

Použití terminálů FT500, KT700 pro evidenci výrobních zakázek a operací

Ve spolupráci s docházkovým programem ADS4 je možné docházkové terminály použít také ve výrobních systémech pro evidenci dalších údajů podle vybrané operace. Cílem kombinace výrobního a docházkového systému je možnost rozdělení docházkových operací na jednotlivé zakázky. Nebo ještě podrobněji evidovat a vyhodnocovat jednotlivé kroky výroby.

Jsou k dispozici dva režimy provozu:

A) Zpracování a vyhodnocení probíhá plně v modulu VYROBA v rámci kterého je definován seznam Činností a Zakázek. Možno podrobně sledovat rozpad dílčích operací a výpočet odvedené práce na zakázky.

B) Zjednodušená evidence, zpracování a vyhodnocení probíhá na úrovni docházky. Seznam zakázek je veden, jako seznam rozdělení. Tento způsob umožňuje kombinované použití terminálu a mobilní aplikace E-KLIENT.

DŮLEŽITÉ:

Podpora této funkcionality je od verze firmware 2.50 pro FT500, a 3.10 pro KT700. Obslužný software ADS4 verze 4.8.606.84 a vyšší + modul VÝROBA (příplatek k licenci). Modul VÝROBA je funkční pouze na SQL databázi. Následující kapitoly popisují potřebná nastavení a základní vyhodnocení získaných dat.

1. Příprava terminálu

V menu Vlastnosti nastavte režim provozu = VÝROBA. Při tomto nastavení se provede automaticky obnova terminálu na výrobní nastavení. Při této obnově nedojde k přepsání komunikačních parametrů (TCP), ale dojde k vymazání všech dat v terminálu, a změně alokace rozdělení paměťového prostoru (stejnou funkci provede možnost "Obnova bez TCP"). Tím se vytvoří prostor pro zápis výrobních činností, případně zakázek a výrobků. Dojde ke zmenšení kapacity off-line úložiště pro historii. Po obnově se při startu fw na úvodní obrazovce vypíše VÝROBA a klidová barva displeje bude modro-fialová.

Z důvodu získání maximální kapacity je v režimu výroba zkrácena délka zpracovaného kódu ID média z 16 na 8 znaků – v programu ADS4 je však třeba zadávat vždy doplněné nulami na 16 znaků. V případě biometriky FT500F se používá celých 16 znaků.

Soubor	Popis	Výchozí nastavení	Změna	Počítadlo
1	Maximální počet časových plánů	0	Ne	C1
2	Maximální počet operací/činností	100	Ano	C2
3	Maximální počet zakázek/výrobků	1500	Ano	C3
4	Maximální počet aktivních uživatelů	600	Ano	C4
5	Maximální počet přístupových skupin	0	Ne	
6	Maximální počet záznamů Historie1	8154 výpočet	Ne	C5
7	Maximální počet záznamů Historie2 musí být stejný nebo větší než Historie1	jako C5	Ne	C5

V režimu výroba je následující rozdělení paměti:

Rozdělení paměti, a tím kapacity jednotlivých souborů je možné zkontrolovat (nebo změnit) v menu Alokace.



POZOR ! Pokud je terminál v režimu VÝROBA, musí být v programu ADS4 vždy určení terminálu: Výrobní, nebo Docházkový a výrobní, jinak nebude fungovat komunikace. Správné nastavení popisují následující kapitoly.

2. Nastavení programu ADS4 pro variantu A

K tomuto nastavení je v dispozici menu Evidence výroby. Jednotlivé položky jsou popsány v příručce k programu ADS4 v kapitole 11 Evidence výroby.

Nejprve je potřeba definovat Činnosti a Výrobní zakázky. Tyto položky jsou povinné.

Činnosti:

Zvolte menu Evidence Výroby/Činnosti. Novou činnost vytvoříte ikonou pro nový záznam . Na záložce Výrobní činnost vyplňte povinné pole (tučně předepsané), případně další pole, pokud je budete využívat.

Výrobní činnost		
Window (Window)	řezání	
 vyrobní cinnost Nastavení v terminálu Vlastnosti 	Kód	1 Aktivní
Přiřazené výrobky Přiřazené rozdělení	Popis	řezání
	Druh zpracování	Začátek

Na záložce Nastavení v terminálu zatrhněte položky, které bude terminál vyžadovat při zvolení činnosti. Další nastavení činnosti je již volitelné.

Výrobní činnost		
	řezání	
Výrobní činnost Nastavení v terminálu Vlastnosti Přiřazené výrobky Přiřazené rozdělení	Popis v terminálu ře Popis tlačítka terminálu ře	ezání
	Zadávat kód výrobku]
	Zadávat výrobní číslo 🗌]
	Zadávat číslo zakázky 🗸	3
	Zadávat množství dobré 💆]
	Zadávat množství špatné 🗌	Typ zadávání času
	Zadávat čas	● hh:mm ○ hh ○ mm

Takto definujte všechny činnosti, které budete provádět.



Výrobní zakázky:

Zvolte menu Evidence výroby/Výrobní zakázky. Novou zakázku vytvoříte ikonou pro nový záznam 44 Vyplňte povinné pole (tučně předepsané), případně další pole, pokud je budete využívat.

Výrobní zakázka		
	1 - zakázka 1	
Zakázka		Zakázka
Provedené práce	Číslo zakázky 1	
Výrobky	Popis zakázka 1	
	Тур	
	Datum přijetí zakázky 21.06.2018	
	Počátek práce 📰 Termín dokor	čení

Takto definujte všechny výrobní zakázky. Zakázky terminál kontroluje, pokud jsou nagenerované.

Formulář terminálu

V menu Terminály/Terminály vytvořte klasickým způsobem nový záznam terminálu. To je obecně popsáno v příručce k programu ADS4 v kapitole 8.1. Terminály.

Pro funkci výroby je třeba nastavit:

- Položku Určení terminálu na Výrobní nebo Docházkový a výrobní

ŀ	Terminál - [Režim editace	2]			
		1 - Terminál výro	ba		두 Test spojení
l	Terminál		Základní údaje	2	
l			🗸 Aktivní		
l	E-mail	Kód	1 Řídící terminál	_	
l	- Operace	Popis	Terminál výroba	Ignorovat neznámá id média	1
l	Casy operaci	Text na terminálu	Zvolte operaci	Bez monitorování	
l	- Zakázky	Určení terminálu	Docházkový a výrobní	Negenerovat datum a čas	
L	Výrobky	orecar terminalu			

Položku činnosti – povolte činnosti, které jste si dříve vytvořili. Je třeba vyplnit sloupec Kód v terminálu, který udává číslo tlačítka na terminálu. Pokud nastavíme v položce Operace na stejná tlačítka i operace, budou se tyto rovněž zapisovat do původní docházky.

Terminál										
	1	- Tei	rminál výroba							두 Test spojení
Terminál Parametry					P	ovol	ené výrobní činn	osti		
- Spínání relé			Dostupné činnosti			Povolené činnosti				
E-mail		Kód	popis	 ~	K	(ód	Činnost	Kód v terminálu	Spínat relé	^
···· Operace		1	řezání			1	řezání	1		
Časy operací		2	lakování			2	lakování	2		
Činnosti		3	řezání konec			3	řezání konec	3		



- Položku **Zakázky** – přiřaďte Výrobní zakázky, které jste si dříve vytvořili.

Terminál									
	1 - Terminál vy	ýroba					두 Test spoj	ení	
Terminál Parametry			P	ovolené vý	írobní zakázky				
- Spínání relé		Dostupné				Přiřazei	né	opis akázka 1 akázka 122 akázka 123 akázka 124	
E-mail	Číslo zakázky	Тур	Popis		Číslo zakázky	Тур	Popis	^	
Operace					1		zakázka 1		
Časy operací					122		zakázka 122		
Činnosti					123		zakázka 123		
- Zakázky					124		zakázka 124		
- Výrobky									

Poté nastavené údaje odešlete do terminálu volbou Terminály/Generování nastavení terminálů.



Evidence na terminálu. Zde terminál FT500.

Zvolte příslušné tlačítko, pod kterým máte nastavenu činnost, případně navolte další údaje k činnosti, jak je vidět na obrázku a přiložte identifikační médium.



Postup zpracování výrobních dat:

Nejprve je třeba data z terminálu načíst do programu. Děje se to stejným způsobem, jako načítání docházky, tedy v menu **Terminály/Načtení dat z terminálů**.

Tyto načtená data zpracujeme volbou **Evidence výroby/Zpracování původní výroby**, kde zvolíme datum, do kdy chceme výrobu zpracovat.

Zpracovanou výrobu můžeme pak vidět v menu **Evidence výroby/Výroba**, případně v Editaci zpracované docházky po otevření konkrétního zaměstnance na kartách Výroba, Původní výroba a Výsledky výroby

[Jen osoba				[\sim	🗌 Jer	n rozdělení		\sim
[Jen výrobek				[\sim	🖂 Je	n období	Červen 2018	\sim
[Jen činnost		lakování		[\sim	🗌 Jer	n zpracoval	Ħ	\sim
[Jen zakázka		zakázka 124		[\sim		~	🗌 Jen datum čas	od [
Ī	Příjmení	Činr	nost	Datum čas od	Datum čas (do		Čas	ID Osoby	Sériové
Þ	Novák	lako	ování	21.6.2018 14:36	21.6.2018	14:3	7	0:01	00001	1
	Novák	řeza	ání	21.6.2018 14:37	21.6.2018	14:5	3	0:16	00001	
	Novák	řeza	ání konec	21.6.2018 14:53	21.6.2018	14:5	i9	0:06	00001	
<	Codpra Doci	i cov házi ýrot	vaná doba ka: 4:00 ba: 0:23							
v	ána do: čt 21.06	.201	8 23:59. Výroba z	pracována do: pá 22.0	6.2018 23:5	i9)				

Výstupní data si lze potom vytisknout v Manažeru sestav, kde naleznete kategorii Evidence výroby.



3. Nastavení programu ADS4 pro variantu B

Nastavení zakázek

Pro seznam zakázek je nutné nejprve založit "Typ rozdělení" (pod libovolným číslem) a v "rozdělení" vytvořit číselník jednotlivých zakázek.

Docházkový a přístupový systém (ver. 4.8.608.85) - [PC] - [Typ rozdělen	1				
Systém <u>Aktuální okno</u> Seznamy <u>T</u> erminály <u>D</u> ocházka Náv	štěvy Výstu <u>p</u> y <u>U</u> živatelské funk	ce <u>O</u> kn	o <u>N</u> ápověda _ ♂ ×		
Kid Incen	🖌 📭 🕇 🗛	🔂 Testov	ací server – WIN8(13) – Připojer	ıí ke vzdálené ploše (192.168.8.1	3) 🗆 🗆 🛛
Výběr období		间 Svsté	m Aktuální okno Seznam	v Terminály Docházka Ná	vštěvy Evidence výroby Služební cestv 🔺
2 Personální středisko					
3 Skladové středisko		,	🛄 🕭 🛅 🕺 😂	🚵 🕰 🌱 🗅 🗡	
4 Výplatní místo			Typ rozdělení Zakazky	V	Zobrazit : 💿 Všechna rozdělení
5 Pracoviště					🖌 len rozdělení platné ke
Editace zpracované docházky 6 Kolektiv				lizza lizza	Denie Schrödelich plache Re
7 Skupina		- 🚢 -	1 - Rezie		Popis
Plánování absencí			10017 - 100/17	3 10016	100/16
9 Skupina stravniku 10 Cenová kategorie		2	10116 - 101/16	3 10017	100/17
Seznam původní docházky 11 Organizační jednotka			- 10117 - 101/17	• 3 10116	101/16
12 Zakázka		1	- 1017 - 10/17	3 10117	101/17
		_	10216 - 102/16	3 1017	10/17
< <u> </u>			10217 - 102/17	3 10216	102/16
			10316 - 103/16	3 10217	102/17
<		-	10416 - 104/16	3 10315	103/16
			10417 - 104/17	3 10416	104/16
		_	10516 - 105/16	3 10417	104/17
1 4			- 10517 - 105/17	3 10516	105/16
			- 10616 - 106/16	3 10517	105/17
l õ		Ø FI	10617 - 106/17	3 10616	106/16
ă la constant de la c				3 10617	106/17
			10/1/ - 10//1/	3 10/16	107/15
			10817 - 108/17	3 10816	108/16
ESTELAR s.r.o> (Docházka zpracována do: st 3.7.2013 23:59, Výroba zp	racována do:)		10916 - 109/16	3 10817	108/17
12 záznamů			- 10917 - 109/17	3 10916	109/16
			11012 110/12	2 10017	100/17

V "nastavení aplikace" v "rozdělení docházky", zatrhnout checkbox "používání rozdělení docházky" a "automaticky vkládat rozdělení docházky podle rozdělení původní docházky". Dále pak vybrat Používané typy rozdělení se seznamem zakázek. **Musí být zaškrtnuto Používat rozlišení docházky v sestavách.**

Vastavení aplikace			×
V Lokální nastavení	^ Rozdělení docházky :		
Načitání ID média	Ju oužívat rozdělení docházky	Používat rozlišení docházky v sestavách	
 Společné nastavení 		, 	
Období		szky podle rozdeleni puvodni dochazky	
Pracovní poměry	Automaticky vkládat rozdělení doch	ázky podle přiřazení zaměstnance na rozdělení	
ID média	Automaticky vkládat rozdělení doch	ázky podle přiřazení rozdělení v plánování kapacit	
 Uchovávání záznamů Rozdělení docházky 	Automaticky vkládat rozdělení doch	ázky podle nastaveného rozdělení u terminálu v záznamu původní docházky	
Terminály	Vkládat podle rozdělení u terminá	u jen v případě že je odlišné od přiřazeného rozdělení zaměstnance	
Operace terminálu	Pokud terminál nemá rozdělení, n	ebo záznam původní docházky nemá terminál pak se vloží podle přiřazení zaměst	nance
- Zpracování původní docházky	Automaticky vkládat rozdělení doch	ázky podle nastaveného rozdělení u operace terminálu podle záznamu původní d	locházky
- Generování přestávek	Vkládat podle rozdělení u operace	terminálu jen v případě že je odlišné od přiřazeného rozdělení zaměstnance	
Editace docházky			
Schvalování docházky	Pokud operace terminalu nema ro	zdělení, nebo záznam původní docházky nemá terminál pak se vloží podle přířaze	eni zaméstnance
Generování salda	Dostupné typy rozdělení	Používané typy rozdělení	
Monitorování			
Export			
Import			_
Zeracovácí výroby	Cenová kategorie	A Zakázka	
	Jídelna		
Sezpam pracovních noměrů	Kolektiv		
Nastavení mzdových položek	Mzdove stredisko		
Přehled příchodů a odchodů	Organizachi jednotka	•	
Evidence návštěv	Personalni su edisko		
Služební cesty	Skladové středisko		
Schvalování služebních cest	Skupina		
Pokladní kniha - schvalování	Skupina strávníků		
Kalendáře	Vúolatní místo		



Nastavení terminálu, operací a činností

Terminál nadefinujte jako standartní docházkový terminál v menu Terminály\Terminály. V poli Určení terminálu nastavte Výrobní. Nebo Docházkový a výrobní, pokud bude sloužit pro kombinovanou evidenci docházkových i výrobních operací.

	#2 - ET500 karty		📕 Test spojení
Terminál		Základní údaje	
Spinání reé Spinání reé Operace Časy operací Časy operací Zakážky - Výrobky - Stupiny - Operace skupiny - Staw	Kód #2 Řídić te Popis FT500 karty Text na terminálu Zvolte operaci Určení terminálu Bocházkový a výrobní Umístění	minál Používat kód média č.2 I Ignorovat neznámá id mé Bez monitorování Negenerovat datum a ča Negenerovat datum a ča Negenerovat přístupová Negenerovat biometrické Použít jen ID média dané	idia s práva/saldo šablony ho typu
	Poznámka		

V záložce Operace nadefinujte běžné docházkové operace. V záložce Činnosti pak výrobní operace (sloupec Kód v terminálu = číslo tlačítka, pod kterým bude dostupná).

Pokud má činnost stejný kód v terminálu jako Operace, budou se záznamy o evidenci ukládat také do seznamu původní docházky, což je nutné pro tento režim provozu. Pokud je definována pouze Činnost, ukládají se záznamy pouze do seznamu původní výroby, což je nastavení pro režim provozu B – viz další kapitola.



Na obrázku je zobrazeno, že na tlačítku č. 10 bude výrobně – docházková operace, po kterou se bude následně zadávat číslo zakázky = kód rozdělení).

Terminál									
	1 - Do	cházkový terminál	č.1					🍯 Test	spojení
Terminál	1				Р	ovolené operace			
- Spínání relé		Dostupné operace					Povolené operace		0.0
E-mail	Kód	popis	^]	Kód	Popis operace	Kód v terminálu	Spínat relé	Umístění 🔺
Operace	01	Příchod			01	Příchod	1		
Casy operaci	02	Přestávka			02	Přestávka	2		
Činnosti	03	Odchod			03	Odchod	3		
Zakázky	04	Služ.cesta		-	04	Služ.cesta	4		
Výrobky	05	Soukr.odchod		=	05	Soukr.odchod	5		
✓ Přístupy	06	Školení		-	▶ 06	Školení	6		
Skupiny	07	Zakázka			08	Dovolená	8		_
Osoby	08	Dovolená			09	Nemoc	9		
Operace skupiny	09	Nemoc			07	Zakázka	10		
Seznam osob	10	OČR		40					
iStav	11	Mateřská		1					
Terminál									
	1 - Do	ocházkový terminá	l č.1					🦉 Test	t spojeni
Terminál					Pove	olené výrobní činne	osti		
Spínání relé		Dostupné činnosti					Povolené činnosti		4.4
- E-mail	Kód		po	pi	Kód	Činnost	Kód v terminál	Soínat relé	
Operace	> 07		Za	2	107	Zakazka	10		
Časv oporací							Land Control of Contro		
- Činnosti				E					
				9					

Seznam Činností je třeba vytvořit v menu Evidence výroby\Činnosti. Zde na záložce Nastavení v terminálu vyberte, co bude při volbě této operace terminál vyžadovat jako další zadání. V tomto režimu pouze číslo zakázky.



Evidence na terminálu

Pro začátek práce na konkrétní zakázce eviduje zaměstnanec Činnost s následným zadáním číslo zakázky. Při změně práce na jinou zakázku se opakuje stejný postup. Výsledné intervaly budou napočítány v rámci Denních a Měsíčních výsledků výpočtu podle Rozdělení – viz následující kapitola. Pro ukončení práce se eviduje jakákoliv docházková operace, např. odchod. V případě přerušení práce docházkovou operací (přestávka, lékař apod.) je nutné znovu evidovat začátek práce s číslem zakázky.

TIP: Při přechodu na jinou práci bez zakázky (režijní práce) je třeba evidovat docházkovou operaci Příchod, případně vytvořit operaci Ukončení zakázky s parametry běžné příchodové operace. Možno použít vytvoření operace s kopií existujícího záznamu.

POZOR! Terminál v tomto režimu neobsahuje seznam zakázek, a proto nekontroluje, zdali je zakázka v ADS zavedená nebo aktivní.



Evidence operací a zakázek v mobilní aplikaci E-klient

Pro mobilní zaměstnance, kteří evidují strávený čas na zakázce lze využít modul E-KLIENT, který běží na operačním systému Android. Pro operaci zakázka se vybírá doplňující údaj z číselníku zakázek, které byly nadefinovány v ADS jako seznam Rozdělení. Pro operaci je možno zvolit i zápis polohy z GPS telefonu.

Aleš Bucha 00057								
Docházka								
<u></u>	376 - Biofarma							
OPERACE	РОLОНА							
2 - Montáž 🔹 👻	34°54'54"S 0°0'0"E							
POZNÁMKA								
Poznámka								

Seznam těchto zakázek je nutné nastavit v menu "Systém" "nastavení" "nastavení mobilního klienta" v záložce "typy práv" na řádku "docházka_rozdělení" vyberte stejné rozdělení, které používáte pro seznam zakázek (viz. Bod2: Nastavení zakázek)



Externí snímač čárových kódů

Jako vstupní zařízení je možné použít skener čárových kódů, který má komunikační rozhraní RS232. Ve chvíli, kdy je na displeji terminálu zobrazeno textové pole např. číslo zakázky nebo číslo výrobku, může obsluha načíst čárový kód s číslem zakázky, který se vyplní jako by byl vložen přes klávesnici.

Zjednodušené vyhodnocení v rámci docházky

V této variantě je možné sledovat zakázky bez plné konfigurace modulu VYROBA (ten však musí být zakoupen).

Výstupy pro zaměstnance

Výstupy pro zaměstnance: Najdete v editaci zpracované docházky u jednotlivých zaměstnanců v záložce "Editace měsíčních/denních výsledků R".



Docházka Původní docházka Průchody Absence Měsíční výsledky Denní výsledky R Denní výsledky R Editace rozdělení MV Editace rozdělení DV Mzdové položky Výroba Původní

Kód	Popis	Kód typu rozdělení	Rozdělení	Popis Rozdělení	Hodiny	Dny	Kalendářní dny
100	Odpracovaná doba	5	416	Jurášek - Kunčice pod Ondřejníkem	40:30	3,25	0
100a	Montáž	5	416	Jurášek - Kunčice pod Ondřejníkem	30:30	2	0
100b	Montáž jízda	5	416	Jurášek - Kunčice pod Ondřejníkem	9:45	0,75	0
140	Odpracováno v sobotu a neděli	5	416	Jurášek - Kunčice pod Ondřejníkem	10:00	0	0
993	Přestávky	5	416	Jurášek - Kunčice pod Ondřejníkem	2:30	0	0
993	Přestávky	5	402	Malyrzovi	1:00	0	0
100b	Montáž jízda	5	402	Malyrzovi	5:00	0,5	0
100a	Montáž	5	402	Malyrzovi	23:00	2	0



Výstupy pro zakázky

Výstupy pro zakázky: Najdete v menu "docházka" "přehled rozdělení měsíčních/denních výsledků výpočtu". Toto menu se zobrazí pouze v případě, že budete mít zapnutou volbu "používat rozdělení docházky" (viz. bod2), následně pak musíte vypnout a zapnout program.

1 🖌 🖹 🔒 🗃	🗛 🗛 - 🟹 - 📝	💷 • 🔒 • 🕠					1	ACS-line	e DOCHÁ
Jen osoba		🧹 🗹 Jen období	Květen 2016	✓ - do	Květen 2016	~			
<u>Jen časová složka</u> Odpr	racovaná doba	🗸 🗹 Jen rozdělení	Zakázka	V Warszawa - PL		Včetně podřízených rozdělení			
Filtr: Operace	Řazení: Rozdělení								
				Odpr	acovaná doba;Firma;Mo	ontáž;l			
Rozdělení	Kód Rozdělení	Príjmení	Jméno	Casov	á složka	Hodiny		Kalendární dny	Kód casové složk
Warszawa - PL	424	Marszálek	Zdeněk	Odpra	covaná doba		5:00	0	100
Warszawa - PL	424	Marszálek	Zdeněk	Montá	ž jízda		5:00	0	100b
Warszawa - PL	424	Matlak	Robert	Odpra	covaná doba		6:00	0	100
Warszawa - PL	424	Matlak	Robert	Montá	ž		6:00	0	100a
Warszawa - PL	424	Rajskup	Jan	Odpra	covaná doba		5:15	0	100
Warszawa - PL	424	Rajskup	Jan	Montá	ž jízda		5:15	0	100b
Warszawa - PL	424	Cienciala	Tomáš	Odpra	covaná doba		5:15	0	100