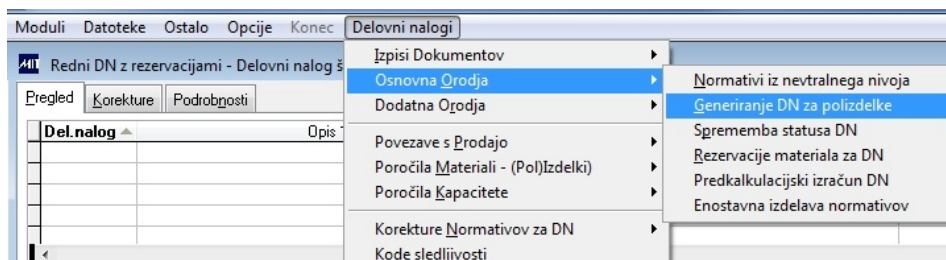


Generiranje delovnih nalogov za polizdelke V tem prispevku

Zadnja sprememba 25/03/2026 4:04 pm CET

Orodje je namenjeno generiranju delovnih nalogov za polizdelke.



V primeru izdelave zapletenih polizdelkov, ki potrebujejo veliko število komponent z značajem polizdelka, je smotno prepustiti določitev razpisa delovnega naloga za te polizdelke programu.

Program za generiranje delovnega naloga za polizdelke zbere na podlagi strukturne kosovnice polizdelka, razpisanega na delovnem nalogu vse polizdelke, ki so potrebni za izdelavo. Določi količinske potrebe in generira delovni nalog za te polizdelke.

Pred generiranjem delovnega naloga za polizdelke lahko določimo ali jemljemo osnovo za polizdelke iz pozicij delovnega naloga ali iz že obstoječih kosovnic za izbrani delovni nalog. Če hočemo, da bodo v generiranem delovnem nalogu vsebovani morebitni substituti iz kosovnice vnesenega delovnega naloga, mora biti osnova za polizdelke kosovnica izbranega delovnega naloga.

Proizvodna lokacija polizdelkov je lahko različna. Za vsak polizdelek lahko v tabelo Artikli vpišemo njegovo proizvodno lokacijo, ki se pri generiranju vpiše avtomatsko na pozicijo DN. Pogoji za avtomatski vpis proizvodnih lokacij je, da v polje Proizvodna lokacija vpišemo * (zvezdica). Program potem za vsak polizdelek prebere proizvodno lokacijo iz tabele Artikli, če je polje prazno, potem tudi na DN lokacija ostane prazna.

Pred generiranjem delovnega naloga lahko izberemo še, ali želimo generirati delovne naloge za vse polizdelke, ali samo za polizdelke z določeno lokacijo v proizvodnji. V tem primeru se bo generiral delovni nalog le za tiste polizdelke, ki imajo kot prejemno lokacijo na kosovnici določeno lokacijo v proizvodnji, ki jo določimo v pogovornem oknu. Če na kosovnici lokacija ni določena, se izvede še kontrola lokacije v datoteki artiklov.

Generator preračuna vse potrebe polizdelkov za delovni nalog na vseh nivojih in skupaj zbere količine tako, da se polizdelek, ki je vsebovan v več pozicijah delovnega naloga na različnih mestih, količinsko združi in nastane samo ena pozicija generiranega delovnega naloga.

Generirani delovni nalog dobi v polje G oznako 0, vneseni delovni nalogi pa imajo oznako 1. Ta način označevanja zagotavlja, da se generirani delovni nalogi vedno postavijo pred vnesene delovne naloge, kar je logično, saj je potrebno polizdelke izdelati pred končnimi izdelki. Za generirani delovni nalog je priporočljivo, da ima enako številko kot delovni nalog, iz katerega je bil generiran. S tem dosežemo boljšo sledljivost, saj vemo, kateri delovni nalog je bil za osnovo.

Če pa št. generiranega delovnega naloga določamo ročno, številka generiranega delovnega naloga ne sme biti večja od številke delovnega naloga, za katerega generiramo delovni nalog za polizdelke. V takem primeru je priporočljivo, da ob določanju številke delovnih nalogov določeno številko izpustimo, saj v naprej vemo, da bomo iz določenega delovnega naloga generirali delovni nalog za polizdelke.

V pregledu generiranih delovnih nalogov za polizdelke je poleg osnovnih podatkov mogoče videti tudi podatke o trenutni zalogi polizdelkov.

Omogočene so tudi korekcije podatkov:

- možnost menjave osnovnega artikla s substituti
- planirane količine
- STRM
- lokacije v PZ

Vneseni del delovnega naloga ne sme vsebovati polizdelka, ki je sicer vsebovan v katerem od pozicij delovnega naloga.

Če prejemna lokacija polizdelka ni enaka lokaciji v proizvodnji, se struktura polizdelka ne upošteva pri izgradnji strukturne kosovnice.

Če v nastavitvenem oknu vnesemo * v polja:

- STRM
- Lokacija Prejema
- Lokacija PZ

potem se v ta polja avtomatsko vpišejo podatki, ki so za generirane pozicije vpisane v tabeli Artikli.