Działanie programu – Lista produkcyjna

Dla każdego projektu (kolejność sortowana datą produkcji części!) z tabeli Calendar (niezależnie czy projekt dotyczy maszyny, serwisu czy zlecenia zewnętrznego) tworzona jest lista zamówień wewnętrznych 500 / zewnętrznych / braków w zamówieniach otrzymywanych w Partsoverview z GTT.

Opis zleceń wewnętrznych 500:

* Materiał: od Rika, w bazie danych znajduje się informacja o materiale dla zlecenia 500
* TAKT: nazwa bonu magazynowego (przeznaczenie)
* Pilne / komentarz: Do danego zlecenia 500/nr możliwe jest ustawienie flagi Pilne oraz dodanie komentarza. Ustawienie pilności powoduje zaznaczenie zamówienia na czerwono. Dodanie komentarza wyświetla się w ostatniej kolumnie w liście produkcyjnej.
* Dodać pilność / komentarz można za pomocą dodatkowego programu Pilne.exe
* Dla każdego zlecenia wewnętrznego 500 sprawdzana jest technologia (bony pracy oraz ich statusy).
* Dla każdej operacji sprawdzana jest zgodność z analizą CNC. Jeśli operacja wykonywana jest na stanowisku numerycznym, sprawdzane jest czy już była wykonana, albo na jakich innych stanowiskach.

Uwaga! W czasie tworzenia listy ‘Lista produkcyjna’ zbierają się dane do wykonania listy spawanej. Jeżeli w technologii znajduje się operacja spawania ZS04, informacja ta (o projekcie i zleceniu 500) zatrzymywana jest w celu wykonania listy spawanej. Wywołanie listy spawanej ma miejsce pod koniec listy produkcyjnej.