

Navážení materiálu



ESO9 international a.s.

U Mlýna 22
141 00, Praha

..... www.eso9.cz

Možnosti navážení materiálu.....	3
Tahem pomocí požadavků z výroby.....	3
Adresné navážení.....	3
Tvorba žádanky – odkaz „Navážecí žádanka mat“	3
Tvorba výdejky – odkaz „Navážecí výdejka mat“	4
Dílenský zásobník.....	4
Neadresné navážení	5
Tlakem odesláním ze skladu do výroby	6
Volné navážení.....	6
Parametry aplikace	7
Skupina Výroba	7

Možnosti navážení materiálu

Pro navážení materiálu do výroby ze skladu je využito několika způsobů:

- Tahem, kdy výroba sama žádá po skladu materiál, který má být navezen (VÝROBA←SKLAD).
- Tlakem, kdy je do výroby odesíláno přímo ze skladu (SKLAD→VÝROBA).

U všech způsobů platí, že se navezené materiály objeví na dílenském zásobníku (speciální příruční sklad sloužící pro inventury nespotřebovaného materiálu ve výrobě).

Tahem pomocí požadavků z výroby

Dělí se na:

- Adresné navážení – prostřednictvím výrobních příkazů (dále VP).
- Neadresné navážení – pomocí navážecích zakázek (a žádanek), resp. navážecích výdejek.

Adresné navážení

Pro adresné navážení materiálu do výroby slouží mechanismus vytvoření žádanky na výdej materiálu, nebo výdejky. Provádí se:

- Ručně v činnosti **5.5.2.2 Výrobní příkazy** nad konkrétním výrobním příkazem, buď přes žádanku v odkazu „**Navážecí žádanka mat**“, nebo přes výdejku v odkazu „**Navážecí výdejka mat**“.
- Automatizovaně v činnosti **5.2.2 Zaplánování a zadání složek prodejních objednávek do výroby**, kde dojde k vytvoření žádanky, pokud je zaplánována výroba hromadně. Je pak připravena navážecí adresná zakázka, z níž se automaticky zrealizuje výdejka podle rozpisu agregovaného za více složek prodejních objednávek, byly-li do zaplánování zahrnuty. Podrobněji viz návod k činnosti 5.2.2 Zaplánování a zadání složek prodejních objednávek do výroby.

Následuje popis navážení v činnosti 5.5.2.2 Výrobní příkazy.

Tvorba žádanky – odkaz „Navážecí žádanka mat“

Postup je **VP → ŽÁDANKA → VÝDEJKA**.

Obr. 1: Tvorba žádanky na materiál z výrobního příkazu

Je možné vytvořit více žádanek, vždy na určitou sérii výrobků zadáním požadovaného množství. Stiskem tlačítka „**Založ žádanku**“ dojde k vytvoření žádanky podle zvoleného vzoru.

Ze žádanky se dále provede v odkazu „**Potvrzení vytvořením účetní výdejky**“ potvrzení žádanky tím, že se z ní kopíí vytvoří další doklad - výdejka.

1 / 1 > >> Tvorba dokladu ze žádanky podle vzoru

Číslo ZD10060001 Od Text Žádanka do výroby - sklad 10 K úhradě 6 310,00 CZK

Typ dokladu SVU Vzor dokladu VZSVU10VY SVU - sklad 10 - do výroby

Pohyb V30 Potvrzení žádanky Vzniklý doklad :

1 / 2 > >> Složky dokladu pro kopii

Kód pohybu	Sklad	Kód zboží	Název zboží	Počet na složce	Měrná jednotka	Kopírováno dříve	Kopírovat	Měrná jed	Číslo šarže
V30	10	M00007	deska smrk	1 010,00	KS	1 010,00		KS	
V30	10	M00008	lepidlo dřevařské FIX	45,00	KG	49,40		KG	

Obr. 2: Potvrzení žádanky – tvorba výdejky ze žádanky

Tento (byť relativně zdlouhavý) proces umožní přesně evidovat, co bylo požadováno a co bylo skladem plněno.

Tvorba výdejky – odkaz „Navážecí výdejka mat“

Postup je VP → VÝDEJKA, bez žádanky.

1 / 1 > >> Potvrzení výdejky účetní

Uložit Smazat

Číslo SV1022110065 Období 2022.11 Odběratel

Přepř. podm. Datum výdeje 20.11.2022

Celkem 398,27 Měna CZK Cenová skupina

Uživatel pnovotny Středisko MD Zakázka POT220274

Dod. list VYROBA: VP00000260 Potvrzeno Ne Potvrzení výdeje

1 / 2 > >> Složky účetní výdejky do výroby

Uložit Nový Smazat

Pořadí	Kód materiálu	Název zboží	Kód materiálu pro zán	Název zboží záměna	Počet	Typ vazby na DZ	Měrná
1	M00001	šroub M4x20			10,00	Přímá vazba do VD	KS
2	M00002	šroub M4x30			10,00	Přímá vazba do VD	KS

Obr. 3: Potvrzení výdejky

Nejprve dojde k vytvoření prototypu výdejky tlačítkem „Založ výdejku“, pomocí podobného kopírovacího formuláře, jako u žádanky (viz obr. 1). Následuje potvrzení výdejky, čímž dojde k nastavení vlastností skutečného výdajového dokladu a provázání vlastní plánované rozpisky materiálu (výrobní dokumentací).

Dílenský zásobník

Materiály, které jsou takto navezeny na dílenský zásobník (dále DZ), jsou adresně označeny vždy pro konkrétní výrobní příkaz. Standardně nemohou být spotřebovány cizími (jinými) VP. Chování lze ovlivnit v parametru aplikace VYROBA_VTAHVAZANYCH, viz níže kapitola **Parametry aplikace**.

Na DZ se pak projevují dvě hodnoty:

- Inventurní množství (celkem navezené)
- Disponibilní množství (jen volné, podle aktuálně nastavených podmínek)

<

Obr. 4: Dílenský zásobník (5.4.3.1)

Horní forma zobrazuje jednotlivé položky na DZ.

Dolní forma ke zvolené položce z horní formy zobrazuje všechny skladové doklady, kterými bylo do výroby ze skladu navezeno, a také VP, které o materiál žádaly. Také obsahuje podrobné informace o množství a jeho využití:

- Inventurní zůstatek složky – inventurní zůstatek z navezeného množství
- Disponibilní zůstatek složky – volné množství z navezeného množství
- Vydáno do výroby (navezeno) – množství, které bylo tímto dokladem ze skladu do výroby vydáno
- Vtaženo (vázáno neukončenými VP / vázáno všemi VP) – množství, které bylo z tohoto původního dokladu po navezení na DZ vtaženo na další VP
- Vráceno (na žádankách) – množství vrácené zpět na sklad
- Spotřebováno – množství spotřebované odvedením

18 / 25

Detail složek výdejek do výroby

Doklad (č.výdejky/pořadí složky/datum)

SV1022110027 / 2 / 08.11.2022

Kód zboží

M00002 šroub M4x30

Šarže

Výrobní číslo

Sklad

10

VP navezení

VP00000260

VP zahájen

Inventurní zůstatek složky

0,00

Celkem cena inv. zůstatku složky

0,00

Vydáno do výroby (navezeno)

10,00

Vtaženo (vázáno neukončenými VP / vázáno všemi VP)

0,00 / 0,00

Disponibilní zůstatek složky

0,00

Vráceno (na žádankách)

0,00 (0,00)

Spotřebováno

10,00

Obr. 5: Formulář detailu navezení (výdejka)

Neadresné navážení

Pro neadresné navážení slouží činnost **5.5.1.10 Neadresné navážení materiálu na DZ (navážecí zakázky)**. Jedná se o speciální typ dokladu, podobný zakázce. Ten umožní pro svou složku vytvořit výrobní dokumentaci s rozpisem požadovaného materiálu, který má být navezen na DZ. Navážecí zakázky nejsou určeny k vytváření VP, nepředpokládá se jejich odvádění. Při navezení jsou tyto materiálové položky volné a k dispozici pro všechny výrobní příkazy. Při odvedení mohou být spotřebovány:

- buď následným adresným navezením pro VP (vtažením z DZ)
- nebo je v parametru aplikace **VYROBA_KOMPL_MAT** (viz níže kapitola **Parametry aplikace**) povoleno při odvádění automaticky spotřebovávat neadresné materiály z DZ.
 - I nadále se přednostně odvádějí materiály adresně navázané, případně ty před odvedením vtažené z DZ.
 - Chování navíc závisí na nastavení nového parametru aplikace **VYROBA_VTAHVAZANYCH** (viz níže kapitola **Parametry aplikace**). V něm lze určit, zda se mají použít i materiály, které si výrobní příkazy vtáhly pro svou potřebu (ale zatím nespotebovaly).

Navážecí zakázka musí mít založenu alespoň jednu složku (představitele rozpisu). Může být použit jakýkoliv výrobek s existujícím kusovníkem, případně speciálně k tomuto účelu zřízený díl, ve kterém je tematicky rozepsán materiál (například drobný spojovací materiál).

- Po založení složky zakázky systém provede automatický rozpad dokumentace na jednotlivé materiálové požadavky (třetí forma). Zde může obsluha editovat množství a podle svých potřeb přidávat nové položky (případně mazat).
- Následně je nutné zvolit požadovaný vzor pro tvorbu žádanky a stiskem tlačítka „**Provést akci**“ s hodnotou nastavením **Vytvořit žádanku materiálu** je vytvořen prototyp dokladu skladové výdejky.
 - Vygenerovaná žádanka **neumožňuje doplňování materiálu**, resp. případné doplnění se neprojeví na DZ.
- Výdejku pak potvrzením obsluha převede na reálný skladový doklad, s vazbou do výroby.

Pořadí	Typ dílu	Kód dílu	Název dílu	Množství	Měrná jednotka	Název MJ	Sklad	Cena
1	Materiál	M00001	šroub M4x20	1,00	KS	kus	10	0,00
2	Materiál	M00002	šroub M4x30	1,00	KS	kus	10	0,00
3	Materiál	M00005	noha stolu borovice	1,00	KS	kus	10	0,00
4	Materiál	M00010	lak průhledný přírodní CO...	1 000,00	KG	kilogram	10	10 000,00
5	Materiál	M00020	Kulatina ocel (prumer 20...	1 000,00	M	metr	10	0,00

Obr. 6 – Formuláře pro neadresné navážení materiálu pomocí navážecí zakázky

Poznámka

Na formuláři (viz obr. 6) je umožněna dvojitá možnost tvorby navážecího dokladu, jak žádanky, tak výdejky. Při implementaci se předpokládá použití pouze jednoho z nich. Postup práce s navážecími výdejkami je podobný, jako s žádankami (viz popis výše). Navážecí výdejka ale **umožňuje doplnit materiály**.

- Dle nastavení parametru aplikace **VYDEJNADZ_DOPLNITVD** (viz níže kapitola **Parametry aplikace**) se budou, nebo nebudou ručně doplněné položky navážecí výdejky zapisovat do výrobní dokumentace (dále VD).

Tlakem odesíláním ze skladu do výroby

Při odesílání ze skladu (volné navážení) nemá materiál v DZ vazbu na žádný VP ani plán výroby.

Volné navážení

Pro volné navážení slouží činnost **5.4.6.3 Výdejky do výroby - volné navážení materiálu na DZ**. V ní je upraven výdejkový formulář tak, aby umožňoval potvrzení položek do výroby.

- Prvotní doklady (a jejich složky) jsou po pořízení označeny jako neúčtelné a nefyzické, tedy nerealizují žádný skladový pohyb.
- Teprve po potvrzení výdeje dojde k jejich „aktivaci“ na doklady vykonávající skladový pohyb, na DZ je vytvořena volná vazba. Poté nemá materiál v DZ vazbu na žádný VP ani plán výroby.
 - Potvrzení výdeje může být prováděno nad každou složkou přímo ve formuláři, nebo hromadně tlačítkem pro potvrzení na hlavičce výdejky. Po potvrzení je indikován stav potvrzení do výroby (volná vazba).

Obr. 7: Formulář výdejky pro volné navedení do výroby

Tyto doklady se neváží k žádnému plánu výroby. Je pouze zajištěno, že materiály přibydou na DZ. Aby se mohly při odvádění spotřebovat (jsou-li požadavky na tyto materiály rozepsány ve VD odváděné operace), je třeba toto povolit v parametru aplikace **VYROBA_KOMPL_MAT** (viz níže kapitola **Parametry aplikace**).

- I nadále se přednostně odvádějí materiály adresně navázané, případně ty před odvedením vtažené z DZ. Volně navedené materiály se spotřebovávají až při jejich nedostatku.
- Chování navíc závisí na nastavení nového parametru aplikace **VYROBA_VTAHVAZANYCH** (viz níže kapitola Parametry aplikace). V něm lze určit, zda se mají použít i materiály, které si výrobní příkazy vtáhly pro svou potřebu (ale zatím nespotebovaly).

Parametry aplikace

Do parametrů aplikace nemá běžný uživatel přístup. Nastavovat a měnit parametry může pouze pracovník s potřebnými znalostmi implementace systému! Pro snazší orientaci jsou parametry rozděleny do tematických skupin.

Skupina Výroba

VYDEJNADZ_DOPLNITVD - Při výdeji do výroby s vazbou na DZ doplnit pozici do VD

Určuje, zda se budou nebo budou ručně doplněné položky navázející výdejky zapisovat do VD.

- Hodnota 0 = je standardně přednastavena, v tom případě se nenapojí, je bez vazby.
- Případně lze vazbu povolit, a to:
 - Hodnota 1 = pouze na představitele „výrobku“, tedy na vrchol rozpisky (nepřímá vazba).
 - Hodnota 2 = do dokumentace navázející zakázky (přímá vazba)

VYROBA_KOMPL_MAT - Způsob kontroly kompletnosti materiálu při odvádění

Umožňuje nastavit způsob kontroly zdrojů pro komponentu spotřeby materiálu.

- Hodnota 0 = je standardně přednastavena, kontroluje se adresně navedené množství
- Hodnota 1 = kontroluje se existence výdejky (vykázaná spotřeba při odvedení neovlivňuje DZ)
- Hodnota 2 = kontroluje se existence žádanky (vykázaná spotřeba při odvedení neovlivňuje DZ)
- Hodnota 3 = kontroluje se množství navedené na DZ. Chování dále závisí na nastavení parametru VYROBA_VTAHVAZANYCH
- Hodnota 99 = nekontroluje se

VYROBA_VTAHVÁZANYCH - Vtahování vázaných materiálů z DZ

Upřesňuje způsob vtahování, pokud je v parametru VYROBA_KOMPL_MAT nastavena hodnota 3.

- Hodnota 0 = je standardně přednastavena, vtáhne se jen volné, tedy nenavázané, nebo uvolněné (původně navázané ukončenými VP)
- Hodnota 1 = vtáhne jakékoliv, které byly navezeny adresně jinými VP na dílenský zásobník (ale nebyly doposud spotřebované)
- Hodnota 10 = stejné chování jako hodnota 0 (nevtahovat vázané), al lze ručně změnit (na vtahovat)
- Hodnota 11 = stejné chování jako hodnota 1 (vtahovat vázané), al lze ručně změnit (na nevtahovat)