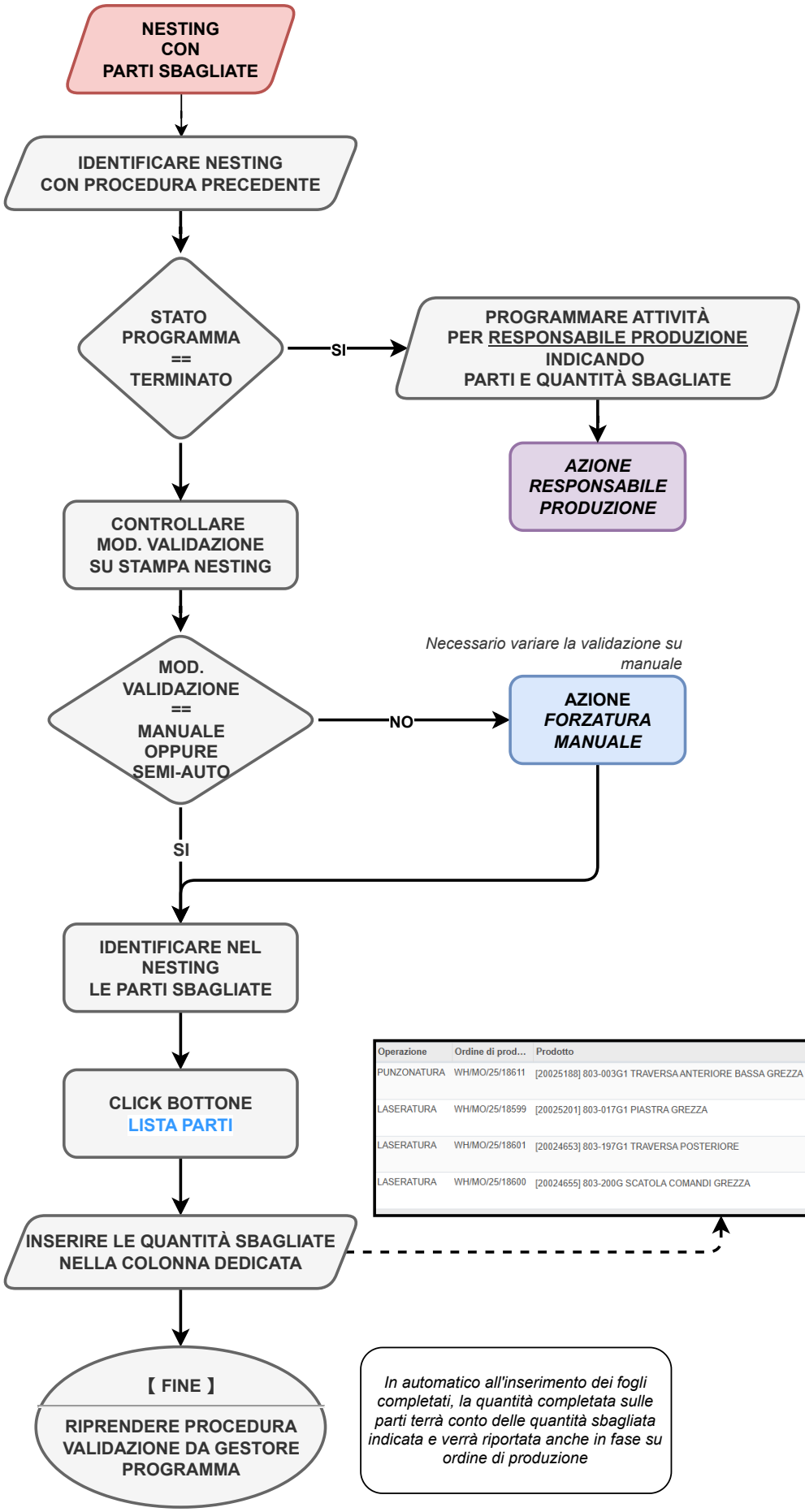


Operazione	Ordine di prod...	Prodotto	Qt. Inserita	Qt. Effettuata	Qt. Sbagliata
PUNZONATURA	WH/MO/25/18611	[20025188] 803-003G1 TRAVERSA ANTERIORE BASSA GREZZA	200	0	0
LASERATURA	WH/MO/25/18599	[20025201] 803-017G1 PIASTRA GREZZA	800	0	0
LASERATURA	WH/MO/25/18601	[20024653] 803-197G1 TRAVERSA POSTERIORE	400	0	0
LASERATURA	WH/MO/25/18600	[20024655] 803-200G SCATOLA COMANDI GREZZA	300	0	0

In automatico all'inserimento dei fogli completati, la quantità completata sulle parti terrà conto delle quantità sbagliata indicata e verrà riportata anche in fase su ordine di produzione

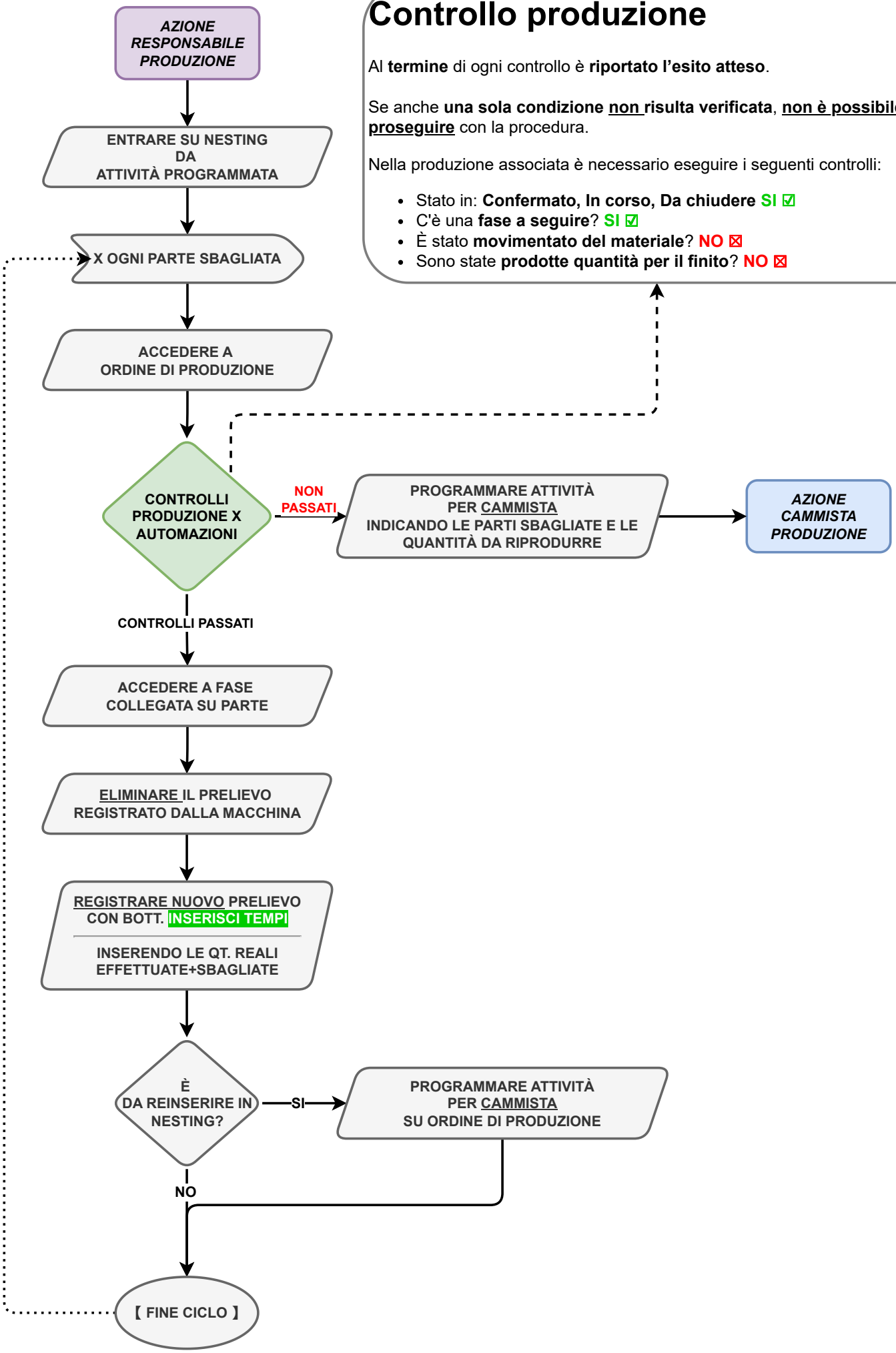
Controllo produzione

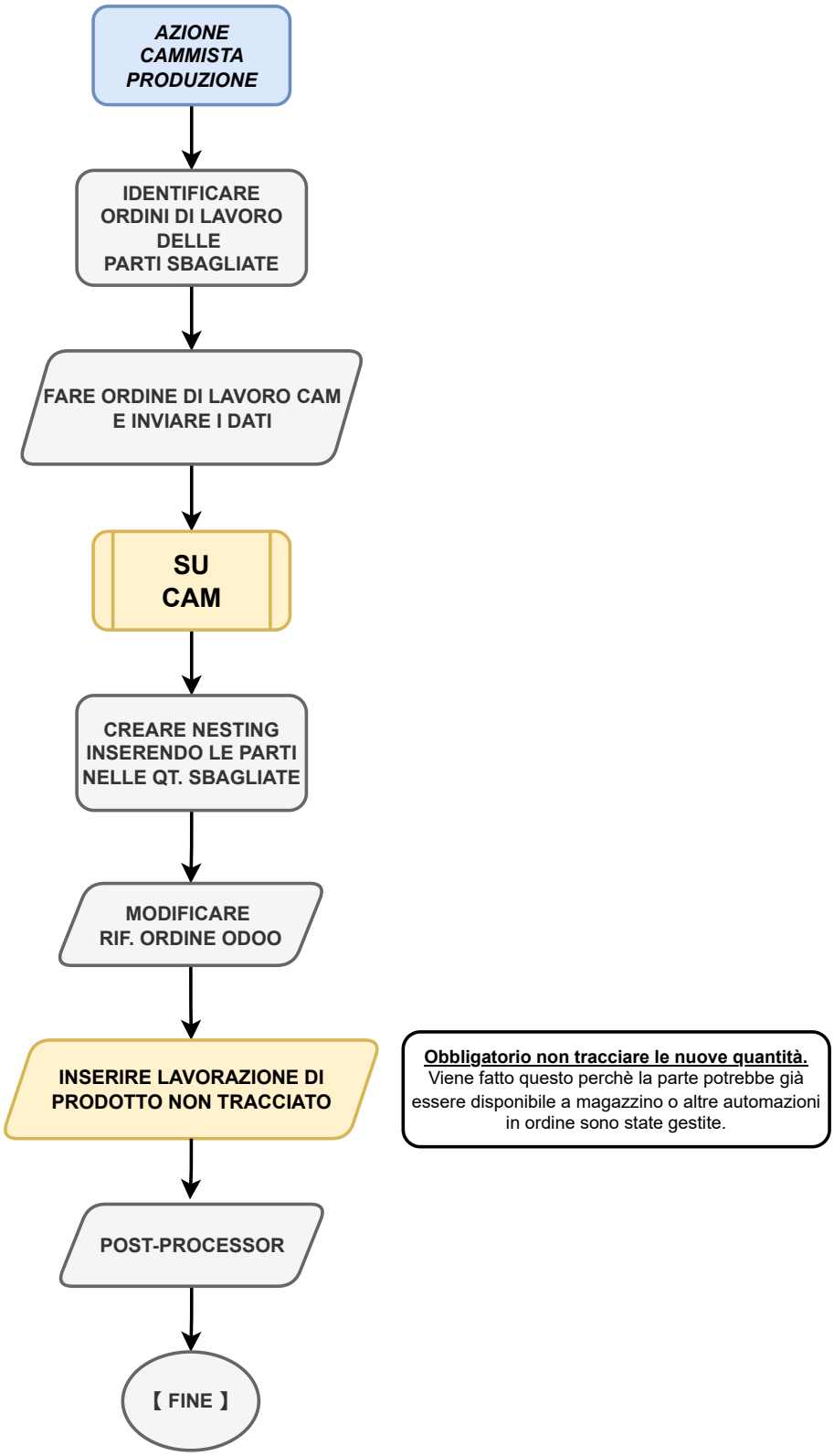
Al **termine** di ogni controllo è **riportato l'esito atteso**.

Se anche **una sola condizione** **non** **risulta verificata**, **non è possibile proseguire** con la procedura.

Nella produzione associata è necessario eseguire i seguenti controlli:

- Stato in: **Confermato, In corso, Da chiudere** **SI** ☑
- C'è una **fase a seguire**? **SI** ☑
- È stato **movimentato del materiale**? **NO** ☒
- Sono state **prodotte quantità per il finito**? **NO** ☒




AZIONE CAMMISTA PRODUZIONE
IDENTIFICARE ORDINI DI LAVORO DELLE PARTI SBAGLIATE
FARE ORDINE DI LAVORO CAM E INVIARE I DATI
SU CAM
CREARE NESTING INSERENDO LE PARTI NELLE QT. SBAGLIATE
MODIFICARE RIF. ORDINE ODOO
INSERIRE LAVORAZIONE DI PRODOTTO NON TRACCIATO
Obbligatorio non tracciare le nuove quantità.
Viene fatto questo perchè la parte potrebbe già essere disponibile a magazzino o altre automazioni in ordine sono state gestite.
POST-PROCESSOR
【 FINE 】