Harmonogram montażu:

Najpierw wykonywana metoda void create(boolean nowaNotFinished) – robi analizę bonów magazynowych do wszystkich projektów z harmonogramu projektów. Jeśli bon nie jest całkowicie rozliczony (jakaś pozycja z bonu nie jest dostarczona), zapisywany jest w tabeli NotFinishedStorenotes.

Następnie wywoływana jest metoda create (Connection).

Wywoływana jest analiza złożeń (klasa PDF\_AnalizaZlozen):

Dla każdego projektu z harmonogramu sprawdzane są artykuły specjalne (tabela Zlozenia; wybierane są podczas wywołanie klasy Analiza Struktur) – sprawdzenie w partsoverview jaki jest status zamówienia tego artykułu(na magazynie/nieuruchomione/500 – jeżeli 500 to jaki status obróbki – rozpoczęta/nierozpoczęta/zakończona). W tabeli Zlozenia zapisywane są statusy tych detali.

Dodatkowo dla artykułów będących złożeniami (wrzeciennik, konik, skrzynka, zamek) sprawdzana jest kompletność części, tzn. czy wszystkie części wchodzące w skład złożenia zostały wydane/są na magazynie. Kompletność sprawdzana jest osobno dla części produkcyjnych i kupnych (oznaczone są tickiem na liście ✓ ).

Dla listy montażowej określone są dwa zestawy części specjalnych (oznaczane znakiem $) w tabelach columns1 i columns2. Pierwszy zestaw to pojedyncze artykuły specjalne – łoże, sanki, korpus. Drugi zestaw to złożenia montażowe – wrzeciennik, konik.

Dla każdego projektu z działów 2 i 6 (tylko tokarki) pobierane są dane o projekcie. Następnie pobierana jest technologia projektu (sprawdzenie czy jets jakaś technologia).

Pobrane są artykuły specjalne z pierwszej grupy wraz ze statusem (w zależności od statusu jest inne tło komórki). Następnie jest 14 grup technologicznych == taktów. Jeśli jesteśmy przez analizą siódmego taktu, dodajemy informację o artykułach specjalnych (złożenia montażowe). W komórkach określających dany takt znajdują się informacje o stanowiskach technologicznych przypisanych do danego taktu. Powiązanie stanowiska z taktem znajduje się w bazie danych w tabeli montaż.

Następuje sprawdzenie bonów magazynowych dla danego taktu – czy wydane na montaż. Jeśli wydane to dolna komórka odpowiadająca taktowi jest jasnoniebieska; jeśli niewydane to zostaje biała gdy operacje w danym takcie nie zostały rozpoczęte; jeśli niewydane + operacje montażowe się rozpoczęły to pole zostaje zaznaczone na czerwono.