



**TPV** PLUS  
2000

**TVORBA TECHNICKÉ DOKUMENTACE, OD NABÍDKY AŽ PO VÝROBNÍ PROCES**



# TPV PLUS

2000



RYZE ČESKÝ PRODUKT



MODERNÍ TECHNOLOGIE

APPSON

# CO ŘEŠÍME?

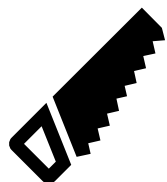


## ZPRACOVÁNÍ DAT TECHNICKÉ PŘÍPRAVY VÝROBY

- KUSOVNÍKY (KONSTRUKČNÍ, TECHNOLOGICKÉ A MONTÁŽNÍ)
- TECHNOLOGICKÉ POSTUPY
- NORMOVACÍ NÁSTROJE
- OPERAČNÍ NÁVODKY
- SPRÁVA DOKUMENTACE



# CO ŘEŠÍME?

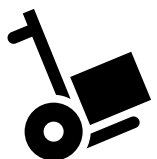


## SKLADOVÉ HOSPODÁŘSTVÍ A NÁSTROJE VÝDEJNY NÁŘADÍ

- DODACÍ LISTY
- OBJEDNÁVKY, PŘÍJEMKY A VÝDEJKY
- PODPORA EAN A QR KÓDŮ
- INVENTURNÍ SOUPISY
- MOBILNÍ PDA



# CO ŘEŠÍME?



## EVIDENCE MATERIÁLOVÝCH POTŘEB A JEJICH PLÁNOVÁNÍ

- MATERIÁLOVÉ NORMY
- REZERVACE MATERIÁLŮ
- TERMÍNY OBJEDNÁVEK A VÝROBY



# CO ŘEŠÍME?



NÁSTROJE PRO ŘÍZENÍ FIREMNÍCH PROCESŮ

- WORKFLOW
- PROJEKTY A JEJICH ETAPY
- GRAFICKÉ VÝSTUPY
- MOBILNÍ ŘEŠENÍ



# CO ŘEŠÍME?



PŘEHLEDNOU EVIDENCI ZÁKAZNÍKŮ A KOMUNIKACE S NIMI

- SPRÁVA PARTNERŮ A KONTAKTŮ
- PŘEHLED ÚKOLŮ A PROVEDENÝCH ÚKONŮ
- ÚLOŽIŠTĚ DOKUMENTACE



# CO ŘEŠÍME?



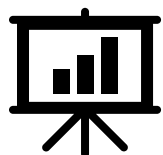
## INTERNÍ KOMUNIKAČNÍ SYSTÉM PRO PŘEDÁVÁNÍ INFORMACÍ

- INTERNÍ POŠTA
- SYSTÉM NOTIFIKACÍ NA ÚKOLY





# CO ŘEŠÍME?

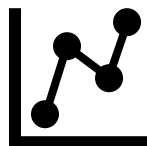


MANAŽERSKÉ PŘEHLEDY NAD DATY VÝROBNÍCH PROCESŮ

- GRAFICKÉ VÝSTUPY
- UŽIVATELSKÉ SESTAVY



# CO ŘEŠÍME?



SLEDOVÁNÍ PROJEKTŮ VČETNĚ GRAFICKÝCH NÁSTROJŮ

- GANNT DIAGRAM
- PROVÁZANOST S ŘÍZENÝMI PROCESY



# CO ŘEŠÍME?

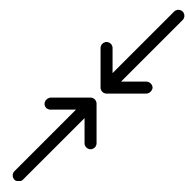


## PLÁNOVACÍ NÁSTROJE PRO VÝROBU

- KAPACITNÍ PLÁNOVÁNÍ
- KONTROLA TERMÍNŮ
- ČASOVÝ PLÁN PRO PLÁNOVÁNÍ



# CO ŘEŠÍME?



INTEGRACE S CAD / PLM

**SOLID EDGE**

 INVENTOR

 **creo**<sup>®</sup>

**TEAMCENTER**

 **SOLIDWORKS**  
PDM PRO

 **SMARTTEAM**

 **windchill**<sup>®</sup>



# JAK TPV2000PLUS VYPADÁ

The screenshot displays the TPV2000 plus (Prezentace) software interface. The main window is titled "Postup F026754 W02 [2] (Aktualizace)". It features a navigation pane on the left with a tree view of production steps and documents. The central area shows the configuration for a specific operation (10) at workstation LAK8210, involving painting and packaging. A detailed description of the operation is provided. Below this, an "Operační sled" (Operational sequence) table lists the operation details. A right-hand panel contains a "Výběr" (Selection) section with a part number (010E7AA662) and a "Výrobní příkaz" (Production order) section with various parameters like "Pracoviště" (VRS\_121), "Plánováno" (2,00 ks), "Dokončeno" (0,00 ks), "Zrušeno" (0,00 ks), "TAC" (0,00 min), and "TBC" (0,00 min). The interface also includes a status bar at the bottom with a "Číslo operace" (1/0/1) and a "db" (Sdružený uživatel) indicator. A sidebar on the right contains icons for "Výr. příkaz", "Operace", "Průhy", "Protokol", and "Měření".

TPV2000 plus (Prezentace)

Objekt Úpravy Ovládání Funkce Okno Nápověda

Navigace

- Technická příprava výroby
  - Položky
  - Kusovník
  - Postupy
    - Nový TPNP
    - Otevřít TPOD
    - Vybrat TPVP
    - Konstruktivní výběr TPTK
    - Vybrat dle profese TPVF
    - Vybrat operace TPVO
    - Pozorovací listy TPPP
    - Technologický předpis TPTS
    - Objednávky nářadí TPON
  - Výstupy
    - Hromadné akce TPHP
    - Vlastní normativy
    - Nastavení TPNT
  - Změny
    - Prohlížení dokumentace TFPD
    - Správa dokumentů TFPD
    - Komunikace s CAD
    - Normy a kalkulace
  - Projekty a zakázky
  - Skлады a nářadí
  - Obchod a Marketing
  - Výroba
  - Evidence práce
  - Obecné funkce
  - Správa systému
  - Katalogy
  - Rozpočet
  - Finance
  - Služby
  - Tok práce

Postup F026754 W02 [2] (Aktualizace)

Pracoviště: LAK8210 Prášková lakovna Středisko: 350 TBC: 0,00 min. T3 1,0 Komponenty do operace: 10

10 Popis: Lakování, balení NC:  Odvádění

Zapsal: dbo 03.11.2020 Opravit:

nabarvit a zabalit 10x ovinout paletu dokola stretch folii, nalepit etiketu 105x200

Operační sled F026754 W02

Výkres / klíč	Index	Alternativa	Název	Projekt:
F026754 W02			Tromso 140 1P W02	
234				

Sestava - 37 komponent

Operace	Pracoviště	Popis	Středisko	Další údaje	NC
10	LAK8210	Prášková lakovna 2-∞ Lakování, balení	350		

nabarvit a zabalit 10x ovinout paletu dokola stretch folii, nalepit etiketu 105x200

Výběr

010E7AA662  
000052(DOSKOČIL Bedřich)

Zakázka: 1-101966-60  
Výkres: D00001168  
DORAZ\_1  
Operace: 20

Výrobní příkaz

Pracoviště: VRS\_121

Plánováno: 2,00 ks

Dokončeno: 0,00 ks

Zrušeno: 0,00 ks

TAC: 0,00 min

TBC: 0,00 min

Odvést

X

TPV PLUS 2000

Měření

Číslo operace 1/0/1 db (Sdružený uživatel) Prezentace

## Detail procesu od nabídky po výrobní data



POPTÁVKY  
NABÍDKY



SKLADY  
OBJEDNÁVKY



TECHNOLOGICKÉ  
PODKLADY

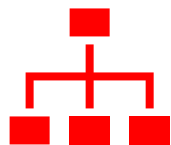


ZAKÁZKY  
KALKULACE

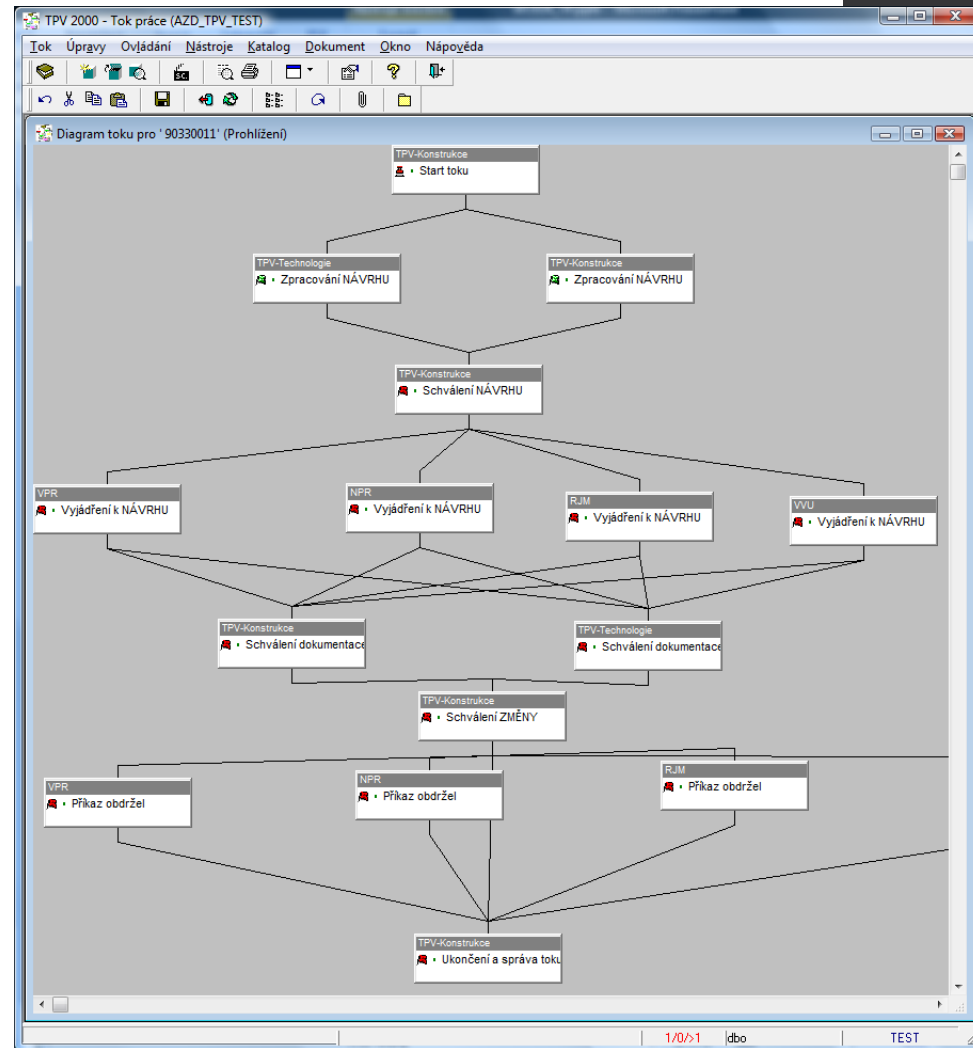


VÝROBNÍ  
PROCES

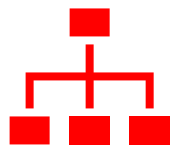
# POPTÁVKY



- ZALOŽENÍ POPTÁVKY
- PŘIPOJENÍ DOKUMENTACE
- SCHVÁLENÍ POPTÁVKY
- AUTOMATICKÉ VYTVOŘENÍ NABÍDKY



# NABÍDKY



- ZALOŽENÍ NABÍDKY
- VYTVOŘENÍ PODKLADŮ

## DLE PŘESNOSTI ZPRACOVÁNÍ PODKLADŮ

- EVIDENČNÍ
- ZJEDNODUŠENÁ
- PODROBNÁ



NAČÍTÁNÍ Z KMENOVÝCH DAT



OBJEKTY S VAZBOU / BEZ VAZBY



PLÁNOVANÉ ÚKOLY

POLOŽKY

STRUKTURA

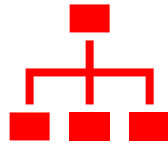
OPERACE

POMŮCKY

NÁKLADY



# NABÍDKY



- ZALOŽENÍ NABÍDKY
- VYTVOŘENÍ PODKLADŮ
- KALKULACE NABÍDKY
- ODESLÁNÍ ZÁKAZNÍKOVĚ
- KOMUNIKACE SE ZÁKAZNÍKEM
- VERZOVÁNÍ NABÍDEK
- POTVRZENÍ ZÁKAZNÍKEM
- SCHVÁLENÍ NABÍDKY
- **AUTOMATICKÉ VYTVOŘENÍ OBJEDNÁVKY**

Položky nabídky N/14/0253:1 (Prohlížení)

**Nabídka**  
ID: N/14/0253 Verze: 1 Stav: R Druh: Datum: 5. 6. 2014  
Název: výroba nerez dílů Klíč: 272  
Koficienty: K.mat: K.prac: Třída: Sazba:

**Základní údaje**  
Kategorie: Položka (P) Skupina: VN Pozice: 10 Typ: VYR ÚD: Klíč: 1489  
Položka: Spritzblech Cena/MJ: 0,0 MJ: ks Množství: 1,00  
Poznámka: Celkem: 1,00  
Zapsal: schmidtova Dne: 10. 6. 2014 08:29:00 Opravil: schmidtova Dne: 10. 6. 2014 08:46:27

**Údaje položky**  
Identifikace: 702393045 Postavení: Dílec Rozměry: Klíč:  
Atributy: Hmot. / MJ: 434,895 Hmotnost: Ztráty:

**Náklady**  
XHK01-16 C1, 05, Kolo horské MTB 16, aaa, ddd, aaa, 16x20x20, #11873, Finál

	[hod]	Aktuální položka	Nižší úrovně	Celkem
Σ TAC		1 240,90	3 407,01	4 647,91
Σ TBC		5,75	56,60	62,36
Σ TPL		0,00	0,00	0,00

	[Kč]	Aktuální položka	Nižší úrovně	Celkem
Plánované úkoly		0,00	0,00	0,00
Výroba (mzdy)		5 756,54	44 965,40	50 721,94
Materiál		0,00	3 433 322,19	3 433 322,19
Polotovary		2,00	0,00	2,00
Cena operací		0,00	0,00	0,00
Kooperace		12 600,00	285 000,00	297 600,00
Pomůcky		237,50	0,00	237,50
Mechanismy		0,00	0,00	0,00
Doprava		0,00	0,00	0,00
Výrobní režie		1 235,00	2 834,02	4 069,02
Osobní doprava		0,00	0,00	0,00
Cestovné tuzemsko		0,00	0,00	0,00
Cestovné zahraničí		0,00	0,00	0,00
Přirážka		0,00	0,00	0,00
Rezerva		0,00	0,00	0,00
Ostatní		0,00	0,00	0,00
Zisk		0,00	0,00	0,00
<b>Celkem</b>		<b>19 831,04</b>	<b>3 766 121,61</b>	<b>3 785 952,65</b>

# SKLADY OBJEDNÁVKY



- POROVNÁNÍ OBJEDNÁVKY SE ZÁSOBOU A VP
- KONTROLA STAVU DOKUMENTACE
- AUTOMATICKÉ VYTVOŘENÍ ZAKÁZKY

Objednávky přijaté

Výběr (1/24) Detail Text Položky Výdejky Historie

Objednávka: **OP000009** Stav: **H** Druh:  Klíč:

Popis: **poptávka 12WER4**

Objednání: **27.10.2020** Projekt: **15ZKO00003;1** Odběratel: **3 Weld s.r.o.** Kontakt:

Dodání: **27.10.2020** Zakázka:  Vytvořeno z: **Nabídka** ID dokladu: **NV000008;1**

Vyřízení:  Sřídisko:  Faktura:  Doprava:

Expedice:  Referent: **2287** Vysklad.:  Ext.d.:

Cizí měna:  Kurz:  Cena: **8 475,15** Kč Úhrada:

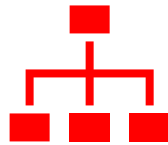
Přijal:  Dne:  Uzavřel: **dbo** Dne: **27.10.2020**

Zapsal: **dbo** Dne: **27.10.2020 10:47:00** Opravit: **dbo** Dne: **27.10.2020**

Archivoval:  Dne:  Archivováno:

Objednávka	Stav	Druh	Popis	ID dokladu	Vytvořeno z
<b>OP000009</b>	<b>H</b>		<b>poptávka 12WER4</b>	<b>NV000008;1</b>	<b>Nabídka</b>
OP000008	H		pokus KH	NV000006;1	Nabídka
OP000007	R		Demo faktura		
OP000006	H		Karovič	NV000002;1	Nabídka
OP000005	H		Lasercore	NV000001;1	Nabídka
OP000004	H		20191128_Projekt	NV000001;1	Nabídka
OP000003	H		AGROMONT	NAB00001;1	Nabídka
OP000002	R		Test pro plánování		
OP000001	H		TPV 4.11.2019	N190001;1	Nabídka

# TECHNOLOGICKÉ PODKLADY



- DOPRACOVÁNÍ KUSOVNÍKŮ A POSTUPŮ
- VÝPOČTY MATERIÁLOVÝCH NOREM
- NORMOVÁNÍ SPOTŘEBY ČASU
- OPERAČNÍ NÁVODKY
- DOPLŇKOVÁ DATA PRO PLÁNOVÁNÍ
- ZMĚNOVÉ ŘÍZENÍ
- SCHVÁLENÍ DOKUMENTACE

Postup Z300112-000 1 [3] (Prohlížení)

Pracoviště: 35261 OBR. CENTRUM PIC100XL Kód: FEL Střed: 35261 TBC: 189,00 min. T41 1,0  
0040 Popis: FRÉZOVAT ZO: NC NC:  TAC: 3,50 min. T31 1,0  
Zapsal: Smilek Miroslav, Ing. 22.9.2009 Opravil: Smilek Miroslav, Ing. 6.10.2009 Koop: N 0,00 KVN: 1

Kontrolovat výrobním pracovníkem: 5.1+0.1; 6.2+0.1; 3.5-0.1; 5.2+0.1; 6.2+0.1; 2.95±0.05

Poř.	Název pomůcky	Výkres
1	Fréza čelní válcová stopková SK	KN011920
2	Fréza čelní válcová stopková	KN011947
3	Fréza - hlavička	
4	Prizma	

Operační sled Z300112-000 1

Výkres / klíč	Index	Alternativa	Název	Závod: VYRZB	Projekt:	Platí od	Změna	Stav
Z300112-000		1	Pojistka zásobníku/BPO			16.9.2009	Z2008-0317	H

5301 b  
OTAŽE 12060.2 KR 12,155-122-060220,27.31.21,CSN426510.22,12060.2 ČSN4201 0.0408 KG P44x0

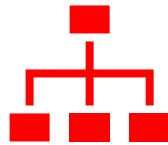
Operace	Pracoviště	Popis	Středisko	Další údaje	NC / Kooperace	TBC / TAC	Tarif	KVO / KVN
0040	35261	OBR. CENTRUM PIC100XL	35261		0	189,00 min. T41		1,0
	3-∞	FRÉZOVAT				3,50 min. T31		

Kontrolovat výrobním pracovníkem: 5.1+0.1; 6.2+0.1; 3.5-0.1; 5.2+0.1; Fréza čelní válcová stopková SK

0045	35261	OBR. CENTRUM P						
	3-∞	OBRÁBĚT						
1.Upnout do přípravku. 2.Frézovat drážku š=1 na ro plochou, do hl.4 ...								
0065	05225	FRÉZKA VERTIKAL						
	1-∞	FRÉZOVAT						
1.Upnout do svěráku. 2.Frézovat na čele R4 dle p ...								
0070	09421	RUČNÍ ÚPRAVA						
	1-∞	RUČNĚ UPRAVIT						
1.Odjehlit součást. 2.Srazit hranu 0.4x45° 3.Kartáčovat drážkování na								
0090	09002	KONTROLA DOZ						

Náčrt operace 40

# ZAKÁZKY KALKULACE



- HROMADNÉ TISKY ZAKÁZKOVÝCH PODKLADŮ
- MATERIÁLOVÉ NORMY
- GENEROVÁNÍ OBJEDNÁVKY MATERIÁLŮ
- KALKULACE A POROVNÁNÍ
- VYTVOŘENÍ VÝROBNÍCH PODKLADŮ

Prohlížení zakázky 17POO00720 [P] (TPV data)

Položka

- F15129-01-00 (HH) Stapelgestell - Stohovací paleta 150x87x75cm #5233 200 ks V
  - 10 V15129-01-01 (HH) Trubka - dlouhá #5234 2 ks (400 ks) P
    - 10 M0100105 Trubka TR 48,3x2,8-6000 #4683 0.333333 ks (133.3332 ks) N
  - 20 V15129-01-02 (HH) Trubka - příčka #5235 4 ks (800 ks) P
    - 10 M0100105 Trubka TR 48,3x2,8-6000 #4683 0.166667 ks (133.3336 ks) N
  - 30 V15129-01-03 (HH) Trubka - Noha #5236 4 ks (800 ks) P
    - 10 M0100105 Trubka TR 48,3x2,8-6000 #4683 0.125 ks (100 ks) N
    - 20 M0900063 Patka palety - Typ "C" #5237 1 ks (800 ks) N
  - 30 V15129-01-04 (HH) Paleta - Hák #5240 1 ks (800 ks) P
    - 10 M0200119 Tyč 16-3000 #5239 0.083333 ks (66.6664 ks) N
    - 40 M0900064 Paleta - kroužek pr. 60/6 #5238 1 ks (800 ks) N
    - 40 M8000004 Barva RAL 2009, 111.29.44900 venk. lesklá #4704 0.5 kg (100 kg) N

Kalkulace zakázky 17POO00720 (prohlížení)

PŘEBĚŽNÁ KALKULACE PRO ZAKÁZKU 17POO007 TPV group s.r.o.

	[Kč]		
	Časy celkem	Jednicové	Režijní Kooperace
Σ TAC:	205,33 hod.		
Σ TBC:	0,00 hod.		
Náklady na materiál :		169 891,4	
Náklady na polotovary (kumulace) :		0,0	
Výrobní náklady (mzdy) :		27 827,3	
Náklady na interní kooperaci :		0,0	
Náklady na externí kooperaci :		0,0	
Výrobní režie :		40 616,7	
Kalkulovaná cena :		238 335,4	

Vytiskl: dbo Dne: 04.11.2020

Zapsat Vzorec Storno

# VÝROBNÍ PROCES

- EVIDENCE VÝROBNÍCH PŘÍKAZŮ
- TISK VÝROBNÍCH PODKLADŮ
- SLEDOVÁNÍ ROZPRACOVANOSTI
- ODVÁDĚCÍ TERMINÁL
- VAZBA NA SKLAD

Tisková sestava

Orientace na šířku

**TPV group s.r.o. VÝROBNÍ PŘÍKAZ** List / listů: 1 / 1

**NEEVIDOVANÝ VÝTISK**

Zakázka: 16POI00001      Název: Objednávka 16POI00001      Stav: P

Příkaz: 000085      Název VP: TR 38x1.0 L1618+0.5 kartačovaný      Alternativa:

Položka: P0100046001      Název: TR 38x1.0 L1618+0.5 kartačovaný      Postavení: Dílec

Klíč VP: 85      Typ VP: Standard      Stav: Uzavřený      Množ.plán.: 10,00 ks

Plán S: 03.01.2016      Plán K:      Rozpad: 01.01.2016      Množ.dok.: 10,00 ks

Start: 18.05.2016      Konec: 18.05.2016      Uzavření: 21.06.2016      Příznaky VP:

Zapsal: dbo      Dne: 18.05.2016      Opravil: dbo      Dne: 18.05.2016      Schválil: dbo      Dne: 21.06.2016

\*\*\*\*\* Začátek dávky \*\*\*\*\*

Pozice	Komponenta	Délka x Šířka	Množství	Hrhm
10	A0100052	Trubka TR 38x1.0-6550 -0/+50mm	TR 38x1.0-6550 DC 01	ČSN EN 10305-3
			1 618,00 x	0,25 ks 1,4765

Operace	Pracoviště	Název pracoviště	Třída	TBC	TAC	Plán. čas [min]	KVO	SVK
10	DEL1350	Pila Addige	T4	0,00 M	0,083 M	0,83	1,0	1,00

116

TPV2000 plus (TPV2000test)

Objekt Úpravy Ovládání **Funkce** Okno Nápověda

Zobrazit přílohy F12  
Náhled přílohy PDF Ctrl+F12  
Vybrat položku Shift+F2  
**Vypočítat termíny**  
Zaplánovat  
Odstranit z plánu  
Vydát materiál Ctrl+M  
Přijmout na sklad  
Výrobní dokumentace...  
Načíst z TPV

Výrobní příkazy

Výběr (1/24) Výrobní příkaz

Základní údaje

Zakázka: 19ZAKBB

Položka: 41-5322\_VYR

Příkaz: 028455

Množství

Plán: 80,00

Skuteč.: 0,00

Plán start Plán konec Start Konec Aktuální ČR Plán start Plán konec

Casy: 30.01.2019 04.02.2019 v

Typ VP: Standardní Datum rozpadu: 09.12.2018 Termín zak.: 08.02.2019 Ptisku: ++++++

Typ příjmu: Skladový Varianta: Alternativa: P.VP:

Tg.dávka: 10 Nákl. verze: Schválil: Dne:

Poznámka:

Zapsal: dbo 09.12.2018 18:24:00 Opravil:

S	Zakázka	Příkaz	Typ	Položka	Název	Množ.plán.	Množ.dok.	Plán start	Start	Plán k
S	19ZAKBB02	028455	S	41-5322_VYR	VRCH SKŘINĚ	80,00	0,00	30.01.2019	04.02.2019	
S	19ZAKBB02	028456	S	40-5362_VYR	Nosník	180,00	0,00	23.01.2019	25.01.2019	
S	19ZAKBB02	028457	S	41-5249_VYR	Stojina	60,00	0,00	22.01.2019	25.01.2019	

Výpočet termínů

Příkaz: 028455 VRCH SKŘINĚ

Výpočet termínů:

Termín zakázky: 08.02.2019

OK Storno



# VÝROBNÍ PROCES

- KAPACITNÍ PLÁN PRACOVÍŠŤ
- ZOBRAZENÍ ČASOVÉHO ROZVRHU
- VAZBA NA SKLAD

TPV2000 plus (TPV2000test)

Objekt Úpravy Ovládání Funkce Okno Nápověda

Průběžná doba VP - 19ZAKBB02

Příkaz	Položka	Ks.pl.	Ks.dok.	NH pl.	NH odv.	Start	Konec	14.1	15.1	16.1	17.1	18.1	19.1	20.1	21.1	22.1	23.1	24.1	25.1	26.1	27.1	28.1	29.1	
								Po	Út	st	Čt	Pá	So	Ne	Po	Út	st	Čt	Pá	So	Ne	Po	Út	st
028458	41-5250_VÝR	120	0	72,75	0,00	14.01.2019	25.01.2019							12										
028457	41-5249_VÝR	60	0	38,58	0,00	22.01.2019	25.01.2019										4							
028456	40-5362_VÝR	180	0	69,33	0,00	23.01.2019	25.01.2019											3						
028459	41-5251/1_VÝR	120	0	6,08	0,00	25.01.2019	25.01.2019																1	
028460	41-5251/2_VÝR	120	0	6,08	0,00	25.01.2019	25.01.2019																1	
028461	41-5256_VÝR	60	0	3,72	0,00	25.01.2019	25.01.2019																1	
028464	305059	60	0	72,25	0,00	25.01.2019	08.02.2019																	
028463	31-7915_VÝR	80	0	15,22	0,00	30.01.2019	04.02.2019																	
028455	41-5322_VÝR	80	0	9,02	0,00	30.01.2019	04.02.2019																	
028462	41-9754_VÝR	80	0	6,12	0,00	31.01.2019	04.02.2019																	

TPV2000 plus (TPV2000test)

Objekt Úpravy Ovládání Funkce Okno Nápověda

Grafický plán PL04 S1 [M] (Aktualizace)

Plánovací místo	Plánovací místo	48. týden	
		1.12 So	2.12 Ne
S1 BSV01	S1 BSV01		
S1 FR01 0	S1 FR01 0		■ 18ZAK1036 027571/40 CZMT059818 BEA
S1 FR01 1	S1 FR01 1		■ 18ZAK1036 027579/30 CZMT059800/A
S1 FR04	S1 FR04		■ 18ZAK0678
S1 HV01	S1 HV01		
S1 HV03	S1 HV03		■ 18ZAK0929 027247/110 M
S1 HV041	S1 HV041		
S1 HV05 0	S1 HV05 0		■ 18ZAK1200 028190/10 95
S1 HV05 1	S1 HV05 1		■ 18ZAK1186 028139/40 13
S1 LS01 0	S1 LS01 0		
S1 LS01 1	S1 LS01 1		■ 18ZAK1050 027644/30 41-8
S1 LS01 2	S1 LS01 2		■ 17ZAK1088 022367/25 16
S1 LS02	S1 LS02		■ 18ZAK1146 027965/10 KE
S1 LS03	S1 LS03		■ 18ZAK1033 027777/20 EP1311-2010 Manipul

Detail objektu

Plánované údaje

Zákazník: DRIBO, spol. s r.o.-01408

Plánovací místo: S1 FR04

Operace VP: 18ZAK0678 026254/20 405391a Kontaktní roušek 1000/60

Start: 04.12.2018 09:00 Konec: 10.12.2018 07:30 Pevný

Kapacita vyp.: 30,17 hod. Kapacita plán.: 30,50 hod.

Zaplánováno: 100% Odvedeno: 6%

Množství: 1000,00 ks

TBC: 10,00 min.

TAC: 1,80 min.

Předop. čas: 0,00 min. Poop. čas: 0,00 min.

Org. čas: 0,00

Poznámka:

Výrobní příkaz

Operace VP: 026254 20 FR04 Heckler & Koch

Popis: Vrtat

Množství - plán: 1000,00 ks

TBC: 10,00 min.

TAC: 1,80 min.

Předop. čas: 0,00 min. Poop. čas: 0,00 min.



ŘÍZENÉ  
PROCESY



SPECIALIZACE  
NA TPV DATA



ZMĚNOVÉ  
ŘÍZENÍ



KOMUNIKACE  
MODULARITA



KLASIFIKAČNÍ  
MAPA



JEDNOTNÁ  
VERZE



HROMADNÉ  
AKCE



SERVIS  
ÚDRŽBA



DATOVÁ  
BEZPEČNOST



VZDÁLENÁ  
PODPORA

## ROZŠÍŘENÍ ERP

- **Slovácké strojírnny** Uherský Brod
- **PBS** Velká Bíteš
- **PSP ENGINEERING** Přerov
- **DAKO-CZ** Třemošnice
- **WIKOW MGI** Hronov
- **ISOTRA** Opava
- **ŽĐAS** Žďár n/S
- **DT Vyhýbkárna** Prostějov
- **RETIGO** Rožnov pod Radhoštěm
- **ASSA ABLOY** Rychnov nad Kněžnou
- **ŠKODA TRANSPORTATION** Plzeň
- **KEŠNER** Beroun
- **AŽD** Praha, Brno, Olomouc

## KOMPLETNÍ IS

- **LETOKOV** Letovice
- **M-POWER** Ostrava
- **svahové SEKAČKY Dvořák** Pohled
- **IKOV TRADE** Slatiňany
- **UNIKOV STEEL** Bzenec
- **TEROM** Chlumeck nad Cidlinou
- **LOKOTECHNIKA** Zábřeh
- **ALTEC** Chotěboř
- **VÝFUKY TYLL** Nebovidy
- **MICHÁLEK** Chrudim
- **ARMATURY KLAD** Opava





**Karel Tonner**  
IT analytik a konzultant



... DĚKUJI ZA POZORNOST