

Montážní příkazy a kooperace



ESO9 international a.s.

U Mlýna 22
141 00, Praha

..... www.eso9.cz

Úvod.....	3
Tvorba MPR „Strukturovaně“	3
Tvorba MPR „Do struktury“	3
Montážní příkaz z prodejní objednávky (5.7.1)	3
Montážní příkazy (5.7.2)	4
Výdej komponent do výroby	9
Tvorba sběrných výdejek (5.7.9)	9
Odvedení hotového dílu na sklad.....	11
Práce s kooperačním polotovarem.....	12

Úvod

Montážní příkazy (dále jen MPR) se dříve vytvářely tzv. „**Na hromadu**“. Všechny materiály a případně podsestavy byly rozpadnuty do jednoho MPR bez vazeb mezi složkami.

Od verze 6.9 (z června 2024) lze zakládat MPR tzv. „**Do struktury**“. Pro každou vyráběnou podsestavu (díl) vznikne samostatný MPR s příslušnými potřebnými komponentami.

- Má význam zejména v případě, že se díl předává do kooperace. Doposud totiž nešlo v montážích předávat polotovary do kooperace.

Od verze 7.0 (z ledna 2025) je možné zakládat MPR i tzv. „**Strukturovaně**“. V tom případě vznikne jeden MPR. Podsestavy i pozice rozpisky jednotlivých podstav jsou však rozpadnuty a mezi složkami je v historii vazba.

V souvislosti s tím byl doplněn nový parametr aplikace **MONTAZ_PODSESTAVYEXTRAMPR**, možnosti jsou:

- 0 – všechny pozice rozpisky "Na hromadu" pod jeden MPR (standardní nastavení)
- 1 – položky podstav "Do struktury" každá na samostatný MPR
- 2 – položky podstav „Strukturovaně“ do jednoho MPR

Tvorba MPR „Strukturovaně“

Jde o zjednodušenou alternativu k zakládání MPR „Do struktury“. Způsob práce je podrobněji vysvětlen v další kapitole. Rozdíly jsou následující:

- Všechny vyráběné(rozpádané) podsestavy jsou zaevidovány ve formě složek vyráběných dílů.
- Ve formě složek komponent (a služeb) jsou zapsány všechny pozice z rozpisky jednotlivých dílů.

Ze seznamu vyráběných dílů se pomocí odkazů „**Vstupující komponenty**“ a „**Vstupující služby**“ zobrazí vstupující komponenty resp. služby, které přísluší k danému dílu. Je zde možné mazat a přidávat nové komponenty a služby. Tím je zajištěno vytvoření vazby mezi dílem a komponentou, resp. službou.

POZOR:

- Tento proces nejde využít pro komplexní sledování kooperace. Vzniká jen jedna výdejka komponent do kooperace a následně příjemka dílu z kooperace.
- Pokud je komponenta/služba přidána na hlavní stránce MPR (v oddílu komponent/služeb), vazba se nevytvoří. Položka je pak všech. Toto lze použít pouze při tvorbě MPR tzv. „Na hromadu“.

Tvorba MPR „Do struktury“

Montážní příkaz z prodejní objednávky (5.7.1)

Zvolením příslušné složky Prodejní objednávky (dále jen POB) s požadovaným výrobkem se nastaví způsob zakládání podstav jako samostatné MPR. K tomu slouží položka „**Pro podsestavy zakládat samostatné MPR**“. Je přednastavena podle parametru **MONTAZ_PODSESTAVYEXTRAMPR**. Lze ručně změnit:

- Ne – (na hromadu pod jeden MPR) – založí se jeden doklad pro celou strukturu, potřebné komponenty jsou společně, tzv. „Na hromadě“.
- Ano (do struktury více MPR) – pro každou vyráběnou podsestavu/díl se založí samostatný doklad MPR, s příslušnými potřebnými komponentami, tzv. „Do struktury“.
- Strukturovaně do jednoho MPR – založí se jeden doklad, podsestavy i pozice rozpisky jednotlivých podstav jsou však rozpadnuty a mezi složkami je v historii vazba.

Poznámka:

- Při nastavení „Do struktury“ platí omezení, že tvorbu MPR nelze spouštět nad více označenými složkami.
- Pokud se rozpadá s požadavkem agregace k výrobním variantám, vytvoří se pro každou variantu podstav samostatný montážní příkaz.

Do položky „**Označení dávky**“ je možné zadat identifikační řetězec, kterým budou příslušné založené montážní příkazy sdruženy.

- Položka nemusí být vyplněna. V tom případě systém sám zvolí jedinečný řetězec a naplní jej do položky při spuštění tvorby MPR (tlačítkem „Vytvoření montážního příkazu“).

Zároveň lze pro tvorbu MPR stanovit požadované datum začátku výroby. Předpokládá se, že v tomto okamžiku dochází k zaplánování do výroby.

Po vygenerování MPR systém v informační hlášce zobrazí seznam dokladů, které založil. Jejich čísla zároveň doplní do položky „**Vzniklý montážní příkaz**“. Odkazem lze přejít na vyfiltrovaný seznam MPR a dále s nimi pracovat.

..... www.eso9.cz

« < 21 / 21 > » Tvorba montážního příkazu z prodejní objednávky

Číslo objednávky: POT240021 Odběratel

Datum plnění: 11.05.2024 K úhradě: 0,00 CZK

Typ dokladu: MPR

Vzor dokladu: VZORMPR10 Montážní příkaz ze skladu 10

Kontrola plnění: Ano

Označení dávky

Vytvoření montážního příkazu

Tvorba soupisky: Při tvorbě MPR rozpadat úrovně podle TPV

Agregovat komponenty podle výr. varianty: Ne

Pro podstavby zakládat samostatné MPR: Ano

Vzniklý montážní příkaz

« < 1 / 1 > » Složky dokladu pro kopii

Kód pohybu: MPR

Sklad

Kód zboží: TESTKOOP-F01 DESKA MASIV - LAKOVANÁ PUR (1000x1500x30)

Pořadí dokladu: 1

Poř. výr. varianta: Základní výr. varianta

Měrná jednotka: KS

Poř. množství: 1,00 Ve výrobě / **Dávky** 1,00 / 1

Poř. termín dodání: 11.05.2024 Poř. začátek výroby: 11.05.2024

Výrobní varianta pro tvorbu MPR

Zadat množství do výroby

Stanovit začátek výroby

Obr. Tvorba MPR

Ve spodní části je k dispozici informace o celkovém počtu dávek, kterými bylo z dané složky POB do výroby zadáváno. Odkazem „**Dávky**“ se otevře seznam všech zadaných dávek k příslušné složce POB. Každý řádek je zároveň odkazem pro přechod do vyfiltrovaných MPR za zvolenou dávku.

« < 4 / 9 > » Montážní příkazy - dávky

☐	Číslo dokladu výroby	Stav	Stav dokladu	Číslo dávky	Množství	MJ	Datum vystavení	Datum plán. zač.	Odkaz na MPR k dávce
☐	VP24050140	0	Pořízeno	8AFCAAA1-4DDA-41A1-9...	1,00	KS	11.05.2024	11.05.2024	MPR s vazbou k dávce
☐	VP24050156	0	Pořízeno	E8CF21CA-403F-4D1D-B...	2,00	KS	13.05.2024	14.05.2024	MPR s vazbou k dávce
☐	VP24050172	0	Pořízeno	00003	3,00	KS	13.05.2024	15.05.2024	MPR s vazbou k dávce
☒	VP24050188	0	Pořízeno	3086D3FB-122E-4EE1-8...	1,00	KS	14.05.2024		MPR s vazbou k dávce
☐	VP24050204	0	Pořízeno	A	1,00	KS	14.05.2024		MPR s vazbou k dávce
☐	VP24050220	0	Pořízeno	B	2,00	KS	14.05.2024		MPR s vazbou k dávce
☐	VP24050236	0	Pořízeno	C	1,00	KS	15.05.2024		MPR s vazbou k dávce
☐	VP24050237	0	Pořízeno	DAVKA-001	2,00	KS	16.05.2024		MPR s vazbou k dávce
☐	VP24050238	0	Pořízeno	3FA2DE52-9CE6-4464-B...	3,00	KS	16.05.2024		MPR s vazbou k dávce

Obr. Dávky

K vytvořeným MPR lze přejít také pomocí odkazu „**MPR s vazbou ke složce**“. Odkaz otevře seznam MPR vytvořených všemi dávkami k příslušné složce POB.

Montážní příkazy (5.7.2)

Zobrazuje vytvořené MPR. Stránka je rozdělena na čtyři části:

- V horní části je hlavička MPR.
- Pod ní jsou složky výrobků, které jsou zadány tímto MPR do výroby.
- Pod složkami jsou zobrazeny složky materiálů, obsahuje výčet potřebných komponent.
- Ještě níže je výčet služeb/práce, které jsou nutné pro výrobu daného výrobku.

Jednotlivé části jsou popsány níže.

Hlavička montážního příkazu

« < 4 / 16 > » Montážní příkaz

Uložit Smazat

Číslo / Způsob výroby: VP24050175 / V kooperaci

Dávka: 00003

Zakázka: POT240021

Výrobní podm.: KOOP Výroba v kooperaci

Jejich doklad

Specifikace podmínek

Vystaveno: 13.05.2024

Typ subjektu: DODK Dodavatel kooperací

Požadované datum dokončení: 13.05.2024

Subjekt

Stanovený začátek výroby: 15.05.2024

Zakázka-Objednávka

Středisko: 10

Poznámka: Montážní příkaz ze skladu 10

Projekt DAL

Stav: 0 Pořízeno

Uživatel: pnovotny

Zrušit celý výrobní strom

VYRÁBĚT V KOOPERACI

Obr. Hlavička MPR (označený pro kooperaci)

Z hlediska tvorby MPR „Do struktury“ a také pro kooperace jsou důležité tyto položky:

- U čísla dokladu je umístěna položka „**Způsob výroby**“ – v ní lze nastavit, zda se daný MPR vyrábí standardně (v místě) nebo v kooperaci (za použití služeb kooperanta při tzv. zušlechťovacím styku). Takto označené příkazy lze pak snadněji zpracovat a případně zvolit jinou cestu toku materiálu než u standardních příkazů.
- Vedle je položka „**Dávka**“ – zobrazuje informaci o dávce, pod kterou byla zadána výroba rozpadem ze složky POB.
- „**Výrobní podm.**“ – slouží k vybírání z číselníku výrobních podmínek. Číselník obsahuje kromě kódu a názvu podmínky také vlastnost „Kooperace“, kterou se dané výrobní podmínky označují právě z důvodu požadované kooperace. Při přenesení dané podmínky dojde zároveň k nastavení způsobu výroby.

Kód podmínky	Název podmínky	Kooperace
KOOP	Výroba v kooperaci	Ano
KOOPEU	Přeshraniční kooperace v...	Ano

Obr. Výrobní podmínky (Kooperace = Ano)

- Do položky „**Subjekt**“ je v případě kooperačního MPR doporučeno zadávat subjekt, který bude provádět kooperaci daného dílu.
 - Jestliže je předtím v položce „**Typ subjektu**“ zadán nějaký typ subjektu, bude se dále vybírat jen ze subjektů, který mají nastaven tento typ subjektu v číselníku Subjekt v typu subjektu (9.3.3 Subjekt, odkaz „Typ“).
 - Pro kooperace jsou v číselníku „Typ subjektu“ k dispozici možnosti DODK = Dodavatel kooperační (upravuje naše výrobky) a ODBK = Odběratel kooperační (upravujeme jeho výrobky).
- „**Zakázka**“ – v případě kooperace slouží pro identifikaci objednávkové zakázky k danému subjektu, u něhož budeme provádět kooperaci.

Tlačítko „**Zrušit celý výrobní strom**“ smaže všechny MPR daného výrobního stromu. Nezáleží na tom, z kterého uzlu (MPR) bylo tlačítko použito.

Odkaz „**Montážní příkazy dle dávky**“ zobrazí celou množinu MPR příslušných aktuální dávce.

Odkaz „**Montážní příkazy dle POB**“ zobrazí všechny MPR, které byly vygenerovány pro složku POB, nad níž došlo ke generování montážních příkazů do výroby.

Poznámka ke kooperačním MPR:

Nastavení příznaku „V kooperaci“ na MPR je v režii obsluhy. Výjimkou jsou případy, kdy dojde k automatickému vyhodnocení podmínek pro kooperaci z technické přípravy výroby.

Toto označení nemá přímý procesní vliv, nicméně umožní lépe se orientovat při organizaci výroby. Pro správný management kooperací doporučujeme již v technické dokumentaci (5.7.6 Technická dokumentace) nastavit na kmenové kartě dílu druh „Kooperační díl“ a dále na pozici s kooperačním dílem zvolit způsob realizace „V kooperaci“.

- Bude-li konkrétní pozice rozpisky kusovníku s tímto dílem označena pro způsob realizace „V kooperaci“, projeví se při tvorbě montážních příkazů. MPR, který představuje výrobu tohoto dílu. V hlavičce se automaticky označí příznakem „V kooperaci“, viz výše.

Obr. 5.7.6 Technická dokumentace, Díl (Druh = Kooperační díl)

<< < 7 / 8 > >> Výroba zboží pro zvolenou variantu Tabulka Detail Q T C O

☐ Uložit Nový Smazat Odkazy

Typ předchůdce	Zboží	Polotovar	Kooperační díl	Pozice	3
Vyrobena z materiálu	TESTKOOP-P02	Hranolek omítaný - 1m (150x30)		Zp. realizace	V kooperaci
Měrná jednotka	KS	kus	Nákupní cena	Nápočet do celkové ceny	ANC
Čistá spotřeba	10,00		Prodejní cena	Platí OD	
Hrubá spotřeba	10,00		Kalkulovaná cena	Platí DO	
Platí pro variantu dílu			Platnost pro výř. variantu		

Určená výrobní varianta podsestavy Zp. rozpadu podsestavy Rozpadat

Obr. 5.7.6 Technická dokumentace, Výroba zboží pro zvolenou variantu (Zp. realizace = V kooperaci)

Složky výrobků

<< < 1 / 1 > >> Složky výrobků a vyráběných dílů MPR Tabulka Detail Q T C O

☐ Uložit Odkazy Sestavy

Typ složky/Určení/Druh	Výrobek	Díl	Sestava	Stav složky	Pořízeno
Identifikace	MPRKOOP-02A	Montáž podsestavy A		Sklad	15 - Sklad polotovarů
Text složky					
Celkový počet	10,00 / KS	Jednotková cena CZK	0,00	Celková cena CZK	0,00
Spotřebovat přímo				Začátek výroby	06.06.2024 06:00:00
Spotř. přes sklad	10,00	Naskladněno		Konec výroby	06.06.2024 14:00:00
Kód zboží na skladě	MPRKOOP-02A	Číslo šarže		Projekt DAL	
Výř. varianta		Zakázka	POT240001	Číslo karty	
Karta		Název			

Následné VP VP24060005
 Předchozí VP VP24060008;VP24060009

Obr. Složka výrobků

Obsahuje informace o položce/dílu/výrobku, který se daným MPR vyrábí. Z hlediska tvorby MPR „Do struktury“ a také pro kooperace jsou důležité tyto položky:

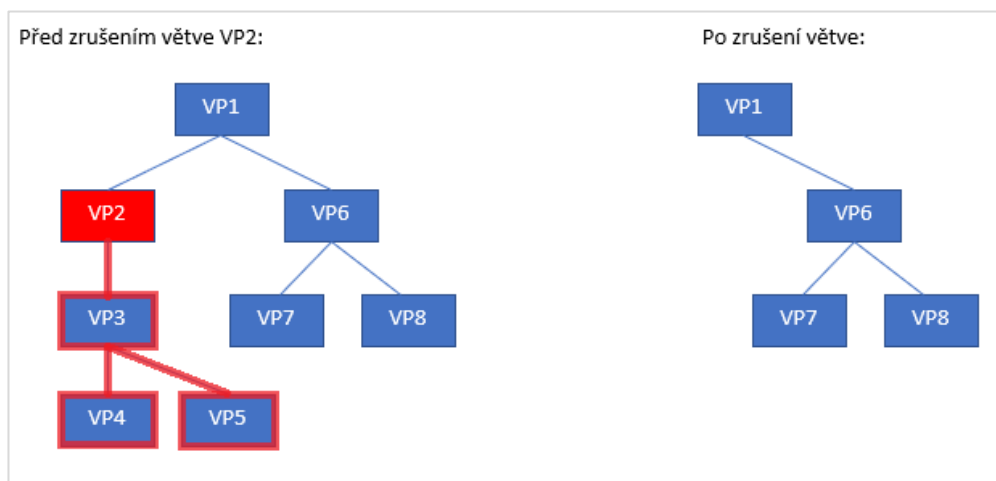
- **„Stav složky“** – umožní nastavit např. příznak dokončení. Možnosti jsou:
 - Pořízeno
 - Rozpracováno
 - Dokončeno
 - Zastaveno

Na tyto stavy lze jako profi řešení zapojit uživatelské kontroly. Jedná se např. o kompletnost vydaného materiálu, překlopení stavu z „plán“ na „výkaz“ na komponentách atd.

- **„Spotřebovat přímo“** – zobrazuje množství, které je navázané vyššími komponentami pro přímou spotřebu z výroby.
- **„Spotř. přes sklad“** – zobrazuje množství, které je navázané vyššími komponentami pro spotřebu přes sklad. Předpokládá se, že vyrobené množství dílu bude nejprve odvedeno na sklad a odtud následně vydáno do výroby ke spotřebě vyšším celkům.
- **„Následné VP“** – obsahuje seznam MPR, do kterých vstupuje vyráběný díl. Odkazem lze otevřít vyfiltrovanou množinu vyšších MPR.
- **„Předchozí VP“** – obsahuje seznam MPR, jimiž vyrobené díly vstupují do aktuálního výrobního příkazu. Odkazem lze otevřít vyfiltrovanou množinu předřazených MPR.

Tlačítko **„Zrušit celý výrobní strom“** smaže celý strom, v němž se aktuálně nachází zobrazovaný MPR.

Tlačítko **„Zrušit vlastní větev dílu“** smaže celou větev směrem do nižších úrovní, ve které je aktuálně nastavený MPR lokálním vrcholem.



Obr. Stav před a po zrušení větve montážních příkazů.

Sestava „**Strukturní kusovník dyn.**“ zobrazí pro daný díl strukturní dynamický kusovník.

Odkaz „**Výrobní mapa**“ zobrazí všechny MPR (ve formě malých panelů) ve výrobním stromu. Strom je řazen podle jednotlivých úrovní výrobního procesu. Význam zbarvení jednotlivých panelů je dle stavů, stavy jsou zobrazeny ze stavu hlavičky dokladu:

- modrá = pořízený MPR
- zelená = dokončený MPR
- světle oranžová = pořízený kooperační MPR
- světle zelená = dokončený kooperační MPR

Postup výroby probíhá od nejvyššího čísla úrovně postupně až po úroveň 0 (z pravé části k levé). Úroveň 0 je vrchol celého výrobního stromu.

Odkazem na čísla MPR lze přejít na daný MPR.

VÝROBNÍ MAPA pro dávku 00003 VP24050174 - TESTKOOP-P02							
[Úroveň 0]	[Úroveň 1]	[Úroveň 2]	[Úroveň 3]	[Úroveň 4]	[Úroveň 5]	[Úroveň 6]	[Úroveň 7]
VP24050172 TESTKOOP-P02 3,00	VP24050173 TESTKOOP-P01 3,00 VP24050172/[0] <-- 3.00000	VP24050175 TESTKOOP-P02 3,00 VP24050177/[1] <-- 3.00000	VP24050183 TESTKOOP-P02 3,00 VP24050182/[2] <-- 3.00000	VP24050187 TESTKOOP-P02 3,00 VP24050183/[3] <-- 3.00000	VP24050174 TESTKOOP-P02 96,00 VP24050172/[0] <-- 30.00000 VP24050175/[1] <-- 3.00000 VP24050181/[2] <-- 60.00000 VP24050187/[4] <-- 3.00000	VP24050180 TESTKOOP-P01 19,20 VP24050174/[5] <-- 19.20000	VP24050184 TESTKOOP-X1 25,20 VP24050174/[6] <-- 3.00000 VP24050180/[6] <-- 19.20000 VP24050181/[2] <-- 3.00000
	VP24050175 TESTKOOP-P04 3,00 VP24050172/[0] <-- 3.00000	VP24050179 TESTKOOP-P02 3,00 VP24050176/[1] <-- 3.00000	VP24050186 TESTKOOP-P02 3,00 VP24050176/[2] <-- 3.00000				VP24050185 TESTKOOP-X2 25,20 VP24050180/[6] <-- 19.20000 VP24050181/[2] <-- 3.00000 VP24050182/[2] <-- 3.00000
	VP24050176 TESTKOOP-P01 3,00 VP24050172/[0] <-- 3.00000	VP24050181 TESTKOOP-P02 3,00 VP24050175/[1] <-- 3.00000					
	VP24050177 TESTKOOP-P01 3,00 VP24050172/[0] <-- 3.00000	VP24050182 TESTKOOP-P02 3,00 VP24050173/[2] <-- 3.00000					

Obr. Výrobní mapa.

Každý jednotlivý panel obsahuje informaci o čísle MPR, dílu který se jím vyrábí, vyráběném množství a množství vstupující do vyšších MPR.

VP24050174 TESTKOOP-P02 96,00 VP24050172/[0] <-- 30.00000 VP24050175/[1] <-- 3.00000 VP24050181/[2] <-- 60.00000 VP24050187/[4] <-- 3.00000

Obr. Panel v úrovni 5

Poznámka:

Informace o množstvích vstupujících do vyšších MPR se zobrazují nad plánem, tedy vazbami, které vznikají při rozpadu mezi nižšími a vyššími MPR. Standardně přidání položek do komponent, nebo změna množství na komponentách, neovlivňuje zobrazovaný původní plán. Aktualizace vazeb a kontroly podle vazeb lze doplnit jako profi řešení.

Složky komponent

1 / 3 > >> Složky komponent dílu/výrobku

Uložit Nový Smazat

Typ složky: Díl /

Krytí spotřeby: Ze skladu Stav komponenty: Plán

Text složky: lepidlo dřevařské FIX

Kód zboží: M00008 Požadované množství: 5,00 Měrná jednotka: KG

Identifikace složky: M00008 Vydáno: Sklad: 10 - Sklad materiálu

Výr. varianta: Vyráběno: VP

Doplňující údaj: Jednotková cena: 28,00 Celková cena: 140,00 CZK

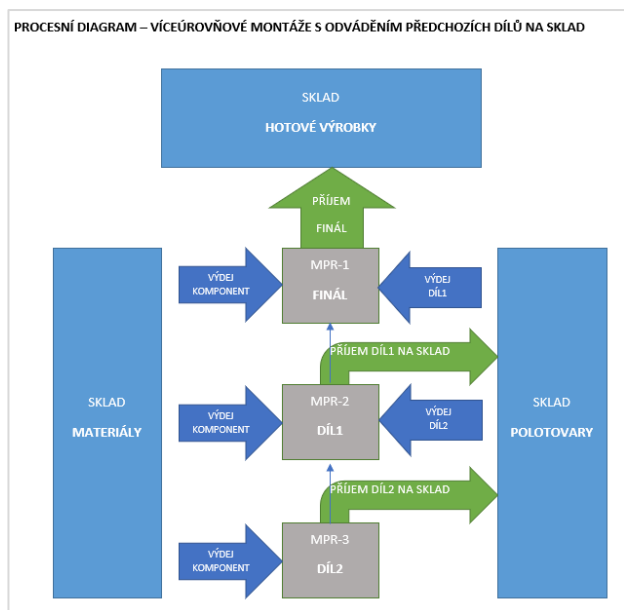
Zakázka: POT240001

Projekt DAL

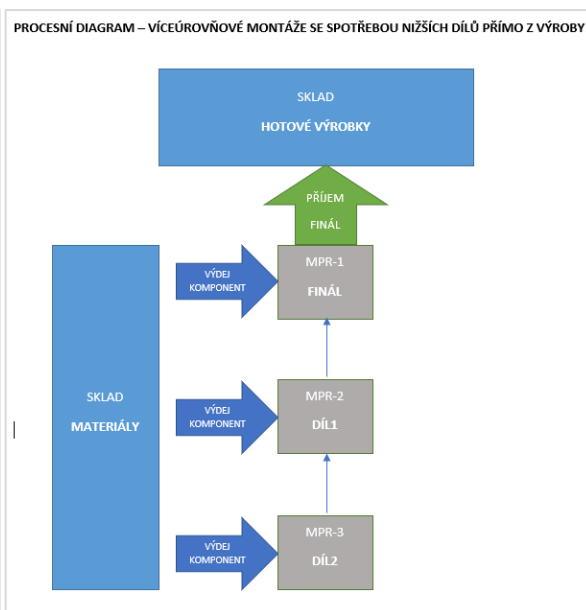
Obr. Složka komponent

Eviduje plánované potřebné množství materiálu nebo dílu (buď skladového, nebo vyráběného) podle rozpisu technické dokumentace v násobku na sérii vyráběného množství výrobku/dílu. Z hlediska tvorby MPR „Do struktury“ a také pro kooperace jsou důležité tyto položky:

- **„Krytí spotřeby“** – je možné nastavit jednu ze dvou možností, „Ze skladu“ a „Z výroby“:
 - při rozpadu podle dokumentace je standardně nastaven způsob krytí spotřeby **„Ze skladu“**. Předpokládá se, že plnění potřeby bude vždy realizováno skladovou výdejkou jak v případě materiálů, tak vyráběných dílů (které jsou v rámci výrobní dávky vyráběny samostatným MPR).
 - nastavení volby **„Z výroby“** nevyžaduje tvorbu výdejky pro plnění potřebného množství. Při tvorbě výdejky nebude tato komponenta při kopírování nabízena. Toto je použitelné zejména při způsobu přímé spotřeby vyráběných dílů, který nevyžaduje příjem vyrobených na sklad s následným výdejem do výroby. U některých typů výrob (krátké výrobní časy, fázová výroba) je tento způsob vhodný. Absence skladových dokladů vyráběných podsestav však vyžaduje, aby ocenění výroby (jednotlivých komponent) probíhalo v plánovaných cenách. Tyto ceny se na komponentu dostávají z kalkulované ceny při rozpadu.



Obr. Průběh procesů při nastavené spotřebě vyráběných komponent „Ze skladu“



Obr. Průběh procesů při nastavené spotřebě vyráběných komponent „Z výroby“

Poznámka:

Komponenta spotřebovávající zdroje „Z výroby“ není navržena tak, aby se na ní evidovala spotřeba současně z výroby i ze skladu. Jedna komponenta umožňuje pouze jeden druh evidence spotřeby. Je možné evidovat buď pouze z výroby, nebo pouze ze skladových výdejk.

Pokud je potřeba ke komponentě, která spotřebovává „Z výroby“, přidat i množství spotřebované ze skladu výdejkou, je nutné založit novou složku komponenty označené „Ze skladu“. Ta musí mít požadované množství a na toto příslušné požadované množství vytvořit ze skladu výdejku.

- **„Stav komponenty“** – rozlišuje stav dokončenosti odvedení/vykázané spotřeby. Možnosti jsou **„Plán“** a **„Výkaz“**. Podle nastavení kontrol umožní změnu stavu vyráběného dílu (na stav „Dokončeno“). Původní plánované množství může být změněno a výkaz proveden na toto aktualizované množství.

- Komponenty označené „Z výroby“ se při překlopení stavu na „Výkaz“ kontrolují proti množství a stavu navázaného výrobního příkazu.
- Komponenty označené „Ze skladu“ se při překlopení stavu na „Výkaz“ kontrolují proti množství navázaných výdejků.
- „**Jednotková cena**“ – cena se na komponentu naplňuje při tvorbě výrobní dokumentace (MPR) z položky zboží z kalkulované ceny.
- „**Celková cena**“ – cena je násobkem evidované jednotkové ceny a množství na komponentě.

Složky služeb

Eviduje výčet služeb/práce, které jsou nutné pro výrobu daného výrobku.

Výdej komponent do výroby

Z hlavičky MPR se odkazem „**Výdejka komponent do výroby/kooperace**“ přejde na kopírovací stránku se složkami komponent MPR.

- Zobrazí se jen ty, které jsou označeny příznakem způsobu krytí spotřeby „Ze skladu“.
- Ty, které jsou označeny příznakem „Z výroby“ se nezobrazí.

Kopírovací stránka je rozdělena na dvě části:

- V horní části je třeba vybrat vzor dokladu pro vznikající skladovou výdejku (dále jen SVU).
- Ve spodní části je nutné označit jednotlivé složky pro kopírování. Případně lze předtím upravit požadované množství (v položce „Kopírovat“).
- Tlačítkem „Kopie složek dokladu“ v horní části vznikne SVU, na kterou lze přejít odkazem „Vzniklý doklad“. Z SVU lze vytisknout sestavu výdejků.

Tvorba sběrných výdejků (5.7.9)

Při tvorbě montážních příkazů s volbou „Do struktury“ vzniká na každý vyráběný díl sestavy samostatný příkaz. Každý jednotlivý z nich má svůj příslušný seznam potřebných komponent. Tyto lze do výroby vydávat samostatnými SVU, viz výše.

Pro usnadnění lze v činnosti **5.7.9 Tvorba sběrných výdejků** vytvářet hromadně tzv. sběrné výdejky z více vybraných MPR.

Stránka je rozdělena na tři části:

- V prostřední části je nutné nejprve označit jednotlivé MPR.
- Tlačítkem „**Příprav kandidáty**“ v horní části vznikne pracovní množina zvolených dokladů. Tato se zobrazí ve spodní části.

1 / 1

Příprava kandidátů složek výrobků MPR pro tvorbu sběrné výdejky

Tabulka Detail

Odkazy

☐

Typ dokladu

MPR

PŘIPRAV KANDIDÁTY

264 / 266

Složky výrobků a vyráběných dílů MPR

Tabulka Detail

Odkazy

☐	Typ složky	Určení	Druh	Stav složky	Číslo dávky	Číslo MPR	Identifikace	Sklad
☒	Výrobek	Díl		Pořízeno	B	VP24050230	TESTKOOP-B2	15
☒	Výrobek	Díl		Pořízeno	B	VP24050231	TESTKOOP-B3	15
☐	Výrobek	Díl	Vyráběný díl	Dokončeno - výroba	B	VP24050232	TESTKOOP-X1	15
☒	Výrobek	Díl		Dokončeno - výroba	B	VP24050233	TESTKOOP-X2	15
☐	Výrobek	Díl		Pořízeno	B	VP24050234	TESTKOOP-C3	15
☐	Výrobek	Díl		Pořízeno	B	VP24050235	TESTKOOP-B4	15

1 / 3

Složky výrobků a vyráběných dílů MPR - kandidáti ve výběru pro sběrnou výdejku

Tabulka Detail

Odkazy

☐	Typ složky	Druh	Stav složky	Číslo dávky	Číslo MPR	Identifikace	Sklad	Název skladu
☐	Výrobek		Pořízeno	B	VP24050230	TESTKOOP-B2	15	Sklad polotov.
☐	Výrobek		Pořízeno	B	VP24050231	TESTKOOP-B3	15	Sklad polotov.
☐	Výrobek		Dokončeno - výroba	B	VP24050233	TESTKOOP-X2	15	Sklad polotov.

Obr. Přípravení kandidátů pro tvorbu sběrné výdejky

..... www.eso9.cz

Strana 9 (celkem 13)

Odkazem „**Tvorba dokladu sběrná výdejka**“ se přejde na kopírovací stránku se všemi komponentami z vybraných MPR. Postup je obdobný, jako při tvorbě jednotlivé SVU – je třeba vybrat vzor dokladu pro vznikající sběrnou SVU, označit složky, případně upravit požadované množství. Tlačítkem „Kopie složek dokladu“ vznikne sběrná SVU, na kterou lze přejít odkazem „Vzniklý doklad“.

<<< 1 / 301 >>>

Sběrná kopie následníka podle vzoru

Tabulka Detail

Odkazy

Typ dokladu SVU

Vzor dokladu X

VZSVU10VY - SVU - sklad 10 - do výroby

Vzniklý doklad :

Kontrola plnění Ne

Pohyb V30

Kopie složek dokladu

s nulovým množstvím Ne

<<< 9 / 9 >>>

Složky dokladu pro kopii

Tabulka Detail

Odkazy

Kód pohybu	Sklad	Kód zboží	Název zboží	Počet na složce	Měrná jednotka	Kopírováno dřív	Kopírovat	Text složky	Výrobní varianta	Montážní příkaz
V30	10	TESTKOOP-M03	Fólie bublinková - návin ...	7,00	MB		7,00	Fólie bublinková - návin ...		VP24050223
V30	10	M00001	šroub M4x20	2,00	KS	2,00	2,00	šroub M4x20		VP24050225
V30	10	M00001	šroub M4x20	2,00	KS	2,00	2,00	šroub M4x20		VP24050226
V30	10	TESTKOOP-M01	Kulatina krácená - 1m D=...	12,80	KS	12,80	12,00	Kulatina krácená - 1m D=...		VP24050228
V30	10	TESTKOOP-M02	Lepidlo EPOXY dvouslož...	0,20	KG		0,20	Lepidlo EPOXY dvouslož...		VP24050229
V30	10	M00001	šroub M4x20	16,80	KS	20,80	4,00	šroub M4x20		VP24050232
V30	10	M00002	šroub M4x30	2,00	KS	10,00	8,00	šroub M4x30		VP24050233
V30	10	M00001	šroub M4x20	2,00	KS	6,00	8,00	šroub M4x20		VP24050234
V30	10	M00010	lak průhledný přírodní C...	2,00	KG		2,00	lak průhledný přírodní C...		VP24050235

Obr. Tvorba dokladu sběrná výdejka

Doklady ze všech komponent jsou kopírovány 1:1, tedy na dokladu výdejky vznikne stejný počet složek (i víckrát za stejné zboží). Toto je nutné pro evidenci vazeb jednotlivých komponent se skladovými doklady.

Uložit Nový Smazat

Číslo SV1024050030

Období 2024.05

Přepř. podm.

Celkem 1 232,08

Uživatel pnovotny

Cenová skupina

Zakázka POT240021

Doplňující údaj

Odběratel 101d

Příjemce

Datum výdejky 16.05.2024

Měna CZK

Středisko MD 10

Přirážka 0,00 %

Jejich obj.

Text SVU - sklad 10 - do výroby

ContiTrade Services s.r.o.

Adresa příjemce (z adres Odběratele)

Adresa příjemce (z adres Příjemce)

Objizdná 1628

Otrokovice

Odkazy

Sestavy

<<< 1 / 9 >>>

Složky účetní výdejky

Uložit Nový Smazat

Tabulka Detail

Odkazy

Sestavy

Pořadí	Kód zboží	Název zboží	Počet	Měrná jednotka	Výrobní příkaz	Jedn.cena val	Jedn.cena CZK	Celkem val	Celkem CZK
1	TESTKOOP-M03	Fólie bublinková - návin ...	7,00	MB	VP24050223	6,5683	6,5683	45,9781	45,
2	M00001	šroub M4x20	2,00	KS	VP24050225	0,2587	0,2587	0,5173	0,
3	M00001	šroub M4x20	2,00	KS	VP24050226	0,2587	0,2587	0,5173	0,
4	TESTKOOP-M01	Kulatina krácená - 1m D=...	12,00	KS	VP24050228	91,3102	91,3102	1 095,7228	1 095,
5	TESTKOOP-M02	Lepidlo EPOXY dvousložk...	0,20	KG	VP24050229	88,0245	88,0244	17,6049	17,
6	M00001	šroub M4x20	4,00	KS	VP24050232	0,2587	0,2587	1,0346	1,
7	M00002	šroub M4x30	8,00	KS	VP24050233	0,58	0,58	4,64	
8	M00001	šroub M4x20	8,00	KS	VP24050234	0,2587	0,2587	2,0693	2,
9	M00010	lak průhledný přírodní C0...	2,00	KG	VP24050235	32,00	32,00	64,00	6

Obr. Hlavička a složky vzniklé sběrné SVU

V sestavě výdejky mohou být zahrnuty souhrnné agregace množství pro stejné zboží.

Dodavatel: IČ: 27624609 DIČ: CZ27624609 eso9 ESO9 international a.s. U mlýna 2305/22 14100 Praha Česká republika Zapsána v obchodním rejstříku vedeném krajským soudem v XXXXXXXXXX oddíl XXX, vložka XXXXXXXXXX Datum vystavení: 16.5.2024 Poznámka: SVU - sklad 10 - do výroby	Skladová výdejka sběrná SV1024050030 SVU - sklad 10 - do výroby Sklad: 10 - Sklad materiálu Zakázka: POT240021 Odběratel: IČ: 41193598 DIČ: CZ41193598 ContiTrade Services s.r.o. Objedná 1628 76502 Otrokovice
--	---

Označení a popis dodávky	Počet_MJM	
M00001 šroub M4x20	16,00	KS
M00002 šroub M4x30	8,00	KS
M00010 lak průhledný přírodní C002	2,00	KG
TESTKOOP-M01 Kulatina krácená - 1m D=250mm	12,00	KS
TESTKOOP-M02 Lepidlo EPOXY dvousložkové	0,20	KG
TESTKOOP-M03 Fólie bublinková - návin 100m šíře 1500mm	7,00	MB
Počet položek: 6	Kontrolní součet:	45,20
Celkem		
Vystavil: Peter Neumann	Podpis a razítko:	
Telefon:		
Email:		

Obr. Tisk výdejky s agregovaným množstvím za stejné zboží

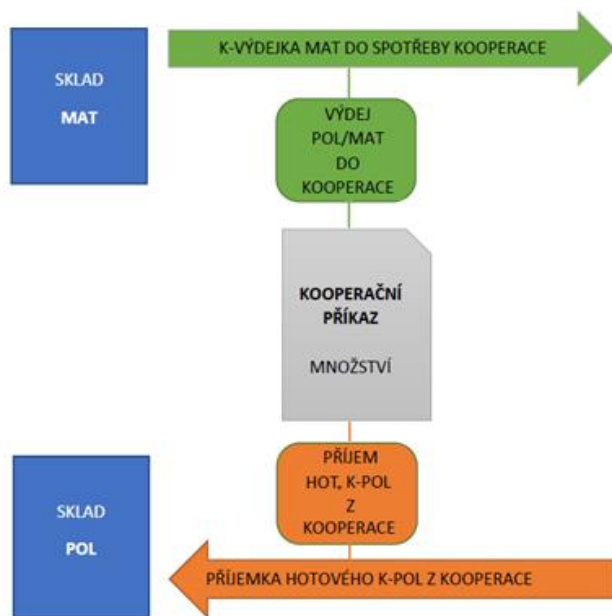
Odvedení hotového dílu na sklad

Z hlavičky MPR se odkazem „**Příjemka hotových výrobků z výroby/kooperace**“ přejde na kopírovací stránku se složkami vyráběného dílu MPR. Kopíí se na sklad přijme skladový polotovar.

Kopírovací stránka je rozdělena na dvě části:

- V horní části je třeba vybrat vzor dokladu pro vznikající skladovou příjemku (dále jen SPU).
- Ve spodní části je nutné označit jednotlivé složky pro kopírování. Případně lze předtím upravit požadované množství (v položce „Kopírovat“).
 - V položce „**Ponechat ve výrobě**“ se zobrazuje množství, které má zůstat ve výrobě z důvodu jeho plánovaného přímého použití do vyššího dílu. Uvedené množství je vyžadováno vyššími komponentami, které mají nastaveno krytí spotřeby „Z výroby“.
 - Při označení složky se do návrhu pro kopírování na sklad („Kopírovat“) od hodnoty „Počet na složce“ odpočítá.
 - Příklad: Na složce je 20 ks, ve výrobě se má ponechat 15 ks. Při označení se pro kopírování nastaví 5 ks.
 - Do výpočtu také vstupuje již dříve zkopírované množství („Kopírováno dříve“).
- V horní části je k dispozici tlačítko „**Překalkulace cen**“. Slouží pro přepočet ceny přijímaného výrobku.
 - Přepočítá cenu přijímaného výrobku podle zadaného algoritmu, který byl vytvořen uživatelsky dle požadavků analýzy v rámci implementace systému.
 - Jinak k příjmu dochází za plánovanou (kalkulovanou) cenu dílu.
- Tlačítkem „Kopie složek dokladu“ v horní části vznikne SPU, na kterou lze přejít odkazem „Vzniklý doklad“. Z SPU lze vytisknout sestavu příjmového dokladu.

POPIS PROCESŮ – KOOPERACE varianta START (bez evidence inventárních zůstatků u kooperanta)



Obr. Obrázek procesů kooperace