



Variantenkennzeichen Konstruktion Werkstattaufträge Selektion Formulardruck

Anwenderdokumentation für Add-on Module

Copyright 1999 by

Q.4 International Business Software GmbH Bürozentrum Almepark Riemekestr. 160

D 33106 Paderborn

Ansprechpartner

Q.4 IBS GmbH Hotline Telefon: +49 (0) 01805 / 5350853

Alle verwendeten Hard- und Softwarenamen sind Handelsnamen und/oder Marken der jeweiligen Hersteller.

Die Vervielfältigung des vorliegenden Textes, auch auszugsweise, ist nur mit ausdrücklicher schriftlicher Genehmigung der Q.4 International Business Software GmbH erlaubt.

Inhaltsverzeichnis

1	Überblick				
2	Varia	antenkennzeichen	5		
3	Konstruktion Werkstattaufträge				
	3.1	Erfassung der Kopfdaten	8		
	3.2	Erfassung der Arbeitsgangdaten	8		
	3.3	Erfassung der Materialdaten	9		
4	Selel	ktion Formulardruck			
	4.1	Fertigungsaufträge einzeln			
		Druckvorschlagsliste			
	4.2	Lohnscheine einzeln			
	4.3	Materialscheine einzeln			

1 Überblick

Die vorliegende Anwenderdokumentation beschreibt folgende Zusatzmodule der Flexiblen Fertigungsorganisation:

- Variantenkennzeichen
- Selektion Formulardruck
- Konstruktion Werkstattaufträge

Diese Partnermodule (Add-on Module) gehören nicht zum Standard von COMET.

Historie

Erstausgabe 10/1997

Nachdruck 05/1999

Hinweis: Diese Anwenderdokumentation wird Ihnen als Softbook gemeinsam mit den Anwenderhandbüchern für COMET V3.3 im PDF-Format zur Verfügung gestellt und ist zusätzlich in Papierform bestellbar (Bestellnummer: S26005-0599D-1).

2 Variantenkennzeichen

Dieses Add-on Modul erweitert die Möglichkeiten zur Einzel- und Variantenfertigung mit dem Produktgenerator der Flexiblen Fertigungsorganisation.

Zur Kennzeichnung und Auswahl der Varianten steht jetzt in den Konstruktionsprogrammen ein alphanumerisches Variantenkennzeichen mit einer Eingabelänge von 10 - 40 Zeichen zur Verfügung. Dieses Feld läßt sich bei Bedarf auch noch individuell verlängern.

Die Länge des Variantenkennzeichen legen Sie mit der CHICO-Frage FO171 bzw. dem Parameter P4(37) fest. Mögliche Werte:

- 0 = ohne Variantenkennzeichen
- 10 = Mindestlänge Variantenkennzeichen
- 40 = Maximallänge Variantenkennzeichen
- >40 = individuelle Länge (Programmanpassungen müssen individuell programmiert werden).

3 Konstruktion Werkstattaufträge

Dieses Modul ergänzt den Produktgenerator der Flexiblen Fertigungsorganisation. So können Sie jetzt mit den Daten der Auswahlstücklisten und Auswahlarbeitspläne direkt Werkstattaufträge anlegen. D.h. die vorherige Konstruktion eines Artikels bzw. Auftrags kann entfallen.

Mit dem Programm "Werkstattaufträge konstruieren" lassen sich die Struktur- und Arbeitsplandaten direkt in die Werkstattauftragsdatei kopieren. Es werden keine Stücklisten oder Arbeitspläne angelegt.

Für die Konstruktion der Werkstattaufträge können Sie maximal fünf unterschiedliche Erfassungsmasken individuell anlegen (Buchungsart 11 - 15). Zur Gestaltung der Erfassungsmasken siehe Anwenderhandbuch COMET FFO, Handbuchteil "Programme Vorbereitung".

Die Erfassung ist in drei Phasen unterteilt:

- Kopfdaten Es werden die auftragsspezifischen Daten sowie die Daten des zu fertigenden Artikels erfaßt.
- Arbeitsgangdaten Es werden alle Arbeitsgänge ausgewählt, die zur Fertigung des Artikels ausgeführt werden müssen.
- Materialdaten
 Es werden die f
 ür den Werkstattauftrag zu entnehmenden Materialien ausgew
 ählt.

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor, und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- BKS = Das Programm verzweigt zur Auswahl der Strukturdaten. Hinweis: Wenn Sie diesen Softkey betätigen, werden keine Arbeitsgangdaten angelegt. Diese können Sie nachträglich einfügen, indem Sie den Werkstattauftrag manuell ändern.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf. Mit Hilfe des Matchcodes können Sie folgende Datensätze suchen und aufrufen:
 - Auswahlarbeitspläne und ihre Konstruktionsgruppen
 - Auswahlbaukästen und ihre Konstruktionsgruppen
- SPR = Die Matchcodefunktion wird beendet.
- STR = Die invers dargestellten Arbeitsgänge werden in den anzulegenden Werkstattauftrag kopiert.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorhergehenden Eingabefeld.

Nach Anwahl des Programms "Werkstattaufträge konstruieren" wird zur Auswahl der angelegten Erfassungsmasken verzweigt. Die Bedienung erfolgt genauso wie beim Anlegen der Werkstattaufträge (siehe Anwenderhandbuch COMET FFO, Handbuchteil "Programme: Einsatz").

3.1 Erfassung der Kopfdaten

Die Erfassung erfolgt genauso wie beim Anlegen der Werkstattaufträge (siehe Anwenderhandbuch COMET FFO, Handbuchteil "Programme: Einsatz").

3.2 Erfassung der Arbeitsgangdaten

Nach Erfassung der Kopfdaten verzweigt das Programm zur Auswahl der Arbeitsgangdaten. Die Bedienung erfolgt analog der Konstruktion der Artikelarbeitspläne. Die ausgewählten Daten werden in der Werkstattauftragsdatei gespeichert.

Beispiel:

```
Werkst.auftr.konstr. Konstruktion Flexible Fertigung 104 97.03.18/14:41
  Buchungsart : 11 Auftrag warten Periode / Datum: 99.48/01-12-99
  Auftragsnummer: 33
                        Artikel A77
  Artikelnummer : A77
                               Arbeitsgangkatalog
  Arbeitsplannr. : 101
                               Standard-/Nonstandard Fahrrad
  Gruppennummer : ########
Nr.Position Kapazitätsstelle Arbeitsgangbeschreibung
_____
                                          _____
1 00100010 000322 - 000005 Rahmen-Material nach Stückliste bereitstellen
2 00100020 000322 - 000001 Rahmen montieren
3 00100030 000314 - 000001 Rahmen lt. Konstruktionsplan
                                          Status (Y/N/#) :
                                                         . . .
Nachricht:
             43 Kein weiterer Datensatz vorhanden
```

Auftragsnummer:

Artikelnummer:

In diesen Feldern werden die Nummer des Werkstattauftrags und des zu fertigenden Artikels angezeigt.

Arbeitsplannr.:

(Auswahlarbeitsplannummer)

Geben Sie die Nummer des Auswahlarbeitsplans ein, aus dem die Arbeitsgänge übernommen werden sollen. Sie können Auswahlarbeitspläne auch mit Hilfe der Matchcodefunktion auswählen.

STR = Die ausgewählten und invers dargestellten Arbeitsgänge werden in den anzulegenden

- (Start) Werkstattauftrag kopiert. Anschließend werden die kopierten Arbeitsgänge mit den vom Programm vergebenen Arbeitsgangnummern angezeigt (z.B. "==> 10" für die Arbeitsgangnummer 10).
- BER = Die bisher ausgewählten Arbeitsgänge werden angezeigt.

Variantenkennz.:

(Variantenkennzeichen)

Wenn Sie in den Arbeitsgängen des Auswahlarbeitsplans Variantenkennzeichen definiert haben, können Sie eine Auswahl über dieses Selektionskriterium treffen. Das Variantenkennzeichen ist alphanumerisch und hat maximal 40 Stellen.

Gruppennummer:

(Konstruktionsgruppen- und Arbeitsgangnummer) Über diese Nummer können Sie ebenfalls die zu kopierenden Arbeitsgänge selektieren. Die Nummer ist wie folgt aufgebaut:

Stelle 1 - 4: Konstruktionsgruppennummer des Auswahlarbeitsplans Stelle 5 - 8: Arbeitsgangnummer des Auswahlarbeitsplans.

Sie können dieses Selektionskriterium mit Hilfe der Matchcodefunktion auswählen. Die Gruppennummer läßt sich auch maskiert eingeben, z.B. in der Form "0010####", wenn alle Arbeitsgänge der Konstruktionsgruppe "10" zur Auswahl angeboten werden sollen.

Nach Eingabe der Gruppennummer werden im unteren Teil der Bildschirmmaske alle Arbeitsgänge, die den eingegebenen Selektionskriterien entsprechen, seitenweise angezeigt.

Hinweis: Haben Sie Arbeitsgänge über das Variantenkennzeichen ausgewählt, so werden alle gefundenen Arbeitsgänge invers dargestellt, so daß Sie diese mit "STR" sofort in den Werkstattauftrag aufnehmen können. Geben Sie ggf. im Statusfeld die Nummern der Arbeitsgänge ein, die Sie nicht in den Werkstattauftrag übernehmen wollen.

Status (Y/N/#):

- # = Geben Sie die Nummern der auszuführenden Arbeitsgänge nacheinander ein. Die ausgewählten Arbeitsgänge werden anschließend invers dargestellt. Die Auswahl heben Sie durch erneute Eingabe der einzelnen Nummern wieder auf.
- Y = Die Auswahl wird bestätigt und das Programm verzweigt zurück zur Auswahl weiterer Arbeitsgänge. Erstreckt sich die Auswahl über mehrere Bildschirmseiten, wird mit "Y" vorwärtsgeblättert.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "Gruppennummer".

3.3 Erfassung der Materialdaten

Nach Bestätigung der Arbeitsgangdaten mit "Start" verzweigt das Programm zur Auswahl der Materialdaten. Die Bedienung erfolgt analog der Konstruktion der Artikelstücklisten. Die ausgewählten Daten werden in der Werkstattauftragsdatei gespeichert.

Auftragsnummer:

Artikelnummer:

Es werden die Nummer des Werkstattauftrags und des zu fertigenden Artikels angezeigt.

Baukastennummer:

(Auswahlbaukastennummer)

Geben Sie die Nummer des Auswahlbaukastens ein, aus dem die Strukturpositionen übernommen werden sollen. Sie können Auswahlbaukästen auch mit Hilfe der Matchcodefunktion auswählen.

- STR = Die ausgewählten und invers dargestellten Strukturpositionen werden in den
- (Start) anzulegenden Werkstattauftrag kopiert. Anschließend werden für die kopierten Strukturpositionen die vom Programm vergebenen Strukturpositionsnummern angezeigt (z.B. "==> 10" für die Strukturpositionsnummer 10).
- BER = Die bisher ausgewählten Strukturpositionen werden angezeigt.

Variantenkennz.:

(Variantenkennzeichen)

Wenn Sie in den Strukturpositionen des Auswahlbaukastens Variantenkennzeichen definiert haben, können Sie eine Auswahl über dieses Selektionskriterium treffen. Das Variantenkennzeichen ist alphanumerisch und hat maximal 40 Stellen.

Gruppennummer:

(Konstruktionsgruppen- und Strukturpositionsnummer) Über diese Nummer können Sie ebenfalls die zu kopierenden Strukturpositionen selektieren. Die Nummer ist wie folgt aufgebaut:

Stelle 1 - 4: Konstruktionsgruppennummer des Auswahlbaukastens Stelle 5 - 8: Strukturpositionsnummer des Auswahlbaukastens.

Sie können dieses Selektionskriterium mit Hilfe der Matchcodefunktion auswählen. Die Gruppennummer läßt sich auch maskiert eingeben, z.B. in der Form "0010####", wenn alle Strukturpositionen der Konstruktionsgruppe "10" zur Auswahl angeboten werden sollen.

Nach Eingabe der Gruppennummer werden im unteren Teil der Bildschirmmaske alle Strukturpositionen, die den eingegebenen Selektionskriterien entsprechen, seitenweise angezeigt.

Hinweis: Haben Sie Strukturpositionen über das Variantenkennzeichen ausgewählt, so werden alle gefundenen Positionen invers dargestellt, so daß Sie diese mit "STR" sofort in den Werkstattauftrag aufnehmen können. Geben Sie ggf. im Statusfeld die Nummern der Strukturpositionen ein, die Sie nicht in den Werkstattauftrag übernehmen wollen.

Status (Y/N/#):

- # = Geben Sie die Nummern der benötigten Strukturpositionen nacheinander ein. Die ausgewählten Strukturpositionen werden anschließend invers dargestellt. Die Auswahl heben Sie durch erneute Eingabe der einzelnen Nummern wieder auf.
- Y = Die Auswahl wird bestätigt und das Programm verzweigt zurück zur Auswahl weiterer Strukturpositionen. Erstreckt sich die Auswahl über mehrere Bildschirmseiten, wird mit "Y" vorwärtsgeblättert.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "Gruppennummer".

4 Selektion Formulardruck

Dieses Add-on Modul bietet folgende Funktionen:

- Druck von Fertigungsaufträgen für ausgewählter Werkstattaufträge
- Druck von Lohnscheinen für ausgewählte Werkstattaufträge und Arbeitsgänge
- Druck von Materialscheinen für ausgewählte Werkstattaufträge und Strukturpositionen
- Druckwiederholung
- Anlage- und Löschfunktion für Druckvorschläge
- Berichts- und Anzeigefunktionen

4.1 Fertigungsaufträge einzeln

Mit diesem Programm können Sie Fertigungsaufträge für ausgewählte Werkstattaufträge drucken.

Das Programm läuft in zwei Schritten ab:

- 1. Zuerst erstellen und bearbeiten Sie eine temporäre Liste mit Druckvorschlägen
- 2. Bestätigung der Druckvorschläge und Start des Drucks.

Druckvorschlagsliste

Fei	rtigungsauf Aktivität	tr.einz :	Formulare Anlegen	drucken	Flex	ible Ferti	gung 104	97.03.18/10:12
Nr	. WAD-Nr 5 6 7 23 29 	Artike	lnummer 111000 112000 211200 211000	Menge 30 45 500 15	ME Stck Stck Stck Stck	S-Termin 99.48 99.48 99.48 99.48 99.48	L-Termin 99.50 99.50 99.48 99.48	Kundenauftrag
Status (Y/N) : Nachricht:							1) :	

WAD-Nr.:

(Werkstattauftragsnummer)

In diesem Feld geben Sie die gewünschten Werkstattauftragsnummern nacheinander ein. Die Eingabe wird jeweils mit "CR" oder der Funktion "Anlegen" abgeschlossen.

Durch Eingabe der ersten Werkstattauftragsnummer wird eine temporäre Liste gebildet, die mit folgenden Bedienungsfunktionen weiter bearbeitet werden kann.

BER = Anzeige aller Werkstattaufträge.

Hinweis: Wenn Sie die Anzeige wiederholen wollen, müssen Sie vor Aufruf dieser Funktion die R1-Taste setzten.

- BLT = Mit dieser Funktion übernehmen Sie den jeweils nächsten Werkstattauftrag in die Liste.
- ANZ = Der Inhalt der angelegten Liste wird aufsteigend sortiert angezeigt.
- LOE = Um einzelne Druckvorschläge aus der Liste wieder zu entfernen, müssen Sie im Feld "WAD-Nr." die Nummer des entsprechenden Werkstattauftrags eingeben und Ihre Eingabe mit der Funktion "Löschen" bestätigen.
 Hinweis: Wenn Sie anschließend weitere Werkstattaufträge in die Liste aufnehmen wollen, müssen Sie mit der Funktion "Anlegen" in den Anlegemodus zurückverzweigen.
- SPR = Mit dieser Funktion schließen Sie die Bearbeitung der Druckvorschlagsliste ab und verzweigen zum Start des Drucks.
- END = Sie beenden das Programm ohne Druck.

Start des Drucks

SPR = Mit dieser Funktion schließen Sie die Bearbeitung der Druckvorschlagsliste ab und verzweigen zum Start des Drucks.
 Die weitere Bedienung erfolgt genauso wie beim Druck von Formularen. (siehe Anwenderhandbuch COMET FFO, Handbuchteil "Bedienung").

4.2 Lohnscheine einzeln

Mit diesem Programm können Sie Lohnscheine für ausgewählte Arbeitsgänge drucken. Die Anzahl der Lohnscheine im Arbeitsgangsatz muß allerdings größer als "Null" sein.

Die Bedienung erfolgt ebenso wie beim Druck von einzelnen Fertigungsaufträgen in zwei Schritten:

- 1. Zuerst erstellen und bearbeiten Sie eine temporäre Liste mit Druckvorschlägen
- 2. Bestätigung der Druckvorschläge und Start des Drucks.

Druckvorschlagsliste

Lohnscheir Aktivit	ne ein: tät	zeln Formulare drucken : Anlegen 117 / 21	Flexible L1000	Fertigung	104 97.03.18/11:49
WAD-N1	r Aqa	Arbeitsgangbeschreibung	A-Beginn	Menqe	ME Kostenstelle
1	5 10	MATERIAL BEREITSTELLEN	01-12-99	30	Stck 000322-000005
	5 20	STIRNRADGETRIEBE KOMPLET	06-12-99	30	Stck 000322-000001
	5 30	PROBELAUF UND ABNAHME	13-12-99	30	Stck 000310-000001
5	5 40	STIRNRADGETRIEBE EINLAG.	17-12-99	30	Stck 000322-000005
e	5 10	MATERIAL NACH STUECKLIST	02-12-99	30	Stck 000322-000005
6	5 20	KETTENRADGETRIEBE KOMPLE	03-12-99	30	Stck 000322-000001
e	5 30	PROBELAUF UND ABNAHME	13-12-99	30	Stck 000310-000001
e	5 40	KETTENRADGETRIEBE EINLAG	15-12-99	30	Stck 000322-000005
-	7 10	MATERIAL NACH STUECKLIST	06-12-99	45	Stck 000322-000005
-	7 20	WECHSELRADGETRIEBE KOMPL	13-12-99	45	Stck 000322-000001
-	7 30	PROBELAUF UND ABNAHME	14-12-99	45	Stck 000312-000001
-	7 40	WECHSELRADGETRIEBE EINLA	23-12-99	45	Stck 000322-000005
29	9 10	MATERIAL NACH STUECKLIST	01-12-99	15	Stck 000322-000005
•••••					
				Status	(Y/N) : Y
Nachricht	:				

WAD-Nr.:

(Werkstattauftragsnummer)

Aga:

(Arbeitsgangnummer)

Nach Eingabe der gewünschten Werkstattauftragsnummer, verzweigt das Programm zur Eingabe der Arbeitsgangnummer. Die Eingabe wird jeweils mit "CR" oder der Funktion "Anlegen" abgeschlossen.

Durch Eingabe des ersten Arbeitsgangs wird eine temporäre Liste gebildet, die Sie mit folgenden Bedienungsfunktionen weiter bearbeiten können.

- BER = Anzeige aller Werkstattaufträge bzw. aller Arbeitsgänge des aktuellen Werkstattauftrags.
 Hinweis: Wenn Sie die Anzeige wiederholen wollen, müssen Sie vor Aufruf dieser Funktion die R1-Taste setzten.
- BLT = Mit dieser Funktion übernehmen Sie den jeweils nächsten Werkstattauftrag bzw. Arbeitsgang in die Liste.
- ALL = Mit dieser Funktion übernehmen Sie alle Arbeitsgänge des aktuellen Werkstattauftrags in die Liste.
- ANZ = Der Inhalt der angelegten Liste wird aufsteigend sortiert angezeigt.
- LOE = Um einzelne Druckvorschläge aus der Liste wieder zu entfernen, müssen Sie im Feld "WAD-Nr." die Nummer des Werkstattauftrags eingeben und Ihre Eingabe mit der Funktion "Löschen" bestätigen. Das Programm verzweigt dann in den Löschmodus und Sie können im Feld "Aga" die Arbeitsgänge angeben, für die keine Lohnscheine gedruckt werden sollen. **Hinweis:** Wenn Sie anschließend weitere Werkstattaufträge in die Liste aufnehmen wollen, müssen Sie mit der Funktion "Anlegen" in den Anlegemodus zurückverzweigen.
- END = Sie beenden das Programm ohne Druck.
- ZUR = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "WAD-Nr." und Sie können Arbeitsgänge eines weiteren Werkstattauftrag in die Druckvorschlagsliste aufnehmen.

Start des Drucks

SPR = Mit dieser Funktion schließen Sie die Bearbeitung der Druckvorschlagsliste ab und verzweigen zum Start des Drucks.
 Die weitere Bedienung erfolgt genauso wie beim Druck von Formularen. (siehe Anwenderhandbuch COMET FFO, Handbuchteil "Bedienung").

4.3 Materialscheine einzeln

Mit diesem Programm können Sie Entnahmescheine für ausgewählte Materialpositionen der Werkstattaufträge drucken.

Die Erstellung der Druckvorschlagsliste für Materialentnahmescheine und der Ausdruck der Formulare erfolgt analog dem Druck einzelner Lohnscheine (siehe Kap. 4.2).

Herausgegeben von Q.4 IBS GmbH Riemekestr. 160 D-33106 Paderborn

Bestell-Nr.: S26005-0599D-1