

Delovni nalogi

V tem prispevku

Zadnja sprememba 25/03/2026 3:44 pm CET

Modul delovnih nalogov je najbolj kompleksen skupek možnosti in prepletenosti s preostalimi moduli. Najpomembnejši pojem, ki ga tu srečamo, je status DN. Ta močno vpliva na delo s podatki, ki so vezani na posamezni DN. Strogo opredeljuje življenjski cikel delovnega naloga in vas v določeni stopnji omejuje pri delu - seveda v vašo korist, saj vam preprečuje, da bi spremenili podatek, ki bi vam lahko podrl razpored planiranih kapacitet, rezervacije materiala ali podobno. Zato priporočamo, da si del, ki govori o statusu DN, natančno preberete in upoštevate.

Z modulom delovnih nalogov lahko delamo na več načinov. Možnosti, ki jih tu najdemo, so povezane z osnovno zasnovo celotnega paketa proizvodnje. Ta je razdeljena na dva osnovna nivoja. Prvi je tehnološki in drugi operativni nivo delovnih nalogov, kar je bilo že predhodno omenjeno. Za osvežitev si še enkrat pogledjmo osnovne značilnosti obeh nivojev.

Osnovni tehnološki nivo

Sem sodijo kosovnice in tehnološki postopki in potrebni šifranti. Podatki, ki so tu zastopani, so v domeni služb, ki so navadno imenovane tehnološka priprava dela (TPD), razvoj ... Tu se postavljajo predvsem predpisi o tem, kako se bo kaj delalo in o tem, koliko je za izdelavo nekega izdelka potrebno porabiti določenega materiala.

Proizvodni operativni nivo

Službe v organizacijski strukturi podjetja, ki skrbijo za te podatke, so navadno operativna priprava dela (OPD) in tudi sama proizvodnja. Podatki pomagajo tem službam z informacijami o tem kaj delajo, koliko, kdaj in kje. V primerih, ko druge službe tehnologije niso mogle pripraviti v naprej (izdelek se izdeluje samo enkrat v velikem časovnem intervalu), imajo možnost pripraviti potrebe po materialu oz opisati način dela tudi na nivoju delovnih nalogov. To je možno opraviti v kosovnicah za delovni nalog in tehnoloških postopkih za delovni nalog.

Takšna struktura programskega paketa proizvodnja omogoča veliko fleksibilnost in zagotavlja dobro sledljivost. Prednosti so naslednje:

- med tem, ko tehnološki oddelek popravlja in pripravlja boljšo modificirano tehnologijo, predpisani tehnološki postopek teče po ustaljenem postopku.

- sledljivost se izboljša, saj potrebe po materialu, ter tehnološki postopek tudi po končani proizvodnji ostaneta arhivirana.

Če ima podjetje vključene enote, je možno voditi delovne naloge po enotah. Enoto, za katero se odločite, izberete v pogovornem oknu, ki se prikaže tik preden se aktivira modul delovnih nalogov. Privzeta vrednost za enoto je zvezdica (*), kar pomeni pregled delovnih nalogov po vseh enotah.

Če ima podjetje vključena stroškovna mesta, je možno voditi delovne naloge po stroškovnih mestih. Stroškovno mesto, za katerega se odločite, izberete v pogovornem oknu, ki se prikaže tik preden se aktivira modul delovnih nalogov. Privzeta vrednost za stroškovno mesto je zvezdica (*), kar pomeni pregled delovnih nalogov po vseh stroškovnih mestih.

Smernice za delo z delovnimi nalogi

Funkcionalnosti delovnih nalogov

Specifičen meni v pregledu delovnih nalogov

Izpisi dokumentov

Delovni nalog

Spremni list

Statusi delovnih nalogov

Potrebni materiali po operacijah

Osnovna orodja

Normativi iz nevtralnega nivoja

Generiranje DN za polizdelke

Sprememba statusa DN

Rezervacija materiala za DN

Predkalkulacijski izračun DN

Enostavna izdelava normativov

Dodatna orodja

Normativi na nevtralni nivo

Kopiranje delovnih nalogov

Povezave s Prodajo

Prenos iz naročil na DN

Povezava DN - NZI

Poročila Materiali - (Pol)izdelki

Potrebni materiali

Realizacija prejemov izdelkov na
skladišče

Realizacija izdaj materialov

Stroškovna kosovnica DN

Plan prenosnic v proizvodnjo

Material z nezadostno količino zaloge

Prevzem materiala in neizdana količina
DN

Poročila kapacitete

Zasedenost TDM

Korekture normativov za DN

Kosovnice za DN

Tehnološki postopek za DN

Kosovnice in Tehnološki postopki DN

Delovni listi