

ZÁSObY – PLÁNOVÁNÍ VÝROBY

Materiál pro samostudium +1532

27.11.2014

Major Bohuslav, Ing.

PLÁNOVÁNÍ VÝROBY

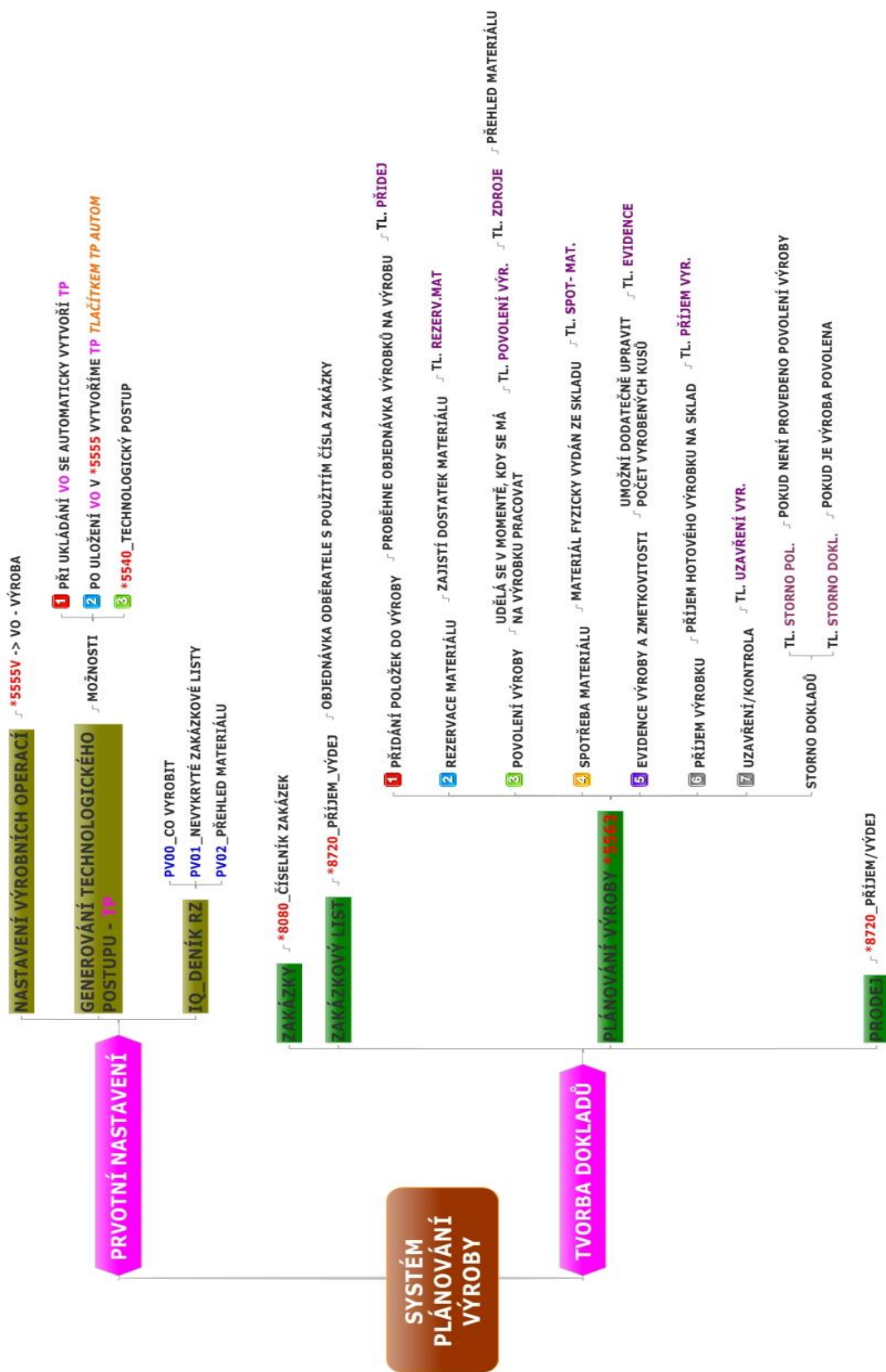
Obsah

Úvod.....	3
Blokové schema	4
Nastavení výrobních operací VO (*5555)	5
Technologický postup (*5540).....	5
Zakázky (*8080)	6
Zakázkový list (*8720).....	7
Plánování výroby (*5563).....	7
Krok 1 – Přidání položek do výroby	8
Krok 2 – Rezervace materiálu	9
Krok 3 – Povolení výroby	11
Krok 4 – Spotřeba materiálu	12
Krok 5 – Evidence výroby a zmetkovitosti	13
Evidence výroby	13
Evidence zmetkovitosti.....	13
Krok 6 – Příjem výrobku.....	15
Krok 7 – Uzavření/Kontrola.....	15
Stornování zásobových dokladů.....	15

Úvod

- Cílem tohoto návodu je vás seznámit s aplikací ***5563_Plánování výroby**.
- Tento návod je zcela obecný a lze jej použít pro různé druhy výroby.
- Každá firma má svoje specifika a požadavky, podle kterých se pak přistupuje k samotnému nastavení.
- Pro vysvětlení, co je třeba udělat a jak postupovat při řízení (plánování výroby si zvolíme jako **příklad výrobu dveří**.
- Princip je vždy stejný a nezáleží na tom, co je na vstupu nebo výstupu, zda je to receptura na pečivo, či balíme vajíčka nebo vyrábíme dveře.
- K výrobě dveří je například potřebná folie, hrany, proložky, závěsy apod.
- Dveře pak vzniknou montáží těchto dílů
- Podrobnosti najdete v **návodu + 1367_Zjednodušená výroba**, kde je tato problematika podrobně popsána.
- V případě zájmu se prosím obraťte na zaměstnance OK v modulu zásoby.

Blokové schema



Nastavení výrobních operací VO (*5555)

- Každá VO musí mít specifikovány materiálové vstupy a výstupy, které do výroby vstupují.
 - výroba spojováním - jeden výstup spolu s jedním nebo několika vstupy
 - výroba dělením - jeden vstup spolu s jedním nebo několika výstupy
- Mezi materiál lze zařadit i **polotovary**, který je výstupem jiné výrobní operace. Z této výrobní operace se může vygenerovat několika úrovnový technologický postup.

Výrobní operace		Export Ta			
ID: ↑ 2707	Platnost od: 1.1.1900	Skupina: Výroba	Exportovat:		
Název: DVEŘE BEZPEČNOSTNÍ ŠEDÁ	Dat. zápisu: 1.4.2014		DM základní:		
Popis: DVEŘE BEZPEČNOSTNÍ ŠEDÁ			DM příplatek:		
Pořízení prací		Součet ZVS			
Podmn. strojů:		Vstupy: 353,79			
Implicitní typ vztahu: Dodavatelský		Výstupy: 1,00			
Výsledkové účty pro automatické zaúčtování Fakturace z výroby					
Účet MD:		Účet DAL:			
Tento klíč bude vložen do kombinace klíčů převzaté z Mechanizace (Webdispečinku)					
Klíč:		Je-li zde '292' či '592' (hnojení), bude automaticky změněn: -> na '292' při převzetí klíče '100' až '399'. -> na '592' při převzetí klíče '400' až '699'.			
Seznam LP	Detail LP	Detail LP-Údaje	Seznam SP		
			Detail SP		
			Seznam ZVS		
			ZVS		
Položka ZVS	Název ZVS	Množství	MJ	Množství ref.	Vstup/Výstup
2707	DVEŘE BEZPEČNOSTNÍ ŠEDÁ	1,0000	ks	1,0000	Výstup
1705	FOLIE PÁSKA HRANOVACÍ ŠEDÁ	0,3000	m2	0,3000	Vstup
1713	THIMM-HRANA	2,0000	ks	2,0000	Vstup
1714	GRENPECK PROLOŽKA	2,0000	ks	2,0000	Vstup
1715	STRETCH FOLIE	0,1500	kg	0,1500	Vstup
1716	LEPIDLO DISPERZNÍ	0,6000	kg	0,6000	Vstup
1717	DTD 38 MM	1,3000	m2	1,3000	Vstup
1721	PLÁŠŤ CPL ŠEDÁ	3,4400	m2	3,4400	Vstup
1718	ZÁVĚS DVEŘNÍ S HŘEBEM	3,0000	ks	3,0000	Vstup
1719	KUKÁTKO NIKLOVANÉ	1,0000	ks	1,0000	Vstup
1725	MZDY	340,0000	Kč	340,0000	Vstup

- Po nadefinování VO je potřeba vytvořit technologický postup (TP), který je nutný pro realizaci vlastní výroby. K tomu slouží tlačítko **TP Autom.1** nebo **TP Autom.**
 - **Tlačítko TP Autom.1** založí jednoúrovnový TP ke zvolené VO. Druhou volbou tohoto tlačítka je vygenerování TP ke zvoleným VO.
 - **Tlačítko TP Autom.** vytvoří víceúrovnový TP ke zvolené VO.

Doporučení

- **Návod+ 1367_Zjednodušená výroba**

Technologický postup (*5540)

- V této aplikaci jsou přístupné všechny vygenerované technologické postupy. U každého TP si lze nastavit o jaký typ výroby se jedná (spojování či dělení).

[63MJ] Oprava technologického postupu

Aplikace Data Nástroje Nápověda

ID : 2707 Platnost od : 1.1.1900

Název : DVEŘE BEZPEČNOSTNÍ_ŠEDÁ

Směr : Výroba spojováním vstupů

Variabilní TP :

Vlastnost :

- Pomocí tlačítka **Generuj** lze spustit generování TP s možností ručního doladění parametrů TP.

Zakázky (*8080)

- V našem postupu budeme směřovat objednávku na výrobu dveří na zakázku, která bude spojoval všechny vystavené doklady během výroby vybraného výrobku
- Založení zakázky provedeme v číselníku zakázek *8080

Šablona: Zak ZAKÁZKY

Zakázka Více

Hlavička zakázky

Zakázka : 270708 Plán Zobrazit na www

Název : Bezpečnostní dveře

- Datum

Zadání : Zahájení : Zablokování :

Plán. ukončení : Ukončení :

Klient Lze změnit klienta

Klient : 0 DELTA Svratka s.r.o.

Osoba :

Účet :

Smlouva :

Objednávka : Datum :

Cena

Smluv.cena : Způs. úhrady : není uhrada

Plán.rozpočet : Fakturovat : Ne

Odpovědné osoby

Zadavatel

Vykonavatel

Skup. zak. :

Klíče Lze změnit klíče

Strom : 1 Organizační struktura

Klíče : 2707-705

705-výroba dveří
2707-bezpečnostní dveře

- Při důsledném doplňování datumu bude fungovat přehled rozpracovanosti zakázek
- Vyplněním datumu zablokování zakázky se tato přestane nabízet v pořizení.

Zakázkový list (*8720)

- Zakázkový list pořídíme v aplikaci ***8720_Příjem výdej**

fiema[63MJ, 01.2014-12.2014, ZÁSObY_TEST_MJR] Strana 1/1
30 Zakázkový list **2014-PV30-0001**
Datum vzniku : 11.7.2014

Dodavatel : IČ : 43378200 DIČ : CZ43378200 OK ZÁSObY Strojírenská 14/1089 59101 Žďár nad Sázavou 1
--

Odběratel : (O) IČ : 15050611 DIČ : CZ15050611 DELTA Svratka s.r.o. Partyzánská 411 59202 Svratka

Krajský soud v Brně, C 3848

Kontakt: telefon : 566654911
e_mail : major@winfas.cz
Sklad: (21) VÝROBA DVEŘÍ

Položka	Název položky	Množství
Zakázka: 270708	Bezpečnostní dveře	
2708	DVEŘE BEZPEČNOSTNÍ_HNĚDÁ	10,000 ks

(položek : 1)

- Do systému se zadá objednávka odběratele s použitím čísla zakázky
- Nadefinují se požadované položky.
 - Stav položek zadaný tímto pohybem nemá vliv na fyzický stav skladu.
- Seznam objednávek a jejich stav (vykryto/nevykryto) k nahlédnutí na **IQ Pohled na deník ŘZ, šablona PV01_Nevykryté zakázkové listy**
- Na základě těchto objednávek se bude plánovat výroba.
- Zadávat položky do výroby se můžou i mimo tyto objednávky. Pro plánování výroby se položky z objednávek automaticky nepřebírají, musí se zadat ručně.

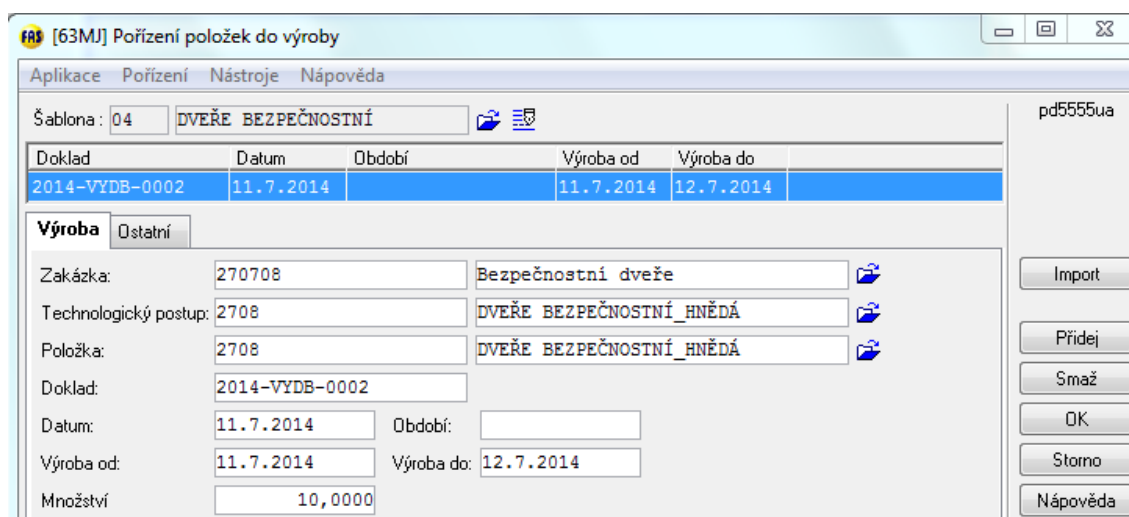
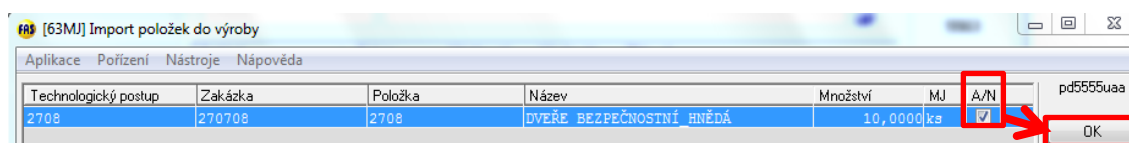
Plánování výroby (*5563)

- **Přidání položek do výroby** – proběhne objednávka výrobků na výrobu.
- **Rezervace materiálu** – ve skladu se rezervuje materiál na spotřebu.
 - V **IQ Stav skladu a obraty** je potom třeba zjistit, jestli je na daném skladu firmy, která bude vyrábět dostatečné množství materiálu, pokud ne, tak se musí nakoupit (***8720 Příjem/výdej**)
- **Povolení výroby** – povolení výroby se udělá v momentě, kdy se má na výrobku fyzicky pracovat
- **Spotřeba materiálu** – v tomto kroku se fyzicky odepíše materiál ze skladu.

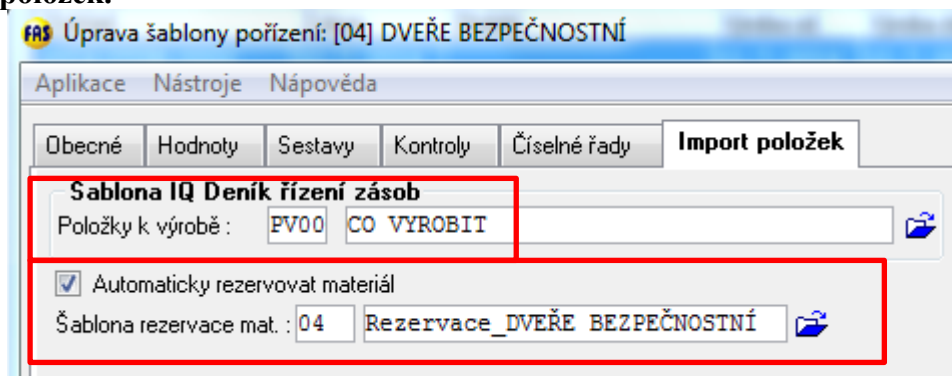
- **Příjem výrobku** – naskladní výrobek na sklad (po otevření pořízení, je možnost upravit množství podle skutečnost)
- **Uzavření výroby** – formálně se dorovnají pohyby na objednávku výrobku a rezervaci materiálu a zároveň se celý proces uzavře.

Krok 1 – Přidání položek do výroby

- Stiskneme **tlačítko Přidej**
- Doplníme **číslo Zakázky**
- Stiskneme **tlačítko Import**
- K výběru se zobrazí položky, patřící k dané zakázce. Položku vybereme a stiskneme **tlačítko OK**



- Není-li vyplněna zakázka při importu položek, vyhledají se všechny nevykryté objednávky, které se nabídnou k výrobě
- U předvyplněné zakázky se vyhledají pouze položky, které je potřeba vyrobit pro vykrytí zakázky
- Veškeré nastavení pro import položek je na šabloně pořízení, **záložka Import položek**.



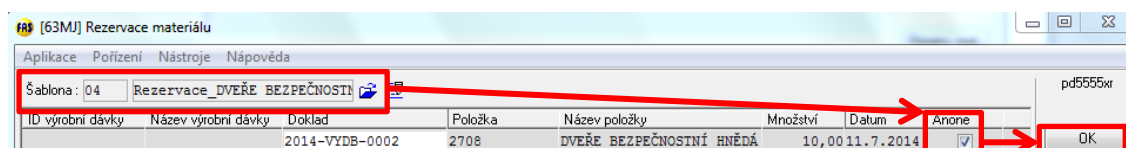
- Vyplňuje se zde šablona **IQ Deník řízení zásob**, která vybere všechny položky k výrobě.
- Dále je zde možné říci, že po importu položek se má automaticky udělat rezervace materiálu - **Automaticky rezervovat materiál**
 - Při automatické rezervaci materiálu se otevře **pořízení Rezervace**
 - Nebude-li chtít uživatel toto pořízení zobrazovat, stačí vyplnit ještě pole **Šablona rezervace mat.** Rezervace se pak provede na pozadí.

Krok 2 - Rezervace materiálu

- Ihned po přidání položek do výroby by měla následovat rezervace materiálu. Tento krok zajistí, že při pozdější výrobě položek, bude dostatek materiálu.

Stiskneme **tlačítko** 

- Vybereme šablonu pro daný výrobek
- Vybereme zatržením doklad a stiskneme **tlačítko OK**



- V zásobách vznikne například tento doklad

fi=ma[63MJ, 01.2014-12.2014, ZÁSoby_TEST_MJR] Strana 1/1

31 Rezervace na spotřebu

Doklad : 2014-PV31-0001
Datum vzniku: 11.7.2014 08:34:44

Dodavatel:	Odběratel: (O)
IČ: 43378200 DIČ: CZ43378200	IČ: 15050611 DIČ: CZ15050611
OK ZÁSoby	DELTA Svratka s.r.o.
Strojírenská 14/1089	Partyzánská 411
59101 Žďár nad Sázavou 1	59202 Svratka
Kontakt : telefon : 566654911 e - mail : major@winfas.cz	

Ř.	Položka	Název položky	Cena/jed. bez DPH	Množství	Celkem bez DPH
Zakázka : 270708 - Bezpečnostní dveře					
Klíče : 705-výroba dveří,2707-bezpečnostní dveře					
1	1717	DTD 38 MM	10,000	13,000 m2	130,00
2	1722	PLÁŠT CPL HNĚDÁ	10,000	34,400 m2	344,00
3	1715	STRETCH FOLIE	10,000	1,500 kg	15,00
4	1719	KUKÁTKO NIKLOVANÉ	10,000	10,000 ks	100,00
5	1720	FOLIE PÁSKA HRANOVACÍ HNĚDÁ	10,000	3,000 m2	30,00
6	1713	THIMM-HRANA	10,000	20,000 ks	200,00
7	1725	MZDY	1,000	3400,000 Kč	3400,00
8	1714	GRENPECK PROLOŽKA	10,000	20,000 ks	200,00
9	1718	ZÁVĚS DVEŘNÍ S HŘEBEM	10,000	30,000 ks	300,00
10	1716	LEPIDLO DISPERZNÍ	10,000	6,000 kg	60,00
(položek : 10)					Celkem : 4 779,00 CZK

- A ve výrobě

Plánuj [63M], 01.2014-12.2014, ZÁSObY_TEST_MJR]		Strana 1/1	
Rezervace			
11.7.2014			
Dávka :	Doklad : 2014-VYDB-0002	Doklad zásob : 2014-PV31-0001	Zakázka : 270708
Technologický postup : 2708	DVEŘE BEZPEČNOSTNÍ_HNĚDÁ		
Produkt : 2708	DVEŘE BEZPEČNOSTNÍ_HNĚDÁ		
			10,000 ks
Položka	Název položky		Množství
1715	STRETCH FOLIE		1,500 kg
1717	DTD 38 MM		13,000 m2
1716	LEPIDLO DISPERZNÍ		6,000 kg
1714	GRENPECK PROLOŽKA		20,000 ks
1713	THIMM-HRANA		20,000 ks
1719	KUKÁTKO NIKLOVANÉ		10,000 ks
1722	PLÁŠŤ CPL HNĚDÁ		34,400 m2
1718	ZÁVĚS DVEŘNÍ S HŘEBEM		30,000 ks
1725	MZDY		3400,000 Kč
1720	FOLIE PÁSKAHRANOVACÍ_HNĚDÁ		3,000 m2

- Veškeré nastavení je na **šabloně pořízení**.
- Tato šablona je společná pro **pořízení Rezervace, Spotřeby materiálu a Příjem výrobku**.
- Pro správnou funkčnost tedy stačí vyplnit pouze část označenou jako **Rezervace materiálu**.

Aplikace Nástroje Nápověda

Obecné Hodnoty Sestavy Kontroly **Ostatní**

Povolení výroby

Šablona dokladu : P410 PV_Objednávka na výrobu

Šablona položky : PVBD Plánování výroby_BD

Cíl poznámky 1 : n1630textd Cíl poznámky 2 : n1630textp

Otvírat pořízení : Předávat zakázky :

Rezervace materiálu

Šablona dokladu : P31 PV_Rezervace na spotřebu

Šablona položky : PVBD Plánování výroby_BD

Cíl poznámky 1 : n1630textd Cíl poznámky 2 : n1630textp

Otvírat pořízení : Předávat zakázky :

Spotřeba materiálu

Šablona dokladu : P600 PV_Spotřeba

Šablona položky : PVBD Plánování výroby_BD

Cíl poznámky 1 : n1630textd Cíl poznámky 2 : n1630textp

Otvírat pořízení : Předávat zakázky :

Příjem výrobku

Šablona dokladu : P271 PV_Výroba+vykrytí objednávky

Šablona položky : PVBD Plánování výroby_BD

Cíl poznámky 1 : n1630textd Cíl poznámky 2 : n1630textp

Otvírat pořízení : Předávat zakázky :

Kalkulace ceny

Kontrolovat nulové částky u

Časových prací : Úkolových prací : Ceny materiálu :

Sklad : 21 VÝROBA DVEŘÍ

Maximální dovolený rozdíl mezi skladovou a výrobní cenou (v %)

Rozdělení výroby :

Pořízení nových : 04 DVEŘE BEZPEČNOSTNÍ

Otvírat pořízení

Evidence zmetkovitosti

Šablona zmetk. :

Automatické uzavření výroby

Uzavření výr. :

Krok 3 – Povolení výroby

- Po úspěšné rezervaci materiálu je dalším krokem povolení výroby.
- Povolení se dělá v momentě, kdy se má na výrobku začít fyzicky pracovat.
- Stiskneme tlačítko **Povolení výr.**
- Vybereme šablonu pro daný výrobek
- Zatřetím vybereme číslo zakázky, pro kterou chceme povolit výrobu a stiskneme tlačítko **OK**

- Důležitou součástí povolení je tlačítko **Zdroje**, které otevře okno s přehledem materiálu.

- Je zde uvedeno požadované množství jednotlivých materiálových položek a současně stav na skladě.
- Je-li nějakého materiálu nedostatek, vybarví se celý řádek červeně.
- Po úspěšném provedení povolení výroby se založí nová výrobní dávka.

- Nastavení povolení výroby se provádí na šabloně pořízení, kde se vyplňují
 - šablony dokladu a položky
 - šablona pro kontrolu zdrojů
 - provedení automatické spotřeby materiálu.

- o podobně jak u přidání položek do výroby, tak i zde si může uživatel zvolit, zda se má zobrazovat pořízení automatické spotřeby či nikoli. To záleží na tom, zda je vyplněna šablona spotřeby materiálu.

Krok 4 – Spotřeba materiálu

- Jakmile je provedeno povolení výroby, měla by ihned následovat spotřeba materiálu, který by měl být fyzicky vydán ze skladu a použit pro smontování výrobků
- Ve sloupci ID výrobní dávky vybereme dávku, která se vytvořila po povolení

výroby, což je v našem případě

ID výrobní dávky	Název výrobní dávky
2014-PODB-0001	XXX

- Stiskneme tlačítko 

- Vybereme šablonu pro daný výrobek a stiskneme tlačítko OK

- Spustí se nastavená šablona pro spotřebu, jejíž tiskový výstup je níže

Spotřeba

11.7.2014

Dávka : 2014-PODB-0001	Doklad : 2014-VYDB-0002	Doklad zásob : 2014-PV60-0001	Zakázka : 270708
Technologický postup : 2708	DVEŘE BEZPEČNOSTNÍ_HNĚDÁ		
Produkt : 2708	DVEŘE BEZPEČNOSTNÍ_HNĚDÁ 10,000 ks		
Položka	Název položky	Množství	
1722	PLÁŠT CPL HNĚDÁ	34,400 m2	
1716	LEPIDLO DISPERZNÍ	6,000 kg	
1714	GRENPECK PROLOŽKA	20,000 ks	
1713	THIMM-HRANA	20,000 ks	
1719	KUKÁTKO NIKLOVANÉ	10,000 ks	
1718	ZÁVĚS DVEŘNÍ S HŘEBEM	30,000 ks	
1725	MZDY	3400,000 Kč	
1720	FOLIE PÁSKA HRANOVACÍ_HNĚDÁ	3,000 m2	
1715	STRETCH FOLIE	1,500 kg	
1717	DTD 38 MM	13,000 m2	

- Nastavení je opět na šabloně pořízení v části označené **Spotřeba materiálu**. K tomuto pořízení patří ještě nastavení **Evidence zmetkovitosti**

Krok 5 – Evidence výroby a zmetkovitosti

Na šabloně pořízení lze nastavit, zda uživatel chce otevírat pořízení evidence zmetkovitosti.

Evidence výroby

Název zakázky	Plán. uk.	Položka	Název položky	Skutečnost	Plán	Zmetk.1	Zmetk.2	Zmetk.3	Dovyrobil
Bezpečnostní dveře		2708	DVEŘE BEZPEČNOSTNÍ_HNĚDÁ	8,00	10,00	0	0		2,00

- Pomocí evidence lze dodatečně upravovat počet vyrobených kusů.
 - Např. jsme povolili výrobu na 10ks výrobku. Při výrobě zjistíme, že třeba z časových důvodů jsme schopni vyrobit pouze 8ks. V evidenci výroby tedy zadáme vyrobených 8ks. Zároveň se bude zakládat další výrobní doklad na zbylé 2ks. Po stisku tlačítka **OK** se tedy
 - Stornují** doklady k rezervaci a spotřebě materiálu, protože jak rezervace, tak i spotřeba byla provedena pro 10ks.
 - Založí** se nová rezervace materiálu a provede se nová spotřeba v požadovaném množství.
 - Upraví** se množství ve výrobní dávce.

Evidence zmetkovitosti

- Plánování výroby umožňuje také evidovat zmetky. V principu je to velmi podobné jako evidence výroby.
 - Máme naplánováno vyrobit 10ks výrobku, ale při samotné montáži se 3ks výrobku nepodaří vyrobit v dostatečné kvalitě. Nicméně na těchto 3ks se spotřebuje materiál, který musíme odepsat ze skladu.

Název zakázky	Plán. uk.	Položka	Název položky	Skutečnost	Plán	Zmetk.1	Zmetk.2	Zmetk.3	Dovyrobil
Bezpečnostní dveře		2708	DVEŘE BEZPEČNOSTNÍ_HNĚDÁ	7,00	10,00	1,0000	1,0000	1,0000	3,0000

- Opět se tedy
 - Stornují** doklady k rezervaci
 - Stornují** doklady ke spotřebě materiálu a vytvoří se nové.
 - Upraví** množství ve výrobní dávce
 - Založí** se nový výrobní doklad na 3ks výrobku

- Předpokládejme, že chceme objednávku splnit v původním množství. Pokud bychom již nechtěli znovu vyrábět pokazené kusy, stačí nechat v pořizování **prázdný sloupec Dovyrobít**
- V dalším kroku se otevře okno, kde jsou v horní části okna načteny jednotlivé položky a v dolní části okna materiál ke spotřebě.
- Uživatel si může materiál ručně upravit, např. množství nebo přidat další druh materiálu, který by měl být odepsán ze skladu, či některý materiál zaměnit za jiný.

Položka	Název položky	Celkem	Množství II. j	Množství III. j
2708	DVEŘE BEZPEČNOSTNÍ_HNĚDÁ	3,00		

Položka ZVS	Název položky	Množství	MJ
1713	THIMM-HRANA	2,000	ks
1725	MZDY	340,000	Kč
1714	GRENPECK PROLOŽKA	2,000	ks
1718	ZÁVĚS DVEŘNÍ S HŘEBEM	3,000	ks
1716	LEPIDLO DISPERZNÍ	0,600	kg
1717	DTD 38 MM	1,300	m2
1722	PLÁŠŤ CPL HNĚDÁ	3,440	m2
1715	STRETCH FOLIE	0,150	kg
1719	KUKÁTKO NIKLOVANÉ	1,000	ks

- Na šabloně pořizování se určují, jaké pohyby se použijí pro spotřebu materiálu a příjem zmetků na sklad.
- Standardně se evidují až tři fáze výroby (lze rozšířit na libovolné množství – určeno pouze datovým typem sloupce), kdy může být produkt vyřazen a považován za zmetek.
- V každé fázi výroby se spotřebuje jiný materiál. Jaký materiál se bude odepisovat ze skladu v které fázi výroby, se určuje v Číselníku výrobních operací zadáním čísla fáze výroby.

aZVS	Název ZVS	Množství	MJ	Množství ref.	Vstup/Výstup	Generování TP	Poř. F
	DVEŘE BEZPEČNOSTNÍ_HNĚDÁ	1,0000	ks	1,0000	Výstup		1
	FOLIE PÁSKA HRANOVACÍ_HNĚDÁ	0,3000	m2	0,3000	Vstup	není nastaveno	1
	THIMM-HRANA	2,0000	ks	2,0000	Vstup	není nastaveno	1
	GRENPECK PROLOŽKA	2,0000	ks	2,0000	Vstup	není nastaveno	1
	STRETCH FOLIE	0,1500	kg	0,1500	Vstup	není nastaveno	1
	LEPIDLO DISPERZNÍ	0,6000	kg	0,6000	Vstup	není nastaveno	1
	DTD 38 MM	1,3000	m2	1,3000	Vstup	není nastaveno	1
	PLÁŠŤ CPL HNĚDÁ	3,4400	m2	3,4400	Vstup	není nastaveno	2
	ZÁVĚS DVEŘNÍ S HŘEBEM	3,0000	ks	3,0000	Vstup	není nastaveno	3
	KUKÁTKO NIKLOVANÉ	1,0000	ks	1,0000	Vstup	není nastaveno	3
	MZDY	340,0000	Kč	340,0000	Vstup	není nastaveno	3

Krok 6 – Příjem výrobku

- Hotový výrobek, je potřeba přijmout na sklad a zaevidovat.
- Stiskneme tlačítko **Příjem výr.**
- Vybereme šablonu pro daný výrobek a stiskneme tlačítko **OK**

Krok 7 – Uzavření/Kontrola

- Uzavření by mělo následovat ihned po příjmu výrobku na sklad.
- Vybereme ID výrobní dávky a stiskneme tlačítko **Uzavření výr.**

- Po stisknutí tlačítka **OK** se zobrazí sestava pro dorovnání výroby

Stornování zásobových dokladů

- Pokud není provedeno povolení výroby, doklady se stornují pomocí tlačítka **Storno pol.**
- U povolené výroby se stornují doklady pomocí tlačítka **Storno dokl.**

- **Storno dokl.** provádě stornování zásobových dokladů přes všechny výrobní doklady ve zvolené výrobní dávce.
- **Storno pol.** stornuje zásobový doklad pouze u jednoho zvoleného výrobního dokladu.