear-Pro jest wiele możliwości realizowania procesu produkcji. Zależy to od stopnia złożoności produkcji i rodzaju: **„na magazyn” czy „na zamówienie”**. Poniżej przedstawiona jest najbardziej optymalna i najbardziej zautomatyzowana ścieżka zabezpieczenia potrzeb materiałowych do realizacji zamówień odbiorców i zamówień wewnętrznych – na magazyn.

1.2.1. GENERATOR ZLECEŃ, ZAMÓWIEŃ I REZERWACJI

Szef produkcji powinien uruchomić zlecenie produkcyjne na 10 sztuk krzeseł „Diana Beżowych” (specjalna **„Analiza wykonalności zamówień”** wykazała, że 4 szt. z zamówionych 14 szt. krzeseł są w magazynie do dyspozycji). Zaopatrzenie powinno zabezpieczyć potrzebne surowce dla tego zlecenia (zakładamy, że nie ma ich na stanie magazynu). Można posłużyć się kompleksowym narzędziem: **„Generatorem zleceń, zamówień i rezerwacji”**. Wywołanie Generatora z poziomu Zamówienia odbiorcy daje możliwość automatycznego wskazania tego zamówienia do analizy i zabezpieczenia dostaw materiałowych na zamówione wyroby i towary. Poniżej przedstawiono przykład automatycznego pozyskania składników do zamówienia odbiorcy.

Poprzez menu główne wybieramy „Kartoteki” → „Zamówienia” → „Od odbiorców” → „Treść” → klawisz „Generator”

lub

z poziomu „Składników” „Zamówienia odbiorcy” -> klawisz „Generuj”

GENERATOR ZLECEŃ, ZAMÓWIEŃ I REZERWACJI

Generator zleceń, zamówień i rezerwacji ...

☒ Odlicz rezerwacje Do dnia: 19

Lista zapotrzebowań

Symbol	Nazwa/Kontrahent/Wyrob	Termin	J.m.	Do pozyskania
☒ Zamówienia od odbiorców				
☐ 120008-KRZ/01	Sklep Meblowy	2012-02-10		
☒ 120011-MD/KRZ	Sklep meblowy "Mój Dom"	2012-02-20		
☒ MD-PO-KS-DIANA BE	Krzesło DIANA - beżowe		szt	14,000
☒ MD-PO-ST-PR-080*120	Stół prostokątny - 80*120 matowy		szt	4,000
☐ 120007-TECH/2011	TECHNOLOGIES	2012-03-15		
☐ Zlecenia produkcyjne				
☐ Minima magazynowe				

Pozyskaj nie zarezerwowane składniki z: ☒ Zleceń ☒ Zamówień ☒ Magazynów ☒ Uwzględniaj stany minimalne użytych indeksów ☒ (pół)wyroby rozwin

Wypełnij listę potrzebnych indeksów

Lista potrzebnych indeksów dla wygenerowania zleceń i zamówień

Indeks	Nazwa	J.m.	Ilość	Dostawca	*	Cena	Wartość	Waluta	Dni
Zlecenia									
MD-PO-KS-DIANA BE	Krzesło DIANA - beżowe	szt	10,000						
WL-ME-ST-L-DIANA	Stelaż DIANA - lakierowany	szt	6,000						
Zamówienia									
MA-OB-NA-SK-LICO-B	Skóra licowana obiciowa 2mm - beż...	m2	20,000	Produkcja materiałów obiciowych		55,0000	1 100,0000	PLN	10
TW-NM-OK-Z-30	Nóżki meblowe 30mm - jako zaslepki	szt	20,000	Castorama		5,0000	100,0000	PLN	

Generuj: ☒ Zlecenia ☒ Zamówienia ☒ Rezerwacje

Nowe zlecenia: Klucz Opis

Nowe zamówienia: Symbol

Eksportuj listę

Generuj: zlecenia, zamówienia, rezerwacje

Za pomocą generatora można uruchomić zlecenia, zamówienia zakupu lub zarezerwować w magazynach składniki potrzebne do realizacji **jednego lub wielu zamówień odbiorców**.

Na uruchomionych automatycznie zleceniach, zamówieniach do dostawców zapamiętane są **przeznaczenia składników (pozyskane na konkretne zlecenia)**.

W konsekwencji - proces przyjęcia surowców do magazynu (z zamówienia do dostawcy) spowoduje automatyczną rezerwację składnika (tym razem w magazynie) do zlecenia lub zamówienia, do którego był przeznaczony. Analogicznie – przyjęcie półwyrobów do magazynu spowoduje ich automatyczną rezerwację do zlecenia lub zamówienia, do którego były przeznaczone.

Lista zapotrzebowań (górna lista generatora) i zaznaczone na niej zamówienia (i/lub zlecenie i/lub minima magazynowe) stanowią przesłankę do **rezerwacji** składników w magazynach oraz **wypełnienia listy zleceń i zamówień** zakupu (dolna lista) składnikami, które są niezbędne do realizacji wskazanych zadań produkcyjnych lub handlowych. W przykładzie widać, że powinny zostać uruchomione dwa zlecenia: na produkcję 10 krzeseł „DIANA” i 6-ciu stelaży „DIANA” (spośród 10 potrzebnych stelaży - 4 są do dyspozycji w magazynie lub „wolne” z aktualnej produkcji). Generator, na życzenie, tworzy zlecenia powiązane – na wskazane wyroby i wszystkie potrzebne „zagnieżdżone” półwyroby. Oprócz zleceń powinny zostać

wygenerowane zamówienia zakupu, które zabezpieczą brakujące materiały do aktualnych (i wskazanych na liście zapotrzebowań) zleceń oraz do zleceń, które zostaną wygenerowane tą analizą. Generator, w pierwszej kolejności - „pozyskuje” potrzebne składniki (jeśli są dostępne: niezarezerwowane) w magazynach lub z zamówień do dostawców i zleceń produkcyjnych „w toku” (jeśli są dostępne: nieprzeznaczone).



Po wygenerowaniu – odpowiednie pozycje pojawiają się na listach zleceń i zamówień (zapamiętane zostaną ich przeznaczenia). Pojawieniu się pozycji na stanie magazynów (surowców i półwyrobów) przeznaczone ilości zostaną automatycznie zarezerwowane dla odpowiednich potrzeb (zleceń, zamówień odbiorców).

1.2.2. ZLECENIA PRODUKCYJNE

Za pomocą generatora (punkt 1.2.1) zostały uruchomione dwa zlecenia produkcyjne.

Poprzez menu główne wybieramy „Kartoteki” → „Zlecenia”

ZLECENIA

Zlecenia ...

Filtr: ☒ Aktywne ☐ Zamknięte Rok: 2012 Szukaj wg: Numer:

☐ Oraz poprzedni

KL	Numer	Opis	Indeks	Nazwa	Ilość	Wykonano	Data Otw.	Termin	Data Za...	Dok	Kooper...	Uwagi
SO	1200007	SERWIS-PRZEG					2012-01-04					Przeglądy serwisowe nie objęte
DO	1200009	SK-120004	OB-ME-ST-SP-DIANA	Stelaż DIANA spawany	12,000	8,000	2012-01-04	2012-01-07		*		
DO	1200010	SK-120004	WL-ME-ST-L-DIANA	Stelaż DIANA - lakierowany	16,000		2012-01-04	2012-02-24		*		
DO	1200011	SK-120004	WL-DR-BL-B-080*120	Błat stołowy drewniany klejony 80*120...	6,000		2012-01-04	2012-02-27		*		
DO	1200012	SK-120004	MD-PO-ST-FR-080*120	Stół prostokątny - 80*120 matowy	6,000		2012-01-04	2012-02-29		*		
DO	1200013	SK-120004	MD-PO-KS-DIANA	GR Krzesło DIANA - granatowe	6,000		2012-01-04	2012-02-29		*		
DO	1200014	SK-120004	MD-PO-KS-DIANA	BE Krzesło DIANA - beżowe	12,000		2012-01-04	2012-02-29		*		
DO	1200015	ND-120005	WL-DR-BL-B-080*120	Błat stołowy drewniany klejony 80*120...	2,000		2012-01-05					
DO	1200016	ND-120005	MD-PO-ST-FR-080*120	Stół prostokątny - 80*120 matowy	2,000		2012-01-05			*		
DO	1200017	ND-120005	MD-PO-KS-ZEUS	GR Krzesło ZEUS - granatowe	10,000		2012-01-05					
DO	1200018	MAGAZYN	OB-ME-ST-SP-DIANA	Stelaż DIANA spawany	40,000	30,000	2012-01-09			*		
DO	1200019	MAGAZYN	WL-ME-ST-L-DIANA	Stelaż DIANA - lakierowany	40,000	30,000	2012-01-09			*		
DO	1200020	MAGAZYN	MD-PO-KS-DIANA	GR Krzesło DIANA - granatowe	20,000	10,000	2012-01-09			*		
DO	1200022	MEB/120008	OB-ME-ST-SP-DIANA	Stelaż DIANA spawany	6,000		2012-01-10					
DO	1200023	MEB/120008	WL-ME-ST-L-DIANA	Stelaż DIANA - lakierowany	6,000		2012-01-10			*		
DO	1200024	MEB/120008	MD-PO-KS-DIANA	GR Krzesło DIANA - granatowe	6,000		2012-01-10			*		
DO	1200030	KRZ/DIANA	WL-ME-ST-L-DIANA	Stelaż DIANA - lakierowany	6,000		2012-01-31	2012-02-22				
DO	1200031	KRZ/DIANA	MD-PO-KS-DIANA	BE Krzesło DIANA - beżowe	10,000		2012-01-31	2012-02-22				

Szczegóły dla: >>> **DO-1200031-KRZ/DIANA**

Dokume...

Do zleceń, w sposób automatyczny tworzą się **Karty Zleceńiowe** na podstawie aktualnych kart technologicznych. Zawierają one ilości składników, które należy wydać na produkcję w celu realizacji konkretnego zlecenia – czyli np. 10-ciu krzeseł „DIANA” (ilości z karty technologicznej przemnożone przez ilość zleconą).

OD TEJ PORY WSZELKIE RUCHY NA ZLECENIU SYSTEM KONTROLUJE POPRZEC KARTĘ ZLECENIOWĄ.

Poprzez menu główne wybieramy „Kartoteki” → „Zlecenia” → klawisz „Obsługa” → „Karta Zleceniowa”

SKŁADNIKI KARTY ZLECENIOWEJ

Składniki karty zleceniowej ...

MD-PO-KS-DIANA BE (Krzesło DIANA - beżowe) 0,000 / 10,000 szt

DO-1200031-KRZ/DIANA

Etap	Poz	Indeks	Nazwa	J.m.	Na partię	Norma	Pozyskano	Zarezerwowano	Realizacja / (D...	Odpady	Przyjęto	PM	Gniazdo	Opis
0		<poza operacjami>												
10		WM-TA-RO-KROJENIE	Krojenie materiału	h		0,800						PM	Rozkrajalnia	
	1	MA-OB-NA-SK-LICO-B	Skóra licowana obiciowa 2mm - beżowa	m2		6,000	6,000							
20.a		WM-TA-SZ-NACIAGI	Szycie naciągów	h	TPZ	0,040						PM	Szwalnia	
20.b		WM-TA-SZ-NACIAGI	Szycie naciągów	h		0,450						PM	Szwalnia	
	1	TW-GP-MI-POL-320	Gąbka poliuretanowa "320" - miękka	m3		0,020		0,020						
	2	TW-GP-TW-POL-750	Gąbka poliuretanowa "750" - twarda	m3		0,040		0,040						
30		WM-MN-WL-OBROSKA	Obróbka wykańczająca	h		0,600						Z-	Montaż	
	1	WM-MN-OK-Z-30	Nóżki meblowe 30mm - jako zasłepki	szt		20,000	20,000							
	2	CH-KL-DR-POLW-01	Klej poliwinylowy POLW-01	kg		0,500		0,500						
40		WM-MN-WL-MONTAZ	Montaż ostateczny	h		0,400						Z-	Montaż	
	1	WL-ME-ST-L-DIANA	Stelaż DIANA - lakierowany	szt		10,000	6,000	4,000						

< >

<Ins> Aktualizuj <Spacja> Edytuj <F11> Zamiennik <F6> Pozyskaj <F7> K.Tech. <Ctrl+F7> Generator <F9> Drukuj

Na karcie zleceniowej widać źródła zabezpieczenia materiałowego potrzebnych składników. Za pomocą Generатора, część składników została zarezerwowana w magazynach – kolumna „Zarezerwowano”, na inne uruchomione zostały zamówienia zakupu (dla surowców) lub zlecenia produkcyjne (dla półwyrobów) – kolumna „Pozyskano”.

1.2.3. ZAMÓWIENIA DO DOSTAWCÓW

Za pomocą generatora (punkt 1.2.1) zostało uruchomione zamówienie do dostawcy. Zamówienia do dostawców generowane są zgodnie z warunkami dostaw (minimalna ilość do zakupu i ilość w opakowaniu).

Poprzez menu główne wybieramy „Kartoteki” → „Zamówienia” → „Do dostawców”

ZAMÓWIENIE DO DOSTAWCY

Składniki zamówienia ...

CAST - Castorama

120022-KRZ/DIANA

Lp	Indeks	Nazwa	J.m.	Zamówiono ▲	Przeznaczono	Zrealizowano	Cena	Wartość	Kod dostawcy
1	TW-NM-OK-Z-30	Nóżki meblowe 30mm - jako zaślepki	szt	20,000	12,000	0,000	5,00	100,00	ME/N100

Netto: 100,00

Brutto: 123,00

PLN

<Ins> Dodaj

 Usuń

<Spacja> Edytuj

<F6> Przeznacz

<F8> Eksportuj

1.3. REALIZACJA ZAKUPU MATERIAŁÓW

1.3.1. PRZYJĘCIE DOSTAWY

Przyjęcie dostawy do magazynu rejestrowane jest za pomocą dokumentu **PZ – przychód zewnętrzny**. Jeśli wcześniej zarejestrowano zamówienie do dostawcy, należy powołać się na zamówienie (dostawca i numer zamówienia). Wówczas składniki zamówienia wyświetlą się na tzw. „zielonej liście” jako propozycja dokumentu PZ. Jeżeli faktyczna dostawa pokrywa się z zamówieniem, wystarczy za pomocą jednego klawisza „Automat” przenieść propozycje z zielonej listy na dokument. Jeżeli dostawa nie pokrywa się z zamówionymi ilościami, należy skorygować ilości. Kolejny dokument PZ do zamówienia podpowie ilości pozostałe do realizacji z zamówienia.

Poprzez menu główne wybieramy „Dokumenty” → „Magazyny” → „Klasyczne”

PRZYCHÓD ZEWNĘTRZNY

Dokument PZ - Przychód zewnętrzny ...

Magazyn: SUR
Dostawca: CAST
Zamówienie: 120022-KRZ/DIANA
Waluta: PLN
Kurs waluty: 1,000000
Numer: #####
Data Rejestracji: 2012-01-31
Data Dokumentu: 2012-01-31
Dokument dostawy: F-ra/100/12
Automat

Indeksy do dyspozycji

Indeks	Nazwa	J.m.	Nie odebrano	Cena
TW-NM-OK-Z-30	Nóżki meblowe 30mm - jako zaślepki	szt	20,000	5,00

Lista pozycji na dokumencie

Indeks	Nazwa	J.m.	Ilość	Cena	Wartość
1 TW-NM-OK-Z-30	Nóżki meblowe 30mm - jako zaślepki	szt	20,000	5,0000	100,0000

Koszty nabycia: 0 PLN
Opis: Suma: 100,0000 PLN

1.3.2. ZLECENIA OCZEKUJĄCE NA ZAKUPIONE MATERIAŁY

Po zapisaniu dokumentu ukazuje się lista przyjętych materiałów do magazynu. Można sprawdzić, jakie zlecenia oczekują na przyjęte właśnie do magazynu materiały.

ZLECENIA OCZEKUJACE NA INDEKSY

Podgląd wydruku ...

> InformacyjneSystemymsp@dia.clear.com.pl

Wskazane indeksy nie wydane na zlecenia

Nazwa indeksu	(Wydania nierozpoczęte)		J.m.		
Indeks	Zlecenie	Na wyrób		Zapotrz.	Stan
Nóżki meblowe 30mm - jako zaślepki TW-NM-OK-Z-30	BI-1000012-MD(100005)	MD-PO-KZ-DIANA-MB	szt	24,000	
	DO-1000011-KRZ/MEBLE	MD-PO-KS-DIANA BE		20,000	
	DO-1100010-MB0002/ND	MD-PO-KS-DIANA GR		8,000	
	DO-1100015-MAGAZYN	MD-PO-KS-ZEUS BE		20,000	
	DO-1200013-SK-120004	MD-PO-KS-DIANA GR		12,000	
	DO-1200014-SK-120004	MD-PO-KS-DIANA BE		24,000	
	DO-1200024-MEB/120008	MD-PO-KS-DIANA GR		12,000	
	DO-1200031-KRZ/DIANA	MD-PO-KS-DIANA BE		20,000	
			Razem:	140,000	56,000

Nazwa indeksu	(Wydania niezakończone)		J.m.		
Indeks	Zlecenie	Na wyrób		Zapotrz.	Stan
Nóżki meblowe 30mm - jako zaślepki TW-NM-OK-Z-30	DO-1000009-KRZ/MAG	MD-PO-KS-DIANA BE	szt	16,000	
			Razem:	16,000	56,000

1.4. PRODUKCJA

1.4.1. PLANOWANIE OPERACYJNE NA ZLECENIA

Funkcja „Planowanie operacyjne” służy do tworzenia bieżącego planu realizacji produkcji – uruchomionych zleceń. Umożliwia szczegółowe zaplanowanie każdej operacji poprzez deklarację ilości do wykonania „DtOp” (**detaloo**peracji) z **czasem** normatywnym, a także **przypisanie pracowników i maszyn/stanowisk** produkcyjnych. Na poniższym ekranie widać planowanie realizacji zlecenia na produkcję 10-ciu krzeseł (operacje widoczne na zielono są w trakcie planowania – po wykonaniu: „Generuj” zostaną przeniesione do operacji zaplanowanych, kolorem niebieskim oznaczone są operacje oczekujące na zaplanowanie). Dzięki powiązaniu operacji z gniazdami, na których są wykonywane, możliwe jest planowanie operacji na wskazanym gnieździe produkcyjnym.

Poprzez menu główne wybieramy „Dokumenty” → „Planowanie operacyjne” lub

Poprzez menu główne wybieramy „Zlecenia” → klawisz „Obsługa” → „Realizacja” → „Planowanie operacyjne” (lub „Planowanie automatyczne”)

PLANOWANIE OPERACJI PRODUKCYJNYCH

Planowanie operacyjne ...

Gniazdo: [] Do terminu real.: [15] Zlecenie: DO-1200031-KRZ/DIANA

Lista wyfiltrowanych zleceń:

Zlecenie	Termin	W toku	Niezaplanowano	Wyrób	Ilość	Wykonano
DO-1200031-KRZ/DIANA	2012-02-22	0:00:00	2:17:24	Krzesło DIANA - beżowe	10,000	

Lista operacji do wykonania:

Zlecenie	Etap	Operacja	DtOp w toku	Czas w toku	DtOp pozostałe	Czas pozostały	Na partię	Pracownik	Maszyna	*
DO-1200031-KRZ/DIANA	10	Krojenie materiału	10,000	0:48:00				KB	KRAJ-01	
DO-1200031-KRZ/DIANA	20.a	Szycie naciągów	1,000	0:02:24			TPZ	KB	SZYCIE-01	
DO-1200031-KRZ/DIANA	20.b	Szycie naciągów	10,000	0:27:00				KB	SZYCIE-01	
DO-1200031-KRZ/DIANA	30	Obrobka wykańczająca			10,000	0:36:00				
DO-1200031-KRZ/DIANA	40	Montaż ostateczny			10,000	0:24:00				

Czas w toku: [] Niezaplanowano: 2:17:24 Czas w planie: 1:17:24 Czas pozostały: 1:00:00

Data Rejestracji: 2012-01-31 [15] Data Dokumentu: 2012-01-31 [15] Opis: []

[<Ins> Planuj] [Ctrl+Ins> Dodaj] [Del> Wycofaj] [Spacja> Edytuj] [F8> Weryfikuj] [F9> Generuj]

Zaplanowane operacje widoczne są na terminalu produkcyjnym, na którym mogą rejestrować się pracownicy swoim hasłem i kodem pin. Widzą oni zaplanowane dla siebie operacje do wykonania.

(Nie ma wymogu korzystania z terminala na produkcji, można rejestrować wykonanie operacji produkcyjnych - zbiorczo)

Poprzez menu główne wybieramy „Dokumenty” → „Terminal-Operacje”

TERMINAL – OPERACJE ZAPLANOWANE

Terminal - operacje ...

Pracownik: KB PIN:

Bogacka Krystyna

W dniu: 2012-02-19 Zlecenie: DO-1200031-KRZ/DIANA MD-PO-KS-DIANA BE (Kzesło DIANA - beżowe)

Lista operacji do wykonania

Zlecenie	Etap	Operacja	DTOp w toku	Czas w toku	Na partię	DTOp realizacja	W tym braki	Kod braku	Czas realiza...	Pracownik	Maszyna	*	Czas start
DO-1200031-KRZ/DIANA	20. a	Szycie naciągów	1,000	0:02:24	TPZ					KB	SZYCIE-01		
DO-1200031-KRZ/DIANA	20. b	Szycie naciągów	10,000	0:27:00						KB	SZYCIE-01		
DO-1200031-KRZ/DIANA	10	Krojenie materiału	10,000	0:48:00						KB	KRAJ-01		

Czas realizacji: Czas dodawany: Razem:

Data Rejestracji: 2012-01-31 Data Dokumentu: 2012-02-19 Opis:

<Ins> Przypisz Wycofaj <Spacja> Edytuj <F9> Generuj <F12> Pliki obce <F11> Start

Pracownik, z poziomu terminala, może „zastartować” operację. Wpisze się wówczas czas rozpoczęcia operacji oraz wydrukuje się tzw. „**Karta operacji**” (karta pracy). Pracownik może także z tego poziomu pobrać dokumentację techniczną (lub dowolny **plik zewnętrzny**) do zlecenia produkcyjnego czy operacji.

Wydruk karty operacji poniżej.

KARTA OPERACJI

Podgląd wydruku ...

> InformacyjneSystemymsp@da; clearclear.com.pl

Karta operacji

Zlecenie **DO-1200031-KRZ/DIANA** z dnia: **2012-01-31** Termin realizacji: **2012-02-22**

Mebel domowe (produkcyjne na wyrób)

Uwagi:

Wyrób/półwyrób do wykonania:

Indeks	Nazwa	Ilość	J.m.
MD-PO-KS-DIANA	BE Krzesło DIANA - beżowe	10,000	szt
		Aktualnie wykonano:	0,000 szt

Operacja wystartowana: **MM-TA-SZ-NACIAGI** (Szycie naciągów)

Gniazdo: **Szwalnia**

Maszyna: **JUKI DDL 8700-7**

Pracownik planowany: **Krystyna Bogacka**

DtOp: **1,000**

Wykonano	Braki	Czas start	Czas stop	Wykonawcy
		22:25:36		Krystyna Bogacka

Zapisać

1.4.2. WYDANIA SKŁADNIKÓW NA PRODUKCJĘ

Wydanie surowców, półwyrobów (ewentualnie towarów, narzędzi) na produkcję rejestrowane jest dokumentem **RW (rozchód wewnętrzny)**. Dzięki powiązaniu składników materialnych z operacjami i gniazdami, na których wykonywane są operacje, możliwe jest wydanie tylko tych materiałów, które potrzebne są na konkretne gniazdo produkcyjne lub na konkretny etap produkcyjny.

1.4.2.1. RW Z MAGAZYNU SUROWCÓW

Tworząc dokument magazynier musi wskazać zlecenie, na które należy wydać surowce. System tworzy na zielonej liście propozycje wydania surowców w takich ilościach, jakich jeszcze brakuje do produkcji partii produkcyjnej. Podpowiedź systemu jest możliwa dzięki karcie zleceniowej, która przechowuje normy ilościowe do zlecenia i dotychczasowe wydania. W prosty sposób – jednym klawiszem, można automatycznie przenieść propozycje z zielonej listy na dokument. Kolejne, automatyczne dokumenty RW proponują wydania w ilościach uzupełniających potrzeby zlecenia.

Poprzez menu główne wybieramy „Dokumenty” → „Magazyny” → „Klasyczne” lub

Poprzez menu główne wybieramy „Zlecenia” → klawisz „Obsługa” → „Realizacja” → „Dokumenty automatyczne”

ROZCHÓD WEWNĘTRZNY

Indeks	Nazwa	J.m.	Nie pobrano	Stan	Depozyt
MA-OB-NA-SK-LICO-B	Skóra licowana obiciowa 2mm - beżowa	m2	6,000	0,000	
TW-GP-MI-POL-320	Gąbka poliuretanowa "320" - miękka	m3	0,020	3,868	
TW-GP-TW-POL-750	Gąbka poliuretanowa "750" - twarda	m3	0,040	3,784	
TW-NM-OK-Z-30	Nóżki meblowe 30mm - jako zaślepki	szt	20,000	56,000	
CH-KL-DR-POLW-01	Klej poliwinylowy POLW-01	kg	0,500	2,650	

Indeks	Nazwa	J.m.	Ilość	Cena
1 MA-OB-NA-SK-LICO-B	Skóra licowana obiciowa 2mm - beżowa	m2	0,000	
2 TW-GP-MI-POL-320	Gąbka poliuretanowa "320" - miękka	m3	0,020	
3 TW-GP-TW-POL-750	Gąbka poliuretanowa "750" - twarda	m3	0,040	
4 TW-NM-OK-Z-30	Nóżki meblowe 30mm - jako zaślepki	szt	20,000	
5 CH-KL-DR-POLW-01	Klej poliwinylowy POLW-01	kg	0,500	

1.4.2.2. RW Z MAGAZYNU PÓŁWYROBÓW

RW – Wydanie półwyrobu na produkcję realizuje się analogicznie jak wydanie surowców, wskazując odpowiedni magazyn.

UWAGA: Jeśli półwyrobów nie ma w magazynie, to należy uruchomić zlecenie produkcyjne (analogicznie, jak na produkcję wyrobu) uzupełniające stan.

1.4.3. REJESTRACJA ROBOCIZNY

System umożliwia rejestrację zaplanowanych wcześniej operacji bezpośrednio przez pracowników produkcyjnych, np. na terminalu na hali produkcyjnej lub za pomocą zbiorczej rejestracji kart pracy przez np. brygadzystę. Bez względu na metodę rejestracji operacji, wpisywane są te same informacje. Rejestruje się ilość wykonaną („DtOp” – ilość detalooperacji), oraz rzeczywisty czas pracy, a także pracownika – wykonawcę i maszynę/stanowisko – jeśli były wymagalne. Powinna zostać zarejestrowana także liczba wykonanych braków (DtOP – wybrakowanych) oraz wskazany kod przyczyny powstania braków produkcyjnych (naprawialnych lub nie). Na tej podstawie można w systemie analizować wykonanie operacji, wydajność i jakość operacji wykonanych przez pracowników (i maszyny), przyczyny powstawania braków produkcyjnych w operacjach. Poniżej pokazany jest ekran służący do zbiorczej rejestracji kart pracy.

Poprzez menu główne wybieramy „Dokumenty” → „Obsługa kart pracy”

OBSŁUGA KART PRACY

Obsługa kart pracy ...

Gniazdo: W dniu: 2010-11-17

Lista operacji do wykonania

Zlecenie	Etap	Operacja	DtOp realizacja	W tym braki	Kod braku	Czas realizacji	DtOp w toku	Czas w toku	Na partię	Prac...	Maszyna	*
DO-100019-KRZ/DIANA	40	Montaż ostateczny					10,000	0:24:00				
DO-100020-KRZ/DIANA	10	Krojenie materiału	10,000			0:48:00				KB	KRAJ-01	
DO-100020-KRZ/DIANA	20.a	Szycie naciągów	1,000			0:02:24				PG	SZYCI...	
DO-100020-KRZ/DIANA	20.b	Szycie naciągów					10,000	0:27:00		PG	SZYCI...	

Pracownicy Maszyny

Realizacja	Przypisano	W toku
	0:50:24	0:51:00

Lista naliczeń

Kod	Imię nazwisko	Naliczono	Przypisano	Razem
ZK	Zbigniew Kowalski			
PG	Paweł Gwiazdecki		0:02:24	0:02:24
KB	Krystyna Bogacka		0:48:00	0:48:00

Data Rejestracji: 2010-10-05 Data Dokumentu: 2010-11-17

Przypisz Wycofaj Edytuj Weryfikuj Generuj

Na ekranie widać przypisywanie-rejestrację wykonania DtOp – detalooperacji oraz rzeczywistego czasu wykonania do pracowników i maszyn. Operacje widoczne na zielono są w trakcie przypisywania – po wykonaniu: „Generuj” zostaną przeniesione do operacji zrealizowanych, kolorem niebieskim pokazane są operacje oczekujące do przypisania.

Jeżeli rejestracja operacji wykonywana jest na terminalu przez pracownika, wówczas otrzymuje on wydruk potwierdzający wykonanie operacji. Poniżej pokazany jest wydruk kwitu.

KWIT POTWIERDZAJĄCY WYKONANIE OPRACJI

Zbigniew Kowalski
wV dniu: **2010-11-08**
DO-100019-KRZ/DIANA
Krzeseł DLANA - beżowe (10,000)
Obróbka wykańczająca
Razem: 0:42:00

1.4.4. PRZYJĘCIE WYROBU GOTOWEGO DO MAGAZYNU

Przyjęcie wyrobu gotowego do magazynu realizowane jest dokumentem **PW (przychód wewnętrzny)**. W trakcie tworzenia dokumentu, działają mechanizmy kontroli i podpowiedzi:

- Kolejne PW do zlecenia sumują ilość wykonaną na zlecenie
- Wykonanie ostatniej sztuki na zlecenie – automatycznie zamyka zlecenie z datą systemową
- Przyjęcie do magazynu ilości większej niż zadeklarowano na zleceniu wymaga specjalnego potwierdzenia
- Żółta lista sygnalizuje indeksy jeszcze nie wydane na realizację zlecenia

Poprzez menu główne wybieramy „Dokumenty” -> „Magazyny”

lub

Poprzez menu główne wybieramy „Zlecenia” -> klawisz „Obsługa” -> „Realizacja” ☐ „Dokumenty automatyczne

PRZYJĘCIE WYROBU GOTOWEGO

Dokument PW - Przyjęcie wyrobu gotowego ...

Magazyn: WYG Numer: ##### Data Rejestracji: 2010-10-05 Data Dokumentu: 2010-10-05

Zlecenie: D0-100019-KRZ/DIANA na: 10,000 szt Pozwól na przekroczenie oraz zamknij zlecenie

Pracownik:

Lista pozycji na dokumencie:

Lp	Indeks	Nazwa	J.m.	Ilość	Cena	Wartość
1	MD-PO-KS-DIANA	BE Krzesło DIANA - beżowe	szt	10,000	110,9300	1 109,3000

Indeksy nie pobrane na zlecenie:

WL-ME-ST-L-DIANA	Stelaż DIANA - lakierowany	szt	10,000
WM-MN-WL-MONTAZ	Montaż ostateczny	h	0,400

Opis:

Suma: 1 109,3000 PLN

<Ins> Dodaj Usuń <Spacja> Edytuj <F11> Wyślij <Enter> Rejestruj

1.5. SPRZEDAŻ

1.5.1. WYDANIE Z MAGAZYNU

Wydanie wyrobów z magazynu rejestruje się za pomocą typowego dokumentu **WZ (wydanie zewnętrzne)**.

Dokumentu WZ tworzony jest na podstawie zamówienia odbiorcy (jeśli istnieje). Możliwa jest sprzedaż bez zamówień. Na dokumencie WZ trzeba wskazać odbiorcę i ew. zamówienie. System pamięta niezrealizowane ilości z zamówienia i proponuje je na górnej, zielonej liście. I znowu, w prosty sposób – jednym klawiszem, można **automatycznie** przenieść propozycje z zielonej listy na dokument. Na kolejnym dokumencie WZ do zamówienia system zaproponuje ilości pozostałe do wyczerpania ilości zamawianej.

Poprzez menu główne wybieramy „Dokumenty” → „Magazyny”

WYDANIE ZEWNĘTRZNE WYROBU GOTOWEGO

Dokument WZ - Wydanie zewnętrzne ...

Magazyn: WYG Numer: ##### Data Rejestracji: 2010-10-05 15 Data Dokumentu: 2010-10-05 15

Odbiorca: MOJ DOM Zamówienie: 100012-KRZ/2010 Automat

Indeksy do dyspozycji

Indeks	Nazwa	J.m.	Nie pobrano	Stan
MD-PO-KS-DIANA BE	Krzesło DIANA - beżowe	szt	14,000	17,000
MD-PO-ST-PR-080*120	Stół prostokątny - 80*120 matowy	szt	4,000	8,000

Lista pozycji na dokumencie

Lp	Indeks	Nazwa	J.m.	Ilość	Cena	Wartość	*
1	MD-PO-KS-DIANA BE	Krzesło DIANA - beżowe	szt	14,000			
2	MD-PO-ST-PR-080*120	Stół prostokątny - 80*120 m...	szt	4,000			

Opis: Suma: PLN

1.5.2. FAKTUROWANIE

I ponownie rolę przejmuje dział handlu – wystawia fakturę sprzedaży na wyroby. Po wybraniu odbiorcy, system tworzy fakturę na podstawie zarejestrowanych dokumentów WZ. Pobiera z WZ – przypisanych do zamówienia odbiorcy – uzgodnione ceny lub rabaty klienta. **Możliwa jest zmiana cen i rabatów bezpośrednio na fakturze.** Jeśli nie został wcześniej wystawiony dokument WZ – możliwe jest zarejestrowanie takiego dokumentu z poziomu fakturowania. Faktura może być wystawiona do wielu dokumentów WZ (z różnych magazynów) oraz usług wykonanych dla odbiorcy. Istnieje możliwość anulowania błędnie wystawionej faktury, a w przypadku gdy jest ona ostatnia (w ramach grup faktur) – cofnięty zostaje ostatni numer faktury. Poniżej pokazana jest okno edycyjne faktury oraz postać wydruku.

Poprzez menu główne wybieramy „Dokumenty” → „Faktury sprzedaży”

FAKTURA VAT SPRZEDAŻY

Faktura VAT

Handlowiec: RN Numer: ##### Symbol: Data Wystawienia: 2010-10-05 Data Sprzedaży: 2010-10-05 Obowiązek VAT: 2010-10-05

Nabywca: MOJ DOM Odbiorca: MOJ DOM Sposób płatności: Przelew Termin płatności: 2010-10-19 Konto: PKO BP

Dane uzupełniające: Umowa: Kraj pochodzenia: Środek transportu: Podstawa: ☐ WZ/00012/WYG 2010-10-05 2010-10-05 ☐ WZ/00013/WYG 2010-10-05 2010-10-05 ☒ WZ/00020/WYG 2010-10-05 2010-10-05 ☐ WZ Utwórz nowy dokument ☐ SII Utwórz nowy dokument

Lista pozycji na dokumencie:

Lp	Nazwa	J.m.	Ilość	Cena	Rabat%	Netto	VAT%	VAT	Brutto
1	Krzesełko DIANA - beżowe	szt	14,000	183,04	0,0	2 562,56	22%	563,76	3 126,32
2	Stół prostokątny - 80*120 malowy	szt	4,000	129,00	0,0	516,00	22%	113,52	629,52

Uwagi:

Rozliczanie faktur zaliczkowych oraz/lub pro form:

Fazem brutto: 3 755,84 PLN

Do zapłaty: 3 755,84 PLN

<Spacja> Zmień <Enter> Rejestruj

FAKTURA VAT SPRZEDAŻY – WYDRUK

Podgląd wydruku ...

Firma Testowa Sp. z o.o.

Miejsce na logo®
Państwa Firmy

Firma testowa
tel. 0(22) 555-55-55
fax. 0(22) 777 77 77 77

Faktura VAT FV/00009/PR/2010

Original / Kopia / Duplikat

Warszawa
Data wystawienia: 2010-10-05
Data sprzedaży: 2010-10-05

Sprzedawca: sprzedawca testowy
Ostrobramska 123
09-586 Warszawa
NIP: 999-999-66-66

Nabywca: Sklep meblowy "Mój Dom"
Piękna 123
03-811, Warszawa
NIP: 111-01-20-518

Konto bankowe: 67 0111 2222 3345 0000 0004 5555

Sposób zapłaty: Przelew
Termin zapłaty: 2010-10-19, dni: 14

WZ/00020/WYG 2010-10-05 (100012-KR2/2010 » 125/2010)

Lp	Nazwa	PKWU	Ilość	J.m.	Rabat	Cena netto	Wartość netto	Stawka	Podatek wartość	Wartość brutto
1	Krzesełko DIANA - beżowe	122455070899	14,000	szt	0,0	183,04	2 562,56	22%	563,76	3 126,32
2	Stół prostokątny - 80*120 malowy		4,000	szt	0,0	129,00	516,00	22%	113,52	629,52
Razem:							3 078,56		653,28	4 731,84
W tym:							3 078,56	22%	653,28	4 731,84

Ogółem do zapłaty: 4 731,84 PLN

Słownie: cztery tysiące siedemset trzydzieści jeden PLN 84/100

Podpis odbiorcy: _____ Podpis i pieczęć inwentarza wystawcy: _____
Marcin Nowowiejski