



cti

centrum technologii
informatycznej

MONTAŻ BY CTI INSTRUKCJA

Spis treści

1. Opis programu	3
2. Ogólne informacje.....	3
3. Instrukcja obsługi	4
3.1. Konfiguracja	4
3.2. Produkcja z programem Montaż	5

1. Opis programu

Montaż by CTI to zewnętrzny program umożliwiający pracę na stanowiskach w programie **Produkcja by CTI**.

Do pracy z programem potrzebny jest czytnik kodów kreskowych z możliwością definiowania znaków Prefix - czyli grupy znaków, które mogą być wystane przed zawartością kodu kreskowego. Czytnik musi odczytywać podstawowe kody kreskowe w zależności od tego jak jest kodowany sprzęt. Musi odczytywać kody EAN oraz kody alfanumeryczne np. Code 128 (np. dla kodu RPC).

2. Ogólne informacje

Każdy z pracowników firmy musi posiadać własną kartę identyfikacyjną z kodem RPC pozwalającą na jednoznaczne jego zidentyfikowanie. Po rozpoczęciu pracy użytkownik loguje się za jej pomocą do systemu, co jest równoznaczne z zapisaniem informacji odnośnie zajmowanego przez daną osobę stanowiska pracy, przy czym dany pracownik nie jest na stałe przypisany do jednego stanowiska. Po zakończeniu zmiany następuje wylogowanie z systemu z użyciem karty identyfikacyjnej.

Każde ze stanowisk pracy wyposażone jest w czytnik kart identyfikacyjnych łączących się za pomocą sieci bezprzewodowej z serwerem przesyłając dane odnośnie logowania. Czytniki posiadają indywidualne numery prefiks dla stanowiska pozwalające na jednoznaczną ich identyfikację.

Na monitorze dostępnym dla pracowników wyświetlają się informacje odnośnie zalogowanych w systemie pracowników. Zawierają one numer zajmowanego aktualnie stanowiska pracy, imię i nazwisko pracownika oraz zakres aktualnie wykonywanych prac wraz z statusem.

Kody które muszą być umieszczone przy stanowisku:

- **000000001** - Zakończenie pracy
- **000000002** - Zakończenie montażu
- **000000003** - Cofnięcie montowanego produktu

Na kolektorach musi być ustawiony prefix:

01 - Stanowisko 1

02 - Stanowisko 2

03 - Stanowisko 3

04 - Stanowisko 4

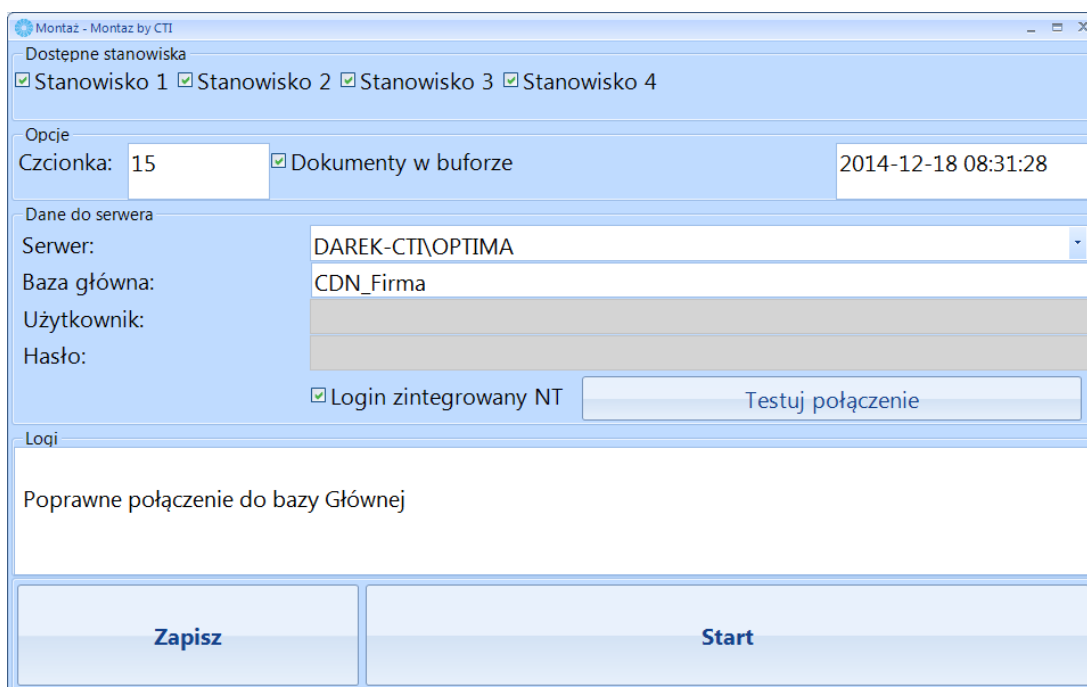
3. Instrukcja obsługi

3.1. Konfiguracja

Po uruchomieniu programu należy nawiązać połączenie z Comarch ERP Optima. W tym celu należy podać:

- **Serwer** – nazwa serwera MS SQL,
- **Baza główna** – nazwa bazy głównej,
- **Użytkownik** – nazwa użytkownika,
- **Hasło** – hasło.

Po wpisaniu danych należy kliknąć **Testuj połączenie**. Informacja o poprawności wprowadzonych danych wyświetla się w polu **Logi**. Jeżeli połączenie zostanie nawiązane, można kliknąć **Zapisz** w celu zachowania ustawień.



Montaż - Montaż by CTI

Dostępne stanowiska

Stanowisko 1 Stanowisko 2 Stanowisko 3 Stanowisko 4

Opcje

Czcionka: 15 Dokumenty w buforze 2014-12-18 08:31:28

Dane do serwera

Serwer: DAREK-CTI\OPTIMA

Baza główna: CDN_Firma

Użytkownik: [redacted]

Hasło: [redacted]

Login zintegrowany NT

Logi

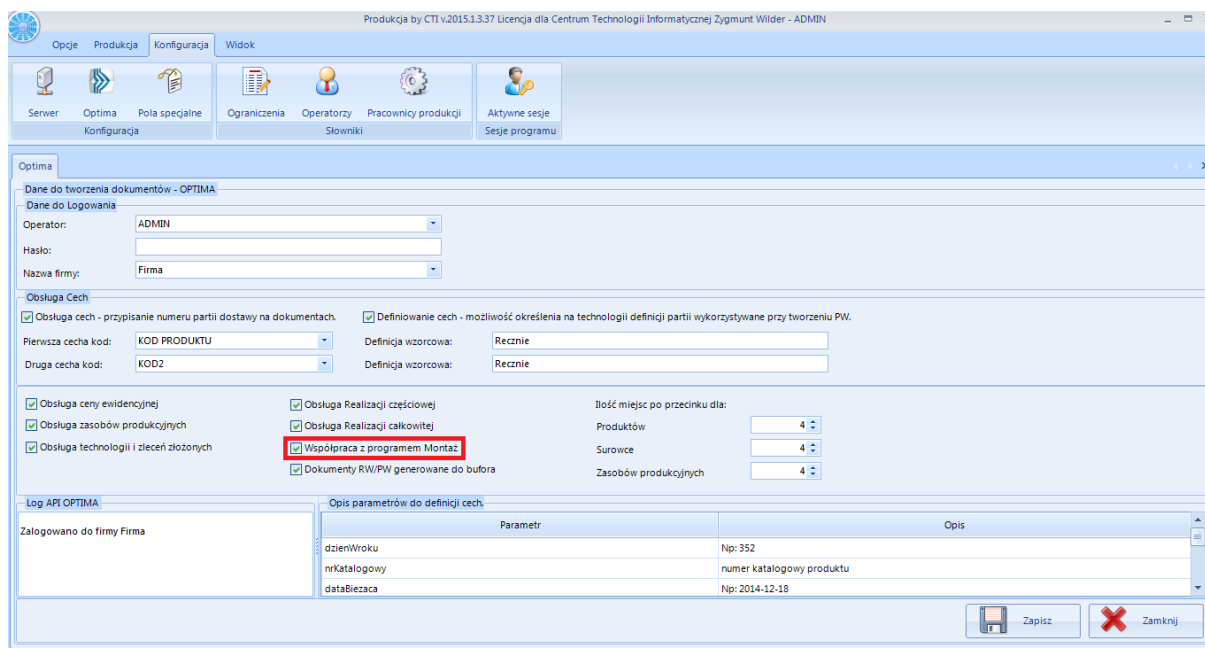
Poprawne połączenie do bazy Głównej

W następnej kolejności należy określić ilość stanowisk w części **Dostępne stanowiska** oraz rozmiar czcionki w części **Opcje**. W ostatnim kroku należy określić czy dokumenty mają się generować do bufora czy nie, zaznaczając bądź odznaczając opcję **Dokumenty w buforze** w części **Opcje**.

Tak skonfigurowany program jest gotowy do pracy. Aby go uruchomić należy kliknąć **Start**.

3.2. Produkcja z programem Montaż

Aby współpraca z programem **Montaż** była możliwa, w konfiguracji **Produkcji** należy zaznaczyć opcję **Współpraca z programem Montaż**:



The screenshot shows the 'Produkcja' configuration window with the 'Współpraca z programem Montaż' option checked under the 'Obsługa technologii i zleceń złożonych' section. Other options like 'Obsługa ceny ewidencyjnej' and 'Obsługa zasobów produkcyjnych' are also checked. The 'Log API OPTIMA' section shows the user is logged in as 'Firma'.

W celu pracy z programem utworzona w **Produkcji** Technologia musi mieć produkt z cechą i przynajmniej jeden surowiec z cechą. Surowce z cechą są ograniczone do 1 sztuki:

Lp	Kod	Nazwa	Ilość	JM
1	DRUKARKA	DRUKARKA	1,0000	szt
2	SKANER	SKANER	1,0000	szt

Cecha dla każdego surowca z cechą musi być inna, ponieważ w innym przypadku wystąpił by konflikt przy czytaniu skanerem kodów. Po utworzeniu Zlecenia i wydania go na produkcję, należy przesunąć surowce na magazyn pracownika produkcji. Po tych czynnościach można przejść do produkowania z programem **Montaż**.

Po poprawnej konfiguracji i naciśnięciu **Start** wyświetli się nowe okno:

Stanowisko 1	OK	BRAK
Stanowisko 2	OK	BRAK
STANOWISKO 3	OK	BRAK
STANOWISKO 4	OK	BRAK

Każdy wczytany kod musi być poprzedzony kodem prefiks stanowiska.

W celu zalogowania się pracownika należy wczytać jego kod RCP (np. 01JAKUB dla pracownika z RCP JAKUB), co spowoduje zalogowanie się pracownika na Stanowisku 1:

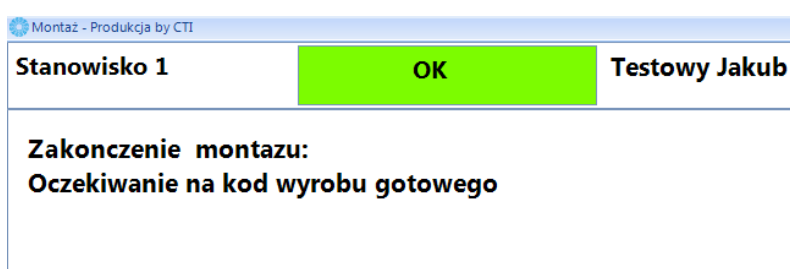
Stanowisko 1	OK	Testowy Jakub
Rozpoczęcie pracy		

Następnie należy wczytać po kolei kody surowców z cechą (np. 01001 dla surowca z cechą 001):

Stanowisko 1	OK	Testowy Jakub
Montaż: Dodano DRUKARKA Nazwa DRUKARKA Zlecenie ZP/00141/2014		

W przypadku gdy element okaże się uszkodzony, pracownik ma możliwość cofnięcia się o jeden element. Tzn. odczytuje kod operacji cofnij (w tym przypadku 0100000003). Pracownik udaje się z elementem uszkodzonym do magazyniera i pobiera nowy element. Magazynier po stronie OPTIMY dokonuje właściwego przesunięcia towaru uszkodzonego.

Po wczytaniu wszystkich surowców, należy wczytać kod zakończenia montażu (w tym przypadku 0100000002):



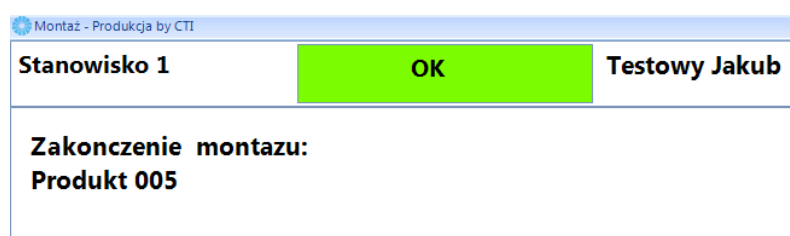
Montaż - Produkcja by CTI

Stanowisko 1	OK	Testowy Jakub
--------------	----	---------------

Zakończenie montażu:
Oczekiwanie na kod wyrobu gotowego

Program poprosi o podanie kodu wyrobu gotowego. Należy pamiętać, że cecha wyrobu gotowego musi być unikatowa, następny produkt na montażu nie powstanie z tą cechą co poprzedni (przykładowa cecha wyrobu gotowego: 01005).

Po poprawnym procesie produkcji, program wyświetli informację o zakończeniu montażu:



Montaż - Produkcja by CTI

Stanowisko 1	OK	Testowy Jakub
--------------	----	---------------

Zakończenie montażu:
Produkt 005

W OPTIMIE zostanie wygenerowany dokument PW na produkt oraz RW na surowce. Surowce bez cechy zostaną automatycznie dodane do RW. W celu zakończenia pracy z programem należy wczytać kod zakończenia montażu (w tym przypadku 0100000001).

Po poprawnym procesie produkcji z montażem w programie **Produkcja** w szczegółach pracownika można wygenerować plik *.pdf zawierający pracę pracownika na montażu:

Pracownik

Ogólne Zlecenia Dostawy na montażu

Kod: JAKUB RCP: JAKUB

Imię: Jakub



Nazwisko: Testowy

Magazyny

Magazyn surowców: Magazyn_Produkcji

Magazyn produktów: Magazyn_Produkcji

Data od: 11 grudnia 2014 Data do: 18 grudnia 2014

  Zamknij

Centrum Technologii Informatycznej Zygmunt Wilder

44-100 Gliwice, Jאלowcowa 35

NIP: 6311907277 Nr tel.: 32 279 02 84

Pracownik
JAKUB

Data: 2014-12-18 10:17:13
Strona: 1/1

Data	Dokument	Zlecenie	Towar	Numer serii	Ilość	Czas Montażu
2014-12-18	PW/169/2014	ZP/00141/2014	CECHASUR	003	1,00	0h 00min 21:00u
2014-12-18	PW/169/2014	ZP/00141/2014	CECHASUR	003	1,00	0h 00min 21:00u
2014-12-18	PW/170/2014	ZP/00141/2014	CECHASUR	005	1,00	0h 06min 18:00u
2014-12-18	PW/170/2014	ZP/00141/2014	CECHASUR	005	1,00	0h 06min 18:00u

Położenie surowca można śledzić na szczegółach tego surowca:

Towar DRUKARKA

Ogólne Dostawa Do realizacji na zleceniach Dostawy na magazynie Dostawy na dokumentach MM Dostawy na dokumentach RW Dostawy na dokumentach PW Historia surowca Historia produktu

Magazyn	Ilość	Nr partii dostawy	Dokument dostawy	Kontrahent dostawy	Data dostawy
MAGAZYN	15,0000	001	PW/168/2014	!NIEOKREŚLONY!	2014-12-18 00:00:00
Magazyn_Produkcji	3,0000	001	PW/168/2014	!NIEOKREŚLONY!	2014-12-18 00:00:00

Towar DRUKARKA

Ogólne Dostawa Do realizacji na zleceniach Dostawy na magazynie Dostawy na dokumentach MM Dostawy na dokumentach RW Dostawy na dokumentach PW Historia surowca Historia produktu

Dokument	Magazyn Źródłowy	Magazyn Docelowy	Ilość	Nr partii dostawy	Dokument Dostawy	Dokument Zlecenia
MM/121/2014	MAGAZYN	Magazyn_Produkcji	5	001	PW/168/2014	ZP/00141/2014



Towar DRUKARKA

Ogólne Dostawa Do realizacji na zleceniach Dostawy na magazynie Dostawy na dokumentach MM Dostawy na dokumentach RW Dostawy na dokumentach PW Historia surowca Historia produktu

Typ	Numer doku...	Data operacji	Magazyn	Akronim pod...	Ilość	J	Cec...	Zlecenie P...	Kod produktu	Lista PW z ZP	Lista WZ
PW	PW/168/2014	18 grudnia 2014	MAGAZYN	INIEOKREŚLONY!	20,0000	szt	001				
MM	MM/121/2014	18 grudnia 2014	MAGAZYN	INIEOKREŚLONY!	5,0000	szt	001	ZP/00141/20...	CECHASUR	PW/169/2014, PW/170/2014,	
MM	MM/121/2014	18 grudnia 2014	Magazyn_Produkcji	INIEOKREŚLONY!	5,0000	szt	001	ZP/00141/20...	CECHASUR	PW/169/2014, PW/170/2014,	
RW	RW/72/2014	18 grudnia 2014	Magazyn_Produkcji	INIEOKREŚLONY!	1,0000	szt	001	ZP/00141/20...	CECHASUR	PW/169/2014, PW/170/2014,	
→ RW	RW/73/2014	18 grudnia 2014	Magazyn_Produkcji	INIEOKREŚLONY!	1,0000	szt	001	ZP/00141/20...	CECHASUR	PW/169/2014, PW/170/2014,	