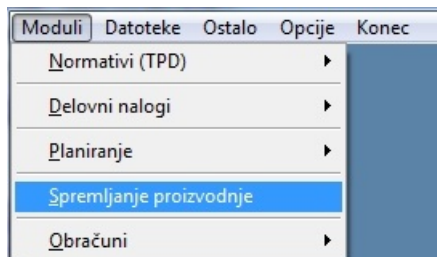


Spremljanje proizvodnje

V tem prispevku

Zadnja sprememba 25/03/2026 2:44 pm CET

Modul za spremljanje proizvodnje se nahaja v meniju Moduli.



Na ekran dobimo tabelo, kamor se zapisuje vneseno spremljanje proizvodnje. Preko standardnih ukazov (F3, F7, F2) lahko tukaj tudi ročno dodajamo, urejamo in brišemo posamezne zapise v tabeli.

Vnos spremljanje se v podjetjih vrši preko za to narejenih mask za vnos spremljanja proizvodnje. Te maske so narejene po željah in potrebah posameznega podjetja. Ker gre za specifične rešitve posameznih podjetij, navodil za njihovo uporabo ne boste našli v tej pomoči. Za ta navodila se obrnite na IT koordinatorja v vašem podjetju.

Pri ročnem vnosu spremljanja je potrebno določiti sledeča polja:

- Vrsta dela: oznaka R - režijsko delo, N - normirano delo, P - priprava. (povezava s šifrantom Vrste dela)
- Zap.št.DL: zaporedna številka delovnega lista, ki mora biti na ustreznem statusu
- TDM: tehnološko delovno mesto, kjer se je operacija izvajala
- STRM: stroškovno mesto, kjer se je delo izvršilo
- Ključ: določa vrsto dela v smislu dopoldansko, redno, popoldansko, nočno ... Za določitev ključev obstaja šifrant in je eden izmed povezovalnih entitet z osebnimi dohodki. Upoštevajo se ključi, ki imajo ustrezno oznako v polju Uporaba na DN/SN.
- Dat. dela: določa termin izvršenega dela.
- Plan.št.del.: število delavcev, ki naj bi na delovnem mestu delali po normativu.
- Dej. št. del.: določa dejansko število delavcev, ki so takrat na tem delovnem mestu delali.
- Fakt. del.: korekcijski faktor števila delavcev, ki ga uporabimo v primeru, da dejansko število delavcev ne ustreza normativno potrebnemu številu delavcev. Faktor delavcev se definira v šifrantu faktorjev delavcev. V primeru, da program ne najde faktorja v šifrantu, izpiše opozorilo. Če je normativno št. delavcev enako dejanskemu št. delavcev, naj ima ta faktor vrednost 1.
- Prihod: določa uro in dan začetka dela
- Odhod: določa uro in dan konca dela
- Čas delavca: čas, ki ga je potreboval vsak posamezni delavec za

izdelavo vpisane količine. Primer: če so delali istočasno trije delavci in so skupaj izdelali 200 KOS izdelka v štirih urah, vnesemo v računalnik za vsakega posameznika vse podatke in sicer za vsakega delavca 200 KOS in za vsakega delavca 4 ure dela. Vsi preračuni in analize teh podatkov so temu prilagojeni.

- Čas stroja: čas stroja, ki ga je potreboval stroj za izdelavo vpisane količine (je enak času delavca)
- Vr. zastoja: Vrsta zastoja. Vrste zastojev so predoločene v šifrantu zastojev. Parameter določa ali je zastoj takšne narave, da se ga upošteva pri izračunu dosega norme ali ne.
- Količina: količina vseh izdelanih izdelkov skupaj (vključno s slabimi)
- Kol. izmeta 0: slabi izdelki ne glede na to ali je možno popravilo ali ne. Gre za količino izmeta, ki se odkrije že na samem delovnem mestu
- Priznana kol.: je količina izdelanih izdelkov, pri čemer so že upoštevani izmeti glede na vrste izmetov. Od izdelane količine se odštejejo vsi izmeti, ki niso takoj uporabni za nadaljnjo proizvodnjo ali pa prevzem na skladišče. Ugotavlja se na delovnem mestu.
- Del. pogoji: delovni pogoji, ki so bili v času dela. Definira se v šifrantu Delovnih pogojev.
- F.DP: faktor kakovosti, ki se upošteva kot korekcijski faktor izračunanega norma časa. Faktor kakovosti določite na podlagi lastnih tabel glede na količino in vrsto izmeta ali pa se avtomatsko določi glede na šifrant, ki je vezan na odstotek doseženega izmeta.
- Norma/uro: vpišemo normativno število enot mere, ki se izdela v eni uri (22 KOS/URO). Je teoretična norma na uro na podlagi normativa v tehnološkem postopku.
- Norma čas: se obračuna na podlagi priznane količine izdelkov, podatka o normi na uro in še ne upošteva korekcijskih faktorjev (faktor delavcev, faktor kakovosti). Je teoretični izračun časa, ki bi ga moral delavec porabiti glede na normativ določen v tehnološkem postopku.
- Čas.korr.norm.: je korigirani norma čas popravljen s korekcijskimi faktorji. Kot tak predstavlja osnovo za obračun dosega norme pri delavcih.

V meniju na desni klik nato vnesemo kateri delavci so delali, katere materiale so porabili in kateri polizdelki so bili narejeni.

Tukaj se tudi delajo korekcije že vnesenih podatkov. Tudi če so podatki prišli v zapis preko katere od mask za vnos spremljanja.