



COMET[®] FFO V3.3

Flexible Fertigungsorganisation

Copyright[®] Q.4 International Business Software GmbH 1999.

Alle Rechte vorbehalten (auch auszugsweise), insbesondere die der Übersetzung, des Nachdrucks, der Wiedergabe durch Kopieren oder ähnliche Verfahren. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

Alle Rechte vorbehalten, insbesondere für den Fall der Patenterteilung oder GM-Eintragung. Liefermöglichkeiten und technische Änderungen vorbehalten.

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

COMET[®] ist ein eingetragenes Warenzeichen der Q.4 International Business Software GmbH.

Zu diesem Handbuch

Dieses Handbuch beschreibt den COMET-Baustein Version 3.3 für Ihre Fertigungsorganisation.

Falls Sie das Zusatzmodul "Ressourcenmanagement" einsetzen, benötigen Sie die separate Dokumentation

• Anwenderdokumentation Ressourcenmanagement.

Die besondere Leistungsfähigkeit von COMET liegt in der Integration. Wenn Sie das beschriebene Modul integriert mit anderen COMET-Modulen einsetzen wollen, benötigen Sie folgendes Handbuch:

• Anwenderhandbuch COMET INTEGRATION.

Wegweiser durch das Handbuch

Die Kopfzeile jeder Handbuchseite enthält als Orientierungsmerkmale eine "Orientierungshilfe" (innenbündig, gewöhnlich) und eine "**Suchhilfe**" (außenbündig, halbfett).

Als **Orientierungshilfe** dient das jeweilige Hauptkapitel (Stufe 1). Als Suchhilfe dient das jeweilige Kapitel (Stufe 2).

Das Handbuch besteht aus folgenden Teilen:

- Organisation
- Bedienung
- Programme: Vorbereitung
- Programme: Einsatz
- Dateien
- Anhang.

Der Handbuchteil **Organisation** macht Sie mit dem Leistungsumfang und dem organisatorischen Aufbau des COMET Produktionsmanagements vertraut. Hier erfahren Sie auch, wie die betriebswirtschaftlichen Anforderungen an dieses Aufgabengebiet mit COMET FFO gelöst werden.

Im Handbuchteil **Bedienung** finden Sie allgemeine Bedienungshinweise für die Handhabung der Tastaturen und Erklärungen der Funktionen zur Programmsteuerung.

Die Beschreibung vorbereitender Tätigkeiten zum Einsatz der Software ist im Handbuchteil **Programme: Vorbereitung** enthalten.

Der Handbuchteil **Programme: Einsatz** umfaßt die Bedienungsanleitung für die einzelnen Programme von COMET FFO. Die Anleitung beinhaltet die Eingabemöglichkeiten auf Feldebene.

Die verbale und strukturelle Beschreibung der in COMET FFO verwendeten Dateien finden Sie im Handbuchteil **Dateien**.

Der Handbuchteil **Anhang** beinhaltet das Stichwortverzeichnis für das gesamte Handbuch.

Historie

| Erstausgabe: | März 1993 | Bestell-Nr.: | U20728-J-Z787-1 |
|--------------|---------------|---------------|-----------------|
| Neuauflage: | Oktober 1996 | Bestell-Nr.: | S20728-1096D-2 |
| Nachdruck: | November 1997 | Bestell-Nr.: | S20728-1197D-2 |
| Neuauflage: | Mai 1999 | Bestell-Nr .: | S20728-0599D-3 |

Änderungen gegenüber der vorigen Ausgabe

Bei der Neuauflage dieses Handbuchs wurden alle Leistungserweiterungen und Änderungen berücksichtigt, die für COMET FFO bis einschließlich Version 3.3 freigegeben wurden.

Inhalt

Inhalt

Handbuchteil Organisation

| | Vorwort | .17 |
|----------|--|-----|
| 1 | Grundlagen | .19 |
| . 11 | Leistungsumfang | 19 |
| 1.1.1 | Fertigungsarten | 24 |
| 1.1.2 | Dienstleistungsmanagement (Fremdfertigung) | 25 |
| 1.2 | Stammdaten | 27 |
| 1.2.1 | Stammdateien | 27 |
| 1.2.1.1 | Artikelstammdatei und Lagerortdatei | 27 |
| 1.2.1.2 | Strukturdatei | 29 |
| 1.2.1.3 | Arbeitsplandatei | 29 |
| 1.2.1.4 | Konstruktionsbaukastendatei | 29 |
| 1.2.1.5 | Konstruktionsarbeitsplandatei | 30 |
| 1.2.1.6 | Kalender- und Sondertagedatei (Betriebskalender) | 30 |
| 1.2.1.7 | Kapazitätsstammdatei | 30 |
| 1.2.1.8 | Standardtextdatei | 30 |
| 1.2.1.9 | Konstruktionstextdatei | 30 |
| 1.2.1.10 | Sachmerkmal-Strukturdatei und Sachmerkmaldatei | 31 |
| 1.2.2 | Tabellendateien | 31 |
| 1.2.3 | Auftragsnummern | 34 |
| 1.3 | Verarbeitung | 35 |
| 1.3.1 | Stücklisten und Arbeitspläne | 35 |
| 1.3.2 | Vorkalkulation | 35 |
| 1.3.3 | Disposition | 35 |
| 1.3.3.1 | Vormerkungen und Bestellungen | 36 |
| 1.3.3.2 | Istbestandsreservierungen | 36 |
| 1.3.3.3 | Einzelnachweis | 37 |
| 1.3.3.4 | Produktionspläne | 37 |
| 1.3.3.5 | Bedarfsermittlung | 37 |
| 1.3.3.6 | Bruttobedarf | 42 |
| 1.3.4 | Werkstattaufträge | 42 |
| 1.3.5 | Nachkalkulation | 42 |
| 1.3.6 | Reorganisation | 43 |

| 1.4 | Abfragen | 44 |
|-------|---|------|
| 1.4.1 | Stammdaten und Tabellenwerte | 44 |
| 1.4.2 | Aktuelle Informationen | 44 |
| 1.4.3 | Zusätzliche Abfragen | 44 |
| 1.5 | Auswertungen | 45 |
| 1.5.1 | Variabler Listenaufbau (FLEX) | 46 |
| 1.5.2 | Druckprogramme | 46 |
| 1.6 | Formulargestaltung | 47 |
| 1.7 | Hintergrundverarbeitung | 48 |
| 1.8 | Einsatzvorbereitung (Implementation) | 49 |
| 1.8.1 | Programmanpassung durch COMET CHICO | 50 |
| 1.8.2 | Magnetplatten-Aufbereitung durch COMET ISUS | 51 |
| 1.9 | Mehrbenutzerfähigkeit | 52 |
| 1.9.1 | Dateikreise (Companies) | 53 |
| 1.9.2 | Programmselektor | 53 |
| 1.9.3 | Benutzerverwaltung | 54 |
| 1.9.4 | Kennworte | 54 |
| | | |
| 2 | Stücklistenorganisation | . 55 |
| 2.1 | Organisatorische Voraussetzungen | 55 |
| 2.2 | Stammdaten | 57 |
| 2.2.1 | Artikelstammdaten | 57 |
| 2.2.2 | Strukturdaten | 58 |
| 2.2.3 | Standardnachweisdatei | 64 |
| 2.2.4 | Standardtextdatei | 64 |
| 2.3 | Verarbeitung | 65 |
| 2.3.1 | Stücklistenwartungsprogramme | 65 |
| 2.3.2 | Baustufen und Dispositionsstufen | 67 |
| 2.3.3 | Standardbaukästen erstellen | 69 |
| 2.3.4 | Artikelstücklisten kopieren | 69 |
| 2.3.5 | Strukturpositionen ersetzen | 70 |
| 2.3.6 | Zuordnung von Baukästen | 71 |
| 2.4 | Abfragen und Auswertungen | 72 |
| 2.4.1 | Auswertung der Stücklistenstrukturen | 72 |
| 2.4.2 | Auswertung der Teileverwendungen | 73 |
| | | |
| 3 | Arbeitsplanorganisation | . 75 |
| 3.1 | Organisatorische Voraussetzungen | 75 |
| 3.2 | Stammdaten | 76 |
| 3.2.1 | Artikelstammdaten | 76 |
| 3.2.2 | Arbeitpläne | 76 |
| 3.2.3 | Kapazitätsstellen | 80 |
| 3.2.4 | Standardnachweisdatei | 81 |
| 3.2.5 | Standardtextdatei | 81 |

| 3.3 3.3.1 3.3.2 3.3.3 3.3.4 3.4 | Verarbeitung Arbeitsplanwartungsprogramme Standardarbeitspläne erstellen Kopieren von Artikelarbeitsplänen Zuordnung von Arbeitsgängen Abfragen und Auswertungen | 82 82 83 84 84 85 |
|--|---|----------------------------------|
| 4 | Konstruktion | .87 |
| 4.1 | Organisatorische Voraussetzungen | 87 |
| 4.2 | Stammdaten | 89 |
| 4.3 | Verarbeitung | 90 |
| 4.3.1 | Auswahlbaukästen warten | 91 |
| 4.3.2 | Auswahlarbeitspläne warten | 93 |
| 4.3.3 | Fertigungszusatztexte und Matchcodes | 94 |
| 4.3.4 | Stücklisten und Arbeitspläne konstruieren | 95 |
| 4.4 | Abfragen und Auswertungen | 98 |
| Б | Bodarfsormittlung | 00 |
| 5 1 | Organisatorische Veraussetzungen | 101 |
| 5.1 | Stammdaton | 101 |
| 53 | Verarbeitung | 102 |
| 531 | Bruttohedarfsermittlung | 104 |
| 532 | Nettobedarfsermittlung | 104 |
| 533 | Bestellvorschläge ermitteln | 103 |
| 531 | Beisniel zur Ermittlung von Bestellvorschlägen | 115 |
| 535 | Produktions-Pseudoartikal | 112 |
| 536 | Redarfsermittlung mit Produktionsnläpen | 110 |
| 537 | Zusammenfassen und Splitten von Bestellvorschlägen | 172 |
| 538 | Automatische Erstellung von Bestell- und Werkstattaufträgen | 125 |
| 5.4 | Abfragen und Auswertungen | 129 |
| 0 | | / |
| 6 | Werkstattplanung und -steuerung | 131 |
| 6.1 | Organisatorische Voraussetzungen | 131 |
| 6.2 | Stammdaten | 133 |
| 6.3 | Verarbeitung | 134 |
| 6.3.1 | Einplanung | 134 |
| 6.3.2 | lerminierung | 135 |
| 6.3.3 | Materiallager | 138 |
| 6.3.4 | Werkstattaufträge warten | 140 |
| 6.3.4.1 | Werkstattaufträge anlegen | 140 |
| 6.3.4.2 | Bestellvorschläge freigeben | 141 |
| 6.3.4.3 | Werkstattaufträge ändern oder löschen | 141 |
| 6.3.4.4 | Werkstattaufträge sequentiell löschen | 141 |
| 6.3.5 | Rückmeldungen | 142 |

| 6.3.5.1 | Rückmeldungen buchen | 144 |
|------------|---|-------|
| 6.3.5.2 | Abschlußbuchungen | 148 |
| 6.3.5.3 | Übergabe von Rückmeldungen an COMET COSTING | 149 |
| 6.3.6 | Fertigungsunterlagen | 150 |
| 6.3.6.1 | Fertigungsaufträge | 150 |
| 6.3.6.2 | Materialentnahmescheine | 150 |
| 6.3.6.3 | Lohnscheine | 150 |
| 6.3.6.4 | Druck der Fertigungsunterlagen | 152 |
| 6.4 | Abfragen | 154 |
| 6.5 | Auswertungen | 155 |
| 7 | Vorkalkulation | 157 |
| 71 | Organisatorische Voraussetzungen | 158 |
| 7.1 | Stammdaten | 150 |
| 7.2 | Verarbeitung | 161 |
| 731 | Kalkulationsschema | 161 |
| 7.3.1 | Kalkulation der proportionalen und fiven Fertigungskosten | 163 |
| 7221 | Rowortung der Fortigungskosten mit EEO Worten | 167 |
| 7.3.2.1 | Bewertung der Fertigungskosten mit COSTINC Werten | 104 |
| 1.3.2.2 | Kelkulation der Meterielkesten | 100 |
| 7.3.3 | Kalkulation der Materialsone sielessten | 10/ |
| 7.3.4 | Kalkulation der Materialgemeinkosten | 168 |
| 7.3.5 | Kalkulation der Herstelikosten | 169 |
| 7.3.6 | Kalkulation der Selbstkosten | 169 |
| 7.3.7 | Ablauf der Vorkalkulation | 1/0 |
| 7.3.8 | Vorkalkulationsprogramme | 172 |
| 7.3.9 | Beispiel einer Vorkalkulation | 174 |
| 7.4 | Abfragen und Auswertungen | 182 |
| 8 | Nachkalkulation | . 183 |
| 8.1 | Organisatorische Voraussetzungen | 184 |
| 8.2 | Stammdaten | 184 |
| 8.3 | Verarbeitung | 185 |
| 8.3.1 | Kalkulationsschema | 185 |
| 8.3.2 | Kalkulation der geplanten Kosten | 186 |
| 8.3.3 | Kalkulation der tatsächlichen Kosten | 186 |
| 8.3.4 | Ablauf der Nachkalkulation | 189 |
| 8.3.5 | Nachkalkulationsprogramme | 190 |
| 8.3.6 | Beispiel einer Nachkalkulation | 191 |
| 8.4 | Abfragen und Auswertungen | 193 |
| 0 | Standard, und Zusatztexte | 105 |
| 01 | Organisatorische Voraussetzungen | 105 |
| 7.1 0 0 | Tavta anlagan und zuordnan | 107 |
| 7.Z | Toxtbaustoino | 107 |
| 7.Z.I | I EXINGNOICHINE | 197 |

| 9.2.2 | Standardtexte | 197 |
|---|--|---|
| 9.2.3 | Zusatztexte | 197 |
| 9.3 | Standard- und Zusatztexte drucken | 199 |
| 9.3.1 | Werkstattbestandsliste (Gruppe 0) | 199 |
| 9.3.2 | Fertigungsauftrag | 199 |
| 9.3.3 | Lohnschein | 200 |
| 9.3.4 | Materialschein | 200 |
| | | |
| | | |
| 10 | Sachmerkmale | .201 |
| 10 10.1 | Sachmerkmale Organisatorische Voraussetzungen | . 201 201 |
| 10 10.1 10.2 | Sachmerkmale Organisatorische Voraussetzungen Stammdaten | . 201 201 202 |
| 10 10.1 10.2 10.3 | Sachmerkmale Organisatorische Voraussetzungen. Stammdaten Verarbeitung | . 201 201 202 203 |
| 10 10.1 10.2 10.3 10.3.1 | Sachmerkmale Organisatorische Voraussetzungen Stammdaten Verarbeitung Sachmerkmalleiste warten | . 201 201 202 203 203 |
| 10 10.1 10.2 10.3 10.3.1 10.3.2 | Sachmerkmale Organisatorische Voraussetzungen Stammdaten Verarbeitung Sachmerkmalleiste warten Sachmerkmale warten | . 201 202 203 203 204 |
| 10 10.1 10.2 10.3 10.3.1 10.3.2 10.4 | Sachmerkmale Organisatorische Voraussetzungen Stammdaten Verarbeitung Sachmerkmalleiste warten Sachmerkmale warten Abfragen und Auswertungen | . 201 202 203 203 204 206 |

Handbuchteil Bedienung

| | Vorwort | |
|-----|-------------------------------------|-----|
| 1 | Tastaturen | |
| 1.1 | Funktionstasten | |
| 1.2 | Softkeys | 213 |
| 2 | Steuerunasfunktionen | |
| 2.1 | Funktionskatalog | |
| 2.2 | Matchcode (Zweiter Ordnungsbegriff) | 219 |
| 3 | Druckprogramme | 221 |

Handbuchteil Programme: Vorbereitung

| | Vorwort | .227 |
|-------|--------------------------------------|------|
| 1 | Variable Listengestaltung (FLEX) | .229 |
| 1.1 | Aufbau der Listen | 229 |
| 1.1.1 | Listen gestalten | 231 |
| 1.2 | FLEX-Funktionskatalog | 247 |
| 1.2.1 | Werkstattbestandsliste (Gruppe 0) | 248 |
| 1.2.2 | Werkstattarbeitsgangliste (Gruppe 1) | 272 |
| 1.2.3 | Materialentnahmeliste (Gruppe 2) | 293 |
| 1.2.4 | Strukturstückliste (Gruppe 3) | 320 |
| | | |

| 1.2.5 1.2.6 1.2.7 1.2.8 1.2.9 1.2.10 1.2.11 | Auftragsstückliste (Gruppe 4) Arbeitsplanliste (Gruppe 5) Auftragsarbeitsplanliste (Gruppe 6) Teileverwendungsliste (Gruppe 7) Kapazitätsstammliste (Gruppe 8) Teileverwendungsliste Enderzeugnis (Gruppe 9) Bruttobedarfsliste (Gruppe 19) | 332 351 364 379 391 404 416 |
|---|---|---|
| 2 2.1 2.1.1 2.2 | Variable Formulargestaltung Aufbau der Formulare Formulare gestalten Katalog der Datenfelder | 423 423 430 446 |
| 3 | Variable Maskengestaltung | 453 |
| 3.1 | Feld-Attributierung | 453 |
| 3.2 | Erfassungsmasken gestalten | 454 |
| 3.3 | Abfragemasken gestalten | 456 |
| 4 | Kennworte für Abfrageprogramme | 461 |

Handbuchteil Programme: Einsatz

| | Vorwort | 465 |
|------|---------------------------------------|-----|
| 1 | Abfragen | 467 |
| 1.1 | Werkstattauftragsbestand abfragen | 468 |
| 1.2 | Werkstattaufträge abfragen | 471 |
| 1.3 | Arbeitsgänge abfragen | 472 |
| 1.4 | Materialsätze abfragen | 475 |
| 1.5 | Rückmeldungen abfragen | 477 |
| 1.6 | Bestellvorschläge abfragen | 479 |
| 1.7 | Strukturstückliste abfragen | 480 |
| 1.8 | Teileverwendung abfragen | 482 |
| 1.9 | Teileverwendung Enderzeugnis abfragen | 482 |
| 1.10 | Arbeitspläne abfragen | 483 |
| 1.11 | Kapazitätsstamm abfragen | 484 |
| 2 | Tabellenwartung | 485 |
| 2.1 | Fertigungs-Fixkosten | 486 |
| 2.2 | Lohnkosten/Lohngruppe | 487 |
| 2.3 | Gemeinkosten/Lohngruppe | 488 |
| 2.4 | Gemeinkosten/Material | 489 |

| 2.5 | Standardwerte | 490 |
|--|---|--|
| 2.6 | Nummernkreise | 491 |
| 2.7 | Kalkulationswerte | 492 |
| | | |
| 3 | Stücklistenorganisation | .495 |
| 3.1 | Stücklisten warten | 495 |
| 3.1.1 | Standardbaukasten warten | 497 |
| 3.1.2 | Artikelstückliste warten | 502 |
| 3.1.3 | Auftragsstückliste warten | 503 |
| 3.2 | Standardbaukasten erstellen | 505 |
| 3.3 | Artikelstückliste kopieren | 508 |
| 3.4 | Strukturpositionen ersetzen | 512 |
| 3.5 | Standardbaukästen zuordnen | 516 |
| 3.6 | Stücklisten anzeigen | 519 |
| 3.6.1 | Standardbaukasten anzeigen | 520 |
| 3.6.2 | Artikelstruktur anzeigen | 522 |
| 3.6.3 | Auftragsstruktur anzeigen | 524 |
| 3.7 | Teileverwendungen anzeigen | 525 |
| 3.7.1 | Teileverwendung Stückliste anzeigen | 526 |
| 3.7.2 | Teileverwendung Standardbaukasten anzeigen | 528 |
| 3.7.3 | Teileverwendung Enderzeugnis anzeigen | 529 |
| | | |
| | | |
| 4 | Arbeitsplanorganisation | .531 |
| 4 4.1 | Arbeitsplanorganisation Arbeitspläne warten | . 531 531 |
| 4 4.1 4.2 | Arbeitsplanorganisation Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten | . 531 531 533 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 | Arbeitsplanorganisation Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten Artikelarbeitsplan warten | . 531 531 533 538 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 4.2.2 | Arbeitsplanorganisation. Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten. Artikelarbeitsplan warten Auftragsarbeitsplan warten. | . 531 531 533 538 539 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 4.2.2 4.3 | Arbeitsplanorganisation Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten Artikelarbeitsplan warten Auftragsarbeitsplan warten Standardarbeitsplan erstellen | . 531 533 538 538 539 541 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 4.2.2 4.3 4.4 | Arbeitsplanorganisation Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten Artikelarbeitsplan warten Auftragsarbeitsplan warten Standardarbeitsplan erstellen Artikelarbeitsplan kopieren | . 531 533 538 539 541 544 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 4.2.2 4.3 4.4 4.5 | Arbeitsplanorganisation Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten Artikelarbeitsplan warten Auftragsarbeitsplan warten Standardarbeitsplan erstellen Artikelarbeitsplan kopieren Standardarbeitspläne zuordnen | . 531 533 538 539 541 544 544 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 4.2.2 4.3 4.4 4.5 4.6 | Arbeitsplanorganisation Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten Artikelarbeitsplan warten Auftragsarbeitsplan warten Standardarbeitsplan erstellen Artikelarbeitsplan kopieren Standardarbeitspläne zuordnen Arbeitspläne anzeigen | . 531 533 538 539 541 544 547 551 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 4.2.2 4.3 4.4 4.5 4.6 4.6.1 | Arbeitsplanorganisation. Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten Artikelarbeitsplan warten Auftragsarbeitsplan warten Standardarbeitsplan erstellen Artikelarbeitsplan kopieren Standardarbeitspläne zuordnen Arbeitspläne anzeigen Standardarbeitsplan anzeigen | . 531 533 538 539 541 544 547 551 552 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 4.2.2 4.3 4.4 4.5 4.6 4.6.1 4.6.2 | Arbeitsplanorganisation Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten Artikelarbeitsplan warten Auftragsarbeitsplan warten Standardarbeitsplan erstellen Artikelarbeitsplan kopieren Standardarbeitspläne zuordnen Arbeitspläne anzeigen Standardarbeitsplan anzeigen Artikelarbeitsplan anzeigen | . 531 533 538 539 541 544 547 551 552 554 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 4.2.2 4.3 4.4 4.5 4.6 4.6.1 4.6.2 4.6.3 | Arbeitsplanorganisation Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten Artikelarbeitsplan warten Auftragsarbeitsplan warten Standardarbeitsplan erstellen Artikelarbeitsplan kopieren Standardarbeitspläne zuordnen Arbeitspläne anzeigen Standardarbeitsplan anzeigen Artikelarbeitsplan anzeigen Artikelarbeitsplan anzeigen | . 531 533 538 539 541 544 547 551 552 554 555 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 4.2.2 4.3 4.4 4.5 4.6 4.6.1 4.6.2 4.6.3 4.7 | Arbeitsplanorganisation Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten Artikelarbeitsplan warten Auftragsarbeitsplan warten Standardarbeitsplan erstellen Artikelarbeitsplan kopieren Standardarbeitspläne zuordnen Arbeitspläne anzeigen Standardarbeitsplan anzeigen Artikelarbeitsplan anzeigen Auftragsarbeitsplan anzeigen Auftragsarbeitsplan anzeigen | .531 533 538 539 541 544 547 551 552 554 555 556 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 4.2.2 4.3 4.4 4.5 4.6 4.6.1 4.6.2 4.6.3 4.7 4.8 | Arbeitsplanorganisation Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten Artikelarbeitsplan warten Auftragsarbeitsplan warten Standardarbeitsplan erstellen Artikelarbeitsplan kopieren Standardarbeitspläne zuordnen Arbeitspläne anzeigen Standardarbeitsplan anzeigen Artikelarbeitsplan anzeigen Artikelarbeitsplan anzeigen Auftragsarbeitsplan anzeigen Teileverwendung Standardarbeitsplan anzeigen Kapazitätsstellen warten | . 531 533 538 539 541 544 547 551 552 554 555 556 558 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 4.2.2 4.3 4.4 4.5 4.6 4.6.1 4.6.2 4.6.3 4.7 4.8 | Arbeitsplanorganisation. Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten. Artikelarbeitsplan warten. Auftragsarbeitsplan warten. Standardarbeitsplan erstellen. Artikelarbeitsplan kopieren. Standardarbeitspläne zuordnen Arbeitspläne anzeigen. Standardarbeitsplan anzeigen. Artikelarbeitsplan anzeigen. Auftragsarbeitsplan anzeigen. Teileverwendung Standardarbeitsplan anzeigen. Kapazitätsstellen warten. | .531 533 538 539 541 544 547 551 552 554 555 556 558 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 4.2.2 4.3 4.4 4.5 4.6 4.6.1 4.6.2 4.6.3 4.7 4.8 5 | Arbeitsplanorganisation. Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten. Artikelarbeitsplan warten. Auftragsarbeitsplan warten. Standardarbeitsplan warten. Standardarbeitsplan warten. Standardarbeitsplan warten. Standardarbeitsplan warten. Standardarbeitsplan erstellen. Artikelarbeitsplan kopieren Standardarbeitspläne zuordnen Arbeitspläne anzeigen. Standardarbeitsplan anzeigen. Artikelarbeitsplan anzeigen. Auftragsarbeitsplan anzeigen. Auftragsarbeitsplan anzeigen. Kapazitätsstellen warten. | .531 533 538 539 541 544 547 551 552 554 555 556 558 .565 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 4.2.2 4.3 4.4 4.5 4.6 4.6.1 4.6.2 4.6.3 4.7 4.8 5 5.1 | Arbeitsplanorganisation. Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten. Artikelarbeitsplan warten. Auftragsarbeitsplan warten. Standardarbeitsplan warten. Standardarbeitsplan warten. Standardarbeitsplan warten. Standardarbeitsplan warten. Standardarbeitsplan erstellen. Artikelarbeitsplan kopieren. Standardarbeitspläne zuordnen Arbeitspläne anzeigen. Standardarbeitsplan anzeigen. Artikelarbeitsplan anzeigen. Auftragsarbeitsplan anzeigen. Auftragsarbeitsplan anzeigen. Kapazitätsstellen warten. | .531 533 538 539 541 544 547 551 552 554 555 556 558 .565 558 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 4.2.2 4.3 4.4 4.5 4.6 4.6.1 4.6.2 4.6.3 4.7 4.8 5 5.1 5.2 | Arbeitsplanorganisation Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten Artikelarbeitsplan warten Auftragsarbeitsplan warten Standardarbeitsplan warten Standardarbeitsplan warten Standardarbeitsplan warten Standardarbeitsplan warten Standardarbeitsplan erstellen Artikelarbeitsplan kopieren Standardarbeitspläne zuordnen Arbeitspläne anzeigen Standardarbeitsplan anzeigen Artikelarbeitsplan anzeigen Auftragsarbeitsplan anzeigen Auftragsarbeitsplan anzeigen Kapazitätsstellen warten Kuswahlbaukasten warten Auswahlarbeitsplan warten | .531 533 538 539 541 544 547 551 552 554 555 556 558 .565 565 565 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 4.2.2 4.3 4.4 4.5 4.6 4.6.1 4.6.2 4.6.3 4.7 4.8 5.1 5.2 5.3 5.3 | Arbeitsplanorganisation Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten Artikelarbeitsplan warten Auftragsarbeitsplan warten Standardarbeitsplan warten Standardarbeitsplan warten Standardarbeitsplan warten Standardarbeitsplan warten Standardarbeitsplan erstellen Artikelarbeitsplan kopieren Standardarbeitspläne zuordnen Arbeitspläne anzeigen Standardarbeitsplan anzeigen Artikelarbeitsplan anzeigen Auftragsarbeitsplan anzeigen Auftragsarbeitsplan anzeigen Kapazitätsstellen warten Kauswahlbaukasten warten Auswahlarbeitsplan warten Teileverwendung Artikel anzeigen | .531 533 538 539 541 544 547 551 552 554 555 556 558 .565 565 569 572 |
| 4 4.1 4.2 4.2.1 4.2.2 4.3 4.4 4.5 4.6 4.6.1 4.6.2 4.6.3 4.7 4.8 5.1 5.2 5.3 5.4 | Arbeitsplanorganisation. Arbeitspläne warten Standardarbeitsplan warten. Artikelarbeitsplan warten Auftragsarbeitsplan warten. Standardarbeitsplan warten. Standardarbeitsplan warten. Standardarbeitsplan warten. Standardarbeitsplan warten. Standardarbeitsplan erstellen. Artikelarbeitsplan kopieren. Standardarbeitspläne zuordnen Arbeitspläne anzeigen. Standardarbeitsplan anzeigen. Standardarbeitsplan anzeigen. Auftragsarbeitsplan anzeigen. Auftragsarbeitsplan anzeigen. Kapazitätsstellen warten Kapazitätsstellen warten Auswahlbaukasten warten Auswahlarbeitsplan warten Teileverwendung Artikel anzeigen Teileverwendung Kapazitätsstelle anzeigen. | .531 533 538 539 541 544 551 552 554 555 556 558 .565 565 565 569 572 572 |

| 5.5.1 | Auswahl der Arbeitsgangdaten | 578 |
|---|--|--|
| 5.5.2 | Auswahl der Strukturdaten | 580 |
| 5.6 | Auftragsarbeitsplan und -baukasten konstruieren | 583 |
| 6 | Werkstattaufträge | 585 |
| 6.1 | Werkstattaufträge warten | 586 |
| 6.1.1 | Kopfdaten anlegen und ändern | 590 |
| 6.1.2 | Arbeitsgangdaten | 600 |
| 6.1.3 | Materialdatenerfassung | 607 |
| 6.2 | Rückmeldungen buchen | 615 |
| 6.2.1 | Abgänge buchen (Buchungsart 11-15) | 619 |
| 6.2.2 | Zeiten buchen (Buchungsarten 21-25) | 623 |
| 6.2.3 | Zugänge buchen (Buchungsarten 31-35) | 628 |
| 6.2.4 | Zeiten komplett buchen (Buchungsarten 41-45) | 633 |
| 6.2.5 | Baukasten buchen (Buchungsarten 51-55) | 636 |
| 6.2.6 | Abgänge komplett buchen (Buchungsarten 61-65) | 641 |
| 6.3 | Rückmeldungen stornieren | 642 |
| 6.3.1 | Materialentnahmen stornieren | 643 |
| 6.3.2 | Zeitbuchungen stornieren | 644 |
| 6.3.3 | Materialzugänge stornieren | 645 |
| 6.4 | Abschlußbuchungen für Werkstattaufträge | 646 |
| 6.4.1 | Abschlußbuchung im Dialog | 647 |
| 6.4.2 | Abschlußbuchung im Stapel | 651 |
| 6.5 | Werkstattaufträge sequentiell löschen | 654 |
| 7 | Auswertungen | 657 |
| • | E- | (50 |
| 8 | Formulare drucken | 659 |
| 8.1 | | (|
| 0.0 | Fertigungspapiere | 659 |
| 8.2 | Fertigungspapiere Fertigungsaufträge | 659 661 |
| 8.2 8.3 | Fertigungspapiere Fertigungsaufträge Lohnscheine | 659 661 661 |
| 8.2 8.3 8.4 | Fertigungspapiere Fertigungsaufträge Lohnscheine Materialentnahmescheine | 659 661 661 662 |
| 8.2 8.3 8.4 9 | Fertigungspapiere Fertigungsaufträge Lohnscheine Materialentnahmescheine Standardtexte | 659 661 661 662 663 |
| 8.2 8.3 8.4 9 9.1 | Fertigungspapiere Fertigungsaufträge Lohnscheine Materialentnahmescheine Standardtexte Artikeltexte warten | 659 661 661 662 663 664 |
| 8.2 8.3 8.4 9 9.1 9.2 | Fertigungspapiere Fertigungsaufträge Lohnscheine Materialentnahmescheine Standardtexte Artikeltexte warten Strukturtexte und Arbeitsplantexte warten | 659 661 662 663 664 667 |
| 8.2 8.3 8.4 9.1 9.2 9.3 | Fertigungspapiere Fertigungsaufträge Lohnscheine Materialentnahmescheine Standardtexte Artikeltexte warten Strukturtexte und Arbeitsplantexte warten Textbausteine warten | 659 661 662 663 664 667 668 |
| 8.2 8.3 8.4 9 9.1 9.2 9.3 10 | Fertigungspapiere Fertigungsaufträge Lohnscheine Materialentnahmescheine Standardtexte Artikeltexte warten Strukturtexte und Arbeitsplantexte warten Textbausteine warten Bedarfsermittlung | 659 661 662 663 664 667 668 669 |
| 8.2 8.3 8.4 9 9.1 9.2 9.3 10 10.1 | Fertigungspapiere Fertigungsaufträge Lohnscheine Materialentnahmescheine Standardtexte Artikeltexte warten Strukturtexte und Arbeitsplantexte warten Textbausteine warten Bedarfsermittlung Nettobedarf gesamt ermitteln | 659 661 662 663 664 667 668 669 669 |
| 8.2 8.3 8.4 9 9.1 9.2 9.3 10 10.1 10.2 | Fertigungspapiere Fertigungsaufträge Lohnscheine Materialentnahmescheine Standardtexte Artikeltexte warten Strukturtexte und Arbeitsplantexte warten Textbausteine warten Bedarfsermittlung Nettobedarf gesamt ermitteln Nettobedarf für einzelne Artikel oder Aufträge ermitteln | 659 661 662 663 664 667 668 669 669 674 |
| 8.2 8.3 8.4 9 9.1 9.2 9.3 10 10.1 10.2 10.3 | Fertigungspapiere Fertigungsaufträge Lohnscheine Materialentnahmescheine Standardtexte Artikeltexte warten Strukturtexte und Arbeitsplantexte warten Textbausteine warten Bedarfsermittlung Nettobedarf gesamt ermitteln Nettobedarf für einzelne Artikel oder Aufträge ermitteln Bestellvorschläge warten | 659 661 662 663 664 667 668 669 669 674 677 |
| 8.2 8.3 8.4 9 9.1 9.2 9.3 10.1 10.2 10.3 10.4 | Fertigungspapiere Fertigungsaufträge Lohnscheine Materialentnahmescheine Standardtexte Artikeltexte warten Strukturtexte und Arbeitsplantexte warten Textbausteine warten Bedarfsermittlung Nettobedarf gesamt ermitteln Nettobedarf für einzelne Artikel oder Aufträge ermitteln Bestellvorschläge warten | 659 661 662 663 664 667 668 669 674 677 678 |
| 8.2 8.3 8.4 9 9.1 9.2 9.3 10.1 10.2 10.3 10.4 10.5 | Fertigungspapiere Fertigungsaufträge Lohnscheine Materialentnahmescheine Standardtexte Artikeltexte warten Strukturtexte und Arbeitsplantexte warten Textbausteine warten | 659 661 662 663 664 667 668 669 674 677 678 682 |

| 11 | Produktionsplanung | .687 |
|--------|---|------|
| 11.1 | Produktionsplan warten | 687 |
| 11.2 | Produktionsplan gesamt ermitteln | 692 |
| 11.3 | Produktionsplan für einzelne Artikel ermitteln | 694 |
| | | |
| 12 | Kalkulation | .697 |
| 12.1 | Vorkalkulation im Dialog | 697 |
| 12.1.1 | Festlegung der Kalkulationsbasisdaten | 697 |
| 12.1.2 | Festlegung der Kalkulationsgrundlagen | 701 |
| 12.1.3 | Prüfung der Kalkulationsstammdaten | 703 |
| 12.1.4 | Berechnung und Anzeige der Kalkulationsergebnisse | 704 |
| 12.2 | Vorkalkulation im Stapel | 710 |
| 12.2.1 | Festlegung der Basisdaten für den Druck | 710 |
| 12.2.2 | Festlegung der Kalkulationsbasisdaten | 711 |
| 12.2.3 | Prüfung der Kalkulationsstammdaten | 712 |
| 12.2.4 | Berechnung und Druck der Kalkulationsergebnisse | 712 |
| 12.3 | Nachkalkulationswerte ermitteln | 713 |
| 12.4 | Nachkalkulationwerte anzeigen | 716 |
| 12.5 | Nachkalkulationswerte drucken | 722 |
| 12.6 | Nachkalkulationsdatei reorganisieren | 724 |
| | | |
| 13 | Sachmerkmale | .725 |
| 13.1 | Merkmalleiste warten | 725 |
| 13.2 | Merkmalleiste reorganisieren | 731 |
| 13.3 | Merkmalleiste anzeigen | 732 |
| 13.4 | Merkmalleiste drucken | 733 |
| 13.5 | Sachmerkmale warten | 734 |
| 13.5.1 | Artikel auswählen | 735 |
| 13.5.2 | Artikel angelegten Sachmerkmalleisten zuordnen | 737 |
| 13.5.3 | Artikelbezogene Sachmerkmalwerte erfassen bzw. warten | 738 |
| 13.6 | Sachmerkmale anzeigen | 739 |
| 13.7 | Sachmerkmale auswerten | 740 |
| | | |
| 14 | Reorganisation | .743 |
| 14.1 | Dateien reorganisieren | 743 |
| 14.1.1 | Vorgangskontodatei reorganisieren | /44 |
| 14.1.2 | Ruckmeldenachweisdatei reorganisieren | /45 |
| 14.1.3 | Werkstattauttragsdatei reorganisieren | /45 |
| 14.1.4 | Kapazıtatsrasterdatei reorganisieren | 746 |
| 14.2 | Dispositionsstufen reorganisieren | 747 |
| 14.3 | Auttragsstucklisten und -arbeitsplane reorganisieren | /48 |
| 15 | Fehlermeldungen / Nachrichten / Hinweise | .749 |

Handbuchteil Dateien

| | Vorwort |
|----|---|
| 1 | Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC)767 |
| 2 | Rückmeldenachweisdatei (FF-05400CCC) 801 |
| 3 | Strukturdatei (FF-20000CCC) |
| 4 | Standardnachweisdatei (FF-20100CCC) 819 |
| 5 | Arbeitsplandatei (FF-20200CCC) |
| 6 | Standardtextdatei (FF-20300CCC) 827 |
| 7 | Arbeitsdatei Bruttobedarf (FF-204XXCCC) |
| 8 | Arbeitsdatei Vorkalkulation (FF-205XXCCC) |
| 9 | Konstruktionsbaukastendatei (FF-20700CCC) |
| 10 | Konstruktionsarbeitsplandatei (FF-20710CCC) |
| 11 | Konstruktionstextdatei (FF-20730CCC) 853 |
| 12 | Kapazitätsstammdatei (FF-21200CCC) 855 |
| 13 | Nachkalkulationsdatei (FF-21600CCC) 861 |
| 14 | Sachmerkmal-Strukturdatei (FF-40000CCC) |
| 15 | Sachmerkmaldatei (FF-40100CCC) |

Handbuchteil Anhang

| Stichwörter | |
|-------------|--|
|-------------|--|

COMET[®] FFO

Flexible Fertigungsorganisation

Organisation

Vorwort

Dieser Handbuchteil erläutert den Leistungsumfang und organisatorischen Aufbau von COMET FFO (Flexible Fertigungsorganisation). Es wird außerdem dargestellt, wie betriebswirtschaftliche Anforderungen mit COMET FFO gelöst werden.

Das Kapitel 1 "Grundlagen" vermittelt eine Übersicht der Fach- und Arbeitsgebiete der Flexiblen Fertigungsorganisation. Außerdem sind die Voraussetzungen für den Einsatz von COMET FFO (Implementation) aufgeführt.

In den Kapiteln 2 bis 8 werden die Fach- bzw. Arbeitsgebiete der Flexiblen Fertigungsorganisation erläutert. Innerhalb dieser Kapitel ist folgende Unterkapitelgliederung vorgenommen worden:

Organisatorische Voraussetzungen:

Erläuterung der Aufgaben des Fach- oder Arbeitsgebietes und der relevanten CHICO-Fragen.

Stammdaten:

Informationen über die Stammdaten und die Festlegung bestimmter Abläufe durch Steuerungskennzeichen.

Verarbeitung:

Beschreibung der Verarbeitungsabläufe, der angewendeten Formeln bei umfangreichen Berechnungen und der Programme zum Start der Verarbeitungsabläufe.

Abfragen und Auswertungen:

Beschreibung der Abfragemöglichkeiten sowie der Möglichkeiten zur Gestaltung von Auswertungen.

1 Grundlagen

Die wichtigsten Aufgaben der Flexiblen Fertigungsorganisation sind die exakte Planung und Steuerung des Betriebsgeschehens, um mit möglichst geringen Kosten bei möglichst knappen Durchlaufzeiten unter optimaler Ausnutzung der vorhandenen Kapazitäten zu produzieren.

1.1 Leistungsumfang

In COMET FFO wird unterschieden zwischen Materialplanung und Materialsteuerung sowie Fertigungsplanung und Fertigungssteuerung.

Die **Materialplanung und Materialsteuerung** wird standardmäßig mit folgenden Modulen realisiert:

- Stammdaten
- Stücklistenorganisation mit Standard- und Artikelstücklisten
- Werkstattaufträge
- Rückmeldungen.

Zusätzlich können eingesetzt werden:

- Produktionsplanung
- Auftragsstücklisten
- Auswahlbaukästen (Produktgenerator)
- Tagesgenaue Disposition
- Disposition je Lagerort
- Schüttgutverarbeitung
- Sachmerkmalleiste.

Die **Fertigungsplanung und Fertigungssteuerung** wird standardmäßig mit folgenden Komponenten realisiert:

• Arbeitsplatzverwaltung/Kapazitätsverwaltung.

Zusätzlich können eingesetzt werden:

- Arbeitsplanorganisation mit Standard- und Artikelstücklisten
- Auftragsarbeitspläne
- Auswahlarbeitspläne (Produktgenerator)
- Vorkalkulation
- Nachkalkulation

| Standardmodule (Basis) | Zusatzmodule | Add-on Module * |
|-------------------------|--|---|
| | | |
| Stammdaten | Arbeitsplanorganisation | Schuttgutverarbeitung |
| Stücklistenorganisation | Auftragsarbeitspläne undGültigkeitszeitraum vonAuftragsstücklistenStrukturpositionen | |
| Werkstattaufträge | Vorkalkulation | Arbeitsvorbereitung |
| Rückmeldungen | Nachkalkulation | Lagerplatzverwaltung |
| Kapazitätsverwaltung | Sachmerkmalleiste | Dienstleistungsmanagement (Fremdfertigung) |
| | Produktgenerator (Auswahlarbeitspläne/-baukästen) | Variantenkennzeichen |
| | Produktionsplanung | Konstruktion Werkstattaufträge |
| | Ressourcenmanagement | Selektion Formulardruck |
| | | Fließfertigung |

Übersicht der FFO-Module

*Diese Partnermodule gehören nicht zum COMET-Standard und sind in separaten Dokumenationen beschrieben.

Material- und Fertigungsplanung

Die Material- und Fertigungsplanung bezieht sich auf die Zukunft.

In der Materialwirtschaft muß vorausbestimmt und geplant werden: Zu welchem Zeitpunkt, in welcher Menge und an welchem Ort Material benötigt wird.

Für die Fertigung muß vorausbestimmt und geplant werden: Welche Kapazitäten zu welcher Zeit an welchem Arbeitsplatz erforderlich sind.

Voraussetzung für die Material- und Fertigungsplanung sind die Vorgabe von

- Daten für den Aufbau von Erzeugnisstrukturen (Stücklisten) sowie
- Arbeitsanweisungen, die als Ausgangsdaten der Bedarfsermittlung eine mengenund termingerechte Disposition der f
 ür den Fertigungsprozeß ben
 ötigten Materialien garantieren (Arbeitspl
 äne).

Material- und Fertigungssteuerung

In der Material- und Fertigungssteuerung werden die Planungsziele realisiert. Das bedeutet, es wird veranlaßt und überwacht mit dem Ziel das verplante Material zur Verfügung zu stellen und die geplanten Termine einzuhalten.



Einplanung von Material und Kapazitäten

Realisierung der Planung, Überwachung, Abschluß

Übersicht COMET FFO

| | Werkstattfertigung (Standard) | Fließfertigung (Add-on Modul) |
|-------------------|--|---|
| Organisationsform | Einzelne Maschinen | Fertigungsstraßen |
| | Funktionsgruppen | Getaktete Fließfertigung |
| | Fertigungszentren | |
| Fertigungsart | Einzelfertigung | Einzelfertigung |
| | Variantenfertigung | Variantenfertigung |
| | Fertigung von Kleinserien | Fertigung von Kleinserien |
| | | Fertigung von Großserien (variantenreich/variantenarm) |
| Fertigungsablauf | Räumliche Zusammenfassung von artgleichen Fertigungsmitteln mit ungerichtetem Materialfluß | Objektbezogene Zusammenfassung von Fertigungsmitteln nach der Arbeitsvorgangsfolge einer Teilegruppe mit starrem Materialfluß (in der Regel getaktet) |
| Planung und | Materialbedarfsplanung | Materialbedarfsplanung |
| Steuerung | just in time | just in time |
| | | kan ban |

Gegenüberstellung von Werkstatt- und Fließfertigung

1.1.1 Fertigungsarten

COMET FFO unterstützt folgende Fertigungsarten:

Wiederholfertigung

Als Wiederholfertigung ist die Fertigung eines bestimmten Erzeugnisses in einem kontinuierlichen Prozeß (Produktionsplanung) oder in zeitlichen Abständen zu verstehen. Zur Herstellung des Erzeugnisses werden ausschließlich Standardkomponenten verwendet. Die Standard-Komponenten sind in der Artikelstammdatei (LF-06000CCC) gespeichert und werden mit Stücklisten und Arbeitsplänen beschrieben.

Die Wiederholfertigung erfolgt auftragsbezogen und anonym.

• Auftragsbezogene Fertigung

Kennzeichnend für die auftragsbezogene Fertigung ist, daß in jeder Phase des Fertigungsablaufs auf den auslösenden Kundenauftrag geschlossen werden kann. Die auftragsbezogene Fertigung wird unterstützt durch die Auftragsstückliste.

Mit den Auftragsstücklisten kann z.B. für Ersatz-, Reparatur- oder Folgeaufträge sichergestellt werden, daß die Artikel mit den gleichen Komponenten produziert werden. Die Disposition erfolgt auftragsbezogen und gegebenenfalls auf ein definiertes Auftragslager.

• Anonyme Fertigung

Die anonyme Fertigung ist eine bedarfs- oder verbrauchsgesteuerte Fertigung. Sie hat den Vorteil, daß sowohl für die Disposition als auch für die Fertigung größere Lose gebildet werden können und somit kostengünstiger gefertigt werden kann. Es kann kein Rückschluß auf den Kundenauftrag gezogen werden.

Einzelfertigung

Einzelfertigung ist die auftragsbezogene Fertigung eines Erzeugnisses in einer spezifisch definierten Form. Das Erzeugnis kann aus Standardkomponenten, auftragsbezogenen Komponenten und/oder aus deren Kombination bestehen.

Variantenfertigung

Mit COMET FFO können Produkt- und Artikelvarianten auf jeder Stücklisten- und Arbeitsplanebene erstellt und bearbeitet werden. Voraussetzung sind teileneutrale Baukastenstücklisten bzw. Arbeitspläne, die beliebig kombiniert bzw. modifiziert werden können. Unter Beibehaltung eines Produktnamens (Artikel- bzw. Identnummer) können sofort Baukastenstücklisten bzw. Arbeitspläne als Varianten definiert, ergänzt, gelöscht oder ausgetauscht werden.

Der weitere Ablauf erfolgt wie bei der auftragsbezogenen Fertigung.

Hinweis: Die Einzel- und Variantenfertigung wird außerdem durch das Zusatzmodul "Produktgenerator" unterstützt.

Wenn Sie dieses Modul einsetzen, können Sie Artikel- und Auftragsstücklisten aus den generellen Daten der Maximalstücklisten bzw. Arbeitsgangkatalogen konstruieren (s. Kap. 4 "Konstruktion").

1.1.2 Dienstleistungsmanagement (Fremdfertigung)

Innerhalb des gesamten Fertigungsprozesses können Lieferanten mit der Fertigung einzelner Arbeitsgänge bzw. kompletter Fertigungseinheiten beauftragt werden. Das Dienstleistungsmanagement ist ein Add-on Modul und gehört nicht zum Standard der Flexiblen Fertigungsorganisation.



Fertigungsarten

1.2 Stammdaten

Bevor mit der täglichen Arbeit begonnen wird, müssen zunächst die Basis-Stammdaten erfaßt und die zugehörigen Tabellen angelegt werden.

Folgende Stammdaten sind u.a. unabdingbare Voraussetzung für den Ablauf der Flexiblen Fertigungsorganisation:

- Artikelstammdaten
- Strukturdaten (Baukastenstücklisten)
- Arbeitsplandaten
- Kapazitätsstellen sowie
- Daten der Kalenderdatei.

Mit den Stammdatenwartungsprogrammen können u.a. folgende Funktionen ausgeführt werden:

- Anlegen von Datensätzen
- Ändern einzelner Felder
- Löschen von Datensätzen
- Anzeigen von Datensätzen am Bildschirm
- Drucken von Datensätzen
- Übernehmen oder Kopieren von Daten.

1.2.1 Stammdateien

Die wichtigsten Stammdaten in COMET FFO sind neben den Artikelstammdaten die Strukturdaten im Bereich der Stücklistenorganisation und die Arbeitsplandaten im Bereich der Arbeitsplanorganisation.

1.2.1.1 Artikelstammdatei und Lagerortdatei

Die Grundlage der Arbeit in COMET FFO bilden die Artikelstammdatei (LF-06000CCC) und die Lagerortdatei (LF-06001CCC). Diese Dateien werden im Fachbereich Lagerwirtschaft angelegt und gewartet. Diese Dateien enthalten alle Informationen, die für einen bestimmten Artikel (Einzelteil, Baugruppe oder Enderzeugnis) spezifisch sind.

Der Aufbau der Artikelstammdatei ist vom Integrationsgrad zu anderen Fachbereichen abhängig (z.B. CHICO-Frage "Arbeiten Sie mit Integration zu COMET COSTING?").

Artikel-Suchbegriffe

Der Zugriff auf die Stammdaten eines Artikels erfolgt über die Artikelnummer (Ordnungsbegriff 1). Außerdem kann für die Artikelstammdatei ein zweiter Suchbegriff festgelegt werden.

Der zweite Suchbegriff, der "Matchcode" bietet in Abfrage-, Wartungs- und Erfassungsprogrammen die Möglichkeit, Daten eines bestimmten Artikels zu suchen, dessen Artikelnummer im Augenblick der Eingabe nicht bekannt ist. Bei Druckprogrammen kann über den Matchcode ausgewählt werden, zu welchen Artikeln Daten in der jeweiligen Liste ausgedruckt werden sollen.

Anlage des Matchcodes

Mit COMET CHICO wird festgelegt, ob mit einem Artikel-Matchcode gearbeitet werden kann.

Der Matchcode wird individuell definiert und im Artikelstammsatz (Feld 4) gespeichert. Die Länge des Matchcodes beträgt maximal 16 Zeichen. Er kann aus maximal 4 Teilen bestehen und sich zusammensetzen aus im Artikelstamm vorhandenen Feldern bzw. Teilen dieser Felder und zusätzlichen Eingabefeldern. Er kann aber auch ausschließlich als Eingabefeld definiert werden. Verschiedene Teile können demselben Feld entnommen sein.

Welche Felder für den Artikel-Matchcode herangezogen werden können und wie er angelegt wird, ist im Anwenderhandbuch der COMET Lagerwirtschaft beschrieben.

Suche mit dem Matchcode

Der Matchcode kann verkürzt eingegeben werden, z.B. nur die erste oder die ersten beiden Stellen. Außerdem kann mit einer "Maske" gesucht werden. Das bietet sich an, wenn abhängig vom Inhalt einzelner Stellen des Matchcodes Daten gefunden werden sollen.

Beispiel: Die ersten beiden Stellen des Matchcodes sind unerheblich, aber an der dritten Stelle soll die Zahl fünf stehen (Eingabe: ##5).

Artikel-Standardtexte

Zur Beschreibung der Artikel lassen sich Standardtexte und Textbausteine anlegen, die für die Fertigung als Beschreibungen oder erweiterte Hinweise genutzt werden können. Die Texte können maximal 99 Zeilen mit je 70 Zeichen lang sein und auf Formularen und Listen optional ausgedruckt werden.

Die Artikelbeschreibungen lassen sich mit dem Programm "Artikeltexte warten" anlegen und warten.

1.2.1.2 Strukturdatei

Die in der Artikelstammdatei gespeicherten Artikel werden miteinander als Erzeugnisstruktur verknüpft. Aus der Erzeugnisstruktur ergibt sich die Stückliste. Sie zeigt auf, aus welchen Artikeln eine Baugruppe oder ein Enderzeugnis besteht. Die Stückliste kann eine Standard-, Artikel- oder Auftragsstückliste sein.

In der Strukturdatei (FF-20000CCC) werden die strukturellen Verknüpfungen zwischen den übergeordneten und zugehörigen Artikeln gespeichert. Für jede Verknüpfung wird ein Datensatz angelegt, wobei unterschiedliche Satzarten für Standard-, Artikel- oder Auftragsstücklisten verwendet werden. Ausgangspunkt sind die übergeordneten Artikel.

Gleiche Baukastenstücklisten werden nur einmal gespeichert, auch wenn sie in den Strukturstücklisten mehrmals verwendet werden.

1.2.1.3 Arbeitsplandatei

In der Arbeitsplandatei (FF-20200CCC) werden die für die Produktion erforderlichen Arbeitsgänge gespeichert. Jeder Arbeitsgang belegt einen Datensatz, wobei unterschiedliche Satzarten für Standard-, Artikel- und Auftragsarbeitspläne verwendet werden.

1.2.1.4 Konstruktionsbaukastendatei

In der Konstruktionsbaukastendatei (FF-20700CCC) werden die strukturellen Verknüpfungen der Auswahlbaukästen (Maximalstücklisten) gespeichert. Für jede Verknüpfung wird ein Datensatz angelegt.

1.2.1.5 Konstruktionsarbeitsplandatei

In der Konstruktionsarbeitsplandatei (FF-20710CCC) werden die Arbeitsgänge der Auswahlarbeitspläne (Arbeitsgangkatalog) gespeichert. Jeder Arbeitsgang belegt einen Datensatz.

1.2.1.6 Kalender- und Sondertagedatei (Betriebskalender)

In der Kalenderdatei (LF-06900CCC) bzw. Sondertagedatei (LF-06901CCC) werden Arbeitstage, Feiertage, Betriebsurlaub usw. gespeichert. Diese Dateien sind Grundlage für alle Terminplanungen der Materialwirtschaft und der Flexiblen Fertigungsorganisation.

Hinweis: Die Standard-Sondertagedatei kann übernommen werden (CHICO-Frage LW188).

1.2.1.7 Kapazitätsstammdatei

Die Kapazitätsstammdatei (FF-21200CCC) enthält die spezifischen Daten einer Kapazitätsstelle, z.B. Nummer und Bezeichnung der Kapazitätsstelle, Anzahl der Arbeitsplätze, Schichten usw. Die Kapazitätsstammdatei wird zur Einplanung der Werkstattaufträge benötigt, wenn in COMET FFO mit der Arbeitsplanorganisation gearbeitet wird.

1.2.1.8 Standardtextdatei

In der Standardtextdatei (FF-20300CCC) werden Standardtexte und Textbausteine gespeichert. Die Standardtexte dienen der Erläuterung von Artikeln, Strukturpositionen und Arbeitsgängen und können auf Formularen und Listen ausgedruckt werden.

1.2.1.9 Konstruktionstextdatei

In der Konstruktionstextdatei (FF-20730CCC) werden die Standardtexte der Auswahlbaukästen und Auswahlarbeitspläne gespeichert.

1.2.1.10 Sachmerkmal-Strukturdatei und Sachmerkmaldatei

In COMET FFOkönnen für beliebig viele Artikelgruppen unterschiedliche Sachmerkmalstrukturen definiert werden. Für jede Gruppe ähnlicher Artikel wird die Struktur ihrer gemeinsamen Sachmerkmale in der Sachmerkmal-Strukturdatei (FF-40000CCC) gespeichert.

In der Sachmerkmaldatei (FF-40100CCC) werden die artikelbezogenen Werte der Sachmerkmale gespeichert.

1.2.2 Tabellendateien

Tabellendateien ergänzen die Stammdateien. In den Tabellendateien werden Daten, die für automatische Berechnungen der Programme erforderlich sind, gespeichert.

Die Tabellen enthalten

- Basisinformationen (z.B. Zeitumrechnungsfaktor) sowie
- Standardwerte (z.B. die Lohngruppen "Zeit", "Rüst" und "Mitarbeiter").

Mit Hilfe der Tabellendateien wird z.B. vom Programm der jeweiligen Lohngruppe der entsprechende Kostensatz zugeordnet.

Zeitumrechnungsfaktor

In COMET FFO wird generell in Minuten gerechnet. Für die Umrechnung der Arbeitsgangzeiten können Sie einen Zeitumrechnungsfaktor definieren. Dieser Faktor wird bei der Formularausgabe berücksichtigt und zur Bewertung der Arbeitszeiten herangezogen.

Es wird empfohlen als Zeitumrechnungsfaktor den Wert "60" einzugeben. Dann lassen sich die Arbeitsgangzeiten auf den Formularen auch in Stunden ausgeben.

Bei einem Zeitumrechnungsfaktor von "60" sollten sich die Kostensätze im Kapazitätsstamm und in den entsprechenden Tabellen ebenfalls auf Stunden beziehen, damit bei der Bewertung die Minuten in Stunden umgerechnet werden.

Wenn Sie als Zeitumrechnungsfaktor den Wert "1" eingeben, findet keine Umrechnung statt. Die Daten der Tabellen werden mit folgenden Tabellenwartungsprogrammen erfaßt und verwaltet:

- Fertigungs-Fixkosten Wartung der fixen Fertigungskosten je Zeiteinheit bezogen auf die jeweilige Lohngruppe.
- Lohnkosten/Lohngruppe Wartung der Fertigungskosten je Zeiteinheit bezogen auf die jeweilige Lohngruppe und den jeweiligen Lohnbereich.
- Gemeinkosten/Lohngruppe Fertigungsgemeinkosten in Prozent werden den entsprechenden Lohngruppen zugeordnet.
- Gemeinkosten/Material Materialgemeinkosten in Prozent werden den entsprechenden Materialgemeinkostenschlüsseln der Artikel zugeordnet. Die Materialgemeinkostenschlüssel werden zur Berechnung der prozentualen Materialgemeinkosten bei der Kalkulation herangezogen.
- Standardwerte

Mit diesem Programm werden Standardwerte angelegt und gewartet.

• Nummernkreise

In COMET FFO werden automatisch z.B. Auftragsnummern für Werkstattaufträge und Nummern für Lohnscheine vergeben. Mit dem Programm "Nummernkreise" wird die jeweils kleinste bzw. größte zulässige Nummer festgelegt. Außerdem wird die Anzahl der bis zu diesem Zeitpunkt erzeugten Stapel aus der Bestellvorschlagsdatei angezeigt.

Kalkulationswerte

Mit diesem Programm werden Standardwerte für die Vor- und Nachkalkulation gesetzt bzw. geändert.

| Stammdateien | Tabellen |
|-------------------------------|------------------|
| Artikelstammdatei | Parameterdateien |
| Lagerortdatei | |
| Strukturdatei | |
| Konstruktionsbaukastendatei | |
| Standardnachweisdatei | |
| Arbeitsplandatei | |
| Konstruktionsarbeitsplandatei | |
| Kalenderdatei | |
| Kapazitätsstammdatei | |
| Standardtextdatei | |

Übersicht der Stammdaten

1.2.3 Auftragsnummern

In COMET FFO gibt es Auftragsnummern für

- Kundenaufträge
- Werkstattaufträge
- Fertigungsaufträge und
- Produktionspläne.

Die Auftragsnummern können automatisch vergeben werden. Spezielle Nummernkreise lassen sich mit dem Programm "Nummernkreise" festlegen.

Kundenauftragsnummern

Bei integriertem Einsatz der COMET-Module LAWI, AB/FAK und FFO muß die Auftragsnummer in COSTING 10-stellig sein (6 Stellen für die Auftragsnummer und 4 Stellen für die Positionsnummer).

Schematischer Aufbau der Kundenauftragsnummer:

XXXXXX - XXXX 2

1

- 1 = Auftragsnummer
- 2 = Positionsnummer

Werkstattauftragsnummern

Die Werkstattauftragsnummer ist 6stellig und wird nicht durch eine Positionsnummer ergänzt.

Fertigungsauftragsnummern

Im Add-on Modul "Fließfertigung" werden 10stellige Nummern für Fertigungsaufträge vergeben (6 Stellen für die Auftragsnummer und 4 Stellen für die Positionsnummer).

Auftragsnummer für Produktionspläne

Diese Auftragsnummern sind 6stellig. Sie dienen der Information und werden in der Dispositionsdatei (LF-06200CCC) gespeichert.

1.3 Verarbeitung

1.3.1 Stücklisten und Arbeitspläne

Eine aussagefähige Stücklistenorganisation ist die Voraussetzung für vielfältige Aufgaben, wie z.B. Vorkalkulation und Materialdisposition. Sie liefert andererseits Arbeitsunterlagen für die unterschiedlichen Fachabteilungen wie Konstruktion, Normung, Montage und Kundendienst. Die Stücklisten beschreiben den strukturellen Aufbau der Artikel, d.h. aus welchen Materialien, Einzelteilen und Baugruppen sie bestehen.

Aktuelle Arbeitspläne und damit aktuelle Fertigungsunterlagen sind Voraussetzung für eine exakte Fertigungsplanung und -steuerung. Die Arbeitspläne enthalten alle Anweisungen für die Fertigung eines Teils oder die Montage einer Baugruppe: Beschreibung der auszuführenden Arbeitsgänge, Bearbeitungs-, Stück- und Rüstzeiten sowie Kostenstellen, ergänzt um Angaben über das zu fertigende Teil und das einzusetzende Rohmaterial oder Halbzeug.

1.3.2 Vorkalkulation

Die Beschreibungen des Aufbaus der Erzeugnisse (Stücklisten) und die Arbeitsanweisungen (Arbeitspläne) bilden die Ausgangsdaten für die Ermittlung der zu erwartenden Kosten.

1.3.3 Disposition

Ziel der Disposition ist es, die gegensätzlichen Forderungen jedes Unternehmens nach hoher Lieferbereitschaft und niedrigen Lagerbeständen in ein optimales wirtschaftliches Verhältnis zu bringen.

Unter dem Begriff Disposition werden die Verfahren zusammengefaßt, mit denen Aufträge eingeplant, Bedarfs- und Verbrauchsdaten ermittelt, Lagerbestände kontrolliert sowie Bestellvorschläge erstellt werden.

Die Disposition ist ausführlich im Anwenderhandbuch COMET LAWI beschrieben. Auf die relevanten Bezüge zur Flexiblen Fertigungsorganisation wird nachfolgend eingegangen (s. auch Kap. 5).

1.3.3.1 Vormerkungen und Bestellungen

In der COMET Auftragsbearbeitung/Fakturierung (AB/FAK) werden die eingehenden Kundenaufträge bearbeitet. Die für die Erfüllung von Kundenaufträgen zu reservierenden Artikel (erwartete Lagerabgänge) werden mengen- und termingerecht als Vormerkungen in der Dispositionsdatei (LF-06200CCC) gespeichert.

In der COMET Einkaufsabwicklung (EINKAUF) werden die bei Lieferanten zu tätigenden Bestellungen (Kaufteile/Komponenten für die Fertigung) verarbeitet, die ebenfalls in der Dispositionsdatei gespeichert werden.

Zusätzlich besteht in der COMET Lagerwirtschaft (LAWI) die Möglichkeit, sowohl Vormerkungen als auch Bestellungen direkt zu erfassen und zu verwalten (manuelle Buchung). Dies ist notwendig, wenn ohne Integration zu COMET AB/FAK bzw. COMET EINKAUF gearbeitet wird.

Wird in FFO ein Werkstattauftrag angelegt oder in dem Add-on Modul "Fließfertigung" ein Fertigungsauftrag freigegeben, so wird für das zu fertigende Teil (Endprodukt) eine Bestellung erzeugt. Für die zugehörigen Teile werden Vormerkungen erzeugt, die auch in der Dispositionsdatei gespeichert werden.

1.3.3.2 Istbestandsreservierungen

Bei der Disposition werden auch Istbestandsreservierungen berücksichtigt. Diese "echten" Reservierungen sind geplante zukünftige Lagerabgänge, die zunächst nicht körperlich ausgeführt werden. Durch die Reservierungen soll sichergestellt werden, daß das Material rechtzeitig zur Verfügung steht.

Istbestandsreservierungen werden generell gebildet, wenn in der Auftragsbearbeitung/Fakturierung Liefervorschläge erzeugt werden. Für Werkstattaufträge werden solche Reservierungen nur dann gebildet, wenn das Planungskennzeichen der entsprechenden Komponenten auf "8" gesetzt ist. Dieses Kennzeichen wird in der Artikelstammdatei (Feld 505) gespeichert und kann bei der Wartung der Werkstattaufträge übersteuert werden.

Durch die Istbestandsreservierung wird die für einen Kunden- oder Werkstattauftrag vorgeschlagene Entnahmemenge fest reserviert. Gleichzeitig werden die Vormerkungen (logische Reservierungen) und der disponible Lagerbestand reduziert. Die reservierten Mengen werden bei artikelbezogener Disposition in der Artikelstammdatei und bei lagerortbezogener Disposition in der Lagerortdatei gespeichert.
1.3.3.3 Einzelnachweis

Für jede Vormerkung und jede Bestellung wird in der Dispositionsdatei ein Datensatz angelegt. Sind Artikelnummer und Termin gleich, werden die Mengen kumuliert und in einem Satz abgestellt.

Der Einzelnachweis ermöglicht,

- auftragsbezogene Bestellungen/Vormerkungen den jeweiligen Kundenaufträgen/Positionen zuzuordnen
- Bedarfsmengen gezielt zu verändern
- auftragsbezogene und anonyme Nettobedarfsermittlung
- einen nahezu unbegrenzten Planungshorizont, da nur für Perioden, in denen Bestellungen/Vormerkungen vorhanden sind, Sätze angelegt werden.

Hinweis: Im LAWI-Abfrageprogramm "Dispositionsübersicht" wird der frei disponierbare Bestand eines Artikels angezeigt. Unterschiedliche Dispositionsmethoden können simuliert werden, ohne das Dispositionskennzeichen im Artikelstamm und die Positionsdaten (Bestellungen und Vormerkungen) zu verändern.

1.3.3.4 Produktionspläne

Mit artikelspezifisch aufgestellten Produktionsplänen kann die Auslastung der Fertigung und die Materialverfügbarbarkeit für Abrufaufträge gesteuert werden. Die Produktionspläne können alternativ zu den Vormerkungen für die Bedarfsermittlung verwendet werden oder separate Werkstattaufträge erzeugen.

1.3.3.5 Bedarfsermittlung

Die gespeicherten Lagerbestände bilden die Voraussetzung für eine möglichst exakte Vorhersage des zukünftigen Bedarfs. Sie können entweder artikelbezogen oder lagerortbezogen disponieren. Der entsprechende Parameter muß durch ein Konvertierungsprogramm umgesetzt werden und läßt sich jederzeit ändern.

- Wenn Sie artikelbezogen disponieren, wird der Bedarf unabhängig von den Lagerorten ermittelt.
- Bei der lagerortbezogenen Disposition wird der Bedarf für die eingegebenen Artikellagerorte ermittelt.

Zusätzlich können Sie die Disposition steuern über ein Dispositionskennzeichen im Artikelstamm, das u.a. aussagt, ob es sich um einen "verbrauchsgesteuerten" oder "bedarfsgesteuerten" Artikel handelt.

Das Ergebnis der Bedarfsermittlung sind Bestellvorschläge für Kauf- und Eigenfertigungsteile. Alternativ lassen sich mit den Programmen zur Nettobedarfsermittlung auch sofort Bestellvorschläge anlegen

Bedarfsgesteuert

Bedarfsgesteuert sind Artikel, bei denen der Bedarf aus dem Auftragseingang bzw. Produktionsplan resultiert (deterministische Bedarfsermittlung). Der Bedarf wird ermittelt durch Auflösung der Stücklisten: Ausgehend vom Primärbedarf werden die Artikel in die einzelnen Komponenten zerlegt und der Sekundärbedarf ermittelt. Abhängig vom Dispositionskennzeichen erfolgt die Disposition der Bestände periodengenau oder kumuliert.

Innerhalb der Verfügbarkeitskontrolle wird überprüft, ob unter Berücksichtigung der Lieferzeit und unter Einbeziehung der Vormerkungen und Bestellungen die Lagerbestände ausreichen, um den geplanten Bedarf zu decken.

Für alle Teile kann der Nettobedarf ermittelt werden. Bei der Nettobedarfsermittlung werden, ausgehend von den zur Fertigung erforderlichen Materialien (Bruttomengen) und unter Berücksichtigung vorhandener Lagerbestände sowie weiterer offener Aufträge, die tatsächlich erforderlichen Fehlmengen (Nettomengen) festgestellt und Bestellvorschläge ermittelt.

Verbrauchsgesteuert

Verbrauchsgesteuert sind Artikel, bei denen aus dem Verbrauch der Vergangenheit der künftige Bedarf abgeleitet wird (stochastische Bedarfsermittlung). Der Bedarf wird aufgrund einer im Artikelstamm vorgegebenen Bedarfsvorhersage ermittelt.

Bestellvorschläge

Das Ergebnis der Bedarfsermittlung sind Bestellvorschläge für Kauf- und Eigenfertigungsteile. Für alle Teile, bei denen eine Unterdeckung festgestellt wurde, werden Bestellvorschläge in der Bestellvorschlagsdatei (LF-06203CCC) gespeichert.

Die Bestellvorschläge können tagesgenau oder kalenderwochengenau (Perioden) ermittelt werden.

Die Bestellvorschläge werden anonym (je Liefertermin und Artikel) oder auftragsbezogen (je Auftrag, Liefertermin und Artikel) ermittelt.

Die Freigabe der Bestellvorschläge für den Einkauf bzw. die Fertigung erfolgt über separate Programme:

- In COMET EINKAUF werden Bestellvorschläge für Kaufteile freigegeben. Durch die Freigabe entstehen Bestellaufträge, die in der Bestellauftragsdatei (RF-05000CCC) gespeichert werden.
- In COMET FFO werden Bestellungen für Eigenfertigungsteile freigegeben. Durch die Freigabe entstehen Werkstattaufträge.

Normalerweise werden in COMET FFO nur Artikel gefertigt, die im Artikelstamm als Eigenfertigungsteil deklariert sind. Es kann aber z.B. aus Kapazitäts- oder Kostengründen durchaus sinnvoll sein, Eigenfertigungsteile einzukaufen bzw. Kaufteile selbst zu fertigen. Auch diese Möglichkeit der Mischfertigung wird von COMET unterstützt.

- Falls Sie Kaufteile selbst produzieren wollen, müssen Sie die Lieferantennummer in den entsprechenden Bestellvorschlägen löschen.
- Sollen hingegen Eigenfertigungsteile eingekauft werden, müssen Sie die Bestellvorschläge vor ihrer Freigabe noch mit einer Lieferantennummer versehen.

Diese Änderungen müssen mit dem LAWI-Programm "Bestellvorschläge warten" erfolgen, da Sie in COMET FFO eine Lieferantennummer für Bestellvorschläge weder eingeben noch ändern können.

Hinweis: Im Add-on Modul "Fließfertigung" wird der Nettobedarf an Kaufteilen für die Fertigungsaufträge mit Hilfe der Bedarfsanalyse ermittelt.

Die Bedarfsanalyse überprüft die Verfügbarkeitssituation und versetzt Sie in die Lage, Ihre zukünftigen Bedarfe zu simulieren. Gleichzeitig liefert sie die Basis für die anschließende Ermittlung von Bestellvorschlägen.

Grundlage der Bedarfsanalyse sind die in der Dispositionsdatei gespeicherten Vormerkungen und Bestellungen. Außerdem werden die noch nicht freigegebenen Positionen der Fertigungsaufträge berücksichtigt. Der entsprechende Materialbedarf wird anhand der angelegten Stücklisten ermittelt, dabei werden die als Scheinbaugruppen definierten Baugruppen des Endprodukts automatisch aufgelöst.

Das Ergebnis der Bedarfsanalyse wird temporär in der Bedarfsanalysedatei gespeichert. Die in dieser Datei gespeicherten Daten sind Grundlage für die anschließende Ermittlung der Bestellvorschläge.

Das Partnermodul "Fließfertigung" gehört nicht zum COMET-Standard und ist in separaten Dokumentationen beschrieben.



Bedarfsermittlung und Freigabe für die Werkstattfertigung

1.3.3.6 Bruttobedarf

Die Bruttobedarfsermittlung dient der Ermittlung des geplanten Bedarfs für Artikel und Kundenaufträge. Das Ergebnis ist eine Bruttobedarfsübersicht, die Sie am Bildschirm anzeigen, ausdrucken oder in eine ASCII-Datei ausgeben können.

Der Bruttobedarf wird nach folgenden unterschiedlichen Verfahren ermittelt:

• Bruttobedarf für Artikel

Wenn Sie keinen Termin vorgeben, wird der Bruttobedarf allein anhand der Erzeugnisstrukturen ermittelt. Dabei werden die Artikel mit dem jeweiligen Strukturbedarf multipliziert. Teile, die mehrfach vorkommen, werden zu einer Position verdichtet.

• Terminierter Bruttobedarf für Artikel und Aufträge Wenn Sie für Artikel einen Wunschtermin vorgeben, wird der geplante Bedarf wie bei der Nettobedarfsermittlung terminbezogen und unter Berücksichtigung der dispositiven Daten ermittelt. Bei Ermittlung des Bruttobedarfs für Kundenaufträge werden die entsprechenden Auftragstermine herangezogen.

1.3.4 Werkstattaufträge

Der Anstoß zur Produktion der Fertigungsteile erfolgt durch Werkstattaufträge. Die Werkstattaufträge enthalten neben den ermittelten Materialmengen die aus der Arbeitsplandatei übernommenen Arbeitsgangdaten.

Die Daten der Werkstattaufträge bilden die Grundlage für

- die Werkstattpapiere mit den Solldaten für die Fertigung
- die Terminplanung
- die Material- und Arbeitszeitrückmeldungen sowie
- die Auftragsverfolgung.

1.3.5 Nachkalkulation

Die in der Fertigung rückgemeldeten Materialien (Materialzu- und abgänge) sowie Arbeitsgangzeiten bilden die Ausgangsdaten für die Ermittlung der tatsächlichen Herstellkosten in der Nachkalkulation.

1.3.6 Reorganisation

Zur Reorganisation der Dateien stehen in den verschiedenen COMET-Modulen diverse Reorganisationsprogramme zur Verfügung. Damit gewährleisten Sie aktuelle und schlanke Datenbestände und verkürzen die Verarbeitungszeit.

Mit dem FFO-Programm "Dateien reorganisieren" können Sie Daten der folgenden Dateien physikalisch löschen:

- Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC)
- Rückmeldenachweisdatei (FF-05400CCC)
- Vorgangskontodatei (FF-05409CCC)
- Kapazitätsrasterdatei (FF-21201CCC)

Beim physikalischen Löschen zusammengefaßter Werkstattaufträge werden auch die zugehörigen Auftragsverweise aus der Auftragsnachweisdatei (LF-06201CCC) gelöscht.

Werden bei der Reorganisation Datensätze aus der für BDE benötigten Vorgangskontodatei gelöscht, werden auch die dazugehörigen temporären Texte der Standardtextdatei (Satzart 51) gelöscht.

Beim Reorganisieren der für das Zusatzmodul "Ressourcenmanagement" benötigten Kapazitätsrasterdatei werden alle Datensätze physikalisch gelöscht, die weder Ist-Kapazitäten noch reservierte Kapazitäten enthalten. Die komplette Kapazitätsrasterdatei wird automatisch reorganisiert, wenn Sie die Kalenderdatei löschen.

Die in der Artikelstammdatei (LF-06000CCC) gespeicherten Dispositionsstufen werden beim Einfügen von Strukturpositionen aktualisiert (hochgezählt). Da sie beim Löschen der Strukturpositionen jedoch nicht aktualisiert werden, entstehen Lücken, die den Verwaltungsaufwand vergrößern und damit die Verarbeitungszeit erhöhen. Mit dem Programm "Dispositionsstufen reorganisieren" werden diese Lücken geschlossen und die Bestellpunktdatei (LF-06204CCC) wird gelöscht. Deshalb sollten Sie mit dem LAWI-Programm "Bestellrhythmus" anschließend die Bestellpunktdatei neu anlegen.

Bei Reorganisation der Kundenauftragsdatei (AF-05000CCC) mit dem AB/FAK-Programm "Dateien reorganisieren" werden automatisch die zu den reorganisierten Kundenaufträgen gehörenden Auftragsstücklisten und Auftragsarbeitspläne physikalisch gelöscht (s. Anwenderhandbuch COMET AB/FAK).

1.4 Abfragen

In der Flexiblen Fertigungsorganisation bestehen vielfältige und variable Möglichkeiten zur Abfrage und Anzeige von Informationen aus allen integrierten COMET-Fachbereichen. Die Informationen werden am Bildschirm angezeigt. Die folgende Beschreibung bezieht sich ausschließlich auf die Abfragen in der Flexiblen Fertigungsorganisation.

1.4.1 Stammdaten und Tabellenwerte

In den Wartungsprogrammen können alle oder ausgewählte Felder der angewählten Sätze angezeigt werden.

1.4.2 Aktuelle Informationen

Mit den im Selektor eingetragenen Abfrageprogrammen können umfangreiche aktuelle Informationen aus allen integrierten COMET-Fachbereichen angezeigt werden. Die Masken der Abfrageprogramme lassen sich individuell gestalten (Programmbeschreibung s. Handbuchteil "Programme: Vorbereitung").

Die Abfrageprogramme können aufgerufen werden

- durch Anwahl aus dem dreistufigen Selektor. Anschließend wird in den Selektor zurückgekehrt.
- durch Auswahl des Softkeys "Abfrage" innerhalb eines Programms (z.B. eines Wartungsprogramms). Das Programm verzweigt in den Selektor und die gewünschten Abfrageprogramme können ausgewählt werden. Nach Beendigung der Abfrage wird zu der Stelle des Programms zurückgekehrt, an der das Programm beim Aufruf der Abfrage verlassen wurde.

Bei Abfrageprogrammen, in denen die Artikelnummer einzugeben ist, kann die Artikelnummer (Ordnungsbegriff 1) oder der Matchcode (Ordnungsbegriff 2) eingegeben werden.

1.4.3 Zusätzliche Abfragen

Neben den Programmen zur Anzeige von Daten aus integrierten COMET-Fachbereichen lassen sich in den Wartungsprogrammen für Werkstattaufträge und den Buchungsprogrammen für Rückmeldungen zusätzliche Abfrageprogramme für Daten nach Wahl des Softkeys "Anzeige" aufrufen.

1.5 Auswertungen

Der Flexiblen Fertigungsorganisation kann eine Vielzahl von Listen und Formularen erstellt werden. Für alle Auswertungsprogramme sind Standardlisten vorhanden. Weitere individuelle Listen können nach Bedarf mit dem Programmwerkzeug FLEX jederzeit hinzugefügt bzw. die vorhandenen geändert werden.

Die Auswertungslisten können gedruckt und auch am Bildschirm angezeigt werden.

Wenn Sie die Listen auch als ASCII-Dateien ausgeben wollen, müssen Sie die CHI-CO-Frage LW005 entsprechend beantworten. Mit dem Add-on Modul ARCHIV lassen sich diese ASCII-Dateien weiterverarbeiten.

Die Dateinamen der ASCII-Dateien werden wie folgt aufgebaut:

/ FF NN MM TT . CCC 1 2 3 4 5 6

- 1 = LU-Nummer aus Parameterdatei
- 2 = Fachbereichskennzeichen
- 3 = 2-stellige Flexgruppennummer
- 4 = Monat der Erstellung
- 5 = Tag der Erstellung
- 6 = Company-Nummer

Beispiel:

Ausgabe einer Werkstattbestandsliste am 25.4.1999: 88/FF000425.450

Hinweis: Werden Listen der gleichen FLEX-Gruppe am gleichen Tag mehrfach gedruckt, so überschreiben sich die Textdateien aufgrund des gleichen Namens. Gleiches gilt auch für die Ausgabe von Listen im Folgejahr.

1.5.1 Variabler Listenaufbau (FLEX)

Die unterschiedlichen Anforderungen, die an individuelle Auswertungslisten gestellt werden, erfüllt FLEX. Mit FLEX läßt sich der Listenaufbau aus fest vorgegebenen Funktionen frei gestalten, ohne daß die Druckprogramme angepaßt werden müssen.

In COMET FFO erfolgt über FLEX z.B. der Druck von Stücklisten, Teileverwendungsnachweisen, Arbeitsplänen und Werkstattaufträgen.

Wartungsprogramm

Mit dem FLEX-Wartungsprogramm "Listen gestalten" erfolgt die Festlegung des Inhalts und des formalen Aufbaus der Listen durch die Auswahl der zu druckenden Felder aus einem vorgegebenen Verzeichnis. Bestimmt wird:

- welche Felder
- in welcher Zeile
- ab welcher Position innerhalb der Zeile
- mit wievielen Stellen

gedruckt werden sollen.

Eine über FLEX festzulegende Liste besteht aus Überschriftenzeilen sowie Positionsund Summenzeilen. Die Zeilen werden durch eine Zeilenart bestimmt. Für jede Zeilenart ist festgelegt, welche Felder in dieser Zeile gedruckt werden können. Die Ausgabe pro Zeilenart kann zum Teil in zwei Druckzeilen erfolgen.

Alle Listen sind in Gruppen zusammengefaßt. In FFO bestehen pro Firma (Company) 19 unterschiedliche FLEX-Gruppen. In einer Gruppe können maximal 10 organisatorisch zusammenhängende unterschiedliche Listen zusammengefaßt sein.

1.5.2 Druckprogramme

Mit den Druckprogrammen können Sie die angelegten FLEX-Listen am Bildschirm anzeigen, drucken und/oder als ASCII-Dateien ausgeben (s. Handbuchteil "Bedienung").

1.6 Formulargestaltung

Folgende Formulare können in COMET FFO gedruckt werden:

- Fertigungsaufträge
- Lohnscheine
- Materialentnahmescheine.

Mit dem Programm "Formulare gestalten" lassen sich die Formulare erstellen. Das Layout der Formulare kann individuell bestimmt werden (Programmbeschreibung s. Handbuchteil "Programme: Vorbereitung"). Außerdem sind für alle Formulartypen Standardformulare vorhanden.

| Abfragen | Auswertungen |
|---|--------------|
| | |
| Abfrageprogramme | Formulare |
| Abfragen in Wartungs-/Buchungsprogrammen | |
| | |

Übersicht der Auswertungen

1.7 Hintergrundverarbeitung

In COMET ist jedem Bildschirmarbeitsplatz eine eigene Programmebene (Partition) zugeordnet.

Zusätzlich zu den Bildschirm-Programmebenen ist eine sogenannte Hintergrundebene (Background-Partition) vorhanden. Sie kann von den Programmen benutzt werden, die während ihres Ablaufs keines Bedienereingriffes bedürfen und auch keine Anzeige am Bildschirm erforderlich machen. Dies sind sogenannte Stapel-(Batch-)Verarbeitungsprogramme, d.h. Programme, die eine oder auch mehrere Dateien in einer vorgegebenen Reihenfolge bearbeiten.

Stapel-Verarbeitungsprogramme sind z.B.

- Datenübergabe- oder Reorganisationsprogramme
- Druckprogramme.

Die Entscheidung darüber, ob das Programm der Hintergrundebene übergeben werden soll, treffen Sie vor dem Start des Programmlaufs durch Beantwortung einer Frage in der Vorbereitungs-(Initialisierungs-)Maske.

Der Vorteil dieser Verarbeitungsmethode liegt darin, daß der Bildschirmarbeitsplatz sofort für neue Arbeiten frei ist.

1.8 Einsatzvorbereitung (Implementation)

Um den vielfältigen Anforderungen unterschiedlicher Branchen, Firmengrößen und -strukturen gerecht zu werden, ist COMET flexibel und anpassungsfähig konzipiert. Die Anpassung an die individuellen Anforderungen erfolgt in der Implementationsphase, d.h. der Phase der Einführung des Programmpaketes.

Mit der Implementation werden die Voraussetzungen zum Einsatz von COMET geschaffen und der Leistungsumfang von COMET mit Hilfe der Programmwerkzeuge COMET CHICO und COMET ISUS festgelegt.



Ablauf der Implementation

1.8.1 Programmanpassung durch COMET CHICO

Die Anpassung der Programme an die individuellen Erfordernisse des Betriebes erfolgt mit Hilfe des Programmwerkzeuges COMET CHICO.

Dieses Werkzeug stellt einen allgemeinen Fragenkatalog und für jedes COMET-Modul einen fachbereichsbezogenen Fragenkatalog zur Verfügung. Zur Vorbereitung der Implementation werden diese Fragenkataloge mit allen CHICO-Fragen in einer Checkliste zur Verfügung gestellt. Die Fragenkataloge können als "Generelle Checkliste" ausgedruckt werden. Diese Liste dient der Sollaufnahme.

Die Antworten auf die relevanten Fragen sollten vor dem Einsatz der COMET-Programme schriftlich in die Checkliste eingetragen werden. Anschließend werden die in der Checkliste eingetragenen Antworten im Dialog am Bildschirmarbeitsplatz erfaßt. Die CHICO-Fragen sind zum Teil mit Standardantworten vorbelegt, die übernommen oder übersteuert werden können. Die Antworten werden von CHICO in Parameter umgesetzt und in Parameterdateien gespeichert. Auf diese Parameter dateien greifen später die Programme zu.

Nach Beantwortung aller CHICO-Fragen kann der firmenspezifische Fragenkatalog mit den zugehörigen Antworten zur Dokumentation oder als Kontrollinstrument ausgedruckt werden.

Festlegung des Implementationsumfangs

Bevor die CHICO-Fragen beantwortet werden können, muß für jeden Fachbereich der Implementationsumfang festgelegt werden.

Erfragt werden unter anderem:

- die Anzahl der logischen Magnetplatteneinheiten und der Bildschirmarbeitsplätze
- die Sprache, in der gearbeitet werden soll (z.B. deutsch, englisch)
- die Anzahl der anzulegenden Dateikreise (Companies s. Kap. 1.9.1)
- welche Fachbereiche innerhalb der Dateikreise zum Einsatz kommen
- welche Module innerhalb der Fachbereiche ausgewählt werden. Jeder Fachbereich besteht aus einem Grundmodul und z.T. mehreren Zusatzmodulen.

1.8.2 Magnetplatten-Aufbereitung durch COMET ISUS

Die Aufbereitung der Magnetplatten für Programme und Dateien erfolgt mit dem Programmwerkzeug COMET ISUS.

Aufgrund der durch CHICO ermittelten Mengengerüste errechnet ISUS die benötigte Magnetplattenkapazität für Programme und Dateien, die anschließend durch ISUS auf den Magnetplatten zugewiesen werden.

ISUS gewährleistet ein stufenweises Implementieren. Dadurch kann in einem Fachbereich bereits mit der Arbeit begonnen werden, obwohl die Vorbereitungsarbeiten für einen anderen Fachbereich noch nicht abgeschlossen sind. Sind Fachbereiche noch in weitere, voneinander unabhängige Module aufgeteilt, ist dieses schrittweise Vorgehen auch innerhalb eines Fachbereiches möglich.



Arbeitsschritte der Implementation

1.9 Mehrbenutzerfähigkeit



Mehrbenutzerfähigkeit

1.9.1 Dateikreise (Companies)

COMET bietet die Möglichkeit, alle Dateien für einen Fachbereich mehrmals anzulegen. Auf diese Weise können z.B. mehrere Firmen innerhalb eines Unternehmens mit den selben Programmen, jedoch mit getrennten Datenbeständen (Dateikreisen) arbeiten. Dabei kann ein Dateikreis identisch mit einer Firma sein. Es können aber auch – sofern es organisatorisch zweckmäßig erscheint – innerhalb einer Firma verschiedene Dateikreise angelegt werden.

Durch COMET CHICO ist es möglich, die individuellen Belange jedes einzelnen Dateikreises zu berücksichtigen. Für jeden Dateikreis erfolgt im Rahmen der Implementation ein eigener "CHICO-Lauf". Das bedeutet, daß die Beantwortung der CHICO-Fragen für den Dateikreis "xxx" völlig anders aussehen kann, als für den Dateikreis "yyy". Die CHICO-Parameter werden für jeden Dateikreis in eigenen Parameterdateien gespeichert. Die COMET-Programme werden nur einmal auf der Magnetplatte benötigt.

Die Dateien werden durch die Vergabe einer Dateikreisnummer (Company-Nr.) gekennzeichnet, die die letzten drei Stellen des Dateinamens bildet. In der Dokumentation wird "CCC" als Platzhalter für die Dateikreisnummer genutzt.

Jeder Dateikreis kann mit einem eigenen Programmselektor (Auswahlmenü) bearbeitet werden.

1.9.2 Programmselektor

Der Programmselektor ist das nach Eingabe des Kennwortes zur Verfügung stehende Auswahlmenü. Dieses Menü ist dreistufig aufgebaut und führt den Anwender über die Anwahl des Fachbereiches und dessen Arbeitsgebiete bis zum gewünschten Programm:

- 1. Stufe: Fachbereiche z.B. Flexible Fertigungsorganisation
- 2. Stufe: Arbeitsgebiete z.B. Bedarfsermittlung
- 3. Stufe: Programme z.B. Bruttobedarf

Der Aufbau des Selektors ist variabel und kann den betrieblichen Erfordernissen angepaßt werden. Wenn Sie mit dem Standardselektor arbeiten wollen, ist die entsprechende CHICO-Frage zu bejahen. Der Zugriff auf den Selektor kann durch ein Kennwort gesteuert werden.

1.9.3 Benutzerverwaltung

In COMET können den Anwendern mit der Benutzerverwaltung persönliche Arbeitsgebiete zugeordnet werden.

Vorteile der Benutzerverwaltung:

- Die individuelle Betriebsorganisation mit den vorhandenen Hierarchien wird auf das System umgesetzt.
- Jeder Anwender wird eindeutig identifiziert.
- Für jeden Anwender können auf seine Arbeitsgebiete zugeschnittene Selektoren zusammengestellt werden.
- Jeder Anwender wird gegen andere abgegrenzt.
- Daten, die nicht allgemein zugänglich sein sollen, können vor unberechtigtem Zugriff geschützt werden.

Für **UNIX-Systeme** kann die Benutzerverwaltung durch Vergabe von Zugriffsrechten, die Login-Sequenz und die Pfadzuordnung eingerichtet werden. Die Vorgehensweise ist in Cross-Basic-Dokumentationen beschrieben.

1.9.4 Kennworte

Wichtige Informationen können in COMET durch Kennworte vor unberechtigtem Zugriff geschützt werden. Die Kennworte werden mit dem Programm "Kennwortverwaltung" festgelegt.

Kennworte können z.B. für folgende Programme vergeben werden:

- Auswertungen (Listausgaben)
- Abfrageprogramme
- Stammdatenwartungsprogramme
- Buchungsprogramme.

2 Stücklistenorganisation

Unter "Stücklisten" werden alle Arten von Verzeichnissen verstanden, aus denen hervorgeht, aus welchen Materialien, Einzelteilen und Baugruppen die Erzeugnisse bestehen und wie oft diese Komponenten in die übergeordneten Baugruppen bzw. Enderzeugnisse eingehen.

Verzeichnisse dieser Art sind als "Stücklisten" in der Fertigungsindustrie üblich. Sie werden auch in vielen anderen Branchen benötigt, dort aber teilweise unter anderen Bezeichnungen geführt: z.B. als Rezepturen in der chemischen Industrie und der Nahrungsmittelindustrie oder als Artikelübersichten in der Bekleidungsindustrie. In der Fertigung ist die Stückliste ein zentrales Informationsmittel, das in verschiedenen Formen in den einzelnen Abteilungen benötigt wird.

In COMET FFO muß für jedes Enderzeugnis eine Strukturstückliste angelegt werden. Strukturstücklisten sind Standard-, Artikel- oder Auftragsstücklisten bzw. eine Kombination dieser Stücklisten.

2.1 Organisatorische Voraussetzungen

Aus dem Fertigungsprozeß und aus den Anforderungen der Abteilungen resultieren differenzierte Forderungen an die Stücklistenorganisation. So müssen aus den Stücklisten nicht nur Informationen über den Aufbau der Erzeugnisse, sondern auch über die Verwendung einzelner Teile gewonnen werden können. Ändert sich z.B. ein Einzelteil, so werden davon unter Umständen zahlreiche Baugruppen und Enderzeugnisse betroffen. Man muß dann kurzfristig ermitteln können, um welche Baugruppen und Enderzeugnisse es sich handelt.

Hohe Anforderungen werden an die flexible Gestaltung und die laufende Aktualisierung der Stücklistendaten gestellt. Voraussetzung für aussagefähige Stücklisten sind außerdem vollständige und eindeutige Stücklistendaten wie z.B.:

- eindeutiger Ordnungsbegriff
- genaue Bezeichnung der Stücklistenkomponenten
- eindeutige strukturelle Zuordnung der einzelnen Komponenten
- exakte Mengenangaben.

In COMET FFO können Stücklisten mit maximal 7999 Strukturpositionen angelegt werden. Die in der Artikelstammdatei gespeicherten Teile werden auf zweifache Art miteinander verknüpft: als Erzeugnisstruktur und als Teileverwendung. Aus der Erzeugnisstruktur ergibt sich die Stückliste und aus der Teileverwendung der Verwendungsnachweis.

2.2 Stammdaten

Die Stücklisteninformationen bestehen aus

- Daten, die einen Artikel (Einzelteil, Baugruppe oder Enderzeugnis) beschreiben.
- Daten, die über die strukturellen Verbindungen der Artikel innerhalb der Stücklisten informieren.

Entsprechend vollzieht sich der Aufbau der Stücklisten in zwei Phasen:

- 1. Anlegen der Artikelstammdaten
- 2. Aufbau der strukturellen Verbindungen.

Diese Phasen lassen sich auch kombinieren. So können während des Aufbaus der strukturellen Verbindungen auch Artikelstammdaten angelegt werden.

2.2.1 Artikelstammdaten

Die Artikelstammdatei (LF-06000CCC) wird in den COMET-Modulen FFO, LAWI, AB/FAK, und EINKAUF verwendet. Innerhalb der Flexiblen Fertigungsorganisation wird die Artikelstammdatei auch als Teilestammdatei bezeichnet. Die Artikelstammdaten werden üblicherweise für alle Fachbereiche in COMET LAWI angelegt und gewartet. Sie können aber auch in COMET FFO während der Anlage der Baukastenstücklisten bzw. Werkstattaufträge angelegt werden, wenn mit dem LAWI-Tabellenwartungsprogramm "Buchungsmaske zuordnen" eine Artikel-Buchungsmaske zugeordnet wurde.

Die Artikelstammdatei enthält alle Informationen, die für ein bestimmtes Teil (Einzelteil, Baugruppe oder Enderzeugnis) spezifisch sind. Das sind z.B.

- Artikelnummer
- Bezeichnung
- Bezugsschlüssel
- Lagerbestand
- Lagernummer
- Zeichnungsnummer
- Datum der letzten Buchung
- KZ Produktion
- Lagernummer-Fertigung.

Der erste Ordnungsbegriff der Artikelstammdatei ist die Artikelnummer. Außerdem kann ein zweiter Ordnungsbegriff (Matchcode) vergeben werden (s. Kap. 1.2.1.1).

Für den Einsatz in der Flexiblen Fertigungsorganisation wird die Artikelstammdatei bei ihrer Anlage automatisch um fertigungsspezifische Felder (Feldnummer 501 -525) erweitert. Diese Felder enthalten spezielle Daten für die Flexible Fertigungsorganisation.

Die Artikelstammdaten werden nur einmal in der Artikelstammdatei gespeichert – unabhängig davon, in welche Stückliste sie eingehen. Das ist platzsparend und hat außerdem den Vorteil, daß Änderungen nur einmal vorgenommen werden müssen. Die Änderungen schlagen sich in allen Stücklisten nieder, in denen der betreffende Artikel vorkommt. Zu beachten ist, daß für alle Stücklistenkomponenten in der Artikelstammdatei ein Satz vorhanden sein muß, also für Enderzeugnisse, Baukästen, Kaufteile, Rohmaterialien und Hilfsstoffe.

Hinweis: Eine Ausnahme bildet die Baukastennummer der Standardstückliste. Sie muß nicht in der Artikelstammdatei gespeichert sein, da sie eine produktneutrale Baukastennummer innerhalb der Strukturdatei (FF-20000CCC) ist.

2.2.2 Strukturdaten

In der Strukturdatei (FF-2000CCC) wird der strukturelle Aufbau der Erzeugnisse gespeichert. Für jede Stücklistenposition, d.h. jede strukturelle Verknüpfung, wird ein Datensatz angelegt. Die Strukturdaten zeigen auf, aus welchen untergeordneten Teilen (Komponenten) in welcher Menge eine Baugruppe besteht (Baukastenstückliste). Jede Baugruppe enthält die unmittelbar in das übergeordnete Teil eingehenden Teile (einstufige Struktur).

Die einzelnen Baukastenstücklisten werden von den Programmen zu Strukturstücklisten zusammengesetzt, die den gesamten strukturellen Aufbau eines Erzeugnisses (mehrstufige Struktur) widerspiegeln.



Strukturstückliste

In COMET FFO gibt es eine Stücklisten-Hierarchie:

- die niedrigste Priorität hat die Standardbaukasten oder Rumpfstückliste
- die nächsthöhere Priorität hat die Artikelstückliste und
- die höchste Priorität hat die Auftragsstückliste.

| Art | Verwendung | Beziehung | Ordnungsbegriff | Überlagerung |
|-------------------------|--|-------------------------------|---|--|
| Standard- baukasten | als Standard gekennzeichnete Baukästen | ungebunden Artikel neutral | produktneutrale Baukastennum- mer (Strukturdatei, Standardnach- weisdatei) | durch Artikel- stückliste bei gleicher Posi- tionsnummer |
| Artikel- stückliste | Modifikation von Standard- baukästen | an Artikel gebunden | Artikelnummer (Artikelstamm- datei) | durch Auftrags- stückliste bei gleicher Posi- tionsnummer |
| Auftrags- stückliste | Modifikation von Standard- baukästen/ Artikelstück- listen | an Auftrag gebunden | Auftrags-/Posi- tionsnummer (Kundenauf- tragsdatei) | |

Hierarchie der Stücklisten

Der Gesamtumfang der Stücklisten eines Unternehmens verringert sich beim Aufbau von Stücklisten für "Wiederhol-Baugruppen", weil Baukastenstücklisten für Baugruppen, die in mehreren Erzeugnissen vorkommen, nur einmal gespeichert werden. Das hat außerdem den Vorteil, daß Änderungen einer Baugruppe nur einmal vorgenommen werden müssen, um sich in allen Stücklisten niederzuschlagen.

Standardbaukasten

Die allgemeinste Stückliste auf der niedrigsten Hierarchiestufe ist die Standardoder Rumpfstückliste. Sie ist eine Minimalstückliste und sollte nur die generell vorhandenen Komponenten eines Artikel enthalten. Zu Standardstücklisten werden Strukturen von Baugruppen verknüpft, die in verschiedene Artikel auf unterschiedlichen Ebenen eingehen können.

Für den Aufbau einer Standardstückliste läßt sich für jede Baugruppe mit dem Programm "Standardbaukasten warten" eine Baukastenstückliste anlegen.

Sie können Standardbaukästen auch mit dem Programm "Standardbaukasten erstellen" anlegen. Dabei werden Strukturpositionen einer Artikelstückliste ausgewählt und in den Standardbaukasten kopiert. Die kopierte Artikelstückliste kann gleichzeitig gelöscht werden.

Da der Ordnungsbegriff eine produktneutrale Baukastennummer ist, kann die Standardstückliste beliebig vielen Artikeln mit dem Programm "Baukasten zuordnen" zugeordnet werden. Die Verkettung zwischen Standardbaukasten und dem zugeordneten Artikel wird in der Standardnachweisdatei (FF-20100CCC) gespeichert (s. Kap. 2.2.3).

Artikelstückliste

Die zweite Hierarchiestufe ist die Artikelstückliste, deren Ordnungsbegriff eine Artikelnummer ist. In der Artikelstückliste werden die Strukturen von Baugruppen eines Artikels verknüpft. Die Artikelstückliste gilt jeweils für einen Artikel und ist Grundlage für die Wiederholfertigung. Sie kann sich aus Baugruppen der Standardstückliste und der Artikelstückliste auf unterschiedlichen Baustufen zusammensetzen.

Für den Aufbau einer Artikelstückliste können Baukastenstücklisten mit dem Programm "Artikelstückliste warten" angelegt werden. Außerdem können der Artikelstückliste Standardbaukästen zugeordnet werden. Es werden dabei nur die Positionen der Standardstückliste zugeordnet, die in der Artikelstückliste nicht angelegt sind. Bei gleichen Positionsnummern überlagert die Artikelstücklistenposition die Position der Standardstückliste.

Artikelstücklisten lassen sich auch kopieren. Dabei können Sie entscheiden, ob Sie die komplette Stückliste kopieren wollen oder nur einzelne Strukturpositionen. Beim Kopieren einzelner Positionen können Sie deren Strukturdaten auch verändert kopieren.

Auftragsstückliste

Die höchste Hierarchiestufe ist die Auftragsstückliste. Voraussetzung für die Anlage einer Auftragsstückliste ist, daß Sie mit auftragsbezogener Fertigung arbeiten und daß in COMET AB/FAK für den Artikel ein Auftrag angelegt wurde. Der Ordnungsbegriff ist die Auftrags- und Positionsnummer. Die Auftragsstückliste ist immer auftragsbezogen und kann den Aufbau eines ganz neuen Artikels beschreiben (Einzelfertigung), aber auch die Struktur einer Artikel- bzw. Auftragsvariante.

Der Auftragsstückliste kann eine Artikelstruktur mit den evtl. zugewiesenen Standardbaukästen zugrunde liegen. Auftragsstücklisten können mit dem Programm "Auftragsstückliste warten" angelegt, geändert und gelöscht werden.

Zusätzlich angelegte oder geänderte Strukturpositionen in der Auftragsstückliste überlagern gleiche Strukturpositionen der Artikelstückliste. Änderungen in der Auftragsstückliste gelten nur für den speziellen Auftrag und führen nicht zu Änderungen der Artikelstückliste.



Beispiel für Stücklistenhierarchie

2.2.3 Standardnachweisdatei

In der Standardnachweisdatei (FF-20100CCC) wird die Verkettung zwischen den Artikeln (Endprodukten) und den zugeordneten Standardbaukästen aufgebaut und verwaltet. Die Daten dieser Datei werden automatisch angelegt und verwaltet, wenn den Artikeln Standardbaukästen zugeordnet werden.

2.2.4 Standardtextdatei

Die Standardtexte werden in der Standardtextdatei (FF-20300CCC) gespeichert. Sie dienen der Erläuterung u.a. von Strukturpositionen und können auf Formularen und Auswertungen ausgedruckt werden. Für häufig benötigte Textpassagen empfiehlt es sich, Textbausteine anzulegen.

2.3 Verarbeitung

Für den Aufbau von Strukturstücklisten muß für jede Baugruppe eine Baukastenstückliste angelegt werden. In allen Stücklistenwartungsprogrammen wird sichergestellt, daß ein übergeordnetes Teil (Baugruppe, Enderzeugnis) in der gleichen Struktur nicht noch einmal als untergeordnetes Teil auftritt (Embed).

2.3.1 Stücklistenwartungsprogramme

Die Baukastenstücklisten werden im Dialog am Bildschirmarbeitsplatz mit folgenden Stücklistenwartungsprogrammen angelegt und gewartet:

- Standardbaukasten warten
- Artikelstückliste warten und
- Auftragsstückliste warten.

Zur Wartung der Stücklisten stehen eine Standardmaske sowie maximal vier freigestaltbare Erfassungsmasken zur Verfügung.

Für den Aufbau der Baukastenstücklisten sind pro Stücklistenposition anzugeben:

- die Strukturpositionsnummer
- die Artikelnummer des in die übergeordnete Baugruppe eingehenden Teils
- die Vorlaufzeit für eine termingerechte Disposition des Teils und
- wie oft das Teil in die übergeordnete Baugruppe eingeht (Strukturfaktor).
 Wenn Sie als Strukturfaktor "0" eingeben, wird die Position bei der Bedarfsermittlung und der Anlage von Werkstattaufträgen nicht berücksichtigt.
- Für Strukturpositionen der Standardbaukästen ist außerdem anzugeben, ob der Artikel mit einem Umrechnungsfaktor für die Mengeneinheit in das übergeordnete Erzeugnis/Baugruppe eingehen kann. Bei Eingabe von "1" wird der im Programm "Baukasten zuordnen" einzugebende Umrechnungsfaktor mit dem Strukturfaktor multipliziert (s. Kap. 2.3.6).

Außerdem können Sie folgende Daten erfassen:

 Länge, Breite, Höhe und Formfaktor zur individuellen Berechnung des Strukturfaktors
 Hinweis: Das Standardprogramm enthält keine diesbezüglichen Formeln. Diese

Hinweis: Das Standardprogramm enthält keine diesbezüglichen Formeln. Diese müssen individuell programmiert werden.

- einen Prozentwert zur Berechnung von Verschnitt bzw. Abfall
- einen bei Fertigung des Artikels auszuführenden Arbeitsgang. Bei Eingabe wird die Strukturposition mit diesem Arbeitsgang verknüpft und der Fertigungsfortschritt wird überwacht bzw. kontrolliert. So berechnet sich der Entnahmetermin für die verknüpfte Strukturposition aus dem Arbeitsbeginn des verknüpften Arbeitsgangs. Außerdem können bei der Rückmeldung des Arbeitsgangs gleichzeitig die Arbeitsgangzeiten und das zugehörige Material zurückgemeldet werden (s. Kap. 6.3.5).
- Für individuelle Belange stehen zusätzlich drei numerische Felder zur Verfügung.

Zur Beschreibung der Strukturpositionen lassen sich Standardtexte und Textbausteine anlegen, die für die Fertigung als erweiterte Beschreibungen oder Hinweise genutzt werden können. Mit den Stücklistenwartungsprogrammen können Sie die Standardtexte und Textbausteine den Strukturpositionen der Standard-, Artikelund Auftragsstücklisten zuordnen (s.a. Kap. 9).

Hinweis: Wenn Sie das Add-on Modul "Gültigkeitszeitraum von Strukturpositionen" einsetzen, können Sie festlegen, daß Strukturpositionen zu einem bestimmten Termin automatisch durch andere Positionen ersetzt werden. Dieses Partnermodul gehört nicht zum Standard von COMET und ist in separaten Dokumentationen beschrieben.

2.3.2 Baustufen und Dispositionsstufen

Baustufen

Durch die Zuordnung von Teilen zu Baugruppen, die sich wiederum, zusammen mit anderen Teilen oder Baugruppen zu weiteren Baugruppen bzw. dem Enderzeugnis zusammenfügen, ergibt sich eine mehrstufige Erzeugnisstruktur. Diese Stufen ("Fertigungsstufen" oder "Baustufen") entsprechen der Reihenfolge des Fertigungsprozesses und werden vom Programm automatisch ermittelt.

Das Enderzeugnis bzw. die Baugruppe, von der aus die darunterliegenden Stufen betrachtet werden, erhält die Baustufennummer "0". Die Stufe, die direkt unter der ersten Stufe liegt, erhält die Nummer "1" usw. Die niedrigste Baustufe, auf der die Fertigung einsetzt, erhält somit die höchste Baustufennummer.

Die automatische Ermittlung der Baustufennummer ist abhängig vom Aufsetzpunkt (der jeweiligen Stufe "0"). Bei der Stücklistenauflösung wird der Fertigungsprozeß ausgehend von der Stufe "0" rückwärtsgehend betrachtet. Die Baustufennummern werden deshalb nicht als fester Wert gespeichert. Sie werden während der Stücklistenauflösung jedesmal relativ zum als Aufsetzpunkt gewählten Artikel neu ermittelt.

Dispositionsstufen

Einzelteile und Baugruppen können innerhalb der Erzeugnistrukturen auf verschiedenen Baustufen vorkommen. Da bei der Bedarfsauflösung für eine termingerechte Disposition der Bedarf für bestimmte Perioden vorgemerkt wird, können sich unvorteilhafte Bedarfsüberschneidungen ergeben, wenn der Bedarf an gleichen Baugruppen bzw. Teilen auf unterschiedlichen Baustufen auftritt. Um diese Mängel zu vermeiden, werden für Erzeugnisse, Baugruppen und Teile "Dispositionsstufen" ermittelt. Als Dispositionsstufe wird einem Artikel automatisch die niedrigste Baustufe (mit der höchsten Nummer), auf der er in allen Baukastenstücklisten vorkommt, zugeordnet. Als Dispositionsstufe wird also die Baustufe ermittelt, auf der der Artikel für eine termingerechte Disposition zum erstenmal zur Verfügung stehen muß.

Bei der Wartung der Stücklisten werden die Dispositionsstufen automatisch verwaltet. Die Dispositionsstufennummer wird im betreffenden Artikelstammsatz gespeichert und ändert sich erst, wenn sich durch Einfügung einer Baugruppe eine Verschiebung der Baustufen ergibt. Werden Baugruppen gelöscht, bleiben die ursprünglichen Dispositionsstufennummern erhalten. Dadurch können z.B. Kalkulationsdaten verfälscht werden.

Die Dispositionsstufen können mit dem Reorganisationsprogramm, "Dispositionsstufen reorganisieren" aktualisiert werden.





Beispiel für Baustufe/Dispositionsstufe

2.3.3 Standardbaukästen erstellen

Sie reduzieren das Datenvolumen, wenn Sie Standardstücklisten anlegen und diese den entsprechenden Artikeln zuordnen. Außerdem wird die Wartung vereinfacht, da eventuelle Änderungen nur einmal vorgenommen werden müssen.

Mit dem Programm "Standardbaukasten erstellen" können Sie einzelne oder alle Strukturpositionen eines Artikelbaukastens in einen Standardbaukasten kopieren oder übernehmen.

Beim Übernehmen (Funktion LOE) werden die Strukturpositionen in einen Standardbaukasten kopiert und gleichzeitig aus der Artikelstückliste gelöscht. Der dadurch angelegte Standardbaukasten wird automatisch dem Artikel zugeordnet, von dem die Daten übernommen wurden.Diese Möglichkeit besteht nur dann, wenn diesem Artikel noch kein Standardbaukasten zugeordnet ist. Strukturtexte werden nur bei der Funktion "Löschen" kopiert.

Die Verkettung zwischen Artikeln und zugeordneten Standardbaukästen wird in der Standardnachweisdatei (FF-20100CCC) gespeichert.

2.3.4 Artikelstücklisten kopieren

Um die mehrfache Erfassung von Strukturdaten zu vermeiden, können Sie Artikelstücklisten komplett kopieren oder einzelne Strukturpositionen der Artikelstücklisten. Vom Programm wird gesichert, daß bestehende Strukturdaten dabei nicht überschrieben werden.

Beim Kopieren einzelner Positionen können Sie deren Strukturdaten auch verändert kopieren.

Voraussetzung für das Kopieren:

- die zu kopierenden Artikel (Quelle) dürfen für FFO nicht gesperrt sein.
- die anzulegenden Strukturpositionen (Ziel) dürfen noch nicht existieren.
- Der Artikel, für den Stücklistendaten kopiert werden sollen (Ziel), muß in der Artikelstammdatei gespeichert sein.

2.3.5 Strukturpositionen ersetzen

Mit dem Programm "Strukturpositionen ersetzen" lassen sich untergeordnete Artikel in Standardbaukästen, Artikelbaukästen und auftragsbezogenen Artikelbaukästen ersetzen. D.h. Sie tauschen einen Artikel in allen oder ausgewählten Stücklisten gegen einen anderen aus. Dabei können Sie gleichzeitig die Strukturdaten verändern. Der Austausch findet jedoch nur statt, wenn das Ersetzen logisch zulässig ist. Vom Programm wird sichergestellt, daß ein übergeordnetes Teil (Baugruppe, Enderzeugnis) in der gleichen Struktur nicht noch einmal als untergeordnetes Teil auftritt (Embed).

Sie können mit diesem Programm auch gezielt Strukturdaten verändern, ohne gleichzeitig den Artikel auszutauschen. So läßt sich z.B. in einem Schritt die Vorlaufzeit eines Artikels in allen Stücklisten verändern.

Beim Ersetzen von Strukturpositionen können nur Artikel verarbeitet werden, die das Dispositionskennzeichen 0, 1, 2, 3, 4 oder 8 haben. Außerdem wird geprüft, daß keine direkte Verknüpfung zwischen zwei Pseudo-Artikeln (Dispositionskennzeichen = 8) entsteht.

Wenn die Dispositionsstufe des "neuen" Artikels kleiner ist als die des "alten" Artikels, werden die Dispositionsstufen, beginnend beim "alten" Artikel und seiner zugehörigen Komponenten, neu aufgebaut. Ggf. werden die Dispositionsstufen des neuen Artikels und seiner Komponenten erhöht.

In der Strukturdatei werden die geänderten Verknüpfungen gespeichert und das Feld "Änderungsdatum" des zugehörigen Artikels wird aktualisiert. In der Artikelstammdatei werden die Felder "Änderungsindex", "Änderungsdatum" und ggf. "Dispositionstufe" aktualisiert.

Die Änderung der Stücklisten hat keinen Einfluß auf bereits freigegebene Werkstattaufträge. Diese werden nicht verändert.

Alle Veränderungen werden im Logbuch protokolliert. Für jede angesprochene Strukturposition erfolgt ein eigener Eintrag in folgender Form:

XX-XXXXX/XXXX/XXXXX/XXXXXX

1 2 3 4 5

- 1 = aktualisierte Satzart
- 2 = Nummer des aktualisierten Baukastens
- 3 = Nummer der ersetzten Strukturposition
- 4 = "alte" Artikelnummer
- 5 = "neue" Artikelnummer

2.3.6 Zuordnung von Baukästen

Mit dem Programm "Standardbaukasten zuordnen" können Baukästen der Standardstücklisten den Artikeln zugeordnet werden.

In diesem Programm kann auch ein Umrechnungsfaktor eingegeben werden. Bei der Strukturauflösung wird der Umrechnungsfaktor mit der Strukturmenge multipliziert, wenn dies für die Stückliste festgelegt wurde (Bezugsgröße Menge = 1).

Beispiel: Dem Artikel "A" wurde der Standardbaukasten 1000 mit den Komponenten "B" und "C" zugeordnet.



| Strukturfaktor "B" | : 2 |
|--------------------|-------|
| Strukturfaktor "C" | : 3 |
| Umrechnungsfaktor | : 0,2 |
| Auftragsmenge | : 10 |

Bedarfsermittlung:

- Bezugsgröße Menge der Komponenten = 1 Menge = Auftragsmenge * Strukturfaktor * Umrechnungsfaktor Menge B = 10 * 2 * 0,2 = 4 Menge C = 10 * 3 * 0,2 = 6
- Bezugsgröße Menge der Komponenten = 0 Menge = Auftragsmenge * Strukturfaktor Menge B = 10 * 2 = 20 Menge C = 10 * 3 = 30

2.4 Abfragen und Auswertungen

Zur Auswertung der angelegten Standard,- Artikel- und Auftragsstücklisten stehen viele Abfrage- und Auswertungsprogramme zur Verfügung. Die Auswertungen können auf dem Bildschirm ausgegeben und/oder gedruckt werden. Der Inhalt der Listen kann mit dem Programm "Listen gestalten" flexibel und individuell gestaltet werden (s. Handbuchteil "Programme: Vorbereitung").

Die Auswertungen erfolgen baustufenabhängig und lassen eine einstufige oder mehrstufige Darstellungsform zu. In jeder Stückliste ist die Auflösung bis zum Rohmaterial möglich.

2.4.1 Auswertung der Stücklistenstrukturen

Informationen zum strukturellen Aufbau der Stücklisten werden mit folgenden Programmen angezeigt:

- Standardbaukasten anzeigen
- Artikelstruktur anzeigen und
- Auftragstruktur anzeigen.

In den Programmen "Artikelstruktur anzeigen" und "Auftragsstruktur anzeigen" werden die einzelnen Positionen der Stücklisten wegen der verschiedenen Kombinationsmöglichkeiten innerhalb der Stücklistenorganisation entsprechend ihrer Herkunft unterschiedlich gekennzeichnet:

- Positionen der Standardstücklisten werden mit Standardbaukastennummer und Pfeil nach links angezeigt.
- Positionen der Artikelstücklisten werden ohne Pfeil angezeigt.
- Positionen der Auftragsstücklisten werden mit Pfeil nach rechts angezeigt.

Die Baustufe, bis zu der die Auswertung erfolgen soll, ist einzugeben, wobei eine Auswertung von Baustufe "1" (einstufig) bis maximal "99" (mehrstufig) möglich ist.
2.4.2 Auswertung der Teileverwendungen

Neben der Frage nach dem Aufbau eines Erzeugnisses ist die Frage nach der Verwendung der Einzelteile und Baugruppen in übergeordneten Baugruppen und Enderzeugnissen von großer Bedeutung. Die Teileverwendung zeigt auf, in welchen übergeordneten Artikeln (Baugruppen oder Enderzeugnissen) Artikel wie oft verwendet werden.

Mit dem Programm "Teileverwendung Stückliste anzeigen" kann die Verwendung eines Teils oder einer Baugruppe angezeigt bzw. gedruckt werden. Die Baustufe, bis zu der die Auswertung erfolgen soll, ist einzugeben, wobei die Auswertung von Baustufe "1" (einstufig) bis maximal "99" (mehrstufig) möglich ist.

Mit dem Programm "Teileverwendung Enderzeugnis anzeigen" läßt sich die Verwendung eines Teils oder einer Baugruppe in Abhängigkeit zu den Enderzeugnissen, in die das Teil (Artikel) eingeht, anzeigen. Eventuelle Zwischenstufen werden nicht angezeigt. Jedes Enderzeugnis, in die das Teil eingeht, wird mit der gesamten Verwendungsmenge des Teils ausgegeben (Bruttomenge). Außerdem wird der disponible Lagerbestand der Teile angezeigt.

Mit dem Programm "Teileverwendung Baukasten anzeigen" wird angezeigt, welchen Artikeln der einzugebende Standardbaukasten zugeordnet wurde.



Schematische Beispiele für Auswertung von Stücklisten und Teileverwendungen

3 Arbeitsplanorganisation

Während die Stücklistenorganisation Auskunft darüber gibt, aus welchen Teilen sich ein Artikel zusammensetzt, liefert die Arbeitsplanorganisation Informationen zur Fertigung der Artikel.

3.1 Organisatorische Voraussetzungen

Arbeitspläne enthalten generelle, auftragsneutrale Angaben (Anleitungen) zur Herstellung von Einzelteilen, Baugruppen und Enderzeugnissen. Für jede übergeordnete Baugruppe und jedes Enderzeugnis gibt es je einen Arbeitsplan.

Ein Arbeitsplan setzt sich aus einer bestimmten Anzahl von Arbeitsgängen zusammen, wobei jedem Arbeitsgang eine Arbeitsgangzeile zugeordnet ist. Die Arbeitsgangzeilen enthalten Informationen (Arbeitsanweisungen) zur Durchführung einzelner Arbeitsschritte.

Insbesondere muß bei der Erstellung der Arbeitsgänge der möglichst exakten Angabe der Vorgabezeiten (Stückzeit, Rüstzeit, Rüstmenge) Beachtung beigemessen werden.

Die Arbeitsgangzeilen beinhalten außerdem z.B. folgende Informationen:

- Arbeitsgangbeschreibung
- Anzahl der Arbeitsplätze
- Kostenstelle (Kapazitätsstelle) und Arbeitsplatz
- Rüstfaktor
- Lohngruppe
- Anzahl Mitarbeiter
- NC-Programm-Nr. und Werkzeugnummer Diese Felder können Sie als Informationsfelder nutzen, aber auch als Schnittstellen für individuelle Programme.

Die Daten des Arbeitsplanes dienen später im Werkstattauftrag der Erstellung der Werkstattpapiere. Die Arbeitsgangdaten stehen außerdem für die Terminierung der Werkstattaufträge sowie für Rückmeldungen zur Verfügung.

3.2 Stammdaten

Die Organisation der Arbeitspläne mit den dazugehörigen Arbeitsgängen wird analog zur Stücklistenorganisation durchgeführt.

Die Arbeitsplaninformationen bestehen aus:

- Daten, die die Arbeitsgänge und Fertigungszeiten beschreiben
- Daten, die angeben an welcher Kapazitätsstelle gefertigt wird.

3.2.1 Artikelstammdaten

Die Artikelstammdaten können während der Anlage der Arbeitspläne angelegt werden, wenn mit dem LAWI-Tabellenwartungsprogramm "Buchungsmasken zuordnen" eine Artikel-Buchungsmaske zugeordnet wurde. Eine sofortige Verknüpfung zum Artikel ist bei Standardarbeitsplänen nicht notwendig, da der Ordnungsbegriff eine produktneutrale Arbeitsplannummer ist. Die Verbindung zwischen Standardarbeitsplan und Artikel läßt sich später mit dem Programm "Arbeitsplan zuordnen" herstellen.

3.2.2 Arbeitpläne

Die Daten der Arbeitpläne werden in der Arbeitsplandatei (FF-20200CCC) gespeichert.

In COMET FFO gibt es eine Arbeitsplan-Hierarchie:

- die niedrigste Priorität hat der Standardarbeitsplan
- die nächsthöhere Priorität hat der Artikelarbeitsplan
- die höchste Priorität hat der Auftragsarbeitsplan.

| Art | Verwendung | Beziehung | Ordnungsbegriff | Überlagerung |
|-------------------------------|---|------------------------|--|--|
| Standard- arbeits- plan | als Standard gekennzeichnete Arbeitsgänge von Baugrup- pen für unter- schiedliche Produkte | ungebunden | produktneutrale Arbeitsplan- nummer (Arbeitsplan- datei, Standard- nachweisdatei) | durch Artikel- arbeitsplan bei gleicher Arbeitsgang- nummer |
| Artikel- arbeits- plan | Arbeitsgänge zur Fertigung eines Artikels (Wiederhol- fertigung); Modifikation von Standard- arbeitsplänen | an Artikel gebunden | Artikelnummer (Artikelstamm- datei) | durch Auftrags- arbeitsplan bei gleicher Arbeitsgang- nummer |
| Auftrags- arbeits- plan | Arbeitsgänge für Varianten- und Einzel- fertigung; Modifikation von Standard-/ Artikelarbeits- plänen | an Auftrag gebunden | Auftrags-/Posi- tionsnummer (Kundenauf- tragsdatei) | |

Hierarchie der Arbeitspläne

Standardarbeitsplan

Der allgemeinste Arbeitsplan und die niedrigste Hierarchiestufe ist der Standardarbeitsplan. In den Standardarbeitsplänen werden die Arbeitsgänge von Baugruppen verknüpft, die in verschiedene Fertigungsschritte auf unterschiedlichen Ebenen eingehen können. In den Standardarbeitsplänen sollten deshalb generell notwendige Arbeitsgänge zusammengefaßt werden, die zur Herstellung unterschiedlicher Produkte ausgeführt werden müssen. Die Arbeitsgänge des Standardarbeitsplans werden mit dem Programm "Standardarbeitspläne warten" angelegt und gewartet.

Da der Ordnungsbegriff eine produktneutrale Arbeitsplannummer ist, kann der Standardarbeitsplan beliebig vielen Artikeln mit dem Programm "Arbeitsplan zuordnen" zugeordnet werden.

Die Verkettung zwischen Standardarbeitsplan und Artikelarbeitsplan wird in der Standardnachweisdatei (FF-20100CCC) gespeichert und verwaltet (s. Kap. 3.2.4).

Artikelarbeitsplan

Die 2. Hierarchiestufe ist der Artikelarbeitsplan, dessen Ordnungsbegriff eine Artikelnummer ist. Im Artikelarbeitsplan werden die Arbeitsgänge zur Fertigung eines Artikels verknüpft. Der Artikelarbeitsplan gilt jeweils für einen Artikel und ist Grundlage für die Wiederholfertigung. Er kann sich aus Arbeitsgängen des Standardarbeitsplans und des Artikelarbeitsplans zusammensetzen.

Für den Aufbau eines Artikelarbeitsplans können Arbeitsgänge mit dem Programm "Artikelarbeitsplan warten" angelegt werden. Außerdem können Arbeitsgänge des Standardarbeitsplans in den Artikelarbeitsplan mit dem Programm "Arbeitsplan zuordnen" eingefügt werden. Es werden dabei nur die Arbeitsgänge des Standardarbeitsplans zugeordnet, die im Artikelarbeitsplan nicht angelegt sind. Bei gleichen Arbeitsgangnummern überlagert der Arbeitsgang des Artikelarbeitsplans den entsprechenden Arbeitsgang des Standardarbeitsplans.

Bei der Wartung des Artikelarbeitsplans können durch Veränderung der Arbeitsgänge verschiedene Fertigungsvarianten beschrieben werden.

Auftragsarbeitsplan

Die höchste Hierarchiestufe ist der Auftragsarbeitsplan, der sich immer auf eine Auftragsposition eines Auftrags bezieht. Voraussetzung für die Anlage eines Auftragsarbeitsplans ist, daß Sie mit auftragsbezogener Fertigung arbeiten und daß in COMET AB/FAK ein Auftrag angelegt wurde. Der Auftragsarbeitsplan kann die Fertigung eines ganz neuen Produktes beschreiben (Einzelfertigung), aber auch die Fertigung einer Auftragsvariante.

Der Ordnungsbegriff ist die Auftrags- und Positionsnummer.

Dem Auftragsarbeitsplan kann ein Artikelarbeitsplan bzw. ein zugeordneter Standardarbeitsplan zugrunde liegen. Für den Aufbau eines Auftragsarbeitsplans können Arbeitsgänge mit dem Programm "Auftragsarbeitsplan warten" angelegt, geändert und gelöscht werden. Zusätzlich angelegte oder geänderte Arbeitsgänge überlagern gleiche Arbeitsgänge des ggf. zugeordneten Standardarbeitsplans. Änderungen im Auftragsarbeitsplan gelten nur für den speziellen Auftrag und ändern die untergeordneten Arbeitspläne nicht. Somit kann der gesamte Auftragsarbeitsplan auftragsbezogen modifiziert werden und die Vielzahl der Fertigungsvarianten erhöht sich.

| 0 | | Artikel A | |
|----|----------|-----------------------------|--|
| 10 | | Arbeitsgang | 10 |
| 20 | | Arbeitsgang | 20 |
| 30 | | Arbeitsgang | 30 |
| | | Arbeitsgang | 40 |
| | | Arbeitsgang | 50 |
| | | \checkmark | |
| | | Auftragsarbeitsplan | |
| | | Auftrag 5001 (Artikel A) | |
| | | Arbeitsgang | 10 |
| | | Arbeitsgang | 20 |
| | | Arbeitsgang | 30 |
| | | Arbeitsgang | 40 |
| | | Arbeitsgang | 50 |
| | 10 20 30 | 10 20 30 | 10203030ArbeitsgangArbeitsgangArbeitsgangArbeitsgangArbeitsgangArbeitsgangArbeitsgangAuftragsarbeitsplanAuftrag 5001 (Artikel A)ArbeitsgangArbeitsgangArbeitsgangArbeitsgangArbeitsgangArbeitsgangArbeitsgangArbeitsgangArbeitsgangArbeitsgangArbeitsgangArbeitsgangArbeitsgang |

Beispiel für Arbeitsplanhierarchie

3.2.3 Kapazitätsstellen

Die Kapazitätststammdatei (FF-21200CCC) enthält die spezifischen Daten einer Kapazitätsstelle, wie z.B.

- Nummer und Bezeichnung der Kapazitätsstelle
- Anzahl der Schichten
- Lagernummer Kostenstelle
- Fertigungstyp (Eigenfertigung/Fremdfertigung/Fließfertigung)
- Basisdaten für die Kalkulation.

Kapazitätsstellen können sein:

- Fertigungsinseln
- ein Fertigungsbereich mit mehreren Arbeitsplätzen
- einzelne Maschinen
- Gruppen gleichartiger Maschinen
- einzelne Handarbeitsplätze
- Gruppen gleichartiger Handarbeitsplätze.

Eine Kapazitätsstelle ist gekennzeichnet durch eine Kostenstellen- und Arbeitsplatznummer, wobei ein Arbeitsplatz z.B. aus einer oder mehreren Maschinen bestehen kann. Zur Wartung der Kapazitätsstellen stehen 1 Standardmaske sowie 4 freigestaltbare Erfassungsmasken zur Verfügung.

Hinweise:

- Bei Einsatz der Schüttgutverarbeitung müssen Sie in jeder Kapzitätsstelle, an der mit Schüttgutartikeln verknüpfte Arbeitsgänge ausgeführt werden sollen, die Nummer des Schüttgutlagers eintragen.
- Für das Ressourcenmanagement müssen in den Kapazitätsstellen die Terminierungsart und die Planperiode (Tag/Woche) hinterlegt werden.
- Wenn Sie mit Fremdfertigung arbeiten (Dienstleistungsmanagement) müssen externe Kapazitätsstellen angelegt werden. Für diese Kapazitätsstellen ist der Lieferant sowie die zu erbringende Leistung (Artikelnummer für einen Artikel mit Dispositionskennzeichen "9") anzugeben, damit in COMET EINKAUF für die Fremdfertigung eine entsprechende Bestellung ausgelöst werden kann.
- Bei Einsatz der Fließfertigung muß für jede Fertigungsinsel eine eigene Kapazitätsstelle mit untergeordneten Produktionsstufen definiert werden.

Die Module "Schüttgutverarbeitung", "Ressourcenmanagement", "Dienstleistungsmanagement" und "Fließfertigung" sind Partnermodule. Sie gehören nicht zum Standard von COMET und sind in separaten Dokumentationen beschrieben.

3.2.4 Standardnachweisdatei

In der Standardnachweisdatei (FF-20100CCC) werden die Verkettungen zwischen den Artikeln und den zugeordneten Standardarbeitsplänen gespeichert. Die Daten dieser Datei werden automatisch bei Zuordnung der Standardarbeitspläne angelegt und verwaltet.

3.2.5 Standardtextdatei

Die Standardtexte werden in der Standardtextdatei (FF-20300CCC) gespeichert. Sie dienen der Erläuterung von Artikeln, Arbeitsgängen und Strukturpositionen und können auf Formularen und Auswertungen ausgedruckt werden. Für häufig benötigte Textpassagen empfiehlt es sich, Textbausteine anzulegen.

3.3 Verarbeitung

Beim Aufbau der Standard-, Artikel- und Auftragsarbeitspläne kann für jede Baugruppe ein Arbeitsplan angelegt werden. Die Arbeitsgänge der Standardarbeitspläne können Artikeln zugeordnet werden. Die Zuordnung erfolgt mit dem Programm "Arbeitsplan zuordnen".

Hinweis: Voraussetzung für die Anlage der Auftragsarbeitspläne ist, daß Sie mit auftragsbezogener Fertigung arbeiten und daß in COMET AB/FAK ein entsprechender Auftrag angelegt wurde.

3.3.1 Arbeitsplanwartungsprogramme

Die Arbeitspläne werden im Dialog am Bildschirmarbeitsplatz mit folgenden Arbeitsplanwartungsprogrammen angelegt und gewartet:

- Standardarbeitsplan warten
- Artikelarbeitsplan warten
- Auftragsarbeitsplan warten.

Zur Wartung der Arbeitspläne stehen eine Standardmaske sowie maximal vier freigestaltbare Erfassungsmasken zur Verfügung.

Für den Aufbau der Arbeitspläne müssen folgende Daten pro Arbeitsgang eingegeben werden:

- die Arbeitsgangnummer
- die Nummer der Kapazitätsstelle, an der der Arbeitsgang ausgeführt wird
- die Nummer des Arbeitsplatzes, an der der Arbeitsgang ausgeführt wird
- die Anzahl der Mitarbeiter, die am Rüstvorgang beteiligt sind.
- die Anzahl der zu rüstenden Arbeitsplätze und die Rüstmenge
- die notwendigen Fertigungs- und Rüstzeiten. Wenn Sie in den Feldern "Stückfaktor", "Lohnzeitfaktor" und "Rüstfaktor" jeweils "0" eingeben, wird der Arbeitsgang bei der Terminierung und der Anlage von Werkstattaufträgen nicht berücksichtigt.

Außerdem können Sie folgende Daten erfassen:

- die Anzahl der bei der Erstellung der Fertigungsunterlagen auszudruckenden Lohnscheine
- eine Übergangszeit und Übergangsmenge für die überlappende Fertigung
 Hinweis: Wenn Sie Arbeitsgänge parallel fertigen wollen, müssen Sie eine Übergangszeit von "-1" eingeben. Dadurch wird die Restriktion zur Einhaltung der Reihenfolge der Arbeitsgänge aufgehoben und die folgenden Arbeitsgänge werden parallel zu den vorherigen Arbeitsgängen gefertigt (s. Kap. 6.3.2).
- die Nummer des verwendeten Werkzeugs und CNC-Programms

Für individuelle Belange stehen zusätzlich drei numerische Felder zur Verfügung.

Zur Beschreibung der Arbeitsgänge lassen sich Standardtexte und Textbausteine anlegen, die für die Fertigung als erweiterte Beschreibungen oder Hinweise genutzt werden können. Mit den Arbeitsplanwartungsprogrammen können Sie die Standardtexte und Textbausteine den Arbeitsgängen der Standard-, Artikel- und Auftragsarbeitsplänen zuordnen (s.a. Kap. 9).

3.3.2 Standardarbeitspläne erstellen

Sie reduzieren das Datenvolumen, wenn Sie Standardarbeitspläne anlegen und diese den entsprechenden Artikeln zuordnen. Außerdem wird die Wartung vereinfacht, da eventuelle Änderungen nur einmal vorgenommen werden müssen.

Mit dem Programm "Standardarbeitspläne erstellen" können Sie einzelne oder alle Arbeitsgänge eines Artikelarbeitsplans in einen Standardarbeitsplan kopieren oder übernehmen.

Beim Übernehmen (Funktion LOE) werden die Arbeitsgänge in einen Standardarbeitsplan kopiert und gleichzeitig aus dem Artikelarbeitsplan gelöscht. Der dadurch angelegte Standardarbeitsplan wird automatisch dem Artikel zugeordnet, von dem die Daten übernommen wurden. Diese Möglichkeit besteht nur dann, wenn diesem Artikel noch kein Standardarbeitsplan zugeordnet ist. Arbeitsplantexte werden nur bei der Funktion "Löschen" kopiert.

Die Verkettung zwischen Artikeln und zugeordneten Standardarbeitsplänen wird in der Standardnachweisdatei gespeichert.

3.3.3 Kopieren von Artikelarbeitsplänen

Um die mehrfache Erfassung von Arbeitsplandaten zu vermeiden, können Sie Artikelarbeitspläne komplett kopieren oder einzelne Arbeitsgänge der Artikelarbeitspläne. Vom Programm wird gesichert, daß bestehende Arbeitsplandaten dabei nicht überschrieben werden.

Beim Kopieren einzelner Arbeitsgänge können Sie die Arbeitsgangdaten auch verändert kopieren.

Voraussetzung für das Kopieren:

- die zu kopierenden Artikel (Quelle) dürfen für FFO nicht gesperrt sein.
- die anzulegenden Arbeitsgänge (Ziel) dürfen noch nicht existieren.
- Der Artikel, für den Arbeitsgangdaten kopiert werden sollen (Ziel), muß in der Artikelstammdatei gespeichert sein.

3.3.4 Zuordnung von Arbeitsgängen

Mit dem Programm "Standardarbeitsplan zuordnen" können Arbeitsgänge der Standardarbeitspläne den Artikeln zugeordnet werden, wobei nur zusätzliche Positionen zur Geltung kommen.

Außerdem kann ein Umrechnungsfaktor für die Arbeitsgangzeiten der zugeordneten Standardarbeitsgänge eingegeben werden.

3.4 Abfragen und Auswertungen

Zur Auswertung der angelegten Standard-, Artikel- und Auftragsarbeitspläne stehen mehrere Abfrage- und Auswertungsprogramme zur Verfügung. Die Auswertungen können auf dem Bildschirm ausgegeben und/oder gedruckt werden. Der Inhalt der Listen kann mit dem Programm "Listen gestalten" individuell festgelegt werden.

Informationen zum Aufbau der Arbeitspläne lassen sich mit folgenden Programmen am Bildschirm anzeigen:

- Standardarbeitsplan anzeigen
- Artikelarbeitsplan anzeigen und
- Auftragsarbeitsplan anzeigen.

In diesen Programmen werden die einzelnen Arbeitsgänge wegen der verschiedenen Kombinationsmöglichkeiten innerhalb der Arbeitsplanorganisation entsprechend ihrer Herkunft unterschiedlich gekennzeichnet:

- Arbeitsgänge der Standardarbeitspläne werden mit Standardarbeitsplannummer und Pfeil nach links angezeigt.
- Arbeitsgänge der Artikelarbeitspläne werden ohne Pfeil angezeigt.
- Arbeitsgänge der Auftragsarbeitspläne werden mit Pfeil nach rechts angezeigt.

Mit dem Programm "Teileverwendung Arbeitsplan anzeigen" läßt sich anzeigen, welchen Artikeln welche Standardarbeitspläne zugeordnet wurden.

4 Konstruktion

Zur Vereinfachung der Stammdatenanlage sowie zur Unterstützung der Einzelfertigung und der Fertigung von Varianten steht jetzt das Zusatzmodul "Produktgenerator" zur Verfügung. Dieses können Sie nutzen, wenn Sie die CHICO-Frage FO170 bejaht haben.

Mit dem Produktgenerator lassen sich Endprodukte aus einer maximalen/größeren Anzahl zunächst "varianter" Strukturen konfigurieren. Auf der Basis von Auswahlbaukästen und Auswahlarbeitsplänen werden neue Stücklisten und Arbeitspläne generiert. Dabei ist eine Vorauswahl über Konstruktionsgruppen und Variantenkennzeichen möglich.

Ihre endgültige Ausprägung erhalten die Produkte durch den Kunden- oder Werkstattauftrag, mit dem noch einmal Alternativen ausgewählt und ergänzt werden können.

4.1 Organisatorische Voraussetzungen

Zunächst müssen Sie mit den Wartungsprogrammen Auswahlbaukästen und Auswahlarbeitspläne anlegen. Die Auswahlbaukästen sollten systematisch geordnet alle im Unternehmen möglichen Baugruppen mit den zugehörigen Strukturpositionen enthalten. In den Auswahlarbeitsplänen sollten analog alle möglichen Arbeitsgänge gespeichert werden.

Die Auswahlbaukästen und -arbeitspläne können einstufig oder zweistufig aufgebaut werden:

- Beim einstufigen Aufbau gibt es keine Konstruktionsgruppen. Die einzelnen Strukturpositionen und Arbeitsgänge werden direkt mit dem Auswahlbaukasten bzw. dem Auswahlarbeitsplan verknüpft.
- Der zweistufige Aufbau läßt eine übersichtlichere Gliederung zu, da die Strukturpositionen einzelnen Konstruktionsgruppen zugeordnet werden: Die Strukturpositionen bzw. Arbeitsgänge werden über diese definierten Gruppen mit dem Auswahlbaukasten bzw. dem Auswahlarbeitsplan verknüpft.

Mit den Konstruktionsprogrammen erstellen Sie anschließend für Artikel oder Kundenaufträge Stücklisten und Arbeitspläne. Dafür wählen Sie aus einem Auswahlbaukasten bzw. Auswahlarbeitsplan die relevanten Arbeitsgänge und Strukturpositionen aus. Diese werden in eine Artikel- oder Auftragsstückliste bzw. einen Artikeloder Auftragsarbeitsplan kopiert.

Existieren für den Artikel bereits eine Stückliste oder ein Arbeitsplan, müssen diese zuvor gelöscht werden. Dies ist auch aus den Konstruktionsprogrammen heraus möglich.

Die Auswahl der Strukturpositionen und Arbeitsgänge kann über die Konstruktionsgruppe und/oder ein Variantenkennzeichen erfolgen. Die Auswahl über ein Variantenkennzeichen ist möglich, wenn Sie die folgende CHICO-Frage bejaht haben: FO171 Wollen Sie für die Auswahl aus Auswahlbaukästen/Auswahlarbeitsplänen optional ein Variantenkennzeichen nutzen?

Hinweis zur Überlagerung von Arbeitsgängen und Strukturpositionen

Bei der Konstruktion eines Auftragsarbeitsplans und einer Auftragsstückliste ist zu beachten, daß lediglich eine bereits existierende Auftragsstückliste bzw. ein bereits vorhandener Auftragsarbeitsplan gelöscht werden müssen.

Es können aber außerdem für den eingegebenen Artikel ggf. ein Artikelarbeitsplan und eine Artikelstückliste existieren und ein Standardarbeitsplan bzw. eine Standardstückliste zugewiesen sein. D.h., Arbeitsgänge des Artikel- bzw. Standardarbeitsplans und Strukturpositionen der Artikel- bzw. Standardstückliste können auch in den "konstruierten" Auftragsarbeitsplänen und Auftragsstücklisten zur Geltung kommen.

Wenn diese Arbeitsgänge/Strukturpositionen bei der Bedarfsermittlung bzw. Terminierung und bei der Anlage der Werkstattaufträge nicht berücksichtigt werden sollen, müssen Sie die entsprechenden Stück-, Lohnzeit- und Rüstfaktoren sowie Strukturfaktoren auf Null setzen.

4.2 Stammdaten

Folgende Stammdaten sind Grundlage für das Erstellen von Stücklisten und Arbeitsplänen mit dem Produktgenerator:

- Artikelstammdatei (LF-06000CCC) In die Auswahlbaukästen können Sie nur Artikel aufnehmen, die in der Artikelstammdatei gespeichert sind. Auch die zu konstruierenden Artikel müssen im Artikelstamm enthalten sein.
 Wenn mit dem LAWI-Tabellenwartungsprogramm "Buchungsmasken zuordnen" eine Artikel-Erfassungsmaske zugeordnet wurde, lassen sich die Artikelstammda-
- Konstruktionsbaukastendatei (FF-20700CCC) In dieser Datei werden die strukturellen Verknüpfungen der Auswahlbaukästen gespeichert. Für jede Verknüpfung wird ein Datensatz angelegt.

ten auch aus den Konstruktions- und Wartungsprogrammen heraus anlegen.

- Konstruktionsarbeitsplandatei (FF-20710CCC) Die Arbeitsgänge der Auswahlarbeitspläne werden in dieser Datei gespeichert. Jeder Arbeitsgang belegt einen Datensatz.
- Konstruktionstextdatei (FF-20730CCC) Diese Datei enthält die Standardtexte der Auswahlbaukästen und Auswahlarbeitspläne.
- Strukturdatei (FF-20000CCC) In dieser Datei werden die strukturellen Verknüpfungen zwischen den übergeordneten Artikeln und den aus dem Auswahlbaukasten kopierten zugehörigen Artikeln gespeichert. Für jede Verknüpfung wird ein Datensatz angelegt.
- Arbeitsplandatei (FF-20200CCC) In der Arbeitsplandatei werden die aus dem Auswahlarbeitsplan ausgewählten Arbeitsgänge gespeichert. Jeder Arbeitsgang belegt einen Datensatz.

4.3 Verarbeitung

Die generellen Daten der Auswahlbaukästen und Auswahlarbeitspläne werden mit den Programmen "Auswahlbaukasten warten" und "Auswahlarbeitsplan warten" angelegt.

Anschließend können Sie durch Auswahl der angelegten Strukturdaten und Arbeitsgangdaten Stücklisten und Arbeitspläne konstruieren und zwar mit folgenden Programmen:

- Artikelarbeitsplan und -baukasten konstruieren Es werden Artikelarbeitspläne und -stücklisten angelegt.
- Auftragsarbeitsplan und -baukasten konstruieren Es werden Auftragsarbeitspläne und -stücklisten angelegt. Voraussetzung ist, daß in der Auftragsbearbeitung/Fakturierung für den Artikel ein Auftrag angelegt wurde.

Die Anlage und Wartung der Auswahlbaukästen und Auswahlarbeitspläne erfolgt im Dialog. Zur Wartung stehen jeweils eine Standardmaske sowie maximal vier freigestaltbare Erfassungsmasken zur Verfügung.

Wenn Sie das Add-on Modul "Konstruktion Werkstattaufträge" einsetzen, können Sie mit den Daten der Auswahlstücklisten und -Arbeitspläne auch sofort Werkstattauftäge anlegen (s. separate Dokumentation).

4.3.1 Auswahlbaukästen warten

Die Auswahlbaukästen sind ein- oder zweistufig aufgebaut.

Einstufiger Auswahlbaukasten

| Baukasten: 100 | Standard-Rad | | | | | | |
|-----------------------------|----------------|----------------|------------------------|------------------------|-------------------------|-------------------------|--|
| Konstruktions- gruppe: 0 | | | | | | | |
| Struktur- positionen: | 10 Rahmen 1 | 20 Rahmen 2 | 50 Vorder- rad 1 | 60 Vorder- rad 2 | 100 Hinter- rad 1 | 110 Hinter- rad 2 | |

Zweistufiger Auswahlbaukasten

| Baukasten: 101 | | Mountain Bike | | | | | | |
|----------------|----|---------------|--------------|--------------|-----------------|-----------------|-----------------|--|
| Konstruktions | 6- | 10 Rahmen | 20 Lenker | 30 Sattel | 40 Vorderrad | 50 Hipterrad | 60 Schaltung | |
| 9 | | Kannen | LEHKEI | Jatter | voruenau | Timterrau | contaitioning | |
| Struktur- | 10 | Modell 1 | Modell 1 | Modell 1 | Modell 1 | Modell 1 | Modell 1 | |
| Positionen: | 20 | Modell 2 | Modell 2 | Modell 2 | Modell 2 | Modell 2 | Modell 2 | |
| | 30 | Modell 3 | Modell 3 | Modell 3 | Modell 3 | Modell 3 | Modell 3 | |

Konstruktion: Ein- und zweistufiger Auswahlbaukasten

Beim Anlegen der Auswahlbaukästen sind folgende Daten anzugeben:

- je Auswahlbaukasten
 - eine produktneutrale Nummer für den Auswahlbaukasten und bis zu zwei zugehörige Bezeichnungen
 - die produktneutralen Nummern der Konstruktionsgruppen.
- je Konstruktionsgruppe
 - bis zu zwei Bezeichnungen
 - die Strukturpositionsnummern.

- je Strukturposition
 - die Nummer des zugehörigen Artikels
 - spezielle Strukturdaten wie z.B. Vorlaufzeit, Strukturfaktor, Schwundfaktor, zugehöriger Arbeitsgang
 - ggf. ein Variantenkennzeichen. Über dieses Kennzeichen können Sie bei der Konstruktion einer Stückliste alle entsprechend gekennzeichneten Strukturpositionen gemeinsam auswählen.
 - Für individuelle Belange stehen zusätzlich drei numerische Felder zur Verfügung.

Hinweis: Standardmäßig ist das Variantenkennzeichen numerisch und hat eine maximale Länge von 10 Stellen.

Wenn Sie das Add-on Modul "Variantenkennzeichen" einsetzen, steht ein alphanumerisches Variantenkennzeichen mit einer Eingabelänge von 10 - 40 Zeichen zur Verfügung.

4.3.2 Auswahlarbeitspläne warten

Die Auswahlarbeitspläne sind ebenso wie die Auswahlbaukästen ein- oder zweistufig aufgebaut:

| Einstufiger Ausw | ahlarbeitsplan |
|------------------|----------------|
|------------------|----------------|

| Arbeitsplan: 100 | Standard-Rad | | | | | | | |
|-----------------------------|--|-----------------|--------------|---|------------------|---------------|--|--|
| Konstruktions- gruppe: 0 | | | | | | | | |
| Arbeitsgänge: | 10 Rahmen 1 Material bereit- stellen | 20 montieren | 30 prüfen | 100 Vorder- rad 1 Material bereit- stellen | 110 montieren | 120 prüfen | | |

Zweistufiger Auswahlarbeitsplan

| Arbeitsplan: 101 | | Mountair | n Bike | | | |
|---------------------------|----|--------------------------------|--------------------------------|---------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| Konstruktions- gruppe: | | 10 Rahmen fertigen | 20 Lenker fertigen | 30 Sattel montieren | 40 Vorderrad montieren | 50 Hinterrad montieren |
| Arbeitsgänge: | 10 | Material bereit- stellen | Material bereit- stellen | montieren | Material bereit- stellen | Material bereit- stellen |
| | 20 | schweißen | biegen | | montieren | montieren |
| | 30 | prüfen | montieren | | prüfen | Gang- schaltung |
| | 40 | | prüfen | | | prüfen |

Konstruktion: Ein- und zweistufiger Auswahlarbeitsplan

Für den Aufbau eines Auswahlarbeitsplans sind folgende Daten anzugeben:

- je Auswahlarbeitsplan
 - eine produktneutrale Nummer für den Auswahlarbeitsplan und bis zu zwei zugehörige Bezeichnungen
 - die produktneutralen Nummern der Konstruktionsgruppen.

- je Konstruktionsgruppe
 - bis zu zwei Bezeichnungen
 - die Arbeitsgangnummern
- je Arbeitsgang
 - die speziellen Arbeitsgangdaten wie z.B. Arbeitsgangbezeichnung, Kostenstelle, Anzahl der Mitarbeiter, Fertigungs- und Rüstzeiten
 - ggf. ein Variantenkennzeichen. Über dieses Kennzeichen können Sie bei der Konstruktion eines Arbeitsplans alle entsprechend gekennzeichneten Arbeitsgänge gemeinsam auswählen oder prüfen, welche Varianten bereits definiert sind.
 - Für individuelle Belange stehen zusätzlich drei numerische Felder zur Verfügung.

4.3.3 Fertigungszusatztexte und Matchcodes

Angelegte Standardtexte und Textbausteine lassen sich den Strukturpositionen bzw. Arbeitsgängen zuordnen. Außerdem können Sie Texte anlegen und ändern, die nur für die jeweilige Strukturposition bzw. den jeweiligen Arbeitsgang gelten sollen. Die Texte werden bei der Konstruktion übernommen.

Bei Anlage der Auswahlbaukästen und Auswahlarbeitspläne werden automatisch Matchcodes angelegt, mit deren Hilfe Sie bei der Wartung und Konstruktion auf die Auswahlbaukästen bzw. Auswahlarbeitspläne und deren Gruppensätze zugreifen können. Die 16stelligen Matchcodes werden jeweils aus der Bezeichnung1 des Auswahlbaukastens/Auswahlarbeitsplans und der Konstruktionsgruppe gebildet.

4.3.4 Stücklisten und Arbeitspläne konstruieren

Mit den Konstruktionsprogrammen erstellen Sie für Artikel oder Kundenaufträge Stücklisten und Arbeitspläne, indem Sie aus den Auswahlarbeitsplänen und Auswahlbaukästen die relevanten Arbeitsgänge und Strukturpositionen auswählen. Die Auswahl kann über die Konstruktionsgruppe und das Variantenkennzeichen erfolgen.

Mit den ausgewählten Daten legt das Programm automatisch jeweils einen Artikelarbeitsplan und eine Artikelstückliste bzw. einen Auftragsarbeitsplan und eine Auftragsstückliste an.

Bei der Konstruktion von Stücklisten wird sichergestellt, daß ein übergeordnetes Teil (Baugruppe, Enderzeugnis) in der gleichen Struktur nicht noch einmal als untergeordnetes Teil auftritt (Embed).

| | Mountain Bike | | | | | | | |
|-----------------------|---------------|--------|----------|---------|--|--|--|--|
| Konstruktions- | 10 | 20 | 30 | 40 | | | | |
| gruppe: | Rahmen | Lenker | Sattel | Gabel | | | | |
| Strukturposition: 10 | Rahmen 1 | Sport | Sattel 1 | Gabel 1 | | | | |
| Variantenkennzeichen: | 100001 | 100001 | 100001 | 100001 | | | | |
| Strukturposition: 20 | Rahmen 2 | Profi | Sattel 2 | Gabel 2 | | | | |
| Variantenkennzeichen: | 100002 | 100002 | 100002 | 100002 | | | | |

Auswahlbaukasten

Artikelstückliste

| Auswahl nach Variantenkennzeichen: | Mountain Bike "Normal" | | | | | |
|---------------------------------------|------------------------|-------|----------|---------|--|--|
| 1#######1 Gruppennummer: #### | Rahmen 1 | Sport | Sattel 1 | Gabel 1 | | |

Erstellen einer Artikelstückliste mit dem Modul "Produktgenerator"

Die Konstruktion erfolgt mit folgenden Programmen:

- Artikelarbeitsplan und -baukasten konstruieren Mit diesem Programm erstellen Sie Artikelstücklisten und Artikelarbeitspläne.
- Auftragsarbeitsplan und -baukasten konstruieren Mit diesem Programm erstellen Sie Auftragsstücklisten und Auftragsarbeitspläne. Voraussetzung ist, daß in der Auftragbearbeitung/Fakturierung für den Artikel ein Auftrag angelegt wurde.

In den Konstruktionsprogrammen wird zuerst zur Auswahl der Arbeitsplandaten verzweigt. Sie können aber auch mit der Auswahl der Strukturdaten beginnen und erst danach den Arbeitsplan anlegen.

Die konstruierten Stücklisten und Arbeitspläne lassen sich anschließend mit den entsprechenden Wartungsprogrammen der Stücklisten- bzw. Arbeitsplanorganisation bearbeiten.

Hinweis: Wenn Sie Strukturpositionen mit zugehörigen Arbeitsgängen verknüpfen wollen, sollten Sie mit dem jeweiligen Konstruktionsprogramm zuerst den Arbeitsplan erstellen und erst danach die Stückliste. Bei der Konstruktion der Baukästen wird vom Programm nämlich geprüft, ob der zugehörige Arbeitsgang vorhanden ist.

Ist der Arbeitsgang nicht vorhanden, wird ein Hinweis ausgegeben und die Verarbeitung wird fortgesetzt, ohne die Strukturposition mit dem zugehörigen Arbeitsgang zu verknüpfen. Sie müssen dann die Strukturposition manuell mit dem Arbeitsgang verknüpfen: Zunächst ist für den Artikel/Auftrag mit dem entsprechenden Arbeitsplanwartungsprogramm der zu verknüpfende Arbeitsgang anzulegen. Anschlie-Bend müssen Sie das entsprechende Stücklistenwartungsprogramm aufrufen und im Feld "Zugehöriger Arbeitsgang" die Nummer des zu verknüpfenden Arbeitsgangs erfassen.

Anlegen des Arbeitsplans

Sie geben die Nummer des Artikels bzw. des Kundenauftrags ein, für den der Arbeitsplan angelegt werden soll. Anschließend wählen sie aus einem Auswahlarbeitsplan die auszuführenden Arbeitsgänge. Die Daten der ausgewählten Arbeitsgänge werden in den Artikel- bzw. Auftragsarbeitsplan kopiert und in der Arbeitsplandatei gespeichert.

Für jeden ausgewählten Arbeitsgang wird vom Programm eine Arbeitsgangnummer vergeben. Die Positionsschrittweite für Arbeitspläne (genereller Abstand zwischen den einzelnen Arbeitsgangnummern) wird mit dem Tabellenwartungsprogramm "Nummernkreise" festgelegt. **Beispiel:** Die Positionsschrittweite für Arbeitspläne beträgt 20 und mit dem Programm "Artikelarbeitsplan und -baukasten konstruieren" werden insgesamt fünf Arbeitsgänge ausgewählt.

Für den zu "konstruierenden" Artikelarbeitsplan werden fünf Arbeitsgänge mit den Arbeitsgangnummern "20", "40", "60", "80", "100" angelegt.

Anlegen einer Stückliste

Nach Auswahl der Arbeitsgänge können Sie die zugehörige Stückliste konstruieren. Sie wählen dazu aus einem Auswahlbaukasten die Strukturpositionen, aus denen sich der Artikel zusammensetzt. Die Daten der ausgewählten Strukturpositionen werden in die Artikel- bzw. Auftragsstückliste kopiert und in der Strukturdatei gespeichert. Dabei wird automatisch für jede ausgewählte Strukturposition eine Strukturpositionsnummer vergeben. Die Positionsschrittweite für Baukästen legen Sie mit dem Tabellenwartungs-programm "Nummernkreise" fest. Zur Vergabe der Strukturpositionsnummern siehe Beispiel zum Anlegen von Arbeitsplänen.

4.4 Abfragen und Auswertungen

Die Daten der Auswahlbaukästen und -arbeitspläne lassen sich mit den Wartungsprogrammen am Bildschirm anzeigen.

Antwort auf die Fragen nach der Verwendung der Artikel in den Auswahlbaukästen bzw. nach den geplanten Kapazitätsstellen in den Auswahlarbeitsplänen geben folgende Programme:

- Teileverwendung Artikel anzeigen Mit diesem Programm können Sie sich anzeigen lassen, in welchen Auswahlbaukästen die Einzelteile und Baugruppen verwendet werden.
- Teileverwendung Kapazitätsstelle anzeigen Mit diesem Programm können Sie sich anzeigen lassen, auf welchen Kostenstellen/Arbeitsplätzen die einzelnen Arbeitsgänge der Auswahlarbeitspläne ausgeführt werden sollen.

5 Bedarfsermittlung

Voraussetzung für eine rationelle Materialwirtschaft ist die möglichst genaue Kenntnis des zukünftigen Bedarfs sowohl an Enderzeugnissen als auch an Baugruppen, Kaufteilen und Rohmaterialien.

Unterschieden wird zwischen ursprünglichem Bedarf (Primärbedarf) und abgeleitetem Bedarf (Sekundärbedarf):

• Primärbedarf

Primärbedarf entsteht durch Kunden- bzw. Lageraufträge oder einen Produktionsplan, d.h. durch die gegebene oder angenommene Nachfrage des Marktes nach verkaufsfähigen Erzeugnissen.

• Sekundärbedarf

Durch die Nachfrage der produzierenden Abteilungen des Betriebs entsteht Bedarf an Baugruppen, Kaufteilen und Rohmaterialien, die zur Fertigung des Primärbedarfs benötigt werden. Dieser abgeleitete Bedarf wird Sekundärbedarf genannt. Der Sekundärbedarf kann entweder mit statistischen Methoden vorausgesagt oder über die Auflösung der Stücklisten exakt ermittelt werden.

In bestimmten Fällen, z.B. bei Ersatzteilen, kann ein Bedarf sowohl als Primärbedarf als auch als Sekundärbedarf gegeben sein.

In der Materialwirtschaft werden die Teile für Enderzeugnisse und Baugruppen, Kaufteile, Halbzeuge etc. unter dem Gesichtspunkt der Disposition in zwei Gruppen eingeteilt:

• bedarfsgesteuerte Teile

Fertigung bzw. Bestellung erfolgen aufgrund des konkret vorhandenen Bedarfs, der aus dem Auftragseingang bzw. Produktionsplan resultiert. Die Teile werden mengenmäßig und terminlich aufgrund des Bedarfs genau disponiert; dadurch werden die Lagerkosten so gering wie möglich gehalten. Es handelt sich hierbei um Teile, die nicht oder nur in geringem Umfang eingelagert werden. verbrauchsgesteuerte Teile Verbrauchsgesteuert sind Artikel, bei denen aus dem Verbrauch der Vergangenheit der zukünftige Bedarf an Teilen abgeleitet wird. Nachbestellungen für diese Teile erfolgen nicht aufgrund eines konkret vorhandenen Bedarfs, sondern aufgrund von Lagerabgängen. Hierbei handelt es sich um Teile, die permanent umgeschlagen werden (hohe Umschlagshäufigkeit).

Für die Bedarfsermittlung stehen entsprechend zwei Verfahren zur Verfügung:

- für bedarfsgesteuerte Teile die deterministische Bedarfsermittlung (Brutto- und Nettobedarfsermittlung)
- für verbrauchsgesteuerte Teile die stochastische Bedarfsermittlung (Bedarfsvorhersage).

Deterministische Bedarfsermittlung

Für Fertigungsbetriebe ist die deterministische Bedarfsermittlung die wichtigste Methode. Über die Auflösung der Stücklisten wird der Bedarf an Baugruppen und Einzelteilen ermittelt.

Stochastische Bedarfsermittlung

Die stochastische Bedarfsermittlung ist eine Bedarfsvorhersage. Das Verfahren ermittelt aufgrund statistischer Verbrauchsdaten der Vergangenheit einen künftig zu erwartenden Bedarf. Voraussetzung für die korrekte Vorhersage ist ein kontinuierlicher Bedarfsverlauf. Saisonale Schwankungen können nicht nachvollzogen werden. Verbrauchsänderungen können durch Eingabe eines "Glättungsfaktors" unterschiedlich berücksichtigt werden.

100

5.3.3 Bestellvorschläge ermitteln

Wurde bei der Verfügbarkeitskontrolle im Rahmen der Disposition für einen Artikel eine Unterdeckung festgestellt, wird in der Bestellpunktdatei (LF-6204CCC) automatisch ein entsprechender Datensatz angelegt.

Mit dem Programm "Nettobedarf gesamt ermitteln" wird die Bestellpunktdatei abgearbeitet und es werden Bestellvorschläge für alle Einträge der Bestellpunktdatei erzeugt.

Mit dem Programm "Nettobedarf einzeln ermitteln" läßt sich der Nettobedarf für eine Anzahl ausgewählter Artikel oder Kundenaufträge ohne Berücksichtigung der Bestellpunktdatei ermitteln.

Die Bestellvorschläge werden in Abhängigkeit vom Dispositionskennzeichen und vom Bestellmengenschlüssel mengen- und termingerecht ermittelt. Dabei werden die Lagerbestandsinformationen der Artikelstamm- und Lagerortdatei herangezogen. Außerdem wird die Dispositionsdatei berücksichtigt mit den termingenauen Vormerkungen und Bestellungen aus LAWI, FFO, AB/FAK und EINKAUF.

Der Nettobedarf wird unter Heranziehung der in der Strukturdatei gespeicherten Stücklisteninformationen ermittelt, wobei die Auflösungstiefe durch die Eingabe "von/bis Dispositionsstufe" bestimmt wird. Außerdem ist eine Eingrenzung nach Artikelnummern, Artikelgruppen und Bezugsschlüsseln möglich.

In COMET FFO kann zusätzlich bestimmt werden, ob Kaufteile aufgelöst werden sollen oder nicht ("Kaufteile auflösen Y/N"). Wird diese Auswahl bejaht, werden Kaufteile mit Struktur wie Fertigungsteile behandelt.

Bei jeder Bestellvorschlagsermittlung ist zu entscheiden, ob bereits vorhandene, noch nicht freigegebene Bestellvorschläge in das Dispositionsverfahren einbezogen werden sollen oder nicht. Wenn Sie "Y" eingeben, werden die Bestellvorschläge wie Bestellungen behandelt.

Wenn Sie das Auswahlkriterium "Simulation Y/N" auf "N" setzen, werden anstatt Bestellvorschlägen sofort Werkstattaufträge angelegt.

Die Bestellvorschläge für Kauf- und Eigenfertigungsteile werden in der Bestellvorschlagsdatei (LF-06203CCC) gespeichert. Sie enthält Bestellvorschläge sowohl für bedarfsgesteuerte als auch für verbrauchsgesteuerte Teile/Artikel, für die zeitunabhängig oder für eine definierte Zeitspanne eine Unterdeckung festgestellt wurde.

In den Programmen zur Ermittlung des Nettobedarfs lassen sich angelegte Produktionspläne einbeziehen. Mit den Programmen "Produktionsplan ermitteln" und "Produktionsplan einzeln ermitteln" wird der Nettobedarf ausschließlich aufgrund der erstellten Produktionspläne ermittelt (s. Kap. 4.3.6).

5.2 Stammdaten

Zur Nettobedarfsermittlung werden nachfolgende Stammdaten herangezogen.

Artikelstammdatei (LF-06000CCC):

- Kennzeichen Artikel gesperrt
- Dispositionskennzeichen
- Bestellmengenschlüssel
- KZ Schüttgut
- Bezugsschlüssel
- Liefer-/Wiederbeschaffungszeit
- Sicherheitszeit
- Mindestbestand
- Reservierte Menge
- Menge Bestellpunkt
- Fixe oder Mindestbestellmenge
- Lagerbestand disponibel
- Kennzeichen Auftragseinplanung
- Dispositionsstufe
- Bedarfsvorhersage
- Glättungsfaktor
- Umrechnungsfaktor
- KZ Produktion

Lagerortdatei (LF-06001CCC):

- Lagernummer
- Lagerortkennzeichen
- Lagerbestand
- Mindestbestand
- Reservierte Menge
- Menge Bestellpunkt
- Bedarfsvorhersage
- Sperrkennzeichen

Dispositionsdatei (LF-06200CCC):

- Lagernummer
- Vormerkmenge
- Bestellmenge
- Produktionsplanmenge/Bestellplanmenge
- Sperrkennzeichen Produktionsplan

Strukturdatei (FF-20000CCC):

- Vorlaufzeit
- Strukturfaktor
- zugehörige Arbeitsgangnummer
- Schwund in %
- Einlauftermin
- Auslauftermin
- Ersatzposition
- Scheinbaugruppe

Arbeitsplandatei (FF-20200CCC):

- Anzahl Mitarbeiter
- Anzahl Rüstplätze
- Rüstfaktor
- Stückfaktor
- Lohnfaktor
- Übergangsmenge
- Übergangszeit
- Rüstmenge

Kapazitätsstammdatei (FF-21200CCC):

- KZ Fertigungstyp
- Anzahl Arbeitsplätze
- Anzahl Schichten
- Arbeitsanfang

Kalenderdatei (LF-06900CCC)

- Kapazität kumuliert
- Tageskapazität

5.3 Verarbeitung

Die Bedarfsermittlung ist Voraussetzung für die Bestellvorschlagserrechnung.

In COMET FFO gibt es folgende Methoden der Bedarfsermittlung:

- Bruttobedarfsermittlung
- Nettobedarfsermittlung.

5.3.1 Bruttobedarfsermittlung

Mit dem Programm "Bruttobedarf ermitteln" läßt sich der geplante Bedarf für Artikel und Kundenaufträge ermitteln. Das Ergebnis ist eine Bruttobedarfsübersicht, die Sie am Bildschirm anzeigen, ausdrucken oder in eine ASCII-Datei ausgeben können.

Der Bruttobedarf wird nach folgenden unterschiedlichen Verfahren ermittelt:

 Terminierter Bruttobedarf f
ür Artikel und Auftr
äge Erfolgt die Bedarfsermittlung f
ür Artikel k
önnen Sie das Buchungsdatum oder ei-

nen Wunschtermin vorgeben, bei Kundenaufträgen werden die entsprechenden Auftragstermine herangezogen.

Der Bedarf wird genauso wie bei der Nettobedarfsermittlung terminbezogen und unter Berücksichtigung der dispositiven Daten ermittelt. Bei der Ermittlung eventueller Fehlmengen (Unterdeckung) werden der aktuelle Lagerbestand, Vormerkungen, Bestellungen und Reservierungen einbezogen.

Der mengenmäßige Bedarf wird durch Auflösung der gespeicherten Stücklistenstrukturen (Multiplikation der Bedarfsmenge mit dem jeweiligen Strukturfaktor) stufenweise ermittelt, wobei nur Fehlmengen weiter aufgelöst werden.

Außerdem werden folgende Zeiten herangezogen:

- die Zeiten aus den zugeordneten Arbeitsplänen (wenn vorhanden)
- die Vorlaufzeiten aus der Stückliste, wenn ohne Arbeitspläne gearbeitet wird
- die Wiederbeschaffungszeit aus dem Artikelstamm für Kaufteile.

Für alle unterdeckten Artikel werden der geplante Liefer- und Starttermin, die Bedarfsmenge, der freidisponierbare Bestand und der eintretende Verzug in Tagen ausgegeben.

Bei nicht unterdeckten Artikeln wird lediglich die Bedarfsmenge ("reiner" Bruttobedarf) angezeigt bzw. ausgedruckt. • Bruttobedarf für Artikel

Wenn Sie keinen Termin vorgeben, ermittelt das Programm den Bedarf allein anhand der Stücklisten. Dabei werden die Artikel mit dem jeweiligen Strukturbedarf multipliziert. Teile, die mehrfach vorkommen, werden zu einer Position verdichtet.

Für alle Artikel wird die Bedarfsmenge ausgegeben.

Der Bruttobedarf kann an mehreren Bildschirmarbeitsplätzen gleichzeitig ermittelt werden. Für jede parallele Bruttobedarfsermittlung wird eine eigene Arbeitsdatei benötigt. Die Anzahl der Bruttobedarfs-Arbeitsdateien wird durch folgende CHICO-Frage bestimmt:

FO030 Mit wieviel Arbeitsdateien für den Bruttobedarf wollen Sie gleichzeitig arbeiten?

5.3.2 Nettobedarfsermittlung

Zur Vermeidung überhöhter Lagerbestände werden mit der Nettobedarfsermittlung die tatsächlichen Fehlmengen ermittelt und Bestellvorschläge für Eigenfertigungsteile und Kaufteile erstellt. Alternativ können Sie auch sofort Werkstattaufträge erstellen lassen.

Unter Zugriff auf die gespeicherten Stücklisten werden auf den jeweils folgenden Stufen der Stückliste nur noch die Fehlmengen, also der "echte" Bedarf weiter aufgelöst. Die automatische Abarbeitung der Stücklisten nach Dispositionsstufen sorgt für die korrekte Zuordnung des verfügbaren Bestands zum terminlich frühesten Bedarf. Die Ermittlung des Nettobedarfs unter zeitlichen Gesichtpunkten erfolgt über die Verfügbarkeitskontrolle im Rahmen der Disposition.

In die Nettobedarfsermittlung können Produktionsplanmengen einbezogen werden.



Übersicht Nettobedarfsermittlung

5.3.3 Bestellvorschläge ermitteln

Wurde bei der Verfügbarkeitskontrolle im Rahmen der Disposition für einen Artikel eine Unterdeckung festgestellt, wird in der Bestellpunktdatei (LF-6204CCC) automatisch ein entsprechender Datensatz angelegt.

Mit dem Programm "Nettobedarf gesamt ermitteln" wird die Bestellpunktdatei abgearbeitet und es werden Bestellvorschläge für alle Einträge der Bestellpunktdatei erzeugt.

Mit dem Programm "Nettobedarf einzeln ermitteln" läßt sich der Nettobedarf für eine Anzahl ausgewählter Artikel oder Kundenaufträge ohne Berücksichtigung der Bestellpunktdatei ermitteln.

Die Bestellvorschläge werden in Abhängigkeit vom Dispositionskennzeichen und vom Bestellmengenschlüssel mengen- und termingerecht ermittelt. Dabei werden die Lagerbestandsinformationen der Artikelstamm- und Lagerortdatei herangezogen. Außerdem wird die Dispositionsdatei berücksichtigt mit den termingenauen Vormerkungen und Bestellungen aus LAWI, FFO, AB/FAK und EINKAUF.

Der Nettobedarf wird unter Heranziehung der in der Strukturdatei gespeicherten Stücklisteninformationen ermittelt, wobei die Auflösungstiefe durch die Eingabe "von/bis Dispositionsstufe" bestimmt wird. Außerdem ist eine Eingrenzung nach Artikelnummern, Artikelgruppen und Bezugsschlüsseln möglich.

In COMET FFO kann zusätzlich bestimmt werden, ob Kaufteile aufgelöst werden sollen oder nicht ("Kaufteile auflösen Y/N"). Wird diese Auswahl bejaht, werden Kaufteile mit Struktur wie Fertigungsteile behandelt.

Bei jeder Bestellvorschlagsermittlung ist zu entscheiden, ob bereits vorhandene, noch nicht freigegebene Bestellvorschläge in das Dispositionsverfahren einbezogen werden sollen oder nicht. Wenn Sie "Y" eingeben, werden die Bestellvorschläge wie Bestellungen behandelt.

Wenn Sie das Auswahlkriterium "Simulation Y/N" auf "N" setzen, werden anstatt Bestellvorschlägen sofort Werkstattaufträge angelegt.

Die Bestellvorschläge für Kauf- und Eigenfertigungsteile werden in der Bestellvorschlagsdatei (LF-06203CCC) gespeichert. Sie enthält Bestellvorschläge sowohl für bedarfsgesteuerte als auch für verbrauchsgesteuerte Teile/Artikel, für die zeitunabhängig oder für eine definierte Zeitspanne eine Unterdeckung festgestellt wurde.

In den Programmen zur Ermittlung des Nettobedarfs lassen sich angelegte Produktionspläne einbeziehen. Mit den Programmen "Produktionsplan ermitteln" und "Produktionsplan einzeln ermitteln" wird der Nettobedarf ausschließlich aufgrund der erstellten Produktionspläne ermittelt (s. Kap. 4.3.6).



Ermittlung von Bestellvorschlägen
Planungshorizont

Der Planungshorizont ist der Zeitraum, in dem die Verfügbarkeit der Artikel automatisch geprüft wird. Der maximal zu berücksichtigende Planungshorizont läßt sich durch Eingabe der "Anzahl Zusatzperiden zur Wiederbeschaffungszeit" frei bestimmen. Dadurch ist es möglich, den Bedarf auch für weit in der Zukunft liegende Perioden zu planen. Der kleinste mögliche Planungshorizont eines Artikels ist durch die Soll-Eindeckungszeit (Wiederbeschaffungszeit + Sicherheitszeit) eines Artikels vorgegeben. Die pro Artikel im Artikelstamm gespeicherte Sicherheitszeit dient dazu, Terminschwankungen, die z.B. durch Verzögerungen in der Produktion auftreten, aufzufangen.

Alle Zeiteingaben ("Wiederbeschaffungszeit", "Solleindeckungszeit" usw.) erfolgen in Tagen.

Entnahmetermine

• Für die Ermittlung der Entnahmetermine der Komponenten eines Artikels werden die Vorlaufzeiten herangezogen, solange keine Verknüpfung zwischen Strukturposition und Arbeitsgang erfolgte.

Die Vorlaufzeit wurde beim Anlegen der Stücklistenstrukturen festgelegt. Sie gibt an, wieviel Perioden vor dem geplanten Fertigstellungstermin des übergeordneten Artikels (Baugruppe) der zugehörige Artikel zur Verfügung stehen muß, um den Fertigstellungstermin dieser Baugruppe zu gewährleisten.

• Besteht eine Verknüpfung zwischen Strukturposition und Arbeitsgang, wird der Starttermin des verknüpften Arbeitsgangs als Entnahmetermin genommen.

Starttermine

Wenn Arbeitspläne angelegt sind, werden für die Ermittlung der Starttermine grundsätzlich die Arbeitsgangzeiten herangezogen.

- Besteht eine Verknüpfung zwischen Strukturposition und Arbeitsgang, werden die aufgrund der Arbeitsgangzeiten ermittelten Termine genommen.
- Ohne Verknüpfung zwischen Strukturposition und Arbeitsgang werden die aufgrund der Vorlaufzeiten und der Arbeitsgangzeiten ermittelten Termine verglichen, und der frühere Termin wird genommen.

Prüfung der Wiederbeschaffungszeit

Bei der Nettobedarfsermittlung kann es vorkommen, daß Bestellvorschläge zu Terminen erstellt werden, die innerhalb der Wiederbeschaffungszeit oder in der Vergangenheit liegen. Wenn Sie die entsprechenden Bestellungen ohne zusätzliche Absprachen an Ihre Lieferanten schicken, führt das zu Irritationen und Rückrufen, da die Lieferanten die Liefertermine nicht ohne weiteres einhalten können.

Dieses Problem können Sie mit Hilfe des "Sperrkennzeichen" umgehen. Wenn Sie bei der Freigabe der Bestellvorschläge dieses Auswahlkriterum auf "1" oder "2" setzen, werden Bestellvorschläge, die innerhalb der Wiederbeschaffungszeit bzw. in der Vergangenheit liegen, gesperrt und erhalten den Verarbeitungsstatus "2". Im Programm "Bestellvorschläge warten" werden Liefertermin und Verarbeitungsstatus angezeigt. So können Sie prüfen, ob ein späterer Termin akzeptabel wäre oder ob der Lieferant ggf. kurzfristiger liefern könnte als vereinbart. Vor der Freigabe müssen Sie mit dem Wartungsprogramm den Verarbeitungsstatus auf "0" zurücksetzen.

| Arbeitspläne (Arbeitsgangzeiten) | Stücklisten (Vorlaufzeiten) | Stückliste (ohne Arbeitsplan) | Stückliste und Arbeitsplan | Verknüpfung Stückliste <-> Arbeitsplan |
|-------------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------|---|--|
| C -> D | D ț- | Fertigstellungste | rmin (Liefertermi | in) D |
| | | Vorlaufzeit | Arbeitsgang- zeiten oder Vorlaufzeit (kürzeste Zeit) | Arbeitsgang- zeiten |
| | С | Entnahmet. C | Startte | rmin C |
| E -> D | | Vorlaufzeit | Arbeitsgang- zeiten oder Vorlaufzeit (kürzeste Zeit) | Arbeitsgang- zeiten |
| | E | Entnahmet. E | Startte | rmin C |

Terminierung

Verarbeitungsarten der Nettobedarfsermittlung

Die Bedarfsermittlung erfolgt sowohl für anonyme als auch für auftragsbezogene Vormerkungen.

Anonyme Vormerkungen stehen als Summen je Zeitperiode zur Verfügung und können nicht einzelnen Aufträgen zugeordnet werden (Serienfertigung, anonyme Wiederholfertigung).

Auftragsbezogene Vormerkungen enthalten neben der Artikelnummer eine Auftragsnummer (Lagerauftragsnummer oder Kundenauftragsnummer) und können den sie auslösenden Aufträgen direkt zugeordnet werden. Wenn eine auftragsbezogene Vormerkung vorhanden ist, wird auch der Sekundärbedarf auftragsbezogen ermittelt. Für die Nettobedarfsermittlung stehen folgende Verarbeitungsarten zur Verfügung:

• Anonyme Bedarfsermittlung

Die Vormerkungen stehen als anonyme, kumulierte Werte zur Verfügung oder werden, im Falle auftragsbezogener Vormerkungen, zu anonymen Vormerkungen innerhalb einer Zeitperiode (Kalenderwoche oder Tag) zusammengefaßt. Die Verfügbarkeitskontrolle wird mit dem Dispositionsverfahren durchgeführt, das im Artikelstamm über das Dispositionskennzeichen festgelegt wurde. Es werden anonyme Bestellvorschläge je Zeitperiode und Artikel erzeugt.

Hinweis: Auftragsstücklisten und -arbeitspläne werden bei der anonymen Bedarfsermittlung nicht berücksichtigt.

- Auftragsbezogene Nettobedarfsermittlung Auftragsbezogene Vormerkungen werden bis zum Einzelteil und Rohmaterial auftragsbezogen aufgelöst. Anonyme Vormerkungen werden anonym aufgelöst. Die Verfügbarkeitskontrolle wird für alle Artikel nach dem Verfahren des Dispositionskennzeichens "2" durchgeführt. Das heißt der disponierbare Bestand wird periodengenau ermittelt und mit der Bestellpunktmenge verglichen. Es werden Bestellvorschläge je Zeitperiode, Artikel und Auftrag erzeugt.
- Auftragsbezogene Nettobedarfsermittlung über Kennzeichen Bei dieser Verarbeitungsart werden die Stücklisten teilweise auftragsbezogen und im weiteren Verlauf anonym aufgelöst.

Die Tiefe der auftragsbezogenen Auflösung wird über das Planungskennzeichen im Artikelstamm (Feld 505) gesteuert. Es wird auftragsbezogen aufgelöst, solange das Kennzeichen auf "0" (auftragsbezogene Auflösung) gesetzt ist. Ist für eine Baugruppe oder ein Teil dieses Kennzeichen auf "1" gesetzt (anonyme Auflösung), erfolgt die weitere Auflösung auftragsanonym.

Für den auftragsbezogen ermittelten Bedarf werden die Bestellvorschläge je Zeitperiode, Artikel und Auftrag erzeugt, für den anonym ermittelten Bedarf je Zeitperiode und Artikel.

| | Verarbeitungsart der Nettobedarfsermittlung | | | | | | | | | | |
|-----------------|---|-------|------------------|----------------|---------|---|------------------|----------------|---------|-------|------------------|
| auftragsbezogen | | | anonym | | | auftragsbezogen/anonym (Feld 505 Artikelstamm) | | | | | |
| Aufrag Nr. | Artikel | Menge | Zeitpe- riode | Auftrag Nr. | Artikel | Menge | Zeitpe- riode | Auftrag Nr. | Artikel | Menge | Zeitpe- riode |
| 1045 | А | 20 | 20 | - | А | 31 | 20 | 1045 | А | 20 | 20 |
| 1042 | В | 100 | 30 | - | А | 27 | 22 | 1201 | А | 11 | 20 |
| 1044 | В | 30 | 30 | - | В | 130 | 30 | 1250 | А | 27 | 22 |
| 1201 | А | 11 | 20 | | | | | - | В | 130 | 30 |
| 1250 | А | 27 | 22 | | | | | | | | |

Beispiel für auftragsbezogene/anonyme Nettobedarfsermittlung

Auftragsbezogene/anonyme Bestellvorschläge

Bei der Ermittlung von Bestellvorschlägen mit dem Programm "Nettobedarf gesamt ermitteln" oder für ausgewählte Artikel mit dem Programm "Nettobedarf einzeln ermitteln" sind folgende Besonderheiten zu beachten:

- Sie können bestimmen, ob die Bestellvorschläge auftragsbezogen, anonym oder abhängig vom Planungskennzeichen im Artikelstamm ermittelt werden.
- Der Mindestbestand wird in die Bedarfsermittlung einbezogen. Wenn der frei disponierbare Bestand der aktuellen Zeitperiode kleiner ist als der Mindestbestand, wird ein anonymer Bestellvorschlag für die aktuelle Zeitperiode erstellt.
- Alle Vormerkungen (anonyme und auftragsbezogene), die in Vergangenheitsperioden liegen, werden zu einem anonymen Bestellvorschlag für die aktuelle Zeitperiode zusammengefaßt.
 Ist der Mindestbestand unterdeckt, wird auch diese Fehlmenge eingerechnet und dafür kein separater Bestellvorschlag ermittelt.
- Bestellvorschläge, die für auftragsbezogene Vormerkungen erzeugt werden, erfolgen exakt in Höhe der auftragsbezogenen Fehlmenge.

- Bestehen für einen Artikel innerhalb einer Periode auftragsbezogene und anonyme Vormerkungen und wird mit auftragsbezogener Nettobedarfsermittlung gearbeitet, werden auch die anonymen Vormerkungen berücksichtigt. Für die auftragsbezogenen Vormerkungen bleibt dabei der Auftragsbezug erhalten.
- Wenn der Bestellmengenschlüssel im Artikelstamm auf eine feste oder Mindestbestellmenge verweist (Feld 13 und 106 Artikelstammdatei), werden anonyme und auftragsbezogene Vormerkungen zusammengefaßt, um entsprechende Losgrößen für die Fertigung bzw. den Einkauf zu erreichen. In diesem Fall geht der Auftragsbezug verloren. Es werden anonyme Bestellvorschläge erzeugt, und zwar in Höhe der Mindestbestellmenge bzw. für ein ganzzahliges Vielfaches der festen Bestellmenge.

Auftragsbezogene Bestellvorschläge

Wenn Sie mit dem Programm "Nettobedarf einzeln ermitteln" den Bedarf für Lageroder Kundenaufträge errechnen lassen, werden in die Bestellvorschlagsermittlung nur die jeweiligen Auftragsmengen einbezogen.

Der Mindestbestand und Vergangenheitswerte werden zwar in die Unterdeckungsmengen der Artikel eingerechnet, aber bei der Ermittlung der Bestellvorschläge werden sie nicht berücksichtigt. Auch im Artikelstamm hinterlegte Bestellmengenschlüssel oder Planungskennzeichen (Feld 13, 106 und 505) werden nicht beachtet.

Hinweis: Wenn Sie in den Programmen "Nettobedarf gesamt ermitteln" und "Nettobedarf einzeln ermitteln" das Auswahlkriterium "Simulation (Y/N)" auf "N" setzen, werden keine Bestellvorschläge sondern sofort Werkstattaufträge angelegt.



5.3.4 Beispiel zur Ermittlung von Bestellvorschlägen

Beispiel für Nettobedarfsermittlung (ohne Verknüpfung zwischen Strukturposition und Arbeitsgang)

Das Beispiel bezieht sich auf einen Kundenauftrag über 30 Stück Artikel A zum 4.2.2000. Die Nettobedarfsermittlung erfolgt anonym und mit einem zusätzlichen Planungshorizont von 20 Tagen.

Dispositionskennzeichen der Artikel A und D = 2 Dispositionskennzeichen der Artikel C und E = 1

Artikel A (1. Baukasten)

1. Verfügbarkeitskontrolle für Artikel A

| | 1.1 | Prüfung des Mindestbestands (aktuelle Zeitperid Ausg.bestand (20) - Mind.bestand (25) | ode = |) - 5 | Bestellvorschlag |
|----|-------|--|----------|----------------|----------------------------|
| | 1.2 | Prüfung Unterdeckung Artikel A Ausgangsbestand (0) - Vorm. für Auftrag (30) | = | - 30 | Bestellvorschlag |
| | 1.3 | Prüfung der Menge Bestellpunkt (Ende des Plan Ausg.bestand (0) - Menge Best.punkt (45) | ung = | gshori - 45 | zonts) Bestellvorschlag |
| 2. | Auflö | sung von Artikel A und Verfügbarkeitskontrolle f | ür A | Artikel | D |
| | 2.1 | Auflösung von Artikel A (Bestellvorschlag 1.1) D = 2 * 5 = 10 Vormerkungen C = 1 * 5 = 5 Vormerkungen | | | |
| | | Verfügbarkeit: Ausg.bestand (15) - Vorm. (10) - Mind.best. (50) | = | - 45 | Bestellvorschlag |
| | 2.2 | Auflösung von Artikel A (Bestellvorschlag 1.2) D = 2 * 30 = 60 Vormerkungen C = 1 * 30 = 30 Vormerkungen | | | |
| | | Verfügbarkeit: Ausg.bestand (0) - Vorm./Auftrag (60) | = | - 60 | Bestellvorschlag |
| | 2.3 | Auflösung von Artikel A (Bestellvorschlag 1.3) D = 2 * 45 = 90 Vormerkungen C = 1 * 45 = 45 Vormerkungen | | | |
| | | Verfügbarkeit: Ausg.bestand (0) - Vorm. (90) | = | - 90 | Bestellvorschlag |

Artikel D (2. Baukasten)

3. Auflösung von Artikel D

| 3.1 | Au C E | ıflö = = | sung von Artikel D (Bestellvorschlag 2.1 5 * 45 = 225 Vormerkungen 3 * 45 = 135 Vormerkungen |) | | |
|-----------|--------------|----------------------------|--|----|--------|------------------|
| 3.2 | Au C E | ıflö = = | sung von Artikel D (Bestellvorschlag 2.2 5 * 60 = 300 Vormerkungen 3 * 60 = 180 Vormerkungen | 2) | | |
| 3.3 | Au C E | ıflö = = | sung von Artikel D (Bestellvorschlag 2.3 5 * 90 = 450 Vormerkungen 3 * 90 = 270 Vormerkungen | 3) | | |
| 4. Verfüç | gba | rke | itskontrolle für Artikel C | | | |
| 4.1 | С | = + + + + + | 5 (Vormerkung aus 2.1) 30 (Vormerkung aus 2.2) 45 (Vormerkung aus 2.3) 225 (Vormerkung aus 3.1) 300 (Vormerkung aus 3.2) 450 (Vormerkung aus 3.3) 118 (Ausg.best. (32) - Mind.best. (150)) |) | | |
| | | = | 1173 | = | - 1173 | Bestellvorschlag |
| 4.2 | С | = | 350 (Menge Bestellpunkt) | = | - 350 | Bestellvorschlag |
| 5. Verfüç | gba | rke | itskontrolle für Artikel E | | | |
| 5.1 | E | = + + | 135 (Vormerkung aus 2.1) 180 (Vormerkung aus 2.2) 270 (Vormerkung aus 2.3) 62 (Ausg.best. (18) - Mind.best. (80)) | | | |
| | | = | 647 | = | - 647 | Bestellvorschlag |
| 5.2 | Е | = | 250 (Menge Bestellpunkt) | = | - 250 | Bestellvorschlag |

5.3.5 Produktions-Pseudoartikel

Artikel mit dem Dispositionskennzeichen "8" und einem Bezugsschlüssel > "4" sind für die Flexible Fertigungsorganisation Pseudoartikel. Es handelt sich um Teile, die kurzfristig während der Fertigung entstehen und in übergeordnete Baugruppen eingehen. Diese Zwischenbaugruppen sind keine verkaufsfähigen Teile. Denkbar ist, daß eine solche Zwischenbaugruppe aus ablauftechnischen und/oder dokumentatorischen Gründen angelegt wird.



Beispiel für einen Pseudoartikel

Die Pseudoartikel für FFO gehen wie reale Artikel in die Nettobedarfsermittlung ein. Für die Pseudoartikel werden aber keine Bestellvorschläge ermittelt, sondern der Bedarf wird über die Strukturauflösung mit Strukturmenge und Vorlaufzeit an die untergeordneten Komponenten weitergegeben. Für diese untergeordneten Komponenten erfolgen ggf. Bestellvorschläge.

Pseudoartikel für FFO werden bestandsmäßig nicht in der Lagerwirtschaft geführt.

Für Pseudoartikel können keine Arbeitspläne angelegt werden. Der zugehörige Arbeitsplan für Pseudoartikel muß beim übergeordneten Artikel (Beispiel: Artikel A) angelegt werden.

Das Dispositionskennzeichen "8" kann nicht geändert werden, damit Pseudoartikel nicht zu realen Artikeln gemacht werden und umgekehrt.

5.3.6 Bedarfsermittlung mit Produktionsplänen

Fü r eine längerfristige Planung (Absatzplanung) können Sie für ein beliebiges Artikelspektrum über einen frei wählbaren Zeitraum Produktionspläne erstellen. Die geplante Bedarfsmenge wird pro Artikel und Kalenderwoche oder Tag verwaltet. Die Produktionspläne werden in der Dispositionsdatei (LF-06200CCC) gespeichert und können alternativ zu den Vormerkungen bei der Ermittlung des Nettobedarfs verwendet werden, wenn Sie folgende CHICO-Frage bejaht haben:

Vorteile der Produktionsplanung:

Vorhandene Fertigungskapazitäten werden optimal ausgelastet und die Verfügbarkeit wird verbessert, ohne die Lagerbestände zu erhöhen.

Wartung der Produktionspläne

Die Produktionspläne werden mit dem Programm "Produktionsplan warten " angelegt und gewartet.

Beim **Anlegen** ist zu beachten, daß nur solche Artikel in das Produktionsprogramm übernommen werden können, die nicht für FFO bzw. generell gesperrt sind (Sperrkennzeichen im Artikelstamm "0", "2" oder "3"). Im Wartungsprogramm legen Sie pro Artikel den Planungszeitraum fest und geben ein Termin-Intervall vor, mit dem Sie bestimmen, für welchen Zeitraum die danach eingegebene Menge eingeplant werden soll. Über ein Sperrkennzeichen läßt sich festlegen, ob der eingeplante Artikel bei der Produktionsplanung und der Nettobedarfsermittlung berücksichtigt werden soll.

Außerdem ist eine interne Auftragsnummer einzugeben (hierbei handelt es sich nicht um eine Kundenauftragsnummer für auftragsbezogene Auswertungen).

Die geplanten Produktionsmengen werden anonym in den kumulativen Sätzen der Dispositonsdatei gespeichert. Beim Ändern und Löschen von Produktionsplänen ist deshalb folgendes zu beachten:

Beim Ändern wird auf die Sätze zugegriffen, die dem angegebenen Planungszeitraum und Intervall entsprechen. In diesen Sätzen werden die Planmenge und das Sperrkennzeichen entsprechend den Eingaben aktualisiert. Das Intervall eines bestehenden Produktionsplanes läßt sich mit der Änderungsfunktion jedoch nicht ändern. Deshalb muß zur Änderung eines Intervalls der Produktionsplan gelöscht und neu angelegt werden.

FF060 Wollen Sie im Rahmen der Fertigung bei der Nettobedarfsermittlung Produktionspläne berücksichtigen?

Beim Löschen werden die Planmengen innerhalb des vorgegebenen Planungszeitraums und im angegebenen Intervall gelöscht (physisch gelöscht werden die Sätze erst durch das Reorganisationsprogramm für die Dispositionsdatei).

Bedarfsermittlung

Mit folgenden Programmen lassen sich Bestellvorschläge bzw. Werkstattaufträge unter Berücksichtigung von angelegten Produktionsplänen ermitteln:

• "Produktionsplan ermitteln" und "Produktionsplan einzeln ermitteln" Diese Programme eignen sich für die mittel- bis langfristige Planung.

Es werden nur Produktionsplanmengen berücksichtigt, deshalb sollten Sie diese Programme nutzen, wenn die Verbrauchsdaten aus dem Produktionsplan im Vordergrund der Bedarfsermittlung stehen.

Das Programm "Produktionsplanung einzeln ermitteln" ist auszuwählen, wenn lediglich für einzelne Artikel Bestellvorschläge ermittelt werden sollen.

Hinweis: Wenn Produktionsplanmengen auch für nicht unterdeckte Artikel berücksichtigt werden sollen, müssen Sie das Programm "Produktionsplan einzeln ermitteln" wählen und mit Hilfe der Select-Funktion alle Artikel ansprechen.

• "Nettobedarf gesamt ermitteln" und "Nettobedarf einzeln ermitteln" Diese Programme sind für eine kurz- bis mittelfristige Planung geeignet.

In diesen Programmen können die Planmengen zusätzlich zu den aktuellen Lagerbeständen, Vormerkungen und Bestellungen berücksichtigt werden. Diese Form der Disposition sollten Sie wählen, wenn primär ein tatsächlicher Auftrag betrachtet werden soll, aber im Interesse einer gleichmäßigen Auslastung auch der Produktionsplan hinzugezogen werden soll.

| Dispositions- kennzeichen | Einrechnung der Planmengen |
|------------------------------|---|
| 0, 1 | Planmengen werden nicht eingerechnet. |
| 2 | Planmenge und Vormerkungen werden verglichen und der je- weils größere Wert wird pro Zeitperiode eingerechnet. Ist die Planmenge dabei größer als die Vormerkungen, wird ein Über- hang gebildet. Wenn in den folgenden Zeitperioden die Vormer- kungen größer sind als die Planmenge, wird der Überhang wieder abgebaut, indem die Bestellvorschläge um den Über- hangbetrag reduziert werden (s. Beispiel). |
| 3 | Planmenge und Bedarfsvorhersage werden verglichen und der jeweils größere Wert wird pro Zeitperiode eingerechnet. |

Die Produktionsplanmengen werden je nach Dispositionskennzeichen unterschiedlich eingerechnet.

Beispiel: Nettobedarfsermittlung unter Berücksichtigung von Produktionsplanmengen, wobei die Bedarfsermittlung in Kalenderwochen erfolgt.

| Dispositionskennzeichen: | 2 |
|--------------------------|----------|
| Lagerbestand: | 20 Stück |
| Bestellpunktmenge: | 10 Stück |
| Planungszeitraum: | KW 6 - 9 |

| KW | Produktions- plan | Vormerkung | Überhang | BV ohne ProdPlan | BV mit ProdPlan |
|----|----------------------|------------|----------|---------------------|--------------------|
| 06 | 40 | 0 | 40 | 0 | 30 |
| 07 | 40 | 20 | 60 | 10 | 40 |
| 08 | 40 | 50 | 50 | 50 | 40 |
| 09 | 40 | 100 | 0 | 100 | 50 |

KW = *Kalenderwoche BV* = *Bestellvorschlag* KW 06:

Planmenge > Vormerkungen, also ist die Planmenge Dispositionsgrundlage. Bestellvorschlag = Planmenge – (Lagerbestand – Bestellpunktmenge) 30 = 40 - (20 - 10)Überhang = Überhang alt + (Produktionsplanmenge – Vormerkungen) 40 = 0 + (40 - 0)

KW 07:

Planmenge > Vormerkungen, also ist die Planmenge Dispositionsgrundlage. Planmenge = Bestellvorschlag Überhang = Überhang alt + (Produktionsplanmenge – Vormerkungen) 60 = 40 + (40 – 20)

KW 08:

Vormerkung > Planmenge, also ist die Vormerkung Dispositionsgrundlage und Überhang wird abgebaut. Überhangabbau = Vormerkung – Produktionsplanmenge

10 = 50 - 40

Bestellvorschlag = Vormerkung – Überhangabbau

40 = 50 - 10

Überhang = Überhang alt – (Vormerkungen – Produktionsplanmenge) 50 = 60 – (50 – 40)

KW 09:

Vormerkung > Planmenge, also ist die Vormerkung Dispositionsgrundlage und Überhang wird abgebaut. Überhangabbau = Vormerkung – Produktionsplanmenge 60 = 100 – 40 Bestellvorschlag = Vormerkung – Überhangabbau 50 = 100 – 50 Überhang = Überhang alt – (Vormerkung – Produktionsplanmenge) -10 = 50 – (100 – 40)

Hinweis: Tatsächlich beträgt der Überhangabbau nur 50 Stück, da nicht mehr Überhang vorhanden ist. Da ein negativer Überhang nicht möglich ist, wird der ermittelte Überhang von -10 Stück auf 0 gesetzt.

Dieses Beispiel zeigt, daß die Produktion mit einer Fertigung von Planmengen gleichmäßiger ausgelastet wird. Statt 0/10/50/100 Einheiten werden 30/40/40/50 Einheiten je Kalenderwoche produziert.

5.3.7 Zusammenfassen und Splitten von Bestellvorschlägen

Bei der Bedarfsermittlung werden neue Bestellvorschläge nicht automatisch mit alten Bestellvorschlägen zusammengefaßt.

Voraussetzung für eine kostengünstige Produktion sind jedoch fertigungstechnisch optimale Losgrößen. Sie gewährleisten einen effektiven Einsatz der vorhandenen Ressourcen (Personal, Maschinen, Material).

Ermittelte Bestellvorschläge, die noch nicht freigegeben wurden, lassen sich zusammenfassen oder splitten, wenn dies mit der folgenden CHICO-Frage festgelegt wurde:

LW032 Wollen Sie innerhalb des Materialbereiches mit Losgrößen/Splittungsmengen arbeiten?

Die Splittung bzw. Zusammenfassung erfolgt im Dialog mit dem Programm "Bestellvorschläge warten", wobei ein Bestellvorschlag entweder gesplittet oder mit anderen Bestellvorschlägen zusammengefaßt werden kann. Die Freigabe erfolgt anschließend mit dem Stapelverarbeitungsprogramm "Bestellvorschläge übernehmen". Dabei werden Werkstattaufträge mit den entsprechenden Mengen angelegt.

Zusammenfassung

Für alle zusammenzufassenden Bestellvorschläge des gleichen Artikels ist in dem Programm "Bestellvorschläge warten" das gleiche Zusammenfassungskennzeichen einzugeben, wobei die Kennzeichen "1" - "98" möglich sind. Bei der Freigabe der Bestellvorschläge wird aus den Bestellvorschlägen ein gemeinsamer Bestell- bzw. Werkstattauftrag zum frühesten Termin erzeugt.

Grundsätzlich werden zusammengefaßte Werkstattaufträge in der Werkstattauftragsdatei anonym gespeichert. Resultieren zusammengefaßte Werkstattaufträge ganz oder teilweise aus auftragsbezogenen Bestellvorschlägen, wird der Nachweis auf den Bedarfsverursacher in der Auftragsnachweisdatei (LF-06201CCC) gespeichert. Bei Bedarf können Sie diese Datei z.B. mit Hilfe von TRIO individuell auswerten. Die Auftragsnachweisdatei enthält die Einzelnachweise für zusammengefaßte Werkstattaufträge mit den Angaben:

- Liefertermin
- Bestellmenge
- Werkstattauftragsnummer und
- zugehörige Kundenauftrags-/Positionsnummer.

Aus der Addition der Bestellmengen der einzelnen Materialsätze ergibt sich die Gesamtmenge des Werkstattauftrags.

Hinweis: Bei der Nachkalkulation von Kundenaufträgen werden Werkstattaufträge, die aus zusammengefaßten Bestellvorschlägen resultieren, nicht berücksichtigt. Die entsprechenden Artikel werden zum Bewertungspreis aus dem Artikelstamm bewertet und der Auftragsbezug zu COSTING geht verloren.

Splittung

Sollen Bestellvorschläge gesplittet werden, ist in dem Programm "Bestellvorschläge warten" das Zusammenfassungskennzeichen "99" und eine Splittungsmenge einzugeben. Die Eingabe der Splittungsmenge führt bei der Freigabe der Bestellvorschläge zu mehreren Bestell- bzw. Werkstattaufträgen über diese Teilmenge. Verbleibt nach der fortlaufenden Subtraktion der Splittungsmenge eine Unterdekkungsrestmenge, so wird darüber ebenfalls ein Auftrag freigegeben.

| Bestellvorschläge | | | | | | Werks | tattaufti | äge |
|-------------------|----------|------------------|------------------|--------------------|----------|-------------|----------------------|----------------------|
| Artikel | Menge | Zeit- periode | Kenn- zeichen | Splittung Menge | | Artikel | Menge | Zeit- periode |
| | | | | Zusa | ammenfas | sung | | |
| A A | 20 30 | 15 17 | 1 2 | - | | A A | 35 50 | 15 17 |
| A | 15 | 17 | 1 | - | | Spli | Splittung | |
| A B | 20 70 | 18 16 | 2 99 | 20 | | B B B | 20 20 20 10 | 16 16 16 16 |

Beispiel für Losbildung (Zusammenfassung/Splittung)

5.3.8 Automatische Erstellung von Bestell- und Werkstattaufträgen

- In COMET FFO werden "echte" Bestellungen für Eigenfertigungsteile (Werkstattaufträge) automatisch mit folgenden Programmen erstellt:
- Mit den Stapelprogrammen "Nettobedarf gesamt ermitteln" und "Nettobedarf einzeln ermitteln" wird die Bestellpunktdatei (LF-06204CCC) abgearbeitet und der Nettobedarf ermittelt. Wenn vom Programm eine Unterdeckung festgestellt wurde, werden automatisch entweder Bestellvorschläge erstellt oder Werkstattaufträge direkt angelegt.

Werden mit diesen Programmen Werkstattaufträge angelegt (Simulation = "N"), werden die Bestellvorschläge sofort in die Werkstattauftragsdatei übernommen und nicht in der Bestell-vorschlagsdatei gespeichert.

• Mit den Stapelprogrammen "Produktionsplan gesamt ermitteln" und "Produktionsplan einzeln ermitteln" werden Bestellvorschläge oder Werkstattaufträge aufgrund der Produktionspläne erstellt. Die Programme arbeiten unabhängig von den Einträge in der Bestellpunktdatei (LF-06204CCC). Dispositive Buchungen werden nicht berücksichtigt.

Werden mit diesen Programmen Werkstattaufträge angelegt (Simulation = "N"), werden die Bestellvorschläge sofort in die Werkstattauftragsdatei übernommen und nicht in der Bestellvorschlagsdatei gespeichert.

- Mit dem Stapelprogramm "Bestellvorschläge übernehmen" werden die in der Bestellvorschlagsdatei gespeicherten Bestellvorschläge für Fertigungsteile unverändert freigegeben und in den Werkstattauftragsbestand übernommen.
- Mit den Buchungsarten 21 25 des Programms "Werkstattaufträge warten" können Sie die angelegten Bestellvorschläge im Dialog freigegeben und in die Werkstattauftragsdatei übernehmen. In diesem Fall wird die aktuelle Situation berücksichtigt, d.h., die Starttermine werden neu ermittelt.

Durch diese Programme werden die zur Fertigung des Werkstattauftrages notwendigen Komponenten (Teile, Baugruppen, Rohmaterialien) vorgemerkt bzw. reserviert. Eine Reservierung erfolgt, wenn das Planungskennzeichen der entsprechenden Komponenten auf "8" gesetzt ist. Dieses Kennzeichen wird in der Artikelstammdatei (Feld 505) gespeichert und kann bei der Wartung der Werkstattaufträge übersteuert werden.

Parallel dazu werden in COMET EINKAUF mit dem Programm "Bestellvorschläge freigeben" die Bestellvorschläge für Kaufteile übernommen, die damit zu Bestellaufträgen werden und in die Einkaufsabwicklung einfließen (s. Anwenderhandbuch COMET LAWI). **Hinweise:** Werkstattaufträge sollten für die Artikel angelegt werden, die aus Termingründen in den kommenden Perioden gefertigt bzw. bestellt werden müssen. Bestellvorschläge für gesperrte Artikel können nicht freigegeben werden (Sperrkennzeichen, Feld 8 Artikelstammdatei = "5").

Zur automatischen Erstellung der Werkstattaufträge werden neben den in Kapitel 5.2 genannten Stammdaten zusätzlich folgende Daten herangezogen:

- Arbeitsplandatei (FF-20200CCC) und Standardtextdatei (FF-20300CCC) Arbeitsganginformationen für das Eigenfertigungsteil wie z.B. Rüstzeit, Stückzeit, Kostenstelle, Arbeitsplatz, Texte
- Strukturdatei (FF-20000CCC) Baukastenstückliste des Eigenfertigungsteils
- Kapazitätsstammdatei (FF-21200CCC) Daten zur Berechnung der Fertigungszeiten unter Berücksichtigung der Maschinenbedienung und der Anzahl Arbeitsplätze.
- Kalenderdatei (LF-06900CCC) und Sondertagedatei (LF-06901CCC) Arbeitstage, Feiertage, Betriebsurlaub usw. als Grundlage für alle Terminplanungen.

Außerdem werden folgende Dateien aktualisiert:

- Werkstattauftragsdatei (FF-0500CCC) Alle Werkstattaufträge werden in dieser Datei gespeichert. Sie enthält jeweils den Kopfsatz des Werkstattauftrags, die Materialsätze mit den direkt eingehenden Komponenten sowie die Arbeitsgangsätze.
- Auftragsnachweisdatei (LF-06201CCC) In dieser Datei werden die Einzelnachweise für Werkstattaufträge gespeichert, die zur optimalen Losbildung zusammengefaßt wurden.
- Dispositionsdatei (LF-06200CCC) In dieser Datei werden die durch die "Freigabe" erzeugten Vormerkungen und Bestellungen von Kaufteilen bzw. Eigenfertigungsteilen zur Fertigung von untergeordneten Baukästen einer Stückliste (Sekundärbedarf) gespeichert.

 Artikelstammdatei (LF-06000CCC) und Lagerortdatei (LF-060001CCC) Die summierten Vormerkungen und Bestellungen aus LAWI, FFO und AB/FAK werden in den Feldern "Summe Vormerkungen" bzw. "Summe Bestellungen" gespeichert. Werden für Werkstattaufträge Istbestandsreservierungen gebildet, werden die vorgeschlagenen Entnahmemengen als "Reservierte Menge" gespeichert. Gleichzeitig werden die Vormerkungen und der disponible Lagerbestand reduziert.



Erstellung von Fertigungs- und Bestellaufträgen

5.4 Abfragen und Auswertungen

Mit dem Programm "Bestellvorschläge abfragen" können die in der Bestellvorschlagsdatei gespeicherten Bestellvorschläge, getrennt nach Kaufteilen und Eigenfertigungsteilen angezeigt werden.

Mit dem Programm "Bruttobedarf ermitteln" läßt sich eine Bruttobedarfsübersicht erstellen, die am Bildschirm angezeigt, als Liste gedruckt und/oder als ASCII-Datei ausgegeben werden kann. Die Bruttobedarfsübersicht ist eine FLEX-Liste und kann individuell mit dem Programm "Listen gestalten" gestaltet werden.

Mit dem LAWI-Auswertungsprogramm "Dispositionsliste" lassen sich die in der Dispositionsdatei gespeicherten Vormerkungen und Bestellungen sowie Produktionsplan- bzw. Bestellplanwerte auswerten, wobei die Ausgabe auf Kauf- bzw. Eigenfertigungsteile eingeschränkt werden kann. In der Liste können außer den Dispositionsdaten auch Daten aus dem Artikelstamm und der Lagerortdatei ausgegeben werden. Layout und Inhalt der Liste können individuell mit dem Programm "Listen gestalten" bestimmt werden.

6 Werkstattplanung und -steuerung

Der Anstoß zur Produktion der Eigenfertigungsteile erfolgt durch Werkstattaufträge.

Die Werkstattaufträge enthalten folgende Informationen zur Fertigung der Artikel:

- das benötigte Material
- die auszuführenden Arbeitsgänge
- Start- und Liefertermine.

Außerdem liefern sie Informationen für die Fertigungsunterlagen.

6.1 Organisatorische Voraussetzungen

Die Werkstattaufträge können unterschiedlicher Herkunft sein. Sie lassen sich automatisch erstellen oder manuell anlegen:

- In der Regel resultieren die Werkstattaufträge aus der Freigabe von Bestellvorschlägen und ihrer Übernahme in den Werkstattauftragsbestand. Mit den Programmen zur Nettobedarfsermittlung und Produktionsplanung können Sie aber auch sofort Werkstattaufträge anlegen, wenn Sie das Auswahlkriterium "Simulation Y/N" mit "N" beantworten.
- Werkstattaufträge, für die kein Bestellvorschlag ermittelt wurde, können manuell angelegt werden. Dabei kann es sich zum Beispiel um Zusatzaufträge, Nacharbeits- oder Reparaturaufträge handeln.
- Bei Einsatz des Add-on Moduls "Konstruktion Werkstattaufträge" können Sie Werkstattaufträge auch direkt mit den Daten der Auswahlstücklisten und Auswahlarbeitspläne anlegen. Die Struktur- und Arbeitsplandaten werden dabei in die Werkstattauftragsdatei kopiert. Stücklisten oder Arbeitspläne werden nicht angelegt. Dieses Partnermodul gehört nicht zum COMET-Standard und ist in separaten Dokumentationen beschrieben.

Die Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC) enthält den aktuellen Bestand an Werkstattaufträgen, wobei die Werkstattaufträge anonym bzw. auftragsbezogen (bezogen auf einen Kundenauftrag oder internen Lagerauftrag) gespeichert werden.

Die Daten der Werkstattauftragsdatei bilden die Grundlage für

- die Terminplanung
- die Erstellung der Fertigungsunterlagen
- die Rückmeldungen und
- die Verfolgung von Aufträgen.

In der Auftragsnachweisdatei (LF-06201CCC) werden Einzelnachweise zusammengefaßter Werkstattaufträge gespeichert. Dadurch wird der ggf. vorhandene Auftragsbezug auch dann gesichert, wenn gleiche Teile aus verschiedenen Kundenaufträgen zu einem Bestellvorschlag zusammengefaßt werden (s. Kap. 5.3.7).

Hinweis: Der Parameter P4 (= Auftragdbezogene Fertigung) hat keine Auswirkung auf die Werkstattplanung und -steuerung. D.h. es kann auch dann auftragsbezogen gefertigt werden, wenn dieser Parameter nicht gesetzt ist. In diesem Fall stehen allerdings keine Auftragsstücklisten und -arbeitspläne zur Verfügung und es kann auch nicht auf die Daten der Kundenauftragsdatei zugegriffen werden.

6.2 Stammdaten

Die Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC) enthält die zum Zeitpunkt des Entstehens von Werkstattaufträgen aktuellen Informationen. Diese Daten werden aus den gespeicherten Stammdaten wie Artikelstamm, Arbeitsplan, Stückliste, Kundenauftrag entnommen und um die ermittelten werkstattauftragsbezogenen Daten ergänzt.

Für jeden Werkstattauftrag werden die zugehörigen

- Auftragskopfdaten (z.B. Artikelnummer, Auftragsmenge und Liefertermin)
- Arbeitsgangdaten aus dem Arbeitsplan und
- Materialdaten aus der Baukastenstückliste

gespeichert. Das hat den Vorteil, daß der Werkstattauftrag immer die Arbeitsplanund Stücklistendaten beinhaltet, die zum Zeitpunkt seiner Erstellung gültig waren. Die Stücklisten und Arbeitspläne können also gewartet werden, ohne daß bereits bestehende Werkstattaufträge davon zwangsläufig betroffen sind.

Außerdem sind Datenfelder reserviert, in denen die rückgemeldeten Ist-Daten gespeichert werden. Die gespeicherten Ist-Daten werden für die Nachkalkulation benötigt und bei Integration von COMET COSTING an die Kosten- und Leistungsrechnung übergeben.

6.3 Verarbeitung

6.3.1 Einplanung

Die Verarbeitung der Werkstattaufträge hängt u.a. davon ab, wie sie eingeplant wurden. Folgende Planungskennzeichen können vergeben werden:

0 = auftragsanonym

Der Werkstattauftrag sowie erzeugte Vormerkungen und Bestellungen werden ohne Bezug auf einen Auftrag gespeichert.

- 1 = auftragsbezogen Der Werkstattauftrag sowie erzeugte Vormerkungen und Bestellungen werden auftragsbezogen gespeichert.
- 8 = reserviert Für diesen Werkstattauftrag werden statt Vormerkungen "echte" Istbestandsreservierungen erzeugt.
- 9 = nicht eingeplant
 Für diesen Werkstattauftrag (z.B. für Dienstleistungen) werden keine Vormerkungen und Bestellungen erzeugt.

Änderung der Planungskennzeichen:

- Das Planungskennzeichen eines Werkstattauftrags kann von "nicht eingeplant" auf "auftragsanonym" bzw. "auftragsbezogen" gesetzt werden.
- Noch nicht begonnene Werkstattaufträge, die aus anonymen oder auftragsbezogenen Bestellvorschlägen resultieren, können auf "nicht eingeplant" gesetzt werden.
- Eine Änderung von "auftragsanonym" auf "auftragsbezogen" ist bei den Buchungsarten 11 - 25 möglich, wenn vorher die Kundenauftragsnummer eingegeben wurde.

Hinweis: Der Parameter P4 (= Auftragsbezogene F ertigung) hat keine Auswirkung auf die Einplanung, D.h., das Parameterkennzeichen "1" (= auftragsbezogen) kann auch dann vergeben werden, wenn dieser Parameter nicht gesetzt ist. In diesem Fall stehen allerdings keine Auftragsstücklisten und -arbeitspläne zur Verfügung und es kann auch nicht auf die Daten der Kundenauftragsdatei zugegriffen werden.

6.3.2 Terminierung

In COMET FFO erfolgt eine Durchlaufterminierung, d.h. eine Terminierung gegen die Tageskapazität bei beliebig vielen Ressourcen aber begrenzter Zeit. Der Starttermin für die Fertigung wird bei Anlage der Werkstattaufträge automatisch ermittelt. Die Ermittlung des Starttermins erfolgt ausgehend vom gewünschten Liefertermin rückwärts.

Kann mit der Fertigung zum ermittelten Starttermin nicht begonnen werden, weil er z.B. in der Vergangenheit liegt, läßt sich der Starttermin mit dem Programm "Werkstattaufträge warten" ändern (Buchungsart: 31 - 35). Ausgehend vom eingegebenen Starttermin wird der Liefertermin dann automatisch vorwärts ermittelt.

Bei der Terminermittlung werden die aktuellen Arbeitsgangdaten aus der Werkstattauftragsdatei sowie die Daten der Kalenderdatei berücksichtigt. Wenn Sie den Startoder Liefertermin ändern, werden auch Arbeitsbeginn und -ende aller Arbeitsgänge sowie die Entnahmetermine und dispositiven Daten des zu entnehmenden Materials neu ermittelt.



Beispiel für Terminierung

Paralellfertigung

Bei der Terminierung werden auch die in den Arbeitsgängen hinterlegten Übergangszeiten berücksichtigt. Wenn Sie Arbeitsgänge parallel fertigen wollen, müssen Sie eine Übergangszeit von "-1" eingeben. Dadurch wird die Restriktion zur Einhaltung der Reihenfolge der Arbeitsgänge aufgehoben und die folgenden Arbeitsgänge werden parallel zu den vorherigen Arbeitsgängen gefertigt.

Beispiel: Der Arbeitsplan für den Artikel A beinhaltet die Arbeitsgänge 10, 20, 30 und 40. Für den Arbeitsgang 20 wird eine Übergangszeit von "-1" eingegeben. D.h., daß parallel zu den Arbeitsgängen 10 und 20 die Arbeitsgänge 30 und 40 begonnen werden können.

In diesem Beispiel erfolgte eine Vorwärtsterminierung. D.h. die Termine der Arbeitsgänge 30 und 40 wurden ausgehend vom Startermin des Kopfsatzes ermittelt.



Hinweis: Weitere Terminierungsmöglichkeiten bieten das Zusatzmodul "Ressourcenmanagement" und das Add-on Modul "Arbeitsvorbereitung".

- Wenn Sie das Ressourcenmanagement einsetzen, können Sie mit und ohne Berücksichtigung von Kapazitätsgrenzen terminieren. Außerdem bietet es u.a. die Möglichkeit zur Engpaßbetrachtung und zur Simulierung. Dieses Modul ist in einer separaten Dokumentation beschrieben.
- Die Arbeitsvorbereitung ist ein Instrument zur kurzfristigen Einplanung von Werkstattaufträgen. Sie ergänzt in idealer Weise die Module FFO und Ressourcenmanagement, da Sie die Kontrolle der Materialbestände mit der Prüfung der Fertigungskapazitäten verbindet.

Dieses Partnermodul gehört nicht zum Standard von COMET und ist in einer separaten Dokumentation beschrieben.

6.3.3 Materiallager

In COMET FFO wird vorausgesetzt, daß die für einen Werkstattauftrag benötigten Materialkomponenten von dem Lager entnommen werden sollen, an das anschließend auch die fertiggestellten Artikel geliefert werden.

Deshalb wird beim Anlegen der Werkstattaufträge das selbe Lager als Zugangsund Entnahmelager vorgeschlagen, wenn das entsprechende Lager auch für die Komponenten zugelassen ist.

Standardmäßig wird das Hauptlager des zu fertigenden Artikels als Zugangs- und Entnahmelager angeboten. Ist dieses Hauptlager für die Komponenten nicht zugelassen, wird deren Hauptlager als Entnahmelager vorgeschlagen.

Beispiel:

• Struktur



 Artikelstammdatei/Lagerortdatei: Artikel A Hauptlager 100 Nebenlager 300 Artikel B Hauptlager 200 Nebenlager 300 Artikel C Hauptlager 200 Nebenlager 1 300 Nebenlager 2 100

Beim Anlegen eines Werkstattauftrags für den Artikel A werden folgende Läger vorgeschlagen:

- Zugangslager Artikel A: Lager 100
- Entnahmelager Artikel B: Lager 200
- Entnahmelager Artikel C: Lager 100

Wenn Sie die Komponenten nicht vom Hauptlager des übergeordneten Artikels entnehmen wollen, haben Sie folgende Möglichkeiten:

- Stellen Sie sicher, daß für die Komponenten das Hauptlager des übergeordneten Artikels nicht zugelassen ist (weder im Artikelstamm noch in der Lagerortdatei). In diesem Fall wird das Hauptlager der jeweiligen Komponente automatisch als Entnahmelager vorgeschlagen.
- Wenn für die Komponenten auch das Hauptlager des übergeordneten Artikels zugelassen ist, können Sie entweder beim Anlegen des Werkstattauftrags das angebotene Lager übersteuern oder den Werkstattauftrag anschließend entsprechend ändern.

6.3.4 Werkstattaufträge warten

Für die Werkstattfertigung muß in COMET FFO für jede zu fertigende Baugruppe ein Werkstattauftrag angelegt werden.

Für die Anlage und Wartung der Werkstattaufträge stehen folgende Buchungsarten zur Verfügung:

- Werkstattaufträge anlegen (Buchungsart 11 15)
- Bestellvorschläge übernehmen (Buchungsart 21 25)
- Werkstattaufträge ändern (Buchungsart 31 35)

Den Umfang der pro Werkstattauftrag zu erfassenden Daten können Sie selbst bestimmen. So haben Sie die Möglichkeit, für jeden dieser Funktionsbereiche maximal fünf unterschiedliche Erfassungsmasken individuell anzulegen.

6.3.4.1 Werkstattaufträge anlegen

Werkstattaufträge resultieren normalerweise aus freigegebenen Bestellvorschlägen oder werden bei der Nettobedarfsermittlung automatisch angelegt.

Sollen Artikel gefertigt werden, für die kein Bestellvorschlag ermittelt wurde, können Sie die Werkstattaufträge mit den Buchungsarten 11 - 15 manuell anlegen. Grundlage sind üblicherweise die bereits angelegten Stücklisten und Arbeitspläne. Sie können für den jeweiligen Werkstattauftrag aber auch abweichende Materialund Arbeitsgangdaten festlegen.

Außerdem können Sie Werkstattaufträge auch ganz frei gestalten, da sich beim Anlegen von Werkstattaufträgen auch Stücklisten und Arbeitsplandaten definieren lassen. Wenn mit dem LAWI-Tabellenwartungsprogramm "Buchungsmasken zuordnen" eine Artikel-Buchungsmaske zugeordnet wurde, können Sie auch Artikelstammdaten anlegen.

Hinweis: Wenn Sie das Add-on Modul "Werkstattaufträge konstruieren" einsetzen, besteht zusätzlich die Möglichkeit, Werkstattaufträge direkt mit den Daten der Auswahlstücklisten und Auswahlarbeitspläne zu erstellen. Dieses Partnermodul gehört nicht zum Standard von COMET und ist in separaten Dokumentationen beschrieben.

6.3.4.2 Bestellvorschläge freigeben

Mit den Buchungsarten 21 - 25 können Sie einzelne Bestellvorschläge freigeben und Werkstattaufträge erzeugen.

Im Unterschied zur Freigabe mit dem Stapelprogramm "Bestellvorschläge übernehmen" können Sie mit diesem Dialogprogramm die Bestellvorschläge vor ihrer Freigabe noch ändern. Außerdem wird in diesem Programm die aktuelle Situation berücksichtigt, d.h. die Starttermine werden neu ermittelt.

Hinweis: Mit dieser Buchungsart lassen sich Werkstattaufträge nicht splitten oder zusammenfassen. Das ist nur mit dem Stapelprogramm "Bestellvorschläge übernehmen" möglich.

6.3.4.3 Werkstattaufträge ändern oder löschen

Mit den Buchungsarten 31 - 35 können Sie Werkstattaufträge im Dialog ändern. Außerdem lassen sich mit diesem Programm einzelne Werkstattaufträge sowie Materialpositionen oder Arbeitsgänge löschen.

Beim Ändern wird unterschieden zwischen begonnenen und noch nicht begonnenen Werkstattaufträgen. Ein Werkstattauftrag gilt als begonnen, sobald die erste Buchung (Material oder Zeiten) erfolgt ist.

Ändern Sie im Kopfsatz den Start- oder Liefertermin oder die Auftragsmenge, werden die Termine unabhängig vom Auftragsstatus neu errechnet und gespeichert.

Auch wenn Sie Arbeitsgang- oder Strukturdaten ändern, werden die Termine automatisch überprüft. Ergeben sich dabei frühere Arbeitsbeginn bzw. Entnahmetermine, so werden diese gespeichert.

6.3.4.4 Werkstattaufträge sequentiell löschen

Mit dem Programm "Werkstattaufträge sequentiell löschen" können Sie mehrere Werkstattaufträge nach unterschiedlichen Kriterien auswählen und auf einmal löschen.

Bei Löschung eingeplanter Werkstattaufträge werden die entsprechenden Bestellungen, Vormerkungen und Reservierungen in der Artikelstammdatei, Lagerortdatei und Dispositionsdatei zurückgesetzt. Auch der frei disponierbare Bestand wird in der Artikelstammdatei und Lagerortdatei aktualisiert.

Vom Programm wird sichergestellt, daß Arbeitsgangsätze mit dem Kennzeichen "Arbeitsgang in Fremdfertigung" sowie Materialsätze mit dem Kennzeichen "Schüttgut" nicht gelöscht werden. **Hinweis:** Das Programm löscht die Werkstattaufträge logisch, d.h. die Werkstattaufträge erhalten den Auftragsstatus "4" (gelöscht). Physikalisch gelöscht werden die Werkstattaufträge beim Reorganisieren der Werkstattauftragsdatei.

6.3.5 Rückmeldungen

Material- und Zeitrückmeldungen sind Voraussetzung für die Aktualisierung der dispositiven Materialbestände bzw. für die Terminierung einzulastender Werkstattaufträge. Außerdem werden im Rückmeldewesen die Kosten aller Material- und Zeitbuchungen ermittelt und in der Werkstattauftragsdatei gespeichert.

Durch die Rückmeldungen werden folgende Dateien aktualisiert:

- Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC)
- Artikelstammdatei (LF-06000CCC)
- Dispositionsdatei (LF-06200CCC)
- Lagerortdatei (LF-06001CCC)
- Kapazitätsstammdatei (FF-21200CCC)
- Rückmeldenachweisdatei (FF-05400CCC)

Die ständige Aktualisierung der Buchungen (auch von Teilmengen) garantiert die permanente Kontrolle durch Vergleich der Vorgaben mit den Ist-Daten und ermöglicht die mitlaufende Kalkulation. Die rückgemeldeten Mengen und Zeiten fließen außerdem in die Nachkalkulation ein.

Bei der mitlaufenden Kalkulation werden aus den rückgemeldeten Zeiten und Mengen die Kosten ermittelt (Fertigungskosten, Fertigungsgemeinkosten, Materialkosten und Materialgemeinkosten).

Beim Buchen der Zugänge können Sie entscheiden, ob der Bewertungspreis aufgrund der bei der mitlaufenden Kalkulation ermittelten Kosten ermittelt und in der Artikelstammdatei gespeichert werden soll, oder ob Sie den "alten" Bewertungspreis beibehalten wollen. Beachten Sie die entsprechenden Erläuterungen in der Beschreibung des Programmes "Rückmeldungen buchen" (s. Handbuchteil "Programme: Einsatz").

Ferner gehen die Rückmeldedaten in die Lagerbewegungsdatei (LF-06100CCC) und in die COSTING-Bewegungsdatei (LF-06101CCC) ein.

Bei Integration von COMET FIBU und COMET COSTING werden die rückgemeldeten Materialzugänge und -abgänge mit dem LAWI-Programm "Tagesabschluß" an diese Fachbereiche übergeben. Die Übergabe der rückgemeldeten Arbeitszeiten erfolgt mit dem LAWI-Programm "Integration COSTING".



Rückmeldungen

Hinweis: Bei Einsatz des Add-on Moduls "Schüttgutverarbeitung", können Schüttgutentnahmen bei der Rückmeldung der Werkstattaufträge automatisch gebucht werden, wenn die Schüttgutpositionen mit den zugehörigen Arbeitsgängen verknüpft sind und für die Kostenstelle, an der die verknüpften Arbeitsgänge ausgeführt werden sollen, das Schüttgutlager eingetragen ist.

Die Schüttgutverarbeitung gehört nicht zum Standard von COMET und ist in separaten Dokumentationen beschrieben.

6.3.5.1 Rückmeldungen buchen

Mit diesem Dialogprogramm können Sie werkstattauftragsbezogen Lagerabgänge sowie interne Lagerzugänge buchen und die für die Fertigstellung von Werkstattaufträgen benötigten Bearbeitungszeiten rückmelden. Außerdem werden die angefallenen Kosten kalkuliert (mitlaufende Kalkulation).

Hinweise: Sie können Ihre Rückmeldungen effizient gestalten und aktuellere Kennzahlen erzielen, wenn Sie in den Stücklisten die einzelnen Materialpositionen mit dem jeweils auszuführenden Arbeitsgang verknüpfen. In diesem Fall haben Sie nämlich die Möglichkeit mit der Buchungsart "Zeiten komplett" alle Arbeitsgangzeiten und gleichzeitig die Entnahme aller Materialkomponenten zu buchen. Anschließend müssen Sie dann nur noch den Zugang zu buchen.

Falls Sie diese Möglichkeit nicht wählen, sollten Sie unbedingt die nachfolgenden Hinweise beachten.

 Bevor Sie mit den Rückmeldungen beginnen, sollten Sie entscheiden, ob Sie Einzelbuchungen (Buchungsarten 11 - 25) vornehmen wollen, oder mit der Buchungsart "Baukasten buchen" alle Abgänge, Zugänge und Zeiten des Werkstattauftrags komplett zurückmelden wollen.
 Wenn Sie mit Einzelbuchungen beginnen, sollten Sie den Werkstattauftrag auch mit Einzelbuchungen beginnen, sollten Sie den Werkstattauftrag auch

mit Einzelbuchungen beenden, da er sich dann mit der Buchungsart "Baukasten buchen" möglicherweise nicht mehr abschließen läßt.

- Sofern Sie sich für Einzelbuchungen entscheiden, sollten Sie die Logik des Rückmeldeprogramms berücksichtigen. Da diese dem tatsächlichen Fertigungsprozeß entspricht, ist es ratsam auch bei den Buchungen folgenden Ablauf einzuhalten:
 - 1. Buchen der Materialentnahmen und der Arbeitszeiten Da das Programm den Fertigungsfortschritt kontrolliert, sollten Sie beim Buchen der Zeiten mit der Buchungsart 21-25 die Arbeitsgänge in der vorgesehenen Reihenfolge buchen, weil eine Mengenfortschreibung notwendig ist.
 - 2. Buchung der Materialzugänge (Buchungsart 31 35)
 - 3. Falls Sie diese Rückmelde-Logik nicht einhalten und z.B. Zugänge vor den Arbeitszeiten buchen, sind zusätzliche Arbeitsschritte notwendig, um die betreffenden Werkstattaufträge zu beenden.
- Die Programme "Abschlußbuchungen im Dialog" und "Abschlußbuchungen im Stapel" sollen BDE-Anwendern die Möglichkeit eröffnen, durch Zeitbuchungen begonnene Werkstattaufträge abzuschließen. Sie sind nicht dafür gedacht, Werkstattaufträge zu beenden, für die in FFO bereits Einzelbuchungen erfolgten.
- Den Umfang der bei den Rückmeldungen zu erfassenden Daten können Sie selbst bestimmen. Sie haben die Möglichkeit, für jede Buchungsart bis zu fünf unterschiedliche Erfassungsmasken anzulegen. Von den angebotenen Feldern sind nur wenige "Muß-Felder", in denen eine Eingabe zwingend erfolgen muß. Für alle weiteren Eingabefelder können Sie bei Anlage der Erfassungsmasken entscheiden, ob Daten erfaßt werden sollen, Daten nur angezeigt werden, Daten angezeigt und geändert werden können oder ob die Felder überhaupt nicht auf dem Bildschirm erscheinen. Zur Gestaltung der Erfassungsmasken siehe Handbuchteil "Programme: Vorbereitung".

In dem Programm "Rückmeldungen buchen" stehen folgende Buchungsarten zur Verfügung:

• Abgänge buchen (Buchungsart 11 - 15) Mit diesen Buchungsarten lassen sich die Materialentnahmen je Position der zu fertigenden Baugruppe buchen.

Außerdem können Sie die Entnahme zusätzlich benötigter Materialpositionen buchen. Diese ungeplanten Abgänge werden durch die Buchung in den bestehenden Werkstattauftrag eingefügt und gleichzeitig zurückgemeldet.

 Zeiten buchen (Buchungsart 21 - 25) Mit diesen Buchungsarten können Sie die für die Fertigung der Artikel benötigten Arbeitszeiten und Mengen je Werkstattauftrag und Arbeitsgang buchen. Außerdem lassen sich Materialentnahmen für die Strukturpositionen zurückmelden, die mit dem jeweiligen Arbeitsgang verknüpft sind.

Sie können auch Zeiten für zusätzlich auszuführende Arbeitsgänge buchen, die in dem entsprechenden Werkstattauftrag nicht angelegt sind. Die ungeplanten Arbeitsgänge werden durch die Buchung in den bestehenden Werkstattauftrag eingefügt und gleichzeitig zurückgemeldet.

Hinweis: Da das Programm den Fertigungsfortschritt kontrolliert, sollten Sie die Arbeitsgänge in der vorgesehenen Reihenfolge buchen. Ansonsten wird zusätzlicher Buchungsaufwand erforderlich, weil Sie Vorgänge doppelt anfassen müssen.

 Zugänge buchen (Buchungsart 31 - 35) Mit diesen Buchungsarten können Sie die fertiggestellten Artikel (Lagerzugänge) je Werkstattauftrag buchen. Außerdem lassen sich die Soll-Arbeitszeiten buchen sowie Materialentnahmen für die mit den Arbeitsgängen verknüpften Strukturpositionen.

Bei den Zugangsbuchungen kann ein vom Verrechnungspreis abweichender Bewertungspreis eingegeben werden, der dann wie ein Zugang aus dem Einkauf betrachtet wird.

- Zeiten komplett (Buchungsart 41 45) Mit diesen Buchungsarten können Sie alle für einen Werkstattauftrag auszuführenden Arbeitsgänge komplett zurückmelden. Gleichzeitig kann die Entnahme des benötigten Materials zurückgemeldet werden, wenn die entsprechenden Strukturpositionen mit den Arbeitsgängen verknüpft sind.
- Baukasten buchen (Buchungsart 51 55) Mit diesen Buchungsarten können Sie werkstattauftragsbezogen alle Materialentnahmen, Materialzugänge und Arbeitszeiten komplett zurückmelden. Dabei werden jeweils die Entnahmemengen Soll und die geplanten Arbeitszeiten gebucht sowie die einzugebenden Materialzugänge.

Hinweis: Diese Buchungsart sollten Sie nicht verwenden, wenn für den Werkstattauftrag bereits Einzelbuchungen erfolgt sind.

• Abgänge komplett (Buchungsart 61 - 65)

Dieses Buchungsprogramm ermöglicht die komplette Buchung aller Materialentnahmen für einen Werkstattauftrag. Es werden dabei nur Lagerabgänge gebucht, d.h. keine Lagerzugänge oder Arbeitszeiten.

Wenn Sie mit der COMET Betriebsdatenerfassung arbeiten, können Sie in den Programmen zur Rückmeldung der Arbeitsgangzeiten auch Personalnummmern eingeben. Angezeigt wird jeweils die für die Kapazitätsstelle erfaßte Personalnummmer. Zur Auswahl der Personalnummern steht eine Matchodefunktion zur Verfügung.

Hinweise:

• Ein Werkstattauftrag wird erst dann abgeschlossen, wenn Sie im Feld "Auftrag erledigt Y/N" tatsächlich "Y" eingegeben haben. Solange dies nicht geschehen ist, können Sie weitere ungeplante Mengen buchen oder Positionen hinzufügen und sofort abbuchen.

Wenn der Werkstattauftrag trotz Eingabe von "Y" nicht abgeschlossen wird, haben Sie sich nicht an die empfohlene Reihenfolge der Rückmeldungen gehalten.

- Wenn Sie einen begonnenen Werkstattauftrag abschließen wollen, ohne weitere Material- oder Zeitbuchungen, weil z.B. Teillieferungen erfolgten, sollten Sie eine der folgenden Möglichkeiten wählen:
 - Löschen Sie mit dem Programm "Werkstattauftrag warten" die betreffenden Strukturpositionen bzw. Arbeitsgänge.
 - Wenn für den Werkstattauftrag überhaupt keine Buchungen mehr erfolgen sollen, können Sie ihn auch komplett löschen, und zwar mit den Programmen "Werkstattauftrag warten" oder "Werkstattaufträge sequentiell löschen". Die gelöschten Werkstattaufträge erhalten dann den Auftragsstatus "4" (gelöscht).

Durch das Löschen werden die bereits erfolgten Buchungen nicht verändert, sondern es werden lediglich die offenen Bestellungen und Vormerkungen aktualisiert und die Stati auf "verarbeitet" gesetzt.

6.3.5.2 Abschlußbuchungen

Mit den Programmen "Abschlußbuchungen im Dialog" und "Abschlußbuchungen im Stapel" lassen sich Werkstattaufträge, für die bereits Einzelbuchungen erfolgten, in einem Schritt beenden.

Diese Programme sind bestimmt für Anwender, die mit der COMET Betriebsdatenerfassung arbeiten, da dort nur Zeiten für einzelne Arbeitsgänge gebucht werden. Mit den Abschlußbuchungen lassen sich anschließend die zugehörigen Materialabgänge in der geplanten Menge buchen und gleichzeitig die Werkstattaufträge beenden.

Sie können entscheiden, ob die noch nicht begonnenen Arbeitsgänge aufgefüllt oder ohne weitere Zeitbuchung beendet werden sollen.

• Abschlußbuchungen mit Zeitbuchung = Y Für alle begonnenen Positionen (Arbeitsgänge und Materialkomponenten) werden jeweils die Istwerte mit den Sollwerten verglichen und die noch ausstehenden Restmengen und Zeiten werden gebucht.

Die Werkstattaufträge werden automatisch beendet.

 Abschlußbuchungen mit Zeitbuchung = N Bereits begonnene Arbeitsgänge werden nicht aufgefüllt und ohne weitere Zeitbuchung auf "erledigt" gesetzt. Für alle noch nicht begonnenen Arbeitsgänge werden die Sollzeiten gebucht und die Stati auf "erledigt" gesetzt.

Für alle nicht komplett zurückgemeldeten Materialkomponenten werden jeweils die Istwerte mit den Sollwerten verglichen und die noch ausstehenden Restmengen gebucht.

Der Positionsstatus der Materialsätze wird auf "erledigt" gesetzt und Sie können entscheiden, ob der Werkstattauftrag beendet werden soll.

Hinweis: Wenn Sie die Materialkomponenten mit dem Add-on Modul "Lagerplatzverwaltung" verwalten, werden weder Materialabgänge noch -zugänge gebucht.

6.3.5.3 Übergabe von Rückmeldungen an COMET COSTING

Wenn mit Integration zur COMET Kostenrechnung gearbeitet wird und die entsprechenden Parameter gesetzt sind (CHICO-Fragen siehe Anwenderhandbuch "INTE-GRATION"), können Daten der Flexiblen Fertigungsorganisation an die Kostenrechnungsbereiche "Auftragsabrechnung" und "Kostenträgerrechnung" übergeben werden.

Die Art und Weise der Übergabe der Material- und Zeitrückmeldungen an COMET COSTING hängt von der im Werkstattauftrag festgelegten Auftragsart ab sowie davon, ob es sich um einen Kundenauftrag, anonymen Werkstattauftrag oder einen internen Lagerauftrag handelt.

- Auftragsart = 0 keine Übergabe an COMET COSTING
- Auftragsart = 1-98 Übergabe an die Auftragsabrechnung Kundenauftragsbezogene Werkstattaufträge werden in COMET AB/FAK automatisch eröffnet und nicht in FFO. Die Auftragsart wird dabei aus der Kundenauftragsdatei übernommen. Material- und Zeitrückmeldungen werden mit der Kundenauftragsnummer an die Auftragsabrechnung der Kostenrechnung übergeben.

Anonyme Werkstattaufträge werden in COMET FFO automatisch eröffnet. Dabei werden die Werkstattauftragsnummer und die konstante Positionsnummer "0000" übergeben. Das Material und die Zeiten werden mit der Werkstattauftragsnummer übergeben.

Für interne Lageraufträge erfolgt keine automatische Auftragseröffnung. Sie müs-sen den Werkstattauftrag in COMET COSTING manuell eröffnen, und zwar mit der internen Auftrags- und Positionsnummer. Material- und Zeitrückmeldungen werden dann mit der eingegebenen Auftrags- und Positionsnummer übergeben.

Auftragsart = 99Übergabe an die Kostenträgerrechnung
Die Kostenträgernummer sowie Material- und Zeitrückmeldun-
gen werden an die Kostenträgerrechnung von COMET CO-
STING übergeben.

Hinweis: Wenn mit Kostenstellenrechnung gearbeitet wird (P6(13) = 1), wird unabhängig von der Auftragsart COSTING bei jeder Zeitbuchung ein Datensatz in der COSTING-Bewegungsdatei (LF-06101CCC) gespeichert.

6.3.6 Fertigungsunterlagen

In COMET FFO werden für die Fertigungsunterlagen standardisierte Formulare zur Verfügung gestellt. Da Fertigungsunterlagen unternehmensabhängig gestaltet werden müssen, lassen sie sich individuell gestalten. Mit dem Programm "Formulare gestalten" können Layout, Format und die zu druckenden Datenfelder des Formulars individuell festgelegt werden.

Folgende Fertigungsunterlagen können gedruckt werden:

- Fertigungsaufträge (Laufkarten)
- Materialentnahmescheine und
- Lohnscheine.

Für die Fertigungsunterlagen werden die in der Werkstattauftragsdatei gespeicherten Informationen (wie Stücklisten-, Auftrags-, und Arbeitsplandaten) und das in der Parameterdatei gespeicherte Layout der Formulare benötigt.

Auf den Formularen lassen sich auch Standard- und Zusatztexte ausdrucken (s. Kap. 9).

6.3.6.1 Fertigungsaufträge

Sie enthalten in einer Übersicht die Soll-Werte aller für einen Werkstattauftrag benötigten Materialien und auszuführenden Arbeitsgänge. Außerdem dienen sie als Belege für die spätere Buchung (Rückmeldung) der fertiggestellten Artikel.

6.3.6.2 Materialentnahmescheine

Die Materialentnahmescheine enthalten die Soll-Daten für die Materialbereitstellung und dienen als Belege für die spätere Buchung der tatsächlichen Materialentnahmen. Sie werden für jede Komponente des zu fertigenden Artikels gedruckt.

6.3.6.3 Lohnscheine

Sie enthalten die Soll-Daten der Arbeitsgänge und sind gleichzeitig Erfassungsbelege für die tatsächlich benötigten Bearbeitungszeiten. Sie werden für jeden auszuführenden Arbeitsgang gedruckt. Wird als Anzahl der auszugebenden Lohnscheine "0" angegeben, werden keine Lohnscheine gedruckt. Beim Druck der Lohnscheine wird die Vorgabezeit jedes Arbeitsganges wie folgt berechnet:

- 1. Ermittlung der Stückzeit Auftragsmenge * Stückfaktor
- 2. Ermittlung der Rüstzeit

Anz. Arbeitsplätze * Rüstfaktor * (______) Rüstmenge * Arb.plätze

- 3. Ermittlung der Lohnzeit Auftragsmenge * Lohnfaktor
- 4. Ermittlung der Gesamtvorgabezeit Die Vorgabezeit wird abhängig vom Verhältnis der Lohnzeit zur Stückzeit unterschiedlich errechnet.
 - Lohnzeit < Stückzeit: Bearbeitungszeit = Rüstzeit + Stückzeit
 - Lohnzeit > Stückzeit: Bearbeitungszeit = Rüstzeit + Lohnzeit

Wurde eine Strukturposition mit einem Arbeitsgang verknüpft, kann gemeinsam mit dem Lohnschein auch das für den Arbeitsgang zu entnehmende Material gedruckt werden.

6.3.6.4 Druck der Fertigungsunterlagen

Die Fertigungsunterlagen können mit den folgenden Formulardruck-Programmen gedruckt werden:

- Fertigungspapiere
- Fertigungsaufträge
- Materialentnahmescheine
- Lohnscheine.

Mit den Druckprogrammen lassen sich Originale (Erstdruck), Kopien oder alle Fertigungspapiere (Originale + Kopien) gemeinsam ausdrucken. Werden für einen Werkstattauftrag mehrmals Fertigungsunterlagen gedruckt, so werden die wiederholten Ausdrucke automatisch mit dem Aufdruck "DUPLIKAT" versehen.

Die Belege können nach unterschiedlichen Auswahlkriterien gedruckt werden, z.B.: Werkstattauftragsnummern, Auftrags-/Positionsnummern, Artikelnummern und Start-/Bestelltermin.

Wurden Fertigungspapiere vollständig oder teilweise gedruckt, wird der Werkstattauftrag mit einem Kennzeichen versehen.

Hinweis: Wenn Sie das Add-on Modul "Selektion Formulardruck" einsetzen, läßt sich der Formulardruck noch komfortabler realisieren. Dieses Partnermodul gehört nicht zum Standard von FFO und ist in einer separaten Dokumentation beschrieben.



Fertigungsunterlagen (Werkstattpapiere)

6.4 Abfragen

Eine Übersicht aller oder einzelner Werkstattaufträge kann am Bildschirm angezeigt werden, um zum Beispiel Auskünfte über den Arbeitsfortschritt zu erhalten. Dafür kann im Funktionsselektor eine Auswahl getroffen werden nach: Werkstattauftragsnummer, Artikelnummer, Starttermin und Kundenauftrags-/Positionsnummer.

Daneben lassen sich maximal 15 individuelle Abfragemasken zur Anzeige von Daten der Werkstattauftragsdatei anlegen. Gezielte Informationen über Werkstattaufträge und den Fertigungsstand (z.B. die Nachkalkulationswerte) lassen sich so am Bildschirm anzeigen.

Pro Maske können bis zu 30 Felder angezeigt werden. Die Felder sind über einen Katalog frei wählbar.

6.5 Auswertungen

Auswertungen der Werkstattaufträge können auf dem Bildschirm angezeigt, gedruckt und/oder in ASCII-Dateien ausgegeben werden. Der Inhalt der Listen kann individuell mit dem FLEX-Programm "Listen gestalten" festgelegt werden.

Für die Ausgabe von Werkstattaufträgen kann u.a. eine Auswahl getroffen werden nach: Nummernkreisen, Start-/Bestelltermin, Liefertermin und Rückmeldestatus. Au-Berdem können die Auswertungen sortiert ausgegeben werden.

Beispiel: Zur Analyse von Werkstattaufträgen wird eine individuelle FLEX-Liste angelegt. Mit dieser Liste sollen Werkstattaufträge und Arbeitsgänge nach ausgewählten Kriterien angezeigt werden.

Die Gegenüberstellung der Ist- und Soll-Daten des Werkstattauftrags (bzw. Arbeitsganges) ermöglicht:

- gezielte Informationen zum Fertigungsstand des Werkstattauftrages (Arbeitsganges) zu erhalten
- bei Verzug oder vorzeitiger Rückmeldung (Puffer) des Werkstattauftrags rechtzeitig in die Fertigung einzugreifen.

Mögliche Auswahlkriterien für die Anzeige sind z.B. Artikelnummer, Werkstattauftragsnummer, Kundenauftrags-/Positionsnummer, Auftragsende (um Verzug- oder Pufferzeiten zu ermitteln), Ausschußmenge und Kostenstelle/Arbeitsplatz.

7 Vorkalkulation

Mit den Kalkulationsprogrammen der Flexiblen Fertigungsorganisation können die geplanten und tatsächlichen Herstellkosten ermittelt werden. Je nach Kalkulationszeitpunkt wird zwischen Vorkalkulation und Nachkalkulation unterschieden (zur Nachkalkulation s. Kap. 8).

Mit den Programmen der Vorkalkulation lassen sich vor Fertigungsbeginn die voraussichtlichen Herstellkosten der Fertigungteile ermitteln. Die Vorkalkulation kann z.B. auch für Halbfabrikate erfolgen. Innerhalb des flexiblen Kakulationsschemas können Gemeinkosten, Sondereinzelkosten, Zuschläge usw. als fixe und prozentuale Werte berücksichtigt werden.

Sie können bestimmen, in welcher Währung die Kalkulationsergebnisse ausgegeben werden. Zur Auswahl stehen alle in der FIBU-Fremdwährungstabelle angelegten Fremdwährungskurse.

Die Vorkalkulation dient als Informations- und Planungsinstrument

- bei Entscheidungen über die Aufnahme neuer Produkte oder zusätzlicher Aufträge.
- bei der Ermittlung von Angebotspreisen.
- bei der Auswahl der Fertigungsverfahren.

Die Simulation von Ergebnissen durch Vorgabe prozentualer Zu- und Abschläge zeigt Auswirkungen auf die Herstellkosten bei Abweichungen der Material- und Fertigungskosten.

Die Vorkalkulation kann im Stapelverfahren oder im Dialog am Bildschirmarbeitsplatz erfolgen für

- einzelne Artikel
- einzelne Kundenauftragspositionen aus der Kundenauftragsdatei oder
- Werkstattaufträge.

Es ist möglich, aufgrund der Vorkalkulationsergebnisse automatisch die Preise zu aktualisieren.

Bei Integration zu COMET COSTING können Sie mit der Vorkalkulation sowohl für Kundenaufträge als auch für anonyme Werkstattaufträge Sollwerte ermitteln. Die Sollwerte können als "Auftragsplanwerte" an COMET COSTING übergeben werden, wenn ein entsprechender Kunden- oder Werkstattauftrag angelegt worden ist.

7.1 Organisatorische Voraussetzungen

In COMET FFO können an mehreren Bildschirmarbeitsplätzen gleichzeitig Vorkalkulationsläufe durchgeführt werden. Jeder Vorkalkulationslauf benötigt eine eigene Vorkalkulations-Arbeitsdatei (FF-205XXCCC).

Die Anzahl der Vorkalkulations-Arbeitsdateien wird durch folgende CHICO-Frage bestimmt:

FO101 Wieviele Vorkalkulationsläufe wollen Sie gleichzeitig durchführen?

Für die Kalkulation ist mit dem Tabellenwartungsprogramm "Kalkulationswerte" festzulegen,

- ob auf die Herstellkosten zusätzlich Verwaltungs- bzw. Vertriebskosten prozentual aufgeschlagen werden sollen
- ob die Materialgemeinkosten auf jeder Baustufe oder nur auf der untersten Baustufe einbezogen werden sollen.
 - Bei Einbeziehung nur auf der untersten Baustufe werden Materialgemeinkosten für Kaufteile bzw. Rohmaterialien berechnet.
 - Bei Einbeziehung auf jeder Baustufe werden die Materialgemeinkosten additiv über sämtliche Fertigungsstufen bis zum Enderzeugnis ermittelt.

7.2 Stammdaten

Voraussetzung für die Vorkalkulation ist, daß die erforderlichen Preise und Tabellenwerte angelegt sind. Folgende Stammdaten sind erforderlich:

Tabellendatei (Parameterdatei):

- Proportionale Lohnkosten je Zeiteinheit/Lohngruppe (Tabelle)
- Fixe Lohnkosten je Zeiteinheit/Lohngruppe (Tabelle)
- Lohngemeinkosten je Lohngruppe (Tabelle)
- Materialgemeinkosten (Tabelle)
- Zeitumrechnungsfaktor

Artikelstammdatei:

- Materialgemeinkosten-Schlüssel
- letzter Einkaufspreis
- Verrechnungspreis
- Bewert ungspreis
- Bezugsschlüssel
- Sondereinzel kosten
- Fixbetrag Materialgemeinkosten
- Kalkulierte Menge
- Preiseinheit
- Plan-Materialkosten
- · Plan-Materialgemeinkosten
- Plan-Grenz- Fertigungskosten
- Plan-Gedeckte Fix-Kosten
- Umrechnungsfaktoren (Felder 519, 520)

Strukturdatei:

- Strukturfaktor
- Schwundfaktor
- Schlüssel Umrechnungsfaktor

Arbeitsplandatei:

- Rüst-, Stück- und Lohnfaktorostenstelle
- Arbeitsplatz
- Lohngruppe
- Rüstmenge
- Schlüssel Umrechnungsfaktor

Kapazitätsstammdatei:

- Lohngruppe Rüst, Stück, Zeit
- Bezugsgröße
- Akkordfaktor
- Fertigungsgemeinkosten
- Proportionale Rüstkosten je Zeiteinheit
- Proportionale Stückkosten je Zeiteinheit
- Fixe Rüstkosten je Zeiteinheit
- Fixe Stückkosten je Zeiteinheit
- Kalkulationsschlüssel

Kostenstellenstammdatei:

- Status
- Gemeinkostenzuschlag
- Plan-Verrechnungssatz (proportional)
- Plan-Verrechnungssatz (fix)

7.3 Verarbeitung

7.3.1 Kalkulationsschema

Die Herstell- und Selbstkosten werden bei der Vorkalkulation mit folgendem Kalkulationsschema berechnet:

Proportionale Rüstkosten

- + Proportionale Stückkosten
- + Proportionale Lohnkosten
- + Fertigungsgemeinkosten (parameterabhängig)
- + Sondereinzelkosten (parameterabhängig)
- = Proportionale Fertigungskosten
 - Fixe Rüstkosten
- + Fixe Stückkosten
- + Fixe Lohnkosten
- + Fertigungsgemeinkosten (parameterabhängig)
- + Sondereinzelkosten (parameterabhängig)
- = Fixe Fertigungskosten
 - Prozentuale Materialgemeinkosten
- + Fixe Materialgemeinkosten
- = Materialgemeinkosten
 - Proportionale Fertigungskosten
- + Fixe Fertigungskosten
- + Materialkosten
- + Materialgemeinkosten
- = Herstellkosten
- + Verwaltungsgemeinkosten
- + Vertriebsgemeinkosten
- = Selbstkosten

| Stücklisten/Artikel | Arbeitspläne | |
|--|--|--------------------------|
| $\begin{array}{c} A \\ a \\ b \\ B \\ c \\ c$ | Arbeitsplan | - – Arbeitsplan |
| Materialkosten | Fertigungskosten | |
| Materialeinzelkosten | Proportionale Fertigungskosten | Fixe Fertigungskosten |
| Materialgemeinkosten | Rüstkosten | |
| Prozentuale Materialgemeinkosten Fixe Materialgemeinkosten | Stückkosten Lohnkosten (Fertigungsgemeinkost (Sondereinzelkosten) | ten) |
| = Herstellkosten | | |
| + Verwaltungsgemeinkosten | | |
| + Vertriebsgemeinkosten | | |
| = Selbstkosten | | |

Übersicht der Vorkalkulation

7.3.2 Kalkulation der proportionalen und fixen Fertigungskosten

Die Fertigungskosten eines Artikels resultieren aus der Summe aller Arbeitsgänge eines Arbeitsplans und werden je Arbeitsgang durch entsprechende Arbeitsplanaufrufe berechnet.

Zur Berechnung der Fertigungskosten werden die folgenden Kostensätze der Kapazitätsstammdatei und der Lohnkostentabelle (Parameterdatei) herangezogen, wobei die Kostensätze je Zeiteinheit berücksichtigt werden.

Kapazitätsstammdatei (FF-21200CCC):

- Proportionale Rüstkosten
- Proportionale Stückkosten
- Fixe Rüstkosten
- Fixe Stückkosten
- Fertigungsgemeinkosten

Lohnkostentabelle:

- Proportionale Lohnkosten/Lohngruppe
- Fixe Lohnkosten/Lohngruppe
- Lohngemeinkosten/Lohngruppe

Die Fertigungsgemeinkosten sowie Sondereinzelkosten lassen sich entweder den proportionalen oder den fixen Fertigungskosten zuordnen. Die Zuordnung wird standardmäßig für die Vor- und Nachkalkulation mit dem Tabellenwartungsprogramm "Kalkulationswerte" festgelegt.

7.3.2.1 Bewertung der Fertigungskosten mit FFO-Werten

Die proportionalen und fixen Fertigungskosten werden abhängig von den Eingaben in der Startmaske bewertet.

Die Bewertung kann

- mit Lohnstundensätzen (Tabellendatei)
- mit Maschinenstundensätzen (Kapazitätsstammdatei) oder
- abhängig vom Kalkulationsschlüssel (Kennzeichen) erfolgen. Der Kalkulationsschlüssel (Feld 30 der Kapazitätsstammdatei) enthält für die Rüst-, Stück- und Lohnkosten je ein Kennzeichen, das steuert, mit welchen Kostensätzen gerechnet wird.
 - 1 = lohngruppenabhängige Stundensätze
 - 2 = kostenstellenabhängige Maschinenstundensätze.

Kennzeichen = 1 (lohngruppenabhängige Stundensätze)

- Die proportionalen und fixen Lohnkostensätze zur Berechnung der proportionalen und fixen Rüst-, Stück- und Lohnkosten werden abhängig von der jeweiligen Lohngruppe folgenden Tabellen entnommen:
 - proportionale Lohnkostensätze: "Lohnkosten/Lohngruppe"
 - fixe Lohnkostensätze: "Fertigungs-Fixkosten"
 - proportionale Lohngemeinkosten: "Gemeinkosten/Lohngruppe".
- Die zugehörige Zeit (Rüst-, Stück- und Lohnzeit) wird mit den proportionalen und fixen Lohnkostensätzen der Tabellen bewertet.

Die Rüstkostenanteile werden über die Kalkulationsmenge relativiert.

Kennzeichen = 2 (kostenstellenabhängige Maschinenstundensätze)

- Die zugehörige Zeit (Rüst-, Stück- und Lohnzeit) wird mit den proportionalen und fixen Fertigungskostensätzen der Kapazitätsstammdatei bewertet.
- Die Rüstkostenanteile werden über die Kalkulationsmenge relativiert.

Hinweis: Lohnzeiten werden generell lohngruppenabhängig bewertet. Deshalb muß das entsprechende Kennzeichen im Kalkulationsschlüssel auf "1" gesetzt werden.

Faktor FFO

Bei der Bewertung der Rüst-, Stück- und Lohnkosten wird der "Faktor FFO" berücksichtigt, der vom Programm aus folgenden Daten berechnet wird:

- Zeitumrechnungsfaktor
- in der Startmaske festgelegte Zu- und Abschläge sowie
- Akkordfaktor

Er wird für Rüst-, Stück- und Lohnkosten unterschiedlich ermittelt. Außerdem unterscheidet sich seine Berechnung bei Bewertung mit Kostensätzen der Tabellendatei bzw. Kostensätzen der Kapazitätsstammdatei.

Faktor FFO für Rüst- und Stückosten

 Bewertung mit Kostensätzen aus der Tabellendatei Werden Maschinenlaufzeiten mit Lohnkostensätzen bewertet, wird vom Programm der Akkordfaktor aus der Kapazitätsstammdatei berücksichtigt. Dadurch werden die Fertigungskosten bei Akkordarbeit erhöht. Dies ist erforderlich, weil die Stück- und Rüstzeit bereits die "echte" (verminderte) Zeit ist.

• bei Bewertung mit Kostensätzen aus der Kapazitätsstammdatei

Faktor FFO für Lohnkosten

• Bewertung mit Kostensätzen aus der Tabellendatei

Faktor = (1 + (_______)) : Zeitumrechnungsfaktor

Die so mit lohngruppenabhängigen Stundensätzen oder kostenstellenabhängigen Maschinenstundensätzen ermittelten Werte für proportionale Rüst-, Stück- und Lohnkosten werden auf die proportionalen Fertigungskosten bereits bewerteter Baugruppen addiert. Die ermittelten Werte für die fixen Rüst-, Stück- und Lohnkosten werden auf die fixen Fertigungskosten bereits bewerteter Baugruppen je Mengeneinheit addiert.

Zu den Fertigungskosten werden Fertigungsgemeinkosten und Sondereinzelkosten addiert. In Abhängigkeit von den bei der Tabellenwartung festgelegten Standardwerten werden die Fertigungsgemeinkosten und Sondereinzelkosten den proportionalen oder fixen Fertigungskosten zugeschlagen.

7.3.2.2 Bewertung der Fertigungskosten mit COSTING-Werten

Über das Kennzeichen im Statusfeld der Kostenstellenstammdatei (KF-01000CCC, Feld 2, Stelle 7) können Sie zwischen drei Varianten der Bewertung wählen:

- 0 = Verrechnungssatz/Zeiteinheit getrennt nach proportional und fix
- 1 = Gesamtverrechnungssatz

2 = Zuschlagskostensatz.

Kennzeichen 0:

- Die proportionalen und fixen Verrechnungssätze zur Berechnung der proportionalen und fixen Rüst-, Stück- und Lohnkosten werden abhängig von der Bezugsgröße in der Kapazitätsstammdatei der Kostenstellenstammdatei entnommen.
- Rüstzeit, Stückzeit und Lohnzeit werden mit den proportionalen und fixen Verrechnungssätzen bewertet, wobei die Rüstkostenanteile über die Kalkulationsmenge relativiert werden.
- Die so ermittelten Werte für proportionale Rüst-, Stück- und Lohnkosten werden auf die proportionalen Fertigungskosten bereits bewerteter Baugruppen addiert.

Die ermittelten Werte für die fixen Rüst-, Stück- und Lohnkosten werden den fixen Fertigungskosten bereits bewerteter Baugruppen zugeschlagen.

Kennzeichen 1:

Bei der Bewertung nach diesem Kennzeichen werden keine fixen Fertigungskosten errechnet. Die proportionalen Rüst-, Stück- und Lohnkosten werden wie folgt ermittelt:

- Der Gesamtverrechnungssatz wird abhängig von der Bezugsgröße im Kapazitätsstammsatz der Kostenstellenstammdatei entnommen.
- Die Rüst-, Stück- und Lohnzeit werden mit dem Gesamtverrechnungssatz bewertet, wobei der Rüstkostenanteil über die Kalkulationsmenge relativiert wird.
- Die so ermittelten Fertigungskosten werden den proportionalen Fertigungskosten der Baugruppe zugeschlagen.

Kennzeichen 2:

Die Fertigungskosten werden wie folgt ermittelt:

- Der Kostenstellenstammdatei wird ein Zuschlagsprozentsatz entnommen.
- Die Fertigungskosten werden mit FFO-Werten berechnet.
- Die ermittelten Fertigungskosten werden um den Zuschlagsprozentsatz aus der Kostenstellenstammdatei erhöht (statt um den Fertigungsgemeinkostensatz).

7.3.3 Kalkulation der Materialkosten

Die Materialkosten für Kaufteile bzw. gefertigte Baugruppen lassen sich mit FFO-Werten oder mit COSTING-Werten berechnen.

Bei der Auflösung der Stücklisten mit zugeordneten Standardbaukästen werden ggf. die festgelegten Umrechnungsfaktoren berücksichtigt.

Bewertung der Materialkosten mit FFO-Werten

Bei der Berechnung der Materialkosten mit FFO-Werten können Sie die Preisbasis festlegen, wobei folgende Alternativen möglich sind:

- Letzter Einkaufspreis
- Verrechnungspreis oder
- Bewertungspreis (LAWI).

Bewertung der Materialkosten mit COSTING-Werten

Die Berechnung der Materialkosten mit COSTING-Werten erfolgt abhängig von einem Kennzeichen im Bewertungsschlüssel COSTING (Feld 602, Stelle 2 der Artikelstammdatei). Das Kennzeichen bestimmt, welcher Preis als COSTING-Bewertungspreis herangezogen wird.

Hinweis: Ist das Kennzeichen auf "2 gesetzt, werden die Materialkosten mit dem Verrechnungspreis bewertet, wobei die Berechnung je nach Beantwortung der CHICO-Frage KO183 unterschiedlich erfolgt.

- Y = Die Materialkosten werden mit den Verrechnungspreiskomponenten Plan-Materialkosten sowie Plan-Materialgemeinkosten (Felder 619 und 620 der Artikelstammdatei) berechnet.
- N = Die Materialkosten werden mit dem Verrechnungspreis (Feld 35 Artikelstammdatei) berechnet.

7.3.4 Kalkulation der Materialgemeinkosten

Die Materialgemeinkosten werden je Kaufteil bzw. Baugruppe berechnet und setzen sich aus den prozentualen und fixen Materialgemeinkosten zusammen.

Prozentuale Materialgemeinkosten werden mit dem Tabellenwartungsprogramm "Gemeinkosten/Material" festgelegt und über den Materialgemeinkostenschlüssel (Feld 20 Artikelstammdatei) dem Artikel zugeordnet.

Fixe Materialgemeinkosten können zusätzlich zu den prozentualen Materialgemeinkosten berücksichtigt werden (z.B. für Fixkosten der Materialbeschaffung oder Lagerhaltung). Die fixen Materialgemeinkosten werden je Artikel (Feld 508 Artikelstammdatei) gespeichert und sind auf eine "Mengeneinheit Lager" bezogen.

7.3.5 Kalkulation der Herstellkosten

Die Herstellkosten ergeben sich aus der Summe der proportionalen und fixen Fertigungskosten sowie der Material- und Materialgemeinkosten.

In den Startmasken der Vorkalkulationsprogramme können Zu- bzw. Abschläge wahlweise für Materialkosten, proportionale Fertigungskosten und fixe Fertigungskosten eingegeben werden.

7.3.6 Kalkulation der Selbstkosten

Zur Ermittlung der Selbstkosten können zu den Herstellkosten prozentuale Zuschläge für Verwaltungs- und Vertriebsgemeinkosten addiert werden. Diese Zuschläge werden mit dem Tabellenwartungsprogramm "Kalkulationswerte" festgelegt.

7.3.7 Ablauf der Vorkalkulation



Organisation

Ablauf der Vorkalkulation

Die Vorkalkulation kann zu jedem Zeitpunkt durchgeführt werden, wobei sich die Kalkulation auf den momentanen Stand der benötigten Daten bezieht. Voraussetzung für die Vorkalkulation ist, daß die erforderlichen Preise und Tabellenwerte angelegt sind.

Bei Integration zu COMET COSTING können für Kundenaufträge und Werkstattaufträge Sollwerte ermittelt werden. Diese Sollwerte können mit dem Programm "Vorkalkulation im Stapel" als Auftragsplanwerte aus der Vorkalkulation an COSTING übergeben werden. Die Übergabe erfolgt vom Programm durch Aufbereitung einer Schnittstellendatei (KF-091XXCCC). Voraussetzung dafür ist, daß die Kalkulationsdaten fehlerfrei sind, da fehlende Arbeitspläne, Stücklisten etc. eine Übergabe verhindern.

Die Vorkalkulation wird nach dem beschriebenen Kalkulationsschema durchgeführt, wobei die Verarbeitung in folgenden logischen Schritten erfolgt:

- Auswahl und Festlegung der Kalkulationsstammdaten und -grundlagen
- Automatische Prüfung auf erforderliche Kalkulationsstammdaten
- Berechnung und Anzeige bzw. Druck der Kalkulationsergebnisse
- Aktualisierung von Stammdaten (wenn gewünscht).

7.3.8 Vorkalkulationsprogramme

Die Vorkalkulation läßt sich mit folgenden Programmen durchführen:

• Vorkalkulationswerte im Dialog

Mit diesem Programm werden die Kosten für einen Artikel, eine Kundenauftragsposition oder einen Werkstattauftrag im Dialog vorkalkuliert. Die Kalkulationsergebnisse werden auf verschiedenen Bildschirmmasken angezeigt, die während des Programmlaufs einzeln gedruckt werden können.

Vorkalkulationswerte im Stapel

Mit diesem Stapelverarbeitungsprogramm können Kosten für mehrere Artikel, Kundenauftragspositionen oder Werkstattaufträge gleichzeitig vorkalkuliert werden. Die Kalkulationsergebnisse können insgesamt ausgedruckt werden.

Abhängig von der getroffenen Auswahl in den Startmasken der Programme wird auf unterschiedliche Daten zugegriffen:

bei Auswahl

- nach Artikelnummern, auf die Daten der Artikelstammdatei.
- nach Werkstattauftragsnummern, auf die Daten der Werkstattauftragsdatei.
- nach Kundenauftragsnummern, auf die Daten der Kundenauftragsdatei.

Außerdem können in den Startmasken folgende Festlegungen getroffen werden:

Bewertung mit FFO-Werten:

Die Rüst-, Stück- und Lohnkosten werden mit den Lohnkostensätzen der Tabellendatei bzw. Maschinenstundensätzen der Kapazitätsstammdatei bewertet.

Bewertung mit COSTING-Werten:

Die Rüst-, Stück- und Lohnkosten werden mit den Kostensätzen der Kostenstellenstammdatei bewertet.

Ausweisung Kostenstellen: Die kalkulierten Fertigungskosten können auf Kostenstellen summiert werden. Aktualisierung Vorkalkulationswerte FFO:

Die Daten der Vorkalkulationsfelder (Feld 521 bis 524 der Artikelstammdatei: Materialkosten (Plan), Materialgemeinkosten (Plan), Proportionale Fertigungskosten (Plan) und Fixe Fertigungskosten (Plan)) können mit den Vorkalkulationsergebnissen überschrieben werden.

Aktualisierung Verrechnungspreis:

Werden Kosten für einen Artikel vorkalkuliert, kann der Verrechnungspreis (Feld 35 der Artikelstammdatei) aktualisiert werden.

Wenn der zu aktualisierende Verrechnungspreis aus COSTING-Komponenten besteht, werden zusätzlich folgende Felder der Artikelstammdatei aktualisiert: Plan-Materialkosten (Feld 619), Plan-Materialgemeinkosten (Feld 620), Plan-Grenzfertigungskosten (Feld 621) und Plan-gedeckte Fixkosten (Feld 622).

Ist der zu aktualisierende Verrechnungspreis gleichzeitig auch der FIBU-Bewertungspreis, werden über einen Korrektursatz in der Lagerbewegungsdatei automatisch die relevanten FIBU-Konten entsprechend umbewertet.

7.3.9 Beispiel einer Vorkalkulation

Die voraussichtlichen Kosten zur Herstellung des Artikels A sollen ermittelt werden.

Stammdaten

Stückliste



Artikelstamm

| Artikel | letzter Einkaufs- preis | proz. MGK | fixe MGK | SEK | Mengen- einheit |
|---------|-------------------------------|-----------|----------|-------|--------------------|
| А | | 0 | 0 | 15,00 | Stück |
| В | 20,00 | 10 % | 1,00 | 0 | Stück |
| С | 5,00 | 10 % | 0,60 | 0 | Stück |

Arbeitsplan

| Artikel | Arbeits- | Kosten- | Arbeits- | Anzahl | Stück- | Rüst- | Lohn- | Rüst- |
|---------|----------|---------|----------|------------|--------|--------|--------|-------|
| | gang | stelle | platz | Mitarbeit. | faktor | faktor | faktor | menge |
| А | 20 | 339 | 1 | 1 | 10 | 10 | 2 | 50 |

Kapazitätsstammdatei

| Kosten- stelle | Arbeits- platz | Akkord- faktor | prop. Stück- kosten | prop. Rüst- kosten | fixe Stück- kosten | fixe Rüst- kosten | Lohn- gruppe Zeit | Lohn- gruppe Rüst | Lohn- gruppe Lohn | proz. FGK |
|-------------------|-------------------|-------------------|---------------------------|--------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|--------------|
| 339 | 1 | 0,85 | 7,00 | 6,00 | 1,50 | 0,80 | 3 | 3 | 3 | 80 % |

Tabellendatei

| Lohngruppe | Lohnkosten | Fertigungs- fixkosten | prop. FGK | Zeitumrech- nungsfaktor |
|------------|------------|--------------------------|-----------|----------------------------|
| 3 | 24,75 | 1,50 | 15 % | 60 |

MGK = Materialgemeinkosten

FGK = Fertigungsgemeinkosten

SEK = Sondereinzelkosten

Faktor FFO

Zur Berechnung der Fertigungskosten wird der Faktor FFO herangezogen, der vom Programm für Rüst-, Stück- und Lohnkosten berechnet wird (s. Kap. 7.3.2.1).

Individuelle Festlegungen

In der Startmaske des Vorkalkulationsprogramms wurden folgende Festlegungen getroffen:

- Bewertung mit Werten der Flexiblen Fertigungsorganisation
- Preisbasis ist der letzte Einkaufspreis
- Basis der Stück-, Rüst- und Lohnkosten sind die Kennzeichen im Kalkulationsschlüssel der Kapazitätsstammdatei. Die Kennzeichen sind so gesetzt, daß die Stückkosten mit den Kostensätzen aus der Kapazitätsstammdatei bewertet werden und die Rüst- sowie Lohnkosten mit den Kostensätzen aus der Tabellendatei.
- Die zu kalkulierende Menge (Bruttomenge) beträgt 200 Stück.
- Es wurde kein Zu- bzw. Abschlag festgelegt.

Unternehmensspezifische Standardwerte

- Verwaltungsgemeinkosten = 40 %
- Vertriebsgemeinkosten = 30 %.

Hinweis: Da alle Berechnungen ohne Rundung erfolgen, die Ergebnisse aber nur mit zwei Nachkommastellen ausgegeben werden, können bei den Nachkommastellen geringfügige Differenzen auftreten.

Ermittlung der proportionalen und fixen Fertigungskosten

Die Rüst-, Stück- und Lohnkosten werden pro Arbeitsgang berechnet und anschließend summiert. Zur Vereinfachung wird nachfolgend die Berechnung der Kosten nur für einen Arbeitsgang (Arbeitsgang 20) vorgestellt. Die Kosten für die Arbeitsgänge 10 und 30 werden vorgegeben.

Ermittlung der Rüstkosten

| Faktor FFO | = | 0,0196077 |
|-------------------------|-------------|--|
| | | Bruttomenge |
| Anzahl Rüstvorgänge | = | Rüstmenge |
| | | 200 |
| | = | 50 |
| | = | 4 |
| Rüstzeit gesamt | = = = | Anzahl Rüstvorgänge * Rüstfaktor 4 * 10 40 |
| prop. Rüstkosten gesamt | = = | Rüstzeit gesamt * Lohnkosten * Faktor FFO 40 * 24,75 * 0,0196077 19,41 |
| fixe Rüstkosten gesamt | = = = | Rüstzeit gesamt * Fertigungfixkosten * Faktor FFO 40 * 1,50 * 0,0196077 1,17 |

Für die Arbeitsgänge "10 und "30 entstehen keine Rüstkosten, da keine Rüstzeiten anfallen.

Hinweis: In den unteren Baustufen wird ausschließlich mit der "Kalkulierten Menge" (Feld 507 Artikelstammdatei) gerechnet. In der höchsten Baustufe wird mit der Bruttomenge gerechnet.

Ermittlung der Stückkosten

| Faktor FFO | = | 0,0166666 | | | |
|--|--------------------------|--|--|--|--|
| prop. Stückkosten A | = = = | Stückfaktor * prop. Stückkosten * Faktor FFO 10 * 7,00 * 0,0166666 1,16 | | | |
| prop. Stückkosten für 200 Stück | = = = | prop. Stückkosten Artikel A * Bruttomenge 1,16 * 200 233,33 | | | |
| fixe Stückkosten A | = = = | Stückfaktor * fixe Stückkosten * Faktor FFO 10 * 1,50 * 0,0166666 0,249 | | | |
| fixe Stückkosten für 200 Stück | = = | fixe Stückkosten Artikel A * Bruttomenge 0,249 * 200 49,99 | | | |
| Stückkosten Arbeitsgang 10 prop. Stückkosten für 200 Stück = 233,33 fixe Stückkosten für 200 Stück = 49,99 | | | | | |
| Stückkosten Arbeitsgang 3 prop. Stückkosten für 200 st fixe Stückkosten für 200 st | 0 Stück ück | x = 5,67 = 100,00 | | | |
| Für die Herstellung von 20 | 0 Stü | ck des Artikels A ergeben sich folgende Stückkosten: | | | |
| prop. Stückkosten gesamt | = p + p = 2 = 4 | prop. Stückkosten Arbeitsgang 10 prop. Stückkosten Arbeitsgang 20 prop. Stückkosten Arbeitsgang 30 33,33 + 233,33 + 5,67 72,32 | | | |
| fixe Stückkosten gesamt | = fi + fi + fi | ixe Stückkosten Arbeitsgang 10 ixe Stückkosten Arbeitsgang 20 ixe Stückkosten Arbeitsgang 30 | | | |

= 200,00

Ermittlung der Lohnkosten

| Faktor FFO | = | 0,0166666 |
|-------------------------|-------------|--|
| prop. Lohnkosten A | = = | Lohnfaktor * Lohnkosten * Faktor FFO 2 * 24,75 * 0,0166666 0,82 |
| prop. Lohnkosten gesamt | = = = | prop. Lohnkosten Artikel A * Bruttomenge 0,82 * 200 <u>164,99</u> |
| fixe Lohnkosten A | = = = | Lohnfaktor * Fertigungsfixkosten * Faktor FFO 2 * 1,50 * 0,0166666 <u>0,04</u> |
| fixe Lohnkosten gesamt | = = | fixe Lohnkosten Artikel A * Bruttomenge 0,24 * 200 9,99 |

Für die Arbeitsgänge "10 und "30 fallen keine Lohnkosten an, da die Lohnzeiten dieser Arbeitsgänge mit Maschinenstundensätzen bewertet werden und die Lohnkosten in den Maschinenstundensätzen enthalten sind.

| Arbeitsgänge "10, "20 und "3 | 30 |
|------------------------------|---|
| Fertigungsgemeinkosten - | prop. FGK |
| r ei tigungsgemenikosten – | gesamt 100 |
| + | prop. FGK (prop.+ fixe Stückkosten gesamt) * |
| | 100 |
| + | prop. FGK (prop.+ fixe Lohnkosten gesamt) * |
| | 100 |
| = | (19,41 + 1,17) * = 3,08 |
| | 100 80 |
| + | (472,32 + 200,00) * <u> </u> |
| | 15 |
| + | (164,99 + 9,99) * - = 26,24 100 |
| = | 567,21 |
| Sondereinzelkosten = | Sondereinzelkosten A * Bruttomenge |
| = | 3000,00 |

Ermittlung der Fertigungsgemeinkosten und Sondereinzelkosten für die Arbeitsgänge "10, "20 und "30

Ermittlung der Materialkosten

Die Materialkosten werden pro Strukturposition berechnet und anschließend an die jeweils übergeordnete Komponente weitergegeben. Zur Vereinfachung wird in diesem Beispiel davon ausgegangen, daß sich der Artikel A aus zwei Kaufteilen zusammensetzt.

| Schwund B | | Schwundfaktor B |
|--------------------------|-------------|--|
| | = | 100 |
| | = | 3 * <u>10</u> 100 |
| | = | 0,3 |
| Materialkosten B | = = = | (Strukturfaktor B + Schwund) * Preis B (3 + 0,3) * 20,00 66,00 |
| Materialkosten C | = = = | Strukturfaktor C * Preis C 5 * 5,00 25,00 |
| Materialkosten A | = = | Materialkosten B + Materialkosten C 91,00 |
| Materialkosten gesamt | = = = | Materialkosten A * Bruttomenge 91,00 * 200 18.200,00 |
Ermittlung der Materialgemeinkosten

| proz Matarial | | Matarialkastan D. | prop. MGK B |
|---|-------------------|--|------------------------------------|
| gemeinkosten A | - | Materialkosten B * | 100 |
| | Materially of the | Matorialkostop C + | prop. MGK C |
| | + | IVIALEI IAIKOSLEIT C * | 100 |
| | = | $66,00 * \frac{10}{100} = 6,60$ | 0 |
| | + | $25,00 \times \frac{10}{100} = 2,5$ | 50 |
| | = | 9,10 | |
| proz. Material- gemeinkosten gesamt | = | proz. Materialgemeir 9,10 * 200 <u>1.820,00</u> | nkosten A * Bruttomenge |
| fixe Material- gemeinkosten A | = + + = | (Strukturfaktor B + S Strukturfaktor C $*$ fix (3 + 0,3) $*$ 1,00=3,30 (5 $*$ 0,60) = 3,00 <u>6,30</u> | chwund B) * fixe MGK B xe MGK C |
| fixe Material- meinkosten gesamt | = = | fixe Materialgemeink 6,30 * 200 <u>1.260,00</u> | kosten A * Bruttomenge |
| Materialgemein- kosten gesamt | = + = | prop. Materialgemeinkosten gesamt fixe Materialgemeinkosten gesamt 3.080,00 | |

Ermittlung der Herstell- und Selbstkosten

| | Proportionale Rüstkosten gesamt | 19,41 |
|---|---|-----------|
| + | Proportionale Stückkosten gesamt | 472,33 |
| + | Proportionale Lohnkosten gesamt | 164,99 |
| + | Sondereinzelkosten gesamt | 3.000,00 |
| + | Fertigungsgemeinkosten gesamt | 567,21 |
| = | Proportionale Fertigungskosten | 4.223,94 |
| | Fixe Rüstkosten gesamt | 1,17 |
| + | Fixe Stückkosten gesamt | 200,00 |
| + | Fixe Lohnkosten gesamt | 9,99 |
| = | Fixe Fertigungskosten | 211,17 |
| | Prozentuale Materialgemeinkosten gesamt | 1.820,00 |
| + | Fixe Materialgemeinkosten gesamt | 1.260,00 |
| = | Materialgemeinkosten | 3.080,00 |
| | Proportionale Fertigungskosten | 4.223,94 |
| + | Fixe Fertigungskosten | 211,17 |
| + | Materialkosten gesamt | 18.200,00 |
| + | Materialgemeinkosten | 3.080,00 |
| = | Herstellkosten | 25.715,12 |
| + | Verwaltungsgemeinkosten (40 %) | 10.286,04 |
| + | Vertriebsgemeinkosten (30 %) | 7.714,53 |
| = | Selbstkosten | 43.715,69 |
| | | |

7.4 Abfragen und Auswertungen

Die mit dem Programm "Vorkalkulation im Dialog" ermittelten Vorkalkulationswerte werden am Bildschirm angezeigt und können während des Programmlaufs gedruckt werden.

Werden die voraussichtlichen Kosten mit dem Programm "Vorkalkulation im Stapel" ermittelt, werden die Vorkalkulationswerte automatisch einmal gedruckt.

8 Nachkalkulation

Die Nachkalkulation dient der Überprüfung der bei der Produktion entstandenen Kosten für kundenauftragsbezogene Werkstattaufträge.

Nach Abschluß der Produktion werden die Kosten der erfüllten Werkstattaufträge ermittelt und den Soll-Werten gegenübergestellt. Es werden die in der Werkstattauftragsdatei rückgemeldeten Ist-Werte (Mengen und Zeiten) in folgenden vier Kostenkomponenten bewertet:

- Materialkosten
- Materialgemeinkosten
- proportionale Fertigungskosten und
- fixe Fertigungskosten.

Bereits begonnene Werkstattaufträge werden angezeigt, wenn für diesen Kundenauftrag bereits ein Eintrag in der Nachkalkulationsdatei existiert.

Die Nachkalkulationswerte werden zunächst in der Landeswährung ermittelt. Beim Anzeigen und Drucken der Kalkulationsergebnisse können Sie bestimmen, in welcher Währung die ermittelten Werte umgerechnet werden sollen. Zur Auswahl stehen alle in der FIBU-Fremdwährungstabelle angelegten Fremdwährungskurse.

8.1 Organisatorische Voraussetzungen

Aufsetzpunkt der Nachkalkulation ist die Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC), in der die zur Produktion anstehenden Werkstattaufträge mit den zugehörigen Material- und Arbeitsgangdaten gespeichert sind. Es können nur solche Werkstattaufträge nachkalkuliert werden, die für die Nachkalkulation vorgesehen sind ("Kennzeichen Nachkalkulation" = "Y", Feld 66 der Werkstattauftragsdatei).

Für die Zwischen- und Nachkalkulation ist mit dem Tabellenwartungsprogramm "Standardwerte Kalkulation" festzulegen, ob

- bei Errechnung der Materialkosten über den Verrechnungspreis zusätzlich Materialgemeinkosten aufgeschlagen werden sollen.
- je Materialposition des Erzeugnisses neben den prozentualen Materialgemeinkosten zusätzlich fixe Materialgemeinkosten berücksichtigt werden sollen.
- die Materialgemeinkosten auf jeder Baustufe in die Kalkulation einbezogen werden sollen.

8.2 Stammdaten

Für die Ermittlung der Soll- und Ist-Werte werden die in der Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC) gespeicherten Soll- und Ist-Daten verarbeitet. Zusätzlich werden die bei der Vorkalkulation aufgeführten Stammdaten herangezogen (s. Kap. 6.2).

Die Kostensätze zur Bewertung der Fertigungskosten werden der Kapazitätsstammdatei (FF-21200CCC), der Lohnkostentabelle (Parameterdatei) bzw. der Kostenstellenstammdatei (KF-01000CCC) von COMET COSTING entnommen.

Hinweis: Durch die Nachkalkulation werden die Daten der Werkstattauftragsdatei nicht aktualisiert.

8.3 Verarbeitung

Ziel der Nachkalkulation ist ein Soll-Ist-Vergleich. Die Nachkalkulation erfolgt deshalb in zwei Schritten:

- Die geplanten Herstellkosten werden aus den geplanten Bearbeitungszeiten, Abgängen und Zugängen ermittelt.
- Die tatsächlichen Herstellkosten werden aus den rückgemeldeten Fertigungszeiten sowie Materialzu- und abgängen ermittelt.

8.3.1 Kalkulationsschema

Die geplanten und tatsächlichen Herstellkosten werden mit folgendem Kalkulationsschema ermittelt.

Proportionale Rüstkosten

- + Proportionale Stückkosten
- + Proportionale Lohnkosten
- + Fertigungsgemeinkosten (parameterabhängig)
- + Sondereinzelkosten (parameterabhängig)
- = Proportionale Fertigungskosten
 - Fixe Rüstkosten
- + Fixe Stückkosten
- + Fixe Lohnkosten
- + Fertigungsgemeinkosten (parameterabhängig)
- + Sondereinzelkosten (parameterabhängig)
- = Fixe Fertigungskosten
 - Prozentuale Materialgemeinkosten
- + Fixe Materialgemeinkosten
- = Materialgemeinkosten

Proportionale Fertigungskosten

- + Fixe Fertigungskosten
- + Materialkosten
- + Materialgemeinkosten
- = Herstellkosten

8.3.2 Kalkulation der geplanten Kosten

Die geplanten Kosten werden wie bei der Vorkalkulation kalkuliert jedoch nur bis zu den Herstellkosten. Abweichungen zwischen den ermittelten Planwerten der Vorkalkulation und den Soll-Werten der Nachkalkulation können sich durch Veränderung der Parameter bzw. Stammdaten ergeben.

Hinweis: Geringfügige Abweichungen trotz gleicher Parameter und Stammdaten können sich dadurch ergeben, daß

- die Planwerte bei der Vorkalkulation pro Stück ermittelt und anschließend mit der zu kalkulierenden Menge multipliziert werden.
- die Soll-Werte bei der Nachkalkulation pro kundenauftragsbezogenem Werkstattauftrag ermittelt und anschließend durch die Stückzahl dividiert werden.

8.3.3 Kalkulation der tatsächlichen Kosten

Die **Rückmeldung der Arbeitsgangzeiten** ist Voraussetzung für die Ermittlung der tatsächlichen Fertigungskosten. Die rückgemeldeten Zeiten sind als Ist-Werte in der Werkstattauftragsdatei gespeichert und werden mit den zugehörigen Kostensätzen wie bei der Vorkalkulation bewertet.

Die **Rückmeldung der Lagerab- und zugänge** ist Voraussetzung für die Ermittlung der tatsächlichen Materialkosten.

In der Werkstattauftragsdatei sind die rückgemeldeten Lagerabgänge (Materialentnahmen der benötigten Komponenten) und Lagerzugänge (fertiggemeldete Komponenten oder Enderzeugnisse) gespeichert.

| | Werkstattaufträge: Soll-Werte | | Werkstattaufträge: Soll- und Ist-Werte | |
|---|--|---|--|--|
| A 1x 2x C D | Zugang geplantAAbgang geplantCAbgang geplantD | RückmeldungAbgänge | Abgang Ist C Abgang Ist D | |
| Arbeitsplan Arbeitsgang 1 Arbeitsgang 2 Arbeitsgang 3 Arbeitsgang 4 | Bearbeitungszeit geplant 1 Bearbeitungszeit geplant 2 Bearbeitungszeit geplant 3 Bearbeitungszeit geplant 4 | Rückmeldung Zeiten | Bearbeitungszeit Ist 1 Bearbeitungszeit Ist 2 Bearbeitungszeit Ist 3 Bearbeitungszeit Ist 4 | |
| | | Rückmeldung Zugang | Zugang Ist A | |
| | | | Nachkalkulation | |

Nachkalkulation

Die **Bewertung** der Fertigungskosten, Fertigungsgemeinkosten, Materialkosten **mit COSTING-Werten** und der Materialgemeinkosten erfolgt wie bei der Vorkalkulation beschrieben, allerdings nur bis zu den Herstellkosten (s. Kap. 7.3.2 bis 7.3.5).

Bei der **Bewertung der Materialkosten mit FFO-Werten** wird die in der Startmaske getroffene Festlegung ausgewertet. Je nach Festlegung ist die Preisbasis der aktuelle Bewertungspreis aus der Artikelstammdatei oder der in der Werkstattauftragsdatei gespeicherte Verrechnungspreis zum Zeitpunkt der Anlage des Werkstattauftrags. Sind in der Nachkalkulationsdatei zum entnommenen Artikel nachkalkulierte Herstellkosten gespeichert, werden die Materialkosten mit diesen Werten ermittelt.



Schema der Nachkalkulation

8.3.4 Ablauf der Nachkalkulation



Ablauf der Nachkalkulation

Bei der Nachkalkulation der auftragsbezogenen Werkstattaufträge werden die ermittelten Soll- und Ist-Werte in der Nachkalkulationsdatei gespeichert. Dabei können nicht nur die ermittelten Summenwerte des Werkstattauftrags festgehalten werden, sondern auch die pro Arbeitsgang bzw. Strukturposition ermittelten Fertigungsund Materialkosten.

8.3.5 Nachkalkulationsprogramme

Die Nachkalkulation erfolgt mit dem Programm "Nachkalkulationswerte ermitteln". Mit diesem Programm werden die entstandenen Kosten für Werkstatt- oder Kundenaufträge errechnet.

In der Startmaske können folgende Festlegungen getroffen werden:

Bewertung mit FFO-Werten:

Die Rüst-, Stück- und Lohnkosten werden mit den Lohnkostensätzen der Tabellendatei bzw. mit den Maschinenstundensätzen der Kapazitätsstammdatei bewertet.

Bewertung mit COSTING-Werten:

Die Rüst-, Stück- und Lohnkosten werden mit den Kostensätzen der Kostenstellenstammdatei bewertet.

Bewertungspreis:

Die Materialkosten können mit dem aktuellen Bewertungspreis aus der Artikelstammdatei oder dem Verrechnungspreis zum Zeitpunkt der Erstellung des Werkstattauftrags ermittelt werden.

Erledigte Werkstattaufträge freigeben:

Die erledigten und nachkalkulierten Werkstattaufträge können zur Löschung freigegeben werden. Nur unter dieser Bedingung erfolgt eine Übernahme in die Nachkalkulationsdatei.

Ausweisung Werkstattauftrag/Material/Arbeitsgänge: Die Kalkulationsergebnisse können je Werkstattauftrag, Material und Arbeitsgang ausgegeben werden.

Mit den Programmen "Nachkalkulationswer te anzeigen" und "Nachkalkulationswerte drucken" lassen sich die Kalkulationsergebnisse für Kundenaufträge ausgeben (s. Kap. 8.4).

Mit dem Programm "Nachkalkulationsdatei reorganisieren" können die in der Nachkalkulationsdatei (FF-21600CCC) stehenden Nachkalkulationssätze gelöscht werden, wenn zum entsprechenden Kundenauftrag in der Werkstattauftragsdatei und in der Kundenauftragsdatei (bei Integration von COMET AB/FAK) kein Satz mehr vorhanden ist.

8.3.6 Beispiel einer Nachkalkulation

Für den Kundenauftrag 4712 sollen die Herstellkosten nachkalkuliert werden, wobei die Bewertung mit FFO-Werten und dem aktuellen Bewertungspreis aus der Artikelstammdatei erfolgen soll.

Stammdaten

Auftragsbestand

| Kundenauftrag | Artikel | Menge |
|---------------|---------|-------|
| 4712 | А | 100 |

Stückliste



Artikelstamm

| Artikel | frei disponier- barer Bestand | Bewertungs- preis |
|---------|----------------------------------|----------------------|
| А | 0 | 0 |
| В | 300 | 30,00 |
| С | 25 | 50,00 |
| D | 400 | 20,00 |
| E | 200 | 10,00 |

Da 25 Stück des Artikels C verfügbar sind (frei disponierbarer Bestand) werden diese dem Lager entnommen. Die restlichen 75 Stück müssen gefertigt werden. Durch die Freigabe der ermittelten Bestellvorschläge wurden nachfolgende Werkstattaufträge zur Fertigung der Baugruppen des Artikels A angelegt.

Werkstattauftragsdatei

| WA-Nr. | Artikel | Menge |
|--------|---------|-------|
| 1 | А | 100 |
| 2 | С | 75 |

Nachkalkulation

Zur Vereinfachung wird in diesem Beispiel nur die Nachkalkulation der Materialkosten schematisch dargestellt.

Werkstattauftrag 1 (Baugruppe C)

Die Materialkosten ergeben sich aus den rückgemeldeten Lagerentnahmen (Abgängen).

Materialkosten C = Materialkosten E + Materialkosten D (75 Stück) = (75 * 10,00) + (75 * 20,00)= 2.250,00

Werkstattauftrag 2 (Baugruppe A)

Die Materialkosten A ergeben sich aus den in der Nachkalkulationsdatei für den Werkstattauftrag 1 gespeicherten Materialkosten sowie den rückgemeldeten Materialkosten für die Artikel C, D und E.

| Materialkosten A | = | nachkalkulierte Materialkosten C (75 St.) | |
|------------------|---|--|--|
| (100 Stück) | + | Materialkosten C zum Bewertungspreis (25 St.) | |
| | + | Materialkosten B zum Bewertungspreis (100 St.) | |
| | = | 2.250,00 + (25 * 50,00) + (100 * 30,00) | |
| | = | 2.250,00 + 1.250,00 + 3.000,00 | |
| | = | 6.500,00 | |
| | | | |

8.4 Abfragen und Auswertungen

Mit den Programmen "Nachkalkulationswerte drucken" und "Nachkalkulationswerte anzeigen" wird die Nachkalkulationsdatei ausgewertet, d.h. mit diesen Programmen können die Nachkalkulationsergebnisse für Kundenaufträge ausgegeben werden.

Ausgewiesen werden die Ist- und Plan-Kosten in folgenden Kostenkomponenten:

- Proportionale Fertigungskosten
- Fixe Fertigungskosten
- Materialkosten für Kaufteile
- Materialgemeinkosten für Kaufteile
- Materialkosten für Fertigungsteile
- Materialgemeinkosten für Fertigungsteile.

Außerdem ist ein Einzelnachweis bis auf Werkstattauftragsebene möglich: Durch die Anwahl der Einzelwerte bestimmen Sie den Feinheitsgrad der Informationen.

9 Standard- und Zusatztexte

In der Flexiblen Fertigungsorganisation können Sie umfangreiche Standard- und Zusatztexte für Artikel, Strukturpositionen und Arbeitsgänge anlegen und auf Formularen und Listen ausdrucken. Diese Texte sind insbesondere für Werkstattaufträge von Bedeutung, da sie als erweiterte Beschreibungen oder Hinweise für die Fertigung genutzt werden können.

9.1 Organisatorische Voraussetzungen

Damit Standard- und Zusatztexte auf Formularen und Listen ausgedruckt werden, müssen die nachfolgend erläuterten Bedingungen erfüllt sein.

Implementation

Bei der Gestaltung der Formulare müssen Sie die Druckposition festlegen und die Datenfelder für die Textausgabe definieren.

- Druckposition auf dem Formular Im Feld "Druckpos.Var.Texte " müssen Sie eingeben, an welcher Position der Druck der jeweiligen Standard- bzw. Zusatztexte beginnen soll. Wenn Sie in diesem Feld "0" eingeben, wird nur die jeweils erste Zeile der im Werkstattauftrag angelegten Zusatztexte gedruckt.
- Definition der Datenfelder

Bei der Definition des Kopfteils, des Positionsteils 1 (Arbeitsgangdaten) und des Positionsteils 2 (Materialdaten) müssen Sie die Displacements für die Datenfelder "Zusatztext" eingeben. Es genügt nicht, das Feld "Textnummer" zu definieren, da dann nur die Nummer des Textes gedruckt wird.

Anlage und Wartung der Standard- und Zusatztexte

Beim Anlegen der Texte müssen Sie die Druckkennzeichen für alle auszugebenden Textzeilen (jeweils einzugeben im Feld "Dru") auf "1" setzen. Wenn Sie in diesem Feld "0" eingeben, wird die entsprechende Textzeile nicht gedruckt.

Druck der Formulare und Listen

Beim Starten des Drucks müssen Sie das Auswahlkriterium "Mit Druck Zusatztext Y/N" auf "Y" setzen. Nur dann werden alle Standard- und Zusatztexte auf der Liste bzw. dem Formular ausgegeben.

Hinweis: Dieses Feld wird nur ausgewertet, wenn bei der Formulargestaltung im Feld "Druckpos.Var.Texte" ein Wert > 0 eingegeben wurde.

9.2 Texte anlegen und zuordnen

9.2.1 Textbausteine

Textbausteine werden mit dem Programm "Textbausteine warten" angelegt und gewartet. Sie lassen sich in Standard- und Zusatztexte mit der Funktion "Laden" einfügen.

9.2.2 Standardtexte

Standardtexte können Sie anlegen für Artikel, Strukturpositionen und Arbeitsgänge. Während Artikeltexte automatisch zugeordnet werden, müssen Arbeitsgang- und Strukturpositionstexte den entsprechenden Objekten zugeordnet werden.

Standardtexte lassen sich nutzen zur Beschreibung folgender Objekte:

Artikel

Die Texte werden mit dem Programm "Artikeltexte warten" angelegt und dem jeweiligen Artikel automatisch zugeordnet.

- Strukturpositionen, Materialpositionen der Werkstattaufträge Diese Texte werden mit dem Programm "Strukturtexte warten" angelegt.
 Zugeordnet werden die Texte beim Warten bzw. Konstruieren der Stücklisten und bei Erfassung bzw. Bearbeitung der Materialdaten der Werkstattaufträge durch Eingabe des entsprechenden Textkennzeichens.
- Arbeitsgänge im Arbeitsplan, Arbeitsgänge der Werkstattaufträge Die Texte werden mit dem Programm "Arbeitsplantexte warten" angelegt. Zugeordnet werden die Texte beim Warten bzw. Konstruieren der Arbeitspläne und bei Erfassung bzw. Bearbeitung der Arbeitsgangdaten der Werkstattaufträge durch Eingabe des entsprechenden Textkennzeichens.

9.2.3 Zusatztexte

Zusatztexte können Sie in den Programmen zur Wartung von Stücklisten, Arbeitsplänen und Werkstattaufträgen und mit den Konstruktionsprogrammen anlegen bzw. warten, und zwar mit der Funktion "TXT" (bzw. Softkey "Text). In Zusatztexte lassen sich Textbausteine einfügen. Hinweis: Zusatztexte gelten nur für das Objekt, für das sie erfaßt wurden (Strukturposition, Arbeitsgang, Werkstattauftragskopf, Materialposition oder Arbeitsgang des Werkstattauftrags). Sie lassen sich nicht anderen Objekten zuordnen. Eine Ausnahme bilden die Strukturpositions-Zusatztexte. Beim Anlegen der Werkstattaufträge wird die erste Textzeile eines für die Position existierenden Strukturpositions-Zusatztextes automatisch als Materialpositions-Zusatztext übernommen. Falls Sie dies nicht wünschen, können Sie diese Textzeile mit dem Programm "Werkstattaufträge warten" ändern oder löschen.

Zusatztexte können Sie anlegen für:

• Strukturpositionen

Diese Zusatzexte werden beim Warten und Konstruieren der Stücklisten für die jeweilige Strukturposition angelegt.

• Arbeitsgänge

Diese Zusatztexte können Sie beim Warten und Konstruieren von Arbeitsplänen für die einzelnen Arbeitsgänge anlegen.

Werkstattauftragskopf

Diese Texte werden mit dem Programm "Werkstattaufträge warten" für den Auftragskopf des jeweiligen Werkstattauftrags angelegt.

- Materialpositionen der Werkstattaufträge Diese Texte werden für jede einzelne Materialposition eines Werkstattaufträgs mit dem Programm "Werkstattaufträge warten" angelegt.
- Arbeitsgänge der Werkstattaufträge Diese Texte können Sie mit dem Programm "Werkstattaufträge warten" für jeden einzelnen Arbeitsgang eines Werkstattauftrags anlegen.

9.3 Standard- und Zusatztexte drucken

Die Texte werden auf den Listen und Formularen jeweils in der nachfolgend aufgeführten Reihenfolge ausgegeben.

9.3.1 Werkstattbestandsliste (Gruppe 0)

Kopfteil

- Kopftext, der im Werkstattauftrag angelegt wurde.
- Artikel-Standardtext des Endprodukts

pro Arbeitsgang

- Arbeitsgang-Zusatztext, der im Werkstattauftrag angelegt wurde.
- Arbeitsgang-Zusatztext, der im Arbeitsplan angelegt wurde.
- Arbeitsgang-Standardtext, der über seine Kennziffer dem Arbeitsgang zugeordnet ist.

pro Materialposition

- Strukturpositions-Zusatztext, der im Werkstattauftrag angelegt wurde.
- Artikel-Standardtext der Komponente
- Zeile 2 ff. des in der Stückliste angelegten Strukturpositions-Zusatztextes
- Strukturpositions-Standardtext, der über seine Kennziffer der Strukturposition zugeordnet wurde.

9.3.2 Fertigungsauftrag

Kopfteil

- Kopftext, der im Werkstattauftrag angelegt wurde.
- Artikel-Standardtext des Endprodukts

Arbeitsplan (pro Arbeitsgang)

- Arbeitsgang-Zusatztext, der im Werkstattauftrag angelegt wurde.
- Arbeitsgang-Zusatztext, der im Arbeitsplan angelegt wurde.
- Arbeitsgang-Standardtext, der über seine Kennziffer dem Arbeitsgang zugeordnet ist.

Materialentnahme (pro Materialposition)

- Strukturpositions-Zusatztext, der im Werkstattauftrag angelegt wurde.
- Zeile 2 ff. des in der Stückliste angelegten Strukturpositions-Zusatztextes
- Strukturpositions-Standardtext, der über seine Kennziffer der Strukturposition zugeordnet ist.

9.3.3 Lohnschein

Kopfteil

- Kopftext, der im Werkstattauftrag angelegt wurde.
- Artikel-Standardtext des Endprodukts

pro Arbeitsgang

- Arbeitsgang-Zusatztext, der im Werkstattauftrag angelegt wurde.
- Arbeitsgang-Zusatztext, der im Arbeitsplan angelegt wurde.
- Arbeitsgang-Standardtext, der über seine Kennziffer dem Arbeitsgang zugeordnet ist.

Ist der Arbeitsgang mit Strukturpositionen verknüpft, werden anschließend folgende Texte pro Arbeitsgang ausgegeben:

- Strukturpositions-Zusatztext, der im Werkstattauftrag angelegt wurde.
- Zeile 2 ff. des in der Stückliste angelegten Strukturpositions-Zusatztextes
- Strukturpositions-Standardtext, der über seine Kennziffer der Strukturposition zugeordnet ist.

9.3.4 Materialschein

Kopfteil

- Kopftext, der im Werkstattauftrag angelegt wurde.
- Artikel-Standardtext des Endprodukts

Material-Sollentnahme (pro Materialposition)

- Strukturpositions-Zusatztext, der im Werkstattauftrag angelegt wurde.
- Zeile 2 ff. des in der Stückliste angelegten Strukturpositions-Zusatztextes
- Strukturpositions-Standardtext, der über seine Kennziffer der Strukturposition zugeordnet ist.

10 Sachmerkmale

Die Artikelstammdatei enthält oft Artikel, die sich in Details unterscheiden, insgesamt aber durch die Menge ihrer Merkmale (Sachmerkmale) zu Gruppen zusammengefaßt werden können. Da die gruppenspezifischen Merkmale sehr unterschiedlich strukturiert sein können, lassen sie sich nicht in der Artikelstammdatei speichern. Diese Detailinformationen werden aber häufig in der Auftragsbearbeitung und Konstruktion benötigt. Auch um die redundante Anlage und Verwendung von Artikeln zu vermeiden, ist es sinnvoll, sie in einer sogenannten Sachmerkmalleiste zu verwalten.

In COMET FFO läßt sich für Artikel, deren Sachmerkmale beschrieben und deren Sachmerkmalwerte definiert wurden, eine systematische und vollständige Übersicht erstellen. Dadurch werden die für eine rationelle Fertigung notwendigen Informationen über das einzusetzende Artikelspektrum zur Verfügung gestellt.

10.1 Organisatorische Voraussetzungen

Für jede Gruppe ähnlicher Artikel wird die Struktur ihrer gemeinsamen Sachmerkmale (Sachmerkmalleiste) in der Sachmerkmal-Strukturdatei (FF-40000CCC) gespeichert. Die Sachmerkmalleisten sind Grundlage für die pro Artikel festzulegenden Sachmerkmale.

In der Sachmerkmaldatei (FF-40100CCC) werden die artikelbezogenen Werte der Sachmerkmale gespeichert.

Um eine systematische Übersicht aller Artikel erstellen zu können, sind

- 1. die auszuwertenden Artikel in Gruppen einzuteilen und für jede Artikelgruppe die gemeinsamen Sachmerkmale zu beschreiben.
- 2. pro Artikel die entsprechenden Sachmerkmalwerte zu erfassen.

10.2 Stammdaten

Folgende Stammdaten sind Grundlage für die Beschreibung der Sachmerkmale:

- Artikelstammdatei (LF-06000CCC) Sachmerkmale können nur den Artikeln zugeordnet werden, die in der Artikelstammdatei gespeichert sind.
- Sachmerkmal-Strukturdatei (FF-40000CCC)
- Sachmerkmaldatei (FF-40100CCC).

10.3 Verarbeitung

Die Artikel sind entsprechend ihrer Sachmerkmale in Gruppen einzuteilen, wobei Sachmerkmale für materielle und immaterielle Gegenstände beschrieben werden können. Mit dem Programm "Merkmalleiste warten" werden für jede Gruppe die gemeinsamen Sachmerkmale definiert.

Nachdem so die Gruppen abgegrenzt wurden, werden die Artikel mit dem Programm "Sachmerkmale warten" über die Ordnungsnummer der jeweiligen Sachmerkmalleiste zugeordnet. Außerdem sind mit diesem Programm die spezifischen Sachmerkmale der Artikel festzulegen.

Nach vollständiger Erfassung können für jede Artikelgruppe mit den Abfrage- und Auswertungsprogrammen diverse Übersichten mit sämtlichen Sachmerkmalen erstellt werden.

10.3.1 Sachmerkmalleiste warten

Für jede Gruppe ähnlicher Artikel ist mit dem Programm "Merkmalleiste warten" die Struktur der gemeinsamen Sachmerkmale zu definieren. Die Grundsätze zur Festlegung von Sachmerkmalen sind in der Norm "DIN 4000, Teil I" enthalten.

Pro Artikelgruppe sind eine Ordnungsnummer (Ordungsbegriff der Sachmerkmalleiste) festzulegen und maximal 15 verschiedene Sachmerkmale können beschrieben werden.

Für die Beschreibung der verschiedenen Sachmerkmale stehen je Sachmerkmal folgende Eingabefelder zur Verfügung:

- Bezeichnung
- Kurzbezeichnung
- Maßeinheit
- Typ des Feldes (numerisch/alphanumerisch)
- maximale Anzahl der Vorkommastellen
- maximale Anzahl der Nachkommastellen
- Vorzeichen Y/N.

Beispiel: Zur Definition einer Sachmerkmalleiste für Sechskantschrauben sind nach der Norm "DIN 4000 Teil I" u.a. folgende Sachmerkmale zu beschreiben:

- Standardbezeichnung
- Standardnummer
- Gewinde
- Gewindelänge
- Schlüsselweite
- Kopfhöhe
- Werkstoff-Festigkeitsklasse
- Oberfläche
- Gewicht pro Mengeneinheit.

Für die spätere Abfrage und Auswertung der Sachmerkmalleisten können mit diesem Programm außerdem Sortierkriterien sowie die Ausgabefolge der Sachmerkmale festlegt bzw. geändert werden.

Hinweis: Die angelegten Sachmerkmalleisten können mit dem Programm "Merkmalleiste warten" auch geändert und gelöscht werden. Wurden Sachmerkmalleisten geändert, muß anschließend das Programm "Merkmalleiste reorganisieren" gestartet werden.

10.3.2 Sachmerkmale warten

Mit dem Programm "Sachmerkmale warten" werden die Artikel den definierten Sachmerkmalleisten durch Eingabe der Ordnungsnummer zugeordnet. Anschlie-Bend sind die artikelbezogenen Sachmerkmalwerte zu erfassen.

Die erfaßten Daten werden in der Sachmerkmaldatei gespeichert und lassen sich mit diesem Programm auch kopieren, ändern bzw. löschen



Beispiel für Sachmerkmale

10.4 Abfragen und Auswertungen

Mit den Abfrage- und Auswertungsprogrammen lassen sich zusammenfassende Übersichten erstellen. Es werden Informationen zur Verfügung gestellt, die eine vergleichende Teileauswahl und damit gezielte Entscheidungen für die Wiederverwendung bestimmter Artikel ermöglichen. Diese Informationen können am Bildschirm angezeigt oder in Listen gedruckt werden.

Zur Abfrage bzw. Auswertung stehen folgende Programme zur Verfügung:

- Merkmalleiste anzeigen und Merkmalleiste drucken Mit diesen Programmen können die definierten Sachmerkmalbschreibungen je Artikelgruppe angezeigt bzw. gedruckt werden.
- Sachmerkmale anzeigen Mit diesem Programm lassen sich alle zu einer Artikelgruppe gehörenden Artikel und ihre Sachmerkmale anzeigen.
- Sachmerkmale auswerten Mit diesem Programm läßt sich eine Liste je Artikelgruppe drucken bzw. anzeigen. In der Liste werden die zugehörigen Artikel mit ihren gespeicherten Sachmerkmalen ausgegeben.
 Umfang und Art der Auswertung werden in der Startmaske durch die nachfolge

Umfang und Art der Auswertung werden in der Startmaske durch die nachfolgenden Kriterien festgelegt.

- Sachmerkmalwerte: Es werden nur die Artikel ausgewertet, deren Sachmerkmalwerte innerhalb des einzugebenden Bereichs liegen.
- Auf/Ab: Es kann auf- oder absteigend sortiert werden.
- Sortierfolge:

Es ist die Reihenfolge einzugeben, in der die Sachmerkmale ausgegeben werden sollen.

• Sortierdatei:

Die Ergebnisse der Auswertungen werden in maximal fünf temporären Sortierdateien gespeichert. Während eines Programmlaufs können dadurch bis zu fünf Listen mit immer weiter eingeschränkten Informationen erstellt werden.

COMET[®] FFO

Flexible Fertigungsorganisation

Bedienung

Vorwort

Dieser Handbuchteil enthält allgemeingültige Bedienungshinweise.

Er beschreibt Tastaturen und deren Bedienung und erklärt Funktionen zur Programmsteuerung. Darüber hinaus wird die Bedienung von Programmen erläutert, die in den verschiedenen Arbeitsgebieten häufig wiederkehren (z. B. Druckprogramme).

1 Tastaturen

Die Tastaturbelegung ist variabel und hängt davon ab, welche Emulation bei Ihnen eingesetzt ist. Beachten Sie dazu die Dokumentationen des jeweiligen Softwareherstellers.

1.1 Funktionstasten

| Rasttaster | ı |
|------------|---|
| R1 | Ist diese Rasttaste gesetzt, werden in den Stapelverarbeitungsprogrammen zusätzliche Informationen ausgegeben. Z.B. wird der gerade bearbeitete Satz gekennzeichnet bzw. die Anzahl der bereits verarbeiteten Sätze angezeigt. Die Nutzung dieser Funktion verlangsamt die Verarbeitung |
| R3 | Ist die Rasttaste vor Aufruf eines Druckprogrammes gesetzt, werden die Auswahlkriterien mit den programmspezifischen Standardwerten initialisiert. |
| | Die Rasttasten R1 bis R4 werden außerdem programmspezifisch genutzt. Siehe Dokumentation innerhalb der jeweiligen Programmbeschreibung. |

Г

| Antwort-T | asten | | | |
|---------------|--|--|--|--|
| Y | Ja-Antwort (Yes) Als positive Beantwortung einer Frage ist die Y-Taste auszulösen. Die Y-Taste muß mit der CR-Taste bestätigt werden. | | | |
| Ν | Nein-Antwort (No) Als negative Beantwortung einer Frage ist die N-Taste auszulösen. Die N-Taste muß mit der CR-Taste bestätigt werden. | | | |
| Hilfe-Taste | 9 | | | |
| ? | Anzeige der möglichen Bedienungsfunktionen Mit der Eingabe des Fragezeichens können bei jedem Feld die jeweils zulässigen Funktionen abgefragt werden. Die ?-Taste muß mit der CR-Taste bestätigt werden. | | | |
| Abbruch-Taste | | | | |
| CTRL /B | Diese Tasten, beide gleichzeitig ausgelöst, veranlassen den Abbruch eines Druckprogramms bzw. eines Abfrageprogramms, bei dem ein fortlaufendes Suchen veranlaßt wurde. | | | |

1.2 Softkeys

Softkeys beinhalten feldspezifisch festgelegte Funktionen, d.h., daß sich die Funktion einer Softkey-Taste von Feld zu Feld unterscheiden kann.

Die pro Eingabefeld möglichen Softkey-Funktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Pro Feld sind maximal neun Funktionen nutzbar, dementsprechend werden diese neun Softkey-Tasten mit deren jeweiliger Funktionsbelegung am Bildschirm angezeigt.

Beispiel:



Die Softkeys können Sie per Mausklick bzw. durch Drücken der Funktionstasten F1 - F9 aktivieren.

Hinweis: Ihre Bildschirmdarstellung kann von diesem Beispiel abweichen, da sie von der eingesetzten Software abhängt. Auch die Aktivierung der Softkeys erfolgt bei Ihnen möglicherweise durch andere Tasten, da die Tastaturbelegung variabel ist. Beachten Sie in diesen Fällen die Dokumentationen des jeweiligen Softwareherstellers.

2 Steuerungsfunktionen

Steuerungsfunktionen dienen der Steuerung von Programmabläufen. Der Aufruf der Funktionen kann über Softkey-Tasten oder durch Eingabe der Funktions-Abkürzung im alphanumerischen Eingabebereich erfolgen.

In COMET FFO wird unterschieden zwischen

- Bearbeitungsfunktionen und
- Bedienungsfunktionen.

Bearbeitungsfunktionen

Bearbeitungsfunktionen dienen der Bearbeitung von Datensätzen, insbesondere von Stammdatensätzen.

Die in den Stammdaten-Wartungsprogrammen jeweils zur Verfügung stehenden Bearbeitungsfunktionen werden in der Funktionswahl aufgezeigt und in den Programmbeschreibungen erläutert.

Folgende Steuerungsfunktionen können Bearbeitungsfunktionen sein:

ABF/AEN/ANL/ANZ/DRU/END/LOE/SPR

Bedienungsfunktionen

Bedienungsfunktionen dienen der Steuerung oder dem Aufruf besonderer Bedienungsmöglichkeiten. Sie sind feldspezifisch festgelegt, d.h., in jedem Eingabefeld stehen andere Bedienungsfunktionen zur Verfügung.

Die in einem Eingabefeld gebotenen Bedienungsmöglichkeiten können Sie über die "?" -Taste am Bildschirm abfragen.

Bedienungsfunktionen können alle im Funktionskatalog aufgezeigten Steuerungsfunktionen sein.

2.1 Funktionskatalog

Die nachfolgende Übersicht enthält allgemeine Steuerungsfunktionen für COMET FFO. Weitere Funktionen, die nur in einzelnen Programmen gelten, werden in der jeweiligen Programmbeschreibung erläutert.

| Tastatur- Eingabe | Softkey | Wirkung | Programme |
|----------------------|---------|--|--|
| ABB | Abbruch | Löschen der bisherigen Eingaben, die zu einem Satz oder einer Feldauswahl gehören; geänderte, noch nicht bestätigte Feldeinträge werden rückgängig gemacht. | alle Programme |
| ABF | Abfrage | Verzweigung in Abfrageprogramme, auch in die anderer Fachbereiche. Nach Beendigung der Abfrage verzweigt das Programm zur Funktionswahl oder kehrt ins Ausgangsprogramm zurück. | Wartungs- programme |
| AEN | Ändern | Einzelne Felder in einem bestehenden Satz werden geändert; es können nur die für eine Änderung zugelassenen Felder angesprochen werden. | Wartungs- programme |
| ALL | Alle | Für die Bearbeitung stehen alle zulässigen Felder zur Verfügung. Für die Auswertung werden alle Sätze angesprochen. Wird bei der "Bis"-Abfrage (Auswahlkri- terien für Druckprogramme) "ALL" einge- geben, wird bis zum letzten Datensatz gedruckt. | Abfrage-, Wartungs-, Verarbei- tungs- und Druck- programme |
| ANL | Anlegen | In der entsprechenden Datei werden neue Sätze angelegt. | Wartungs- programme |
| ANZ | Anzeige | Alle Felder der ausgewählten Sätze wer- den am Bildschirm angezeigt. Wählen Sie in den Programmen zur War- tung der Werkstattaufträge die Funktion "ANZ", können Sie zusätzliche Abfrage- programme aufrufen. | Wartungs- programme |
| Tastatur- Eingabe | Softkey | Wirkung | Programme |
|----------------------|---------|---|--|
| BER | Bericht | Anzeige und Auswahl angelegter Daten- sätze. Nach Beendigung der Berichtsfunk- tion verzweigt das Programm ins Aus- gangsprogramm zurück. Auf Feldebene Anzeige zugehöriger Informationen des betreffenden Feldes. | Wartungs- programme |
| BLT (Y) | Blätt. | Blättern | Abfrage- und Wartungs- programme |
| DRU | Drucken | Ausgabe des Listenaufbaus Druck der Kalkulationsergebnisse | Gestaltung der FLEX-Listen Vorkalkulation im Dialog, Nachkalkula- tionsergebnis- se anzeigen |
| END | Ende | Beendigung eines Programms bzw. der Eingaben eines Satzes mit Verzweigung auf die vorhergehende Stufe oder ggf. in den Selektor. | alle Programme |
| LAD | Laden | Laden von Textbausteinen. | Wartungs- programme für Artikel-, Struktur- und Arbeitsplan- texte |
| LOE | Löschen | Ein ganzer Satz wird gelöscht. Die Inhalte einzelner Felder können nicht gelöscht werden (s. Funktion "AEN"). | Wartungs- programme |
| MAT | Match | Anzeige von Sätzen nach dem 2. Ordungsbegriff. Maskierte Eingabe, z.B. ##AB##1, ist möglich. | Wartungs- Verarbeitungs- und Abfra ge- programme |

| Tastatur- Eingabe | Softkey | Wirkung | Programme |
|----------------------|---------|--|--|
| SEL | Select. | Vorgabe von Suchkriterien. | Wartungs- und Abfrage- programme |
| SPR | Sprung | Alle folgenden Felder innerhalb einer Eingabefolge werden übersprungen; Beendigung der aktuellen Programmfunk- tion; Sprung zur Listauswahl bei Druck- programmen. Das Ändern einzelner Felder wird abge- schlossen, Verzweigung zur Status- abfrage. Die Eingabe dieser Funktion im ersten Datenfeld bewirkt den Rücksprung zum Programmanfang. | alle Programme |
| STN | Stndard | Die vorgenommenen Eingaben werden als Standardwerte gespeichert, die bei der nächsten Anwahl der Programme angeboten werden. | Druck- programme |
| STR | Start | Start der Verarbeitung bzw. des Drucks. | Druck- und Verarbeitungs- programme |
| ТХТ | Text | Programm verzweigt in ein Standardtext- programm und ein Text kann angelegt werden. | Wartungs- programme für Stücklisten und Arbeits- pläne |
| ZUR | Zurück | Rücksprung zum vorherigen Eingabefeld. | alle Programme |

2.2 Matchcode (Zweiter Ordnungsbegriff)

Mit Hilfe des Matchcodes können Sie Artikel- und Kapazitätsstammsätze in allen Abfrage- oder Wartungsprogrammen suchen, in denen die Eingabe einer Artikelbzw. Kostenstellennummer verlangt wird.

Anstelle der Artikel- bzw. Kostenstellennummer geben Sie die Funktion "MAT" ein und in der anschließenden Auswahlmaske unter "Matchcode" den Matchcode. Alle zugehörigen Artikel bzw. Kapazitätsstellen werden Ihnen daraufhin mit Nummer und Matchcode sowie einer fortlaufenden Zählnummer angezeigt. Im Feld "Status (Y/N/#)" brauchen Sie dann nur die Zählnummer des gesuchten Artikels bzw. der gesuchten Kapazitätsstelle einzugeben.

Wenn Sie sich alle Artikel/Kapazitätsstellen anzeigen lassen wollen, betätigen Sie im Feld "Matchcode" die CR-Taste. Mit dieser Taste können Sie daraufhin auch vorwärtsblättern.

Wollen Sie keine Auswahl treffen, beenden Sie mit "SPR" die Matchcodefunktion.

Sie können den Matchcode verkürzt, z.B. nur die erste oder die ersten beiden Stellen, eingeben. Sie können mit einer Maske suchen, z.B. in der Form "##5", wenn an der dritten Stelle eine "5" stehen soll. Das Zeichen "#" wird als Ersetzungszeichen für beliebige Zeichen interpretiert.

Dieselbe Suchlogik können Sie für den 1. Ordnungsbegriff, die Artikel- bzw. Kostenstellennummer, anwenden, indem Sie mit der Funktion "Zurück" von "Matchcode" auf "Suchbegriff 1" springen.

Nach Eingabe der Zählnummer werden Ihnen alle relevanten Daten des ausgewählten Artikels bzw. der Kapazitätsstelle am Bildschirm angezeigt.

Haben Sie die Matchcode-Suche in einem Buchungsprogramm benutzt, kehren Sie in die Bildschirmmaske, die Sie zuvor mit "MAT" verlassen hatten, zurück, und Sie können mit den Daten des ausgewählten Satzes weiterarbeiten.

3 Druckprogramme

Um ihnen eine individuelle Gestaltung Ihrer Druckausgaben zu ermöglichen, wird eine Vielzahl von Listen über FLEX ausgegeben. Die Listen können mit den Druckprogrammen auf dem Bildschirm angezeigt, gedruckt und/oder in ASCII-Dateien ausgegeben werden. Dateninhalt und Layout können im Rahmen der FLEX-Vereinbarungen frei bestimmt werden.

Hinweis: Bei der Anzeige von Listen auf dem Bildschirm ist zu beachten, daß auf einer Bildschirmzeile maximal 80 Zeichen ausgegeben werden können. Wurden bei der Listengestaltung mehr Stellen pro Zeile definiert, treten Zeilenverschiebungen auf.

Nach Anwahl eines Druckprogramms werden die Listen angezeigt, die Sie für dieses Programm (FLEX-Gruppe) definiert haben. Maximal 10 unterschiedliche Listen können innerhalb einer FLEX-Gruppe angelegt sein.

Haben Sie eine der angezeigten Listen zum Druck ausgewählt, erscheinen die für diese Liste angelegten Auswahlkriterien mit den zugehörigen Standardwerten am Bildschirm. In den betreffenden Kapiteln sind die maximal zur Verfügung stehenden Auswahlkriterien beschrieben. Bei der Anlage einer Liste über das FLEX-Wartungsprogramm "Listen gestalten" können Sie definieren, welche der möglichen Auswahlkriterien für diese Liste zulässig sein sollen. Die in diesem Handbuch vorgegebenen und beschriebenen Listen sind also lediglich als Musterlisten zu betrachten.

Das Layout von Formularen, für die Berechnungen innerhalb der Programme notwendig sind – in COMET FFO sind das Fertigungsaufträge, Materialentnahmescheine und Lohnscheine – wird nicht über FLEX, sondern mit Hilfe des Formulargestaltungsprogramms "Formulare gestalten" festgelegt.

Auch für den Ausdruck dieser Belege ist der mögliche Maximalumfang an Auswahlkriterien aufgeführt und beschrieben.

Rasttaste 3:

Wenn Sie die Rasttaste "R3" setzen und anschließend die Funktion "ABB" eingeben, werden die Auswahlkriterien mit den programmspezifischen Standardwerten initialisiert. Folgende Auswahlkriterien treffen für eine Vielzahl der vorhandenen Druckprogramme zu; sie werden an dieser Stelle nur einmal näher erläutert.

Druckerzuordnung:

Sie bestimmen den Ort der Druckausgabe. Anzugeben ist der "Logische Druckername", allerdings ohne das an erster Stelle stehende Dollarzeichen.

Beispiel:

\$LPT = Logischer Name des Druckers
LPT = Ihre Angabe

Bei Nutzung der Berichtsfunktion erhalten Sie einen Überblick über die zur Verfügung stehenden Drucker. Die Auswahl eines Druckers erfolgt durch Eingabe der jeweils zugeordneten Nummer.

Anzahl Zeilen pro Seite:

Mit Ihrer Eingabe bestimmen Sie die Ausgabeform der Liste.

- 00 = Die Liste wird auf dem Bildschirm angezeigt.
- >0= Sie ändern die definierte Standardblatthöhe, um auf einem anderen Papierformat zu drucken (z.B. "72").

Nach Eingabe der Zeilenanzahl verzweigt das Programm zu einem zweiten Eingabefeld.

In diesem Feld sind folgende Eingaben möglich:

- 0 = Keine Ausgabe in eine Textdatei (nur Druck)
- 1 = Druck und Ausgabe in eine Textdatei, der Textdateiname wird angezeigt.
- 2 = Nur Ausgabe in eine Textdatei, der Textdateiname wird angezeigt.

Mit Druck Deckblatt (Y/N):

Damit Sie nach erfolgtem Listenausdruck wissen, welche Auswahlkriterien speziell für diese Liste ausgewählt wurden, haben Sie die Möglichkeit, die Auswahlkriterien für jede Liste als Deckblatt mit zu dokumentieren.

Neue Seite b. OB-Wechsel (Y/N):

Sie entscheiden, ob der Ausdruck bei Wechsel des Ordnungsbegriffes auf einer neuen Seite (Y) oder ohne Seitenwechsel (N) fortgesetzt werden soll.

Hintergrund (Y/N):

Sie entscheiden, ob der Druck sofort über die Vordergrundebene (N) oder über die Hintergrundebene (Y) erfolgen soll.

Sortierkriterium:

Sie entscheiden mit Ihrer Eingabe ob bzw. wie die Liste sortiert werden soll. Wenn Sie "0" eingeben, erfolgt keine Sortierung. Die weiteren Eingabemöglichkeiten sind von der jeweiligen FLEX-Gruppe abhängig (siehe FLEX-Funktionskatalog im Handbuchteil "Programme: Vorbereitung").

Mit Druck Zusatztext (Y/N):

Sie entscheiden, ob zugeordnete Standardtexte bzw. erfaßte Zusatztexte ausgedruckt werden sollen oder nicht.

- Y = Standard- oder Zusatztexte werden ausgedruckt.
- N = Kein Ausdruck von Standard- oder Zusatztexten.

Rückmeldestatus (0/1/2)

Sie entscheiden in Abhängigkeit vom Rückmeldestatus des Werkstattauftrags, welche Werkstattaufträge gedruckt werden sollen.

- 0 = Es werden nur die Werkstattaufträge ausgewertet, für die noch keine Rückmeldung erfolgt ist.
- 1 = Es werden nur die Werkstattaufträge ausgewertet, für die bereits Rückmeldungen erfolgt sind.
- 2 = Alle Werkstattaufträge werden ausgewertet (unabhängig vom Rückmeldestatus).

Offen/erledigt/alle (0/1/2):

Sie entscheiden, welche Werkstattaufträge ausgegeben werden.

Von ... / Bis ...-Auswahl:

Für jede Von-/Bis-Auswahl gilt folgendes Eingabeverfahren:

Sie geben die gewünschten Begrenzungen ein.

Wollen Sie für den gesamten Datenbestand einen Ausdruck, betätigen Sie in beiden Eingabefeldern jeweils die CR-Taste.

Wollen Sie den Ausdruck nur für eine Nummer/Gruppe, ist in beiden Feldern die entsprechende Nummer/Gruppe einzugeben. Für die "Bis"-Eingabe ist die Funktion "ALL" zugelassen, d.h. es wird bis zum letzten Datensatz gedruckt.

Bei Termineingaben ist das Eingabeformat abhängig von der festgelegten Zeitperiode (kalenderwochengenau: JJWW, tagegenau: TTMMJJ).

In vielen Fällen besteht die Möglichkeit einer maskierten Eingabe. Statt eines Zeichens wird das "#" eingegeben. Es wird als Ersetzungszeichen für beliebige Zeichen interpretiert. Beispiel:Von Artikelnummer:3####Bis Artikelnummer:3####

Es werden alle Artikel, deren Artikelnummern im Rahmen von 30000 bis 39999 liegen, bearbeitet.

Bis Baustufe:

Mit diesen Verarbeitungskriterium legen Sie die Anzahl Baustufen fest, die relativ zum ausgewählten Artikel auszugeben ist.

Funktion:

Die bei Anwahl des Druckprogramms angezeigten Werte sind Standardvorgaben. Durch Angabe der entsprechenden Feldnummer(n) können Sie diese Vorgaben ändern und mit der Funktion "STN" als neue Standardwerte abstellen. Sie gelten dann für alle nachfolgenden Ausdrucke.

Mit der Funktion "STR" starten Sie Verarbeitung und Druck bzw. die Bildschirmausgabe.

Wollen Sie die Eingabe abbrechen, geben Sie die Funktion "ABB" ein. Eventuell bereits eingegebene Werte werden nicht berücksichtigt, die gespeicherten Standardwerte sind nach wie vor maßgebend.

Wenn die Rasttaste "R3" gesetzt und Sie die Funktion "ABB" eingeben, werden die Auswahlkriterien mit den programmspezifischen Standardwerten initialisiert.

Das Programm beenden Sie durch die Eingabe der Funktion "END". Das Programm verzweigt zum Selektor.

COMET[®] FFO

Flexible Fertigungsorganisation

Programme: Vorbereitung

Vorwort

Dieser Teil des Handbuches beschreibt die vorbereitenden Arbeiten, die für den nutzbringenden Einsatz der Flexiblen Fertigungsorganisation durchzuführen sind.

Das Kapitel 1 beschreibt die Anlage und Wartung der Listen mit dem Programmwerkzeug FLEX und enthält eine Aufstellung der maximal möglichen FLEX-Funktionen.

Im Kapitel 2 sind die vielfältigen Möglichkeiten, die das Formulargestaltungsprogramm bietet, beschrieben.

Kapitel 3 erläutert die Maskengestaltungsprogramme für den individuellen Aufbau der Erfassungs- und Abfragemasken.

Aus Kapitel 4 ersehen Sie, wie Sie Kennworte für den Abfragebereich vergeben bzw. wieder löschen können.

1 Variable Listengestaltung (FLEX)

Mit FLEX haben Sie die Möglichkeit, die von Ihnen gewünschten Listen sowohl inhaltlich als auch im Aufbau variabel zu gestalten.

Die Organisation von FLEX läßt pro COMET-Fachbereich und pro Firma (Company) parameterabhängig maximal 99 Gruppen unterschiedlicher Listentypen zu, wobei nicht in allen Fachbereichen alle FLEX-Gruppen belegt sind. Je FLEX-Gruppe haben Sie die Möglichkeit, maximal 10 unterschiedliche Listen anzulegen.

Für die COMET Flexible Fertigungsorganisation sind die FLEX-Gruppen 0 bis 9 und 17-19 verfügbar, d.h. Sie können max. 130 unterschiedliche Listen anlegen.

1.1 Aufbau der Listen

Die FLEX-Gruppen unterscheiden sich im wesentlichen durch

- die zulässigen Zeilenarten
- die zur Auswertung zur Verfügung gestellten unterschiedlichen Daten
- die unterschiedlichen Verarbeitungsroutinen
- die zur Verfügung stehenden Auswahlkriterien zur Begrenzung des Listenumfangs
- die zur Verfügung stehenden Sortierkriterien.

Für COMET FFO sind den unterschiedlichen FLEX-Gruppen entsprechende Funktionen zugeordnet. Die FLEX-Gruppen beinhalten die folgenden Funktionen:

| Gruppe 00 | Druck von Werkstattbestandslisten |
|-----------|---|
| Gruppe 01 | Druck von Werkstattarbeitsganglisten |
| Gruppe 02 | Druck von Materialentnahmelisten |
| Gruppe 03 | Druck von Strukturstücklisten |
| Gruppe 04 | Druck von Auftragsstücklisten |
| Gruppe 05 | Druck von Arbeitsplanlisten |
| Gruppe 06 | Druck von Auftragsarbeitsplanlisten |
| Gruppe 07 | Druck von Teileverwendungslisten Struktur |
| Gruppe 08 | Druck von Kapazitätsstammlisten |
| Gruppe 09 | Druck von Teileverwendungslisten Enderzeugnis |
| Gruppe 19 | Druck von Bruttobedarfslisten |

Die Beschreibung der FLEX-Gruppe 17 (Vorgangskonto/Werkstattauf-Hinweis: trag) und der Gruppe 18 (Werkstattauftrag/Vorgangskonto) finden Sie in der Anwenderdokumentation für die Betriebsdatenerfassung.

Sie können also z.B. maximal 10 unterschiedliche Werkstattbestandslisten ausgeben, wobei der tatsächliche Name einer Liste ebenfalls von Ihnen bestimmt wird. Einige Listen sind bereits standardmäßig angelegt (siehe Handbuchteil "Programme: Einsatz"). Diese Listen können Sie entweder unverändert übernehmen oder nach Ihren Wünschen abändern. Zu beachten ist in jedem Fall, daß parameterabhängige Feldlängen angepaßt werden, z.B. Artikelnummer.

Bevor Sie eine neue Liste anlegen, sollten Sie drei Dinge vorbereitet haben:

- 1. Der Aufbau (das Layout) der Liste sollte auf einem Blatt mit Spalten- und Zeileneinteilung festliegen.
- 2. Der Listeninhalt sollte feststehen.
- 3. Das Sortierkriterium sollte bestimmt sein.
- 1. Festlegung des Listenaufbaues (Layout)
 - Sie bestimmen das Format der Liste. Die Anzahl Stellen pro Zeile darf dabei max. 125 sein. Die Anzahl Zeilen pro Seite geben Sie später vor dem Druckaufruf der Liste an.
 - Sie bestimmen, welche für die entsprechende FLEX-Gruppe zulässigen Zeilenarten Sie drucken wollen.
 - Sie bestimmen, wie der Kopf der Liste gestaltet sein soll.

Hinweis: Ist die Ausgabe der Liste auch auf dem Bildschirm vorgesehen, müssen Sie beachten, daß eine Bildschirmzeile maximal 80 Zeichen lang ist. Werden mehr Zeichen pro Zeile definiert, treten auf dem Bildschirm Zeilenverschiebungen auf.

2. Definition des Listeninhaltes

Für jede FLEX-Gruppe können Sie aus dem FLEX-Funktionskatalog (Kapitel 1.2) ersehen, welche Informationen (Datenfelder) für welche Zeilenart zur Verfügung stehen.

Der Aufbau der Liste muß sich also vom Inhalt her an den für die jeweilige FLEX-Gruppe zulässigen Datenfeldern in der entsprechenden Zeilenart orientieren.

3. Festlegung des Sortierkriteriums

Für einige FLEX-Gruppen besteht die Möglichkeit einer sortierten Ausgabe. Welche Möglichkeiten der Sortierung für eine FLEX-Gruppe zulässig sind, geht aus dem Funktionskatalog für die jeweilige FLEX-Gruppe hervor. Für jede Liste ist jeweils nur ein Sortierkriterium zulässig, welches vor dem Druckaufruf der Liste geändert werden kann.

Nachdem Sie diese organisatorischen Überlegungen für die Gestaltung Ihrer Liste abgeschlossen haben, können Sie die Liste mit Hilfe dieses Programmes schnell selbst gestalten, ohne "programmieren" zu müssen.

1.1.1 Listen gestalten

FLEX-Listen anlegen

Funktion: ANL

Mit dieser Funktion legen Sie eine neue FLEX-Liste an. Die Funktion "Anlegen" definieren Sie auf dem Feld "Gruppennummer" per Softkey oder durch Eingabe von "ANL". Der Listenkopf kann 1- oder 2zeilig ausgegeben werden. Er enthält folgende Informationen:

- den Listennamen
- den Firmennamen
- das Datum
- die Seitennummer.

Gruppennummer:

Mit dieser Eingabe entscheiden Sie, welche Art von Liste Sie anlegen bzw. welche Aktivität Sie durchführen.

Beispiel: Gruppe "4" => Sie legen eine Auftragsstückliste an.

In COMET FFO stehen Ihnen die FLEX-Gruppen 0 bis 9 und 17-19 zur Verfügung.

1.Kopfzeile

Listenname:

Sie vergeben einen bis zu 25stelligen Listennamen, unter dem Sie die Liste später im Programmselektor anwählen wollen und der im Listenkopf - immer "elongated" ab Druckspalte 1 mit angedruckt wird.

Anz. Stellen/Zeile:

Sie geben die maximale Anzahl Stellen an, die Sie in einer Zeile drucken wollen. Der Eingabebereich liegt - jeweils ausschließlich - zwischen 50 und 126.

Anzahl Kopfzeilen:

Sie entscheiden, ob der Listenkopf 1- oder 2zeilig gedruckt wird.

Entscheiden Sie sich für einen 2zeiligen Druck, wird der Listenname in der ersten Zeile ausgegeben. Die anderen Kopf-Informationen werden dann nach Ihren Angaben in der zweiten Zeile gedruckt.

Pos. Firmenname:

Sie geben die Druckposition der ersten Stelle des Firmennamens an.

Maximale Länge: 25 Stellen

Eingabebereich: 0 bis ("Anz. Stellen/Zeile" minus 25), wobei die Eingabe von "0" bedeutet, daß kein Firmenname gedruckt wird.

Der Firmenname ist in der VF-PARAMCCC, Satz 77, ab Displacement 401, festgelegt. Er kann im Rahmen der Textpflege geändert werden.

Pos. Datum:

Sie geben die Druckposition der ersten Stelle des Wortes "DATUM" an. Das Datum belegt in der Kopfzeile insgesamt 18 Stellen. Es ist folgendermaßen aufgebaut:

Datum: TT.MM.JJ

Eingabebereich: 1 bis ("Anz. Stellen/Zeile" minus 18)

Pos. Seite:

Sie geben die Druckposition der ersten Stelle des Wortes "Seite" an. Die Seiten-Numerierung belegt in der Kopfzeile insgesamt 14 Stellen. Der Aufbau sieht folgendermaßen aus:

Seite: XXXX

Eingabebereich: 1 bis ("Anz. Stellen/Zeile" minus 14)

Sortierkriterium:

Für die Listen, für die nach dem FLEX-Funktionskatalog Sortierkriterien zulässig sind, können Sie eines der erlaubten Sortierkriterien für diese Liste angeben (siehe FLEX-Funktionskatalog).

Die Ausgabe der Liste erfolgt dann sortiert nach dem für die eingegebene Kennziffer festgelegten Kriterium.

Sie sollten darauf achten, daß die Felder, nach denen sortiert wird, in der Liste auch angelegt sind.

Zeilenart:

Geben Sie die Zeilenart ein, die Sie anlegen möchten. Welche Zeilen zulässig sind, entnehmen Sie dem FLEX-Funktionskatalog. Die Zeilenarten können in beliebiger Reihenfolge angelegt werden.

Listennummer:

Es werden Ihnen alle für diese Flexgruppe bereits angelegten Listennamen angezeigt.

Eingabe "CR": Sie wollen eine neue Liste mit der nächstfolgenden freien Listennummer (1 - 10) anlegen.

Eingabe "Listennummer xx":

• Eingabe von Listennummer zulässig für angezeigte Listennamen.

Die Eingabe einer bereits existierenden Listennummer bewirkt die Duplizierung dieser Liste in die neu anzulegende Liste.

Die Definitionen der duplizierten Liste werden Ihnen im weiteren Ablauf der Listenanlage als Standardwerte für die neue Liste zur Übernahme/Änderung angeboten.

2. Überschriftzeilen für Positions- und Summenzeilen

Nach Eingabe der Kopfdaten wird zur Definition der Überschriftzeile(n) für die gewählte Zeilenart verzweigt. Für jede zugelassene Zeilenart können Sie maximal zwei Überschriftzeilen definieren.

Füllen Sie die Überschriftzeile 1 mit den für diese Liste benötigten Textkonstanten auf. Nach Ihrer Bestätigung mit "CR" wird Ihnen die eben angelegte Überschriftzeile unter dem oberen Zeilenlineal angezeigt. Jetzt ist dieÜberschriftzeile 2 mit den evtl. erforderlichen Textkonstanten zu füllen. Ist dies erledigt, wird auch die Überschriftzeile 2 unter dem oberen Zeilenlineal angezeigt.

Hinweise: Wollen Sie eine der Ihnen angebotenen Überschriftszeilen nicht nutzen, betätigen Sie die Funktion "LOE" (Softkey oder Eingabe). Durch Betätigung der "CR"-Taste würde die entsprechende Überschriftszeile als angelegt gelten.

Benötigen Sie eine Ihnen angebotene Zeilenart nicht in dieser Liste, bestätigen Sie die Überschriftszeilen 1 und 2 wie oben beschrieben mit "LOE" und geben Sie in der in bestimmten Fällen darauffolgend angebotenen Bildschirmmaske zur Definition der in dieser Zeilenart auszugebenden Datenfelder die Funktion "LOE" für jede Felddefinition ein.

Das Programm verzweigt nun zur Eingabe der in dieser Liste auszugebenden Datenfelder.

```
Listengestaltung Implementation
                            Flexible Fertigung #12
 Aktivität : Anlegen Datei :
                                       03/FF-PARAM402
                                  Werkstattauftrag
Werkst.-Auftr.-Nr. Priorität Puffer/Verzug Anz.abgearb.AG Überg.Zeiten
 0......90.......100.....110.......120....
Auftragsmenge
                  Herstellkosten
                                        Materialkosten
           : 1 ÜBERSCHRIFTZEILE : 2
9 7eilenart
NUMMER FELDNUMMER ERSTE DRUCKPOS. ANZ.STELLEN DRUCKZEILE
1
      . . . .
                                     Status (Y/N/#) :
Nachricht:
```

3. Definition der auszugebenden Felder

Die Zeilenart, für die Sie Datenfelder anlegen, wird Ihnen angezeigt.

Nr.:

Die anzulegenden Datenfelder erhalten jeweils eine fortlaufende Zählnummer.

Feldnummer

Jedes in dieser Zeilenart zulässige Datenfeld hat im FLEX-Funktionskatalog eine Feldnummer. Die Nummer des auszugebenden Feldes ist an dieser Stelle einzugeben.

Erste Druckpos.

Sie geben die Druckposition der ersten Stelle des auszugebenden Datenfeldes an. Bei dieser Eingabe ist darauf zu achten, daß Datenfelder in Positionszeilen unter den Überschriftzeilen und Datenfelder in Summenzeilen in den Überschriftzeilen, d.h. neben den Textkonstanten dieser Summenzeilen angedruckt werden.

Anz. Stellen

Sie geben die Anzahl der Stellen des Datenfeldes an. Die maximale Länge entnehmen Sie dem FLEX-Funktionskatalog.

Hinweis: Die Angabe der maximalen Feldlänge im Funktionskatalog berücksichtigt keine Tausenderpunkte für Wert- und Mengenfelder, sowie parameterabhängige Feldlängen (z.B. Artikelnummer). Es erfolgt eine Überprüfung auf maximale Feldlänge laut FLEX-Katalog bzw. Parameter.

Die Anzahl der Nachkommastellen für Mengen/Wertfelder werden abhängig von der Mengeneinheiten-/Währungstabelle errechnet.

Beispiel: Feld "xyz": Anzahl Stellen: 10 2 Nachkommastellen, Vorzeichen Wert: NNNNNNN,NN (Drucklänge = 12 Stellen)

mit Tausenderpunkten: Wert: NN.NNN.NNN,NN (Drucklänge = 14 Stellen)

Datumsfelder haben automatisch Trennzeichen.

Ob Sie bei Ihren Auswertungen mit Tausenderpunkten arbeiten wollen, wird durch Ihre Beantwortung der CHICO-Frage LW012 festgelegt.

Druckzeile

Entsprechend den Überschriftzeilen stehen Ihnen pro Zeilenart auch bis zu zwei Datenzeilen zur Verfügung.

Für Datenfelder, die sich auf die Überschriftzeile 1 beziehen, benennen Sie die Druckzeile "1", für Datenfelder, die sich auf die Überschriftzeile 2 beziehen, benennen Sie an dieser Stelle die Druckzeile "2".

Hinweis:

betrifft Positionszeilen: Die Druckzeilen 1 und 2 liegen unter den Überschriftzeilen.

betrifft Summenzeilen: Die Druckzeilen 1 und 2 sind mit den Überschriftzeilen 1 und 2 identisch.

Funktion "SPR":

Im Eingabefeld "Feldnummer" beenden Sie mit dieser Funktion die Eingaben für diese Zeilenart und gehen zur nächstmöglichen Zeilenart über. Ist keine weitere Zeilenart zugelassen, verzweigt das Programm zur Angabe der für diese FLEX-Gruppe zulässigen Auswahlkriterien.

4. Auswahlkriterien

| Listen | gestal+ng | t | ation | FlexibE | ntfällt | g | #12 | | | | |
|--------|------------|-----|--------------|---------|---------|-----|--------|--------|---------|-----|---|
| Akt | ivität | : | Anlegen | | Datei | : | | 03/FF | - PARAM | 402 | |
| | | | | | | W | erksta | ttau f | trag | | |
| 1.Von | Werkstatta | uft | ragsnummer | : | | Aus | gabe | | | | |
| 2.Bis | Werkstatta | uft | ragsnummer | : | | Aus | gabe | | | | |
| 3.Von | Artikelnum | mer | | : | | Aus | gabe | | | | |
| 4.Bis | Artikelnum | mer | | : | | Aus | gabe | | | | |
| 5.von | Lagernumme | r | | : | | Ent | fällt | | | | |
| 6.Bis | Lagernumme | r | | : | | Ent | fällt | | | | |
| 7.Von | Start-/Bes | tel | ltermin | : | | Aus | gabe | | | | |
| 8.bis | Start-/Bes | tel | ltermin | : | | Aus | gabe | | | | |
| 9.von | Lieferterm | in | | : | | Aus | gabe | | | | |
| 10.bis | Lieferterm | in | | : | | Aus | gabe | | | | |
| 11.Von | Kundenauft | rag | snummer/Pos. | : | | Aus | gabe | | | | |
| 12.Bis | Kundenauft | rag | snummer/Pos. | : | | Aus | gabe | | | | |
| 13.von | Zeichnungs | -/W | erkstoffnr. | : | | Aus | gabe | | | | |
| 14.bis | Zeichnungs | -/W | erkstoffnr. | : | | Aus | gabe | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | Funk | tion | : | | |
| Nachri | cht: | | | | | | | | | | / |
| ~ | | | | | | | | | | | / |

Nur die hier mit "Ausgabe" bestimmten Auswahlkriterien werden Ihnen später vor dem Druckaufruf dieser Liste zur Begrenzung der Ausgabe angeboten.

Funktion:

Wollen Sie den Status eines Auswahlkriteriums von "Ausgabe" auf "Ignorieren" oder umgekehrt setzen, so geben Sie die Nummer des entsprechenden Kriteriums ein.

Die hier von Ihnen bestimmten Auswahlkriterien gelten nur für diese Liste!

Nach Betätigung der Funktion "SPR" verzweigt das Programm zur Eingabe des Papiercodes.

5. Papiercode / Kennwort

Papiercode:

Mit dem Papiercode bestimmen Sie die Art des Papiers, auf dem diese Liste gedruckt werden soll.

Der Papiercode dient beim späteren Druck der Liste als "Sortierkriterium" im Spooler. Sobald der Papiercode wechselt, wird eine Meldung ausgegeben, die Sie darauf hinweist, das entsprechende Papier einzuspannen.

Beispiel:

Spooler

| | Papiercode |
|-----------------------------------|------------|
| 1. Strukturstücklisten drucken | 0 |
| 2. Materialentnahmelisten drucken | 0 |
| 3. Teileverwendungslisten drucken | 1 |

Sind die Listen "1" + "2" gedruckt, wird festgestellt, daß für den Druck der Liste "3" ein anderes Papier benötigt wird. Es erscheint eine entsprechende Meldung am Bildschirm.

Die Zuordnung des Papiercodes zur Papierart können Sie frei treffen.

Kennwort:

Sie können für diese Liste ein bis zu 15stelliges Kennwort vergeben. Die Liste kann dann später nur nach Eingabe dieses Kennwortes gedruckt werden.

Status (Y/N):

- N = Ihre Eingaben werden storniert. Das Programm verzweigt wieder zur Eingabe der Kopfdaten.
- Y = Sie bestätigen Ihre Eingaben. Die Liste ist angelegt.

FLEX-Listen ändern

Funktion: AEN

Mit dieser Funktion können Sie bereits angelegte FLEX-Listen ändern.

1. Kopfzeile ändern

Nicht änderbar sind die Gruppennummer und die Anzahl Stellen pro Zeile.

Gruppennummer:

Nach Eingabe der Gruppennummer und Anwahl der entsprechenden Funktion werden Ihnen die in dieser Gruppe bereits angelegten FLEX-Listen zur Änderung angeboten.

Listennummer:

Sie wählen die Nummer der Liste, die Sie ändern wollen. Nach dieser Eingabe werden Ihnen die Kopfdaten zur Änderung angeboten.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie bestätigen die Kopfdaten als richtig und gehen zur Änderung der Zeilenarten über.
- N = Das Programm verzweigt zur Eingabe einer neuen Gruppennummer.
- # = Sie wollen Kopfdaten ändern. Eingabe der Feldnummer des zu ändernden Feldes ("1" bis "9").
 Sie können die Feldinhalte mit der "CR"-Taste übernehmen oder nach Ihren Wünschen ändern.

2. Überschriftzeilen ändern

Zeilenart:

Sie geben die Zeilenart an, für die Sie Änderungen durchführen wollen. Das Programm verzweigt zu den Überschriftzeilen der angegebenen Zeilenart.

Sie können nun die angelegten Textkonstanten überschreiben.

Hinweis: Wollen Sie eine Ihnen zur Änderung angebotene Überschriftzeile unverändert übernehmen, so betätigen Sie die "CR"-Taste. Nach der Bestätigung Ihrer Änderungen mit "CR" verzweigt das Programm zur Änderung der Datenfelder.

Wollen Sie nicht innerhalb der Zeilenarten, sondern lediglich Auswahlkriterien, den Papiercode oder das Kennwort ändern, so geben Sie die Funktion "SPR" ein. Das Programm verzweigt nach dieser Eingabe zur Änderung der Auswahlkriterien.

3. Änderung der auszugebenden Felder

Status (Y/N/#):

Sie geben die Zählnummer des Datenfeldes ein, für das Sie Änderungen durchführen wollen.

Mit Eingabe von "Y" können Sie blättern, um zum gewünschten Datenfeld zu gelangen.

Mit der Funkion "SPR" bzw. mit Eingabe von "Y" beenden Sie die Änderung der Datenfelder dieser Zeilenart und können die nächste Zeilenart zwecks Änderung anwählen.

Feldnummer

Mit der Funktion "LOE" können Sie das angesprochene Datenfeld löschen.

Mit der "CR"-Taste können Sie Feldinhalte, die nicht geändert werden sollen, übernehmen. Mit der Funktion "SPR" gelangen Sie zum Statusfeld.

Zeilenart

Wollen Sie Änderungen für eine weitere Zeilenart durchführen, so wählen Sie die entsprechende Zeilenart an.

Mit der Funktion "SPR" bestätigen Sie die durchgeführten Änderungen und gelangen zu den Auswahlkriterien.

4. Änderung der Auswahlkriterien

Funktion:

Sie geben die Nummer des Auswahlkriteriums ein, für das Sie den Status umsetzen wollen.

Nach Eingabe von "SPR" wird Ihnen der Papiercode zur Änderung angeboten.

5. Papiercode ändern

Papiercode :

Sie können den Papiercode überschreiben.

Soll der Papiercode weiterhin gelten, so ist der bisherige Feldinhalt mit "CR" zu übernehmen.

6. Kennwort ändern

Kennwort :

Sie vergeben ein neues Kennwort für diese Liste. Das bisher gültige Kennwort wird Ihnen nicht angezeigt.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie bestätigen die durchgeführten Änderungen.
- N = Die Änderungen gelten als nicht durchgeführt.

FLEX-Listen kopieren

Funktion: KOP

Mit dieser Funktion können Sie innerhalb einer FLEX-Gruppe eine FLEX-Liste in eine andere Firma (Company) kopieren.

Diese Funktion bietet die Möglichkeit, FLEX-Listen zwischen zwei Firmen (Companies) auszutauschen. Während des Kopiervorganges erfolgt eine Überprüfung auf Zulässigkeit der definierten parameterabhängigen Feldlängen. Quelldatei ist in diesem Fall immer die im Feld "Datei" angezeigte Datei.

In vielen Fällen ist der Erfassungsaufwand für das Anlegen einer neuen FLEX-Liste in einer Gruppe geringer, wenn Sie eine bestehende Liste kopieren und diese anschließend mit Hilfe der "AEN"-Funktion modifizieren.

Gruppennummer:

Sie geben die Gruppe an, von der Sie eine FLEX-Liste kopieren wollen.

Nach dieser Eingabe werden Ihnen die bisher in dieser Gruppe angelegten Listen angezeigt.

Listennummer:

Sie geben die Nummer der zu kopierenden Liste ein. Zur Kontrolle werden Ihnen die Kopfdaten der angesprochenen Liste ausgegeben.

nach Company-Nr.:

Sie geben die 3stellige numerische Company-Nr. der Ziel-Company ein.

Funktion:

Sie geben die Nummer des Auswahlkriteriums ein, für das Sie den Status in der Ziel-Company umsetzen wollen.

Nach Eingabe von "SPR" wird Ihnen der Papiercode zur Änderung angeboten.

Papiercode:

Sie können den Papiercode überschreiben. Soll der Papiercode weiterhin gelten, so ist der bisherige Feldinhalt zu übernehmen.

Kennwort:

Sie vergeben ein neues Kennwort für diese Liste. Das bisher gültige Kennwort der Quell-Company wird Ihnen nicht angezeigt.

Status (Y/N):

Y = Die Liste wird kopiert.

N = Es wird nicht kopiert.

FLEX-Listen löschen

Funktion: LOE

Mit dieser Funktion können Sie eine bestehende FLEX-Liste löschen.

Gruppennummer:

Sie geben die Gruppe an, innerhalb der Sie eine Liste löschen wollen und wählen die entsprechende Funktion.

Nach dieser Eingabe werden die in dieser Gruppe angelegten Listen angezeigt.

Listennummer:

Sie geben die Nummer der zu löschenden Liste ein. Zur Kontrolle werden Ihnen die Kopfdaten der angesprochenen Liste ausgegeben.

Status (Y/N):

Y = Die Liste wird gelöscht.

N = Die Liste wird nicht gelöscht.

FLEX-Listen anzeigen

Funktion: ANZ

Mit dieser Funktion können Sie sich je Zeilenart die Überschriftzeilen und die jeweils definierten Datenfelder anzeigen lassen.

Gruppennummer:

Sie geben die Gruppe an, aus der Sie sich Informationen zu einer Liste anzeigen lassen wollen und wählen die entsprechende Funktion. Die in dieser Gruppe angelegten Listen werden Ihnen zur Auswahl angeboten.

Listennummer:

Sie geben die Nummer der gewünschten Liste ein.

Status (Y/N/#):

Y = Sie verzweigen zur Eingabe der Zeilenart.

N = Sie springen zur Eingabe der Gruppennummer zurück.

Zeilenart:

Sie geben die Zeilenart an, über die Sie sich informieren wollen. SPR = Mit dieser Funktion verzweigen Sie zur Anzeige der Auswahlkriterien.

Status (Y/N):

- Y = Sind mehr als 7 Datenfelder für die angesprochene Zeilenart angelegt, bietet Ihnen diese Eingabe die Möglichkeit zu blättern.
- N = Sie können eine andere Zeilenart eingeben.
- SPR = Sprung zum Feld "Zeilenart".

FLEX-Listen drucken

Funktion: DRU

Mit dieser Funktion drucken Sie alle relevanten Informationen für eine bestimmte Liste aus.

Gruppennummer:

Sie geben die Gruppe an, aus der Sie Informationen für eine bestimmte Liste erhalten wollen und wählen die entsprechende Funktion.

Listennummer:

Sie bestimmen die Liste, deren Informationen zu drucken sind. Zur Kontrolle werden Ihnen die Kopfdaten der angesprochenen Liste angezeigt.

Status:

- Y = Sprung zur Angabe der Auswahlkriterien.
- N = Sprung zurück zur Eingabe der Gruppennummer.

Auswahlkriterien:

Hinweis: Die hier nicht näher erläuterten Auswahlkriterien sowie die Ihnen zur Verfügung stehenden Funktionen sind im Kapitel "Druckprogramme" des Handbuchteils "Bedienung" beschrieben.

- 1. Druckerzuordnung:
- 2. Anzahl Zeilen pro Seite:
- 3. Hintergrund Y/N:

Funktion:

Folgende Eingaben sind möglich:

- STR = Druck starten
- Feld-Nr. = Sprung zum gewünschten Eingabefeld
- ABB = Angaben rückgängig machen.
- END = Rücksprung in den Selektor

| Fremdfertigu | ng | | | | | | |
|--|---|--------------------------------------|--|------|------------------------------------|-------------------------------------|---------------|
| СОМЕТ | | | | | S | ite 1 | |
| Kunden-Auftr | ag Auftr. | -Menge | WAD-Nr. | Arbe | itsbeginn | Arbeitsende | |
| ************* XXXXXXXXXXXX | ************ XXXXXXX | ****** XXX | ************* XXXXXX | **** | ********** XXXXXXXX | *************** XXXXXX | ******* XX |
| Kostenstelle | Lieferant- Fremdfertig | Art | tikelnummer mdfertigung | | Beschr | eibung | |
| XXXXXX | XXXXX | X) | (XXXX | ХХ | ***** | ***** | XXXXXXX |
| Fremdfertigu C O M E T | ng | | | | | Seite 2 | |
| Gru Lis Anz Pos Pos Sta | ppennummer tenname . Stellen/Ze ahl Kopfzeil . Firmenname ition Datum ition Seite ndardsortkri | : ile : en : : : t. : | 0 Fremdferti 80 2 2 50 66 3 | gung | | | |
| Fremdfertigu | ng | | | | | | |
| СОМЕТ | | | | | | Seite 3 | |
| Zei Fel | lenart dnummer 642 613 616 617 | : Erste | 1 Druckpos. 1 18 38 52 68 | Anz. | Stellen 11 10 6 8 8 | Druckzeile 1 1 1 1 1 | |
| Fremdfertigu | ng | | | | | | |
| СОМЕТ | | | | | | Seite 4 | |
| Zei Fel | lenart dnummer 261 308 309 295 | : Erste | 3 Druckpos. 3 14 30 48 | Anz. | Stellen 6 5 6 33 | Druckzeile 1 1 1 | |

1.2 FLEX-Funktionskatalog

Abkürzungen

| Feld-Ch. = | Felc | Feld-Charakteristik | | |
|------------|------|---------------------------|--|--|
| | ~ | المعاديم مستنفيه والمرالم | | |

- C = alphanumerisches Feld
- N = numerisches Feld
- KZ = Kennzeichen P = Parameterabhängig (CHICO-Frage)

bzw.

- NK = Anzahl der Nachkommastellen
- SA = Satzart
- OB = Ordnungsbegriff

Hinweis: Die Angabe der maximalen Feldlänge im Funktionskatalog berücksichtigt keine Tausenderpunkte oder Kommata.

Datumsfelder (z.B. Belegdatum, Datum letzter Verbrauch) haben automatisch ein Trennzeichen.

Beispiel: Eine 10stellige Zahl mit Vorzeichen und Dezimalkomma ergeben beim Ausdruck 12 Druckstellen, mit Tausenderpunkten 14 Druckstellen.

1.2.1 Werkstattbestandsliste (Gruppe 0)

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|------------------------|
| Flexgruppe | : | 00 |
| Gruppenname | : | Werkstattbestandsliste |

| Zeilenart | Zeilenfunktion | zulässig | nicht zulässig |
|--------------------------|--|----------|-------------------|
| | | | |
| 1 | Positionszeile 1 | хххххх | |
| 2 | Summenzeile zu Positionszeile 1 | ххххххх | |
| 3 | Positionszeile 2 | xxxxxxx | |
| 4 | Summenzeile zu Positionszeile 2 | xxxxxxx | |
| 5 | Positionszeile 3 | ххххххх | |
| 6 | Summenzeile gesamt | | n. impl. |
| Nr. Sort Kriterium | Sortierkriterium | zulässig | nicht zulässig |
| | | | |
| 0 | Ohne Sortierung | хххххх | |
| 1 | Relative Satznummer Artikel | ххххххх | |
| 2 | Starttermin | хххххх | |
| 3 | Kundenauftragsnummer/Lifertermin/ Werkstattauftragsnummer | XXXXXXX | |
| 4 | Artikelnummer | ххххххх | |
| 5 | Zeichnungsnummer | хххххх | |
| 6 | Werkstattauftragsnummer | хххххх | |
| | | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|------------------------|
| Flexgruppe | : | 00 |
| Gruppenname | : | Werkstattbestandsliste |

| Zeilenart 1 | | | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Р | | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | | |
| 17 | Verrechpreis/Herstellkosten | 10 | Ν | Р | | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 21 | GI. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Ρ | | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Р | | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | Ν | Р | | |

| Zeilen | Zeilenart 1 | | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | | |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | Ν | Р | | | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | Ν | - | | | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | | | |
| 61 | Lagerbest. disponibel | 10 | Ν | Р | | | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Р | | | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | | | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | | | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | | | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Р | | | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Р | | | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | | | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | | | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | | | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | | | |
| 72 | Liefer-/WiederbZeit | 4 | Ν | - | | | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | | | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | | | |
| 75 | Verbr. seit I. Stochastik | 10 | Ν | Р | | | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | | | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | | | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | | | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | | | |

| Zeilenart 1 | | | | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|--|--|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | | |
| 80 | Unter-/Überdeckungszeit | 4 | N | - | | | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | | | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | | | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | | | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. | | |
| 85 | Warennummer | 8 | С | - | | | |
| 86 | Ursprungsland | 8 | С | - | | | |
| 87 | Mengeneinheit Intrastat | 2 | Ν | Р | | | |
| 88 | UR-Faktor Intrastat | 10 | Ν | Р | | | |
| 89 | UR-Faktor Gewicht zur Basis kg | 10 | Ν | Р | | | |
| 90 | Zuschlagsfaktor | 6 | Ν | Р | | | |
| 91 | Einlaufdatum | 8 | Ν | - | für Add-on | | |
| 92 | Auslaufdatum | 8 | Ν | - | Strukt. Pos. | | |
| 93 | Reservierte Menge | 10 | Ν | Р | | | |
| 94 | Menge in Qualitätskontrolle | 10 | Ν | Р | n. impl. | | |
| 95 | Menge Schüttgut | 10 | Ν | Р | für Add-on Schüttgut- verarbeitung | | |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | | | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | | | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | | | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | | | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | | | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | | | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | | | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | | | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | | | |

| Zeilenart 1 | | | | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | | |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | Ν | Р | | | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | Ν | Р | | | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | Ν | Р | | | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | Ν | - | | | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | Ν | - | | | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | Ν | - | | | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | Ν | Р | | | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | Ν | Р | | | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | | | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | | | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | Ν | V | | | |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | Ν | V | | | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | Ν | - | | | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | | | |
| Zeilen | Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | | |
| 201 | Lagernummer | 4 | Ν | - | | |
| 202 | Lagerortbezeichnung | 6 | С | - | | |
| 203 | Inventurbestand | 10 | Ν | Р | | |
| 204 | Inventurdifferenz | 10 | Ν | Р | | |
| 205 | Lagerbestand | 10 | Ν | Р | | |
| 206 | Reservierter Bestand | 10 | Ν | Р | | |
| 207 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | | |
| 208 | Inventurdatum | 8 | Ν | - | | |
| 209 | Inventurkennzeichen | 1 | Ν | - | | |
| 210 | Belegnummer Inventur | 6 | Ν | - | | |
| 211 | Lagerwert zum Bewertungspr. | 14 | Ν | Р | | |
| 212 | Lagerbestandskontonummer | 12 | Ν | | | |
| 213 | Zulagerungskategorie | 2 | Ν | - | für Add-on | |
| 214 | Zulagern Y/N | 1 | С | - | > Lagerplatz- | |
| 215 | Maximalkapazität Lagerplatz | 10 | Ν | Р | verwaltung | |
| 216 | Kennzeichen Lagerort dispon. | 1 | Ν | | , | |
| 217 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | | |
| 218 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | | |
| 219 | Frei dispon. Bestand | 10 | Ν | Р | | |
| 220 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | | |
| 221 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | | |
| 222 | Temporäre Vormerkungen | 10 | Ν | Р | | |
| 223 | Temporäre Bestellungen | 10 | Ν | Р | | |

| Zeilenart 1 | | | | | | |
|--------------|-----------------------------------|---------------------|--------------|----------|---|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 224 | Verbrauch seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | | |
| 225 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | | |
| 226 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | | |
| 227 | Lagerplatzkoordinaten | 6 | С | - | für Add-on Lagerplatz- verwaltung | |
| 601 | Anzahl offene BaukPosition | 4 | Ν | - | | |
| 602 | Anzahl offene Arbeitsgänge | 4 | Ν | - | | |
| 603 | Formularcode | 1 | Ν | - | | |
| 604 | Priorität | 2 | Ν | - | | |
| 605 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 606 | Mengeneinheit Erfassung | 2 | Ν | - | | |
| 607 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 608 | Erfassungsart | 2 | Ν | - | | |
| 609 | Bildschirmarbeitsplatz | 4 | Ν | - | | |
| 610 | Auftragsart COSTING | 2 | Ν | - | | |
| 611 | StapeInummer | 6 | Ν | - | | |
| 612 | Belegnummer | 6 | Ν | - | | |
| 613 | Werkstattauftragsnummer | 6 | Ν | - | | |
| 614 | Starttermin | 5/8 | D | | | |
| 615 | Liefertermin | 5/8 | D | | | |
| 616 | Arbeitsbeginn Soll | 8 | D | | | |
| 617 | Arbeitsende Soll | 8 | D | | | |
| 618 | Arbeitsbeginn Ist | 8 | D | | | |
| 619 | Arbeitsende Ist | 8 | D | | | |
| 620 | Material-GMK in % | 7 | Ν | 2 | | |
| 621 | Standardbaukastennr. | 6 | Ν | - | n. impl. | |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|-------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 622 | Standardarbeitsplannr. | 6 | N | - | n. impl. |
| 623 | Erfassungsdatum | 8 | D | | |
| 624 | Verfallsdatum | 8 | D | | |
| 625 | Datum letzte Änderung | 8 | D | | |
| 626 | Zugang ohne Preis | 10 | N | Р | |
| 627 | Auftragsmenge Soll | 10 | N | Р | |
| 628 | Auftragsmenge geplant | 10 | N | Р | |
| 629 | Zugangsmenge geplant | 10 | N | Р | |
| 630 | Zugangsmenge ungeplant | 10 | N | Р | |
| 631 | Ausschuß | 10 | N | Р | |
| 632 | Lohnkosten kum. | 10 | N | Р | |
| 633 | Lohn-GMK kum. | 10 | N | Р | |
| 634 | Materialkosten kum. | 10 | N | Р | |
| 635 | Material-GMK kum. | 10 | Ν | Р | |
| 636 | Fixkosten Material | 10 | Ν | Р | |
| 637 | Bewertungspreis | 10 | Ν | Р | |
| 638 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | N | V | |
| 639 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | N | Р | |
| 640 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | N | Р | |
| 641 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | N | Р | |
| 642 | Kundenauftragsnummer | 11 | N | - | |
| 643 | Auftrag in COSTING Y/N | 1 | С | | |
| 644 | Sperrkennzeichen | 1 | С | | |
| 645 | Auftragsstatus | 1 | С | | |
| 646 | Dispositionskennzeichen | 1 | С | | |
| 647 | Kennzeichen Einplanung | 1 | С | | |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|-------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 648 | Bezugsschlüssel | 1 | С | | |
| 649 | Zusammenfassung Y/N | 1 | С | | |
| 650 | Rückmeldestatus | 1 | С | | |
| 651 | Bereich nachkalkuliert | 1 | С | | |
| 652 | Kundenauftrag Y/N | 1 | С | | |
| 653 | Zusammenfassung Y/N | 1 | С | | |
| 654 | Nachkalkulation Y/N | 1 | С | | |
| 655 | Reserviert für COMET | 1 | С | | |
| 656 | Reserviert für COMET | 1 | С | | |
| 657 | Druckkennzeichen FA | 1 | С | | |
| 658 | Sperrkennzeichen Terminierung | 1 | С | | |
| 659 | Einlastungskennzeichen | 1 | С | | |
| 660 | Terminierungsrestriktion | 1 | С | | |
| 661 | Kostenträgernummer | 16 | N/C | | |
| 662 | Fertigungkosten Ist | 10 | Ν | | |
| 663 | Materialkosten Ist | 10 | Ν | | |
| 664 | Herstellkosten Ist | 10 | Ν | | |
| 665 | Zugangsmenge Ist | 10 | Ν | | |
| 666 | Offene Menge | 10 | Ν | | |
| 667 | Gewicht Auftragsmenge | 10 | Ν | | |
| 668 | Gewicht offene Menge | 10 | Ν | | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|------------------------|
| Flexgruppe | : | 00 |
| Gruppenname | : | Werkstattbestandsliste |

| Zeilenart 2 | | | | | |
|--------------|--------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Lohnkosten Ist | 14 | N | | |
| 2 | Lohngenmeinkosten Ist | 14 | Ν | | |
| 3 | Materialkosten Ist | 14 | Ν | | |
| 4 | Materialgemeinkosten Ist | 14 | Ν | | |
| 5 | Fertigungkosten Ist | 14 | Ν | | |
| 6 | Materialkosten Ist | 14 | Ν | | |
| 7 | Herstellkosten Ist | 14 | Ν | | |
| 8 | Gewicht Auftragsmenge | 14 | Ν | | |
| 9 | Gewicht offene Menge | 14 | Ν | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|------------------------|
| Flexgruppe | : | 00 |
| Gruppenname | : | Werkstattbestandsliste |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|----------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 261 | Kostenstelle | 6 | Ν | - | |
| 262 | Arbeitsplatz | 6 | Ν | - | |
| 263 | Reserviert für COMET | | | | |
| 264 | extern/intern Y/N | 1 | С | | |
| 265 | Anzahl Schichten | 1 | Ν | - | |
| 266 | Anzahl Arbeitsplätze | 2 | Ν | - | |
| 267 | Grundlast in Prozent | 7 | Ν | 2 | |
| 268 | Max. Einlastung in % | 7 | Ν | 2 | |
| 269 | Wartungsdauer | 3 | Ν | - | |
| 270 | Baujahr | 2 | Ν | - | |
| 271 | Lohngruppe Zeit | 2 | Ν | - | |
| 272 | Lohngruppe Rüst | 2 | Ν | - | |
| 273 | Lohngruppe Lohn | 2 | Ν | - | |
| 274 | Terminierungskennzeichen | 1 | Ν | - | n. impl. |
| 275 | Reserviert für COMET | | | | |
| 276 | Akkordfaktor | 7 | Ν | 2 | |
| 277 | Mehrmaschinenbedienung | 7 | Ν | 2 | |
| 278 | Mehrmannbedienung | 7 | Ν | 2 | |
| 279 | Datum letzte Wartung | 8 | D | - | |
| 280 | Datum nächste Wartung | 8 | D | - | |
| 281 | ausweichende Kostenstelle | 6 | Ν | - | |
| 282 | ausweichender Arbeitsplatz | 6 | Ν | - | |
| 283 | Fertigungs-GMK in % | 7 | Ν | 2 | |
| 284 | Buchungszähler | 6 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|-------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 285 | Arbeitsanfang | 5 | Ν | - | |
| 286 | Arbeitsende | 5 | Ν | - | |
| 287 | prop. Stückkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 288 | prop. Rüstkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 289 | fixe Stückkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 290 | fixe Rüstkosten /ZE | 10 | Ν | Р | |
| 291 | Reserviert für COMET | | | | |
| 292 | kumulierte Belegungszeit | 10 | Ν | - | |
| 293 | kumulierte Bearbeitungszeit | 10 | Ν | - | |
| 294 | kumulierte Ausfallzeit | 10 | Ν | - | |
| 295 | Beschreibung | 33 | С | | |
| 296 | Matchcode | 16 | С | | |
| 297 | Hersteller | 20 | С | | |
| 298 | Kalkulationsschl. Zeit | 1 | С | | |
| 299 | Kalkulationsschl. Rüst | 1 | С | | |
| 300 | Kalkulationsschl. Lohn | 1 | С | | |
| 301 | Bezugsgröße COSTING | 1 | С | | |
| 302 | Sperrkenzeichen | 1 | С | | |
| 303 | Reserviert für COMET | | | | |
| 304 | Reserviert für COMET | | | | |
| 305 | Reserviert für COMET | | | | |
| 306 | Reserviert für COMET | | | | |
| 307 | Inventarnummer | 15 | С | | |
| 308 | Lieferantennr. Fremdfertigung | 8 | Ν | - | |
| 309 | Artikelnummer Fremdfertigung | 16 | С | | |
| 681 | Arbeitsgangnummer | 4 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|-------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 682 | Lohngruppe Zeit | 2 | N | - | |
| 683 | Lohngruppe Rüst | 2 | Ν | - | |
| 684 | Lohngruppe MA | 2 | Ν | - | |
| 685 | Anzahl Schichten | 2 | Ν | - | |
| 686 | Anzahl Arbeitsplätze | 2 | Ν | - | |
| 687 | Anzahl Zeit MA | 2 | Ν | - | |
| 688 | Anzahl Rüst MA | 2 | Ν | - | |
| 689 | Anzahl Lohnscheine | 2 | Ν | - | |
| 690 | Bezugsgröße ME | 1 | Ν | - | |
| 691 | Belegnummer | 6 | Ν | - | |
| 692 | Kostenstelle Soll | 6 | Ν | - | |
| 693 | Arbeitsplatz Soll | 6 | Ν | - | |
| 694 | Kostenstelle Ist | 6 | Ν | - | |
| 695 | Arbeitsplatz Ist | 6 | Ν | - | |
| 696 | Stückfaktor | 7 | Ν | V | |
| 697 | Rüstfaktor | 7 | Ν | V | |
| 698 | Lohnfaktor | 7 | Ν | - | |
| 699 | Übergangszeit | 6 | Ν | - | |
| 700 | Kennziffer Text | 6 | Ν | - | |
| 701 | Arbeitsbeginn Soll | 8 | D | | |
| 702 | Arbeitsende Soll | 8 | D | | |
| 703 | Arbeitsbeginn Soll ber. | 8 | D | | |
| 704 | Arbeitsende Soll ber. | 8 | D | | |
| 705 | Arbeitsbeginn Ist | 8 | D | | |
| 706 | Arbeitsende Ist | 8 | D | | |
| 707 | Tage Verzug | 6 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|---------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 708 | Rüstmenge | 10 | N | Р | |
| 709 | Übergangsmenge | 10 | Ν | Р | |
| 710 | Stückzeit Soll | 10 | Ν | - | |
| 711 | Rüstzeit Soll | 10 | Ν | - | |
| 712 | Lohnzeit Soll | 10 | Ν | - | |
| 713 | Stückzeit Ist | 10 | Ν | - | |
| 714 | Rüstzeit Ist | 10 | Ν | - | |
| 715 | Lohnzeit Ist | 10 | Ν | - | |
| 716 | Menge rückgemeldet | 10 | Ν | Р | |
| 717 | Ausschuß | 10 | Ν | Р | |
| 718 | Menge ungeplant | 10 | Ν | Р | |
| 719 | Lohnkosten | 10 | Ν | Р | |
| 720 | Lohngemeinkosten | 10 | Ν | Р | |
| 721 | Apla-AnwFeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 722 | Apla-AnwFeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 723 | Apla-AnwFeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 724 | Arbeitsgangbeschreibung | 41 | С | | |
| 725 | Werkzeugnummer | 16 | С | | |
| 726 | NC-Programmnummer | 16 | С | | |
| 727 | Lieferantennummer (Fremdfertigung) | 8 | Ν | | |
| 728 | Artikelnummer (Fremdfertigung) | 16 | С | | |
| 729 | Druckkennzeichen LS | 1 | С | | |
| 730 | Druckkennzeichen AL | 1 | С | | |
| 731 | Arbeitsgangstatus | 1 | С | | |
| 732 | Kalkulationsschl. Zeit | 1 | С | | |

| Zeilen | Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|---------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 733 | Kalkulationsschl. Rüst | 1 | С | | | |
| 734 | Kalkulationsschl. Lohn | 1 | С | | | |
| 735 | Terminierungskennzeichen | 1 | С | | n. impl. | |
| 736 | Eigen-/Fremdfertigung | 1 | С | | | |
| 737 | Kennzeichen begonnen | 1 | С | - | für Add-on | |
| 738 | Arbeitsgang in Fremdfert. | 1 | С | - | f managem. | |
| 739 | Sperrkenz. Terminierung | 1 | С | - |) für | |
| 740 | Einlagerungskennzeichen | 1 | С | - | > Ressourcen- | |
| 741 | Reserviert für COMET | | | | J | |
| 742 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 743 | Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | | |
| 744 | Bearbeitungszeit Soll | 10 | Ν | - | | |
| 745 | Bearbeitungszeit Ist | 10 | Ν | - | | |
| 746 | Stückzeit Soll/Ist in % | 9 | Ν | 2 | | |
| 747 | Rüstzeit Soll/Ist in % | 9 | Ν | 2 | | |
| 748 | Lohnzeit Soll/Ist in % | 9 | Ν | 2 | | |
| 749 | Bearb. Zeit Soll/Ist in % | 9 | Ν | 2 | | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|------------------------|
| Flexgruppe | : | 00 |
| Gruppenname | : | Werkstattbestandsliste |

| Zeiler | nart 4 | | | | |
|--------------|-----------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Stückzeit Soll | 14 | N | - | |
| 2 | Rüstzeit Soll | 14 | Ν | - | |
| 3 | Lohnzeit Soll | 14 | Ν | - | |
| 4 | Stückzeit Ist | 14 | Ν | - | |
| 5 | Rüstzeit Ist | 14 | Ν | - | |
| 6 | Lohnzeit Ist | 14 | Ν | - | |
| 7 | Lohnkosten | 14 | Ν | Р | |
| 8 | Lohngemeinkosten | 14 | Ν | Р | |
| 9 | Fertigungskosten | 14 | Ν | Р | |
| 10 | Bearbeitungszeit Soll | 14 | Ν | - | |
| 11 | Bearbeitungszeit Ist | 14 | Ν | - | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|------------------------|
| Flexgruppe | : | 00 |
| Gruppenname | : | Werkstattbestandsliste |

| Zeilen | art 5 | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Ρ | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Р | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | |
| 21 | GI. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Ρ | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Р | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | Ν | Р | |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | N | Р | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | Ν | - | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | n. impl. |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | |
| 61 | Lagerbest. disponibel | 10 | Ν | Р | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Р | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Р | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Р | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | Ν | - | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| 75 | Verbr. seit I. Stochastik | 10 | Ν | Р | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | |

| Zeilen | art 5 | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | Ν | - | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. |
| 85 | Warennummer | 8 | С | - | |
| 86 | Ursprungsland | 8 | С | - | |
| 87 | Mengeneinheit Intrastat | 2 | Ν | Р | |
| 88 | UR-Faktor Intrastat | 10 | Ν | Р | |
| 89 | UR-Faktor Gewicht zur Basis kg | 10 | Ν | Р | |
| 90 | Zuschlagsfaktor | 6 | Ν | Р | |
| 91 | Einlaufdatum | 8 | Ν | - | für Add-on |
| 92 | Auslaufdatum | 8 | Ν | - | Strukt. Pos. |
| 93 | Reservierte Menge | 10 | Ν | Р | - |
| 94 | Menge in Qualitätskontrolle | 10 | Ν | Р | n. impl. |
| 95 | Menge Schüttgut | 10 | Ν | Р | für Add-on Schüttgut- verarbeitung |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | |

| Zeilen | art 5 | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | Ν | Р | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | Ν | Р | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | Ν | Р | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | Ν | - | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | Ν | - | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | Ν | - | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | Ν | V | |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | Ν | V | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | Ν | - | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | |

| Zeilen | art 5 | | | | |
|--------------|-------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | |
| 201 | Lagernummer | 4 | Ν | - | |
| 202 | Lagerortbezeichnung | 6 | С | - | |
| 203 | Inventurbestand | 10 | Ν | Р | |
| 204 | Inventurdifferenz | 10 | Ν | Р | |
| 205 | Lagerbestand | 10 | Ν | Р | |
| 206 | Reservierter Bestand | 10 | Ν | Р | |
| 207 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | |
| 208 | Inventurdatum | 8 | Ν | - | |
| 209 | Inventurkennzeichen | 1 | Ν | - | |
| 210 | Belegnummer Inventur | 6 | Ν | - | |
| 211 | Lagerwert zum Bewertungspreis | 14 | Ν | Р | |
| 212 | Lagerbestandskontonummer | 12 | Ν | | |
| 213 | Zulagerungskategorie | 2 | Ν | - | für Aslal an |
| 214 | Zulagern Y/N | 1 | С | - | Lagerplatz- |
| 215 | Maximalkapazität Lagerplatz | 10 | Ν | Р | verwaltung |
| 216 | Kennzeichen Lagerort dispon. | 1 | Ν | |) |
| 217 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 218 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 219 | Frei dispon. Bestand | 10 | Ν | Р | |
| 220 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| 221 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | |
| 222 | Temporäre Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 223 | Temporäre Bestellungen | 10 | Ν | Р | |

| Zeilen | art 5 | | | | |
|--------------|-----------------------------------|---------------------|--------------|----------|---|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 224 | Verbrauch seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | |
| 225 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 226 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | |
| 227 | Lagerplatzkoordinaten | 6 | С | | für Add-on Lagerplatz- verwaltung |
| 761 | Positionsnummer | 4 | Ν | - | |
| 762 | Zugang Arbeitsgang | 2 | Ν | - | |
| 763 | Reserviert für COMET | | | | |
| 764 | Reserviert für COMET | | | | |
| 765 | Reserviert für COMET | | | | |
| 766 | Vorlaufzeit | 4 | Ν | - | |
| 767 | Reserviert für COMET | | | | |
| 768 | Reserviert für COMET | | | | |
| 769 | Reserviert für COMET | | | | |
| 770 | Reserviert für COMET | | | | |
| 771 | Belegnummer | 6 | Ν | - | |
| 772 | Reserviert für COMET | | | | |
| 773 | Entnahmetermin | 5/8 | D | | |
| 774 | Bereitstelltermin | 5/8 | D | | |
| 775 | Schwundfaktor in % | 7 | Ν | 2 | |
| 776 | Kennziffer Text | 6 | Ν | - | |
| 777 | Material-GMK in % | 7 | Ν | 2 | |
| 778 | Länge | 7 | Ν | V | |
| 779 | Breite | 7 | Ν | V | |
| 780 | Höhe | 7 | Ν | V | |
| 781 | Formfaktor | 7 | Ν | V | |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|----------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 782 | Statistikcode | 6 | N | - | |
| 783 | Strukturfaktor | 11 | N | V | |
| 784 | Entnahmemenge Soll | 10 | N | Р | |
| 785 | Entnahmemenge geplant | 10 | N | Р | |
| 786 | Entnommene Menge geplant | 10 | N | Р | |
| 787 | Entnommene Menge ungeplant | 10 | N | Р | |
| 788 | Materialkosten | 10 | N | Р | |
| 789 | Materialgemeinkosten | 10 | N | Р | |
| 790 | Reserviert für COMET | | | | |
| 791 | Verrechnungspreis | 10 | N | Р | |
| 792 | Fixkosten Material | 10 | N | Р | |
| 793 | Struktur-AnwFeld 1 | 10 | N | Р | |
| 794 | Struktur-AnwFeld 2 | 10 | N | Р | |
| 795 | Struktur-AnwFeld 3 | 10 | N | Р | |
| 796 | Anwenderfeld 1 | 10 | N | Р | |
| 797 | Anwenderfeld 2 | 10 | N | Р | |
| 798 | Anwenderfeld 3 | 10 | N | Р | |
| 799 | Druckkennzeichen MA | 1 | С | | |
| 800 | Druckkennzeichen BSL | 1 | С | | |
| 801 | Positionsstatus | 1 | С | | |
| 802 | Dispositionskennzeichen | 1 | С | | |
| 803 | Planungskennzeichen | 1 | С | | |
| 804 | Bezugsschlüssel | 1 | С | | |
| 805 | Reserviert für COMET | | | | |
| 806 | Reserviert für COMET | | | | |
| 807 | Reserviert für COMET | | | | |

| Zeilen | art 5 | | | | |
|--------------|----------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 808 | Reserviert für COMET | | | | |
| 809 | Reserviert für COMET | | | | |
| 810 | Reserviert für COMET | | | | |
| 811 | Reserviert für COMET | | | | |
| 812 | Reserviert für COMET | | | | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

1.2.2 Werkstattarbeitsgangliste (Gruppe 1)

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|---------------------------|
| Flexgruppe | : | 01 |
| Gruppenname | : | Werkstattarbeitsgangliste |

| Zeilenart | Zeilenfunktion | zulässig | nicht zulässig |
|--------------------------|---|----------|-------------------|
| | | | |
| 1 | Positionszeile 1 | XXXXXXX | |
| 2 | Summenzeile zu Positionszeile 1 | | n. impl. |
| 3 | Positionszeile 2 | xxxxxx | |
| 4 | Summenzeile zu Positionszeile 2 | | n. impl. |
| 5 | Positionszeile 3 | XXXXXXX | |
| 6 | Summenzeile gesamt | | n. impl. |
| Nr. Sort Kriterium | Sortierkriterium | zulässig | nicht zulässig |
| | | xxxxxx | |
| 0 | Ohne Sortierung | | |
| 1 | Kapazitätsstelle/Arbeitsbeginn Soll | XXXXXXX | |
| 2 | Kapazitätsstelle/Arbeitsbeginn Soll/ Relative Satznummer Artikel | xxxxxx | |
| 3 | Kapazitätsstelle/Rel. Satznummer Artikel/Arbeitsbeginn Soll | xxxxxx | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|---------------------------|
| Flexgruppe | : | 01 |
| Gruppenname | : | Werkstattarbeitsgangliste |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|----------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 261 | Kostenstelle | 6 | N | - | |
| 262 | Arbeitsplatz | 6 | Ν | - | |
| 263 | Reserviert für COMET | | | | |
| 264 | extern/intern Y/N | 1 | С | | |
| 265 | Anzahl Schichten | 1 | Ν | - | |
| 266 | Anzahl Arbeitsplätze | 2 | Ν | - | |
| 267 | Grundlast in Prozent | 7 | Ν | 2 | |
| 268 | Max. Einlastung in % | 7 | Ν | 2 | |
| 269 | Wartungsdauer | 3 | Ν | - | |
| 270 | Baujahr | 2 | Ν | - | |
| 271 | Lohngruppe Zeit | 2 | Ν | - | |
| 272 | Lohngruppe Rüst. | 2 | Ν | - | |
| 273 | Lohngruppe Lohn | 2 | Ν | - | |
| 274 | Terminierungskennzeichen | 1 | Ν | - | n. impl. |
| 275 | Reserviert für COMET | | | | |
| 276 | Akkordfaktor | 7 | Ν | 2 | |
| 277 | Mehrmaschinenbedienung | 7 | Ν | 2 | |
| 278 | Mehrmannbedienung | 7 | Ν | 2 | |
| 279 | Datum letzte Wartung | 8 | D | - | |
| 280 | Datum nächste Wartung | 8 | D | - | |
| 281 | ausweichende Kostenstelle | 6 | Ν | - | |
| 282 | ausweichender Arbeitsplatz | 6 | Ν | - | |
| 283 | Fertigungs-GMK in % | 7 | Ν | 2 | |
| 284 | Buchungszähler | 6 | Ν | - | |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|-------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 285 | Arbeitsanfang | 5 | Ν | - | |
| 286 | Arbeitsende | 5 | Ν | - | |
| 287 | prop. Stückkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 288 | prop. Rüstkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 289 | fixe Stückkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 290 | fixe Rüstkosten /ZE | 10 | Ν | Р | |
| 291 | Reserviert für COMET | | | | |
| 292 | kumulierte Belegungszeit | 10 | Ν | - | |
| 293 | kumulierte Bearbeitungszeit | 10 | Ν | - | |
| 294 | kumulierte Ausfallzeit | 10 | Ν | - | |
| 295 | Beschreibung | 33 | С | | |
| 296 | Matchcode | 16 | С | | |
| 297 | Hersteller | 20 | С | | |
| 298 | Kalkulationsschl. Zeit | 1 | С | | |
| 299 | Kalkulationsschl. Rüst | 1 | С | | |
| 300 | Kalkulationsschl. Lohn | 1 | С | | |
| 301 | Bezugsgröße COSTING | 1 | С | | |
| 302 | Sperrkenzeichen | 1 | С | | |
| 303 | Reserviert für COMET | | | | |
| 304 | Reserviert für COMET | | | | |
| 305 | Reserviert für COMET | | | | |
| 306 | Reserviert für COMET | | | | |
| 307 | Inventarnummer | 15 | С | | |
| 308 | Lieferantennr. Fremdfertigung | 8 | Ν | - | |
| 309 | Artikelnummer Fremdfertigung | 16 | С | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|---------------------------|
| Flexgruppe | : | 01 |
| Gruppenname | : | Werkstattarbeitsgangliste |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | N | - | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | N | - | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Р | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Р | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 21 | GI. Durchschnittspreis | 10 | N | Р | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | N | Р | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | Ν | Р | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | N | Р | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | Ν | - | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | |
| 61 | Lagerbest. disponibel | 10 | Ν | Р | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Р | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Р | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Р | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | |
| 72 | Liefer-/WiederbZeit | 4 | Ν | - | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| 75 | Verbr. seit I. Stochastik | 10 | Ν | Р | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | N | Р | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | N | - | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. |
| 85 | Warennummer | 8 | С | - | |
| 86 | Ursprungsland | 8 | С | - | |
| 87 | Mengeneinheit Intrastat | 2 | Ν | Р | |
| 88 | UR-Faktor Intrastat | 10 | Ν | Р | |
| 89 | UR-Faktor Gewicht zur Basis kg | 10 | Ν | Р | |
| 90 | Zuschlagsfaktor | 6 | Ν | Р | |
| 91 | Einlaufdatum | 8 | Ν | - | für Add-on |
| 92 | Auslaufdatum | 8 | Ν | - | Strukt. Pos. |
| 93 | Reservierte Menge | 10 | Ν | Р | _ |
| 94 | Menge in Qualitätskontrolle | 10 | Ν | Р | n. impl. |
| 95 | Menge Schüttgut | 10 | Ν | Р | für Add-on Schüttgut- verarbeitung |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | N | Р | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | N | Р | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | N | Р | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | N | - | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | N | - | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | N | - | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | N | Р | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | N | V | |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | Ν | V | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | Ν | - | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | |

| Zeilena | Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | | |
| 601 | Anzahl offene BaukPositionen | 4 | N | - | | |
| 602 | Anzahl offene Arbeitsgänge | 4 | N | - | | |
| 603 | Formularcode | 1 | N | - | | |
| 604 | Priorität | 2 | N | - | | |
| 605 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 606 | Mengeneinheit Erfassung | 2 | N | - | | |
| 607 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 608 | Erfassungsart | 2 | N | - | | |
| 609 | Bildschirmarbeitsplatz | 4 | N | - | | |
| 610 | Auftragsart COSTING | 2 | N | - | | |
| 611 | Stapelnummer | 6 | N | - | | |
| 612 | Belegnummer | 6 | N | - | | |
| 613 | Werkstattauftragsnummer | 6 | N | - | | |
| 614 | Starttermin | 5/8 | D | | | |
| 615 | Liefertermin | 5/8 | D | | | |
| 616 | Arbeitsbeginn Soll | 8 | D | | | |
| 617 | Arbeitsende Soll | 8 | D | | | |
| 618 | Arbeitsbeginn Ist | 8 | D | | | |
| 619 | Arbeitsende Ist | 8 | D | | | |
| 620 | Material-GMK in % | 7 | N | 2 | | |
| 621 | Standardbaukastennr. | 6 | N | - | n. impl. | |
| 622 | Standardarbeitsplannr. | 6 | N | - | n. impl. | |
| 623 | Erfassungsdatum | 8 | D | | | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|-------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 624 | Verfallsdatum | 8 | D | | |
| 625 | Datum letzte Änderung | 8 | D | | |
| 626 | Zugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | |
| 627 | Auftragsmenge Soll | 10 | Ν | Р | |
| 628 | Auftragsmenge geplant | 10 | Ν | Р | |
| 629 | Zugangsmenge geplant | 10 | Ν | Р | |
| 630 | Zugangsmenge ungeplant | 10 | Ν | Р | |
| 631 | Ausschuß | 10 | Ν | Р | |
| 632 | Lohnkosten kum. | 10 | Ν | Р | |
| 633 | Lohn-GMK kum. | 10 | Ν | Р | |
| 634 | Materialkosten kum. | 10 | Ν | Р | |
| 635 | Material-GMK kum. | 10 | Ν | Р | |
| 636 | Fixkosten Material | 10 | Ν | Р | |
| 637 | Bewertungspreis | 10 | Ν | Р | |
| 638 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | V | |
| 639 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Ρ | |
| 640 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Ρ | |
| 641 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 642 | Kundenauftragsnummer | 11 | Ν | - | |
| 643 | Auftrag in COSTING Y/N | 1 | С | | |
| 644 | Sperrkenzeichen | 1 | С | | |
| 645 | Auftragsstatus | 1 | С | | |
| 646 | Dispositionskennzeichen | 1 | С | | |
| 647 | Kennzeichen Einplanung | 1 | С | | |
| 648 | Bezugsschlüssel | 1 | С | | |
| 649 | Reserviert für COMET | | | | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|-----------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 650 | Reserviert für COMET | | | | |
| 651 | Reserviert für COMET | | | | |
| 652 | Kundenauftrag Y/N | 1 | С | | |
| 653 | Zusammenfassung Y/N | 1 | С | | |
| 654 | Nachkalkulation Y/N | 1 | С | | |
| 655 | Reserviert für COMET | | | | |
| 656 | Reserviert für COMET | | | | |
| 657 | Druckkennzeichen FA | 1 | С | | |
| 658 | Druckkennzeichen MA | 1 | С | | |
| 659 | Druckkennzeichen LS | 1 | С | | |
| 660 | Druckkennzeichen EL | 1 | С | | |
| 661 | Kostenträgernummer | 16 | N/C | | |
| 662 | Fertigungkosten Ist | 10 | Ν | | |
| 663 | Materialkosten Ist | 10 | Ν | | |
| 664 | Fertigungskosten Ist | 10 | Ν | | |
| 665 | Zugangsmenge Ist | 10 | Ν | | |
| 666 | Offene Menge | 10 | Ν | | |
| 667 | Gewicht Auftragsmenge | 10 | Ν | | |
| 668 | Gewicht offene Menge | 10 | Ν | | |
| 681 | Arbeitsgangnummer | 4 | Ν | - | |
| 682 | Lohngruppe Zeit | 2 | Ν | - | |
| 683 | Lohngruppe Rüst | 2 | Ν | - | |
| 684 | Lohngruppe MA | 2 | Ν | - | |
| 685 | Anzahl Schichten | 2 | Ν | - | |
| 686 | Anzahl Arbeitsplätze | 2 | N | - | |
| 687 | Anzahl Zeit MA | 2 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|-------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 688 | Anzahl Rüst MA | 2 | N | - | |
| 689 | Anzahl Lohnscheine | 2 | Ν | - | |
| 690 | Bezugsgröße ME | 1 | Ν | - | |
| 691 | Belegnummer | 6 | Ν | - | |
| 692 | Kostenstelle Soll | 6 | Ν | - | |
| 693 | Arbeitsplatz Soll | 6 | Ν | - | |
| 694 | Kostenstelle Ist | 6 | Ν | - | |
| 695 | Arbeitsplatz Ist | 6 | Ν | _ | |
| 696 | Stückfaktor | 7 | Ν | V | |
| 697 | Rüstfaktor | 7 | Ν | V | |
| 698 | Lohnfaktor | 7 | Ν | - | |
| 699 | Übergangszeit | 6 | Ν | - | |
| 700 | Kennziffer Text | 6 | Ν | - | |
| 701 | Arbeitsbeginn Soll | 8 | D | | |
| 702 | Arbeitsende Soll | 8 | D | | |
| 703 | Arbeitsbeginn Soll ber. | 8 | D | | |
| 704 | Arbeitsende Soll ber. | 8 | D | | |
| 705 | Arbeitsbeginn Ist | 8 | D | | |
| 706 | Arbeitsende Ist | 8 | D | | |
| 707 | Tage Verzug | 6 | Ν | - | |
| 708 | Rüstmenge | 10 | Ν | Р | |
| 709 | Übergangsmenge | 10 | Ν | Р | |
| 710 | Stückzeit Soll | 10 | Ν | - | |
| 711 | Rüstzeit Soll | 10 | Ν | - | |
| 712 | Lohnzeit Soll | 10 | Ν | - | |
| 713 | Stückzeit Ist | 10 | Ν | - | |

| Zeilena | Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|---------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 714 | Rüstzeit Ist | 10 | N | Р | | |
| 715 | Lohnzeit Ist | 10 | N | - | | |
| 716 | Menge rückgemeldet | 10 | N | Р | | |
| 717 | Ausschuß | 10 | N | Р | | |
| 718 | Menge ungeplant | 10 | N | Р | | |
| 719 | Lohnkosten | 10 | N | Р | | |
| 720 | Lohngemeinkosten | 10 | N | Р | | |
| 721 | Apla-AnwFeld 1 | 10 | N | Р | | |
| 722 | Apla-AnwFeld 2 | 10 | N | Р | | |
| 723 | Apla-AnwFeld 3 | 10 | N | Р | | |
| 724 | Arbeitsgangbeschreibung | 41 | С | | | |
| 725 | Werkzeugnummer | 16 | С | | | |
| 726 | NC-Programmnummer | 16 | С | | | |
| 727 | Lieferantennummer (Fremdfertigung) | 8 | N | | | |
| 728 | Artikelnummer (Fremdfertigung) | 16 | С | | | |
| 729 | Druckkennzeichen LS | 1 | С | | | |
| 730 | Druckkennzeichen AL | 1 | С | | | |
| 731 | Arbeitsgangstatus | 1 | С | | | |
| 732 | Kalkulationsschl. Zeit | 1 | С | | | |
| 733 | Kalkulationsschl. Rüst | 1 | С | | | |
| 734 | Kalkulationsschl. Lohn | 1 | С | | | |
| 735 | Terminierungskennzeichen | 1 | С | | n. impl. | |
| 736 | Eigen-/Fremdfertigung | 1 | С | | | |

.

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|-----------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 737 | Kennzeichen begonnen | 1 | С | - | für Add-on |
| 738 | Arbeitsgang in Fremdfertig. | 1 | С | - | f managem. |
| 739 | Sperrkenz. Terminierung | 1 | С | - |] für |
| 740 | Einlagerungskennzeichen | 1 | С | - | > Ressourcen- |
| 741 | Reserviert für COMET | | | | j managem. |
| 742 | Reserviert für COMET | | | | |
| 743 | Fertigungskosten | 10 | Ν | | |
| 744 | Bearbeitungszeit Soll | 10 | Ν | | |
| 745 | Bearbeitungszeit Ist | 10 | Ν | | |
| 746 | Stückzeit Soll/Ist in % | 7 | N | | |
| 747 | Rüstzeit Soll/Ist in % | 7 | Ν | | |
| 748 | Lohnzeit Soll/Ist in % | 7 | Ν | | |
| 749 | BearbZeit Soll/Ist in % | 7 | Ν | | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|---------------------------|
| Flexgruppe | : | 01 |
| Gruppenname | : | Werkstattarbeitsgangliste |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Р | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Р | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 21 | Gl. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Р | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Р | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | Ν | Р | |

| Zeilenart 5 | | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | Ν | Р | | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | Ν | - | | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | | |
| 61 | Lagerbest. disponibel | 10 | Ν | Р | | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Р | | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Р | | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Р | | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | Ν | - | | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | | |

| Zeilenart 5 | | | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|--|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | Ν | - | | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. | |
| 85 | Warennummer | 8 | С | - | | |
| 86 | Ursprungsland | 8 | С | - | | |
| 87 | Mengeneinheit Intrastat | 2 | Ν | Р | | |
| 88 | UR-Faktor Intrastat | 10 | Ν | Р | | |
| 89 | UR-Faktor Gewicht zur Basis kg | 10 | Ν | Р | | |
| 90 | Zuschlagsfaktor | 6 | Ν | Р | | |
| 91 | Einlaufdatum | 8 | Ν | - | für Add-on | |
| 92 | Auslaufdatum | 8 | Ν | - | Strukt. Pos. | |
| 93 | Reservierte Menge | 10 | Ν | Р | - | |
| 94 | Menge in Qualitätskontrolle | 10 | Ν | Р | n. impl. | |
| 95 | Menge Schüttgut | 10 | Ν | Ρ | für Add-on Schüttgut- verarbeitung | |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | | |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | N | Р | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | N | Р | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | N | Р | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | N | - | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | N | - | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | N | - | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | N | Р | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | N | Р | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | N | Р | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | N | Р | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | N | V | |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | N | V | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | N | - | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | |
| Zeilen | art 5 | | | | |
|--------------|-------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | |
| 201 | Lagernummer | 4 | Ν | - | |
| 202 | Lagerortbezeichnung | 6 | С | - | |
| 203 | Inventurbestand | 10 | Ν | Р | |
| 204 | Inventurdifferenz | 10 | Ν | Р | |
| 205 | Lagerbestand | 10 | Ν | Р | |
| 206 | Reservierter Bestand | 10 | Ν | Р | |
| 207 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | |
| 208 | Inventurdatum | 8 | Ν | - | |
| 209 | Inventurkennzeichen | 1 | Ν | - | |
| 210 | Belegnummer Inventur | 6 | Ν | - | |
| 211 | Lagerwert zum Bewertungspreis | 14 | Ν | Р | |
| 212 | Lagerbestandskontonummer | 12 | Ν | | |
| 213 | Zulagerungskategorie | 2 | Ν | - | |
| 214 | Zulagern Y/N | 1 | С | - | Lagerplatz- |
| 215 | Maximalkapazität Lagerplatz | 10 | Ν | Р | verwaltung |
| 216 | Kennzeichen Lagerort dispon. | 1 | Ν | | , |
| 217 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 218 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 219 | Frei disp. Bestand | 10 | Ν | Р | |
| 220 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| 221 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | |
| 222 | Temporäre Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 223 | Temporäre Bestellungen | 10 | Ν | Р | |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|-----------------------------------|---------------------|--------------|----------|---|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 224 | Verbrauch seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | |
| 225 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 226 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | |
| 227 | Lagerplatzkoordinaten | 6 | С | | für Add-on Lagerplatz- verwaltung |
| 761 | Positionsnummer | 4 | Ν | - | |
| 762 | Zugehöriger Arbeitsgang | 2 | Ν | - | |
| 763 | Reserviert für COMET | | | | |
| 764 | Reserviert für COMET | | | | |
| 765 | Reserviert für COMET | | | | |
| 766 | Vorlaufzeit | 4 | Ν | - | |
| 767 | Reserviert für COMET | | | | |
| 768 | Reserviert für COMET | | | | |
| 769 | Reserviert für COMET | | | | |
| 770 | Reserviert für COMET | | | | |
| 771 | Belegnummer | 6 | Ν | - | |
| 772 | Reserviert für COMET | | | | |
| 773 | Entnahmetermin | 5/8 | D | | |
| 774 | Bereitstelltermin | 5/8 | D | | |
| 775 | Schwundfaktor in % | 7 | Ν | 2 | |
| 776 | Kennziffer Text | 6 | Ν | - | |
| 777 | Material-GMK in % | 7 | Ν | 2 | |
| 778 | Länge | 7 | Ν | V | |
| 779 | Breite | 7 | Ν | V | |
| 780 | Höhe | 7 | Ν | V | |
| 781 | Formfaktor | 7 | Ν | V | |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|----------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 782 | Statistikcode | 6 | Ν | - | |
| 783 | Strukturfaktor | 11 | Ν | V | |
| 784 | Entnahmemenge Soll | 10 | Ν | Р | |
| 785 | Entnahmemenge geplant | 10 | Ν | Р | |
| 786 | Entnommene Menge geplant | 10 | Ν | Р | |
| 787 | Entnommene Menge ungeplant | 10 | Ν | Р | |
| 788 | Materialkosten | 10 | Ν | Р | |
| 789 | Materialgemeinkosten | 10 | Ν | Р | |
| 790 | Reserviert für COMET | | | | |
| 791 | Verrechnungspreis | 10 | Ν | Р | |
| 792 | Fixkosten Material | 10 | Ν | Р | |
| 793 | Struktur-AnwFeld 1 | 10 | Ν | Ρ | |
| 794 | Struktur-AnwFeld 2 | 10 | Ν | Ρ | |
| 795 | Struktur-AnwFeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 796 | Anwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 797 | Anwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 798 | Anwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 799 | Druckkennzeichen MA | 1 | С | | |
| 800 | Druckkennzeichen BSL | 1 | С | | |
| 801 | Positionsstatus | 1 | С | | |
| 802 | Dispositionskennzeichen | 1 | С | | |
| 803 | Planungskennzeichen | 1 | С | | |
| 804 | Bezugsschlüssel | 1 | С | | |
| 805 | Reserviert für COMET | | | | |
| 806 | Reserviert für COMET | | | | |
| 807 | Reserviert für COMET | | | | |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|----------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 808 | Reserviert für COMET | | | | |
| 809 | Reserviert für COMET | | | | |
| 810 | Reserviert für COMET | | | | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | N | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

1.2.3 Materialentnahmeliste (Gruppe 2)

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|-----------------------|
| Flexgruppe | : | 02 |
| Gruppenname | : | Materialentnahmeliste |

| Zeilenart | Zeilenfunktion | zulässig | nicht zulässig |
|--------------------------|--|----------------|-------------------|
| | | | |
| 1 | Positionszeile 1 | XXXXXXX | |
| 2 | Summenzeile zu Positionszeile 1 | | n. impl. |
| 3 | Positionszeile 2 | ххххххх | |
| 4 | Summenzeile zu Positionszeile 2 | | n. impl. |
| 5 | Positionszeile 3 | ххххххх | |
| 6 | Summenzeile gesamt | | n. impl. |
| Nr. Sort Kriterium | Sortierkriterium | zulässig | nicht zulässig |
| | | | |
| 0 | Ohne Sortierung | XXXXXXX | |
| 1 | ArtikeInummer/Entnahmetermin | ***** | |
| 2 | Relative Satznummer Artikel/ Lagernummer | xxxxxxx | |
| 3 | Relative Satznummer Artikel/ Kapazitätsstelle | xxxxxxx | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|-----------------------|
| Flexgruppe | : | 02 |
| Gruppenname | : | Materialentnahmeliste |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Р | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Р | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 21 | GI. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Р | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Р | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | Ν | Р | |

| Zeilena | Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 24 | Kum. Durchschnitts-Preis | 10 | N | Р | | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | N | - | | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | | |
| 61 | Lagerbest. disponibel | 10 | Ν | Р | | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Р | | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Р | | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Р | | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | Ν | - | | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | N | Р | | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | | |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | Ν | - | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. |
| 85 | Warennummer | 8 | С | - | |
| 86 | Ursprungsland | 8 | С | - | |
| 87 | Mengeneinheit Intrastat | 2 | Ν | Р | |
| 88 | UR-Faktor Intrastat | 10 | Ν | Р | |
| 89 | UR-Faktor Gewicht zur Basis kg | 10 | Ν | Р | |
| 90 | Zuschlagsfaktor | 6 | Ν | Р | |
| 91 | Einlaufdatum | 8 | Ν | - | für Add-on |
| 92 | Auslaufdatum | 8 | Ν | - | Strukt. Pos. |
| 93 | Reservierte Menge | 10 | Ν | Р | - |
| 94 | Menge in Qualitätskontrolle | 10 | Ν | Р | n. impl. |
| 95 | Menge Schüttgut | 10 | Ν | Ρ | für Add-on Schüttgut- verarbeitung |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | N | Р | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | N | Р | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | Ν | Р | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | Ν | - | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | N | - | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | N | - | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | N | Р | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | N | Р | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | Ν | V | |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | Ν | V | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | Ν | - | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|-------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | |
| 201 | Lagernummer | 4 | Ν | - | |
| 202 | Lagerortbezeichnung | 6 | С | - | |
| 203 | Inventurbestand | 10 | Ν | Р | |
| 204 | Inventurdifferenz | 10 | Ν | Р | |
| 205 | Lagerbestand | 10 | Ν | Р | |
| 206 | Reservierter Bestand | 10 | Ν | Р | |
| 207 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | |
| 208 | Inventurdatum | 8 | Ν | - | |
| 209 | Inventurkennzeichen | 1 | Ν | - | |
| 210 | Belegnummer Inventur | 6 | Ν | - | |
| 211 | Lagerwert zum Bewertungspreis | 14 | Ν | Р | |
| 212 | Lagerbestandskontonummer | 12 | Ν | | |
| 213 | Zulagerungskategorie | 2 | Ν | - | |
| 214 | Zulagern Y/N | 1 | С | - | > Lagerplatz- |
| 215 | Maximalkapazität Lagerplatz | 10 | Ν | Р | verwaltung |
| 216 | Kennzeichen Lagerort dispon. | 1 | Ν | |) |
| 217 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 218 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 219 | Frei dispon. Bestand | 10 | Ν | Р | |
| 220 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| 221 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | |
| 222 | Temporäre Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 223 | Temporäre Bestellungen | 10 | Ν | Р | |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|-----------------------------------|---------------------|--------------|----------|---|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 224 | Verbrauch seit letzter Stochastik | 10 | N | Р | |
| 225 | Datum letzte Stochastik | 8 | N | - | |
| 226 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | N | Р | |
| 227 | Lagerplatzkoordinaten | 6 | С | | für Add-on Lagerplatz- verwaltung |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|-----------------------|
| Flexgruppe | : | 02 |
| Gruppenname | : | Materialentnahmeliste |

| Zeilenart 1 / Nur zulässig bei Sort 3 | | | | | |
|---------------------------------------|--------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 261 | Kostenstelle | 6 | N | - | |
| 262 | Arbeitsplatz | 6 | Ν | - | |
| 263 | Reserviert für COMET | | | | |
| 264 | extern/intern Y/N | 1 | С | | |
| 265 | Anzahl Schichten | 1 | Ν | - | |
| 266 | Anzahl Arbeitsplätze | 2 | Ν | - | |
| 267 | Grundlast in Prozent | 7 | Ν | 2 | |
| 268 | Max. Einlastung in % | 7 | Ν | 2 | |
| 269 | Wartungsdauer | 3 | Ν | - | |
| 270 | Baujahr | 2 | Ν | - | |
| 271 | Lohngruppe Zeit | 2 | Ν | - | |
| 272 | Lohngruppe Rüst | 2 | Ν | - | |
| 273 | Lohngruppe Lohn | 2 | Ν | - | |
| 274 | Terminierungskennzeichen | 1 | Ν | - | n. impl. |
| 275 | Reserviert für COMET | | | | |
| 276 | Akkordfaktor | 7 | Ν | 2 | |
| 277 | Mehrmaschinenbedienung | 7 | N | 2 | |
| 278 | Mehrmannbedienung | 7 | Ν | 2 | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|-----------------------|
| Flexgruppe | : | 02 |
| Gruppenname | : | Materialentnahmeliste |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|-----------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 279 | Datum letzte Wartung | 8 | D | - | |
| 280 | Datum nächste Wartung | 8 | D | - | |
| 281 | ausweichende Kostenstelle | 6 | Ν | - | |
| 282 | ausweichender Arbeitsplatz | 6 | Ν | - | |
| 283 | Fertigungs-GMK in % | 7 | Ν | 2 | |
| 284 | Buchungszähler | 6 | Ν | - | |
| 285 | Arbeitsanfang | 5 | Ν | - | |
| 286 | Arbeitsende | 5 | Ν | - | |
| 287 | prop. Stückkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 288 | prop. Rüstkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 289 | fixe Stückkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 290 | fixe Rüstkosten /ZE | 10 | Ν | Р | |
| 291 | Reserviert für COMET | | | | |
| 292 | kumulierte Belegungszeit | 10 | Ν | - | |
| 293 | kumulierte Bearbeitungszeit | 10 | Ν | - | |
| 294 | kumulierte Ausfallzeit | 10 | Ν | - | |
| 295 | Beschreibung | 33 | С | | |
| 296 | Matchcode | 16 | С | | |
| 297 | Hersteller | 20 | С | | |
| 298 | Kalkulationsschl. Zeit | 1 | С | | |
| 299 | Kalkulationsschl. Rüst | 1 | С | | |
| 300 | Kalkulationsschl. Lohn | 1 | С | | |
| 301 | Bezugsgröße COSTING | 1 | С | | |
| 302 | Sperrkenzeichen | 1 | С | | |

| Zeilen | art 1 | | | | |
|--------------|-------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 303 | Reserviert für COMET | | | | |
| 304 | Reserviert für COMET | | | | |
| 305 | Reserviert für COMET | | | | |
| 306 | Reserviert für COMET | | | | |
| 307 | Inventarnummer | 15 | С | | |
| 308 | Lieferantennr. Fremdfertigung | 8 | N | - | |
| 309 | Artikelnummer Fremdfertigung | 16 | С | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|-----------------------|
| Flexgruppe | : | 02 |
| Gruppenname | : | Materialentnahmeliste |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Р | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Р | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 21 | GI. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Р | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Р | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | Ν | Р | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | N | Р | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | N | - | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | n. impl. |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | N | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | |
| 61 | Lagerbest. disponibel | 10 | N | Р | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | N | Р | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | N | Р | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | N | Р | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | N | Р | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | N | Р | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | N | Р | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | N | - | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | N | - | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | N | - | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | N | Р | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | N | Р | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | N | - | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | N | Р | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | N | Р | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | N | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | Ν | - | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. |
| 85 | Warennummer | 8 | С | - | |
| 86 | Ursprungsland | 8 | С | - | |
| 87 | Mengeneinheit Intrastat | 2 | Ν | Р | |
| 88 | UR-Faktor Intrastat | 10 | Ν | Р | |
| 89 | UR-Faktor Gewicht zur Basis kg | 10 | Ν | Р | |
| 90 | Zuschlagsfaktor | 6 | Ν | Р | |
| 91 | Einlaufdatum | 8 | Ν | - | für Add-on |
| 92 | Auslaufdatum | 8 | Ν | - | Strukt. Pos. |
| 93 | Reservierte Menge | 10 | Ν | Р | - |
| 94 | Menge in Qualitätskontrolle | 10 | Ν | Р | n. impl. |
| 95 | Menge Schüttgut | 10 | Ν | Р | für Add-on Schüttgut- verarbeitung |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | N | Р | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | N | Р | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | N | Р | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | N | - | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | N | - | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | N | - | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | N | Р | |
| 157 | Material - GMK (Plan) | 10 | N | Р | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | N | Р | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | N | Р | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | N | V | |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | N | V | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | N | - | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|-------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | |
| 201 | Lagernummer | 4 | Ν | - | |
| 202 | Lagerortbezeichnung | 6 | С | - | |
| 203 | Inventurbestand | 10 | Ν | Р | |
| 204 | Inventurdifferenz | 10 | Ν | Р | |
| 205 | Lagerbestand | 10 | Ν | Р | |
| 206 | Reservierter Bestand | 10 | Ν | Р | |
| 207 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | |
| 208 | Inventurdatum | 8 | Ν | - | |
| 209 | Inventurkennzeichen | 1 | Ν | - | |
| 210 | Belegnummer Inventur | 6 | Ν | - | |
| 211 | Lagerwert zum Bewertungspreis | 14 | Ν | Р | |
| 212 | Lagerbestandskontonummer | 12 | Ν | | |
| 213 | Zulagerungskategorie | 2 | Ν | - | für Add op |
| 214 | Zulagern Y/N | 1 | С | - | > Lagerplatz- |
| 215 | Maximalkapazität Lagerplatz | 10 | Ν | Р | verwaltung |
| 216 | Kennzeichen Lagerort dispon. | 1 | Ν | | , |
| 217 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 218 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 219 | Frei disp. Bestand | 10 | Ν | Р | |
| 220 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| 221 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | |
| 222 | Temporäre Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 223 | Temporäre Bestellungen | 10 | Ν | Р | |

| Zeilena | art 3 | | | | |
|--------------|-----------------------------------|---------------------|--------------|----------|---|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 224 | Verbrauch seit letzter Stochastik | 10 | N | Р | |
| 225 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 226 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | |
| 227 | Lagerplatzkoordinaten | 6 | С | | für Add-on Lagerplatz- verwaltung |
| 601 | Anzahl offene BaukPositionen | 4 | Ν | - | |
| 602 | Anzahl offene Arbeitsgänge | 4 | Ν | - | |
| 603 | Formularcode | 1 | Ν | - | |
| 604 | Priorität | 2 | Ν | - | |
| 605 | Reserviert für COMET | | | | |
| 606 | Mengeneinheit Erfassung | 2 | Ν | - | |
| 607 | Reserviert für COMET | | | | |
| 608 | Erfassungsart | 2 | Ν | - | |
| 609 | Bildschirmarbeitsplatz | 4 | Ν | - | |
| 610 | Auftragsart COSTING | 2 | Ν | - | |
| 611 | StapeInummer | 6 | Ν | - | |
| 612 | Belegnummer | 6 | Ν | - | |
| 613 | Werkstattauftragsnummer | 6 | Ν | - | |
| 614 | Starttermin | 5/8 | D | | |
| 615 | Liefertermin | 5/8 | D | | |
| 616 | Arbeitsbeginn Soll | 8 | D | | |
| 617 | Arbeitsende Soll | 8 | D | | |
| 618 | Arbeitsbeginn Ist | 8 | D | | |
| 619 | Arbeitsende Ist | 8 | D | | |
| 620 | Material-GMK in % | 7 | Ν | 2 | |
| 621 | Standardbaukastennr. | 6 | Ν | - | n. impl. |

| Zeilenart 3 | | | | | | |
|--------------|-------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 622 | Standardarbeitsplannr. | 6 | Ν | - | n. impl. | |
| 623 | Erfassungsdatum | 8 | D | | | |
| 624 | Verfallsdatum | 8 | D | | | |
| 625 | Datum letzte Änderung | 8 | D | | | |
| 626 | Zugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | | |
| 627 | Auftragsmenge Soll | 10 | Ν | Р | | |
| 628 | Auftragsmenge geplant | 10 | Ν | Р | | |
| 629 | Zugangsmenge geplant | 10 | Ν | Р | | |
| 630 | Zugangsmenge ungeplant | 10 | Ν | Р | | |
| 631 | Ausschuß | 10 | Ν | Р | | |
| 632 | Lohnkosten kum. | 10 | Ν | Р | | |
| 633 | Lohn-GMK kum. | 10 | Ν | Р | | |
| 634 | Materialkosten kum. | 10 | Ν | Р | | |
| 635 | Material-GMK kum. | 10 | Ν | Р | | |
| 636 | Fixkosten Material | 10 | Ν | Р | | |
| 637 | Bewertungspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 638 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | V | | |
| 639 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | | |
| 640 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | | |
| 641 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | | |
| 642 | Kundenauftragsnummer | 11 | Ν | - | | |
| 643 | Auftrag in COSTING Y/N | 1 | С | | | |
| 644 | Sperrkenzeichen | 1 | С | | | |
| 645 | Auftragsstatus | 1 | С | | | |
| 646 | Dispositionskennzeichen | 1 | С | | | |
| 647 | Kennzeichen Einplanung | 1 | С | | | |

| Zeilenart 3 | | | | | | | |
|--------------|----------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | | |
| 648 | Bezugsschlüssel | 1 | С | | | | |
| 649 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 650 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 651 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 652 | Kundenauftrag Y/N | 1 | С | | | | |
| 653 | Zusammenfassung Y/N | 1 | С | | | | |
| 654 | Nachkalkulation Y/N | 1 | С | | | | |
| 655 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 656 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 657 | Druckkennzeichen FA | 1 | С | | | | |
| 658 | Druckkennzeichen MA | 1 | С | | | | |
| 659 | Druckkennzeichen LS | 1 | С | | | | |
| 660 | Druckkennzeichen EL | 1 | С | | | | |
| 661 | Kostenträgernummer | 16 | N/C | | | | |
| 761 | Positionsnummer | 4 | Ν | - | | | |
| 762 | Zug. Arbeitsgang | 2 | Ν | - | | | |
| 763 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 764 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 765 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 766 | Vorlaufzeit | 4 | Ν | - | | | |
| 767 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 768 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 769 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 770 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 771 | Belegnummer | 6 | Ν | - | | | |
| 772 | Reserviert für COMET | | | | | | |

| Zeilenart 3 | | | | | | | |
|--------------|----------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | | |
| 773 | Entnahmetermin | 5/8 | D | | | | |
| 774 | Bereitstelltermin | 5/8 | D | | | | |
| 775 | Schwundfaktor in % | 7 | Ν | 2 | | | |
| 776 | Kennziffer Text | 6 | Ν | - | | | |
| 777 | Material-GMK in % | 7 | Ν | 2 | | | |
| 778 | Länge | 7 | Ν | V | | | |
| 779 | Breite | 7 | Ν | V | | | |
| 780 | Höhe | 7 | Ν | V | | | |
| 781 | Formfaktor | 7 | Ν | V | | | |
| 782 | Statistikcode | 6 | Ν | - | | | |
| 783 | Strukturfaktor | 11 | Ν | V | | | |
| 784 | Entnahmemenge Soll | 10 | Ν | Р | | | |
| 785 | Entnahmemenge geplant | 10 | Ν | Р | | | |
| 786 | Entnommene Menge geplant | 10 | Ν | Р | | | |
| 787 | Entnommene Menge ungeplant | 10 | Ν | Р | | | |
| 788 | Materialkosten | 10 | Ν | Р | | | |
| 789 | Materialgemeinkosten | 10 | Ν | Р | | | |
| 790 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 791 | Verrechnungspreis | 10 | Ν | Ρ | | | |
| 792 | Fixkosten Material | 10 | Ν | Р | | | |
| 793 | Struktur-AnwFeld 1 | 10 | Ν | Р | | | |
| 794 | Struktur-AnwFeld 2 | 10 | Ν | Р | | | |
| 795 | Struktur-AnwFeld 3 | 10 | Ν | Р | | | |
| 796 | Anwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | | | |
| 797 | Anwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | | | |
| 798 | Anwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | | | |

| Zeilena | art 3 | | | | |
|--------------|-------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 799 | Druckkennzeichen MA | 1 | С | | |
| 800 | Druckkennzeichen BSL | 1 | С | | |
| 801 | Positionsstatus | 1 | С | | |
| 802 | Dispositionskennzeichen | 1 | С | | |
| 803 | Planungskennzeichen | 1 | С | | |
| 804 | Bezugsschlüssel | 1 | С | | |
| 805 | Reserviert für COMET | | | | |
| 806 | Reserviert für COMET | | | | |
| 807 | Reserviert für COMET | | | | |
| 808 | Reserviert für COMET | | | | |
| 809 | Reserviert für COMET | | | | |
| 810 | Reserviert für COMET | | | | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|-----------------------|
| Flexgruppe | : | 02 |
| Gruppenname | : | Materialentnahmeliste |

| Zeilena | Zeilenart 5 | | | | | | |
|--------------|----------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | | |
| 261 | Kostenstelle | 6 | N | - | | | |
| 262 | Arbeitsplatz | 6 | N | - | | | |
| 263 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 264 | extern/intern Y/N | 1 | С | | | | |
| 265 | Anzahl Schichten | 1 | N | - | | | |
| 266 | Anzahl Arbeitsplätze | 2 | N | - | | | |
| 267 | Grundlast in Prozent | 7 | N | 2 | | | |
| 268 | Max. Einlastung in % | 7 | N | 2 | | | |
| 269 | Wartungsdauer | 3 | N | - | | | |
| 270 | Baujahr | 2 | N | - | | | |
| 271 | Lohngruppe Zeit | 2 | N | - | | | |
| 272 | Lohngruppe Rüst | 2 | N | - | | | |
| 273 | Lohngruppe Lohn | 2 | N | - | | | |
| 274 | Terminierungskennzeichen | 1 | N | - | n. impl. | | |
| 275 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 276 | Akkordfaktor | 7 | N | 2 | | | |
| 277 | Mehrmaschinenbedienung | 7 | N | 2 | | | |
| 278 | Mehrmannbedienung | 7 | Ν | 2 | | | |
| 279 | Datum letzte Wartung | 8 | D | - | | | |
| 280 | Datum nächste Wartung | 8 | D | - | | | |
| 281 | ausweichende Kostenstelle | 6 | N | - | | | |
| 282 | ausweichender Arbeitsplatz | 6 | N | - | | | |
| 283 | Fertigungs-GMK in % | 7 | N | 2 | | | |
| 284 | Buchungszähler | 6 | N | - | | | |

| Zeilenart 5 | | | | | | |
|--------------|-------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 285 | Arbeitsanfang | 5 | N | - | | |
| 286 | Arbeitsende | 5 | N | - | | |
| 287 | prop. Stückkosten/ZE | 10 | N | Р | | |
| 288 | prop. Rüstkosten/ZE | 10 | N | Р | | |
| 289 | fixe Stückkosten/ZE | 10 | N | Р | | |
| 290 | fixe Rüstkosten /ZE | 10 | N | Р | | |
| 291 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 292 | kumulierte Belegungszeit | 10 | N | - | | |
| 293 | kumulierte Bearbeitungszeit | 10 | N | - | | |
| 294 | kumulierte Ausfallzeit | 10 | N | - | | |
| 295 | Beschreibung | 33 | С | | | |
| 296 | Matchcode | 16 | С | | | |
| 297 | Hersteller | 20 | С | | | |
| 298 | Kalkulationsschl. Zeit | 1 | С | | | |
| 299 | Kalkulationsschl. Rüst | 1 | С | | | |
| 300 | Kalkulationsschl. Lohn | 1 | С | | | |
| 301 | Bezugsgröße COSTING | 1 | С | | | |
| 302 | Sperrkenzeichen | 1 | С | | | |
| 303 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 304 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 305 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 306 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 307 | Inventarnummer | 15 | С | | | |
| 308 | Lieferantennr. Fremdfertigung | 8 | N | - | | |
| 309 | Artikelnummer Fremdfertigung | 16 | С | | | |
| 601 | Anzahl offene BaukPositionen | 4 | N | - | | |

| Zeilenart 5 | | | | | | | |
|--------------|----------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | | |
| 602 | Anzahl offene Arbeitsgänge | 4 | N | - | | | |
| 603 | Formularcode | 1 | Ν | - | | | |
| 604 | Priorität | 2 | Ν | - | | | |
| 605 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 606 | Mengeneinheit Erfassung | 2 | Ν | - | | | |
| 607 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 608 | Erfassungsart | 2 | Ν | - | | | |
| 609 | Bildschirmarbeitsplatz | 4 | Ν | - | | | |
| 610 | Auftragsart COSTING | 2 | Ν | - | | | |
| 611 | Stapelnummer | 6 | Ν | - | | | |
| 612 | Belegnummer | 6 | Ν | - | | | |
| 613 | Werkstattauftragsnummer | 6 | Ν | - | | | |
| 614 | Starttermin | 5/8 | D | | | | |
| 615 | Liefertermin | 5/8 | D | | | | |
| 616 | Arbeitsbeginn Soll | 8 | D | | | | |
| 617 | Arbeitsende Soll | 8 | D | | | | |
| 618 | Arbeitsbeginn Ist | 8 | D | | | | |
| 619 | Arbeitsende Ist | 8 | D | | | | |
| 620 | Material-GMK in % | 7 | Ν | 2 | | | |
| 621 | Standardbaukastennr. | 6 | Ν | - | n. impl. | | |
| 622 | Standardarbeitsplannr. | 6 | Ν | - | n. impl. | | |
| 623 | Erfassungsdatum | 8 | D | | | | |
| 624 | Verfallsdatum | 8 | D | | | | |
| 625 | Datum letzte Änderung | 8 | D | | | | |
| 626 | Zugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | | | |
| 627 | Auftragsmenge Soll | 10 | N | Р | | | |

| Zeilenart 5 | | | | | | |
|--------------|-------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 628 | Auftragsmenge geplant | 10 | N | Р | | |
| 629 | Zugangsmenge geplant | 10 | N | Р | | |
| 630 | Zugangsmenge ungeplant | 10 | N | Р | | |
| 631 | Ausschuß | 10 | N | Р | | |
| 632 | Lohnkosten kum. | 10 | N | Р | | |
| 633 | Lohn-GMK kum. | 10 | N | Р | | |
| 634 | Materialkosten kum. | 10 | N | Р | | |
| 635 | Material-GMK kum. | 10 | N | Р | | |
| 636 | Fixkosten Material | 10 | N | Р | | |
| 637 | Bewertungspreis | 10 | N | Р | | |
| 638 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | N | V | | |
| 639 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | N | Р | | |
| 640 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | N | Р | | |
| 641 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | N | Р | | |
| 642 | Kundenauftragsnummer | 11 | N | - | | |
| 643 | Auftrag in COSTING Y/N | 1 | С | | | |
| 644 | Sperrkenzeichen | 1 | С | | | |
| 645 | Auftragsstatus | 1 | С | | | |
| 646 | Dispositionskennzeichen | 1 | С | | | |
| 647 | Kennzeichen Einplanung | 1 | С | | | |
| 648 | Bezugsschlüssel | 1 | С | | | |
| 649 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 650 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 651 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 652 | Kundenauftrag Y/N | 1 | С | | | |
| 653 | Zusammenfassung Y/N | 1 | С | | | |

| Zeilenart 5 | | | | | | | |
|--------------|----------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | | |
| 654 | Nachkalkulation Y/N | 1 | С | | | | |
| 655 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 656 | Reserviert für COMET | | | | | | |
| 657 | Druckkennzeichen FA | 1 | С | | | | |
| 658 | Druckkennzeichen MA | 1 | С | | | | |
| 659 | Druckkennzeichen LS | 1 | С | | | | |
| 660 | Druckkennzeichen EL | 1 | С | | | | |
| 661 | Kostenträgernummer | 16 | N/C | | | | |
| 681 | Arbeitsgangnummer | 4 | Ν | - | | | |
| 682 | Lohngruppe Zeit | 2 | Ν | - | | | |
| 683 | Lohngruppe Rüst | 2 | Ν | - | | | |
| 684 | Lohngruppe MA | 2 | Ν | - | | | |
| 685 | Anzahl Schichten | 2 | Ν | - | | | |
| 686 | Anzahl Arbeitsplätze | 2 | Ν | - | | | |
| 687 | Anzahl Zeit MA | 2 | Ν | - | | | |
| 688 | Anzahl Rüst MA | 2 | Ν | - | | | |
| 689 | Anzahl Lohnscheine | 2 | Ν | - | | | |
| 690 | Bezugsgröße ME | 1 | Ν | - | | | |
| 691 | Belegnummer | 6 | Ν | - | | | |
| 692 | Kostenstelle Soll | 6 | Ν | - | | | |
| 693 | Arbeitsplatz Soll | 6 | Ν | - | | | |
| 694 | Kostenstelle Ist | 6 | Ν | - | | | |
| 695 | Arbeitsplatz Ist | 6 | Ν | _ | | | |
| 696 | Stückfaktor | 7 | Ν | V | | | |
| 697 | Rüstfaktor | 7 | Ν | V | | | |
| 698 | Lohnfaktor | 7 | Ν | - | | | |

| Zeilenart 5 | | | | | | |
|--------------|-------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 699 | Übergangszeit | 6 | N | - | | |
| 700 | Kennziffer Text | 6 | N | - | | |
| 701 | Arbeitsbeginn Soll | 8 | D | | | |
| 702 | Arbeitsende Soll | 8 | D | | | |
| 703 | Arbeitsbeginn Soll ber. | 8 | D | | | |
| 704 | Arbeitsende Soll ber. | 8 | D | | | |
| 705 | Arbeitsbeginn Ist | 8 | D | | | |
| 706 | Arbeitsende Ist | 8 | D | | | |
| 707 | Tage Verzug | 6 | N | - | | |
| 708 | Rüstmenge | 10 | N | Р | | |
| 709 | Übergangsmenge | 10 | N | Р | | |
| 710 | Stückzeit Soll | 10 | N | - | | |
| 711 | Rüstzeit Soll | 10 | N | - | | |
| 712 | Lohnzeit Soll | 10 | N | - | | |
| 713 | Stückzeit Ist | 10 | N | - | | |
| 714 | Rüstzeit Ist | 10 | N | Р | | |
| 715 | Lohnzeit Ist | 10 | N | - | | |
| 716 | Menge rückgemeldet | 10 | N | Р | | |
| 717 | Ausschuß | 10 | N | Р | | |
| 718 | Menge ungeplant | 10 | N | Р | | |
| 719 | Lohnkosten | 10 | N | Р | | |
| 720 | Lohngemeinkosten | 10 | N | Р | | |
| 721 | Apla-AnwFeld 1 | 10 | N | Р | | |
| 722 | Apla-AnwFeld 2 | 10 | N | Р | | |
| 723 | Apla-AnwFeld 3 | 10 | N | Р | | |
| 724 | Arbeitsgangbeschreibung | 41 | С | | | |

| Zeilena | Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|---------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 725 | Werkzeugnummer | 16 | С | | | |
| 726 | NC-Programmnummer | 16 | С | | | |
| 727 | Lieferantennummer (Fremdfertigung) | 8 | Ν | | | |
| 728 | Artikelnummer (Fremdfertigung) | 16 | С | | | |
| 729 | Druckkennzeichen LS | 1 | С | | | |
| 730 | Druckkennzeichen AL | 1 | С | | | |
| 731 | Arbeitsgangstatus | 1 | С | | | |
| 732 | Kalkulationsschl. Zeit | 1 | С | | | |
| 733 | Kalkulationsschl. Rüst | 1 | С | | | |
| 734 | Kalkulationsschl. Lohn | 1 | С | | | |
| 735 | Terminierungskennzeichen | 1 | С | | n. impl. | |
| 736 | Eigen-/Fremdfertigung | 1 | С | | | |
| 737 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 738 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 739 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 740 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 741 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 742 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | | |

1.2.4 Strukturstückliste (Gruppe 3)

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|--------------------|
| Flexgruppe | : | 03 |
| Gruppenname | : | Strukturstückliste |

| Zeilenart | Zeilenfunktion | zulässig | nicht zulässig |
|--------------------------|---------------------------------|----------|-------------------|
| 1 | Kopf-/Positionszeile 1 | ххххххх | |
| 2 | Summenzeile zu Positionszeile 1 | | n. impl |
| 3 | Positionszeile 2 | XXXXXXX | |
| 4 | Summenzeile zu Positionszeile 2 | xxxxxx | |
| 5 | Positionszeile 3 | | n. impl |
| 6 | Summenzeile gesamt | | n. impl |
| Nr. Sort Kriterium | Sortierkriterium | zulässig | nicht zulässig |
| | | | |
| 0 | Ohne Sortierung | XXXXXXX | |
| 1 | Matchcode | XXXXXXX | |
| 2 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | XXXXXXX | |

Hinweis: Die Kopfzeilen (Überschrift) lassen sich nur auf der ersten Seite der Liste ausdrucken. Sie werden nicht pro Baukasten wiederholt.

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|--------------------|
| Flexgruppe | : | 03 |
| Gruppenname | : | Strukturstückliste |

| Zeilenart 1 | | | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Р | | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Р | | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 21 | Gl. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Р | | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | Ν | Р | | |

| Zeilenart 1 | | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 24 | Kum.DurchschnPreis | 10 | Ν | Р | | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | Ν | - | | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | | |
| 61 | Lagerbestand disponibel | 10 | Ν | Р | | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Р | | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Р | | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Р | | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | Ν | - | | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | | |

| Zeilenart 1 | | | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|--|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | Ν | - | | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. | |
| 85 | Warennummer | 8 | С | - | | |
| 86 | Ursprungsland | 8 | С | - | | |
| 87 | Mengeneinheit Intrastat | 2 | Ν | Р | | |
| 88 | UR-Faktor Intrastat | 10 | Ν | Р | | |
| 89 | UR-Faktor Gewicht zur Basis kg | 10 | Ν | Р | | |
| 90 | Zuschlagsfaktor | 6 | Ν | Р | | |
| 91 | Einlaufdatum | 8 | Ν | - | für Add-on | |
| 92 | Auslaufdatum | 8 | Ν | - | Strukt. Pos. | |
| 93 | Reservierte Menge | 10 | Ν | Р | _ | |
| 94 | Menge in Qualitätskontrolle | 10 | Ν | Р | n. impl. | |
| 95 | Menge Schüttgut | 10 | Ν | Р | für Add-on Schüttgut- verarbeitung | |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | N | - | | |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | Ν | Р | |
| 151 | Fixbetrag GMK - Material | 10 | Ν | Р | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | Ν | Р | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | Ν | - | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | Ν | - | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | Ν | - | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 157 | Material - GMK (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | Ν | V | |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | Ν | V | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | Ν | - | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | |
| Zeilen | art 1 | | | | |
|--------------|----------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | N | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|--------------------|
| Flexgruppe | : | 03 |
| Gruppenname | : | Strukturstückliste |

| Zeilen | art 3 | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Ρ | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Ρ | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 21 | GI. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Р | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Ρ | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | Ν | Р | |

| Zeilen | art 3 | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | N | Р | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | Ν | - | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | |
| 61 | Lagerbest. disponibel | 10 | Ν | Ρ | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Ρ | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Ρ | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Ρ | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Ρ | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Ρ | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Ρ | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | Ν | - | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | |

| Zeilen | art 3 | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | N | - | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | N | - | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | N | - | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | N | - | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | N | - | n. impl. |
| 85 | Warennummer | 8 | С | - | |
| 86 | Ursprungsland | 8 | С | - | |
| 87 | Mengeneinheit Intrastat | 2 | N | Р | |
| 88 | UR-Faktor Intrastat | 10 | N | Р | |
| 89 | UR-Faktor Gewicht zur Basis kg | 10 | N | Р | |
| 90 | Zuschlagsfaktor | 6 | N | Р | |
| 91 | Einlaufdatum | 8 | N | - | für Add-on |
| 92 | Auslaufdatum | 8 | N | - | Strukt. Pos. |
| 93 | Reservierte Menge | 10 | N | Р | _ |
| 94 | Menge in Qualitätskontrolle | 10 | N | Р | n. impl. |
| 95 | Menge Schüttgut | 10 | N | Р | für Add-on Schüttgut- verarbeitung |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | N | Р | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | N | Р | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | N | Р | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | N | - | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | N | - | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | Ν | Р | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | Ν | Р | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | Ν | Р | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | Ν | - | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | Ν | - | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | Ν | - | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | Ν | V | |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | Ν | V | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | Ν | - | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | |
| 821 | Baustufe | 10 | С | - | |
| 822 | Herkunftskennzeichen | 3 | С | - | |
| 823 | Baukastenposition | 4 | Ν | - | |
| 824 | Vorlaufzeit | 4 | Ν | - | |
| 825 | zugeh. Arbeitsgang | 4 | Ν | - | |
| 826 | Schwund in Prozent | 7 | Ν | 2 | |
| 827 | Nummer Standardtext | 6 | Ν | - | |
| 828 | Strukturfaktor | 10 | Ν | V | |
| 829 | Reserviert für COMET | 11 | Ν | - | |
| 830 | Strukturanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 831 | Strukturanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 832 | Strukturanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 833 | Umrechnen Y/N | 1 | С | | |
| 834 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 835 | Änderungsdatum | 8 | D | - | |
| 836 | Länge | 7 | Ν | V | |
| 837 | Breite | 7 | Ν | V | |
| 838 | Höhe | 7 | Ν | V | |
| 839 | Formfaktor | 7 | Ν | V | |
| 840 | Bedarfsmenge | 10 | Ν | Р | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|--------------------|
| Flexgruppe | : | 03 |
| Gruppenname | : | Strukturstückliste |

| Zeiler | nart 4 | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Materialkosten zum Verrechnungspreis | 10 | Ν | Ρ | |
| 2 | Materialkosten zum Verkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | |
| 3 | Materialkosten zum letzten Einkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | |
| 4 | Materialkosten zum niedrigsten Einkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | |
| 5 | Materialkosten zum gl. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Ρ | |
| 6 | Materialkosten zum Bewertungspreis | 10 | Ν | Ρ | |
| 7 | Materialkosten zum Bewertungspreis Vorperiode | 10 | Ν | Ρ | |
| 8 | Materialkosten zum kum. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Ρ | |

1.2.5 Auftragsstückliste (Gruppe 4)

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|--------------------|
| Flexgruppe | : | 04 |
| Gruppenname | : | Auftragsstückliste |

| Zeilenart | Zeilenfunktion | zulässig | nicht zulässig |
|-----------|---------------------------------|----------|-------------------|
| | | | |
| 1 | Positionszeile 1 | XXXXXXX | |
| 2 | Summenzeile zu Positionszeile 1 | ххххххх | |
| 3 | Positionszeile 2 | ***** | |
| 4 | Summenzeile zu Positionszeile 2 | ххххххх | |
| 5 | Positionszeile 3 | ххххххх | |
| 6 | Summenzeile gesamt | ххххххх | |
| Nr | | | |
| Sort | Sortierkriterium | zulässia | nicht |
| Kriterium | | J | zulässig |
| 0 | Ohne Sortierung | хххххх | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|--------------------|
| Flexgruppe | : | 04 |
| Gruppenname | : | Auftragsstückliste |

| Zeilenart 1 | | | | | | |
|--------------|---------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 301 | Auftragsnummer | 6 | Ν | - | | |
| 302 | Nr. Erfassungsmaske | 2 | Ν | - | | |
| 303 | Verarbeitungs-KZ | 4 | С | - | | |
| 304 | Anzahl offener Positionen | 4 | Ν | - | | |
| 305 | Priorität | 2 | Ν | - | | |
| 306 | Bildschirmnummer | 3 | Ν | - | | |
| 307 | Zahlungskondition | 2 | Ν | - | | |
| 308 | Vertreter 1 | 4 | Ν | - | | |
| 309 | Vertreter 2 | 4 | Ν | - | | |
| 310 | Formular/Sprachcode | 5 | Ν | - | | |
| 311 | Anz. Druckwiederholungen | 2 | Ν | | | |
| 312 | KZ Lieferbedingung | 2 | Ν | - | | |
| 313 | KZ Versandart | 2 | Ν | - | | |
| 314 | Reserviert | | | | | |
| 315 | Gesamtbasisrabatt (in %) | 6 | Ν | - | | |
| 316 | Gesamtwertrabatt (in %) | 6 | Ν | - | | |
| 317 | Gesamtsonderrabatt (in %) | 6 | Ν | - | | |
| 318 | Individualrabatt (in %) | 6 | Ν | - | | |
| 319 | Lieferanschriftennr. | 2 | Ν | - | | |
| 320 | OP-Nummer | 4 | Ν | - | | |
| 321 | Erfassungsdatum | 8 | Ν | - | | |
| 322 | Bestelldatum | 8 | Ν | - | | |
| 323 | Valutadatum | 8 | Ν | - | | |
| 324 | Rechnungsdatum | 8 | N | - | | |

| Zeilenart 1 | | | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 325 | Datum letzte Änderung | 8 | Ν | - | | |
| 326 | Statistikcode (Kunde) | 6 | Ν | - | | |
| 327 | Referenznummer | 15 | С | - | | |
| 328 | Anzahl nicht gel. Positionen | 4 | Ν | - | | |
| 329 | Kundennummer | 8 | Ν | - | | |
| 330 | Hauptkontonummer | 8 | Ν | - | | |
| 331 | Gesamtwert-brutto | 10 | Ν | Ρ | | |
| 332 | Gesamtwert-netto | 10 | Ν | Ρ | | |
| 333 | Rabattfähiger Gesamtwert | 10 | Ν | Р | | |
| 334 | Kennleiste | 8 | С | - | | |
| 335 | Gesamtwert-brutto (fakturiert) | 10 | Ν | Р | | |
| 336 | Gesamtwert-netto (fakturiert) | 10 | Ν | Р | | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|--------------------|
| Flexgruppe | : | 04 |
| Gruppenname | : | Auftragsstückliste |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Р | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Р | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 21 | GI. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Р | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Р | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | N | Р | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | Ν | Р | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | Ν | - | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | |
| 61 | Lagerbestand disponibel | 10 | Ν | Р | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Р | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Р | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Р | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | Ν | - | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | N | - | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. |
| 85 | Warennummer | 8 | С | - | |
| 86 | Ursprungsland | 8 | С | - | |
| 87 | Mengeneinheit Intrastat | 2 | Ν | Р | |
| 88 | UR-Faktor Intrastat | 10 | Ν | Р | |
| 89 | UR-Faktor Gewicht zur Basis kg | 10 | Ν | Р | |
| 90 | Zuschlagfaktor | 6 | Ν | Р | |
| 91 | Einlaufdatum | 8 | Ν | - | für Add-on |
| 92 | Auslaufdatum | 8 | Ν | - | Strukt. Pos. |
| 93 | Reservierte Menge | 10 | Ν | Р | - |
| 94 | Menge in Qaulitätskontrolle | 10 | Ν | Р | n. impl. |
| 95 | Menge Schüttgut | 10 | Ν | Ρ | für Add-on Schüttgut- verarbeitung |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | N | Р | | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | N | Р | | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | N | Р | | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | N | - | | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | N | - | | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | N | - | | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | N | Р | | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | N | Р | | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | N | Р | | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | N | Р | | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | N | V | | |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | N | V | | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | N | - | | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | | |

| Zeilena | art 3 | | | | |
|--------------|-------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | |
| 201 | Lagernummer | 4 | Ν | - | |
| 202 | Lagerortbezeichnung | 6 | С | - | |
| 203 | Inventurbestand | 10 | Ν | Р | |
| 204 | Inventurdifferenz | 10 | Ν | Р | |
| 205 | Lagerbestand | 10 | Ν | Р | |
| 206 | Reservierter Bestand | 10 | Ν | Р | |
| 207 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | |
| 208 | Inventurdatum | 8 | Ν | - | |
| 209 | Inventurkennzeichen | 1 | Ν | - | |
| 210 | Belegnummer Inventur | 6 | Ν | - | |
| 211 | Lagerwert zum Bewertungspreis | 14 | Ν | Р | |
| 212 | Lagerbestandskontonummer | 12 | Ν | | |
| 213 | Zulagerungskategorie | 2 | Ν | - | für Add op |
| 214 | Zulagern Y/N | 1 | С | - | > Lagerplatz- |
| 215 | Maximalkapazität Lagerplatz | 10 | Ν | Ρ | verwaltung |
| 216 | Kennzeichen Lagerort dispon. | 1 | Ν | | , |
| 217 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 218 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 219 | Frei dispon. Bestand | 10 | Ν | Р | |
| 220 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| 221 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | |
| 222 | Temporäre Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 223 | Temporäre Bestellungen | 10 | Ν | Р | |

| Zeilenart 3 | | | | | | |
|--------------|-----------------------------------|---------------------|--------------|----------|---|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 224 | Verbrauch seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | | |
| 225 | Datum letzte Stochastik | 8 | N | - | | |
| 226 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | | |
| 227 | Lagerplatzkoordinaten | 6 | С | | für Add-on Lagerplatz- verwaltung | |
| 301 | Auftragsnummer | 6 | N | - | | |
| 302 | Nr. Erfassungsmaske | 2 | Ν | - | | |
| 303 | Verarbeitungs-KZ | 4 | С | - | | |
| 304 | Anzahl offener Positionen | 4 | Ν | - | | |
| 305 | Priorität | 2 | Ν | - | | |
| 306 | Bildschirmnummer | 3 | Ν | - | | |
| 307 | Zahlungskondition | 2 | Ν | - | | |
| 308 | Vertreter 1 | 4 | Ν | - | | |
| 309 | Vertreter 2 | 4 | Ν | - | | |
| 310 | Formular/Sprachcode | 5 | Ν | - | | |
| 311 | Anz. Druckwiederholungen | 2 | Ν | | | |
| 312 | KZ Lieferbedingung | 2 | Ν | - | | |
| 313 | KZ Versandart | 2 | Ν | - | | |
| 314 | Reserviert für COMET | | | | | |
| 315 | Gesamtbasisrabatt (in %) | 6 | Ν | - | | |
| 316 | Gesamtwertrabatt (in %) | 6 | Ν | - | | |
| 317 | Gesamtsonderrabatt (in %) | 6 | Ν | - | | |
| 318 | Individualrabatt (in %) | 6 | Ν | - | | |
| 319 | Lieferanschriftennr. | 2 | Ν | - | | |
| 320 | OP-Nummer | 4 | Ν | - | | |
| 321 | Erfassungsdatum | 8 | Ν | - | | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 322 | Bestelldatum | 8 | Ν | - | |
| 323 | Valutadatum | 8 | Ν | - | |
| 324 | Rechnungsdatum | 8 | Ν | - | |
| 325 | Datum letzte Änderung | 8 | Ν | - | |
| 326 | Statistikcode (Kunde) | 6 | Ν | - | |
| 327 | Referenznummer | 15 | С | - | |
| 328 | Anzahl nicht gel. Positionen | 4 | Ν | - | |
| 329 | Kundennummer | 8 | Ν | - | |
| 330 | Hauptkontonummer | 8 | Ν | - | |
| 331 | Gesamtwert-brutto | 10 | Ν | Р | |
| 332 | Gesamtwert-netto | 10 | Ν | Р | |
| 333 | Rabattfähiger Gesamtwert | 10 | Ν | Р | |
| 334 | Kennleiste | 8 | С | - | |
| 335 | Gesamtwert-brutto (fakturiert) | 10 | Ν | Р | |
| 336 | Gesamtwert-netto (fakturiert) | 10 | Ν | Р | |
| 337 | offener Auftragswert | 10 | Ν | Р | |
| 338 | Reserviert für COMET | | | | |
| 339 | Reserviert für COMET | | | | |
| 340 | Reserviert für COMET | | | | |
| 341 | Positionsnummer | 4 | Ν | - | |
| 342 | Folgenummer | 2 | Ν | - | |
| 343 | Status | 4 | С | - | |
| 344 | Menge bestellt | 10 | Ν | Р | |
| 345 | Menge geliefert | 10 | Ν | Р | |
| 346 | Menge fakturiert | 10 | Ν | Р | |
| 347 | Menge vorgeschlagen | 10 | Ν | Р | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 348 | Menge eingeplant | 10 | Ν | Р | |
| 349 | Menge rückgeliefert | 10 | Ν | Р | |
| 350 | Preis in Landeswährung | 10 | Ν | Р | |
| 351 | Preis in Fremdwährung | 10 | Ν | Р | |
| 352 | Bewertungspreis | 10 | Ν | Р | |
| 353 | Liefertermin geplant | 5/8 | Ν | - | |
| 354 | Datum letzte Lieferung | 8 | Ν | - | |
| 355 | Statistikcode (Artikel) | 6 | Ν | - | |
| 356 | Positionsbasisrabatt (in %) | 6 | Ν | 2 | |
| 357 | Positionsmengenrabatt (in %) | 6 | Ν | 2 | |
| 358 | Positionswertrabatt (in %) | 6 | Ν | 2 | |
| 359 | Positionssonderrabatt (in %) | 6 | Ν | 2 | |
| 360 | Reserviert für COMET | | | | |
| 361 | Provision (in %) | 6 | Ν | 2 | |
| 362 | Reserviert für COMET | | | | |
| 363 | MwStCode | 2 | Ν | - | |
| 364 | Positionskennleiste | 14 | С | - | |
| 365 | Kontonummernergänzung | 12 | Ν | - | |
| 366 | Auftragsart COSTING | 2 | Ν | - | |
| 367 | Positionswert brutto (Landeswährung) | 14 | Ν | Р | |
| 368 | Positionswert abzgl. PosRabatt in LW | 14 | Ν | Р | |
| 369 | Positionswertrabatt (Landeswährung) | 14 | Ν | Р | |
| 370 | Positionswert brutto (Fremdwährung) | 14 | Ν | Р | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 371 | Positionswert abzgl. PosRabatt in FW | 14 | Ν | Ρ | |
| 372 | Positionswertrabatt (Fremdwährung) | 14 | Ν | Ρ | |
| 373 | Kosten (Landeswährung) | 14 | Ν | Ρ | |
| 374 | Rohgewinn-Brutto (Landeswährung) | 14 | Ν | Ρ | |
| 375 | Rohgewinn-Netto (Landeswährung) | 14 | Ν | Ρ | |
| 376 | Positionswert-Netto (Landeswährung) | 14 | Ν | Ρ | |
| 377 | Positionswert-Netto (Fremdwährung) | 14 | Ν | Ρ | |
| 378 | Offene (noch nicht ab- gerufene) Menge (Feld 344 minus 345) | 10 | Ν | Р | |
| 379 | Offene (noch nicht fakturierte) Menge (Feld 344 minus 346) | 10 | Ν | Ρ | |
| 380 | Gewicht der bestellten Menge | 10 | N | Р | |
| 381 | Gewicht der vorgeschl. Menge | 10 | Ν | Р | |
| 382 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | | |
| 383 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | | |
| 384 | Kundenspez. Artikelnr. | 16 | С | | n. impl. |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|--------------------|
| Flexgruppe | : | 04 |
| Gruppenname | : | Auftragsstückliste |

| Zeilen | art 5 | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Р | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Р | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 21 | GI. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Р | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Р | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | Ν | Р | |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | N | Р | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | Ν | - | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | |
| 61 | Lagerbestand dispononibel | 10 | Ν | Р | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Ρ | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Ρ | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Ρ | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Ρ | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Ρ | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Ρ | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | Ν | - | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Ρ | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Ρ | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Ρ | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | |

п

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | Ν | - | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. |
| 85 | Warennummer | 8 | С | - | |
| 86 | Ursprungsland | 8 | С | - | |
| 87 | Mengeneinheit Intrastat | 2 | Ν | Р | |
| 88 | UR-Faktor Intrastat | 10 | Ν | Р | |
| 89 | UR-Faktor Gewicht zur Basis kg | 10 | Ν | Р | |
| 90 | Zuschlagfaktor | 6 | Ν | Р | |
| 91 | Einlaufdatum | 8 | Ν | - | für Add-on |
| 92 | Auslaufdatum | 8 | Ν | - | Strukt. Pos. |
| 93 | Reservierte Menge | 10 | Ν | Р | - |
| 94 | Menge in Qaulitätskontrolle | 10 | Ν | Р | n. impl. |
| 95 | Menge Schüttgut | 10 | Ν | Ρ | für Add-on Schüttgut- verarbeitung |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | Ν | Р | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | Ν | Р | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | Ν | Р | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | Ν | - | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | Ν | - | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | Ν | - | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | Ν | V | |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | Ν | V | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | Ν | - | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | |
| 821 | Baustufe | 10 | С | - | |
| 822 | Herkunftskennzeichen | 3 | С | - | |
| 823 | Baukastenposition | 4 | Ν | - | |
| 824 | Vorlaufzeit | 4 | Ν | - | |
| 825 | zugeh. Arbeitsgang | 4 | Ν | - | |
| 826 | Schwund in Prozent | 7 | Ν | 2 | |
| 827 | Nummer Standardtext | 6 | Ν | - | |
| 828 | Strukturfaktor | 10 | Ν | V | |
| 829 | Kundenauftragsnummer | 11 | Ν | - | |
| 830 | Strukturanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 831 | Strukturanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 832 | Strukturanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 833 | Umrechnen Y/N | 1 | С | | |
| 834 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 835 | Änderungsdatum | 8 | D | - | |
| 836 | Länge | 7 | Ν | V | |
| 837 | Breite | 7 | Ν | V | |
| 838 | Höhe | 7 | Ν | V | |
| 839 | Formfaktor | 7 | Ν | V | |
| 840 | Bedarfsmenge | 10 | Ν | Ρ | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |

| Zeilen | art 5 | | | | |
|--------------|---------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|--------------------|
| Flexgruppe | : | 04 |
| Gruppenname | : | Auftragsstückliste |

| Zeiler | nart 6 | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Materialkosten zum Verrechnungspreis | 10 | N | Ρ | |
| 2 | Materialkosten zum Verkaufspreis | 10 | N | Ρ | |
| 3 | Materialkosten zum letzten Einkaufspreis | 10 | N | Ρ | |
| 4 | Materialkosten zum niedrigsten Einkaufspreis | 10 | N | Ρ | |
| 5 | Materialkosten zum gl. Durchschnittspreis | 10 | N | Ρ | |
| 6 | Materialkosten zum Bewertungspreis | 10 | N | Ρ | |
| 7 | Materialkosten zum Bewertungspreis Vorperiode | 10 | N | Р | |
| 8 | Materialkosten zum kum. Durchschnittspreis | 10 | N | Ρ | |

1.2.6 Arbeitsplanliste (Gruppe 5)

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|------------------|
| Flexgruppe | : | 05 |
| Gruppenname | : | Arbeitsplanliste |

| Zeilenart | Zeilenfunktion | zulässig | nicht zulässig |
|--------------------------|---------------------------------|----------|-------------------|
| 1 | Positionszeile 1 | ***** | |
| 2 | Summenzeile zu Positionszeile 1 | | n. impl. |
| 3 | Positionszeile 2 | ххххххх | |
| 4 | Summenzeile zu Positionszeile 2 | | n. impl. |
| 5 | Positionszeile 3 | ххххххх | |
| 6 | Summenzeile gesamt | | n. impl. |
| Nr. Sort Kriterium | Sortierkriterium | zulässig | nicht zulässig |
| | | | |
| 0 | Ohne Sortierungr | XXXXXXX | |
| 1 | Matchcode | XXXXXXX | |
| 2 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | ххххххх | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|------------------|
| Flexgruppe | : | 05 |
| Gruppenname | : | Arbeitsplanliste |

| Zeilenart 1 | | | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Р | | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Р | | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | | |
| 21 | Gl. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Ρ | | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Р | | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | Ν | Р | | |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | Ν | Р | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | N | - | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | |
| 61 | Lagerbestand disponibel | 10 | Ν | Р | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Р | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Ρ | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Р | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Р | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | Ν | - | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | N | - | |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|-------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | Ν | - | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | Ν | Р | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | Ν | Р | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | Ν | Р | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | Ν | - | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | Ν | - | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | Ν | - | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | Ν | V | |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | Ν | V | |
| 161 | Lagernummer Fertigung | 4 | Ν | - | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|------------------|
| Flexgruppe | : | 05 |
| Gruppenname | : | Arbeitsplanliste |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|----------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 261 | Kostenstelle | 6 | Ν | - | |
| 262 | Arbeitsplatz | 6 | Ν | - | |
| 263 | Reserviert für COMET | | | | |
| 264 | extern/intern Y/N | 1 | С | | |
| 265 | Anzahl Schichten | 1 | Ν | - | |
| 266 | Anzahl Arbeitsplätze | 2 | Ν | - | |
| 267 | Grundlast in Prozent | 7 | Ν | 2 | |
| 268 | Max. Einlastung in % | 7 | Ν | 2 | |
| 269 | Wartungsdauer | 3 | Ν | - | |
| 270 | Baujahr | 2 | Ν | - | |
| 271 | Lohngruppe Zeit | 2 | Ν | - | |
| 272 | Lohngruppe Rüst | 2 | Ν | - | |
| 273 | Lohngruppe Lohn | 2 | Ν | - | |
| 274 | Terminierungskennzeichen | 1 | Ν | - | n. impl. |
| 275 | Reserviert für COMET | | | | |
| 276 | Akkordfaktor | 7 | Ν | 2 | |
| 277 | Mehrmaschinenbedienung | 7 | Ν | 2 | |
| 278 | Mehrmannbedienung | 7 | Ν | 2 | |
| 279 | Datum letzte Wartung | 8 | D | - | |
| 280 | Datum nächste Wartung | 8 | D | - | |
| 281 | ausweichende Kostenstelle | 6 | Ν | - | |
| 282 | ausweichender Arbeitsplatz | 6 | Ν | - | |
| 283 | Fertigungs-GMK in % | 7 | Ν | 2 | |
| 284 | Buchungszähler | 6 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|-------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 285 | Arbeitsanfang | 5 | Ν | - | |
| 286 | Arbeitsende | 5 | Ν | - | |
| 287 | prop. Stückkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 288 | prop. Rüstkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 289 | fixe Stückkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 290 | fixe Rüstkosten /ZE | 10 | Ν | Р | |
| 291 | Reserviert für COMET | | | | |
| 292 | kumulierte Belegungszeit | 10 | Ν | - | |
| 293 | kumulierte Bearbeitungszeit | 10 | Ν | - | |
| 294 | kumulierte Ausfallzeit | 10 | Ν | - | |
| 295 | Beschreibung | 33 | С | | |
| 296 | Matchcode | 16 | С | | |
| 297 | Hersteller | 20 | С | | |
| 298 | Kalkulationsschl. Zeit | 1 | С | | |
| 299 | Kalkulationsschl. Rüst | 1 | С | | |
| 300 | Kalkulationsschl. Lohn | 1 | С | | |
| 301 | Bezugsgröße COSTING | 1 | С | | |
| 302 | Sperrkennzeichen | 1 | С | | |
| 303 | Reserviert für COMET | | | | |
| 304 | Reserviert für COMET | | | | |
| 305 | Reserviert für COMET | | | | |
| 306 | Reserviert für COMET | | | | |
| 307 | Inventarnummer | 15 | С | | |
| 308 | Lieferantennr. Fremdfertigung | 8 | Ν | - | |
| 309 | Artikelnummer Fremdfertigung | 16 | С | | |
| 841 | Herkunftskennzeichen | 3 | С | | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|-------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 842 | Arbeitsgangnummer | 4 | Ν | - | |
| 843 | Anzahl Mitarbeiter Zeit | 2 | Ν | - | |
| 844 | Anzahl Mitarbeiter Rüst | 2 | Ν | - | |
| 845 | Anzahl Mitarbeiter Lohn | 2 | Ν | - | |
| 846 | Umrechnen Y/N | 1 | С | - | |
| 847 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 848 | Anlage/Änderungsdatum | 8 | D | - | |
| 849 | Arbeitsplatz | 6 | Ν | - | |
| 850 | Kostenstelle | 6 | Ν | | |
| 851 | Stückfaktor | 7 | Ν | V | |
| 852 | Rüstfaktor | 7 | Ν | V | |
| 853 | Lohnfaktor | 7 | Ν | V | |
| 854 | Übergangszeit | 6 | Ν | - | |
| 855 | Kennziffer Text | 6 | Ν | - | |
| 856 | Rüstmenge | 10 | Ν | Ρ | |
| 857 | Übergangsmenge | 10 | Ν | Ρ | |
| 858 | Anwenderfeld 1 Apla | 10 | Ν | Р | |
| 859 | Anwenderfeld 2 Apla | 10 | Ν | Ρ | |
| 860 | Anwenderfeld 3 Apla | 10 | Ν | Ρ | |
| 861 | Arbeitsgangbeschreibung | 41 | С | | |
| 862 | Werkzeugnummer | 16 | С | - | |
| 863 | NC-Programmnummer | 16 | С | - | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|------------------|
| Flexgruppe | : | 05 |
| Gruppenname | : | Arbeitsplanliste |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Р | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Р | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 20 | Nieder. Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 21 | GI. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Р | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Р | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | Ν | Р | |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | Ν | Р | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | Ν | - | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | |
| 61 | Lagerbestand disponibel | 10 | Ν | Р | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Р | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Р | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Р | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | Ν | - | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | |
| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|-------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | Ν | - | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | Ν | Р | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | Ν | Р | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | Ν | Р | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | Ν | - | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | Ν | - | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | Ν | - | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | Ν | V | |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | Ν | V | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | Ν | - | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | |
| 821 | Reserviert für COMET | 10 | С | - | |
| 822 | Herkunftskennzeichen | 3 | С | - | |
| 823 | Baukastenposition | 4 | Ν | - | |
| 824 | Vorlaufzeit | 4 | Ν | - | |
| 825 | zugeh. Arbeitsgang | 4 | Ν | - | |
| 826 | Schwund in Prozent | 7 | Ν | 2 | |
| 827 | Nummer Standardtext | 6 | Ν | - | |
| 828 | Strukturfaktor | 10 | Ν | V | |
| 829 | Kundenauftragsnummer | 11 | Ν | - | |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 830 | Strukturanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 831 | Strukturanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 832 | Strukturanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 833 | Umrechnen Y/N | 1 | С | | |
| 834 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 835 | Änderungsdatum | 8 | D | - | |
| 836 | Länge | 7 | Ν | V | |
| 837 | Breite | 7 | Ν | V | |
| 838 | Höhe | 7 | Ν | V | |
| 839 | Formfaktor | 7 | Ν | V | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

1.2.7 Auftragsarbeitsplanliste (Gruppe 6)

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|--------------------------|
| Flexgruppe | : | 06 |
| Gruppenname | : | Auftragsarbeitsplanliste |

| Zeilenart | Zeilenfunktion | zulässig | nicht zulässig |
|-----------|---------------------------------|----------|-------------------|
| | | | |
| 1 | Positionszeile 1 | XXXXXXX | |
| 2 | Summenzeile zu Positionszeile 1 | | n. impl. |
| 3 | Positionszeile 2 | xxxxxx | |
| 4 | Summenzeile zu Positionszeile 2 | | n. impl. |
| 5 | Positionszeile 3 | xxxxxx | |
| 6 | Summenzeile gesamt | | n. impl. |
| Nr | | | |
| Sort | Sortierkriterium | zulässig | nicht |
| Kriterium | | 5 | zulässig |
| 0 | Ohne Sortierung | ххххххх | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|--------------------------|
| Flexgruppe | : | 06 |
| Gruppenname | : | Auftragsarbeitsplanliste |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|---------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 301 | Auftragsnummer | 6 | Ν | - | |
| 302 | Nr. Erfassungsmaske | 2 | Ν | - | |
| 303 | Verarbeitungs-KZ | 4 | С | - | |
| 304 | Anzahl offener Positionen | 4 | Ν | - | |
| 305 | Priorität | 2 | Ν | - | |
| 306 | Bildschirmnummer | 3 | Ν | - | |
| 307 | Zahlungskondition | 2 | Ν | - | |
| 308 | Vertreter 1 | 4 | Ν | - | |
| 309 | Vertreter 2 | 4 | Ν | - | |
| 310 | Formular/Sprachcode | 5 | Ν | - | |
| 311 | Anz. Druckwiederholungen | 2 | Ν | | |
| 312 | KZ Lieferbedingung | 2 | Ν | - | |
| 313 | KZ Versandart | 2 | Ν | - | |
| 314 | Reserviert für COMET | | | | |
| 315 | Gesamtbasisrabatt (in %) | 6 | Ν | - | |
| 316 | Gesamtwertrabatt (in %) | 6 | Ν | - | |
| 317 | Gesamtsonderrabatt (in %) | 6 | Ν | - | |
| 318 | Individualrabatt (in %) | 6 | Ν | - | |
| 319 | Lieferanschriftennr. | 2 | Ν | - | |
| 320 | OP-Nummer | 4 | Ν | - | |
| 321 | Erfassungsdatum | 8 | Ν | - | |
| 322 | Bestelldatum | 8 | Ν | - | |
| 323 | Valutadatum | 8 | Ν | - | |
| 324 | Rechnungsdatum | 8 | Ν | - | |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 325 | Datum letzte Änderung | 8 | N | - | |
| 326 | Statistikcode (Kunde) | 6 | N | - | |
| 327 | Referenznummer | 15 | С | - | |
| 328 | Anzahl nicht gel. Positionen | 4 | N | - | |
| 329 | Kundennummer | 8 | N | - | |
| 330 | Hauptkontonummer | 8 | N | - | |
| 331 | Gesamtwert-brutto | 10 | N | Р | |
| 332 | Gesamtwert-netto | 10 | N | Р | |
| 333 | Rabattfähiger Gesamtwert | 10 | N | Р | |
| 334 | Kennleiste | 8 | С | - | |
| 335 | Gesamtwert-brutto (fakturiert) | 10 | N | Р | |
| 336 | Gesamtwert-netto (fakturiert) | 10 | N | Р | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | N | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|--------------------------|
| Flexgruppe | : | 06 |
| Gruppenname | : | Auftragsarbeitsplanliste |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Р | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Р | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 21 | GI. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Р | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | N | Р | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | N | Р | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | N | Р | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | N | - | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | |
| 61 | Lagerbestand disponibel | 10 | Ν | Ρ | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Ρ | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Ρ | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Ρ | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Ρ | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Р | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Ρ | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | Ν | - | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Ρ | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Ρ | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Ρ | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|-------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | Ν | - | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | Ν | Р | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | Ν | Р | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | Ν | Р | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | Ν | - | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | Ν | - | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | Ν | - | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | Ν | V | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | Ν | V | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | Ν | - | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | |
| 201 | Lagernummer | 4 | Ν | - | |
| 202 | Lagerortbezeichnung | 6 | С | - | |
| 203 | Inventurbestand | 10 | Ν | Р | |
| 204 | Inventurdifferenz | 10 | Ν | Р | |
| 205 | Lagerbestand | 10 | Ν | Р | |
| 206 | Reservierter Bestand | 10 | Ν | Р | |
| 207 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | |
| 208 | Inventurdatum | 8 | Ν | - | |
| 209 | Inventurkennzeichen | 1 | Ν | - | |

| Zeilen | art 3 | | | | |
|--------------|-----------------------------------|---------------------|--------------|----------|---|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 210 | Belegnummer Inventur | 6 | N | - | |
| 211 | Lagerwert zum Bewertungspreis | 14 | Ν | Р | |
| 212 | Lagerbestandskontonummer | 12 | Ν | | |
| 213 | Zulagerungskategorie | 2 | N | - | für Add on |
| 214 | Zulagern Y/N | 1 | С | - | <pre>Lagerplatz-</pre> |
| 215 | Maximalkapazität Lagerplatz | 10 | Ν | Р | verwaltung |
| 216 | Kennzeichen Lagerort dispon. | 1 | Ν | |) |
| 217 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 218 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 219 | Frei dispon. Bestand | 10 | Ν | Р | |
| 220 | Bedarfsvorhersage | 10 | N | Р | |
| 221 | Menge Bestellpunkt | 10 | N | Р | |
| 222 | Temporäre Vormerkungen | 10 | N | Р | |
| 223 | Temporäre Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 224 | Verbrauch seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | |
| 225 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 226 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | |
| 227 | Lagerplatzkoordinaten | 6 | С | | für Add-on Lagerplatz- verwaltung |
| 301 | Auftragsnummer | 6 | Ν | - | |
| 302 | Nr. Erfassungsmaske | 2 | Ν | - | |
| 303 | Verarbeitungs-KZ | 4 | С | - | |
| 304 | Anzahl offener Positionen | 4 | Ν | - | |
| 305 | Priorität | 2 | Ν | - | |
| 306 | Bildschirmnummer | 3 | Ν | - | |
| 307 | Zahlungskondition | 2 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 308 | Vertreter 1 | 4 | N | - | |
| 309 | Vertreter 2 | 4 | Ν | - | |
| 310 | Formular/Sprachcode | 5 | Ν | - | |
| 311 | Anz. Druckwiederholungen | 2 | Ν | | |
| 312 | KZ Lieferbedingung | 2 | Ν | - | |
| 313 | KZ Versandart | 2 | Ν | - | |
| 314 | Reserviert für COMET | | | | |
| 315 | Gesamtbasisrabatt (in %) | 6 | Ν | - | |
| 316 | Gesamtwertrabatt (in %) | 6 | Ν | - | |
| 317 | Gesamtsonderrabatt (in %) | 6 | Ν | - | |
| 318 | Individualrabatt (in %) | 6 | Ν | - | |
| 319 | Lieferanschriftennr. | 2 | Ν | - | |
| 320 | OP-Nummer | 4 | Ν | - | |
| 321 | Erfassungsdatum | 8 | Ν | - | |
| 322 | Bestelldatum | 8 | Ν | - | |
| 323 | Valutadatum | 8 | Ν | - | |
| 324 | Rechnungsdatum | 8 | Ν | - | |
| 325 | Datum letzte Änderung | 8 | Ν | - | |
| 326 | Statistikcode (Kunde) | 6 | Ν | - | |
| 327 | Referenznummer | 15 | С | - | |
| 328 | Anzahl nicht gel. Positionen | 4 | Ν | - | |
| 329 | Kundennummer | 8 | Ν | - | |
| 330 | Hauptkontonummer | 8 | Ν | - | |
| 331 | Gesamtwert-brutto | 10 | Ν | Р | |
| 332 | Gesamtwert-netto | 10 | Ν | Ρ | |
| 333 | Rabattfähiger Gesamtwert | 10 | Ν | Р | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 334 | Kennleiste | 8 | С | - | |
| 335 | Gesamtwert-brutto (fakturiert) | 10 | Ν | Р | |
| 336 | Gesamtwert-netto (fakturiert) | 10 | Ν | Р | |
| 337 | offener Auftragswert | 10 | Ν | Р | |
| 338 | Reserviert für COMET | | | | |
| 339 | Reserviert für COMET | | | | |
| 340 | Reserviert für COMET | | | | |
| 341 | Positionsnummer | 4 | Ν | - | |
| 342 | Folgenummer | 2 | Ν | - | |
| 343 | Status | 4 | С | - | |
| 344 | Menge bestellt | 10 | Ν | Р | |
| 345 | Menge geliefert | 10 | Ν | Р | |
| 346 | Menge fakturiert | 10 | Ν | Р | |
| 347 | Menge vorgeschlagen | 10 | Ν | Р | |
| 348 | Menge eingeplant | 10 | Ν | Р | |
| 349 | Menge rückgeliefert | 10 | Ν | Р | |
| 350 | Preis in Landeswährung | 10 | Ν | Р | |
| 351 | Preis in Fremdwährung | 10 | Ν | Р | |
| 352 | Bewertungspreis | 10 | Ν | Р | |
| 353 | Liefertermin geplant | 5/8 | Ν | - | |
| 354 | Datum letzte Lieferung | 8 | Ν | - | |
| 355 | Statistikcode (Artikel) | 6 | Ν | - | |
| 356 | Positionsbasisrabatt (in %) | 6 | Ν | 2 | |
| 357 | Positionsmengenrabatt (in %) | 6 | Ν | 2 | |
| 358 | Positionswertrabatt (in %) | 6 | Ν | 2 | |
| 359 | Positionssonderrabatt (in %) | 6 | N | 2 | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 360 | Reserviert für COMET | | | | |
| 361 | Provision (in %) | 6 | Ν | 2 | |
| 362 | Reserviert für COMET | | | | |
| 363 | MwStCode | 2 | Ν | - | |
| 364 | Positionskennleiste | 14 | С | - | |
| 365 | Kontonummernergänzung | 12 | Ν | - | |
| 366 | Auftragsart COSTING | 2 | Ν | - | |
| 367 | Positionswert brutto (Landeswährung) | 14 | Ν | Р | |
| 368 | Positionswert abzgl. PosRabatt in LW | 14 | Ν | Р | |
| 369 | Positionswertrabatt (Landeswährung) | 14 | Ν | Р | |
| 370 | Positionswert brutto (Fremdwährung) | 14 | Ν | Р | |
| 371 | Positionswert abzgl. PosRabatt in FW | 14 | Ν | Р | |
| 372 | Positionswertrabatt (Fremdwährung) | 14 | Ν | Р | |
| 373 | Kosten (Landeswährung) | 14 | Ν | Р | |
| 374 | Rohgewinn-Brutto (Landeswährung) | 14 | Ν | Р | |
| 375 | Rohgewinn-Netto (Landeswährung) | 14 | Ν | Р | |
| 376 | Positionswert-Netto (Landeswährung) | 14 | Ν | Р | |
| 377 | Positionswert-Netto (Fremdwährung) | 14 | Ν | Р | |

| Zeilenart 3 | | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 378 | Offene (noch nicht ab- gerufene) Menge (Feld 344 minus 345) | 10 | Ν | Ρ | | |
| 379 | Offene (noch nicht fakturierte) Menge Feld 344 minus 346) | 10 | Ν | Ρ | | |
| 380 | Gewicht der bestellten Menge | 10 | Ν | Р | | |
| 381 | Gewicht der vorgeschl. Menge | 10 | Ν | Р | | |
| 382 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | | | |
| 383 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | | | |
| 384 | Kundenspez. Artikelnr. | 16 | С | | n. impl. | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|--------------------------|
| Flexgruppe | : | 06 |
| Gruppenname | : | Auftragsarbeitsplanliste |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|----------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 261 | Kostenstelle | 6 | Ν | - | |
| 262 | Arbeitsplatz | 6 | Ν | - | |
| 263 | Reserviert für COMET | | | | |
| 264 | extern/intern Y/N | 1 | С | | |
| 265 | Anzahl Schichten | 1 | Ν | - | |
| 266 | Anzahl Arbeitsplätze | 2 | Ν | - | |
| 267 | Grundlast in Prozent | 7 | Ν | 2 | |
| 268 | Max. Einlastung in % | 7 | Ν | 2 | |
| 269 | Wartungsdauer | 3 | Ν | - | |
| 270 | Baujahr | 2 | Ν | - | |
| 271 | Lohngruppe Zeit | 2 | Ν | - | |
| 272 | Lohngruppe Rüst | 2 | Ν | - | |
| 273 | Lohngruppe Lohn | 2 | Ν | - | |
| 274 | Terminierungskennzeichen | 1 | Ν | - | n. impl. |
| 275 | Reserviert für COMET | | | | |
| 276 | Akkordfaktor | 7 | Ν | 2 | |
| 277 | Mehrmaschinenbedienung | 7 | Ν | 2 | |
| 278 | Mehrmannbedienung | 7 | Ν | 2 | |
| 279 | Datum letzte Wartung | 8 | D | - | |
| 280 | Datum nächste Wartung | 8 | D | - | |
| 281 | ausweichende Kostenstelle | 6 | Ν | - | |
| 282 | ausweichender Arbeitsplatz | 6 | Ν | - | |
| 283 | Fertigungs-GMK in % | 7 | Ν | 2 | |
| 284 | Buchungszähler | 6 | N | - | |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|-------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 285 | Arbeitsanfang | 5 | Ν | - | |
| 286 | Arbeitsende | 5 | Ν | - | |
| 287 | prop. Stückkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 288 | prop. Rüstkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 289 | fixe Stückkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 290 | fixe Rüstkosten /ZE | 10 | Ν | Р | |
| 291 | Reserviert für COMET | | | | |
| 292 | kumulierte Belegungszeit | 10 | Ν | - | |
| 293 | kumulierte Bearbeitungszeit | 10 | Ν | - | |
| 294 | kumulierte Ausfallzeit | 10 | Ν | - | |
| 295 | Beschreibung | 33 | С | | |
| 296 | Matchcode | 16 | С | | |
| 297 | Hersteller | 20 | С | | |
| 298 | Kalkulationsschl. Zeit | 1 | С | | |
| 299 | Kalkulationsschl. Rüst | 1 | С | | |
| 300 | Kalkulationsschl. Lohn | 1 | С | | |
| 301 | Bezugsgröße COSTING | 1 | С | | |
| 302 | Sperrkenzeichen | 1 | С | | |
| 303 | Reserviert für COMET | | | | |
| 304 | Reserviert für COMET | | | | |
| 305 | Reserviert für COMET | | | | |
| 306 | Reserviert für COMET | | | | |
| 307 | Inventarnummer | 15 | С | | |
| 308 | Lieferantennr. Fremdfertigung | 8 | Ν | - | |
| 309 | Artikelnummer Fremdfertigung | 16 | С | | |
| 841 | Herkunftskennzeichen | 3 | С | | |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|-------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 842 | Arbeitsgangnummer | 4 | Ν | - | |
| 843 | Anzahl Mitarbeiter Zeit | 2 | Ν | - | |
| 844 | Anzahl Mitarbeiter Rüst | 2 | Ν | - | |
| 845 | Anzahl Mitarbeiter Lohn | 2 | Ν | - | |
| 846 | Umrechnen Y/N | 1 | С | - | |
| 847 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 848 | Anlage/Änderungsdatum | 8 | D | - | |
| 849 | Arbeitsplatz | 6 | N | - | |
| 850 | Kostenstelle | 6 | N | | |
| 851 | Stückfaktor | 7 | Ν | V | |
| 852 | Rüstfaktor | 7 | Ν | V | |
| 853 | Lohnfaktor | 7 | Ν | V | |
| 854 | Übergangszeit | 6 | Ν | - | |
| 855 | Kennziffer Text | 6 | Ν | - | |
| 856 | Rüstmenge | 10 | Ν | Р | |
| 857 | Übergangsmenge | 10 | Ν | Р | |
| 858 | Anwenderfeld 1 Apla | 10 | Ν | Р | |
| 859 | Anwenderfeld 2 Apla | 10 | Ν | Р | |
| 860 | Anwenderfeld 3 Apla | 10 | Ν | Р | |
| 861 | Arbeitsgangbeschreibung | 41 | С | | |
| 862 | Werkzeugnummer | 16 | С | - | |
| 863 | NC-Programmnummer | 16 | С | - | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | N | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

1.2.8 Teileverwendungsliste (Gruppe 7)

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|-----------------------|
| Flexgruppe | : | 07 |
| Gruppenname | : | Teileverwendungsliste |

| Zeilenart | Zeilenfunktion | zulässig | nicht zulässig |
|--------------------------|---------------------------------|----------|-------------------|
| 1 | Positionszeile 1 | xxxxxxx | |
| 2 | Summenzeile zu Positionszeile 1 | | n. impl. |
| 3 | Positionszeile 2 | хххххх | |
| 4 | Summenzeile zu Positionszeile 2 | | n. impl. |
| 5 | Positionszeile 3 | | n. impl. |
| 6 | Summenzeile gesamt | | n. impl. |
| Nr. Sort Kriterium | Sortierkriterium | zulässig | nicht zulässig |
| | | | |
| 0 | Ohne Sortierung | XXXXXXX | |
| 1 | Matchcode | XXXXXXX | |
| 2 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | ххххххх | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|-----------------------|
| Flexgruppe | : | 07 |
| Gruppenname | : | Teileverwendungsliste |

| Zeilenart 1 | | | | | | |
|-------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz .Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Р | | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Р | | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 21 | GI. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Р | | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | Ν | Р | | |

| Zeilenart 1 | | | | | | |
|-------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz .Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | Ν | Р | | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | Ν | - | | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | | |
| 61 | Lagerbestand disponibel | 10 | Ν | Р | | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Р | | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Р | | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Р | | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | Ν | - | | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | | |

| Zeilenart 1 | | | | | | |
|-------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|--|--|
| Feld Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz .Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | N | - | | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | N | - | | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | N | - | | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | N | - | | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | N | - | n. impl. | |
| 85 | Warennummer | 8 | С | - | | |
| 86 | Ursprungsland | 8 | С | - | | |
| 87 | Mengeneinheit Intrastat | 2 | N | Р | | |
| 88 | UR-Faktor Intrastat | 10 | N | Р | | |
| 89 | UR-Faktor Gewicht zur Basis kg | 10 | N | Р | | |
| 90 | Zuschlagsfaktor | 6 | N | Р | | |
| 91 | Einlaufdatum | 8 | N | - | für Add-on | |
| 92 | Auslaufdatum | 8 | N | - | Strukt. Pos. | |
| 93 | Reservierte Menge | 10 | N | Р | | |
| 94 | Menge in Qualitätskontrolle | 10 | N | Р | n. impl. | |
| 95 | Menge Schüttgut | 10 | N | Ρ | für Add-on Schüttgut- verarbeitung | |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | N | Р | | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | N | Р | | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | N | Р | | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | N | - | | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | N | - | | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | | |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|-------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz .Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | N | Р | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | Ν | Р | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | Ν | Р | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | Ν | - | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | Ν | - | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | Ν | - | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | Ν | V | |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | N | V | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | Ν | - | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | |

| Zeilen | art 1 | | - | | - |
|-------------|----------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz .Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | N | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|-----------------------|
| Flexgruppe | : | 07 |
| Gruppenname | : | Teileverwendungsliste |

| Zeilenart 3 | | | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Ρ | | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Ρ | | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | | |
| 21 | GI. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Ρ | | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Ρ | | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | Ν | Р | | |

| Zeilenart 3 | | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | N | Р | | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | N | - | | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | N | | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | | |
| 61 | Lagerbestand disponibel | 10 | N | Р | | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | N | Р | | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | N | Р | | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | N | Р | | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | N | Р | | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | N | Р | | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | N | Р | | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | N | - | | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | N | - | | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | N | - | | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | N | Р | | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | N | Р | | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | N | - | | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | N | Р | | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | N | - | | |

| Zeilenart 3 | | | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|--|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | Ν | - | | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. | |
| 85 | Warennummer | 8 | С | - | | |
| 86 | Ursprungsland | 8 | С | - | | |
| 87 | Mengeneinheit Intrastat | 2 | Ν | Р | | |
| 88 | UR-Faktor Intrastat | 10 | Ν | Р | | |
| 89 | UR-Faktor Gewicht zur Basis kg | 10 | Ν | Р | | |
| 90 | Zuschlagsfaktor | 6 | Ν | Р | | |
| 91 | Einlaufdatum | 8 | Ν | - | für Add-on | |
| 92 | Auslaufdatum | 8 | Ν | - | Strukt. Pos. | |
| 93 | Reservierte Menge | 10 | Ν | Р | - | |
| 94 | Menge in Qualitätskontrolle | 10 | Ν | Р | n. impl. | |
| 95 | Menge Schüttgut | 10 | Ν | Р | für Add-on Schüttgut- verarbeitung | |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | | |

| Zeilenart 3 | | | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | Ν | Р | | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | Ν | Р | | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | Ν | Р | | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | Ν | - | | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | Ν | - | | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | Ν | - | | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | Ν | Р | | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | Ν | Р | | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | Ν | V | | |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | Ν | V | | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | Ν | - | | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | | |

| Zeilenart 3 | | | | | | |
|--------------|-------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | | |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | | |
| 821 | Baustufe | 10 | С | - | | |
| 822 | Herkunftskennzeichen | 3 | С | - | | |
| 823 | Baukastenposition | 4 | Ν | - | | |
| 824 | Vorlaufzeit | 4 | Ν | - | | |
| 825 | zugeh. Arbeitsgang | 4 | Ν | - | | |
| 826 | Schwund in Prozent | 7 | Ν | 2 | | |
| 827 | Nummer Standardtext | 6 | Ν | - | | |
| 828 | Strukturfaktor | 10 | Ν | V | | |
| 829 | Kundenauftragsnummer | 11 | Ν | - | | |
| 830 | Strukturanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Ρ | | |
| 831 | Strukturanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Ρ | | |
| 832 | Strukturanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Ρ | | |
| 833 | Umrechnen Y/N | 1 | С | | | |
| 834 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | | |
| 835 | Änderungsdatum | 8 | D | - | | |
| 836 | Länge | 7 | Ν | V | | |
| 837 | Breite | 7 | Ν | V | | |
| 838 | Höhe | 7 | Ν | V | | |
| 839 | Formfaktor | 7 | Ν | V | | |
| 840 | Standardbaukastennummer | 6 | Ν | | | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | | |

| Zeilenart 3 | | | | | | |
|--------------|----------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | | |

1.2.9 Kapazitätsstammliste (Gruppe 8)

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|----------------------|
| Flexgruppe | : | 08 |
| Gruppenname | : | Kapazitätsstammliste |

| Zeilenart | Zeilenfunktion | zulässig | nicht zulässig |
|----------------------------|--|--------------------|--|
| 1 2 3 4 5 6 | Positionszeile 1 Summenzeile zu Positionszeile 1 Positionszeile 2 Summenzeile zu Positionszeile 2 Positionszeile 3 Summenzeile gesamt | xxxxxxx xxxxxxx | n. impl. n. impl. n. impl. n. impl. |
| Nr. Sort Kriterium | Sortierkriterium | zulässig | nicht zulässig |
| 0 1 | Ohne Sortierung Matchcode | xxxxxxx xxxxxxx | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|----------------------|
| Flexgruppe | : | 08 |
| Gruppenname | : | Kapazitätsstammliste |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|----------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 261 | Kostenstelle | 6 | Ν | - | |
| 262 | Arbeitsplatz | 6 | Ν | - | |
| 263 | Reserviert für COMET | | | | |
| 264 | extern/intern Y/N | 1 | С | | |
| 265 | Anzahl Schichten | 1 | Ν | - | |
| 266 | Anzahl Arbeitsplätze | 2 | Ν | - | |
| 267 | Grundlast in Prozent | 7 | Ν | 2 | |
| 268 | Max. Einlastung in % | 7 | Ν | 2 | |
| 269 | Wartungsdauer | 3 | Ν | - | |
| 270 | Baujahr | 2 | Ν | - | |
| 271 | Lohngruppe Zeit | 2 | Ν | - | |
| 272 | Lohngruppe Rüst | 2 | Ν | - | |
| 273 | Lohngruppe Lohn | 2 | Ν | - | |
| 274 | Terminierungskennzeichen | 1 | Ν | - | n. impl. |
| 275 | Reserviert für COMET | | | | |
| 276 | Akkordfaktor | 7 | Ν | 2 | |
| 277 | Mehrmaschinenbedienung | 7 | Ν | 2 | |
| 278 | Mehrmannbedienung | 7 | Ν | 2 | |
| 279 | Datum letzte Wartung | 8 | D | - | |
| 280 | Datum nächste Wartung | 8 | D | - | |
| 281 | ausweichende Kostenstelle | 6 | Ν | - | |
| 282 | ausweichender Arbeitsplatz | 6 | Ν | - | |
| 283 | Fertigungs-GMK in % | 7 | Ν | 2 | |
| 284 | Buchungszähler | 6 | Ν | - | |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|-------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 285 | Arbeitsanfang | 5 | Ν | - | |
| 286 | Arbeitsende | 5 | Ν | - | |
| 287 | prop. Stückkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 288 | prop. Rüstkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 289 | fixe Stückkosten/ZE | 10 | Ν | Р | |
| 290 | fixe Rüstkosten /ZE | 10 | Ν | Р | |
| 291 | Reserviert für COMET | | | | |
| 292 | kumulierte Belegungszeit | 10 | Ν | - | |
| 293 | kumulierte Bearbeitungszeit | 10 | Ν | - | |
| 294 | kumulierte Ausfallzeit | 10 | Ν | - | |
| 295 | Beschreibung | 33 | С | | |
| 296 | Matchcode | 16 | С | | |
| 297 | Hersteller | 20 | С | | |
| 298 | Kalkulationsschl. Zeit | 1 | С | | |
| 299 | Kalkulationsschl. Rüst | 1 | С | | |
| 300 | Kalkulationsschl. Lohn | 1 | С | | |
| 301 | Bezugsgröße COSTING | 1 | С | | |
| 302 | Sperrkenzeichen | 1 | С | | |
| 303 | Reserviert für COMET | | | | |
| 304 | Reserviert für COMET | | | | |
| 305 | Reserviert für COMET | | | | |
| 306 | Reserviert für COMET | | | | |
| 307 | Inventarnummer | 15 | С | | |
| 308 | Lieferantennr. Fremdfertigung | 8 | Ν | - | |
| 309 | Artikelnummer Fremdfertigung | 16 | С | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|----------------------|
| Flexgruppe | : | 08 |
| Gruppenname | : | Kapazitätsstammliste |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Р | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Р | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | |
| 21 | GI. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Ρ | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Р | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | Ν | Р | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | N | Р | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | Ν | - | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | |
| 61 | Lagerbestand disponibel | 10 | Ν | Ρ | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Ρ | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Ρ | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Р | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Р | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | Ν | - | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|-------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | N | - | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | Ν | Ρ | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | Ν | Р | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | Ν | Р | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | Ν | - | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | Ν | - | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | Ν | - | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | Ν | Ρ | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | Ν | V | |
| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | Ν | V | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | Ν | - | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | |
| 841 | Herkunftskennzeichen | 3 | С | | |
| 842 | Arbeitsgangnummer | 4 | Ν | - | |
| 843 | Anzahl Mitarbeiter Zeit | 2 | Ν | - | |
| 844 | Anzahl Mitarbeiter Rüst | 2 | Ν | - | |
| 845 | Anzahl Mitarbeiter Lohn | 2 | Ν | - | |
| 846 | Umrechnen Y/N | 1 | С | - | |
| 847 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 848 | Anlage/Änderungsdatum | 8 | D | - | |
| 849 | Arbeitsplatz | 6 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|-------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 850 | Kostenstelle | 6 | Ν | | |
| 851 | Stückfaktor | 7 | Ν | V | |
| 852 | Rüstfaktor | 7 | Ν | V | |
| 853 | Lohnfaktor | 7 | Ν | V | |
| 854 | Übergangszeit | 6 | Ν | - | |
| 855 | Kennziffer Text | 6 | Ν | - | |
| 856 | Rüstmenge | 10 | Ν | Р | |
| 857 | Übergangsmenge | 10 | Ν | Р | |
| 858 | Anwenderfeld 1 Apla | 10 | Ν | Р | |
| 859 | Anwenderfeld 2 Apla | 10 | Ν | Р | |
| 860 | Anwenderfeld 3 Apla | 10 | Ν | Р | |
| 861 | Arbeitsgangbeschreibung | 41 | С | | |
| 862 | Werkzeugnummer | 16 | С | - | |
| 863 | NC-Programmnummer | 16 | С | - | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|----------------------|
| Flexgruppe | : | 08 |
| Gruppenname | : | Kapazitätsstammliste |

| Zeilenart 5 | | | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Р | | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Р | | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 21 | Gl. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Р | | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Р | | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | N | Р | | |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | Ν | Р | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | Ν | - | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | |
| 61 | Lagerbestand disponibel | 10 | Ν | Р | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Р | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Р | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Р | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | Ν | - | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | |

| Zeilenart 5 | | | | | | |
|--------------|-------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | Ν | - | | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. | |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Ρ | | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Ρ | | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Ρ | | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | | |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | Ν | Р | | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | Ν | Р | | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | Ν | Р | | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | Ν | - | | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | Ν | - | | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | Ν | - | | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | Ν | Р | | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | Ν | Р | | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | Ν | V | | |

| Zeilenart 5 | | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | Ν | V | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | Ν | - | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | |
| 821 | Baustufe | 10 | С | - | |
| 822 | Herkunftskennzeichen | 3 | С | - | |
| 823 | Baukastenposition | 4 | Ν | - | |
| 824 | Vorlaufzeit | 4 | Ν | - | |
| 825 | zugeh. Arbeitsgang | 4 | Ν | - | |
| 826 | Schwund in Prozent | 7 | Ν | 2 | |
| 827 | Nummer Standardtext | 6 | Ν | - | |
| 828 | Strukturfaktor | 10 | Ν | V | |
| 829 | Kundenauftragsnummer | 11 | Ν | - | |

| Zeilenart 5 | | | | | | |
|--------------|------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 830 | Strukturanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | | |
| 831 | Strukturanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | | |
| 832 | Strukturanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | | |
| 833 | Umrechnen Y/N | 1 | С | | | |
| 834 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | | |
| 835 | Änderungsdatum | 8 | D | - | | |
| 836 | Länge | 7 | Ν | V | | |
| 837 | Breite | 7 | Ν | V | | |
| 838 | Höhe | 7 | Ν | V | | |
| 839 | Formfaktor | 7 | Ν | V | | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | | |

1.2.10 Teileverwendungsliste Enderzeugnis (Gruppe 9)

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|------------------------------------|
| Flexgruppe | : | 09 |
| Gruppenname | : | Teileverwendungsliste Enderzeugnis |

| Zeilenart | Zeilenfunktion | zulässig | nicht zulässig |
|--------------------------|---------------------------------|----------|-------------------|
| 1 | Positionszeile 1 | ххххххх | n impl |
| 3 | Positionszeile 2 | ххххххх | п. ширт. |
| 4 | Summenzeile zu Positionszeile 2 | | n. impl. |
| 5 | Positionszeile 3 | | n. impl. |
| 6 | Summenzeile gesamt | | n. impl. |
| Nr. Sort Kriterium | Sortierkriterium | zulässig | nicht zulässig |
| 0 | Ohne Sortierung | xxxxxxx | |
| 1 | Matchcode | хххххх | |
| 2 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | ххххххх | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|------------------------------------|
| Flexgruppe | : | 09 |
| Gruppenname | : | Teileverwendungsliste Enderzeugnis |

| Zeilenart 1 | | | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Ρ | | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Ρ | | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | | |
| 21 | Gl. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Ρ | | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Р | | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | N | Р | | |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | Ν | Р | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | Ν | - | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | |
| 61 | Lagerbestand disponibel | 10 | Ν | Р | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Р | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Р | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Ρ | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | Ν | - | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | |

| Zeilena | art 1 | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | Ν | - | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. |
| 85 | Warennummer | 8 | С | - | |
| 86 | Ursprungsland | 8 | С | - | |
| 87 | Mengeneinheit Intrastat | 2 | Ν | Р | |
| 88 | UR-Faktor Intrastat | 10 | Ν | Р | |
| 89 | UR-Faktor Gewicht zur Basis kg | 10 | Ν | Р | |
| 90 | Zuschlagsfaktor | 6 | Ν | Р | |
| 91 | Einlaufdatum | 8 | Ν | - | für Add-on |
| 92 | Auslaufdatum | 8 | Ν | - | Strukt. Pos. |
| 93 | Reservierte Menge | 10 | Ν | Р | - |
| 94 | Menge in Qualitätskontrolle | 10 | Ν | Р | n. impl. |
| 95 | Menge Schüttgut | 10 | Ν | Р | für Add-on Schüttgut- verarbeitung |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | |

| Zeilen | art 1 | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | N | Р | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | N | Р | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | N | Р | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | N | - | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | N | - | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | N | - | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | N | Р | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | N | Р | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | N | Р | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | N | Р | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | N | V | |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | N | V | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | N | - | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | |

| Zeilena | art 1 | | | | |
|--------------|----------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | N | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|------------------------------------|
| Flexgruppe | : | 09 |
| Gruppenname | : | Teileverwendungsliste Enderzeugnis |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Р | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Ρ | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Ρ | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 21 | GI. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Р | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Р | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | Ν | Р | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | Ν | Р | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | Ν | - | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | |
| 61 | Lagerbestand disponibel | 10 | Ν | Р | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Р | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Р | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Р | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | Ν | - | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | Ν | - | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. |
| 85 | Warennummer | 8 | С | - | |
| 86 | Ursprungsland | 8 | С | - | |
| 87 | Mengeneinheit Intrastat | 2 | Ν | Р | |
| 88 | UR-Faktor Intrastat | 10 | Ν | Р | |
| 89 | UR-Faktor Gewicht zur Basis kg | 10 | Ν | Р | |
| 90 | Zuschlagsfaktor | 6 | Ν | Р | |
| 91 | Einlaufdatum | 8 | Ν | - | für Add-on |
| 92 | Auslaufdatum | 8 | Ν | - | Strukt. Pos. |
| 93 | Reservierte Menge | 10 | Ν | Р | - |
| 94 | Menge in Qualitätskontrolle | 10 | Ν | Р | n. impl. |
| 95 | Menge Schüttgut | 10 | Ν | Р | für Add-on Schüttgut- verarbeitung |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | Ν | Р | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | Ν | Р | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | Ν | Р | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | Ν | - | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | Ν | - | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | Ν | - | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | Ν | Р | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | Ν | Р | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | Ν | V | |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | Ν | V | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | Ν | - | |
| 181 | Individualfeld 1 | V | V | | |
| 182 | Individualfeld 2 | V | V | | |
| 183 | Individualfeld 3 | V | V | | |
| 184 | Individualfeld 4 | V | V | | |
| 185 | Individualfeld 5 | V | V | | |
| 186 | Individualfeld 6 | V | V | | |
| 187 | Individualfeld 7 | V | V | | |
| 188 | Individualfeld 8 | V | V | | |
| 189 | Individualfeld 9 | V | V | | |
| 190 | Individualfeld 10 | V | V | | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 191 | Individualfeld 11 | V | V | | |
| 192 | Individualfeld 12 | V | V | | |
| 193 | Individualfeld 13 | V | V | | |
| 194 | Individualfeld 14 | V | V | | |
| 195 | Individualfeld 15 | V | V | | |
| 821 | Baustufe | 10 | С | - | |
| 822 | Herkunftskennzeichen | 3 | С | - | |
| 823 | Baukastenposition | 4 | N | - | |
| 824 | Vorlaufzeit | 4 | Ν | - | |
| 825 | zugeh. Arbeitsgang | 4 | Ν | - | |
| 826 | Schwund in Prozent | 7 | Ν | 2 | |
| 827 | Nummer Standardtext | 6 | Ν | - | |
| 828 | Strukturfaktor | 10 | Ν | V | |
| 829 | Reserviert für COMET | 11 | Ν | - | |
| 830 | Strukturanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | |
| 831 | Strukturanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | |
| 832 | Strukturanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | |
| 833 | Umrechnen Y/N | 1 | С | | |
| 834 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | |
| 835 | Änderungsdatum | 8 | D | - | |
| 836 | Länge | 7 | Ν | V | |
| 837 | Breite | 7 | Ν | V | |
| 838 | Höhe | 7 | Ν | V | |
| 839 | Formfaktor | 7 | Ν | V | |
| 840 | Bedarfsmenge | 10 | Ν | | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | Ν | | |

| Zeilenart 3 | | | | | |
|--------------|----------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | |
| 973 | Fremdwährungssymbol | 3 | С | | |

1.2.11 Bruttobedarfsliste (Gruppe 19)

| Bruttobedarfsliste | e (Gru | (91 aac |
|--------------------|--------|--------------|
| Fachbereich | : | FFO |
| Flexgruppe | : | 19 |
| Gruppenname | : | Bruttobedarf |

| Zeilenart | Zeilenfunktion | zulässig | nicht zulässig |
|--------------------------|---------------------------------|----------|-------------------|
| | | | |
| 1 | Positionszeile 1 | xxxxxx | |
| 2 | Summenzeile zu Positionszeile 1 | | n. impl. |
| 3 | Positionszeile 2 | | n. impl. |
| 4 | Summenzeile zu Positionszeile 2 | | n. impl. |
| 5 | Positionszeile 3 | | n. impl. |
| 6 | Summenzeile gesamt | | n. impl. |
| Nr. Sort Kriterium | Sortierkriterium | zulässig | nicht zulässig |
| | | | |
| 0 | Liefertermin absteigend | xxxxxxx | |
| 1 | Liefertermin aufsteigend | xxxxxxx | |
| 2 | Artikelnummer | хххххх | |
| | | | |

| Fachbereich | : | FFO |
|-------------|---|--------------|
| Flexgruppe | : | 19 |
| Gruppenname | : | Bruttobedarf |

| Zeilenart 1 | | | | | |
|--------------|--|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 1 | Artikelnummer | 16 | N/C | - | |
| 2 | Artikelbezeichnung 1 | 33 | С | - | |
| 3 | Artikelbezeichnung 2 | 33 | С | - | |
| 4 | Matchcode | 16 | С | - | |
| 5 | Bestandskonto-Nr. | 12 | Ν | - | |
| 6 | KZ Artikel gesperrt | 1 | Ν | - | |
| 7 | Bewertungsschlüssel | 1 | Ν | - | |
| 8 | Artikelgruppe | 2 | Ν | - | |
| 9 | Statistikcode 1 | 6 | Ν | - | |
| 10 | Statistikcode 2 | 6 | Ν | - | |
| 11 | Mengeneinheit Lager | 2 | Ν | - | |
| 12 | Mengeneinheit 2 | 2 | Ν | - | |
| 13 | Umrechnungsfaktor ME | 10 | Ν | - | |
| 14 | Mengeneinheitenbezeichnung Lager (aus LF-06000) | 4 | С | - | |
| 15 | Gewicht pro Einheit | 10 | Ν | Р | |
| 16 | Preiseinheit | 10 | Ν | Ν | |
| 17 | Verrechnungspr./Herstellk. | 10 | Ν | Р | |
| 18 | Verkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 19 | Letzter Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 20 | Niedr. Einkaufspreis | 10 | Ν | Р | |
| 21 | GI. Durchschnittspreis | 10 | Ν | Р | |
| 22 | Bewertungspreis Periode 1 | 10 | Ν | Р | |
| 23 | Bewertungspreis Periode 2 | 10 | Ν | Р | |

| Zeilena | Zeilenart 1 | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 24 | Kum. DurchschnPreis | 10 | Ν | Р | |
| 25 | Lieferantennummer | 8 | Ν | - | |
| 26 | Mengeneinheitenbezeichnung ME 2 (aus LF-06000) | 4 | | | |
| 27 | Kennzeichen Schüttgut | 1 | С | | |
| 28 | Kennzeichen Qualitätskontrolle | 1 | С | | |
| 29 | Statistikgruppe | 2 | Ν | | |
| 30 | Ersatzartikel | 16 | N/C | | |
| 61 | Lagerbestand disponibel | 10 | Ν | Р | |
| 62 | Durchschnittsbestand | 10 | Ν | Р | |
| 63 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | |
| 64 | Mindestbestand | 10 | Ν | Р | |
| 65 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | |
| 66 | Maximalbestand | 10 | Ν | Р | |
| 67 | Feste/Mindestbestellmenge | 10 | Ν | Р | |
| 68 | KZ Disposition | 1 | С | - | |
| 69 | Bestellmengenschlüssel | 1 | С | - | |
| 70 | Bezugsschlüssel | 1 | С | - | |
| 71 | Bezugskostenschlüssel | 2 | Ν | - | |
| 72 | Liefer-/WiederbeschZeit | 4 | Ν | - | |
| 73 | Sicherheitszeit | 4 | Ν | - | |
| 74 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| 75 | Verbr. seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | |
| 76 | Datum letzter Verbrauch | 8 | Ν | - | |
| 77 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 78 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 79 | Ist-Eindeckungszeit | 4 | Ν | - | |

| Zeilena | art 1 | | | | | |
|--------------|--------------------------------|---------------------|--------------|----------|--|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | |
| 80 | Unter/Überdeckungszeit | 4 | Ν | - | | |
| 81 | Datum letzter Zugang | 8 | Ν | - | | |
| 82 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | | |
| 83 | Hauptlagernummer | 4 | Ν | - | | |
| 84 | Lagernummer Qualitätskontrolle | 4 | Ν | - | n. impl. | |
| 85 | Warennummer | 8 | С | - | | |
| 86 | Ursprungsland | 8 | С | - | | |
| 87 | Mengeneinheit Intrastat | 2 | Ν | Р | | |
| 88 | UR-Faktor Intrastat | 10 | Ν | P | | |
| 89 | UR-Faktor Gewicht zur Basis kg | 10 | Ν | Р | | |
| 90 | Zuschlagsfaktor | 6 | Ν | Р | | |
| 91 | Einlaufdatum | 8 | Ν | - | für Add-on | |
| 92 | Auslaufdatum | 8 | Ν | - | Strukt. Pos. | |
| 93 | Reservierte Menge | 10 | Ν | Р | - | |
| 94 | Menge in Qualitätskontrolle | 10 | Ν | Р | n. impl. | |
| 95 | Menge Schüttgut | 10 | Ν | Р | für Add-on Schüttgut- verarbeitung | |
| 141 | Zeichnungs-/Werkstoffnummer | 21 | С | - | | |
| 142 | Artikelanwenderfeld 1 | 10 | Ν | Р | | |
| 143 | Artikelanwenderfeld 2 | 10 | Ν | Р | | |
| 144 | Artikelanwenderfeld 3 | 10 | Ν | Р | | |
| 145 | KZ Auftragseinplanung | 1 | С | - | | |
| 146 | KZ EFD-Artikel | 1 | С | - | | |
| 147 | Dispositionsstufe | 2 | Ν | - | | |
| 148 | Änderungsindex | 4 | Ν | - | | |
| 149 | Änderungsdatum | 8 | Ν | - | | |

| Zeilen | Zeilenart 1 | | | | |
|--------------|--------------------------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 150 | Kalkulierte Menge | 10 | N | Р | |
| 151 | Fixbetrag GMK-Material | 10 | N | Р | |
| 152 | Sondereinzelkosten | 10 | N | Р | |
| 153 | Datum letzte Vorkalkulation | 8 | N | - | |
| 154 | Standardbaukastennummer | 6 | N | - | |
| 155 | Standardarbeitsplannr. | 6 | N | - | |
| 156 | Materialkosten (Plan) | 10 | N | Р | |
| 157 | Material-GMK (Plan) | 10 | N | Р | |
| 158 | Prop. Fertigungskosten | 10 | N | Р | |
| 159 | Fixe Fertigungskosten | 10 | N | Р | |
| 160 | Umrechnungsfaktor STN Stückliste | 11 | N | V | |
| 161 | Umrechnungsfaktor STN Arbeitsplan | 11 | N | V | |
| 162 | Lagernummer Fertigung | 4 | N | - | |
| 201 | Lagernummer | 4 | N | - | |
| 202 | Lagerortbezeichnung | 6 | С | - | |
| 203 | Inventurbestand | 10 | N | Р | |
| 204 | Inventurdifferenz | 10 | N | Р | |
| 205 | Lagerbestand | 10 | N | Р | |
| 206 | Reservierter Bestand | 10 | N | Р | |
| 207 | Mindestbestand | 10 | N | Р | |
| 208 | Inventurdatum | 8 | N | - | |
| 209 | Inventurkennzeichen | 1 | N | - | |
| 210 | Belegnummer Inventur | 6 | N | - | |
| 211 | Lagerwert zum Bewertungspreis | 14 | N | Р | |
| 212 | Lagerbestandskontonummer | 12 | N | | |

| Zeilena | art 1 | | | | |
|--------------|---|---------------------|--------------|----------|---|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. |
| 213 | Zulagerungskategorie | 2 | N | - | |
| 214 | Zulagern Y/N | 1 | С | - | Lagerplatz- |
| 215 | Maximalkapazität Lagerplatz | 10 | Ν | Р | verwaltung |
| 216 | Kennzeichen Lagerort dispon. | 1 | Ν | |) |
| 217 | Summe Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 218 | Summe Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 219 | Frei dispon. Bestand | 10 | Ν | Р | |
| 220 | Bedarfsvorhersage | 10 | Ν | Р | |
| | Felder 201-220 nur bei Disposition pro Lager | | | | |
| 221 | Menge Bestellpunkt | 10 | Ν | Р | |
| 222 | Temporäre Vormerkungen | 10 | Ν | Р | |
| 223 | Temporäre Bestellungen | 10 | Ν | Р | |
| 224 | Verbrauch seit letzter Stochastik | 10 | Ν | Р | |
| 225 | Datum letzte Stochastik | 8 | Ν | - | |
| 226 | Lagerzugang ohne Preis | 10 | Ν | Р | |
| 227 | Lagerplatzkoordinaten | 6 | С | | für Add-on Lagerplatz- verwaltung |
| 241 | Bedarfsmenge | 10 | Ν | | |
| 242 | Reserviert für COMET | | | | |
| 243 | Unterdeckungsmenge | 10 | N | | |
| 244 | Frei dispon. Bestand | 10 | Ν | | |
| 245 | Reserviert für COMET | | | | |
| 246 | Liefertermin | 5/8 | Ν | | |
| 247 | Start-/Bestelltermin | 5/8 | Ν | | |
| 248 | Tage Verzug | 6 | N | | |

| Zeilena | Zeilenart 1 | | | | | | |
|--------------|----------------------|---------------------|--------------|----------|---------------------------|--|--|
| Feld- Nr. | Feldbezeichnung | max.Anz. Stellen | Feld- Ch. | KZ NK | Herkunft Datei/Feldnr. | | |
| 971 | Fremdwährungscode | 2 | N | | | | |
| 972 | Landeswährungssymbol | 3 | С | | | | |

2 Variable Formulargestaltung

Mit diesem Programm haben Sie die Möglichkeit, Formulare sowohl inhaltlich als auch im Aufbau variabel zu gestalten.

Formulare können Sie für die COMET-Bereiche

- Flexible Fertigungsorganisation
- Angebotsbearbeitung
- Auftragsbearbeitung/Fakturierung
- Einkaufsabwicklung
- Lagerplatzverwaltung (Add-on Modul)

anlegen.

2.1 Aufbau der Formulare

Für jeden Fachbereich sind max. 6 unterschiedliche Formulartypen möglich. Standardmäßig sind für die Flexible Fertigungsorganisation folgende Formulartypen vorgesehen:

FA = Fertigungsauftrag LS = Lohnschein MS = Materialentnahmeschein

Je Formulartyp können Sie 8 unterschiedliche Versionen anlegen (z.B. in verschiedenen Sprachen, aber auch in der Landessprache ggf. für verschiedene Kundengruppen). Sie steuern über den Formularcode, welche Version eines Formulartyps gedruckt werden soll. Das Papier, auf dem das Formular gedruckt werden soll, definieren Sie mit dem Papiercode. Sie haben die Möglichkeit, mit max. 40 unterschiedlichen Papiercodes zu arbeiten.

Wechselt der Papiercode zwischen zwei Formulartypen, so erhalten Sie am Bildschirm einen entsprechenden Hinweis. Bevor der Druck fortgesetzt wird, können Sie dann das Formular wechseln.

Begriffe:

| Formulartyp | | = Art des Formulars (z.B. Fertigungsauftrag |
|--------------|---|---|
| Formularcode | = | Ausführung des Formulars (z.B. Englisch) |
| Papiercode | = | Papierart (z.B. vorgedrucktes Formular) |

Die Formulare haben grundsätzlich folgenden Aufbau:

Kopfteil

| Positionsteil | 1 | (Arbeitsgangdaten) |
|---------------|---|--------------------|
| Positionsteil | 2 | (Materialdaten) |

Fußteil

So stehen z.B. in einem Fertigungsauftrag im Kopfteil alle Angaben, die den gesamten Auftrag betreffen.

Der Fußteil enthält textliche Angaben.

Hinweis: Für die Positionsteile 1 und 2 können Sie separate Überschriften definieren.

Folgende Grenzwerte sind zu beachten:

- pro Blatt können max. 99 Druckzeilen angelegt werden
- eine Druckzeile besteht aus max. 125 Druckspalten
- je Formularteil (Kopf-, Positions- und Fußteil) können max. 40 Datenfelder ausgegeben werden.
- die max. Anzahl Zeilen des Kopf- bzw. Fußteils (Anzahl zu druckender Zeilen) errechnet sich nach folgender Formel: Dz = 1535/(Dp+5)
 - Dz = Druckzeilen
 - Dp = Druckpositionen je Zeile

Beispiele:

1. Anzahl Druckpositionen = 125

Dz = 1535/(125+5) = 11

Die max. Anzahl Zeilen des Kopf- bzw. Fußteils beträgt bei 125 Druckpositionen (Spalten) 11.

Begrenzt wird die maximal mögliche Anzahl von Druckzeilen für den Kopfteil durch die Angabe der Nummer der 1. Kopfzeile und die Angabe der Nummer der 1. Positionszeile:

z.B. 1. Kopfzeile = Zeile 3 1. Positionszeile = Zeile 10

> Für den Kopfteil stehen somit nur 10 - 3 = 7 Druckzeilen zur Verfügung, obwohl theoretisch 11 Druckzeilen möglich wären.

Für den Fußteil erfolgt die Begrenzung der Anzahl Druckzeilen durch die Angabe der Nummer der 1. Fußzeile und durch die Angabe der max. Anzahl Druckzeilen des gesamten Formulars.

2. Anzahl Druckzeilen = 16

Dz = 1535/(Dp+5), Dz = 16 Zeilen Dp = 1535/16-5 = 91

Es sind somit max. 91 Zeichen je Druckzeile im Kopfteil möglich.

Nach Beendigung der Anlage eines Formularteils können keine zusätzlichen Druckzeilen definiert werden. Gegebenenfalls muß der entsprechende Formularteil neu erfaßt werden.

Zuordnung von Formularzeilen zu Druckzeilen

Die in der Formularerfassungsmaske angegebenen Zeilen-Nummern beziehen sich nicht auf die physikalischen Druckzeilen auf dem Formular: Die Zuordnung der angezeigten Zeilen-Nummern zu den physikalischen Druckzeilen erfolgt erst durch die Bestimmung der 1. Druckzeile des Formularteiles und die Anwahl der zwischen zwei Druckzeilen gewünschten Leerzeilen (Funktion "LFE" = Leerzeilen).

Beispiele:

1. Es wurden Zeile 1 bis 5 im Kopfteil definiert, Zeile 1 soll auf dem Formular die 3. physikalische Druckzeile sein.

Lösung: Definition der 1. Druckzeile des Kopfteiles = 3. physikalische Druckzeile.

2. Zeile 2 soll auf dem Formular die 5. physikalische Druckzeile sein.

| Lösung: | Eingaben | "Funktion:" = "LFE" (Leerzeilen) |
|---------|----------|----------------------------------|
| | | "Nach Zeilennummer:" = "1" |
| | | "Anzahl Vorschübe:" = "1" |

Nach dem Druck der 1. Zeile erfolgt eine zusätzliche Zeilenschaltung, so daß Zeile 2 = 5. physikalische Druckzeile ist.

3. Zeile 3 soll auf dem Formular die 6. physikalische Druckzeile sein.

Lösung: Keine zusätzlichen Eingaben erforderlich.

4. Zeile 4 soll auf dem Formular die 9. physikalische Druckzeile sein.

| Lösung: | Eingaben | "Funktion:" = "LFE" (Leerzeilen) |
|---------|----------|----------------------------------|
| | | "Nach Zeilennummer:" = "3" |
| | | "Anzahl Vorschübe:" = "1" |

5. Zeile 5 soll auf dem Formular die 10. physikalische Druckzeile sein.

Lösung: Keine zusätzlichen Eingaben erforderlich.

Hinweis: Zwischen 2 Zeilen können max. 4 Leerzeilen (zusätzliche Zeilenschaltung) definiert werden. Wenn mehr als 4 Leerzeilen gewünscht werden, müssen ggf. Blank-Zeilen als Druckzeilen definiert werden. Leerzeilen im Kopfteil können nur dann eingefügt werden, wenn der errechnete Druckbereich nicht vollständig für den Kopfteil belegt ist.

Beispiel:

| 1. Anzahl Spalten | 125 |
|-------------------|-----|
|-------------------|-----|

- 2. Erste Kopfzeile 1
- 3. Erste Positionszeile11
- 4. Anzahl Positionszeilen 255. Erste Fußzeile 36
- 5. Erste Fußzeile366. Anzahl Zeilen48
- o. Anzani Zellen 4

Das heißt, für den Kopfteil sind 11 Druckzeilen vorhanden, unabhängig davon, ob diese mit Datenfeldern belegt sind oder nicht. Wenn Sie jetzt im Kopfteil Leerzeilen zwischen Ihren definierten Druckzeilen einfügen wollen, müssen Sie zunächst die Anzahl Positionszeilen verringern und danach die Zeile für den Druck der 1. Positionszeile.

Somit haben Sie den Druckbereich für den Kopfteil erweitert und können Leerzeilen einfügen.

Sie können natürlich auch die gesamte Anzahl Druckzeilen für Ihr Formular verändern und anschließend die Verschiebung der einzelnen Formularteile vornehmen.



Spezielle Hinweise für COMET FFO

In der Flexiblen Fertigungsorganisation werden 3 Formulartypen verarbeitet:

- FA = Fertigungsauftrag
- LS = Lohnschein
- MS = Materialschein

Aufbau des Fertigungsauftrages (FA):

| Kopfteil: | Duplikat-Kennzeichnung Seitenzähler Textkonstanten Daten aus Kopfsatz der Werkstattauftragsdatei |
|------------------|---|
| Überschrift: | Überschrift für Positionsteil 1 |
| Positionsteil 1: | Textkonstanten Daten aus Kopfsatz und Arbeitsgangsatz der Werkstattauftragsdatei |
| Überschrift: | Überschrift für Positionsteil 2 |
| Positionsteil 2: | Textkonstanten Daten aus dem Materialsatz der Werkstattauftragsdatei |
| Fußteil: | Textkonstanten |

Aufbau des Lohnscheins (LS):

| Kopfteil: | Duplikat-Kennzeichnung Textkonstanten Daten aus Kopfsatz Werkstattauftragsdatei |
|------------------|--|
| Überschrift: | Überschrift für Positionsteil 1 |
| Positionsteil 1: | Textkonstanten Daten aus dem Arbeitsgangsatz der Werkstattauftragsdatei |
| Überschrift 2: | Überschrift für Positionsteil 2 |
| Positionsteil 2: | Daten aus dem Materialsatz der Werkstattauftragsdatei |
| Fußteil: | Textkonstanten |
| | |

Aufbau des Materialentnahmescheins (MA):

| Kopfteil: | Duplikat-Kennzeichnung Textkonstanten Daten aus Kopfsatz Werkstattauftragsdatei |
|------------------|---|
| Überschrift: | Überschrift für Positionsteil 2 |
| Positionsteil 2: | Textkonstanten Daten aus dem Materialsatz der Werkstattauftragsdatei |
| Fußteil: | Textkonstanten bzw. Textzeilen |

2.1.1 Formulare gestalten

Nach der Anwahl des Programms werden am Bildschirm

- die Parameterdatei, in der Sie arbeiten
- die Satznummer und der Papiercode der bereits angelegten Formulare angezeigt.

Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- ANL = Formulare anlegen
- AEN = Formulare ändern
- ANZ = Formularaufbau anzeigen
- LOE = Formulare löschen
- DRU = Formularaufbau drucken
- KOP = Formulare in einen anderen Dateikreis kopieren

Die Auswahl der Bearbeitungsfunktion erfolgt im Feld "Formularcode:".

```
Formulargestaltung Implementation Flexible Fertigung #85
Aktivität : Ändern Datei : 88/FF-PARAM450
.....
1.Formulartyp : FA
2.Formularcode : 0
3.Satznummer Formular: 594
4.Papiercode : 0
               FA LS
                               MS
       0 594 / 0 604 / 0 614 / 0
1 624 / 0
2 634 / 0
            644 / 0
        3
        4
        5
        6
        7
                                          Status (Y/N/#) : ...
Nachricht:
```

1. Formulartyp:

Sie geben an, welchen Formulartyp Sie anlegen oder bearbeiten wollen. Folgende Eingaben sind möglich:

- FA = Fertigungsauftrag
- LS = Lohnschein
- MS = Materialschein

Wollen Sie einen individuellen Formulartyp anlegen / bearbeiten, so vergeben Sie eine andere 2stellige Kurzbezeichnung.

Mit Hilfe der Funktion "ABF" verzweigen Sie in den COMET Abfrageselektor.

Die Funktion "SPR" bietet die Möglichkeit, Formulare für andere Fachbereiche oder Dateikreise (Companies) anzulegen und zu warten. Nach Eingabe der Funktion verzweigt das Programm zum Feld "Datei:". In diesem Feld geben Sie die Parameterdatei des gewünschten Fachbereiches bzw. die Nummer der Company an. Folgende Eingaben sind möglich:

| AD-PARAMCCC | \rightarrow | COMET ANGEBOT |
|-------------|---------------|---------------|
| AF-PARAMCCC | \rightarrow | COMET AB/FAK |
| RF-PARAMCCC | \rightarrow | COMET EINKAUF |
| FF-PARAMCCC | \rightarrow | COMET FFO |

Nach Bestätigung Ihrer Eingabe steht Ihnen der "Formularbereich" des angewählten Fachbereiches zur Verfügung.

2. Formularcode:

Bestimmen Sie zunächst die Bearbeitungsfunktion:

- ANL = Anlegen
- AEN = Ändern
- ANZ = Anzeige
- LOE = Löschen
- DRU = Drucken
- KOP = Kopieren

Die gewählte Funktion wird im Feld "Aktivität" angezeigt.

Geben Sie den Formularcode an, für den Sie ein Formular anlegen/bearbeiten wollen.

3. Satznummer Formular:

Die Satznummer des angesprochenen Formulars wird angezeigt.

Im Rahmen der "ANL"-Funktion wird die nächste freie Nummer zur Übernahme vorgeschlagen. Diesen Vorschlag können Sie übersteuern. Achten Sie darauf, daß Satznummern in 10er-Schritten zu vergeben sind.
4. Papiercode:

Der dem angesprochenen Formular zugewiesene Papiercode wird angezeigt.

Im Rahmen der "ANL"-Funktion geben Sie den gewünschten Code ein. Eine Änderung des Papiercodes ist im Rahmen der Funktion "AEN" nach Anwahl des Feldes vom Statusfeld aus möglich.

Eingabebereich: 0 bis 39.

Nach Company Nr.:

Dieses Feld steht ausschließlich im Rahmen der Funktion "KOP" zur Verfügung.

Sie geben die Nummer des Dateikreises ein, in den das angegegebene Formular kopiert werden soll.

Ist der angegebene Dateikreis vorhanden, werden Sie über den Formularbereich dieses Dateikreises informiert.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie bestätigen Ihre bisherigen Eingaben.
 Im Rahmen der Funktion "LOE" starten Sie die Löschung, im Rahmen der Funktion "KOP" das Kopieren des angesprochenen Formulars.
 Im Rahmen der Funktion "DRU" starten Sie den Druck des entsprechenden Formularaufbaus.
- N = Die bisherigen Eingaben werden storniert.
- # = Im Rahmen der Funktion "ANL" können Sie die Felder "3" und "4" zwecks Ä nderung nochmals ansprechen. Im Rahmen der Funktion "AEN" besteht diese Möglichkeit lediglich für Feld "4".

| Formulargestaltung In | plementation | Flexib | le Fertig | ung #12 | |
|------------------------|--------------|---------------------------|-----------|----------------|----|
| Aktivität : Ar | legen | Datei | : | 03/FF-PARAM402 | |
| | | • • • • • • • • • • • • • | •••••• | | •• |
| 1.Formulartyp : | MS | | | | |
| 2.Formularcode : | 0 | | | | |
| 3.Satznummer Formular: | 574 | | | | |
| 4.Papiercode : | 0 | | | | |
| Kopieren von Satznr: | 0 | | | | |
| 1 Anzahl Spalten | 125 | | | | |
| 2 Erste Konfzeile | 1 | | | | |
| 3.Frste PosZeile | 13 | | | | |
| 4.Anzahl Pos-Zeilen | 40 | | | | |
| 5.Erste Fusszeile : | 53 | | | | |
| 6.Anzahl Zeilen : | 99 | | | | |
| 7.Druckpos.Var. Texte: | 0 | | | | |
| 8.Druckwiederholung : | N | | | | |
| 9.Blankoformular : | Ν | | | | |
| | | | Stat | us (Y/N/#) : | |
| Nachricht: | | | | | |

Kopieren von Satznr:

Dieses Feld steht ausschließlich im Rahmen der Funktion "ANL" zur Verfügung.

Sollen Aufbau und Inhalt des anzulegenden Formulars genau oder in etwa denen eines bereits bestehenden Formulars entsprechen, so geben Sie die entsprechende Satznummer ein. Nach Eingabe der Nummer wird kopiert. Soll nicht kopiert werden, so geben Sie "0" an.

Mit den folgenden Angaben (Felder 1 bis 7) bestimmen Sie die Struktur des Formulars:

1. Anzahl Spalten:

Sie bestimmen die maximale Anzahl der Druckpositionen je Zeile. Diese Angabe kann später nicht mehr geändert werden.

- 2. Erste Kopfzeile:
- 3. Erste Pos.-Zeile:

4. Anzahl Pos.-Zeilen:

Sie geben die Anzahl der benötigten Positionszeilen für alle Formularteile ein.

5. Erste Fußzeile:

Mit diesen Eingaben legen Sie die jeweils erste Druckzeile des Kopf-, Positions- und Fußteils fest.

6. Anzahl Zeilen:

Sie geben die Gesamtanzahl der benötigten Zeilen für alle Formularteile ein.

7. Druckpos.Var. Texte:

Sie bestimmen die Druckposition, ab der variable Texte gedruckt werden sollen.

Eingabe "0" = es werden auf diesem Formular bzw. Formularteil keine variablen Texte gedruckt.

8. Druckwiederholung:

Sie entscheiden, ob die Möglichkeit bestehen soll, die Ausgabe dieses Formulars im Rahmen eines Verarbeitungslaufes zu wiederholen (= AnzahlDruckwiederholungen, z.B. eines Fertigungsauftrags).

Y = Druckwiederholung ist möglich.

N = Druckwiederholung ist nicht möglich.

9. Blankoformular

Wenn Sie mit Blankoformularen arbeiten, haben Sie die Möglichkeit, den Kopfteil (Anschrift) auf den Folgeseiten für dieses Formular ganz oder teilweise zu unterdrükken.

- Y = Sie arbeiten mit einem Blankoformular und können entscheiden, welche Kopfzeilen auf den Folgeseiten für dieses Formular gedruckt werden sollen.
 Die Eingaben "Von/Bis Zeilennummer" erfolgen bei der Gestaltung des Kopfteils.
- N = Sie arbeiten ohne Blankoformular
 Für dieses Formular wird der komplette Kopfteil auch auf den Folgeseiten gedruckt.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie bestätigen Ihre Eingaben. Das Programm verzweigt zur "Funktionswahl".
- N = Keine Bestätigung.
- # = Wollen Sie eine Ihrer Angaben in den Feldern 1 bis 8 ändern, so geben Sie die entsprechende Feldnummer ein. Diese Möglichkeit besteht im Rahmen der Funktionen "ANL" und "AEN".

 Formulargestaltung
 Implementation
 Flexible Fertigung #12

 Aktivität
 : Ändern
 FA / 564 Datei
 : 03/FF-PARAM402

 Funktionswahl

 1
 ...
 Kopfteil

 2
 ...
 Überschrift

 3
 ...
 Positionsteil 1

 4
 ...
 Überschrift

 5
 ...
 Positionsteil 2

 6
 ...
 Fussteil

 Nr. wählen oder "CR"
 ...

 Nachricht:
 ...

Im Rahmen der "Funktionswahl" bestimmen Sie, welchen Formularteil Sie anlegen bzw. bearbeiten wollen. Geben Sie die entsprechende Nummer ein:

- 1 = Gestaltung des Kopfteils
- 2 = Überschrift
- 3 = Gestaltung des Positionsteils 1
- 4 = Überschrift
- 5 = Gestaltung des Positionsteils 2
- 6 = Gestaltung des Fußteils

Nach Eingabe der Nummer verzweigt das Programm

- in die Gestaltungsmaske für den angewählten Formularteil
- zum Feld "Funktion".

```
      Formulargestaltung
      Implementation
      Flexible Fertigung 108

      Kopfteil
      1.
      Druckzeile
      1

      Nr
      Zeile
      Sp
      Von
      Bis
      Nr

      Zeile
      Sp
      Von
      Bis
      Nr
      Zeile
      Sp
      Von
      Bis

      0
      4 / 4
      71
      99
      106
      1
      10
      /10
      2
      417
      449

      2
      11 / 11
      2
      450
      482
      3
      10
      /10
      45
      499
      519

      4
      10 / 10
      71
      75
      82
      5
      13
      /13
      13
      542
      611

      6
      7 / 7
      15
      21
      26
      7
      7
      75
      131
      142

      8
      7 / 7
      45
      401
      416
      9
      7
      7
      76
      74

      10
      7 / 7
      2
      61
      66
      66
      11
      2
      2
      379
      388

      Seitenzähler :
      :

      Nachricht:

  </tbr>
```

Als Hilfestellung werden folgende Informationen am Bildschirm ausgegeben:

- die erste Druckzeile des Formularteils
- die Zeilenanzahl des Formularteils
- die letzte Druckzeile des Formularteils.

Funktion:

Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

SZR = Seitenzähler (nur im Kopfteil möglich)

```
      Formulargestaltung
      Implementation
      Flexible Fertigung #12

      Kopfteil
      1. Druckzeile
      1 Anzahl Zeilen
      11
      1. Druckzeile
      11

      Nr
      Zeile
      Sp
      Von
      Bis
      Nr
      Zeile
      Sp
      Von
      Bis

      Nr
      Zeile
      Sp
      Von
      Bis
      Nr
      Zeile
      Sp
      Von
      Bis

      Seitenzähler
      :
      11 /11
      100

      Funktion
      :
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
      .
```

Sie bestimmen die Zeile (= erste Eingabe) und die Druckposition (= zweite Eingabe), in der die Seitennumerierung gedruckt werden soll. Die festgelegten Druckpositionen werden im unteren Bildschirmfenster angezeigt ("PPP").

```
Formulargestaltung Implementation
                           Flexible Fertigung #12 93.02.17/11:07
Kopfteil
         1. Druckzeile 1 Anzahl Zeilen 11 l. Druckzeile 11
Nr Zeile Sp Von Bis Nr Zeile Sp Von Bis Nr Zeile Sp Von Bis
                       Von Zeilennummer :
                                       2
                       Bis Zeilennummer :
                                       2
                       Von Zeilennummer :
Bis Zeilennummer :
                                        4
                                        5
                          Seitenzähler :
Funktion
        :
Status (Y/N/#) : ...
Nachricht:
```

In den Feldern von Zeilennummer bis Zeilennummer können Sie über die Anwahl 1-4 die Kopfzeilen auswählen, die auf den Folgeseiten Ihres Formulars als Kopfzeilen gedruckt werden sollen.

ÜTR = Übertrag

Diese Funktion wird in FFO nicht genutzt.

TXT = Texteingabe

```
Formulargestaltung Implementation
                                              Flexible Fertigung 108
Nr Zeile Sp Von Bis Nr Zeile Sp Von Bis Nr Zeile Sp Von Bis
 0 4 / 4 71 99 106
1 10 /10 2 417 449
2 11 /11 2 450 482
 3 10 / 10 45 499 519
 4 10 /10 71 75 82
 5 13 /13 13 542 611
    7 / 7 15 21 26
7 / 7 25 131 142
 6
 7
 8 7 / 7 45 401 416
 9 7 / 7 71 67 74

        10
        7
        /
        7
        2
        61
        66

        11
        2
        /
        2
        379
        388

                                             Seitenzähler :
            : 0 Zeile Nr. : ...
Funktion
......10.......20........30.......40.......50........60.......70.......8
0.
Nachricht:
```

Sie geben die konstanten Texte ein und bestimmen deren Druckpositionen.

Zeile:

Sie bestimmen die Zeile, in der die Textkonstanten gedruckt werden sollen.

Nach dieser Festlegung geben Sie die Textkonstanten im unteren Bildschirmfenster ein. Bei der Bestimmung der Druckpositionen steht Ihnen das angezeigte Zeilenlineal zu Hilfe.

Mit der Funktion "LOE" können Sie die Druckzeile wieder löschen. Soll die Zeile auch physikalisch gelöscht werden, so ist zusätzlich die Rasttaste "R1" zu setzen. Anschließend wird die in der Kopfzeile angezeigte Anzahl Zeilen um 1 erhöht.

Hinweis: Für die Gestaltung der Positionsteile stehen bis zu 6 Druckzeilen zur Verfügung. Sie können jedoch nicht in allen 6 Positionszeilen Textkonstanten eingeben. Dies ist abhängig von der Anzahl Druckpositionen und errechnet sich nach folgender Formel:

512 / Anzahl Druckpositionen je Zeile.

So können z.B. bei 125 Druckpositionen nur in den ersten 4 Positionszeilen Textkonstanten eingegeben werden (512 / 125 = 4).

Werden auch in den Positionszeilen 5 und 6 Textkonstanten benötigt, müssen Sie die Texte z.B. mit Textpflege in den Satz 300 der VF-PARAMCCC eintragen. Anschließend stehen die Texte dann als Datenfelder zur Verfügung.

DAT = Datenfeld

```
Formulargestaltung Implementation
                                           Flexible Fertigung #12
Kopfteil
              1. Druckzeile 1 Anzahl Zeilen 11 l. Druckzeile 11
Nr Zeile Sp Von Bis Nr Zeile Sp Von Bis Nr Zeile Sp Von Bis
   1 / 1 16 1 20
2 / 2 47 123 130
 0
1
 2 4 / 4 34 401 416

        3
        5
        /
        5
        1
        21
        26

        4
        5
        /
        5
        9
        131
        142

        5
        5
        /
        5
        23
        542
        574

 6 ...
                                           Seitenzähler : 11 /11 100
Funktion
           : 0 Feld Nr. : 0
XXXXXX XXXXXXXXXXXXXXX
Nachrich t:
```

Sie definieren die in diesem Formularteil zu druckenden Datenfelder.

Feld Nr.:

Sie geben die nächsthöhere Feldnummer (beginnend bei "0") ein. Die Feldnummer ist eine reine Zählnummer, über die Sie einzelne Datenfelder bei einer eventuellen späteren Änderung des Fomularinhaltes ansprechen können.

Es können maximal 80 Datenfelder definiert werden. Bei Eingabe einer Datenfeldnummer > 39 wird automatisch auf die zweite Seite geblättert.

ALL = Die Eingabe dieser Funktion erleichtert Ihnen die Definition der Datenfelder insofern, als die Feldnummer vom Programm automatisch vergeben wird und nicht nach jeder Felddefinition erneut vorgegeben werden muß.

Zeile:

Sie geben die Zeile ein, in der das Datenfeld gedruckt werden soll. Die physikalische Druckzeile wird errechnet und angezeigt.

Sp:

Sie definieren die erste Druckposition, ab der das Datenfeld gedruckt werden soll.

Von:

Bis:

Sie geben das Startdisplacement (= erste Eingabe) sowie das End-Displacement (= zweite Eingabe) des auszugebenden Datenfeldes an.

Die möglichen Datenfelder und deren Displacement-Angaben entnehmen Sie dem Kapitel 2.2.

Im unteren Bildschirmfenster wird angezeigt, wo und wie lang Sie die einzelnen Datenfelder definiert haben. Dabei bedeutet:

"XXX...":

Platzreservierung für bereits festgelegte Datenfelder in dieser Zeile.

"YYY...":

Platzreservierung für das soeben definierte Datenfeld.

LFE = Leerzeilen

```
      Formulargestaltung
      Implementation
      Flexible Fertigung #85

      Positionsteil 2 1. Druckzeile
      18 Anzahl Zeilen
      2
      1. Druckzeile
      35

      Nr
      Zeile
      Sp
      Von Bis
      Nr
      Zeile
      Na
      Na<
```

Diese Funktion wählen Sie, wenn Sie zwischen bestimmten Druckzeilen Leerzeilen benötigen.

Nach Zeilennummer:

Sie geben die Nummer der Zeile an, nach der Leerzeilen ausgegeben werden sollen.

Anzahl Vorschübe:

Sie bestimmen die Anzahl der benötigten Leerzeilen (maximal vier im Kopf- und Fußteil, max. eine im Positionsteil).

Folgende weitere Funktionen stehen zur Verfügung:

LOE = Mit dieser Funktion haben Sie die Möglichkeit, bereits definierte Zeilen wieder zu löschen. Gelöscht werden sowohl die Datenfelder als auch die Textkonstanten der angesprochenen Zeile(n).

Von Zeilennummer:

Bis Zeilennummer:

Sie bestimmen die Zeilen, die gelöscht werden sollen. Ist die die Rasttaste "R1" gesetzt, so können Sie die Anzahl der für diesen Formularteil zur Verfügung stehenden Zeilen (Feld "Anzahl Zeilen") um "1" verringern. Wollen Sie dies wieder rückgängig machen, so gehen Sie in die Funktion "TXT" und geben die entsprechende Zeilennummer ein.

- ABB = Sie brechen die Bearbeitung ab und kehren zur "Funktionswahl" zurück. Alle bisherigen Eingaben werden gelöscht.
- END = Rücksprung in den Selektor. Die bisherigen Eingaben werden gelöscht.
- SPR = Das Programm verzweigt zum Statusfeld. Eingabe "Y" = Sie bestätigen Ihre bisherigen Eingaben. Das Programm verzweigt zur "Funktionswahl".
 - Eingabe "N" = Ihre Eingaben werden storniert.

2.2 Katalog der Datenfelder

| von Displ. | bis Displ. | Länge | Feldbezeichnung | |
|---------------|---------------|-------|---------------------------------------|--|
| | | | Kopfteil | |
| 1 | 20 | 20 | Kennung Duplikat | |
| 21 | 26 | 6 | Werkstattauftragsnummer | |
| 27 | 30 | 4 | Anzahl offener Arbeitsgänge | |
| 31 | 34 | 4 | Anzahl offener Materialpositionen | |
| 35 | 36 | 2 | Priorität | |
| 37 | 40 | 4 | Lagernummer Zugang | |
| 41 | 42 | 2 | Mengeneinheit Buchung | |
| 43 | 46 | 4 | Mengeneinheitsbez. ME Buchung | |
| 47 | 48 | 2 | Mengeneinheit Lager | |
| 49 | 52 | 4 | Mengeneinheitsbez. ME Lager | |
| 53 | 54 | 2 | Erfassungsart | |
| 55 | 58 | 4 | BA-Nummer Erfassung | |
| 59 | 60 | 2 | Auftragsart COSTING | |
| 61 | 66 | 6 | Belegnummer | |
| 67 | 74 | 8 | Starttermin | |
| 75 | 82 | 8 | Liefertermin | |
| 83 | 90 | 8 | Arbeitsbeginn | |
| 91 | 98 | 8 | Arbeitsende | |
| 99 | 106 | 8 | Erfassungsdatum | |
| 107 | 114 | 8 | Verfallsdatum | |
| 115 | 122 | 8 | Datum letzte Änderung | |
| 123 | 130 | 8 | Buchungsdatum | |
| 131 | 142 | 12 | Fertigungsmenge (Mengeneinheit Lager) | |
| 143 | 154 | 12 | Menge geplant (Mengeneinheit Lager) | |
| 155 | 166 | 12 | Zugang geplant (Mengeneinheit Lager) | |

| von Displ. | bis Displ. | Länge | Feldbezeichnung | |
|---------------|---------------|-------|--|--|
| 167 | 178 | 12 | Zugang ungeplant (Mengeneinheit Lager) | |
| 179 | 190 | 12 | Ausschußmenge (Mengeneinheit Lager) | |
| 191 | 202 | 12 | Zugang gesamt (Mengeneinheit Lager) | |
| 203 | 214 | 12 | Restmenge (Mengeneinheit Lager) | |
| 215 | 226 | 12 | Fertigungsmenge (Mengeneinheit Buchung) | |
| 227 | 238 | 12 | Menge geplant (Mengeneinheit Buchung) | |
| 239 | 250 | 12 | Zugang geplant (Mengeneinheit Buchung) | |
| 251 | 262 | 12 | Zugang ungeplant (Mengeneinheit Buchung) | |
| 263 | 274 | 12 | Ausschußmenge (Mengeneinheit Buchung) | |
| 275 | 286 | 12 | Zugang gesamt (Mengeneinheit Buchung) | |
| 287 | 298 | 12 | Restmenge (Mengeneinheit Buchung) | |
| 299 | 308 | 10 | Umrechnungsfaktor ME | |
| 309 | 320 | 12 | Artikelanwenderfeld 1 | |
| 321 | 332 | 12 | Artikelanwenderfeld 2 | |
| 333 | 344 | 12 | Artikelanwenderfeld 3 | |
| 345 | 354 | 10 | Preiseinheit | |
| 355 | 366 | 12 | Fixkosten Fertigung | |
| 367 | 378 | 12 | Bewertungspreis | |
| 379 | 388 | 10 | Kundenauftragsnummer | |
| 389 | 389 | 1 | Auftrag in COSTING Y/N | |
| 390 | 390 | 1 | Sperrkennzeichen | |
| 391 | 391 | 1 | Auftragsstatus | |
| 392 | 392 | 1 | Dispositionskennzeichen | |
| 393 | 393 | 1 | Kennzeichen Auftragseinplanung | |
| 394 | 394 | 1 | Bezugsschlüssel | |
| 395 | 395 | 1 | Zusammenfassungskennzeichen | |
| 396 | 396 | 1 | Rückmeldestatus | |

| von Displ. | bis Displ. | Länge | Feldbezeichnung | |
|---------------|---------------|-------|---------------------------------|--|
| 397 | 397 | 1 | Nachkalkulation Y/N | |
| 398 | 398 | 1 | Druckkennzeichen FA | |
| 399 | 399 | 1 | Druckkennzeichen MS | |
| 400 | 400 | 1 | Druckkennzeichen LS | |
| 401 | 416 | 16 | Artikelnummer | |
| 417 | 449 | 33 | Artikelbezeichnung 1 | |
| 450 | 482 | 33 | Artikelbezeichnung 2 | |
| 483 | 498 | 16 | Matchcode Artikel | |
| 499 | 519 | 21 | Werkstoff-/Zeichnungsnummer | |
| 520 | 535 | 16 | Kostenträgernummer | |
| 536 | 541 | 6 | Lagerortbezeichnung | |
| 542 | 611 | 70 | Zusatztext | |
| 612 | 614 | 3 | Währungssymbol | |
| 615 | 620 | 6 | Tage Verzug | |
| | | | Arbeitsgangteil | |
| 801 | 806 | 6 | Beleanummer | |
| 807 | 810 | 4 | Arbeitsgangnummer | |
| 811 | 814 | 4 | Vorhergehende Arbeitsgangnummer | |
| 815 | 816 | 2 | Lohngruppe Zeit | |
| 817 | 818 | 2 | Lohngruppe Rüst | |
| 819 | 820 | 2 | Lohngruppe Lohn | |
| 821 | 822 | 2 | Anzahl Schichten | |
| 823 | 824 | 2 | Anzahl Arbeitsplätze | |
| 825 | 826 | 2 | Anzahl Mitarbeiter | |
| 827 | 828 | 2 | Anzahl Rüstplätze | |
| 829 | 830 | 2 | Anzahl Lohnscheine | |
| 831 | 836 | 6 | Kostenstelle Soll | |

| von Displ. | bis Displ. | Länge | Feldbezeichnung | |
|---------------|---------------|-------|-----------------------------|--|
| 837 | 842 | 6 | Arbeitsplatz Soll | |
| 843 | 848 | 6 | Kostenstelle IST | |
| 849 | 854 | 6 | Arbeitsplatz IST | |
| 855 | 860 | 6 | Stückfaktor | |
| 861 | 866 | 6 | Rüstfaktor | |
| 867 | 872 | 6 | Lohnfaktor | |
| 873 | 878 | 6 | Übergangszeit | |
| 879 | 884 | 6 | Textnummer | |
| 885 | 892 | 8 | Arbeitsbeginn errechnet | |
| 893 | 900 | 8 | Arbeitsende errechnet | |
| 901 | 908 | 8 | Arbeitsbeginn bereinigt | |
| 909 | 916 | 8 | Arbeitsende bereinigt | |
| 917 | 924 | 8 | Arbeitsbeginn IST | |
| 925 | 932 | 8 | Arbeitsende IST | |
| 933 | 938 | 6 | Tage Verzug | |
| 951 | 962 | 12 | Rüstmenge | |
| 963 | 974 | 12 | Übergangsmenge | |
| 975 | 984 | 10 | Stückzeit SOLL | |
| 985 | 994 | 10 | Rüstzeit SOLL | |
| 995 | 1004 | 10 | Lohnzeit SOLL | |
| 1005 | 1014 | 10 | Stückzeit IST | |
| 1015 | 1024 | 10 | Rüstzeit IST | |
| 1025 | 1034 | 10 | Lohnzeit IST | |
| 1035 | 1040 | 6 | Bearbeitungszeit in Stunden | |
| 1041 | 1044 | 4 | Bearbeitungszeit in Minuten | |
| 1045 | 1056 | 12 | Arbeitsplananwenderfeld 1 | |
| 1057 | 1068 | 12 | Arbeitsplananwenderfeld 2 | |

| von Displ. | bis Displ. | Länge | Feldbezeichnung | |
|---------------|---------------|-------|------------------------------|--|
| 1069 | 1080 | 12 | Arbeitsplananwenderfeld 3 | |
| 1100 | 1140 | 41 | Arbeitsgangbeschreibung | |
| 1141 | 1156 | 16 | Werkzeugnummer | |
| 1157 | 1170 | 14 | Kennleiste Arbeitsgangsatz | |
| 1171 | 1186 | 16 | NC - Programmnummer | |
| 1187 | 1219 | 33 | Bezeichnung Kapazitätsstelle | |
| 1220 | 1239 | 20 | Hersteller | |
| 1240 | 1254 | 15 | Inventarnummer | |
| 1255 | 1266 | 12 | Ausweichkapazitätsstelle | |
| 1267 | 1268 | 2 | Lohnbereich Maschine | |
| 1269 | 1270 | 2 | Lohnbereich Rüst | |
| 1271 | 1272 | 2 | Lohnbereich Lohn | |
| 1273 | 1280 | 8 | Prop. Kostensatz Maschine | |
| 1281 | 1288 | 8 | Prop. Kostensatz Rüst | |
| 1289 | 1296 | 8 | Prop. Kostensatz Lohn | |
| 1297 | 1304 | 8 | Fix-Kostensatz Maschine | |
| 1305 | 1312 | 8 | Fix-Kostensatz Rüst | |
| 1313 | 1320 | 8 | Fix-Kostensatz Lohn | |
| 1321 | 1332 | 12 | Maschinenkosten | |
| 1333 | 1344 | 12 | Rüstkosten | |
| 1345 | 1356 | 12 | Lohnkosten | |
| 1357 | 1368 | 12 | Gesamtkosten geplant | |
| 1369 | 1380 | 12 | Gemeinkosten geplant | |
| 1381 | 1392 | 12 | Gesamtkosten rückgemeldet | |
| 1393 | 1404 | 12 | Gemeinkosten rückgemeldet | |
| 1431 | 1500 | 70 | Zusatztext | |
| | | | | |

| von Displ. | bis Displ. | Länge | Feldbezeichnung | | |
|---------------|---------------|-------|-------------------------------|--|--|
| | | | Materialteil | | |
| 1601 | 1606 | 6 | Belegnummer | | |
| 1607 | 1610 | 4 | Strukturposition | | |
| 1611 | 1614 | 4 | Unterposition | | |
| 1615 | 1618 | 4 | Vorlaufzeit | | |
| 1619 | 1622 | 4 | Lagernummer Abgang | | |
| 1623 | 1626 | 4 | zugehöriger Arbeitsgang | | |
| 1627 | 1628 | 2 | Mengeneinheit Lager | | |
| 1629 | 1632 | 4 | Mengeneinheitssymbol | | |
| 1641 | 1648 | 8 | Entnahmetermin | | |
| 1649 | 1656 | 8 | Bereitstelltermin | | |
| 1657 | 1664 | 8 | Schwundfakttor (#.## %) | | |
| 1665 | 1670 | 6 | Kennziffer Text | | |
| 1671 | 1678 | 8 | Materialgemeinkosten (#.## %) | | |
| 1679 | 1685 | 7 | Länge | | |
| 1686 | 1692 | 7 | Breite | | |
| 1693 | 1699 | 7 | Höhe | | |
| 1700 | 1706 | 7 | Formfaktor | | |
| 1707 | 1717 | 11 | Strukturfaktor | | |
| 1718 | 1729 | 12 | Entnahmemenge SOLL | | |
| 1730 | 1741 | 12 | Entnahmemenge geplant | | |
| 1742 | 1753 | 12 | entnommene Menge geplant | | |
| 1754 | 1765 | 12 | entnommene Menge ungeplant | | |
| 1766 | 1777 | 12 | entnommene Menge gesamt | | |
| 1778 | 1789 | 12 | Restmenge | | |
| 1790 | 1801 | 12 | Strukturanwenderfeld 1 | | |
| 1802 | 1813 | 12 | Strukturanwenderfeld 2 | | |

| von Displ. | bis Displ. | Länge | Feldbezeichnung | |
|---------------|---------------|-------|-------------------------------------|--|
| 1814 | 1825 | 12 | Strukturanwenderfeld 3 | |
| 1826 | 1837 | 12 | Artikelanwenderfeld 1 | |
| 1838 | 1849 | 12 | Artikelanwenderfeld 2 | |
| 1850 | 1861 | 12 | Artikelanwenderfeld 3 | |
| 1862 | 1872 | 11 | Preiseinheit | |
| 1873 | 1884 | 12 | Verrechnungspreis | |
| 1885 | 1896 | 12 | Fixkosten Material | |
| 1897 | 1908 | 12 | Materialkosten (geplant) | |
| 1909 | 1920 | 12 | Materialgemeinkosten (geplant) | |
| 1921 | 1932 | 12 | Materialkosten (rückgemeldet) | |
| 1933 | 1944 | 12 | Materialgemeinkosten (rückgemeldet) | |
| 1945 | 1956 | 12 | Materialkosten gesamt(rückgemeldet) | |
| 1957 | 1968 | | Gewicht | |
| 1969 | 1980 | | Gesamtgewicht pro Position | |
| 2001 | 2016 | 16 | Artikelnummer | |
| 2017 | 2049 | 33 | Artikelbezeichnung 1 | |
| 2050 | 2082 | 33 | Artikelbezeichnung 2 | |
| 2083 | 2103 | 21 | Werkstoff-/Zeichnungsnummer | |
| 2104 | 2109 | 6 | Lagerortbezeichnung | |
| 2110 | 2121 | 12 | Kennleiste Position | |
| 2131 | 2200 | 70 | Zusatztext | |

3 Variable Maskengestaltung

3.1 Feld-Attributierung

Sie haben die Möglichkeit, Feldnamen und Eingabefelder zu attributieren und somit das Bildschirmmasken-Layout Ihrem persönlichen Anspruch anzupassen.

Folgende Feld-Attributierungen sind möglich:

- Blinken
- Unterstreichen
- Durchstreichen
- Tiefstellen
- Hochstellen
- Inversdarstellung
- Teilintensive Darstellung.

Die feldspezifische Attributierung erfolgt mit Hilfe eines TAMOS-Programms.

3.2 Erfassungsmasken gestalten

Mit diesem Programm legen Sie fest, welche der angebotenen Felder in den Erfassungsmasken angesprochen werden und wie die Felder behandelt werden sollen.

Erfassungsmasken können Sie anlegen für:

- Stücklisten
- Arbeitspläne
- Werkstattaufträge
- Rückmeldungen
- Kapazitätsstammdaten.

Hinweis: Beim Gestalten der Erfassungsmasken werden die Parameter auf Zulässigkeit geprüft. In den entsprechenden Wartungsprogrammen erfolgt keine nochmalige Prüfung der Masken. Werden Verarbeitungsparameter nachträglich geändert, müssen die bereits angelegten Erfassungsmasken unbedingt überprüft werden. Evtl. müssen die Masken gelöscht und neu angelegt werden.

Beispiel: Bei Installation wurde der Parameter P4 auf "1" gesetzt (= Auftragsbezogene Fertigung) und in der Werkstattauftrags-Erfassungsmaske wurde das Feld 4 (Kundenauftrag Y/N) als Eingabefeld definiert.

Wird der Parameter P4 anschließend auf "0" geändert, muß die Maske gelöscht und neu angelegt werden. Ansonsten führt das Anlegen eines Werkstattauftrags zu einem Programmabbruch mit Basic-Error.

Bedienung:

Buchungsart:

Sie geben die Nummer der gewünschten Maske ein. Mit dieser Eingabe bestimmen Sie auch die zur Verfügung stehenden Felder.

Nach Eingabe der Masken-Nummer vergeben Sie eine bis zu 15stellige Masken-Bezeichnung.

Haben Sie eine bereits angelegte Erfassungsmaske zwecks Bearbeitung angewählt, so wird die entsprechende Masken-Bezeichnung angezeigt. Soll diese Bezeichnung bestehen bleiben, so bestätigen Sie sie durch Eingabe von "CR". Eine Änderung ist durch Überschreiben möglich.

Mit der Funktion "LOE" löschen Sie eine angelegte Erfassungsmaske. Die Löschung ist im Statusfeld mit "Y" zu bestätigen.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie bestätigen die angezeigten Feld-Definitionen. Dies schließt die Bestätigung der im Feld "Buchungsart" angezeigten Masken-Bezeichnung ein.
 Das Programm verzweigt zur Feld-Definition des jeweils folgenden Erfassungsteils bzw. nach Bestätigung zur Vergabe des Masken-Kennwortes.
- N = Sie stornieren Ihre bisherigen Angaben für diesen Erfassungsteil. Somit bleiben die bisherigen Feld-Definitionen gültig.
- # = Wollen Sie die Vorgabe für ein bestimmtes Feld ändern, so geben Sie die entsprechende Feldnummer ein.
 Die Funktion "ALL" sollten Sie nutzen, sofern Sie alle oder eine Vielzahl der angebotenen Felder neu definieren wollen. Nach Eingabe dieser Funktion verzweigt das Programm zur Vorgabe für das erste ausgewiesene Feld. Mit der Funktion "SPR" kehren Sie zum Statusfeld zurück.

Die Feldbehandlung wird über folgende Eingaben festgelegt:

- 1 = Eingabe In diesem Feld wird vom Programm eine Eingabe gefordert.
- 2 = Ausgabe

Der Feldinhalt wird angezeigt; eine Eingabe ist nicht möglich.

3 = Automatik

Der Feldinhalt wird angezeigt; mit der Rücksprungtaste gelangen Sie zu diesem Feld und können den angezeigten Feldinhalt überschreiben.

4 = entfällt Das Feld wird in der Maske nicht angesprochen.

Hinweise:

- Felder, die Bestandteile von Keys sind, sollten Sie nicht auf "entfällt" setzen
- Wenn Sie die Rasttaste "R1" gesetzt haben, können Sie die vorgegebenen Feldbezeichnungen durch Überschreiben ändern.

Kennwort bitte:

Wollen Sie die eben angelegte bzw. geänderte Erfassungsmaske vor unberechtigtem Zugriff schützen, so geben Sie ein bis zu 15stelliges Kennwort an. Dieses Kennwort wird später bei Anwahl der Erfassungsmaske angefordert.

Wollen Sie ein bestehendes Kennwort löschen, so müssen Sie es mit Leerzeichen (Blanks) überschreiben oder die "Entf"-Taste betätigen.

Nach Bestätigung mit der "CR"-Taste gilt die Maske als angelegt.

3.3 Abfragemasken gestalten

Mit diesem Programm gestalten Sie die Bildschirmmasken für folgende Abfrageprogramme:

- Werkstattaufträge abfragen
- Arbeitsgänge abfragen
- Materialsätze abfragen
- Kapazitätsstamm abfragen

Für jedes dieser Programme lassen sich maximal 15 Masken mit jeweils 30 Feldern anlegen. Diese Masken können Sie anschließend in den entsprechenden Abfrageprogrammen wahlweise aufrufen.

| / | AbfMaske WAD-Arbg. Aktivität : | . Implementation Fle Maskenname | xible Fertigung : | #85 |
|---|-----------------------------------|--|----------------------|-----|
| | | Funktionswahl | | |
| | | <pre>1 Allgemeine Felder 2 Termine</pre> | | |
| | | Nr. wählen oder "CR" | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | Nachricht: | | | |
| | | | | |

Die vorhandenen Maskennummern und die zugehörigen Bezeichnungen werden angezeigt.

Wenn Sie bereits mehr als eine Maske angelegt haben, so wählen Sie die gewünschte oder die nächste freie Nummer bei der Funktionswahl und bestätigen die Eingabe mit der gewünschten Funktion. Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- ANL = Feldauswahl anlegen
- AEN = Feldauswahl ändern
- BER = Anzeige aller zur Verfügung stehenden Felder
- LOE = Feldauswahl löschen
- ANZ = Feldauswahl anzeigen
- KOP = Kopieren einer bereits bestehenden Abfragemaske
- ABF = Verzweigung in die Abfrageprogramme

Nach Wahl der Funktion wird diese im Feld "Aktivität" angezeigt.

Funktion Bericht

```
Abf.-Maske WAD-Arbg. Implementation
                                          Flexible Fertigung #85
  Aktivität : Bericht Maskenname
                                                  :
 1 Belegnummer
                  : 16 Anz.offene Pos.: 31 Mit Nachkalkul.: 46 Arbeitsbeg.Ist :
 2 Erfassungsdatum: 17 Anz.offene AGA : 32 Druckkennz. FA : 47 Arbeitsende Ist:
 3 Verweildatum : 18 Auftragsmenge : 33 Sperrkz.Termin.: 48 Kundennummer :
 4 Dat.letzte Änd.: 19 Menge geplant: 34 Einlastungskz. : 49 Kostenträger
 5 Priorität : 20 Zugang geplant : 35 Termin.restrikt: 50 Zeichnungsnr. :
6 BSA-Nr. : 21 Zugang ungepl. : 36 Preiseinheit : 51 Anwenderfeld 1 :
 7 Formularcode : 22 Zugang gesamt : 37 Preis / Einheit: 52 Anwenderfeld 2 :
 8 Erfassungsart : 23 An Lagernummer: 38 Sonderkosten : 53 Anwenderfeld 3 :
 9 Auftragsart : 24 ME/Bez. Lager .: 39 Material-GMK % : 54 Stapelnummer :
10 Kd.Auftr/Pos.Nr: 25 ME/Bez. erfasst: 40 Lohnkosten kum.: 55 Rückmeldestatus:
 11 Baukastennummer: 26 Umrechn.-Faktor: 41 Lohn - GMK kum.: 56 Anz. AGA Fremdf:
 12 Arbeitsplannr. : 27 Sperrkennz. : 42 Mat.Kosten kum.:161 Belegnummer
                                                                                   .
13 Starttermin : 28 Auftragsstatus : 43 Mat. - GMK kum.:162 Lohngruppe Zeit:
14 Liefertermin : 29 Kz Disposition : 44 Arbeitsbeginn :163 Lohngruppe Rüst:
15 Planungskennz. : 30 Bezugsschlüssel: 45 Arbeitsende :164 Lohngruppe Lohn:
                                                       Status (Y/N) : ...
Nachricht:
```

Die Berichtsfunktion können Sie im Funktionsselektor aufrufen. Dann werden Ihnen in einer separaten Berichtsmaske alle zur Verfügung stehenden Feldern angezeigt.

Status (Y/N):

- Y = Die n\u00e4chste Bildschirmseite der Berichtsmaske wird angezeigt. Nach Anzeige aller Felder wird die Berichtsfunktion beendet, und das Programm verzweigt zur\u00fcck zur Funktionswahl.
- N = Die Berichtsfunktion wird abgebrochen. Das Programm verzweigt zurück zur Funktionswahl.

Funktionen "Anlegen"/"Ändern"/"Copy":

```
Abf.-Maske WAD-Arbg. Implementation<br/>AktivitätFlexible Fertigung #85<br/>Aktivität12 Erfassungsdatum:1619 Menge<br/>geplant:25 Priorität1718 Auftragsmenge31820 Zugang geplant:410 Kd.Auftr/Pos.Nr:1921 Zugang gungepl.:530 Bezugsschlüssel:2022 Zugang gesamt:650 Zeichnungsnr.21215 Rückmeldestatus:7228161 Belegnummer23183 Arbeitsbeg.Ist:9172 Ko.-Stelle Ist:24184 Arbeitsende Ist:10173 Arb.-Platz Ist:25185 Tage Verzug11202 Druckkennz. LS:261227194 Zugang geplant:13189 Stückzeit Ist:2915191 Lohnzeit Ist:30195 Ausschussmenge:...Status (Y/N/#):Nachricht:
```

Maskenname:

Sie vergeben bzw. ändern den Namen der Maske. Im Rahmen der "AEN"-Funktion kann dieser auch mit der "CR"-Taste übernommen werden. Außerdem werden die bereits angelegten Felder angezeigt.

Bei Wahl der Funktion "Copy" wird der Aufbau der Maske, die Sie zum Kopieren ausgewählt haben, angezeigt. Sie können einen Namen für die neu anzulegende Maske vergeben. Das Programm verzweigt zum Statusfeld.

Status (Y/N/#):

- Y = Die Eingaben werden gespeichert; das Programm verzweigt zur Eingabe "Kennwort bitte".
- N = Die Eingaben werden ignoriert; das Programm verzweigt zur Funktionswahl bzw. bei Änderung zum Feld "Kennwort bitte".
- # = Sie geben die laufende Nummer des gewünschten Feldes ein, dessen Inhalt Sie anlegen bzw. ändern wollen. Wenn Sie die Eingabe mit der Funktion "ALL" bestätigen, werden die nachstehenden Felder nacheinander angesteuert. Sie können nun die gewünschte Nummer des Feldes eingeben.

Bei gesetzter R1-Taste können Sie anschließend den angezeigten Führungstext durch Überschreiben ändern.

Bei Auslösen der "CR"-Taste ohne Eingabe werden in der Bildschirmmaske des Abfrageprogramms Leerfelder ausgewiesen. Mit der Löschfunktion können Sie angelegte Abfragefelder löschen.

Durch Eingabe der Funktion "SPR" gelangen Sie wieder zum Statusfeld.

Kennwort bitte:

Wollen Sie die eben angelegte bzw. geänderte Abfragemaske vor unberechtigtem Zugriff schützen, so geben Sie ein bis zu 15stelliges Kennwort an. Dieses Kennwort wird später bei Anwahl der Abfragemaske angefordert.

Wollen Sie ein bestehendes Kennwort löschen, so müssen Sie es mit Leerzeichen (Blanks) überschreiben oder die "Entf"-Taste betätigen.

Nach Bestätigung mit der "CR"-Taste gilt die Maske als angelegt.

Für die Abfrage eines Masken-Kennwortes ist nicht die Anzeige-, sondern die Änderungsfunktion "AEN" zu nutzen. Funktion "Löschen":

Status (Y/N/#):

- Y = Die Abfragemaske wird gelöscht.
 Befinden sich hinter der gelöschten Maske weitere Masken, wird die Numerierung dieser Masken geändert, so daß wieder eine durchlaufene Numerierung entsteht.
- N = Keine Löschung der Maske; das Programm verzweigt zur Eingabe "Kennwort bitte".

Funktion "Anzeigen"

Status (Y/N/#):

- Y = Das Programm blättert zur Folgeseite, falls sie vorhanden ist.
- N = Zurück zur Funktionswahl

4 Kennworte für Abfrageprogramme

Dieses Programm dient der Anlage und Wartung der Kennworte für die im Funktionsselektor eingetragenen FFO-Abfrageprogramme.

Die Kennworte können maximal 15 Stellen lang sein.

Die angelegten Kennwörter werden angezeigt. Wählen Sie eine Bearbeitungsfunktion.

Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- AEN = Kennworte anlegen/ändern
- LOE = Kennworte löschen
- END = Programm beenden
- ABF = Verzweigen in den Abfrageselektor

Funktion "Ändern":

Mit dieser Funktion können Sie die Kennworte für die Anwahl der FFO-Abfrageprogramme anlegen oder ändern.

Status (Y/N/#):

- # = Durch Eingabe der entsprechenden Feldnummer können Sie Kennworte anlegen bzw. bestehende Kennworte ändern.
- ALL = Sie können alle Kennworte nacheinander bearbeiten. Mit "SPR" verlassen Sie die Änderungsfunktion. Mit "ZUR" verzweigt das Programm zur Bearbeitung des vorherigen Kennwortes.
- Y = Ihre Eingaben werden gespeichert.
- N = Ihre Eingaben werden nicht gespeichert.

Kennwort:

Sie können ein neues Kennwort eingeben oder das angezeigte Kennwort mit der CR-Taste übernehmen.

Durch das Setzen der Taste "R1" kann außerdem die Bezeichnung innerhalb des zugehörigen Funktionsselektors geändert werden.

Funktion "Löschen":

Mit dieser Funktion können Sie alle Kennworte für die Anwahl der COMET FFO-Abfrageprogramme löschen.

Status (Y/N):

- Y = Alle bestehenden Kennworte werden gelöscht.
- N = Eine Löschung erfolgt nicht.

COMET[®] FFO

Flexible Fertigungsorganisation

Programme: Einsatz

Vorwort

Dieser Handbuchteil enthält die Bedienungsanleitung für die einzelnen Programme von COMET FFO.

Beschrieben werden die Eingabemöglichkeiten auf Feldebene. Informationen, die über die reine Bedienung hinausgehen, sind nur dort gegeben, wo sie für die Steuerung des Programmablaufes benötigt werden.

In den Kapiteln 1 bis 13 finden Sie die detaillierte Bedienungsanleitung der COMET-Programme. Die Reihenfolge der Programmbeschreibungen und die Bezeichnung der Programme sind an einen Musterselektor angelehnt, der den maximalen Leistungsumfang von COMET berücksichtigt. Ihre spezifische Anwenderlösung kann gegebenenfalls von diesem Musterselektor abweichen, wenn z.B. nicht alle Programme genutzt werden oder der Selektor Ihren individuellen betrieblichen Gegebenheiten angepaßt wurde. Dasselbe gilt für Abbildungen von Listen und Bildschirmen.

Das Kapitel 14 enthält eine Aufstellung der Fehlermeldungen, Nachrichten und Hinweise, die in den Programmen auftreten können. Beschrieben sind die Auswirkungen und die erforderlichen Reaktionen.

Allgemeine Bedienungshinweise zur Tastatur, die Erklärung der Funktionen zur Programmsteuerung und die Bedienungsanleitung für Druckprogramme finden Sie im Handbuchteil "Bedienung".

Organisatorische Hintergründe zu den Programmen und übergeordnete Zusammenhänge finden Sie im Handbuchteil "Organisation".

Vorbereitende Arbeiten zum Einsatz der Software sind im Handbuchteil "Programme: Vorbereitung" beschrieben. Er enthält die Beschreibung der Programme und Werkzeuge zum Aufbau der Listen und Formulare sowie zur Gestaltung der Masken.

1 Abfragen

Die Abfrageprogramme können wie folgt aufgerufen werden:

- durch direkte Anwahl im Selektor
- mit der Funktion "ABF" in den Programmen
- mit der Funktion "ANZ" in den Programmen zur Wartung der Werkstattaufträge.

Sie kehren nach Abschluß der Abfrage in den Selektor oder in das Ausgangsprogramm zurück.

In den nachfolgenden Kapiteln werden die Abfrageprogramme des Produktmanagements beschrieben.

Hinweis: Sind weitere COMET-Module implementiert, können Sie auch deren Abfrageprogramme aus den Programmen bzw. dem Selektor aufrufen. Die Bedienung dieser Programme ist in den entsprechenden COMET-Handbüchern beschrieben.

Bedienungsfunktionen:

- SPR = Alle folgenden Eingabefelder werden übersprungen und die aktuelle Programmfunktion wird beendet. Wird diese Funktion im ersten Eingabefeld gewählt, verzweigt das Programm zurück zum Funktionsselektor.
- ZUR = Rücksprung zum vorherigen Eingabefeld.
- BLT = Der nächste Datensatz wird angezeigt.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können die Artikelnummer bzw. Kapazitätsstelle mit Hilfe des Matchcodes auswählen.
- END = Programm beenden. Rücksprung in den Abfrageselektor bzw. in das Programm, von dem das Abfrageprogramm aufgerufen wurde.

Die Funktion "END" ist über die Tastatur einzugeben. Die weiteren möglichen Bedienungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

1.1 Werkstattauftragsbestand abfragen

D er Werkstattauftragsbestand und aktuelle Daten der Werkstattaufträge lassen sich mit folgenden Programmen am Bildschirm anzeigen:

- Werkstattauftrag: Auftragsnummer (Werkstattauftr.: Auftr-Nr)
- Werkstattauftrag: Artikelnummer (Werkstattauftr.: Artikel)
- Werkstattauftrag: Starttermin (Werkstattauftr.: S-Termin)
- Kundenauftragsnummer.

Die in der Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC) gespeicherten Werkstattaufträge können nach folgenden Kriterien abgefragt werden: Werkstattauftragsnummer, Artikelnummer, Starttermin oder Kundenauftragsnummer. Sie entscheiden mit der Programmwahl, nach welchem der Kriterien der Werkstattauftragsbestand abgefragt wird.

Nach Aufruf des Programms wird die folgende Auswahlmaske am Bildschirm angezeigt.

Rasttaste 1:

Wenn die Rasttaste 1 gesetzt ist, lassen sich auch erledigte/gelöschte Werkstattaufträge anzeigen. Diese werden in der Übersicht mit "*" gekennzeichnet.
| Flex | cible Fe Auftrag | ertigung gsnummer | Abfragen : 1 | F1 Peri | exible Fer ode / Datu | tigung ∦85 m: 99.51/21 | -12-99 |
|----------|---------------------|----------------------|-----------------|----------------------|--------------------------|---------------------------|--------------|
| Nr. 1 | WAD-Nr 4 | Artikel F11000 | Lager 100 | S-Termin 20-12-99 | L-Termin 03-01-00 | Mg.geplant 30 | Mg.gefertigt |
| 2 | 5 | 112000 | 100 | 02-12-99 | 15-12-99 | 30 | |
| 1 | 7 | 112000 | 100 | 02 12 99 | 15-12-99 | 15 | |
| 5 | 8 | A77 | 100 | 03-01-00 | 06-01-00 | 75 | |
| 6 | 14 | 910000 | 100 | 13-12-99 | 20-12-99 | 2 | |
| 7 | 15 | 111000 | 100 | 13-12-99 | 20-12-99 | 1 | |
| 8 | 19 | 212000 | 100 | 13-12-99 | 20-12-99 | 10 | 10 |
| 9 | 20 | A77 | 100 | 01-12-99 | 06-12-99 | 5 | 5 |
| 10 | 21 | 111000 | 100 | 01-12-99 | 15-12-99 | 1 | 1 |
| 11 | 22 | 111000 | 100 | 01-12-99 | 15-12-99 | 1 | |
| 12 | 23 | K01 | 100 | 21-12-99 | 29-12-99 | 100 | |
| 13* | 32 | K02 | 100 | 21-12-99 | 29-12-99 | 100 | |
| 14 | 37 | 111000 | 100 | 03-12-99 | 10-12-99 | 10 | |
| | | | | | S | tatus (Y/N/∦ |): Y |
| Nach | nricht: | | | | | | |

Je nach Programmwahl steht jeweils eines der nachfolgend beschriebenen Eingabefelder zur Verfügung.

Betätigen Sie die CR-Taste ohne Eingabe, werden in der Auswahlmaske die gespeicherten Werkstattaufträge zum gewählten Abfragekriterium angezeigt.

Auftragsnummer:

Geben Sie die Werkstattauftragsnummer ein.

Artikelnummer:

Geben Sie die Artikelnummer ein, wenn Werkstattaufträge zur Fertigung eines bestimmten Artikels angezeigt werden sollen.

Starttermin:

Geben Sie den Starttermin der anzuzeigenden Werkstattaufträge ein. Das Eingabeformat ist abhängig von der Implementation (kalenderwochengenau: JJKW, tagegenau: TTMMJJ).

Auftr.-Pos.Nr.:

(Auftrags- und Positionsnummer) Geben Sie die Auftrags- und Positionsnummer des Werkstattauftrags ein. Die Positionsnummer ist 4stellig einzugeben.

Beispiel:

Auftragsnummer: 1000, Positionsnummer: 1 Eingabe: 10000001

Nach Eingabe des entsprechenden Abfragekriteriums werden in einer Auswahlmaske die gespeicherten Werkstattaufträge angezeigt.

Unvollständige Werkstattaufträge (nur Kopfsatz angelegt) werden mit "*" gekennzeichnet.

Wenn die Rasttaste R1 gesetzt ist, werden auch die gelöschten/erledigten Werkstattaufträge angezeigt und mit "*" gekennzeichnet.

Status(Y/N/#):

- Y = Sie können blättern, d.h. alle zum eingegebenen Abfragekriterium gespeicherten Aufträge werden nacheinander angezeigt. Sind keine Aufträge mehr vorhanden, verzweigt das Programm zurück zum Eingabefeld.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum Eingabefeld.
- # = Durch Eingabe einer Nummer der Auswahlmaske wählen Sie den zugeordneten Werkstattauftrag aus. Zu diesem Werkstattauftrag werden in einer zweiten Bildschirmmaske zusätzliche Informationen angezeigt. Diese Informationen werden über die Bildschirmmaske ausgegebenen, die mit dem Programm "Abfragemaske Werkstattauftragsdatei-Kopfdaten", Funktion "Allgemeine Felder", angelegt wurde (s. Handbuchteil "Programme: Vorbereitung").

1.2 Werkstattaufträge abfragen

Mit diesem Programm werden die Kopfsätze der Werkstattauftragsdatei ausgewertet.

Funktionswahl:

Wählen Sie eine der folgenden Bildschirmmasken durch Eingabe der entsprechenden Nummer aus:

- **1 Allgemeine Felder**
- 2 Kalkulation
- 3 Termine.

Diese Bildschirmmasken werden mit dem Programm "Abfragemaske Werkstattauftragsdatei-Kopfsätze" angelegt (s. Handbuchteil "Programme: Vorbereitung").

Hinweis: Betätigen Sie die Taste "R1", werden auch Daten von beendeten oder gelöschten Werkstattaufträgen angezeigt.

Auftragsnummer:

Nach Eingabe der Werkstattauftragsnummer werden die Daten der gewählten Bildschirmmaske angezeigt. Betätigen Sie die CR-Taste ohne Eingabe, werden Daten des ersten Werkstattauftrags angezeigt.

1.3 Arbeitsgänge abfragen

Mit diesem Programm werden die Arbeitsgangsätze der Werkstattauftragsdatei ausgewertet.

Hinweis: Betätigen Sie die Taste "R1", werden auch Daten von beendeten oder gelöschten Werkstattaufträgen angezeigt, wobei die beendeten oder gelöschten Werkstattaufträge mit "*" gekennzeichnet werden. Außerdem können Sie nach Auswahl eines Arbeitsgangs über die "Funktionsauswahl" entscheiden, in welcher Abfragemaske die Arbeitsgangdaten angezeigt werden sollen. Zur Anlage der Abfragemasken siehe Handbuchteil "Programme: Vorbereitung".

| | Kost | tenstelle | : | | | | | | | | |
|----|------|-----------|---------|-------|----------------|------|------------|----------|------------|----------|--------|
| Nr | Ag | Kapazitä | itsst. | TS/A | P/MZ | Z/MR | Stückzeit | Rüstzeit | Lohnzeit | A-Beginn | A-Ende |
| | | Arbeitsg | angbes | chre | ibur | ng | | Wer | kzeugnumme | er | Verzu |
| 1 | 10 | 000322-0 | 00005 | 2 | 1 1 | l 1 | 796 | 300 | 4 | 06-12-99 | 08-12- |
| | | Material | nach | Stüc | klis | ste | bereitstel | len | | | |
| 2 | 20 | 000322-0 | 00001 | 3 | 1 1 | l 1 | 1766 | 300 | 54 | 08-12-99 | 09-12- |
| | | Stirnrad | lgetrie | ebe k | ompl | lett | montieren | | | | |
| 3 | 30 | 000310-0 | 00001 | 1 | 5 ¹ | L 1 | 105 | 100 | 780 | 09-12-99 | 14-12- |
| | | Probelau | ıf und | Abna | hme | | | | | | |
| 4 | 40 | 000322-0 | 00005 | 2 | 1 1 | L 1 | 800 | 500 | 0 | 14-12-99 | 15-12- |
| | | Stirnrad | lgetrie | ebe e | inla | ager | n | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | Status (Y | (N/#) : | Ν |

Auftragsnummer:

Nach Eingabe der Werkstattauftragsnummer werden in einer Auswahlmaske die Arbeitsgänge des Werkstattauftrags angezeigt. Betätigen Sie die CR-Taste ohne Eingabe, werden die Arbeitsgänge des ersten Werkstattauftrags angezeigt.

Die Arbeitsgänge des eingegebenen Werkstattauftrags werden in der Reihenfolge der geplanten Fertigung ausgegeben.

Zu den einzelnen Arbeitsgängen werden folgende Arbeitsgangdaten in der Auswahlmaske angezeigt:

Ag (Arbeitsgangnummer) Kapazitätsst. (Kostenstellen- und Arbeitsplatznummer) TS (Anzahl Schichten) AP (Anzahl Arbeitsplätze) MZ (Anzahl Mitarbeiter) MR (Anzahl Rüstplätze) Stückzeit Rüstzeit Lohnzeit A-Beginn (Arbeitsbeginn) A-Ende (Arbeitsende) Arbeitsgangbeschreibung Werkzeugnummer Verzug.

Die Inhalte dieser Felder sind im Handbuchteil "Dateien" beschrieben (s. verbale Dateibeschreibung der Werkstattauftragsdatei).

Anschließend verzweigt das Programm zum Statusfeld.

Wird der Softkey "Sprung" gewählt, verzweigt das Programm zum Feld "Kostenstelle".

Kostenstelle:

Nach Eingabe der Kostenstellennummer werden in einer Auswahlmaske die Arbeitsgänge angezeigt, die an dieser Kostenstelle ausgeführt werden sollen.

Die Daten werden in der gleichen Reihenfolge ausgegeben, wie bei Anwahl über die Werkstattauftragsnummer. Jedoch werden statt der Kapazitätsstelle die Arbeitsplatznummer (Arbpl.) und die Werkstattauftragsnummer (WAD-Nr.) angezeigt. Anschließend verzweigt das Programm zum Statusfeld.

Wird der Softkey "Sprung" gewählt, verzweigt das Programm zum Feld "Auftragsnummer".

Status(Y/N/#):

- Y = Sie können blättern, d.h. weitere Datensätze werden angezeigt. Sind keine Datensätze mehr vorhanden, verzweigt das Programm zum zuletzt gewählten Eingabefeld.
- N = Das Programm verzweigt zum zuletzt gewählten Eingabefeld.
- # = Durch Eingabe einer Nummer der Auswahlmaske wählen Sie den zugeordneten Datensatz aus und das Programm verzweigt zur Auswahl einer zweiten Bildschirmmaske.

Funktionswahl:

Wählen Sie eine der angebotenen Bildschirmmasken aus.

Hinweis: Die Funktionsauswahl wird nur dann angezeigt, wenn die Taste "R1" betätigt wurde. Die angebotenen Bildschirmmasken werden mit dem Programm "Abfragemaske Werkstattauftragsdatei-Arbeitsgangdaten" angelegt (s. Handbuchteil "Programme: Vorbereitung").

In diesen Bildschirmmasken werden die bei ihrer Anlage festgelegten Daten angezeigt. Außerdem stehen die nachfolgenden Eingabefelder zur Verfügung.

Auftragsnummer:

Zum eingegebenen Auftrag werden Artikelnummer, Artikelbezeichnung 1 und Artikelbezeichnung 2 angezeigt.

Arbeitsgangnr.:

(Arbeitsgangnummer:)

Geben Sie die Arbeitsgangnummer ein, deren Daten angezeigt werden sollen.

1.4 Materialsätze abfragen

Mit diesem Programm werden die Materialsätze der Werkstattauftragsdatei ausgewertet.

Die Bedienung erfolgt im wesentlichen genauso, wie beim Programm "Arbeitsgänge" (s. Kap. 1.1.3). Deshalb wird nachfolgend nur auf Abweichungen eingegangen.

Auftragsnummer:

Nach Eingabe der Werkstattauftragsnummer werden in einer Auswahlmaske die noch nicht komplett entnommenen Artikel angezeigt, die für den Werkstattauftrag benötigt werden. Die Anzeige erfolgt in der Reihenfolge der geplanten Fertigung.

Zu den einzelnen Artikeln werden folgende Daten in der Auswahlmaske angezeigt:

Pos (Strukturpositionsnummer) Artikelnummer Termin (geplanter Entnahmetermin) Entnahmemenge (geplante Entnahmemenge) entn.Menge (entnommene Menge) ME (Mengeneinheit) Schwund (geplanter Schwund) Aga (zugehöriger Arbeitsgang)

Die Inhalte dieser Felder sind im Handbuchteil "Dateien" beschrieben (s. verbale Dateibeschreibung der Werkstattauftragsdatei).

Wird der Softkey "Sprung" gewählt, verzweigt das Programm zum Feld "Artikelnummer".

Artikelnummer:

Nach Eingabe der Artikelnummer werden in der Auswahlmaske die Werkstattaufträge angezeigt, für die der eingegebene Artikel noch nicht komplett entnommen wurde. Die Daten werden in der gleichen Reihenfolge ausgegegeben, wie bei der Anwahl über die Werkstattauftragsnummer. Jedoch wird statt der Artikelnummer die Werkstattauftragsnummer (Werkstattauftr.) angezeigt.

Wird der Softkey "Sprung" gewählt, verzweigt das Programm zum Feld "Auftragsnummer".

Funktionswahl:

Die angebotenen Bildschirmmasken werden mit dem Programm "Abfragemaske Werkstattauftragsdatei-Materialdaten" angelegt.

In diesen Bildschirmmasken stehen die nachfolgenden Eingabefelder zur Verfügung.

Auftragsnummer:

Zum eingegebenen Auftrag werden Artikelnummer, Artikelbezeichnung 1 und Artikelbezeichnung 2 angezeigt.

Struktur-Pos Nr:

(Strukturpositionsnummer) Geben Sie die Nummer der Strukturposition ein, deren Daten angezeigt werden sollen.

1.5 Rückmeldungen abfragen

Mit diesem Programm werden die Datensätze der Rückmeldenachweisdatei ausgewertet.

Zusätzliche Bedienungsfunktionen:

- ALL = Alle in der jeweiligen Maske möglichen Rückmeldedaten werden angezeigt.
- SEL = Selektieren nach bestimmten Abfragekriterien.

Die möglichen Bedienungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

Funktionswahl:

Wählen Sie eine der folgenden Bildschirmmasken durch Eingabe der entsprechenden Nummer aus:

- 1 Materialentnahme
- 2 Zeitbuchungen
- 3 Materialzugang.

Zu 1 Materialentnahme

Alle=Wählen Sie diese Funktion, werden Ihnen die Daten aller Materialent-
nahmen in folgender Reihenfolge angezeigt:
Ba (Buchungsart)
Bs (Bildschirmarbeitsplatz)
Datum (Buchungsdatum der Materialentnahme)
Auftragsnr. (Werkstattauftrags- und Strukturpositionsnummer)
Artikelnummer (Nummer des entnommenen Artikels)
Menge (entnommene Menge)
ME (Mengeneinheit)
Lag. (Abgangslager)
Kosten (Kosten für das entnommene Material).

Die Inhalte dieser Felder sind im Handbuchteil "Dateien" beschrieben (s. verbale Dateibeschreibung der Rückmeldenachweisdatei).

Select = Wählen Sie diese Funktion, können Sie für alle o.g. Daten Selektionskriterien eingeben.

Status (Y/N):

- Y = Sie können blättern, d.h. weitere Datensätze werden angezeigt. Sind keine weiteren Datensätze vorhanden, wird die Anzeige gelöscht.
- N = Die Anzeige wird gelöscht.

Zu 2 Zeitbuchungen

Die Bedienung erfolgt genauso wie bei "1 Materialentnahme". Angezeigt werden jedoch die Daten aller Zeitbuchungen, und zwar in folgender Reihenfolge:

Ba (Buchungsart) Bs (Bildschirmarbeitsplatz) Datum (Datum der Zeitbuchung) Auftragsnr. (Werkstattauftrags- und Arbeitsgangnummer) Kapazitätsst. (Kostenstellen- und Arbeitsplatznummer) Menge (entnommene Menge) ME (Mengeneinheit) Bearb.zeit (verbrauchte Zeit) Kosten (Fertigungskosten).

Hinweis: Arbeitszeitrückmeldungen mit Personalnummer werden durch "#" gekennzeichnet. Diese Rückmeldungen können Sie in der Flexiblen Fertigungsorganisation nicht stornieren. Sie lassen sich nur in BDE und FLEXZEIT bearbeiten.

Zu 3 Materialzugang

Die Bedienung erfolgt genauso wie bei "1 Materialentnahme". Angezeigt werden jedoch die Daten aller Materialzugänge, und zwar in folgender Reihenfolge:

Ba (Buchungsart) Bs (Bildschirmarbeitsplatz) Datum (Buchungsdatum des Materialzugangs) Auftragsnr. (6stellige Werkstattauftragsnummer) Artikelnummer (Nummer des fertiggemeldeten Artikels) Menge (fertiggemeldete Menge) ME (Mengeneinheit) Lag. (Zugangslager) Kosten (Materialkosten).

1.6 Bestellvorschläge abfragen

Mit diesem Programm können Sie sich aktuelle Bestellvorschläge anzeigen lassen.

Bedienung:

Zur Bedienung dieses Programms siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI.

Im Unterschied zum LAWI-Programm lassen sich im FFO allerdings nur Bestellvorschläge für Eigenfertigungsteile anzeigen.

1.7 Strukturstückliste abfragen

Mit diesem Programm werden die Strukturdatei und die Standardnachweisdatei ausgewertet und Strukturen angelegter Artikel- und Auftragsstücklisten am Bildschirm angezeigt.

Hinweis: Die Strukturpositionen angelegter Standardbaukästen können Sie sich mit dem Programm "Standardbaukasten anzeigen" (s. Kap. 3.3.1) anzeigen lassen.

Auftragsnummer:

Ist die anzuzeigende Stückliste eine Auftragsstückliste, müssen Sie in diesem Feld zuerst die Auftragsnummer und nach Bestätigung die Positionsnummer eingeben.

Soll die Struktur einer Artikelstückliste angezeigt werden, ist "CR" einzugeben.

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des Artikels ein, dessen Struktur angezeigt werden soll. Anschließend werden die Artikelbezeichnung1, Artikelbezeichnung2 (Matchcode), Mengeneinheit Lager und Mengeneinheit Einkauf sowie die Zeichnungsnummer angezeigt.

Bis Baustufe:

Geben Sie die Baustufe ein, bis zu der die Auswertung erfolgen soll. Die Auswertung kann von Baustufe "1" (einstufig) bis maximal "99" (mehrstufig) erfolgen.

Anschließend werden zu den einzelnen Strukturpositionen Informationen in folgender Reihenfolge angezeigt:

Bs (Baustufe) Pos. (Strukturpositionsnummer) Artikelnummer VLZ (Vorlaufzeit) Strukt.fakt. (Strukturfaktor) Schwund zug.A-Gang (zugehöriger Arbeitsgang) Kz. Text (Kennziffer Text) Baukasten (Nummer des zugeordneten Standardbaukastens).

Die Inhalte dieser Felder sind im Handbuchteil "Dateien" beschrieben (s. verbale Dateibeschreibung der Strukturdatei). Die einzelnen Strukturpositionen werden wegen der verschiedenen Kombinationsmöglichkeiten innerhalb der Stücklistenorganisation, entsprechend ihrer Herkunft, gekennzeichnet:

⇐ Positionen der zugeordneten Standardstückliste

Positionen der Artikelstückliste (ohne Pfeil)

 \Rightarrow Positionen der Auftragsstückliste.

Status(Y/N):

- Y = Sie können blättern, d.h. weitere Datensätze werden angezeigt. Sind keine Datensätze mehr vorhanden, verzweigt das Programm zum Feld "Auftragsnummer".
- N = Das Programm verzweigt zum Feld "Auftragsnummer".

1.8 Teileverwendung abfragen

Mit diesem Programm können Sie sich eine Teileverwendungsübersicht in Strukturform am Bildschirm anzeigen lassen. Es wird angezeigt, in welche Baugruppen bzw. Enderzeugnisse (Baustufe "0") der anzugebende Artikel direkt und indirekt eingeht.

Bedienung:

Zur Bedienung des Programmes siehe Kap. 3.7.1.

1.9 Teileverwendung Enderzeugnis abfragen

(Teileverwendung Enderz.)

Mit diesem Programm können Sie sich eine Teileverwendungsübersicht in Beziehung zu den Enderzeugnissen (Baustufennummer "0") am Bildschirm anzeigen lassen. Es wird angezeigt, in welche Enderzeugnisse und in welcher Gesamtmenge der auszuwertende Artikel eingeht. Zwischenstufen werden nicht angezeigt.

Bedienung:

Zur Bedienung des Programmes siehe Kap. 3.7.3.

1.10 Arbeitspläne abfragen

Mit diesem Programm lassen sich die Arbeitsgänge der angelegten Artikel- und Auftragsarbeitspläne am Bildschirm anzeigen.

Die Arbeitsgänge angelegter Standardarbeitspläne können Sie sich mit dem Programm "Standardarbeitsplan anzeigen" (s. Kap. 4.6.1) anzeigen lassen.

Auftragsnummer:

Sollen Arbeitsgänge eines Auftragsarbeitsplans angezeigt werden, müssen Sie in diesem Feld zuerst die Auftragsnummer und nach Bestätigung die Positionsnummer eingeben.

Sollen die Arbeitsgänge eines Artikelarbeitsplans angezeigt werden, ist "CR" einzugeben.

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des Artikels ein, dessen Arbeitsgänge angezeigt werden sollen. Zu diesem Artikel werden folgende Artikelstammdaten angezeigt: Artikelbezeichnung 1, Artikelbezeichnung 2 (Matchcode), Mengeneinheit Lager und Mengeneinheit Einkauf sowie die Zeichnungsnummer.

Außerdem werden zu den einzelnen Arbeitsgängen Daten in folgender Reihenfolge angezeigt:

Ag (Arbeitsgangnummer) Kapazitätsst. (Kostenstellen- und Arbeitsplatznummer) MZ (Anzahl Mitarbeiter) MR (Anzahl Rüstplätze) LS (Anzahl Lohnscheine) Stückf. (Stückfaktor) Rüstf. (Rüstfaktor) Lohnf. (Lohnzeitfaktor) Üb-zeit (Übergangszeit) Kz Text (Kennziffer Text) Rüstmenge Arbeitsgangbeschreibung Werkzeugnummer Übergangsmenge.

Die Inhalte dieser Felder sind im Handbuchteil "Dateien" beschrieben (verbale Dateibeschreibung der Arbeitsplandatei). Die einzelnen Arbeitsgänge werden wegen der verschiedenen Kombinationsmöglichkeiten innerhalb der Arbeitsplanorganisation, entsprechend ihrer Herkunft, gekennzeichnet:

⇐ Positionen des zugeordneten Standardarbeitsplans

Positionen des Artikelarbeitsplans (ohne Pfeil)

 \Rightarrow Positionen des Auftragsarbeitsplans.

Status (Y/N):

- Y = Sie können blättern, d.h. weitere Datensätze werden angezeigt. Sind keine Datensätze mehr vorhanden, verzweigt das Programm zum Feld "Auftragsnummer".
- N = Das Programm verzweigt zum Feld "Auftragsnummer".

1.11 Kapazitätsstamm abfragen

Mit diesem Programm lassen sich Daten der Kapazitätsstammdatei auf dem Bildschirm anzeigen.

Eine Kapazitätsstelle wird durch die Kostenstellen- und Arbeitsplatznummer gekennzeichnet. Geben Sie deshalb in den Eingabefeldern die entsprechenden Nummern ein.

Kostenstellennummer:

Nach Eingabe der Kostenstellennummer wird die Bezeichnung der Kostenstelle angezeigt.

Arbeitsplatz:

Nach Eingabe der Arbeitsplatznummer werden Daten der Kapazitätsstelle angezeigt. Diese Daten werden über die Bildschirmmaske ausgegeben, die mit dem Programm "Abfragemaske Kapazitätsstamm" angelegt wurde (s. Handbuchteil "Programme: Vorbereitung").

Nach Eingabe von "SPR" wird das Programm beendet und verzweigt zurück zum Funktionsselektor.

2 Tabellenwartung

Mit den Tabellenwartungsprogrammen können Sie Tabellenwerte anlegen und warten. Die Tabellenwerte werden in der Parameterdatei (FF-PARAMCCC) gespeichert.

Bearbeitungsfunktionen:

AEN = Tabellenwerte anzeigen, anlegen oder ändern.

- LOE = Tabellenwerte löschen.
- END = Programm beenden, Rücksprung in den Selektor.

Diese Bearbeitungsfunktionen müssen Sie im Statusfeld über Softkeys oder die alphanumerische Tastatur auswählen. Die gewählte Funktion wird anschließend im Maskenfeld "Aktivität" angezeigt.

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- ALL = Für die Bearbeitung stehen alle zulässigen Felder zur Verfügung. Das Programm verzweigt zum ersten Eingabefeld und nach Bestätigung der Eingabe zum jeweils nächsten Eingabefeld.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorherigen Eingabefeld.
- SPR = Das Programm verzweigt zum Statusfeld.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

2.1 Fertigungs-Fixkosten

Mit diesem Programm ordnen Sie Ihre Fixkosten den entsprechenden Lohngruppen zu. Die Fixkosten sind ein fester Betrag je Lohngruppe, der bei der Kalkulation als Zuschlag berücksichtigt wird. Dieser Zuschlag ist mengenunabhängig.

Nach Anwahl des Programmes werden die Lohngruppen mit den jeweils zugeordneten Fixkosten am Bildschirm angezeigt.

Status Y/N/#:

- # = Das Programm verzweigt zur Lohngruppe mit der eingegebenen Nummer.
- Y = Die Eingaben werden bestätigt.
- N = Die Eingaben werden ignoriert und die ursprünglichen Werte werden angezeigt.

Lohngruppe

In diesem Feld werden die zur Verfügung stehenden Lohngruppen angezeigt.

Fixkosten

Geben Sie für die angewählte Lohngruppe die gewünschten Fixkosten ein.

2.2 Lohnkosten/Lohngruppe

(Lohnkosten/Lohngr.)

Mit diesem Programm ordnen Sie die proportionalen Lohnkosten je Zeiteinheit den entsprechenden Lohngruppen und den Lohnbereichen zu.

Die Zeiteinheit bestimmen Sie mit dem Tabellenwartungsprogramm "Standardwerte". Der dort definierte Zeitumrechnungsfaktor legt fest, welche Zeiteinheit bei der Bewertung herangezogen wird. Wenn sich Ihre Lohnkostensätze auf Stunden beziehen, muß dieser Faktor auf "60" gesetzt werden.

Nach Anwahl des Programmes werden die Lohngruppen mit den definierten Lohnbereichen und den jeweils zugeordneten proportionalen Lohnkosten am Bildschirm angezeigt.

Status Y/N/#:

- # = Das Programm verzweigt zur Lohngruppe mit der eingegebenen Nummer.
- Y = Die Eingaben werden bestätigt.
- N = Die Eingaben werden ignoriert und die ursprünglichen Werte werden angezeigt.

Lohngruppe

In diesem Feld werden die zur Verfügung stehenden Lohngruppen angezeigt.

Lohnbereich

Geben Sie den Lohnbereich (0 - 9) ein, dem sie die Lohngruppe zuordnen wollen.

Lohnkosten

Geben Sie für die angewählte Lohngruppe die proportionalen Lohnkosten ein.

2.3 Gemeinkosten/Lohngruppe

(Gemeinkost./Lohngr.)

Mit diesem Programm ordnen Sie Ihre Fertigungsgemeinkosten in Prozent den entsprechenden Lohngruppen zu. Die Fertigungsgemeinkosten werden in der Kalkulation parameterabhängig den proportionalen oder fixen Fertigungskosten zugeschlagen.

Nach Anwahl des Programmes werden die Lohngruppen mit den jeweils zugeordneten Fertigungsgemeinkosten am Bildschirm angezeigt.

Status Y/N/#:

- # = Das Programm verzweigt zur Lohngruppe mit der eingegebenen Nummer.
- Y = Die Eingaben werden bestätigt.
- N = Die Eingaben werden ignoriert und die ursprünglichen Werte werden angezeigt.

Lohngruppe

In diesem Feld werden die zur Verfügung stehenden Lohngruppen angezeigt.

Fert. GMK in %

(Fertigungsgemeinkosten in Prozent) Geben Sie für die angewählte Lohngruppe den gewünschten Prozentsatz ein.

2.4 Gemeinkosten/Material

(Gemeinkost./Material)

Mit diesem Programm ordnen Sie Ihre Materialgemeinkosten in Prozent den entsprechenden Materialgemeinkostenschlüsseln der Artikelstammdatei zu. Die Materialgemeinkosten werden in der Kalkulation den Materialkosten zugeschlagen.

Nach Anwahl des Programmes werden die Materialgemeinkostenschlüssel mit den jeweils zugeordneten Materialgemeinkosten am Bildschirm angezeigt.

Status Y/N/#:

- # = Das Programm verzweigt zum Materialgemeinkostenschlüssel mit der eingegebenen Nummer.
- Y = Die Eingaben werden bestätigt.
- N = Die Eingaben werden ignoriert und die ursprünglichen Werte werden angezeigt.

MgMk-Schl.

(Materialgemeinkostenschlüssel) In diesem Feld werden die zur Verfügung stehenden Materialgemeinkostenschlüssel angezeigt.

MgMk %

(Materialgemeinkosten in Prozent) Geben Sie für die angewählte Lohngruppe den gewünschten Prozentsatz ein.

2.5 Standardwerte

Mit diesem Programm können Sie allgemeine Standardwerte ändern. Eine spätere Erhöhung der eingegebenen Werte ist möglich.

Nach Anwahl des Programmes werden die definierten Standardwerte am Bildschirm angezeigt.

Status Y/N/#:

- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.
- Y = Die Eingaben werden bestätigt.
- N = Die Eingaben werden ignoriert und die ursprünglichen Werte werden angezeigt.

1. Zeitumrechnungsfaktor 1:

Dieser Faktor wird bei der Formularausgabe berücksichtigt und zur Bewertung der Arbeitsgangzeiten herangezogen. Sie können einen Wert von "1" bis "60" eingeben. **Hinweis:** Es wird empfohlen, den Wert "60" einzugeben. Dann lassen sich die Arbeitsgangzeiten auf den Formularen auch in Stunden ausgeben. Bei einem Zeitumrechnungsfaktor von "60" sollten sich die Kostensätze zur Bewertung der Arbeitszeiten ebenfalls auf Stunden beziehen.

- 2. Nk-St. Artikel Anwenderfeld 1:
- 3. Nk-St. Artikel Anwenderfeld 2:
- 4. Nk-St. Artikel Anwenderfeld 3:
- 5. Nk-St. Struktur Anwenderfeld 1:
- 6. Nk-St. Struktur Anwenderfeld 2:
- 7. Nk-St. Struktur Anwenderfeld 3:
- 8. Nk-St. Arbeitsplan Anwenderfeld 1:
- 9. Nk-St. Arbeitsplan Anwenderfeld 2:
- 10. Nk-St. Arbeitsplan Anwenderfeld 3:

11. Nk-St. Gemeinkostenzuschläge:

(Nachkommastellen Anwenderfelder)

Geben Sie die Anzahl Nachkommastellen ein, die bei den entsprechenden Datenfeldern verarbeitet werden sollen.

12. Standardwert Lohngruppe Zeit:

13. Standardwert Lohngruppe Rüst:

14. Standardwert Lohngruppe Mitarb.:

(Standardwerte Lohngruppen)

Geben Sie in diesen Feldern jeweils die Lohngruppe ein, über die die Stück-, Rüstund Arbeitszeiten standardmäßig bewertet werden sollen.

15. Verweildauer in Tagen (WAD):

Geben Sie ein, wie viele Tage die Werkstattaufträge ausgehend vom Anlagedatum in der Werkstattauftragsdatei gespeichert werden sollen. Beim Reorganisieren der Werkstattauftragsdatei werden nur die Werkstattaufträge gelöscht, deren Verweildauer überschritten ist.

2.6 Nummernkreise

Mit diesem Programm legen Sie fest, welche Nummernkreise bei der automatischen Vergabe von Nummern für Werkstattaufträge, Lohnscheine usw. von den jeweiligen Programmen verwendet werden.

Außerdem bestimmen Sie die Positionsschrittweite für die automatische Vergabe von Arbeitsgang- und Strukturpositionsnummern.

Nach Anwahl des Programmes werden angezeigt:

- die festgelegten kleinsten bzw. größten Nummern
- die vom Programm jeweils zuletzt vergebenen Nummern
- die festgelegten Positionsschrittweiten.

Status Y/N/#:

- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.
- Y = Die Eingaben werden bestätigt.
- N = Die Eingaben werden ignoriert und die ursprünglichen Werte werden angezeigt.

Geben Sie in den Feldern "Letzte/Kleinste zulässige ..." die jeweils kleinsten bzw. größten zulässigen Nummern ein.

Hinweis: Die Felder zur Festlegung der Bereitstelllistennummern werden zur Zeit nicht genutzt.

2.7 Kalkulationswerte

Mit diesem Programm können Sie Standardwerte für die Vor- und Nachkalkulation setzen und ändern.

Nach Anwahl des Programmes werden die definierten Standardwerte am Bildschirm angezeigt.

Status Y/N/#

- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.
- Y = Die Eingaben werden bestätigt.
- N = Die Eingaben werden ignoriert und die ursprünglichen Werte werden angezeigt.

1. Material-GMK auf Verrechnungspreis Y/N:

(Materialgemeinkosten auf Verrechnungspreise) Mit Ihrer Eingabe legen Sie fest, ob auf die Verrechnungspreise in der Kalkulation zusätzlich Materialgemeinkosten aufgeschlagen werden.

2. Material-GMK auf jeder Baustufe Y/N:

(Materialgemeinkosten auf jeder Baustufe)

- Y = Materialgemeinkosten werden über sämtliche Fertigungsstufen bis zum Enderzeugnis aufgeschlagen.
- N = Materialgemeinkosten werden nur auf der untersten Baustufe aufgeschlagen, d.h. auf der Ebene der Kaufteile.

Hinweis: Wurde im 1. und 2. Eingabefeld "Y" eingegeben, werden Materialgemeinkosten nur für die Baustufen berechnet, die nicht mit dem Verrechnungspreis bewertet werden.

3. Fertigungs-GMK auf Masch.-Std.-Satz Y/N:

(Fertigungsgemeinkosten auf Maschinenstundensätze) Mit Ihrer Eingabe legen Sie fest, ob bei Bewertung mit Maschinenstundensätzen zusätzlich Fertigungsgemeinkosten aufgeschlagen werden.

4. Zurechnung Fertigungs-GMK (fix/prop) 0/1:

(Zurechnung Fertigungsgemeinkosten)

- 0 = Die Fertigungsgemeinkosten werden den fixen Fertigungskosten zugeschlagen.
- 1 = Die Fertigungsgemeinkosten werden den proportionalen Fertigungskosten zugeschlagen.

5. Zurechnung Sondereinzelkosten (fix/prop) 0/1:

(Zurechnung Sondereinzelkosten)

- 0 = Die Sondereinzelkosten werden den fixen Fertigungskosten zugeschlagen.
- 1 = Die Sondereinzelkosten werden den proportionalen Fertigungskosten zugeschlagen.

6. Zurechnung Kosten verl. Werkbank (Fert/Mat) 0/1:

(Zurechnung Kosten verlängerte Werkbank)

- 0 = Die "Kosten verlängerte Werkbank" werden den Fertigungskosten zugeschlagen.
- 1 = Die "Kosten verlängerte Werkbank" werden den Materialkosten zugeschlagen.

7. Zuschlagssatz Verwaltungskosten in %:

8. Zuschlagssatz Vertriebskosten in %:

In diesen Feldern können Sie prozentuale Zuschläge für Verwaltungs- und Vertriebsgemeinkosten eingeben. Diese Zuschläge werden in der Vorkalkulation auf die ermittelten Herstellkosten aufgeschlagen.

Sollen Abschläge erfolgen, können in diesen Feldern negative Werte eingegeben werden.

3 Stücklistenorganisation

3.1 Stücklisten warten

Mit den Wartungsprogrammen der Stücklistenorganisation können Sie die Baugruppen der Standard-, Artikel- und Auftragsstücklisten anlegen und warten.

In allen Stücklistenwartungsprogrammen wird sichergestellt, daß ein übergeordnetes Teil (Baugruppe, Enderzeugnis) in der gleichen Struktur nicht noch einmal als untergeordnetes Teil auftritt (Embed).

Die Stücklistenstrukturen werden in der Strukturdatei (FF-2000CCC) gespeichert. Außerdem werden die Standardtextdatei (FF-20300CCC) und die Artikelstammdatei (LF-06000CCC) angesprochen.

Den Umfang der pro Stückliste zu erfassenden Daten können Sie selbst bestimmen. So haben Sie die Möglichkeit, maximal fünf unterschiedliche Erfassungsmasken anzulegen. Von den angebotenen Feldern sind nur wenige "Muß"-Felder, in denen eine Eingabe zwingend erfolgen muß. Für alle weiteren Eingabefelder können Sie bei Anlage der Erfassungsmasken entscheiden, ob Daten erfaßt werden sollen, Daten nur angezeigt werden, Daten angezeigt und geändert werden können oder ob die Felder überhaupt nicht auf dem Bildschirm erscheinen. Zur Gestaltung der Erfassungsmasken siehe Handbuchteil "Programme: Vorbereitung".

Die in den Stücklisten verwendeten Artikel werden üblicherweise für alle Fachbereiche in COMET LAWI angelegt und gewartet. Die Artikel können Sie aber auch in den Stücklistenwartungsprogrammen anlegen, wenn mit dem LAWI-Tabellenwartungsprogramm "Buchungsmasken zuordnen" eine Artikel-Buchungsmaske zugeordnet wurde.

Bearbeitungsfunktionen:

ANL = Strukturpositionen anlegen oder hinzufügen.

- AEN = Bestehende Strukturpositionen ändern.
- LOE = Bestehende Strukturpositionen bzw. komplette Baugruppen löschen. **Hinweis:** Die komplette Baugruppe wird gelöscht, wenn Sie im Feld "Strukturpositionsnummer" über die alphanumerische Tastatur "LOE" und anschließend "ALL" (keine Softkeys!) eingeben.
- ANZ = Bestehende Strukturpositionen anzeigen.

Diese Bearbeitungsfunktionen müssen Sie im Feld "Strukturpositionsnummer" nach Eingabe der Positionsnummer über Softkeys oder die alphanumerische Tastatur auswählen. Die gewählte Funktion wird anschließend im Maskenfeld "Aktivität" angezeigt.

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Datensätze. Die Datensätze wählen Sie durch Eingabe der jeweiligen Nummer aus.
- BLT = Es wird zum nächsten Datensatz geblättert.
- END = Programm beenden, Rücksprung in den Selektor
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Artikel mit Hilfe des Matchcodes auswählen.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorhergehenden Eingabefeld.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen, außer "END", werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

3.1.1 Standardbaukasten warten

(Stand.baukast.warten)

Mit diesem Programm können Sie Standardbaukästen anlegen bzw. warten.

Wenn Sie mehrere Erfassungsmasken definiert haben, verzweigt das Programm nach Aufruf zunächst zur Funktionswahl und Sie können die gewünschte Maske auswählen.

| Stand.baukast.warter Aktivität : | n Stücklistenorg. Ändern | Flexible Fertigung ∦85 Freie Sätze : | 715 |
|-------------------------------------|-----------------------------|---|------|
| Baukastennummer: | 60000 | Standard-Getriebe-Element ZHE | |
| Struktur-Pos Nr: | 10 | Baugruppe ZH | |
| 1.Artikelnummer : | 211013 | Getrieberad | |
| 2.Vorlaufzeit : | 3 | Zahnmodus 6,0 | |
| 3.Länge : | 0 | Mengeneinh. 1/2: 0 /Stck 0 / | Stck |
| 7.Strukturfaktor : | 1 | Zeichnungsnr. : 211013/000/10 | |
| 8.Schwundfaktor %: | 0,00 % | | |
| 9.Zug.Arbeitsgang: | 20 | | |
| 10.Kennziffer Text: | 1 | Getriebeaufbau | |
| 11.Bezugsgröße Me.: | 0 | | |
| 12.Ersatzposition : | 0 | | |
| 13.Einlauftermin : | | | |
| 14.Auslauftermin : | | | |
| 15.Scheinbaugruppe: | N | | |
| 18.Str.Anw.Feld 1 : | 0 | | |
| | | Status (Y/N/#) : . | |
| Nachricht: | | | |
| | | | |

Die Felder der Erfassungsmasken sind in zwei Bereiche unterteilt.

Erster Bereich

In diesem Bereich legen Sie die strukturellen Verknüpfungen zwischen einer Baukastennummer und den zugehörigen Artikeln durch die nachfolgenden Felder fest.

Baukastennummer:

Geben Sie die produktneutrale Baukastennummer der Standardstückliste ein. Nach Eingabe der Baukastennummer können Sie zur Dokumentation zwei Bezeichnungen mit einer Länge von maximal 33 Zeichen erfassen. Für angelegte Baukästen werden die Bezeichnungen angezeigt.

- R1 = Wollen Sie angelegte Bezeichnungen ändern, muß die Rasttaste 1 gesetzt sein.
- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Standardbaukästen. Nach Wahl der Funktion "Bericht" haben Sie zwei Möglichkeiten:
 - alle Standardbaukästen werden angezeigt, wenn Sie "CR" eingeben.
 - ausgewählte Standardbaukästen werden angezeigt, wenn Sie selektiv suchen. Selektionskriterien können Sie eingeben für die Baukastennummer und, nach Bestätigung des Softkeys "Zurück", für die Bezeichnung. Sie können auch maskiert suchen, z.B. in der Form "##5", wenn an der dritten Stelle eine "5" stehen soll.

Geben Sie anschließend im Statusfeld die laufende Nummer des gewünschten Textes ein. Bei Eingabe von "Y" wird in der Berichtsmaske vorwärts geblättert. Mit "SPR" verlassen Sie die Berichtsfunktion.

Struktur-Pos Nr:

(Strukturpositionsnummer)

Geben Sie die Strukturpositionsnummer und anschließend die gewünschte Bearbeitungsfunktion ein. Mit der Positionsnummer legen Sie die Strukturfolge der zugehörigen Artikel innerhalb der Baugruppe fest. Damit später problemlos Strukturpositionen zwischen bereits vorhandenen Positionen eingefügt werden können, sollten Sie Positionsnummern z.B. in Zehnersprüngen vergeben.

- BER = Anzeige und Auswahl aller Strukturpositionen des Standardbaukastens: Sie wählen die jeweilige Strukturposition durch Eingabe der entsprechenden laufenden Nummer aus.
- LOE = Wenn Sie die komplette Baugruppe löschen wollen, müssen Sie zunächst "LOE" eingeben (kein Softkey!) und bestätigen. In einem zweiten Schritt ist, ebenfalls über die alphanumerische Tastatur, "ALL" einzugeben. Anschließend verzweigt das Programm zum Statusfeld.

1. Artikelnummer:

Geben Sie die Artikelnummer (zugehöriger Artikel) der Strukturposition ein. Ist der angegebene Artikel nicht in der Artikelstammdatei gespeichert und wurde mit dem entsprechenden LAWI-Tabellenwartungsprogramm eine Artikelerfassungsmaske zugeordnet, erscheint die Abfrage

Anlegen Y/N:

- Y = Das Programm verzweigt in die LAWI-Stammdatenwartung und Sie können den Artikel anlegen. Haben Sie den Artikel angelegt, wird automatisch in das Stücklistenwartungsprogramm zurückgekehrt. Zur Anlage des Artikels siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "Artikelnummer".

Nach Eingabe der Artikelnummer werden Artikelbezeichnung 1 und 2, die Mengeneinheiten Lager und Einkauf sowie die Zeichnungsnummer angezeigt.

Zweiter Bereich

In diesem Bereich definieren Sie die für die strukturelle Verknüpfung geltenden Strukturdaten.

2. Vorlaufzeit:

Geben Sie die Anzahl Werktage ein, die der Artikel vor dem Fertigstellungstermin des übergeordneten Artikels bereitstehen muß.

- 3. Länge:
- 4. Breite:
- 5. Höhe:

6. Formfaktor:

Diese Felder können Sie für Informationen nutzen. Soll mit diesen Feldern der Strukturfaktor berechnet werden, z.B. für eine bestimmte Form oder einen Zuschnitt, muß die entsprechende Formel individuell programmiert werden. Das Standardprogramm enthält keine Formeln.

7. Strukturfaktor:

Es ist anzugeben, wie oft die Komponente in der übergeordneten Baugruppe enthalten ist. Das Feld kann Nachkommastellen enthalten, die unabhängig von der Mengeneinheit sind.

8. Schwundfaktor %:

Für die Berechnung von planbarem Verschnitt bzw. Abfall können Sie einen Prozentwert eingeben. Dieser Wert wird der Auftragsmenge bei der Bedarfsermittlung zugeschlagen.

9. Zug.Arbeitsgang:

(Zugehöriger Arbeitsgang)

Sie können in diesem Feld den Arbeitsgang eingeben, für den die Strukturposition benötigt wird. Mit der Berichtsfunktion können Sie sich die verfügbaren Arbeitsgänge anzeigen lassen.

Bei Eingabe einer Arbeitsgangnummer wird die Strukturposition mit dem entsprechenden Arbeitsgang verknüpft und der Fertigungsfortschritt wird überwacht bzw. kontrolliert. So wird z.B. bei der Terminierung für diese Strukturposition ein Entnahmetermin ermittelt, der sichert, daß das Material zum Starttermin des zugehörigen Arbeitsgangs bereitsteht. Sind zur Bearbeitung des Materials mehrere Arbeitsgänge erforderlich, sollten Sie den ersten Arbeitsgang eingeben.

Auch die Rückmeldungen können Sie effizienter gestalten, wenn Sie für die einzelnen Materialpositionen den jeweils auszuführenden Arbeitsgang angeben. In diesem Fall haben Sie nämlich die Möglichkeit mit der Buchungsart "Zeiten komplett" alle Arbeitsgangzeiten und gleichzeitig die Entnahme aller Materialkomponenten zu buchen.

Hinweis: Bei Einsatz des Add-on Moduls "Schüttgutverarbeitung", können Schüttgutentnahmen automatisch vom Schüttgutlager abgebucht werden, wenn Sie die Schüttgutpositionen mit den zugehörigen Arbeitsgängen verknüpft haben. Die Schüttgutverarbeitung gehört nicht zum Standard von COMET und ist in separaten Dokumentationen beschrieben.

10. Kennziffer Text:

Wenn Sie die Kennziffer eines angelegten Strukturtextes eingeben, wird der Text dieser Strukturposition automatisch zugeordnet. Die Bezeichnung des ausgewählten Textes wird anschließend angezeigt.

- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Strukturtexte . Nach Wahl der Funktion "Bericht" haben Sie zwei Möglichkeiten:
 - alle Strukturtexte werden angezeigt, wenn Sie "CR" eingeben.
 - ausgewählte Strukturtexte werden angezeigt, wenn Sie selektiv suchen. Selektionskriterien können Sie eingeben für die Kennziffer und, nach Bestätigung des Softkeys "Zurück", für die Textbezeichnung. Sie können auch maskiert suchen, z.B. in der Form "##5", wenn an der dritten Stelle eine "5" stehen soll.

Geben Sie anschließend im Statusfeld die laufende Nummer des gewünschten Textes ein. Bei Eingabe von "Y" wird in der Berichtsmaske vorwärts geblättert.

Mit "SPR" verlassen Sie die Berichtsfunktion.

11. Bezugsgröße Me.:

(Bezugsgröße Menge)

Für die Komponenten der Standardbaukästen können Sie im Programm "Standardbaukasten zuordnen" einen Faktor zur Umrechnung der Strukturmenge festlegen.

Mit Ihrer Eingabe im Feld "Bezugsgröße Menge" entscheiden Sie, ob dieser Umrechnungsfaktor bei der Bedarfsermittlung berücksichtigt wird oder nicht.

- 0 = Der Umrechnungsfaktor wird bei der Strukturauflösung nicht berücksichtigt.
- 1 = Der Umrechnungsfaktor wird bei der Strukturauflösung mit dem Strukturfaktor multipliziert.

12. Ersatzposition:

13. Einlauftermin:

14. Auslauftermin:

Wenn Sie das Add-on Modul "Gültigkeitszeitraum von Strukturpositionen" einsetzen, können Sie mit Hilfe dieser Felder festlegen, daß die Strukturposition zu einem bestimmten Termin automatisch durch eine Ersatzposition ersetzt wird. Beachten Sie dazu die separate Dokumentation für dieses Partnermodul.

15. Scheinbaugruppe:

Wenn Sie das Add-on Modul "Fließfertigung" einsetzen, müssen Sie die einzelnen Baugruppen der Endprodukte als Scheinbaugruppen kennzeichnen, damit sie bei der Bedarfsanalyse und der Freigabe der Fertigungpläne automatisch aufgelöst werden. Beachten Sie dazu die separate Dokumentation für dieses Partnermodul.

18. Str.Anw.Feld 1:

- 19. Str.Anw.Feld 2:
- 20. Str.Anw.Feld 3:
- (Strukturanwenderfelder)

Für individuelle Belange stehen zusätzlich drei maximal 10stellige numerische Eingabefelder zur Verfügung. Die Definition der Nachkommastellen erfolgt mit dem Tabellenwartungsprogramm "Standardwerte".

Status (Y/N/#):

- Y = Sie bestätigen die Eingaben und das Programm verzweigt zum Feld "Strukturpositionsnummer". Die nächste Strukturposition kann bearbeitet oder das Programm beendet werden.
- N = Sie können die Eingaben wiederholen.
- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegeben Nummer.
- Text = Betätigen Sie diesen Softkey, verzweigt das Programm in das Wartungsprogramm "Strukturtexte warten", und Sie können für die Strukturposition einen Text anlegen oder einen Textbaustein laden (Bedienung s. Kap. 8).

3.1.2 Artikelstückliste warten

(Artik.stückl. warten)

Mit diesem Programm können Sie Artikelbaukästen anlegen bzw. warten. Die Bedienung erfolgt im wesentlichen genauso, wie beim Programm "Standardstückliste warten". Deshalb wird nachfolgend nur auf Abweichungen eingegangen.

Hinweis: Die Strukturpositionen der Artikelstückliste überlagern Strukturpositionen eines ggf. zugeordneten Standardbaukastens.

Erster Bereich

In diesem Bereich legen Sie die strukturellen Verknüpfungen zwischen einem übergeordneten Artikel und den zugehörigen Artikeln fest.

Artikelnummer:

Geben Sie die Artikelnummer (übergeordneter Artikel) des Artikelbaukastens ein.

Struktur-Pos Nr:

Geben Sie die Nummer der Strukturposition des Artikelbaukastens ein.

- BER = Anzeige der Strukturpositionen
 - - Strukturpositionen des Artikelbaukastens (ohne Pfeil)

Zur Bearbeitung können Sie nur Strukturpositionen des Artikelbaukastens auswählen. Die Strukturpositionen des zugeordneten Standardbaukastens lassen sich mit dem Programm "Standardstückliste warten" bearbeiten.

Zweiter Bereich

7. Strukturfaktor:

Es ist anzugeben, wie oft die Komponente in der übergeordneten Baugruppe enthalten ist. Das Feld kann Nachkommastellen enthalten, die unabhängig von der Mengeneinheit sind.

Wenn Sie als Strukturfaktor den Wert "0" eingeben, wird die Position bei der Bedarfsermittlung und beim Anlegen von Werkstattaufträgen nicht berücksichtigt.

11. Bezugsgröße Menge:

Dieses Eingabefeld entfällt.

3.1.3 Auftragsstückliste warten

(Auftr.stückl. warten)

Mit diesem Programm können Sie Baukästen für Auftragsstücklisten anlegen bzw. warten. Voraussetzung für die Anlage einer Auftragsstückliste ist, daß der Parameter P4 (= Auftragsbezogene Fertigung) gesetzt ist und in COMET AB/FAK für den Artikel ein Auftrag angelegt wurde.

Der Auftragsstückliste liegt eine Artikelstruktur (mit den evtl. zugewiesenen Standardbaukästen) zugrunde, die auftragsbezogen verändert werden kann.

Die Programmbedienung erfolgt im wesentlichen genauso, wie beim Programm "Standardstückliste warten". Deshalb wird nachfolgend nur auf Abweichungen eingegangen.

Hinweis: Die für die Auftragsstückliste angelegten Strukturpositionen überlagern die Strukturpositionen der Artikelstückliste und eines ggf. zugeordneten Standardbaukastens.

Erster Bereich

In diesem Bereich verknüpfen Sie einen Kundenauftrag mit einem angelegten Artikelbaukasten, wobei Sie den Artikelbaukasten auftragsbezogen verändern können.

Auftragsnummer:

Geben Sie die Auftrags- und Positionsnummer für den Baukasten der Auftragsstückliste ein. Nach Eingabe werden die Kundennummer und -anschrift angezeigt.

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des Artikels (übergeordneter Artikel) ein, für den der Auftrag angelegt wurde.

Struktur-Pos Nr:

(Strukturpositionsnummer) Einzugeben ist die Nummer der Strukturposition der Auftragsstückliste.

- BER = Anzeige der Strukturpositionen
 - - Strukturpositionen des Artikelbaukastens (ohne Pfeil)
 - ⇒ Strukturpositionen des Auftragsbaukastens (mit Rechtspfeil)

Zur Bearbeitung können Sie nur Strukturpositionen des Auftragsbaukastens auswählen. Die Strukturpositionen der zugrunde liegenden Artikelstückliste sind mit dem Programm "Artikelstückliste warten" zu bearbeiten. Wurde der Artikelstückliste ein Standardbaukasten zugeordnet, sind dessen Strukturpositionen mit dem Programm "Standardstückliste warten" zu bearbeiten.

Zweiter Bereich

7. Strukturfaktor:

Wenn Sie als Strukturfaktor den Wert "0" eingeben, wird die Position bei der Bedarfsermittlung und beim Anlegen von Werkstattaufträgen nicht berücksichtigt.

11. Bezugsgröße Menge:

Dieses Eingabefeld entfällt.
3.2 Standardbaukasten erstellen

(Stand.bauk. erstell)

Mit diesem Programm erstellen Sie Standardbaukästen, indem Sie einzelne oder alle Strukturpositionen eines Artikelbaukastens in einen Standardbaukasten kopieren oder übernehmen.

Beim Übernehmen (Funktion "Löschen") werden die Strukturpositionen in einen Standardbaukasten kopiert und gleichzeitig aus der Artikelstückliste gelöscht. Der dadurch angelegte Standardbaukasten wird automatisch dem Artikel zugeordnet, von dem die Daten übernommen wurden. Diese Möglichkeit besteht nur dann, wenn diesem Artikel noch kein Standardbaukasten zugeordnet ist.

Strukturtexte werden nur bei der Funktion "Löschen" kopiert.

Die Verkettung zwischen Artikeln und zugeordneten Standardbaukästen wird in der Standardnachweisdatei (FF-20100CCC) gespeichert.

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor, und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf, und können angelegte Artikel mit Hilfe des Matchcodes auswählen.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorherigen Eingabefeld.
- END = Programm beenden, Rücksprung in den Selektor.

Rasttaste 1:

Wenn Sie vor Eingabe der Artikelnummer die Taste "R1" setzen, werden alle vorhandenen Strukturpositionen für eine Übernahme markiert (ALL-Funktion).

```
      Stand.bauk. erstell Stücklistenorg.
      Flexible Fertigung # 7

      Baukastennummer:
      2
      Standard-Getriebe
Baugruppe E
Artikelnummer : 213400

      Nr Pos. Artikelnummer
      VLZ Strukt.fakt. Schwund Zug. Aga Kz. Text

      1
      10
      211320
      5
      1
      0,00 %
      0
      0

      2
      20
      713340
      5
      2
      0,00 %
      0
      0

      3
      30
      313002
      5
      2
      0,00 %
      0
      0

      4
      40
      711320
      5
      1
      0,00 %
      0
      0

      5
      5
      1
      0,00 %
      0
      0
      0
      0
      0

      6
      60
      713550
      5
      1
      0,00 %
      0
      0
      0

      6
      60
      713550
      5
      1
      0,00 %
      0
      0
      0

      Status (Y/N/#) :
      ...
      43
      Kein weiterer Datensatz vorhanden
```

Baukastennummer:

Geben Sie die produktneutrale Nummer des zu erstellenden Standardbaukastens ein. Nach Eingabe der Baukastennummer können Sie zur Dokumentation zwei Bezeichnungen mit einer Länge von maximal 33 Zeichen erfassen.

Artikelnummer:

Geben Sie die Artikelnummer der Artikelstückliste ein, deren Strukturposition/en in den Standardbaukasten kopiert oder übernommen werden sollen.

Nach Eingabe der Artikelnummer werden alle Strukturpositionen (zugehörige Artikel) der Artikelstückliste angezeigt und zur Auswahl angeboten.

R1 = Wenn Sie vor Eingabe der Artikelnummer die Rasttaste 1 gesetzt haben, werden alle Strukturpositionen des Artikels zum Kopieren bzw. Übernehmen markiert (invers dargestellt).

Status (Y/N/#):

- # = Geben Sie die Nummern der zu kopierenden bzw. zu übernehmenden Strukturpositionen nacheinander ein. Die ausgewählten Strukturpositionen werden anschließend invers dargestellt. Die Auswahl heben Sie durch erneute Eingabe der einzelnen Strukturpositionen wieder auf.
- Y = Der Standardbaukasten wird mit den ausgewählten Strukturpositionen angelegt.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "Baukastennummer".
- LOE = Mit dieser Funktion löschen Sie die ausgewählten Strukturpositionen in der Artikelstückliste. Gleichzeitig wird der Standardbaukasten dem Artikel zugeordnet, von dem die Daten übernommen wurden. Diese Funktion steht nur dann zur Verfügung, wenn dem Artikel noch kein Standardbaukasten zugeordnet ist.

Hinweis: Wurde keine Strukturposition zum Kopieren bzw. Übernehmen ausgewählt und im Statusfeld "Y" eingegeben, wird für den angegebenen Standardbaukasten trotzdem ein Kopfsatz angelegt. Kopfsätze ohne zugehörige Positionssätze lassen sich nur löschen, wenn Sie im Programm "Standardbaukasten warten" im Feld "Strukturposition" über die Tastatur "LOE" und anschließend "ALL" eingeben.

3.3 Artikelstückliste kopieren

(Artik.stückl. kopier)

Mit diesem Programm können Sie sowohl komplette Artikelstücklisten kopieren als auch einzelne Strukturpositionen der Artikelstücklisten. Beim Kopieren einzelner Positionen können Sie deren Strukturdaten auch verändert kopieren.

Für das Kopieren müssen folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

- Der Artikel, dessen Stücklistendaten kopiert werden sollen (Quelle), darf für die Flexible Fertigungsorganisation nicht gesperrt sein.
- Der Artikel, für den Stücklistendaten kopiert werden sollen (Ziel), muß in der Artikelstammdatei gespeichert sein.

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor, und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- ANZ = Die bereits kopierten Positionen werden angezeigt.
- ALL = Alle Strukturpositionen sollen unverändert kopiert werden.
- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Datensätze. Die Datensätze wählen Sie durch Eingabe der jeweiligen Nummer aus.
- BLT = Es wird zum nächsten Datensatz geblättert.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Artikel mit Hilfe des Matchcodes auswählen.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorherigen Eingabefeld.
- END = Programm beenden, Rücksprung in den Selektor.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen, außer "END", werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

Funktionswahl:

Wenn Sie mehrere Masken zur Erfassung der Strukturdaten definiert haben, verzweigt das Programm zur Funktionswahl. Ihnen werden die Bezeichnungen der angelegten Erfassungsmasken angezeigt, und Sie müssen die zutreffende auswählen.

Die Felder der Erfassungsmaske sind in zwei Bereiche unterteilt.

```
Artik.stückl. kopier Stücklistenorg.Flexible Fertigung # 7Aktivität : CopyFreie Sätze : 11Von Artikelnr.: 213400Endgetriebesatz f.Wechselgetriebe<br/>mit Kapselung<br/>Endgetriebesatz f. Kettengetriebe<br/>mit Kapselung<br/>Mengeneinh. 1/2: 0 /Stck 0 /Stck<br/>Zeichnungsnr. : 212100/000/10Struktur-Pos Nr:601.Artikelnummer : 713550Kegelzahnrad<br/>45 Grad, Modus 3,53.Länge : 0Kegelzahnrad<br/>45 Grad, Modus 3,53.Länge : 0Kegelzahnrad<br/>2.Vorlaufzeit : 55.Höhe : 005.Höhe : 006.Formfaktor : 18.Schwundfaktor %: 0,00 %<br/>9.Zug.Arbeitsgang: 010. Kennziffer Text: 00Status (Y/N/#) : ...Nachricht:
```

Erster Bereich

In diesem Bereich geben Sie Quelle und Ziel des Kopiervorganges ein. Außerdem wählen Sie die zu kopierenden Strukturpositionen aus.

Von Artikelnr.:

(Von Artikelnummer)

Geben Sie die Quelle ein, d.h. die Nummer des Artikels, dessen Stücklistenpositionen kopiert werden sollen.

Nach Artikelnr.:

(Nach Artikelnummer)

Geben Sie das Ziel ein, d.h. die Nummer des Artikels, in dessen Stückliste die Stücklistendaten kopiert werden sollen.

Nach Eingabe der Artikelnummer werden zu diesem Artikel die Artikelbezeichnung, die Mengeneinheiten Lager und Einkauf sowie die Zeichnungsnummer angezeigt.

Besteht für den eingegebenen Artikel bereits eine Stückliste, können nur die Strukturpositionen kopiert werden, die noch nicht angelegt sind. Vorhandene Positionen werden nicht überschrieben.

Struktur-Pos Nr:

(Strukturpositionsnummer)

Geben Sie die Nummer der zu kopierenden Strukturposition ein. Das Programm verzweigt anschließend zum Statusfeld. Von dort aus können Sie ggf. für das Ziel die Strukturdaten ändern.

ALL = Wenn Sie alle Strukturpositionen des eingegebenen Artikels unverändert kopieren wollen, müssen Sie den Softkey "Alle" betätigen.

- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegeben Nummer, und Sie können den jeweiligen Wert ändern (siehe "Zweiter Bereich").
- Y = Sie bestätigen die Eingaben. Vorgenommene Änderungen wirken sich dabei nur für das Ziel aus.
- N = Sie können die Eingaben wiederholen.
- TXE = Wählen Sie den Softkey "Textein", werden auch die strukturbezogenen Texte kopiert. Gleichzeitig werden Ihre Eingaben bestätigt (wie bei Eingabe von Status = Y).

Zweiter Bereich

In diesem Bereich können Sie die Strukturdaten verändern. Ihre Eingaben werden nur für das Ziel wirksam, die Quelle bleibt unverändert.

Die Eingabe der Strukturdaten erfolgt genauso wie beim Warten der Stücklisten (s. Kap. 3.1).

Welche Eingabefelder zur Verfügung stehen, hängt von der ausgewählten Erfassungsmaske ab.

Hinweis: Das Eingabefeld 11 "Bezugsgröße Menge" ist nur für Standardstücklisten relevant. Der in diesem Feld eingegebene Wert wird berücksichtigt, wenn aus der mit diesen Daten kopierten Artikelstückliste ein Standardbaukasten erstellt wird.

3.4 Strukturpositionen ersetzen

(Strukturpos. ersetz.)

Dieses Programm bietet verschiedene Möglichkeiten zur Veränderung bestehender Stücklisten. So können Sie einen untergeordneten Artikel durch einen anderen ersetzen und dabei die Daten der Strukturposition verändern. Außerdem können Sie die Daten bestehender Strukturpositionen auch gezielt verändern, ohne Artikel austauschen.

Sie können festlegen, für welche Baukästen die Verarbeitung jeweils stattfinden soll:

- Über das Verarbeitungskennzeichen steuern Sie, ob alle Baukästen oder nur Standardbaukästen, Artikelbaukästen oder Auftragsbaukästen verändert werden sollen.
- Mit Hilfe der "SEL"-Funktion können Sie noch weiter differenzieren und einzelne Baukästen für die Verarbeitung auswählen bzw. von der Verarbeitung ausschließen.

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor, und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- BER = Diese Funktion steht im Feld "Kennziffer Text" zur Anzeige und Auswahl angelegter Strukturtexte zur Verfügung. Die Strukturtexte wählen Sie durch Eingabe der jeweiligen Nummer aus.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Artikel mit Hilfe des Matchcodes auswählen.
- SEL = Sie können einzelne Baukästen gezielt auswählen, für die die Ersetzung bzw. Datenänderung gelten sollen.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorherigen Eingabefeld.
- END = Programm beenden, Rücksprung in den Selektor.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen, außer "END", werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

Rasttaste 1:

Wenn Sie vor Eingabe der Nummer des "Zugehörigen Artikels neu" die Taste "R1" setzen, wird die Strukturprüfung in der Nachrichtenzeile angezeigt. Außerdem werden in der "SEL"-Funktion **alle** Baukästen für eine Veränderung markiert.

| / | Strukturpos. ersetz | . Stücklistenorg. | Flexible Fertigung #66 | |
|---|-------------------------------------|-------------------|--|---|
| | Aktivität : | Ändern | Freie Sätze : 46 | |
| | Zugeh. Art. alt: | 711300 | Verbindungsteil 45 Standardausführung | |
| | Zugeh. Art. neu: | 712300 | Verbindungsteil 48 Standardausführung | |
| | FAKTOREN | | Mengeneinh. 1/2: 0 /Stck 0 /Stck | |
| | 1.Vorlaufzeit : | 1 | Zeichnungsnr. : 711300/000/01.01.84 | |
| | 2.Länge : | 1 | | |
| | 3.Breite : | 1 | Mengeneinh. 1/2: 0 /Stck 0 /Stck | |
| | 4.Höhe : | 1 | Zeichnungsnr. : 712300/000/01.01.84 | |
| | 5.Formfaktor : | 1 | | |
| | 6.Strukturfaktor : | 1 | | |
| | 7.Schwundfaktor %: A B S O I U T | 1 | | |
| | 8.Kennziffer Text: | 0 | | |
| | 9.Str.Anw.Feld 1 : | 0 | | |
| | 10.Str.Anw.Feld 2 : | 0 | | |
| | 11.Str.Anw.Feld 3 : | 0,00 | | |
| | 12.Verarb. 0/1/2/3: | 0 | | |
| | | | Status (Y/N/#) : | |
| | Nachricht: | | | |
| | | | _ | / |

Die Felder der Erfassungsmaske sind in zwei Bereiche unterteilt.

Erster Bereich

In diesem Bereich legen Sie fest, welche Artikel ausgetauscht werden sollen bzw. geben den Artikel ein, dessen Strukturdaten Sie verändern wollen.

Zugeh. Art. alt: Zugeh. Art. neu: (Zugehörige Artikel alt/neu) Geben Sie die Nummern der auszutauschenden Artikel ein. Wenn Sie lediglich die Daten einer Strukturposition verändern wollen, ohne einen Artikel auszutauschen, müssen Sie in beiden Feldern die gleiche Artikelnummer eingeben.

Nach Eingabe von zulässigen Nummern werden jeweils die Mengeneinheiten Lager und Einkauf sowie die Zeichnungsnummer der Artikel angezeigt.

Zweiter Bereich

Mit Eingaben in diesem Bereich lassen sich die Daten der Strukturposition verändern.

Bei Eingabe von "0" oder "1" werden die Strukturdaten nicht verändert.

FAKTOREN

- 1. Vorlaufzeit:
- 2. Länge:
- 3. Breite:
- 4. Höhe:
- 5. Formfaktor:
- 6. Strukturfaktor:
- 7. Schwundfaktor:

In diesen Feldern können Sie Faktoren zur Änderung der Strukturdaten eingeben. Die neuen Werte ergeben sich durch Multiplikation der alten Werte mit den eingegebenen Faktoren.

A B S O L U T Kennziffer Text: Str.Anw.Feld 1: Str.Anw.Feld 2: Str.Anw.Feld 3:

(Strukturanwenderfelder)

In diesen Feldern können Sie Absolutwerte zur Änderung der entsprechenden Strukturdaten eingeben. Die alten Werte werden durch die neuen ersetzt.

Verarb. 0/1/2/3:

(Verarbeitungskennzeichen) Das Verarbeitungskennzeichen steuert, für welche Stücklisten die Verarbeitung erfolgen soll.

- 0 = für alle Baukästen
- 1 = für Standardbaukästen
- 2 = für Artikelbaukästen
- 3 = für Auftragsbaukästen

Hinweis: Soll die Verarbeitung nur für ausgewählte Baukästen erfolgen, müssen Sie im Statusfeld die "SEL"-Funktion aktivieren.

Status (Y/N/#):

- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegeben Nummer, und Sie können den jeweiligen Wert ändern (s. "Zweiter Bereich").
- Y = Sie bestätigen die Eingaben.
- N = Sie können die Eingaben wiederholen.
- SEL = Mit "Select" können Sie einzelne Baukästen in den Dialog übernehmen.

Bedienung der Funktion "SEL"

Nach Betätigung des Softkeys "Select" werden in einer zweiten Bildschirmmaske alle Baukästen angezeigt, in denen der eingegebene "Zugehörige Artikel alt" als Komponente gespeichert ist und die dem eingegebenen Verarbeitungskennzeichen entsprechen.

R1 = Wurde die Rasttaste 1 vor Aufruf der SEL-Funktion gesetzt, werden alle angezeigten Baukästen für eine Veränderung markiert (ALL-Funktion).

Status (Y/N/#):

- # = Geben Sie nacheinander die Nummern der Stücklisten ein, deren Strukturpositionen ersetzt und/oder geändert werden sollen. Die ausgewählten Stücklisten werden invers dargestellt und anschließend verarbeitet. Die Auswahl heben Sie durch erneute Anwahl der einzelnen Strukturpositionen wieder auf.
- Y = Die Änderungen werden gespeichert
- N = Das Programm verzweigt zum ersten Feld der Erfassungsmaske zurück.

Alle Veränderungen werden im Logbuch protokolliert. Für jede angesprochene Strukturposition erfolgt ein eigener Eintrag in folgender Form:

XX-XXXXX/XXXX/XXXXX/XXXXXX

- 1 2 3 4 5
- 1 = aktualisierte Satzart
- 2 = Nummer des aktualisierten Baukastens
- 3 = Nummer der ersetzten Strukturposition
- 4 = "alte" Artikelnummer
- 5 = "neue" Artikelnummer

3.5 Standardbaukästen zuordnen

(Stand.bauk. zuordnen)

Mit diesem Programm können Sie einem Artikel einen Standardbaukasten zuordnen bzw. die Zuordnung wieder aufheben.

Wenn für einen Artikel bereits eine Artikel- oder Auftragsstückliste existiert, werden die bereits vorhandenen Strukturpositionen durch die Zuordnung nicht verändert. In diesem Fall kommen lediglich die Strukturpositionen des Standardbaukastens zusätzlich zur Geltung, die in der Artikel- bzw. Auftragsstückliste noch nicht belegt sind, da bei gleichen Strukturpositionsnummern die Strukturpositionen des Standardbaukastens von den entsprechenden Positionen der Artikel- bzw. Auftragsstückliste liste überlagert werden.

Die Verkettung zwischen den Artikeln und den zugeordneten Standardbaukästen wird in der Standardnachweisdatei (FF-20100CCC) gespeichert. Die Daten dieser Datei werden automatisch angelegt und verwaltet, wenn den Artikeln Standardbaukästen zugeordnet werden.

Hinweis: Wird einem Artikel ein Standardbaukasten zugeordnet, erfolgt automatisch die gleiche Zuordnung in allen Strukturstücklisten, in denen der Artikel vorkommt. Artikel, für die bereits Werkstattaufträge freigegeben wurden, werden durch die Zuordnung nicht verändert.

Bearbeitungsfunktionen:

AEN = Standardbaukasten zuordnen bzw. Zuordnung aufheben. Diese Funktion ist Standard und wird im Maskenfeld "Aktivität" angezeigt.

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Artikel mit Hilfe des Matchcodes auswählen.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorherigen Eingabefeld.
- END = Programm beenden, Rücksprung in den Selektor. Diese Funktion müssen Sie im Feld "Artikelnummer" eingeben.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen, außer "END", werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

| Stand.bauk. zuordnen Stücklistenorg. Aktivität : Ändern | Flexible Fertigung 108 |
|--|---|
| Artikelnummer : 111000 | Stirnradgetriebe Modell Top Mengeneinh. 1/2: 0 /Stck 0 /Stck Zeichnungsnr. : 111000/000/01.01.84 |
| 1.Baukastennummer: 6000 | Standard–Getriebe Element ZHE Baugruppe ZH |
| 2.Umrechn.–Faktor: 1 | |
| 3.Arbeitsplannr. : 0 | |
| 4.UmrechnFaktor: 1 | |
| | |
| | |
| | Status (Y/N/#) : |
| Nachricht: | |

Hinweis: Mit diesem Programm können Sie auch Standardarbeitspläne zuordnen (s. Handbuchteil "Programme: Einsatz" Kap. 4.5).

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des Artikels ein, dem Sie den Standardbaukasten zuordnen wollen.

Ist der angegebene Artikel nicht in der Artikelstammdatei gespeichert und wurde mit dem entsprechenden LAWI-Tabellenwartungsprogramm eine Artikelerfassungsmaske zugeordnet, erscheint die Abfrage

Anlegen Y/N:

- Y = Das Programm verzweigt in die LAWI-Stammdatenwartung und Sie können den Artikel anlegen. Haben Sie den Artikel angelegt, wird automatisch in das Stücklistenwartungsprogramm zurückgekehrt. Zur Anlage des Artikels siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "Artikelnummer".

Nach Eingabe der Artikelnummer werden folgende Artikelstammdaten angezeigt: Artikelbezeichnung 1 Matchcode Mengeneinh. 1/2: (Mengeneinheiten Lager und Einkauf) Zeichnungsnummer

1. Baukastennummer:

Geben Sie die Nummer des Standardbaukastens ein, den Sie zuordnen wollen. Nach Eingabe der Baukastennummer werden die Bezeichnungen des Standardbaukasten angezeigt.

Wenn Sie in diesem Feld "0" eingeben, werden vorhandene Zuordnungen zum angegebenen Artikel wieder gelöscht.

- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Standardbaukästen. Nach Wahl der Funktion "Bericht" haben Sie zwei Möglichkeiten:
 - alle Standardbaukästen werden angezeigt, wenn Sie "CR" eingeben.
 - ausgewählte Standardbaukästen werden angezeigt, wenn Sie selektiv suchen. Selektionskriterien können Sie eingeben für die Baukastennummer und, nach Bestätigung des Softkeys "Zurück", für die Bezeichnung. Sie können auch maskiert suchen, z.B. in der Form "##5", wenn an der dritten Stelle eine "5" stehen soll.

Geben Sie im Statusfeld der Berichtsmaske die laufende Nummer des gewünschten Standardbaukastens ein. Bei Eingabe von "Y" wird vorwärts geblättert. Mit "SPR" verlassen Sie die Berichtsfunktion.

2. Umrechn.-Faktor:

(Umrechnungsfaktor)

Für die Komponenten des Standardbaukastens können Sie einen Faktor zur Umrechnung der Strukturmenge mit maximal 8 Nachkommastellen festlegen. Abhängig von Ihrer Eingabe im Programm "Standardstückliste warten" (Feld "Bezugsgröße Menge") wird dieser Umrechnungsfaktor bei der Bedarfsermittlung berücksichtigt oder nicht.

3. Arbeitsplannummer:

4. Umrechnungsfaktor:

Diese Felder sind für die Zuordnung von Standardarbeitsplänen relevant. Wenn Sie nicht gleichzeitig Standardarbeitspläne zuordnen wollen, müssen Sie im dritten Feld "0" und im vierten Feld "1" eingeben.

- Y = Sie bestätigen die Eingaben und das Programm verzweigt zum Feld "Artikelnummer". Einem weiteren Artikel kann ein Standardbaukasten zugeordnet oder das Programm beendet werden.
- N = Ihre Eingaben werden ignoriert.
- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegeben Nummer.

3.6 Stücklisten anzeigen

Mit den Programmen "Standardbaukasten anzeigen", "Artikelstruktur anzeigen" und "Auftragsstruktur anzeigen" werden die Strukturen der angelegten Stücklisten am Bildschirm angezeigt. Diese Programmen werten die Strukturdatei und die Standardnachweisdatei aus.

Bedienungsfunktionen:

- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Datensätze. Die Datensätze wählen Sie durch Eingabe der jeweiligen Nummer aus.
- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorherigen Eingabefeld.
- BLT = Es wird zum nächsten Datensatz geblättert.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Artikel mit Hilfe des Matchcodes auswählen.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

3.6.1 Standardbaukasten anzeigen

(Stand.baukast.anz.)

Mit diesem Programm lassen sich die Strukturpositionen der angelegten Standardbaukästen am Bildschirm anzeigen.

| Bauk | astennummer: | 6000 | | Standard-Get Baugruppe ZH | riebe Ele | ement ZHE | |
|---------|-----------------------|------|------------|------------------------------|-----------|-----------|--|
| Nr Pos. | Artikelnummer | VLZ | Strukt.fak | kt. Schwund Zu | g. Aga Kz | z. Text | |
| 10 | Zahnrad TGS 47 | 3 | Ţ | 0,00 % | 0 | 0 | |
| 20 | 102 Zahnrad TS 19 | 2 | 1 | 0,00 % | 0 | 0 | |
| 30 | 103 Verbinder TV 5 | 1 | 1 | 0,00 % | 0 | 0 | |
| 40 | 104 Welle ZW 15 | 2 | 1 | 0,00 % | 0 | 0 | |
| | | | | | | | |

Die Felder der Bildschirmmaske sind in zwei Bereiche unterteilt.

Erster Bereich

Baukastennummer:

Nach Eingabe der Standardbaukastennummer werden die Bezeichnungen des Standardbaukastens angezeigt.

- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Standardbaukästen. Nach Wahl der Funktion "Bericht" haben Sie zwei Möglichkeiten:
 - alle Standardbaukästen werden angezeigt, wenn Sie "CR" eingeben.
 - ausgewählte Standardbaukästen werden angezeigt, wenn Sie selektiv suchen. Selektionskriterien können Sie eingeben für die Baukastennummer und, nach Bestätigung des Softkeys "Zurück", für die Bezeichnung. Sie können auch maskiert suchen, z.B. in der Form "##5", wenn an der dritten Stelle eine "5" stehen soll.

Geben Sie im Statusfeld der Berichtsmaske die laufende Nummer des gewünschten Standardbaukastens ein. Bei Eingabe von "Y" wird vorwärts geblättert. Mit "SPR" verlassen Sie die Berichtsfunktion.

Geben Sie in diesem Feld "END" ein, wird das Programm beendet und zum Selektor zurückverzweigt.

Zweiter Bereich

In diesem Bereich werden Daten der Strukturpositionen des angegebenen Standardbaukastens in folgender Reihenfolge angezeigt:

Pos. (Strukturpositionsnummer) Artikelnummer VLZ (Vorlaufzeit) Strukt.fakt. (Strukturfaktor) Schwund (Schwund in %) Zug.Aga (Zugehöriger Arbeitsgang) Kz.Text (Kennziffer Text.)

Die Inhalte dieser Felder sind im Handbuchteil "Dateien" beschrieben (verbale Dateibeschreibung der Strukturdatei).

- Y = Weitere Positionen des Standardbaukastens werden angezeigt, wenn sich die Anzeige über mehr als eine Bildschirmseite erstreckt.
- N = Die Anzeige wird abgebrochen und das Programm verzweigt zum Eingabefeld "Baukastennummer".

3.6.2 Artikelstruktur anzeigen

(Artik.struktur anz.)

Mit diesem Programm können Sie sich alle untergeordneten Artikel anzeigen lassen, die direkt oder indirekt in den anzugebenden Artikel eingehen.

| Arti | ik.s1 | truktur anz. | Stücklis | stenorg. | Flexible | Fertigung | <i>#</i> 18 | |
|------|-------|---------------|----------|----------|----------------------------|----------------------|----------------------|-----------------|
| ļ | Artik | kelnummer : 1 | 11000 | | Stirnradget Modell Top | riebe | | |
| E | Bis E | Baustufe : | | 99 | Mengeneinh. Zeichnungsn | 1/2: 0 nr. : 1110 | /Stck 0 00/000/01 | /Stck .01.84 |
| Bs F | os. | Artikelnummer | VLZ | Strukt. | fakt. Schwund | zug.A-Gang | Kz. Text | Baukasten |
| 1 | 10 | 101 | 3 | 1 | 0,00 % | 0 | 0 | 6000 |
| <== | | Zahnrad TGS 4 | 7 | | | | | |
| 1 | 20 | 211100 | 5 | 1 | 0,00 % | 0 | 0 | |
| | | Antriebssatz | klein | | Flacha | usführung | | |
| 2 | 10 | 211012 | 5 | 1 | 0,00 % | 0 | 0 | |
| | | Antriebsachse | • | | indukt | ionsgehärt | et | |
| 3 | 10 | 311007 | 5 | 1 | 0,00 % | 0 | 0 | |
| | | Getriebeachse | 110 | | geschl | iffen | | |
| 4 | 10 | 511720 | 5 | 112 | 0,00 % | 0 | 0 | |
| | | Rundstahl 5 m | ım | | blank | gezogen | | |
| 3 | 20 | 711310 | 5 | 1 | 0,00 % | 0 | 0 | |
| | | Nabe 25 | | | Standa | rdausführu | ng | |
| | | | | | | Status | (Y/N) : | |
| Nach | nrich | nt: | | | | | | |

Die Felder der Bildschirmmaske sind in zwei Bereiche unterteilt.

Erster Bereich

In diesem Bereich geben Sie die auszuwertende Stückliste an und legen den Umfang der Auswertung fest.

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des auszuwertenden Artikels ein. Anschließend werden die Artikelbezeichnung1, Matchcode, Mengeneinheiten Lager und Einkauf sowie die Zeichnungsnummer aus dem Artikelstamm angezeigt.

Bis Baustufe:

Geben Sie die Baustufe ein, bis zu der die Auswertung erfolgen soll. Die Auswertung kann von Baustufe "1" (einstufig) bis maximal "99" (mehrstufig) erfolgen.

Zweiter Bereich

In diesem Bereich werden Strukturdaten der zum angegebenen Artikel gehörenden Komponenten (Baugruppen, Einzelteile oder Rohstoffe) bis zur gewählten Baustufe angezeigt.

Die einzelnen Strukturpositionen werden wegen der verschiedenen Kombinationsmöglichkeiten innerhalb der Stücklistenorganisation, entsprechend ihrer Herkunft, gekennzeichnet:

⇐ Positionen der Standardstückliste

Positionen der Artikelstückliste (ohne Pfeil).

Außerdem werden Informationen zu den einzelnen Strukturpositionen angezeigt. Es erfolgen im wesentlichen die gleichen Ausgaben wie beim Programm "Standardbaukasten anzeigen" (s. Kap. 3.6.1). Zusätzlich werden folgende Daten angezeigt:

Bs (Baustufe) Baukasten (Nummer des zugeordneten Standardbaukastens).

- Y = Weitere Positionen der Strukturstückliste werden angezeigt, wenn sich die Anzeige über mehr als eine Bildschirmseite erstreckt.
- N = Die Anzeige wird abgebrochen und das Programm verzweigt zum Eingabefeld "Artikelnummer".
- END = Das Programm wird beendet und in den Selektor zurückverzweigt.

3.6.3 Auftragsstruktur anzeigen

(Auftr.struktur anz.)

Mit diesem Programm können Sie sich alle untergeordneten Artikel anzeigen lassen, die direkt oder indirekt in den anzugebenden Artikel der Auftragstückliste eingehen.

Die Bedienung erfolgt im wesentlichen genauso, wie beim Programm "Artikelstruktur anzeigen" (s. Kap. 3.6.2). Deshalb wird nachfolgend nur auf zusätzliche Ein- bzw. Ausgabefelder eingegangen.

Erster Bereich

Auftragsnummer:

Geben Sie die Auftragsnummer und nach Bestätigung mit "CR" die Positionsnummer der Auftragsstückliste ein. Nach Eingabe wird die Kundennummer- und anschrift am Bildschirm angezeigt.

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des auszuwertenden Artikels ein.

Zweiter Bereich

Positionen der Auftragsstücklisten werden mit " \Rightarrow " angezeigt.

3.7 Teileverwendungen anzeigen

Die Teileverwendungen zeigen auf, wie oft und in welchen übergeordneten Artikeln (Baugruppen oder Enderzeugnissen) Teile verwendet werden.

Zur Anzeige der Teileverwendungen stehen folgende Programme zur Verfügung: "Teileverwendung Stückliste anzeigen", "Teileverwendung Standardaukasten anzeigen" und "Teileverwendung Enderzeugnis anzeigen". Diese Programme werten die Strukturdatei und die Standardnachweisdatei aus.

Bedienungsfunktionen:

- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Datensätze. Die Datensätze wählen Sie durch Eingabe der jeweiligen Nummer aus.
- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorhergehenden Eingabefeld.
- BLT = Es wird zum nächsten Datensatz geblättert.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Artikel mit Hilfe des Matchcodes auswählen.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

3.7.1 Teileverwendung Stückliste anzeigen

(Teilev. Stückl. anz.)

Mit diesem Programm können Sie sich eine Teileverwendungsübersicht in Strukturform am Bildschirm anzeigen lassen. Es wird angezeigt, in welche Baugruppen bzw. Enderzeugnisse (Baustufe 0) der anzugebende Artikel direkt und indirekt eingeht. Die Anzeige kann bis zur Baustufe 99 erfolgen.

| Tei | lev. | Stückl. anz | . Stückli | stenorg. | Flexi | ble Ferti | gung ∦17 | | |
|--------|-------|-------------|-----------|-----------|-------------------------------|------------------------------------|-------------------------|-----------|--------------|
| | Artil | kelnummer : | 211012 | | Antrieb | sachse | | | |
| | Bis I | Baustufe : | | 99 | indukti Mengene Zeichnu | onsgehärt inh. 1/2: ngsnr. : | et 0 /St 211012/0 | ck 0 | /Stck |
| Bs | Pos. | Artikelnumm | er VLZ | Strukt.f | akt. Schwu | nd Agang∣ | Kz. Text | Bauka | sten/Auf |
| 1 | 10 | 211100 | 5 | 1 | 0,00 | % 0 | 0 | | |
| | | Antriebssat | z klein | | F1; | achausfüh | rung | | |
| 0 | 20 | 111000 | 5 | 1 | 0,00 | % 0 | 0 | | |
| | | Stirnradget | riebe | | Мо | dell Top | | | |
| 1 | 10 | 212200 | 5 | 1 | 0,00 | % Ü | 0 | | |
| | | Antriebssat | z (Kette | ngetriebe |) F1 | ansch rec | hts | | |
| 0 | 30 | 112000 | 10 | 1 | 0,00 | % 0 | 0 | | |
| | | Kettenradge | triebe | | Мо | dell COME | Т ТОР | | |
| 1 | 10 | 213100 | 10 | 1 | 0,00 | % 0 | 0 | | |
| | | Antriebssat | z f. Wech | selgetrie | be Au | sführung | N=2600 | | |
| 0 | 20 | 113000 | 10 | 1 | 0,00 | % 0 | 0 | | |
| | | Wechselradg | etriebe | | Sc | hiffsausf | ührung | | |
| | | | | | | Sta | tus (Y/ | 'N) : | |
| | | | | | | | | | |

Die Felder der Bildschirmmaske sind in zwei Bereiche unterteilt.

Erster Bereich

In diesem Bereich geben Sie die Nummer des auszuwertenden Artikels ein und legen den Umfang der Auswertung fest.

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des Artikels (Baugruppe oder Einzelteil) ein, für den die Teileverwendung angezeigt werden soll. Anschließend werden zum eingegebenen Artikel die Artikelbezeichnung1, die Mengeneinheiten Lager und Einkauf sowie die Zeichnungsnummer aus dem Artikelstamm angezeigt.

Bis Baustufe:

Geben Sie die Baustufe ein, bis zu der die Auswertung erfolgen soll. Die Auswertung kann von Baustufe "1" (einstufig) bis maximal "99" (mehrstufig) erfolgen.

Zweiter Bereich

In diesem Bereich werden Daten der übergeordneten Artikel, Baugruppen und Enderzeugnisse in folgender Reihenfolge angezeigt:

| Bs | (Baustufe) |
|-----------------|---|
| Pos. | (Strukturpositionsnummer) |
| Artikelnummer | |
| VLZ | (Vorlaufzeit) |
| Strukt.fakt. | (Strukturfaktor) |
| Schwund (| Schwund in %) |
| Agang | (Zugehöriger Arbeitsgang) |
| Kz.Text | (Kennziffer Text) |
| Baukasten/Auftr | (Baukasten- bzw. Auftragsnummer, wenn der übergeordnete Arti- |
| | kel Komponente einer Standard- bzw. Auftragsstückliste ist). |

Die Inhalte dieser Felder sind im Handbuchteil "Dateien" beschrieben (verbale Dateibeschreibung der Strukturdatei).

- Y = Weitere Positionen werden angezeigt, wenn zu dieser Teileverwendung mehr Artikel gehören, als auf einer Bildschirmseite angezeigt werden können.
- N = Die Anzeige wird abgebrochen und das Programm verzweigt zum Eingabefeld "Artikelnummer".
- END = Das Programm wird beendet und in den Selektor zurückverzweigt.

3.7.2 Teileverwendung Standardbaukasten anzeigen

(Teilev. Stand.bauk.)

Mit diesem Programm können Sie sich eine Teileverwendungsübersicht für Standardbaukästen am Bildschirm anzeigen lassen. Es wird angezeigt, in welche Baugruppen bzw. Enderzeugnisse (Baustufe 0) der anzugebende Standardbaukasten direkt eingeht. Die Felder der Anzeige sind in zwei Bereiche unterteilt.

Erster Bereich

Baukastennummer:

Nach Eingabe der Standardbaukastennummer werden die Bezeichnungen des Standardbaukastens angezeigt.

- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Standardbaukästen. Nach Wahl der Funktion "Bericht" haben Sie zwei Möglichkeiten:
 - alle Standardbaukästen werden angezeigt, wenn Sie "CR" eingeben.
 - ausgewählte Standardbaukästen werden angezeigt, wenn Sie selektiv suchen. Selektionskriterien können Sie eingeben für die Baukastennummer und, nach Bestätigung des Softkeys "Zurück", für die Bezeichnung. Sie können auch maskiert suchen, z.B. in der Form "##5", wenn an der dritten Stelle eine "5" stehen soll.

Geben Sie im Statusfeld der Berichtsmaske die laufende Nummer des gewünschten Standardbaukastens ein. Bei Eingabe von "Y" wird vorwärts geblättert. Mit "SPR" verlassen Sie die Berichtsfunktion.

Zweiter Bereich

Im zweiten Bereich werden die Artikel angezeigt, in die der angewählte Standardbaukasten eingeht. Zu den Artikeln werden die Artikelnummer, Artikelbezeichnung1 und der Matchcode angezeigt.

- Y = Weitere Teile der Übersicht werden angezeigt, wenn zu dieser Teileverwendung mehr Baugruppen und Enderzeugnisse gehören, als auf einer Bildschirmseite angezeigt werden können.
- N = Die Anzeige wird abgebrochen und das Programm verzweigt zum Eingabefeld "Baukastennummer".

3.7.3 Teileverwendung Enderzeugnis anzeigen

(Teilev. Enderz. anz.)

Mit diesem Programm können Sie sich eine Teileverwendungsübersicht in Beziehung zu den Enderzeugnissen (Baustufennummer "0") am Bildschirm anzeigen lassen. Es wird angezeigt, in welche Enderzeugnisse und in welcher Gesamtmenge der auszuwertende Artikel eingeht. Zwischenstufen werden nicht angezeigt.

Die Felder der Bildschirmmaske sind in zwei Bereiche unterteilt.

Erster Bereich

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des auszuwertenden Artikels ein. Für den eingegebenen Artikel werden folgende Artikelstammdaten angezeigt: Artikelbezeichnung 1, disponibler Lagerbestand, Mengeneinheiten Lager und Einkauf sowie die Zeichnungsnummer.

Zweiter Bereich

Im zweiten Bereich werden die Enderzeugnisse angezeigt, in die der angewählte Artikel eingeht. Zu ihnen werden folgende Artikelstammdaten angezeigt:

Artikelnummer/Artikelbezeichnung1 Zeichnungsnummer/Bezeichnung 2 (Matchcode) Menge (kumulierte Strukturmenge).

- Y = Weitere Positionen werden angezeigt, wenn zu dieser Teileverwendung mehr Enderzeugnisse gehören, als auf einer Bildschirmseite angezeigt werden können.
- N = Die Anzeige wird abgebrochen und das Programm verzweigt zum Eingabefeld "Artikelnummer".
- END = Das Programm wird beendet und in den Selektor zurückverzweigt.

4 Arbeitsplanorganisation

4.1 Arbeitspläne warten

Mit den Wartungsprogrammen der Arbeitsplanorganisation können Sie Standard-, Artikel- und Auftragsarbeitspläne anlegen und warten.

Die Arbeitspläne werden in der Arbeitsplandatei (FF-20200CCC) gespeichert. Außerdem werden die Standardtextdatei (FF-20300CCC) und die Artikelstammdatei (LF-06000CCC) angesprochen.

Den Umfang der pro Arbeitsplan zu erfassenden Daten können Sie selbst bestimmen. So haben Sie die Möglichkeit, maximal fünf unterschiedliche Erfassungsmasken anzulegen. Von den angebotenen Feldern sind nur wenige "Muß"-Felder, in denen eine Eingabe zwingend erfolgen muß. Für alle weiteren Eingabefelder können Sie bei Anlage der Erfassungsmasken entscheiden, ob Daten erfaßt werden sollen, Daten nur angezeigt werden, Daten angezeigt und geändert werden können oder ob die Felder überhaupt nicht auf dem Bildschirm erscheinen. Zur Gestaltung der Erfassungsmasken siehe Handbuchteil "Programme: Vorbereitung".

Die in den Arbeitsplänen verwendeten Artikel werden üblicherweise für alle Fachbereiche in COMET LAWI angelegt und gewartet. Die Artikel können Sie aber auch in den Arbeitsplanwartungsprogrammen während der Anlage der Arbeitspläne anlegen, wenn Sie mit dem LAWI-Tabellenwartungsprogramm "Buchungsmasken zuordnen" eine Artikelerfassungsmaske zugeordnet haben.

Bearbeitungsfunktionen:

- ANL = Arbeitsgänge anlegen oder hinzufügen.
- AEN = Bestehende Arbeitsgänge ändern.
- LOE = Bestehende Arbeitsgänge bzw. komplette Arbeitspläne löschen. **Hinweis:** Der komplette Arbeitsplan wird gelöscht, wenn Sie im Feld "Arbeitsgangnummer" "LOE" und anschließend "ALL" über die alphanumerische Tastatur (keine Softkeys!) eingeben.
- ANZ = Bestehende Arbeitsgänge anzeigen.

Diese Bearbeitungsfunktionen müssen Sie im Feld "Arbeitsgangnummer" nach Eingabe der Arbeitsgangnummer über Softkeys auswählen. Die gewählte Funktion wird anschließend im Maskenfeld "Aktivität" angezeigt.

Bedienungsfunktionen:

- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Datensätze. Die Datensätze wählen Sie durch Eingabe der jeweiligen Nummer aus.
- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- END = Programm beenden, Rücksprung in den Selektor.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorhergehenden Eingabefeld.
- BLT = Es wird zum nächsten Datensatz geblättert.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Artikel mit Hilfe des Matchcodes auswählen.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen, außer "END", werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

4.2 Standardarbeitsplan warten

(Stand.arb.pl. warten)

Wenn Sie mehrere Erfassungsmasken definiert haben, verzweigt das Programm nach Aufruf zunächst zur Funktionswahl und Sie können die gewünschte Maske auswählen.

```
Stand.arb.pl. warten Arbeitsplanorg.Flexible Fertigung #85<br/>Aktivität: AnlegenFreie Sätze: 85Arbeitsplannr. :101Fertigung TGSArbeitsgangbez.:Fräsen nach Zeichnung<br/>2.Kostenstelle: 337<br/>3.Arbeitsplatz: 1337 - 1Zahnradfräsmasch.4.Anz.Mitarbeiter:15.Anz.Rüstplätze:16.Anz.Lohnscheine:17. übergangszeit:08.Stückfaktor: 2010.Lohnzeitfaktor:1011.Bezugsgröße Me.:012.Rüstmenge:0Stck13.Übergangsmenge:0Stck18.Apl.Anw.Feld1:0Status (Y/N/#) :Nachricht:
```

Arbeitsplannr:

(Arbeitsplannummer)

Geben Sie die neutrale Arbeitsplannummer des Standardarbeitsplans ein. Nach Eingabe der Arbeitsplannummer können Sie zur Dokumentation zwei Bezeichnungen mit einer Länge von maximal 33 Zeichen erfassen. Für angelegte Arbeitspläne werden die Bezeichnungen angezeigt.

R1 = Wollen Sie angelegte Bezeichnungen ändern, muß die Rasttaste 1 gesetzt sein.

- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Standardarbeitspläne. Nach Wahl der Funktion "Bericht" haben Sie zwei Möglichkeiten:
 - Alle Standardarbeitspläne werden angezeigt, wenn Sie "CR" eingeben.
 - Ausgewählte Standardarbeitspläne werden angezeigt, wenn Sie selektiv suchen. Selektionskriterien können Sie eingeben für die Arbeitsplannummer und, nach Bestätigung des Softkeys "Zurück", für die Bezeichnung. Sie können auch maskiert suchen, z.B. in der Form "##5", wenn an der dritten Stelle eine "5" stehen soll.

Geben Sie anschließend im Statusfeld die laufende Nummer des gewünschten Textes ein. Bei Eingabe von "Y" wird in der Berichtsmaske vorwärts geblättert. Mit "SPR" verlassen Sie die Berichtsfunktion.

Arbeitsgangnr:

(Arbeitsgangnummer)

Geben Sie die Arbeitsgangnummer und anschließend die gewünschte Bearbeitungsfunktion ein. Mit der Arbeitsgangnummer wird die Reihenfolge der einzelnen Arbeitsgänge festgelegt. Damit später Arbeitsgänge problemlos zwischen zwei bereits vorhandenen Arbeitsgängen eingefügt werden können, sollten Sie die Arbeitsgangnummern z.B. in Zehnersprüngen vergeben.

- BER = Anzeige und Auswahl aller Arbeitsgänge des Standardarbeitsplans: Sie wählen den jeweiligen Arbeitsgang durch Eingabe der entsprechenden laufenden Nummer aus.
- LOE = Wenn Sie den kompletten Arbeitsplan löschen wollen, müssen Sie zunächst "LOE" eingeben (kein Softkey!) und bestätigen. In einem zweiten Schritt ist, ebenfalls über die alphanumerische Tastatur, "ALL" einzugeben. Anschließend verzweigt das Programm zum Statusfeld.

1. Arbeitsgangbez.:

(Arbeitsgangbezeichnung)

Zur Beschreibung des Arbeitsgangs können Sie einen Text mit maximal 41 Zeichen erfassen.

2. Kostenstelle:

Geben Sie die Nummer der Kostenstelle an, an der der Arbeitsgang ausgeführt werden soll. Die Kostenstelle muß in der Kapazitätsstammdatei angelegt sein.

BER = Anzeige und Auswahl angelegter Kostenstellen.

3. Arbeitsplatz:

Geben Sie die Nummer des Arbeitsplatzes (Maschine, Handarbeitsplatz, Werkstatt etc.) an, an dem der Arbeitsgang ausgeführt wird. Die Arbeitsplatznummer muß in der Kapazitätsstammdatei angelegt sein. Nach Eingabe der Arbeitsplatznummer werden aus dem Kapazitätsstamm angezeigt:

- Nummer der Kapazitätsstelle, die sich zusammensetzt aus Kostenstellen- und -Arbeitplatznummer
- Bezeichnung der Kapazitätsstelle

4. Anz. Mitarbeiter:

(Anzahl Mitarbeiter)

Geben Sie die Anzahl der Mitarbeiter ein, die gleichzeitig am Rüstvorgang beteiligt sind.

5. Anz. Rüstplätze:

(Anzahl Rüstplätze)

Geben Sie die Anzahl der Arbeitsplätze ein, die in der Kapazitätsstelle für diesen Arbeitsgang maximal zu rüsten sind.

6. Anz. Lohnscheine:

(Anzahl Lohnscheine)

Geben Sie die Anzahl der bei der Erstellung der Fertigungsunterlagen auszudrukkenden Lohnscheine ein.

Wenn Sie "0" eingegeben, werden keine Lohnscheine gedruckt. Die Arbeitsgänge werden dann nur im Formular der Fertigungsaufträge geführt bzw. gedruckt.

7. Übergangszeit:

Unter Übergangszeit wird die Zeit verstanden, die zwischen der Beendigung eines Arbeitsgangs und dem Start des nachfolgenden Arbeitsgangs vergeht. Die Übergangszeit kann sich aus Transport-, Wege-, Ruhe- und anderen Nebenzeiten zusammensetzen. Die eingegebene Zeit wird der eigentlichen Bearbeitungszeit zugeschlagen.

Sollen die folgenden Arbeitsgänge parallel gefertigt werden, ist als Übergangszeit "–1" einzugeben. Dadurch wird die Restriktion zur Einhaltung der Reihenfolge aufgehoben.

8. Stückfaktor:

Geben Sie die Maschineneinsatzzeit ein, die notwendig ist, um ein Stück zu fertigen.

Hinweis: Der Stückzeitfaktor berücksichtigt nicht die Lohnzeit eines Mitarbeiters. Diese wird getrennt ausgewiesen im Feld "Lohnzeitfaktor". Eine separate Bewertung von Lohnzeiten und Maschinenzeiten wird so möglich.

9. Rüstfaktor:

Geben Sie die Zeit ein, die für einen Rüstvorgang, bezogen auf die Rüstmenge benötigt wird.

10. Lohnzeitfaktor:

Geben Sie die Zeit ein, die ein Mitarbeiter zur Fertigung eines Stücks benötigt.

11. Bezugsgröße Me.:

(Bezugsgröße Menge)

Für die Arbeitsgänge der Standardarbeitspläne können Sie im Programm "Standardarbeitsplan zuordnen" einen Faktor zur Umrechnung der Arbeitszeiten festlegen.

Mit Ihrer Eingabe im Feld "Bezugsgröße Menge" entscheiden Sie, ob dieser Umrechnungsfaktor bei der Terminierung berücksichtigt wird oder nicht.

0 = Der Umrechnungsfaktor wird bei der Terminierung nicht berücksichtigt.

1 = Der Umrechnungsfaktor wird mit den Arbeitsgangzeiten multipliziert.

12. Rüstmenge:

Geben Sie die Menge ein, auf die sich der Rüstfaktor bezieht. Wenn unabhängig von der Rüstmenge nur ein Rüstvorgang erforderlich ist, müssen Sie in diesem Feld "0" eingeben.

13. Übergangsmenge:

Für die überlappende Fertigung können Sie angeben, welche Menge der vorhergehende Arbeitsgang fertigen muß, um mit diesem Arbeitsgang beginnen zu können.

14. Werkzeugnummer:

Zur Dokumentation können Sie die Nummer des Werkzeugs eingeben, welches für die Ausführung dieses Arbeitsgangs notwendig ist (maximal 16 Stellen).

15. NC-Programm Nr.:

(NC-Programmnummer)

Wenn für die Ausführung dieses Arbeitsgangs eine Maschine mit CNC-Programmsteuerung eingesetzt wird, können Sie zur Dokumentation die Programmnummer erfassen.

16. Kennziffer Text:

Wenn Sie die Kennziffer eines angelegten Arbeitsplantextes eingeben, wird der Text dem Arbeitsgang automatisch zugeordnet. Der ausgewählte Text wird anschließend angezeigt.

- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Arbeitsplantexte . Nach Wahl der Funktion "Bericht" haben Sie zwei Möglichkeiten:
 - Alle Arbeitsplantexte werden angezeigt, wenn Sie "CR" eingeben.
 - Ausgewählte Arbeitsplantexte werden angezeigt, wenn Sie selektiv suchen. Selektionskriterien können Sie eingeben für die Kennziffer und, nach Bestätigung des Softkeys "Zurück", für die Textbezeichnung. Sie können auch maskiert suchen, z.B. in der Form "##5", wenn an der dritten Stelle der Kennziffer eine "5" stehen soll.

Geben Sie anschließend im Statusfeld die laufende Nummer des gewünschten Textes ein. Bei Eingabe von "Y" wird in der Berichtsmaske vorwärts geblättert. Mit "SPR" verlassen Sie die Berichtsfunktion.

18. Apl.Anw.Feld 1:

19. Apl.Anw.Feld 2:

20. Apl.Anw.Feld 3:

(Arbeitsplan-Anwenderfelder)

Für individuelle Belange stehen zusätzlich drei max. 10stellige numerische Felder zur Verfügung. Die Definition der Nachkommastellen erfolgt im Tabellenwartungsprogramm "Standardwerte".

- Y = Sie bestätigen die Eingaben und das Programm verzweigt zum Feld "Arbeitsgangnummer". Der nächste Arbeitsgang kann bearbeitet oder das Programm beendet werden.
- N = Sie können die Eingaben wiederholen.
- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegeben Nummer.
- Text = Wählen Sie diesen Softkey, verzweigt das Programm in das Wartungsprogramm "Arbeitsplantexte warten", und Sie können für diesen Arbeitsgang einen Text anlegen oder einen Textbaustein laden (Bedienung s. Kap. 9).

4.2.1 Artikelarbeitsplan warten

(Artik.arb.pl. warten)

Mit diesem Programm können Sie Artikelarbeitspläne anlegen bzw. warten. Die Bedienung erfolgt im wesentlichen genauso, wie beim Programm "Standardarbeitspläne warten". Deshalb wird nachfolgend nur auf Abweichungen eingegangen.

Hinweis: Entsprechend der Arbeitsplanhierarchie überlagern die Arbeitsgänge des Artikelarbeitsplans Arbeitsgänge eines ggf. zugeordneten Standardarbeitsplans, wenn sie die gleichen Arbeitsgangnummern haben.

Artikelnummer:

Geben Sie die Artikelnummer des Artikelarbeitsplans ein. Ist der angegebene Artikel nicht in der Artikelstammdatei gespeichert und wurde mit dem entsprechenden LAWI-Tabellenwartungsprogramm eine Artikelerfassungsmaske zugeordnet, erscheint die Abfrage

Anlegen Y/N:

 Y = Das Programm verzweigt in die LAWI-Stammdatenwartung und Sie können den Artikel anlegen. Haben Sie den Artikel angelegt, wird automatisch in das Arbeitsplanwartungsprogramm zurückgekehrt. Zur Anlage des Artikels s. Anwenderhandbuch COMET LAWI.

N = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "Artikelnummer".

Nach Eingabe der Artikelnummer werden Artikelbezeichnung1, Matchcode, Mengeneinheiten Lager und Einkauf sowie die Zeichnungsnummer aus dem Artikelstamm angezeigt.

Arbeitsgangnr.:

(Arbeitsgangnummer) Geben Sie zu bearbeitende Arbeitsgangnummer ein.

BER = Es werden alle aktuellen Arbeitsgänge des Artikels angezeigt:

 Arbeitsgänge des zugeordneten Standardarbeitsplans (Linkspfeil) Arbeitsgänge der Artikelarbeitspläne (ohne Pfeil)

Zur Bearbeitung können Sie nur die Arbeitsgänge des Artikelarbeitsplans anwählen. Die Arbeitsgänge eines zugeordneten Standardarbeitsplans lassen sich mit dem Programm "Standardarbeitsplan warten" bearbeiten.

8. Stückfaktor:

9. Rüstfaktor:

10. Lohnzeitfaktor:

Wenn Sie in allen drei Feldern "0" eingeben, wird dieser Arbeitsgang bei der Terminierung und beim Anlegen des Werkstattauftrags nicht berücksichtigt.

11. Bezugsgröße Menge:

Dieses Eingabefeld entfällt.

4.2.2 Auftragsarbeitsplan warten

(Auftr.arb.pl. warten)

Mit diesem Programm können Sie Auftragsarbeitspläne anlegen bzw. warten. Voraussetzung für die Anlage eine Auftragsarbeitsplans ist, daß der Parameter P4 (= Auftragsbezogene Fertigung) gesetzt ist und in COMET AB/FAK für den Artikel ein Auftrag angelegt wurde.

Die Programmbedienung erfolgt im wesentlichen genauso, wie beim Warten von Standardarbeitsplänen Deshalb wird nachfolgend nur auf Abweichungen eingegangen.

Hinweis: Arbeitsgänge des Auftragsarbeitsplans überlagern Arbeitsgänge des Artikelarbeitsplans bzw. eines ggf. zugeordneten Standardarbeitsplans, wenn sie die gleichen Arbeitsgangnummern haben.

Auftragsnummer:

Geben Sie die Auftrags- und Positionsnummer des anzulegenden bzw. zu wartenden Auftragsarbeitsplans ein. Nach Eingabe wird die Kundennummer- und anschrift am Bildschirm angezeigt.

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des Artikels ein, für den der Auftrag angelegt wurde.

Arbeitsgangnr.:

(Arbeitsgangnummer) Geben Sie die Nummer des Arbeitsgangs ein.

- BER = Es werden alle aktuellen Arbeitsgänge des Auftragsarbeitsplans angezeigt:
 - ← Arbeitsgänge des zugeordneten Standardarbeitsplans (Linkspfeil) Arbeitsgänge des Artikelarbeitsplans (ohne Pfeil)
 - ⇒ Arbeitsgänge des Auftragsarbeitsplans (Rechtspfeil)

Zur Bearbeitung können Sie nur Arbeitsgänge des Auftragsarbeitsplans anwählen. Die Arbeitsgänge des zugrunde liegenden Artikelarbeitsplans sind mit dem Programm "Artikelarbeitsplan warten" zu bearbeiten. Wurde dem Artikelarbeitsplan ein Standardarbeitsplan zugeordnet, sind dessen Arbeitsgänge mit dem Programm "Standardarbeitsplan warten" zu bearbeiten.

- 8. Stückfaktor:
- 9. Rüstfaktor:
- 10. Lohnzeitfaktor:

Wenn Sie in allen drei Feldern "0" eingeben, wird dieser Arbeitsgang bei der Terminierung und beim Anlegen des Werkstattauftrages nicht berücksichtigt.

11.Bezugsgröße Menge:

Dieses Eingabefeld entfällt.
4.3 Standardarbeitsplan erstellen

(Stand.arb.pl.erstell)

Mit diesem Programm erstellen Sie Standardarbeitspläne, indem Sie einzelne oder alle Arbeitsgänge eines Artikelarbeitsplans in einen Standardarbeitsplan kopieren oder übernehmen.

Beim Übernehmen (Funktion LOE) werden die Arbeitsgänge in einen Standardarbeitsplan kopiert und gleichzeitig aus dem Artikelarbeitsplan gelöscht. Der dadurch angelegte Standardarbeitsplan wird automatisch dem Artikel zugeordnet, von dem die Daten übernommen wurden. Diese Möglichkeit besteht nur dann, wenn diesem Artikel noch kein Standardarbeitsplan zugeordnet ist.

Arbeitsplantexte werden nur bei der Funktion "Löschen" kopiert.

Die Verkettung zwischen Artikeln und zugeordneten Standardarbeitsplänen wird in der Standardnachweisdatei gespeichert.

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor, und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf, und können angelegte Artikel mit Hilfe des Matchcodes auswählen.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorherigen Eingabefeld.
- END = Programm beenden, Rücksprung in den Selektor.

Rasttaste 1:

Wenn Sie vor Eingabe der Artikelnummer die Taste "R1" setzen, werden alle vorhandenen Arbeitsgänge für eine Übernahme markiert (ALL-Funktion).

| | | | | | | | | Fr | eie Sät | tze | : | | 132 |
|-----|-------|------------------------|-----------------|--------------|------------|-------------|--------------|--------------|--------------------|-------------------|-------------------------|--------------|--------------------------|
| ••• | Arbe | itsplannr | . : | | · · · · 2 | ••• | | Fe | rtigun | g Standa | ardgetrie | be be | |
| | Artil | kelnummer | : 2 | 1340 |) | | | En mi | dgetrie t Kapse | ebesatz elung | f.Wechsel | getr | iebe |
| ١r | Ag | Kapazitä Arbeitsga | tsst. angbe: | MZ/I schr | 1R∕ ≥ib | LS S ung | Stückf | . Rüs | tf. Lol | hnf. Üb Werkze | -zeit Kz 1 eugnummer | Text Übeı | Rüstmenge rgangsmenge |
| 1 | 10 | 000322-00 | 00005 | 1 | 1 | 1 (|) | 30 | 0 | | 0 | | <u>^</u> |
| 2 | 20 | Material 000322-00 | nacn 00001 | Stu 1 | 2 K I 1 | 1Ste 1 1 | e bere 80 | 1tste 100 | 0 | | 0 | 1 | 0 |
| - | 20 | Getrieben | radsat | tz m | ont | iere | en | 100 | Ū | | 0 | - | 0 |
| 3 | 30 | 000312-00 | 00001 | 1 | 1 | 1 5 | 50 | 0 | 0 | | 0 | | |
| л | 40 | Getriebei | nadsai | tzpi 1 | rüf 1 | en 1 (|) | 70 | 0 | | 0 | | 0 |
| | 10 | Getrieben | radsat | tze | inl | agei | 'n | ,,, | 0 | | 0 | | 0 |
| 4 | 40 | 000322-00 Getrieben | 00005 radsar | 1 tz e | 1 inl | 1 (agei |) `n | 70 | 0 | | 0 | | |
| | | | | | | | | | | Sta | atus (Y/N/ | (#): | |

Arbeitsplannr:

(Arbeitsplannummer)

Geben Sie die produktneutrale Nummer des zu erstellenden Standardarbeitsplans ein. Nach Eingabe der Standardarbeitsplannummer können Sie zur Dokumentation zwei Bezeichnungen mit einer Länge von maximal 33 Zeichen erfassen.

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des Artikelarbeitsplans ein, dessen Arbeitsgang/-gänge in den Standardarbeitsplan kopiert oder übernommen werden sollen.

Nach Eingabe der Artikelnummer werden alle Arbeitsgänge des Artikelarbeitsplans angezeigt und zur Auswahl angeboten.

R1 = Wenn Sie vor Eingabe der Artikelnummer die Rasttaste 1 gesetzt haben, werden alle Arbeitsgänge des Artikels zum Kopieren bzw. Übernehmen markiert (invers dargestellt).

Status (Y/N/#):

- # = Geben Sie die Nummern der zu kopierenden bzw. zu übernehmenden Arbeitsgänge nacheinander ein. Die ausgewählten Arbeitsgänge werden anschließend invers dargestellt. Die Auswahl heben Sie durch erneute Eingabe der einzelnen Arbeitsgänge wieder auf.
- Y = Der Standardarbeitsplan wird mit den ausgewählten Arbeitsgängen angelegt.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "Arbeitsplannummer".
- LOE = Mit dieser Funktion löschen Sie die ausgewählten Arbeitsgänge im Artikelarbeitsplan. Gleichzeitig wird der Standardarbeitsplan dem Artikel zugeordnet, von dem die Arbeitsgänge übernommen wurden. Diese Funktion steht nur dann zur Verfügung, wenn dem Artikel noch kein Standardarbeitsplan zugeordnet ist.

Hinweis: Wurde kein Arbeitsgang zum Kopieren bzw. Übernehmen ausgewählt und im Statusfeld "Y" eingegeben, wird für den angegebenen Standardarbeitsplan trotzdem ein Kopfsatz angelegt. Kopfsätze ohne zugehörige Positionssätze lassen sich nur löschen, wenn Sie im Programm "Standardarbeitsplan warten" im Feld "Arbeitsgangnr." über die Tastatur "LOE" und anschließend "ALL" eingeben.

4.4 Artikelarbeitsplan kopieren

(Artik.arb.pl. kopier)

Mit diesem Programm können Sie sowohl komplette Artikelarbeitspläne kopieren als auch einzelne Arbeitsgänge der Artikelarbeitspläne. Beim Kopieren einzelner Arbeitsgänge können Sie deren Daten auch verändert kopieren.

Für das Kopieren müssen folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

- Der Artikel, dessen Arbeitsgangdaten kopiert werden sollen (Quelle), darf für FFO nicht gesperrt sein.
- Der Artikel, für den Arbeitsgangdaten kopiert werden sollen (Ziel), muß in der Artikelstammdatei gespeichert sein.

Bedienungsfunktionen:

ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor, und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.

- ANZ = Die bereits kopierten Arbeitsgänge werden angezeigt.
- ALL = Alle Arbeitsgänge sollen unverändert kopiert werden.
- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Datensätze. Die Datensätze wählen Sie durch Eingabe der jeweiligen Nummer aus.
- BLT = Es wird zum nächsten Datensatz geblättert.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Artikel mit Hilfe des Matchcodes auswählen.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorherigen Eingabefeld.
- END = Programm beenden, Rücksprung in den Selektor.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen, außer "END", werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

Funktionswahl:

Wenn Sie mehrere Masken zur Erfassung der Arbeitsplandaten definiert haben, verzweigt das Programm zur Funktionswahl. Ihnen werden die Bezeichnungen der angelegten Erfassungsmasken angezeigt, und Sie müssen die zutreffende auswählen. Die Felder der Erfassungsmaske sind in zwei Bereiche unterteilt.

```
Artik.arb.pl. kopier Arbeitsplanorg.Flexible Fertigung # 8Aktivität : CopyFreie Sätze : 93Von Artikelnr.: 213400Endgetriebesatz f. Wechselgetriebe<br/>Nach Artikelnr.: 212100Nach Artikelnr.: 212100Endgetriebesatz f. Kettengetriebe<br/>mit KapselungArbeitsgangnr.:40Mengeneinh. 1/2:01.Arbeitsgangbez.:Getrieberadsatz einlagern<br/>2.Kostenstelle : 322<br/>3.Arbeitsplatz : 53.Arbeitsplatz :53.Arbeitsplätz :15.Anz.Rüstplätze :16.Anz.Lohnscheine:17.übergangszeit :08.Stückfaktor :7010.Lohnzeitfaktor :012.Rüstmenge :516.Kennziffer Text:0Status (Y/N/#) :...
```

Erster Bereich

In diesem Bereich geben Sie Quelle und Ziel des Kopiervorganges ein. Außerdem wählen Sie die zu kopierenden Arbeitsgänge aus.

Von Artikelnr.:

(Von Artikelnummer)

Geben Sie die Quelle ein, d.h. die Nummer des Artikels, dessen Arbeitsgänge kopiert werden sollen.

Nach Artikelnr.:

(Nach Artikelnummer)

Geben Sie das Ziel ein, d.h. die Nummer des Artikels, in dessen Arbeitsplan die Arbeitsgangdaten kopiert werden sollen.

Besteht für den eingegebenen Artikel bereits ein Arbeitsplan, werden nur die Arbeitsgänge kopiert, die noch nicht angelegt sind. Vorhandene Arbeitsgänge werden nicht überschrieben.

Arbeitsgangnr:

(Arbeitsgangnummer)

Geben Sie die Nummer des zu kopierenden Arbeitsgangs ein. Das Programm verzweigt anschließend zum Statusfeld. Von dort aus können Sie ggf. für das Ziel die Arbeitsgangdaten ändern.

ALL = Wenn Sie alle Arbeitsgänge des eingegebenen Artikels unverändert kopieren wollen, müssen Sie den Softkey "Alle" betätigen.

Status (Y/N/#):

- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegeben Nummer, und Sie können den jeweiligen Wert ändern (siehe "Zweiter Bereich").
- Y = Sie bestätigen die Eingaben. Vorgenommene Änderungen wirken sich dabei nur für das Ziel aus.
- N = Sie können die Eingaben wiederholen.
- TXE = Wählen Sie den Softkey "Textein", werden auch die arbeitsgangbezogenen Texte kopiert. Gleichzeitig werden Ihre Eingaben bestätigt (wie bei Eingabe von Status = Y).

Zweiter Bereich

In diesem Bereich können Sie die Arbeitsgangdaten verändern. Ihre Eingaben werden nur für das Ziel wirksam, die Quelle bleibt unverändert.

Die Eingabe der Arbeitsgangdaten erfolgt genauso wie beim Warten von Arbeitsplänen (s. Kap. 4.1).

Welche der Eingabefelder zur Verfügung stehen, hängt von der ausgewählten Erfassungsmaske ab.

Hinweis: Das Eingabefeld 11 "Bezugsgröße Menge" ist nur für Standardarbeitspläne relevant. Der in diesem Feld eingegebene Wert wird berücksichtigt, wenn aus dem mit diesen Daten kopierten Artikelarbeitsplan ein Standardarbeitsplan erstellt wird.

4.5 Standardarbeitspläne zuordnen

(Stand.arb.pl. zuordn.)

Mit diesem Programm können Sie einem Artikel einen Standardarbeitsplan zuordnen bzw. die Zuordnung wieder aufheben.

Wenn für einen Artikel bereits ein Artikel- oder Auftragsarbeitsplan existiert, werden die bereits vorhandenen Arbeitsgänge durch die Zuordnung nicht verändert. In diesem Fall kommen lediglich die Arbeitsgänge des Standardarbeitsplans zusätzlich zur Geltung, die in dem Artikel- bzw. Auftragsarbeitsplan noch nicht belegt sind, da bei gleichen Arbeitsgangnummern die Arbeitsgänge des Standardarbeitsplans von den entsprechenden Arbeitsgängen des Artikel- bzw. Auftragsarbeitsplans überlagert werden.

Die Verkettung zwischen den Artikeln und den zugeordneten Standardarbeitsplänen wird in der Standardnachweisdatei (FF-20100CCC) gespeichert. Die Daten dieser Datei werden automatisch angelegt und verwaltet, wenn den Artikeln Standardarbeitspläne zugeordnet werden.

Hinweis: Wird einem Artikel ein Standardarbeitsplan zugeordnet, erfolgt automatisch die gleiche Zuordnung in allen Arbeitsplänen, in denen der Artikel vorkommt. Artikel, für die bereits Werkstattaufträge freigegeben wurden, werden durch die Zuordnung nicht verändert.

Bearbeitungsfunktionen:

AEN = Standardarbeitsplan zuordnen bzw. Zuordnung aufheben. Diese Funktion ist Standard und wird im Maskenfeld "Aktivität" angezeigt.

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Artikel mit Hilfe des Matchcodes auswählen.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorherigen Eingabefeld.
- END = Programm beenden, Rücksprung in den Selektor. Diese Funktion müssen Sie im Feld "Artikelnummer" eingeben.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen, außer "END", werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

| Stand.arb.pl.zuordn. Arbeitsplanorg. Aktivität : Ändern | Flexible Fertigung #85 |
|--|--|
| Artikelnummer : 111000 | Stirnradgetriebe Modell Top Mengeneinh. 1/2: 0 /Stck 0 /Stck |
| 1.Baukastennummer: | Zeichnungsnr. : 111000/000/01.01.84 |
| 2.UmrechnFaktor: 1 | |
| 3.Arbeitsplannr. : 60000 | Standard-Getriebe |
| 4.Umrechn.–Faktor: 1 | Baugruppe E |
| | |
| | |
| | Status (Y/N/#) : |
| Nachricht: | |
| | |

Hinweis: Mit diesem Programm können Sie auch Standardbaukästen zuordnen (s. Kap. 3.5).

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des Artikels ein, dem Sie den Standardarbeitsplan zuordnen wollen.

Ist der angegebene Artikel nicht in der Artikelstammdatei gespeichert und wurde mit dem entsprechenden LAWI-Tabellenwartungsprogramm eine Artikelerfassungsmaske zugeordnet, erscheint die Abfrage

Anlegen Y/N:

- Y = Das Programm verzweigt in die LAWI-Stammdatenwartung und Sie können den Artikel anlegen. Haben Sie den Artikel angelegt, wird automatisch in das Stücklistenwartungsprogramm zurückgekehrt. Zur Anlage des Artikels siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "Artikelnummer".

Nach Eingabe der Artikelnummer werden folgende Artikelstammdaten angezeigt: Artikelbezeichnung 1 Matchcode Mengeneinh. 1/2: (Mengeneinheiten Lager und Einkauf) Zeichnungsnummer

1. Baukastennummer:

2. Umrechn.-Faktor:

Diese Eingabefelder sind nur für die Zuordnung von Standardbaukästen relevant. Wenn Sie nicht gleichzeitig einen Standardbaukasten zuordnen wollen, müssen Sie im ersten Feld "0" und im zweiten Feld "1" eingeben.

3. Arbeitsplannr.:

(Arbeitsplannummer)

Geben Sie die Nummer des Standardarbeitsplans ein, den Sie zuordnen wollen. Nach Eingabe der Arbeitsplannummer werden die Bezeichnungen des Standardarbeitsplans angezeigt.

Wenn Sie in diesem Feld "0" eingeben, werden vorhandene Zuordnungen zum angegebenen Artikel wieder gelöscht.

- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Standardarbeitspläne. Nach Wahl der Funktion "Bericht" haben Sie zwei Möglichkeiten:
 - alle Standardbaukästen werden angezeigt, wenn Sie "CR" eingeben.
 - ausgewählte Standardarbeitspläne werden angezeigt, wenn Sie selektiv suchen. Selektionskriterien können Sie eingeben für die Arbeitsplannummer und, nach Bestätigung des Softkeys "Zurück", für die Bezeichnung. Sie können auch maskiert suchen, z.B. in der Form "##5", wenn an der dritten Stelle eine "5" stehen soll.

Geben Sie im Statusfeld der Berichtsmaske die laufende Nummer des gewünschten Standardarbeitsplans ein. Bei Eingabe von "Y" wird vorwärts geblättert. Mit "SPR" verlassen Sie die Berichtsfunktion.

4. Umrechn.-Faktor:

(Umrechnungsfaktor)

Für die Arbeitsgänge des Standardarbeitsplans können Sie einen Umrechnungsfaktor mit maximal 8 Nachkommastellen festlegen.

Abhängig von Ihrer Eingabe im Programm "Standardarbeitsplan warten" (Feld "Bezugsgröße Menge") wird der Umrechnungsfaktor bei der Arbeitszeitsermittlung berücksichtigt oder nicht.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie bestätigen die Eingaben und das Programm verzweigt zum Feld "Artikelnummer". Einem weiteren Artikel kann ein Standardarbeitsplan zugeordnet oder das Programm beendet werden.
- N = Ihre Eingaben werden ignoriert.
- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegeben Nummer.

4.6 Arbeitspläne anzeigen

Mit den Programmen "Standardarbeitsplan anzeigen", "Artikelarbeitsplan anzeigen" und "Auftragsarbeitsplan anzeigen" wird der Aufbau der angelegten Arbeitspläne am Bildschirm anzeigt. Diese Programme werten die Arbeitsplandatei (FF-202000CCC) und die Standardnachweisdatei (FF-20100CCC) aus.

Bedienungsfunktionen:

- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Datensätze. Die Datensätze wählen Sie durch Eingabe der jeweiligen Nummer aus.
- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- BLT = Es wird zum nächsten Datensatz geblättert.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Artikel mit Hilfe des Matchcodes auswählen.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

4.6.1 Standardarbeitsplan anzeigen

(Stand.arb.pl. anz.)

Mit diesem Programm lassen sich die Arbeitsgänge der angelegten Standardarbeitspläne am Bildschirm anzeigen.

| / | Sta | nd.aı | rb.pl. | anz. | Arbei | tsplar | norg. | Fle | xibl | e Fer | tigun | g ∦ | 18 | | |
|---|-----|-------|------------------|-------------------|------------------|------------|---------|--------|------|--------------|-----------------|--------------|---------------|--------------------|--------------|
| | | Arbe | eitspla | annr. : | 1 | 01 | | Ferti | gung | TGS | 47 | | | | |
| | Nr | Ag | Kapazi Arbeit | itätsst sgangb | . MZ/M eschre | IR/LS S | Stückf. | Rüstf. | Loh | nf.i Werk | İb-zei zeugn | t Kz umme | Text r Übe | Rüstme rgangsme | enge enge |
| | 1 | 10 | 000337 Fräser | 7-00000 n nach | 1 1 Zeichn | 1 1 ung | 120 | 20 | 10 | | | 0 | 0 | | 1 0 |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | S | Status | (| Y/N) : | | |
| | N a | chri | cht: | 43 | Kein | weiter | rer Dat | ensatz | vorh | ander | ı | | | | |

Die Felder der Bildschirmmaske sind in zwei Bereiche unterteilt.

Erster Bereich

In diesem Bereich geben Sie den auszuwertenden Standardarbeitsplan an.

Arbeitsplannr.:

(Arbeitsplannummer) Nach Eingabe der Standardarbeitsplannummer werden die Bezeichnungen des Standardarbeitsplans angezeigt.

- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Standardarbeitspläne. Nach Wahl der Funktion "Bericht" haben Sie zwei Möglichkeiten:
 - alle Standardbaukästen werden angezeigt, wenn Sie "CR" eingeben.
 - ausgewählte Standardarbeitsplannummern werden angezeigt, wenn Sie selektiv suchen. Selektionskriterien können Sie eingeben für die Arbeitsplannummer und, nach Bestätigung des Softkeys "Zurück", für die Bezeichnung. Sie können auch maskiert suchen, z.B. in der Form "##5", wenn an der dritten Stelle eine "5" stehen soll.

Geben Sie im Statusfeld der Berichtsmaske die laufende Nummer des gewünschten Standardarbeitsplans ein. Bei Eingabe von "Y" wird vorwärts geblättert. Mit "SPR" verlassen Sie die Berichtsfunktion.

Zweiter Bereich

In diesem Bereich werden Daten der Arbeitsgänge des angegebenen Standardarbeitsplans in folgender Reihenfolge angezeigt:

Ag (Arbeitsgangnummer) Kapazitätsst. (Kapazitätsstelle) MZ (Anzahl Mitarbeiter) MR (Anzahl Rüstplätze) LS (Anzahl Lohnscheine) Stückf. (Stückfaktor) Rüstf. (Rüstfaktor) Lohnf. (Lohnzeitfaktor) Üb-zeit (Übergangszeit) Kz Text (Kennziffer Text) Rüstmenge Arbeitsgangbeschreibung Werkzeug nummer Übergangsmenge

Die Inhalte dieser Felder sind im Handbuchteil "Dateien" beschrieben (verbale Dateibeschreibung der Arbeitsplandatei).

Status (Y/N):

- Y = Weitere Arbeitsgänge des Standardarbeitsplans werden angezeigt, wenn sich die Anzeige über mehr als eine Bildschirmseite erstreckt.
- N = Die Anzeige wird abgebrochen und das Programm verzweigt zum Eingabefeld "Arbeitsplannummer".
- END = Das Programm wird beendet und zum Selektor zurückverzweigt.

4.6.2 Artikelarbeitsplan anzeigen

(Artik.arb.pl. anz.)

Mit diesem Programm lassen sich die Arbeitsgänge der angelegten Artikelarbeitspläne am Bildschirm anzeigen.

Die Bedienung und Anzeigen des Programms erfolgen im wesentlichen genauso, wie beim Programm "Standardarbeitsplan anzeigen", deshalb werden nachfolgend nur die Abweichungen beschrieben.

Erster Bereich

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des auszuwertenden Artikelarbeitsplans ein. Anschließend werden die Artikelbezeichnung1, Matchcode, Mengeneinheiten Lager und Einkauf sowie die Zeichnungsnummer aus dem Artikelstamm angezeigt. Die Inhalte dieser Felder sind im Handbuchteil "Dateien" beschrieben (verbale Dateibeschreibung der Arbeitsplandatei).

Zweiter Bereich

Die Daten der Arbeitsgänge des angegebenen Artikelarbeitsplans werden angezeigt.

Außerdem werden die einzelnen Arbeitsgänge des Artikelarbeitsplans unterschiedlich gekennzeichnet:

⇐ Arbeitsgänge des Standardarbeitsplans
 Arbeitsgänge des Artikelarbeitsplans (ohne Pfeil).

4.6.3 Auftragsarbeitsplan anzeigen

(Auftr.arb.pl. anz.)

Mit diesem Programm lassen sich die Arbeitsgänge der angelegten Auftragsarbeitspläne am Bildschirm anzeigen.

Die Bedienung und Anzeigen des Programms erfolgen im wesentlichen genauso, wie beim Programm "Standardarbeitsplan anzeigen", deshalb werden nachfolgend nur die Abweichungen beschrieben.

Erster Bereich

Auftragsnummer:

Geben Sie die Auftrags- und Positionsnummer des Auftrags ein, für den der Auftragsarbeitsplan angelegt wurde. Nach Eingabe wird die Kundennummer und -anschrift am Bildschirm angezeigt.

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des Artikels ein, für den der Auftragsarbeitsplan angelegt wurde.

Zweiter Bereich

Arbeitsgänge des Auftragsarbeitsplans werden mit " \Rightarrow " angezeigt.

4.7 Teileverwendung Standardarbeitsplan anzeigen

(Teilev. Stand.arb.pl)

Dieses Programm wertet die Arbeitsplandatei und die Standardnachweisdatei aus. Sie können sich eine Teileverwendungsübersicht für Standardarbeitspläne am Bildschirm anzeigen lassen. Es wird angezeigt, welchen Artikeln der einzugebende Standardarbeitsplan zugeordnet wurde.

Bedienungsfunktionen:

- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Datensätze. Die Datensätze wählen Sie durch Eingabe der jeweiligen Nummer aus.
- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- BLT = Es wird zum nächsten Datensatz geblättert.

Die möglichen Bedienungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

Die Felder der Anzeige sind in zwei Bereiche unterteilt.

Erster Bereich

Arbeitsplannr.:

Geben Sie die Nummer des auszuwertenden Standardarbeitsplans ein. Nach der Eingabe werden die Bezeichnungen des Standardarbeitsplans angezeigt.

- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Standardarbeitspläne. Nach Wahl der Funktion "Bericht" haben Sie zwei Möglichkeiten:
 - alle Standardbaukästen werden angezeigt, wenn Sie "CR" eingeben.
 - ausgewählte Standardarbeitsplannummern werden angezeigt, wenn Sie selektiv suchen. Selektionskriterien können Sie eingeben für die Arbeitsplannummer und, nach Bestätigung des Softkeys "Zurück", für die Bezeichnung. Sie können auch maskiert suchen, z.B. in der Form "##5", wenn an der dritten Stelle eine "5" stehen soll.

Geben Sie im Statusfeld der Berichtsmaske die laufende Nummer des gewünschten Standardarbeitsplans ein. Bei Eingabe von "Y" wird vorwärts geblättert. Mit "SPR" verlassen Sie die Berichtsfunktion.

Zweiter Bereich

In diesem Bereich werden die Artikel angezeigt, denen der angewählte Standardarbeitsplan zugeordnet wurde. Zu den Artikeln werden die Artikelbezeichnung1 und der Matchcode aus dem Artikelstammsatz angezeigt.

Status (Y/N):

- Y = Weitere Artikel werden angezeigt, wenn der Standardarbeitsplan mehr Artikeln zugeordnet wurde, als auf einer Bildschirmseite angezeigt werden können.
- N = Die Anzeige wird abgebrochen und das Programm verzweigt zum Eingabefeld "Arbeitsplannummer".
- END = Das Programm wird beendet und verzweigt zurück in den Selektor.

4.8 Kapazitätsstellen warten

(Kapazitätsst. warten)

Mit diesem Programm können Sie Kapazitätsstellen in der Kapazitätsstammdatei (FF-21200CCC) anlegen und warten.

Kapazitätsstellen sind Kostenstellen (Maschinengruppen) mit den dazugehörigen Arbeitsplätzen (z.B. Maschinen). Eine Kapazitätsstelle besteht somit aus der Kostenstellen- und Arbeitsplatznummer. Die Angaben über Kostenstelle und Arbeitsplatz im Arbeitsplan sollten mit den angelegten Kapazitätsstellen übereinstimmen.

Den Umfang der pro Kapazitätsstelle zu erfassenden Daten können Sie selbst bestimmen. So haben Sie die Möglichkeit, maximal fünf unterschiedliche Erfassungsmasken anzulegen. Von den angebotenen Feldern sind nur wenige "Muß"-Felder, in denen eine Eingabe zwingend erfolgen muß. Für alle weiteren Eingabefelder können Sie bei Anlage der Erfassungsmasken entscheiden, ob Daten erfaßt werden sollen, Daten nur angezeigt werden, Daten angezeigt und geändert werden können oder ob die Felder überhaupt nicht auf dem Bildschirm erscheinen. Zur Gestaltung der Erfassungsmasken siehe Handbuchteil "Programme: Vorbereitung".

Bearbeitungsfunktionen:

- ANL = Kapazitätsstellen anlegen.
- AEN = Daten angelegter Kapazitätsstellen ändern.
- LOE = Kapazitätsstellen löschen.
- END = Programm beenden, Rücksprung in den Selektor.

Die Bearbeitungsfunktionen müssen Sie im Feld "Kostenstelle" nach Eingabe der Kostenstellennummer über Softkeys auswählen. Die gewählte Funktion wird anschließend im Maskenfeld "Aktivität" angezeigt.

Bedienungsfunktionen:

- SPR = Rücksprung in den Selektor.
- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Datensätze. Die Datensätze wählen Sie durch Eingabe der jeweiligen Nummer aus.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Kapazitätsstellen mit Hilfe des Matchcodes auswählen.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben. Wenn Sie mehrere Erfassungsmasken definiert haben, verzweigt das Programm nach Aufruf zunächst zur Funktionswahl und Sie können die gewünschte Maske auswählen.

```
Kapazitätsst.warten Arbeitsplanorg. Flexible Fertigung ∦85
Aktivität : 11 Ändern Freie Sätze :
                                                                        23
  1.Kostenstelle : 500000
2.Arbeitsplatz : 2
                        2
3.Bezeichnung : CNC Drehmaschine
4.Matchcode : CNC Drehmaschine
5.Sperrkennz. : 000
6.Fertigungstyp : 0
 7.Artikelnummer :
8.Lieferantennr. :
9.Grundlast in %:
                      90 %
120 %
10.Max.Belastung %:
11.Anz. Schichten : 1
12.Arbeitsbeginn : 6,00
13.Arbeitsende : 14,00
14.Anz.Arbeitspl. : 1
15.Akkordfaktor :
                       1
16.Mehrmasch.-Bed.: 1
17.Mehrmannbedien.: 1
                                                    Status (Y/N/#) : ...
Nachricht:
```

Die Felder der Erfassungsmasken sind in zwei Bereiche unterteilt.

Erster Bereich

In diesem Bereich legen Sie die zu wartende Kapazitätsstelle fest.

1. Kostenstelle:

Geben Sie die Kostenstellennummer der Kapazitätsstelle ein und anschließend die gewünschte Bearbeitungsfunktion.

2. Arbeitsplatz:

Geben Sie die Nummer des Arbeitsplatzes ein, der zu der Kapazitätsstelle gehört.

Zweiter Bereich

In diesem Bereich geben Sie die Daten der Kapazitätstelle ein.

3. Bezeichnung:

In diesem Feld können Sie eine maximal 20stellige Bezeichnung für die Kapazitätsstelle eingeben.

4. Matchcode:

In diesem Feld können Sie einen Matchcode für die Kapazitätsstelle festlegen.

5. Sperrkennz.:

(Sperrkennzeichen)

- 0 = Kapazitätsstelle ist nicht gesperrt.
- 1 = Kapazitätsstelle ist gesperrt.

6. Fertigungstyp

Geben Sie ein, für welchen Fertigungstyp die Kapazitätsstelle bestimmt ist.

1 = Fremdfertigung (Dienstleistungsmanagement)

Hinweis: Das Dienstleistungsmanagement gehört nicht zum Standard von COMET und ist in separaten Dokumentation beschrieben.

Bei Eingabe von "1" verzweigt das Programm zu folgenden Feldern:

7. Artikelnummer:

Geben Sie eine Artikelnummer für den extern auszuführenden Arbeitsgang ein. **Hinweis:** Es können nur Artikel mit dem Dispositionskennzeichen "9" verarbeitet werden. Das sind Pseudoartikel für COMET AB/FAK und EINKAUF, die in der Lagerwirtschaft bestandsmäßig nicht geführt werden. Rufen Sie in diesem Feld die Matchcodefunktion auf, werden Ihnen die möglichen Artikel zur Auswahl angeboten.

8. Lieferantennr.:

(Lieferantennummer)

Nach Eingabe der Lieferantennummer verzweigt das Programm zum Statusfeld. Rufen Sie in diesem Feld die Matchcodefunktion auf, werden Ihnen die möglichen Lieferanten zur Auswahl angeboten.

2 = Fließfertigung

Die Fließfertigung gehört nicht zum Standard von COMET und ist in separaten Anwenderdokumentationen beschrieben.

0 = Werkstattfertigung

Bei Eingabe von "0" verzweigt das Programm zu den nachfolgenden Feldern:

9. Grundlast in %:

Geben Sie den durchschnittlichen Belastungsgrad dieser Kapazitätsstelle in Prozent ein.

10. Max. Belastung %:

Geben Sie in diesem Feld die maximal zulässige Belastung der Kapazitätsstelle in Prozent ein.

11. Anz. Schichten:

Geben Sie die Anzahl Schichten ein, in denen an dieser Kapazitätsstelle gearbeitet wird.

Hinweis: Wenn Sie mit dem Modul "Ressourcenmanagement" arbeiten, werden die eingegebene Grundlast und Anzahl Schichten zur Berechnung der Soll-Kapazität herangezogen. Ansonsten dienen diese Felder nur der Information. Das Ressourcenmanagement ist ein Zusatzmodul (s. separate Dokumentation).

12. Arbeitsbeginn:

13. Arbeitsende:

In diesen Feldern können Sie angeben, wann an dieser Kapazitätsstelle die tägliche Arbeitszeit beginnt bzw. endet. Die eingegebenen Zeiten werden in den Rückmeldeprogrammen vorgeschlagen.

14. Anz.Arbeitspl.:

(Anzahl Arbeitsplätze) Geben Sie die Anzahl der Arbeitsplätze ein, die zu dieser Kapazitätsstelle gehören.

15. Akkordfaktor:

Wird an dieser Kapazitätsstelle im Akkord gearbeitet, müssen Sie in diesem Feld den Faktor eingeben, mit dem die Stückzeit zu multiplizieren ist. Maximal 5 Nachkommastellen sind möglich.

16. Mehrmasch.-Bed.:

(Mehrmaschinenbedienung)

Geben Sie die Anzahl der Maschinen ein, die an dieser Kapazitätsstelle von einem Mitarbeiter bedient werden.

17. Mehrmannbedien.:

(Mehrmannbedienung)

Geben Sie die Anzahl der Mitarbeiter ein, die an dieser Kapazitätsstelle eine Maschine bedienen.

18. Datum I. Wartung: (Datum letzte Wartung)

19. Datum n. Wartung: (Datum nächste Wartung)

Zur Information können Sie in diesen Feldern eingeben, wann die Maschine zum letzten Mal gewartet wurde bzw. wann sie zum nächsten Mal gewartet werden soll (Eingabeformat: TT.MM.JJ).

20. Wartungsdauer:

Geben Sie die regelmäßige Ausfallzeit der Kapazitätsstelle für eine Wartung an.

21. Hersteller:

22. Inventarnummer:

23. Baujahr:

Zur Information können Sie in diesen Feldern Hersteller, Inventarnummer und Baujahr der Maschine angeben, die zu dieser Kapazitätsstelle gehört.

24. Terminierungskz:

Mit diesem Kennzeichen legen Sie für das Ressourcenmanagement Art und Weise der Terminierung fest. Dieses Feld steht nur zur Verfügung, wenn Sie mit dem Zusatzmodul "Ressourcenmanagement" arbeiten (s. separate Dokumentation).

25. Ausw. Kostenst.:

(Ausweichende Kostenstelle)

Geben Sie die Nummer der Kostenstelle an, an der der Arbeitsgang auszuführen ist, falls die angewählte Kapazitätsstelle ausgelastet ist.

26. Ausw. Arbeitspl.:

(Ausweichender Arbeitsplatz)

Geben Sie die Nummer des Arbeitsplatzes an, an dem der Arbeitsgang auszuführen ist, falls der Stammarbeitsplatz keine freie Kapazität mehr aufweist.

27. Lohngruppe Zeit:

28. Lohngruppe Rüst:

29. Lohngruppe Lohn:

Geben Sie in diesen Feldern ein, mit welcher Lohngruppe die Stück-, Rüst- bzw. Arbeitszeiten der Mitarbeiter kalkuliert werden sollen. Soll die jeweilige Zeit mit den kostenstellenabhängigen Werten der Kapazitätsstammdatei bewertet werden, ist "0" einzugeben.

Nach Eingabe der Lohngruppe werden die zugehörigen Lohnkosten angezeigt.

30. Kalk.-Schlüssel:

(Kalkulationsschlüssel)

Mit Ihrer Eingabe legen Sie fest, mit welchen Werten die an dieser Kapazitätsstelle anfallenden Bearbeitungszeiten in der Vor- bzw. Nachkalkulation bewertet werden. Das Feld ist 3stellig:

- 1. Stelle = Kalkulationsschlüssel zur Bewertung der Stückzeit
- 2. Stelle = Kalkulationsschlüssel zur Bewertung der Rüstzeit
- 3. Stelle = Kalkulationsschlüssel zur Bewertung der Lohnzeit.

Je Stelle sind folgende Eingaben möglich:

- 1 = Die Bewertung erfolgt mit lohngruppenabhhängigen Werten der Tabellen.
- 2 = Die Bewertung erfolgt mit kostenstellenabhhängigen Werten der Kapazitätsstammdatei.

Hinweis: Der Kalkulationsschlüssel zur Bewertung der Lohnzeiten (3. Stelle) kann nur auf "1" gesetzt werden, weil die Bewertung lohngruppenabhhängig erfolgen muß.

- 31. Prop. Stückk./ZE: (Proportionale Stückkosten)
- 32. Prop. Rüstk. /ZE: (Proportionale Rüstkosten)
- 33. Fixe Stückk./ZE: (Fixe Stückkosten)
- 34. Fixe Rüstk. /ZE: (Fixe Rüstkosten)

Geben Sie in diesen Feldern die proportionalen bzw. fixen Stück- und Rüstkosten der Kapazitätsstelle an, die bei der Bewertung mit kostenstellenabhängigen Werten in der Vor- und Nachkalkulation berücksichtigt werden sollen.

Hinweis: Die Kosten beziehen sich auf die durch den Zeitumrechnungsfaktor festgelegte Zeiteinheit. Diesen Faktor können Sie mit dem Tabellenwartungsprogramm "Standardwerte" definieren (s. Kap. 2.5).

35. Fertigungs GMK:

(Fertigungsgemeinkosten)

Geben Sie in diesem Feld die Fertigungsgemeinkosten dieser Kapazitätsstelle an, die bei der Bewertung mit kostenstellenabhängigen Werten in der Vor- und Nachkalkulation berücksichtigt werden sollen.

36. Bezugsgr. COSTING:

(Bezugsgröße COSTING)

Wenn COMET COSTING integriert ist, und die Fertigungskosten dieser Kapazitätsstelle mit COSTING-Verrechnungssätzen ermittelt werden sollen, müssen Sie die Nummer der entsprechenden Bezugsgröße der Kostenstellenstammdatei eingeben. Sollen die Fertigungskosten mit den FFO-Werten der Kapazitätsstammdatei bewertet werden, ist "0" einzugeben. **Hinweis:** Die Bezugsgröße enthält den COSTING-Verrechnungssatz und muß in der Kostenstellenstammdatei (KF-01000CCC) angelegt sein.

37. Personalnummer:

Wenn Sie mit der COMET Betriebsdatenerfassung arbeiten, müssen Sie die Personalnummer eingeben. Diese wird beim Rückmelden der Arbeitsgangzeiten angezeigt und kann dort auch geändert werden.

Mit der Matchcodefunktion können Sie Personalnummern auswählen, die in der Personalstammdatei von COMET BDE angelegt sind.

39. Lagernummer KST:

Wenn an dieser Kostenstelle mit Schüttgutartikeln verknüpfte Arbeitsgänge ausgeführt werden sollen, müssen Sie die Nummer des Schüttgutlagers eintragen, von dem die Schüttgutartikel abgebucht werden sollen.

Hinweis: Dieses Feld steht nur zur Verfügung, wenn Sie mit dem Add-on Modul "Schüttgutverarbeitung" arbeiten. Die Schüttgutverarbeitung ist ein Partnermodul und gehört nicht zum Standard von COMET (s. separate Dokumentation).

40. KZ Planungsperiode:

Mit diesem Kennzeichen legen Sie die Planungsperiode für Auswertungen des Ressourcenmanagements fest.

41. Dat. letzte Änderung:

Angezeigt wird das Datum, an dem die Kapazitätsstelle zuletzt geändert wurde.

42. Sachbearbeiter:

In diesem Feld können Sie zur Dokumentation den Name des Sachbearbeiters erfassen.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie bestätigen die bisher erfolgten Eingaben. Stehen noch weitere Eingabefelder zur Verfügung, wird automatisch die nächste Bildschirmmaske aufgerufen.
- N = Das Programm verzweigt zum Feld "Kostenstelle" der ersten Bildschirmmaske und Sie können die Eingaben wiederholen.
- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.

5 Konstruktion

Voraussetzung für die Konstruktion sind Auswahlbaukästen und -arbeitspläne. Diese werden mit den Programmen "Auswahlbaukasten warten" bzw. "Auswahlarbeitsplan warten" angelegt.

Anschließend lassen sich mit den Konstruktionsprogrammmen Artikel- und Auftragsarbeitspläne bzw. Artikel- und Auftragsstücklisten konstruieren. Dabei werden die relevanten Arbeitsgänge und Strukturpositionen aus einem Auswahlarbeitsplan bzw. einem Auswahlbaukasten ausgewählt und kopiert.

5.1 Auswahlbaukasten warten

(Ausw.bauk. warten)

Mit diesem Wartungsprogramm können Sie Auswahlbaukästen (Maximalstücklisten) anlegen und warten.

Die Stücklistenstrukturen werden in der Konstruktionsbaukastendatei (FF-2070CCC) gespeichert. Außerdem werden die Konstruktionstextdatei (FF-20730CCC) und die Artikelstammdatei (LF-06000CCC) angesprochen.

Den Umfang der pro Auswahlbaukasten zu erfassenden Daten können Sie selbst bestimmen. So haben Sie die Möglichkeit, maximal fünf unterschiedliche Erfassungsmasken anzulegen. Von den angebotenen Feldern sind nur wenige "Muß"-Felder, in denen eine Eingabe zwingend erfolgen muß. Für alle weiteren Eingabefelder können Sie bei Anlage der Erfassungsmasken entscheiden, ob Daten erfaßt werden sollen, Daten nur angezeigt werden, Daten angezeigt und geändert werden können oder ob die Felder überhaupt nicht auf dem Bildschirm erscheinen. Zur Gestaltung der Erfassungsmasken siehe Handbuchteil "Programme: Vorbereitung".

Die verwendeten Artikel werden üblicherweise für alle Fachbereiche in COMET LAWI angelegt und gewartet. Die Artikel lassen sich aber auch während der Anlage und Wartung der Auswahlbaukästen anlegen, wenn mit dem entsprechenden LAWI-Tabellenwartungsprogramm eine Artikel-Buchungsmaske zugeordnet wurde (s. Anwenderhandbuch COMET LAWI). Die Bedienung erfolgt im wesentlichen genauso, wie bei der Wartung der Stücklisten (s. Kap. 3.1). Nachfolgend werden nur die Besonderheiten erläutert.

Bearbeitungs- und Bedienungsfunktionen:

LOE = Auswahlbaukasten bzw. Konstruktionsgruppe löschen.

- Der komplette Auswahlbaukasten wird gelöscht, wenn Sie im Feld "Gruppennummer" "LOE" und "ALL" über die alphanumerische Tastatur eingeben (kein Softkey!).
- Die komplette Konstruktionsgruppe wird gelöscht, wenn Sie die Funktion "Löschen" aktiviert haben und im Feld "Strukturpositionsnummer" "ALL" (kein Softkey!) eingeben.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Auswahlbaukästen, Konstruktionsgruppen und Artikel mit Hilfe des Matchcodes auswählen.

Rasttaste 1:

Wenn Sie die Taste "R1" setzen, können Sie bei der Funktion "Ändern" auch die Bezeichnungen der Auswahlbaukästen und der Konstruktionsgruppen ändern.

```
Auswahlbauk.<br/>AktivitätWarten Konstruktion<br/>AktivitätFlexible Fertigung #85<br/>Freie Sätze261Baukastennummer:101<br/>Gruppennummer :Auswahlstückliste (zweistufig)<br/>Gruppennummer :20<br/>(Auswahlstückliste (zweistufig)<br/>Gruppennummer :Auswahlstückliste (zweistufig)<br/>(Auswahlstückliste -A-Modell )<br/>L en k e r<br/>Standard, Sport, Profi1. Vorlaufzeit:5<br/>Lenker 1<br/>Lenker 1<br/>Standard, Sport, Profi1. Vorlaufzeit:5<br/>Lenker 1<br/>Lenker 1 (Sportausführung )<br/>J.Breite3. Breite:0<br/>Mengeneinh. 1/2:3. Breite:0<br/>O<br/>Strukturfaktor :1<br/>7. Schwundfaktor %:7. Schwundfaktor %:0.00 %<br/>0.10. Bezugsgröße Me.:011. Variantenkennz.:0002001001Status (Y/N/#) :...
```

Die Felder der Erfassungsmaske sind in zwei Bereiche unterteilt.

Erster Bereich

In diesem Bereich legen Sie die strukturellen Verknüpfungen zwischen der Nummer des Auswahlbaukastens, der Konstruktionsgruppe und den zugehörigen Artikeln fest

Baukastennummer:

Geben Sie eine maximal 6stellige Nummer für den Auswahlbaukasten ein. Nach Eingabe der produktneutralen Nummer können Sie zur Dokumentation zwei Bezeichnungen mit einer Länge von maximal 33 Zeichen erfassen. Für angelegte Auswahlbaukästen werden die Bezeichnungen angezeigt.

Gruppennummer:

(Konstruktionsgruppennummer)

Geben Sie eine maximal 4stellige Nummer für die anzulegende Konstruktionsgruppe ein.

Für angelegte Konstruktionsgruppen werden die Bezeichnungen angezeigt.

- 0 = Sie erstellen einen einstufigen Auswahlbaukasten ohne Konstruktionsgruppen.
- > 0= Wenn Sie eine Nummer zwischen "1" und "7999" eingeben, erstellen Sie einen zweistufigen Auswahlbaukasten.

Damit später problemlos Konstruktionsgruppen zwischen bereits vorhandenen eingefügt werden können, sollten Sie die Gruppennummern z.B. in Zehnersprüngen vergeben.

Nach Eingabe der Nummer können Sie zur Dokumentation zwei Bezeichnungen mit einer Länge von maximal 33 Zeichen erfassen.

Zweiter Bereich

Hier geben Sie alle für die strukturelle Verknüpfung geltenden Strukturdaten an. Die eingaben erfolgen im wesentlichen genauso wie bei der Wartung der Stücklisten ((s. Kap.). Nachfolgend werden nur die zusätzlichen Felder erläutert bzw. auf Besonderheiten hingewiesen.

8. Zug.Arbeitsgang:

(Zugehöriger Arbeitsgang)

Bei der Konstruktion eines Artikels bzw. Auftrags wird die Strukturposition mit dem hier eingegebenen Arbeitsgang verknüpft.

Hinweis: Das Programm kann die Strukturposition nur mit einem bereits angelegten Arbeitsgang verknüpfen. Sie müssen also entweder in den Konstruktionsprogrammen den Arbeitsplan vor der Stückliste anlegen oder später mit dem entsprechenden Stücklistenwartungsprogramm das Feld "Zugehöriger Arbeitsgang" ändern.

10. Bezugsgröße Me.:

(Bezugsgröße Menge)

Dieses Feld ist nur für Standardstücklisten relevant. Der eingegebene Wert wird berücksichtigt, wenn aus der mit diesen Daten konstruierten Artikelstückliste ein Standardbaukasten erstellt wird.

11. Variantenkennz.:

(Variantenkennzeichen)

Sie können ein maximal 10stelliges numerisches Kennzeichen definieren. Über dieses individuelle Selektionskriterium können Sie später bei der Konstruktion der Artikel- bzw. Auftragsstücklisten alle Strukturpositionen auswählen, die das gleiche Kennzeichen haben.

0 = keine Auswahl über Variantenkennzeichen.

Hinweis: Wenn Sie das Add-on Modul "Variantenkennzeichen" einsetzen, ist dieses Kennzeichen alphanumerisch und hat eine Eingabelänge von 10 bis 40 Zeichen, die individuell noch vergrößert werden kann. Dieses Partnermodul gehört nicht zum Standard von COMET und ist in einer separaten Dokumentation beschrieben.

5.2 Auswahlarbeitsplan warten

(Ausw.arb.pl. warten)

Mit diesem Programm können Sie Auswahlarbeitspläne anlegen und warten.

Die Arbeitspläne werden in der Konstruktionsarbeitsplandatei (FF-20710CCC) gespeichert. Außerdem wird die Standardtextdatei (FF-20300CCC) angesprochen.

Den Umfang der pro Auswahlarbeitsplan zu erfassenden Daten können Sie selbst bestimmen. So haben Sie die Möglichkeit, maximal fünf unterschiedliche Erfassungsmasken anzulegen. Von den angebotenen Feldern sind nur wenige "Muß"-Felder, in denen eine Eingabe zwingend erfolgen muß. Für alle weiteren Eingabefelder können Sie bei Anlage der Erfassungsmasken entscheiden, ob Daten erfaßt werden sollen, Daten nur angezeigt werden, Daten angezeigt und geändert werden können oder ob die Felder überhaupt nicht auf dem Bildschirm erscheinen. Zur Gestaltung der Erfassungsmasken siehe Handbuchteil "Programme: Vorbereitung".

Die Bedienung erfolgt im wesentlichen genauso, wie bei der Wartung der Arbeitspläne (s. Handbuchteil "Programme: Einsatz" Kap. 4). Nachfolgend werden nur die Besonderheiten erläutert.

Bearbeitungs- und Bedienungsfunktionen:

LOE = Bestehende Arbeitsgänge löschen.

- Der komplette Auswahlarbeitsplan wird gelöscht, wenn Sie im Feld "Gruppennummer" "LOE" und "ALL" über die alphanumerische Tastatur eingeben (kein Softkey!).
- Die komplette Konstruktionsgruppe wird gelöscht, wenn Sie die Funktion "Löschen" aktiviert haben und im Feld "Arbeitsgangnummer" "ALL" (kein Softkey!) eingeben.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Auswahlarbeitspläne und Konstruktionsgruppen mit Hilfe des Matchcodes auswählen.

Rasttaste 1:

Wenn Sie die Taste "R1" setzen, können Sie bei der Funktion "Ändern" auch die Bezeichnungen der Auswahlbaukästen und der Konstruktionsgruppen ändern.

```
Ausw.arb.plan warten KonstruktionFlexible Fertigung #85<br/>AktivitätAktivitätindernArbeitsplannr.101Arbeitsplannr.20Standard-/Nonstandard Fahrrad<br/>L en k e r fertigenArbeitsgangbez.:Lenker-Material nach Stückliste bereitst.2.Kostenstelle3223.Arbeitsplatz5322 - 5Werkstattlager4.Anz.Mitarbeiter:15.Anz.Rüstplätze<:</td>19.Rüstfaktor010.Lohnzeitfaktor011.Bezugsgröße Me.:012.Rüstnenge013.kisnenge014.Kenziffer Text:017.Variantenkennz.:002001001Status (Y/N/#) :...Nachricht:...
```

Arbeitsplannr.:

(Auswahlarbeitsplannummer)

Geben Sie eine maximal 6stellige Nummer für den Auswahlarbeitsplan ein. Nach Eingabe der produktneutralen Nummer können Sie zur Dokumentation zwei Bezeichnungen mit einer Länge von maximal 33 Zeichen erfassen. Für angelegte Auswahlarbeitspläne werden die Bezeichnungen angezeigt.

Gruppennummer:

(Konstruktionsgruppennummer)

Geben Sie eine maximal 4stellige Nummer für die anzulegende Konstruktionsgruppe ein. Für angelegte Konstruktionsgruppen werden die Bezeichnungen angezeigt.

- 0 = Sie erstellen einen einstufigen Auswahlarbeitsplan ohne Konstruktionsgruppen.
- > 0 = Wenn Sie eine Nummer zwischen "1" und "7999" eingeben, erstellen Sie einen zweistufigen Auswahlarbeitsplan.

Damit später problemlos Konstruktionsgruppen zwischen bereits vorhandenen eingefügt werden können, sollten Sie die Gruppennummern z.B. in Zehnersprüngen vergeben.

Nach Eingabe der Nummer können Sie zur Dokumentation zwei Bezeichnungen mit einer Länge von maximal 33 Zeichen erfassen.

Hinweis: Die Eingaben in den folgenden Feldern erfolgen im wesentlichen genauso wie bei der Wartung der Arbeitspläne (s. Kap.4). Nachfolgend werden nur die zusätzlichen Felder erläutert bzw. auf Besonderheiten hingewiesen.

11. Bezugsgröße Me.:

Dieses Feld ist nur für Standardarbeitspläne relevant. Der eingegebene Wert wird berücksichtigt, wenn aus dem mit diesen Daten konstruierten Artikelarbeitsplan ein Standardarbeitsplan erstellt wird.

17.Variantenkennz.:

(Variantenkennzeichen)

Sie können ein maximal 10stelliges numerisches Kennzeichen definieren. Über dieses individuelle Selektionskriterium können Sie später bei der Konstruktion der Artikel- bzw. Auftragsarbeitspläne alle Arbeitsgänge auswählen, die das gleiche Kennzeichen haben.

0 = keine Auswahl über Variantenkennzeichen

Hinweis: Wenn Sie das Add-on Modul "Variantenkennzeichen" einsetzen, ist dieses Kennzeichen alphanumerisch und hat eine Eingabelänge von 10 bis 40 Zeichen, die individuell noch vergrößert werden kann. Dieses Partnermodul gehört nicht zum Standard von COMET und ist in einer separaten Dokumentation beschrieben.

5.3 Teileverwendung Artikel anzeigen

(Teileverwendung Art.)

Mit diesem Programm können Sie sich anzeigen lassen, in welchen Auswahlbaukästen die einzugebenden Einzelteile bzw. Baugruppen verwendet werden.

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor, und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- BLT = Es wird zum nächsten Datensatz geblättert.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Artikel mit Hilfe des Matchcodes auswählen.
- END = Programm beenden, Rücksprung in den Selektor.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen, außer "END", werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

| / | Teileverwen | dung Art. Konstrukt | ion | Flexible | | | | | |
|---|-------------------------------|---|-----------|-------------------------------|-------------------------------------|----------|----|-------|---|
| | Artikel | nummer : A-BRE1 | | Bremse 1 () | Vorderrad S | Standard | 1) | | |
| | | | | Mengeneinh Zeichnungsm | . 1/2: 0 nr. : | /Stck | 0 | /Stck | |
| | Nr / Pos. 301 0090-0010 | Bezeichnung 1 Auswahlbaukasten 30 Bremsen | 1 (Fahrr | Bezeid ad) (max vorne | chnung 2 . Stücklisi / hinten | te) | | | |
| | | | | | Status | (Y/N) | : | | |
| | Nachricht: | 43 Kein weite | rer Daten | satz vorhand | den | | | | / |

Die Felder der Bildschirmmaske sind in zwei Bereiche unterteilt.

Erster Bereich

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des Artikels (Baugruppe oder Einzelteil) ein, für den die Teileverwendung angezeigt werden soll. Anschließend werden neben dem eingegebenen Artikel die Artikelbezeichnung1, die Mengeneinheiten Lager und Einkauf sowie die Zeichnungsnummer aus dem Artikelstamm angezeigt.

Zweiter Bereich

In diesem Bereich werden folgende Daten der Auswahlbaukästen angezeigt, in denen der Artikel verwendet wird:

- Baukastennummer sowie Bezeichnung1 und -2 des Auswahlbaukastens
- Nummer der Konstruktionsgruppe und der Strukturposition sowie Bezeichnung1 und -2 der Konstruktionsgruppe.

5.4 Teileverwendung Kapazitätsstelle anzeigen

(Teileverwendung Kap.)

Mit diesem Programm können Sie sich anzeigen lassen, welche Arbeitsgänge der Auswahlarbeitspläne auf den eingegebenen Kostestellen/Arbeitsplätzen ausgeführt werden.

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor, und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- BLT = Es wird zum nächsten Datensatz geblättert.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Kapazitätsstellen mit Hilfe des Matchcodes auswählen.
- END = Programm beenden, Rücksprung in den Selektor.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen, außer "END", werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

| / | Teileverwer | ndung Kap. Konstruktion | Flexib | ole Fertigung | ∦ 8 |
|---|--------------------|----------------------------|----------------------|----------------------|--------|
| | Kosten: Arbeit: | stelle : 322 splatz : 5 | Werkstat Werkstat | :tlager :tlager / | |
| | | | | | |
| | Nr / Pos. | Bezeichnung 1 | Bez | eichnung 2 | |
| | 301 | Auswahlarbeitsplan 301 (| Fahrrad) (A | \rbeitsgangkata | log) |
| | 0010-0010 | Rahmen fertigen | | | |
| | 301 | Auswahlarbeitsplan 301 (| Fahrrad) (A | \rbeitsgangkata | log) |
| | 0020-0010 | Lenker fertigen | | | |
| | 301 | Auswahlarbeitsplan 301 (| Fahrrad) (A | Arbeitsgangkata | log) |
| | 0050-0010 | Vorderrad ferti | gen | | |
| | 301 | Auswahlarbeitsplan 301 (| Fahrrad) (A | Arbeitsgangkata | log) |
| | 0060-0010 | Hinterrad ferti | gen | | |
| | 301 | Auswahlarbeitsplan 301 (| Fahrrad) (A | Arbeitsgangkata | log) |
| | 0070-0010 | Tretlager monti | eren | | |
| | 301 | Auswahlarbeitsplan 301 (| Fahrrad) (A | Arbeitsgangkata | log) |
| | 0090-0010 | Bremsen montierer | i vor | rne / hinten | |
| | | | | Status | (Y/N): |
| | Nachricht | | | | |
| / | muchi Itilt. | | | | |

Die Felder der Bildschirmmaske sind in zwei Bereiche unterteilt.

Erster Bereich

Kostenstelle:

Arbeitsplatz:

In diesen Feldern ist die Kapazitätsstelle einzugeben, für die die Teileverwendung angezeigt werden soll. Eine Kapazitätsstelle setzt sich immer aus einer Kostenstelle und dem zugehörigen Arbeitsplatz zusammen und muß komplett erfaßt werden.

Zweiter Bereich

In diesem Bereich werden folgende Daten der Auswahlarbeitspläne angezeigt, in denen die Kapazitätsstelle verwendet wird:

- Arbeitsplannummer sowie Bezeichnung1 und -2 des Auswahlarbeitsplans
- Nummer der Konstruktionsgruppe und des Arbeitsgangs sowie Bezeichnung1 und -2 der Konstruktionsgruppe

5.5 Artikelarbeitsplan und -baukasten konstruieren

(Artikel konstruieren)

Mit diesem Programm können Sie Artikelstücklisten und -arbeitspläne erstellen, indem Sie aus den Auswahlarbeitsplänen und Auswahlbaukästen die relevanten Arbeitsgänge und Strukturpositionen auswählen. Mit den ausgewählten Daten legt das Programm automatisch jeweils einen Artikelarbeitsplan und eine Artikelstückliste an.

Die konstruierten Stücklisten und Arbeitspläne lassen sich anschließend mit den entsprechenden Wartungsprogrammen der Stücklisten- bzw. Arbeitsplanorganisation bearbeiten.

Dieses Programm verzweigt zuerst zur Auswahl der Arbeitsplandaten. Sie können aber auch mit der Auswahl der Strukturdaten beginnen und erst danach den Arbeitsplan anlegen.

Hinweis: Wenn Sie Strukturpositionen mit zugehörigen Arbeitsgängen verknüpfen wollen, sollten Sie zuerst den Arbeitsplan erstellen und erst danach die Stückliste.

Bei der Konstruktion der Baukästen wird vom Programm nämlich geprüft, ob der zugehörige Arbeitsgang vorhanden ist. Ist das nicht der Fall, wird ein Hinweis ausgegeben und die Verarbeitung ohne Verknüpfung fortgesetzt. Sie müssen dann die Strukturposition manuell mit dem Arbeitsgang verknüpfen:

- Legen Sie zunächst mit dem Programm "Artikelarbeitsplan warten" den zu verknüpfenden Arbeitsgang an.
- Anschließend müssen Sie mit dem Programm "Artikelstückliste warten" im Feld "Zugehöriger Arbeitsgang" die Nummer des zu verknüpfenden Arbeitsgangs erfassen.

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor, und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- AGA = Das Programm verzweigt zur Auswahl der Arbeitsgangdaten.
- BER = Mit dieser Funktion können Sie sich die bereits ausgewählten Arbeitsgänge bzw. Strukturpositionen noch einmal anzeigen lassen und ggf. fehlerhaft ausgewählte Arbeitsgänge oder Positionen durch Eingabe der entsprechenden Nummer wieder aus der Auswahl entfernen.
- BKS = Das Programm verzweigt zur Auswahl der Strukturdaten.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf. Mit Hilfe des Matchcodes können Sie folgende Datensätze suchen und aufrufen:
 - Artikelstammsätze
 - Auswahlarbeitspläne und ihre Konstruktionsgruppen
 - Auswahlbaukästen und ihre Konstruktionsgruppen
- SPR = Die Matchcodefunktion wird beendet.
- STR = Die ausgewählten Arbeitsgänge bzw. Strukturpositionen werden in den anzulegenden Arbeitsplan bzw. in die anzulegende Stückliste kopiert.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorhergehenden Eingabefeld.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des Artikels ein, für den der Artikelarbeitsplan bzw. die Artikelstückliste angelegt werden sollen. Nach Eingabe der Nummer werden die Artikelbezeichnungen1 und -2 angezeigt.

Ist der eingegebene Artikel nicht in der Artikelstammdatei gespeichert und wurde mit dem LAWI-Tabellenwartungsprogramm "Buchungsmasken zuordnen" eine Artikel-Erfassungsmaske zugeordnet, erscheint die Abfrage

Anlegen Y/N

- Y = Das Programm verzweigt in die LAWI-Stammdatenwartung und Sie können den Artikel anlegen. Haben Sie den Artikel angelegt, wird automatisch in das Arbeitsplanwartungsprogramm zurückgekehrt. Zur Anlage des Artikels s. Anwenderhandbuch Lagerwirtschaft.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "Artikelnummer".

Existieren für den eingegebenen Artikel bereits eine Stückliste oder ein Arbeitsplan erscheint die Abfrage

Arbeitsplan/Baukasten löschen Y/N

- Y = Die Artikelstückliste und der Artikelarbeitsplan werden gelöscht.
- N = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der Artikelnummer.

5.5.1 Auswahl der Arbeitsgangdaten

```
Artikel konstruieren Konstruktion
                                        Flexible Fertigung #8
                                     Standard-Rad
                                     Modell 1
Auswahlarbeitsplan 301 (Fahrrad)
  Artikelnummer : RAD01
                                    ( Arbeitsgangkatalog )
  Arbeitsplannr.: 301
  Variantenkennz.: 1##########
  Gruppennummer : #########
Nr.Position Kapazitätsstelle Arbeitsgangbeschreibung
1 00100010 000322 - 000005 Rahmen-Material lt. K.-Plan bereitstellen
2 00100020 000322 - 000004 Rahmen fertigen/schweißen
3 00100030 000314 - 000001 Rahmen lt. Vorgabe prüfen
4 00200010 000322 - 000005 Lenker-Material lt. K.-Plan bereitstellen
5 00200020 000322 - 000004 Lenker-Biegevorrichtung 4711
 6 00300010 000314 - 000001 Sattel auf Passgenauigkeit prüfen
7 00400010 000314 - 000001 Gabel auf Passgenauigkeit prüfen
8 00500010 000322 - 000005 Vorderrad-Material lt. Stüli bereitstell.
9 00500020 000322 - 000001 Vorderrad lt. K.-Plan montieren
10 00500030 000314 - 000001 Gleichlauf lt. Prüfvorschrift prüfen
11 00600010 000322 - 000005 Hinterrad-Material lt. Stüli bereitstell.
                                                  Status (Y/N/#) : ...
Nachricht:
```

Arbeitsplannr.:

(Auswahlarbeitsplannummer)

Geben Sie die Nummer des Auswahlarbeitsplans ein, aus dem die Arbeitsgänge kopiert werden sollen. Nach Eingabe der Nummer werden die Bezeichnungen1 und -2 des Auswahlarbeitsplans angezeigt.

Variantenkennz.:

(Variantenkennzeichen)

Wenn Sie in den Arbeitsgängen des Auswahlarbeitsplans Variantenkennzeichen definiert haben, können Sie eine Auswahl über dieses Selektionskriterium treffen.

| 0 | = Keine Auswahl über Variantenkennzeicher | |
|---|---|--|
| 1 | 0000000000 | Fawardan alla mit diagar Nummar gakannzaighnat |

1 - 9999999999 = Es werden alle mit dieser Nummer gekennzeichneten Arbeitsgänge zur Auswahl angeboten und invers dargestellt.

Sie können das Variantenkennzeichen auch maskiert eingeben, z.B. in der Form "###10", wenn an der vierten und fünften Stelle "1" und "0" stehen sollen.

Hinweis: Standardmäßig ist das Variantenkennzeichen numerisch und hat eine maximale Eingabelänge von 10 Stellen.

Wenn Sie das Add-on Modul "Variantenkennzeichen" einsetzen, steht ein alphanumerisches Kennzeichen mit einer Eingabelänge von 10 - 40 Zeichen zur Verfügung, die individuell noch verlängert werden kann.

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 auch maskiert eingeben, z.B. in der Form "#10", wenn alle Arbeitsgänge der Konstruktionsgruppe "10" zur Auswahl angeboten werden sollen.

Nach Eingabe der Konstruktionsgruppen- und Arbeitsgangnummer werden im unteren Teil der Bildschirmmaske alle Arbeitsgänge, die den eingegebenen Selektionskriterien entsprechen, seitenweise angezeigt. Dabei werden die über das Variantenkennzeichen gefundenen Arbeitsgänge invers dargestellt, so daß sie ohne weitere Aktionen in den Artikelarbeitsplan aufgenommen werden können.

Status (Y/N/#):

= Geben Sie die Nummern der zu kopierenden Arbeitsgänge nacheinander ein. Die ausgewählten Arbeitsgänge werden anschließend invers dargestellt.

Sollen Arbeitsgänge aus der Auswahl wieder entfernt werden, müssen Sie die entsprechenden Nummern erneut eingeben.

- Y = Die ausgewählten Arbeitsgänge werden temporär gespeichert. Erstreckt sich die Auswahl über mehrere Bildschirmseiten, wird mit "Y" auch vorwärtsgeblättert.
- N = Ihre Eingaben werden ignoriert und das Programm verzweigt zurück zum Feld "Gruppennummer".
- BER = Mit dieser Funktion können Sie sich die temporär gespeicherten Arbeitsgänge noch einmal anzeigen lassen und ggf. fehlerhaft ausgewählte Arbeitsgänge durch Eingabe der entsprechenden Nummern wieder aus der Auswahl entfernen.

STR = Die ausgewählten (invers dargestellten) Arbeitsgänge werden in den anzulegenden Artikelarbeitsplan kopiert. Die dabei vergebenen Arbeitsgangnummern werden angezeigt (z.B. "⇒10" für die Arbeitsgangnummer 10) und die kopierten Arbeitsgänge werden unterstrichen dargestellt.

5.5.2 Auswahl der Strukturdaten

Nach Bestätigung des Softkeys "Baukas" verzweigt das Programm zur Auswahl der Strukturdaten.

```
Artikel konstruieren Konstruktion
                                                                                                                        Flexible Fertigung #8
                                                                                                               Standard-Rad
                                                                                                            Modell 1
          Artikelnummer : RADO1
                                                                                                               Auswahlbaukasten 301 ( Fahrrad )
( max. Stückliste )
          Baukastennummer: 301
          Variantenkennz.: ##########1
          Gruppennummer : #########
  Nr.Position Artikelnummer Artikelbezeichnung 1

        Nr.Position
        Artikelbummer
        Artikelbezeichnung 1

        1
        0010010
        A-RAH1
        Rahmen 1

        2
        0020010
        A-LEN1
        Lenker 1 (Sport)

        3
        0330010
        A-SAT1
        Sattel 1 (Sport)

        4
        00400010
        A-VGA1
        Vorderradgabel 1

        5
        0050010
        A-FEL1
        Felge 1 (vorne)

        6
        0050030
        A-NNA1
        Vorderradnabe 1

        7
        0050050
        A-VSP1
        Vorderradmantel 1

        9
        00600010
        A-FEL3
        Felge 3 (hinten)

        10
        00600030
        A-HNA1
        Hinterradnabe 1

        11
        00600050
        A-HSP1
        Hinterradspeichen 1

                                                                                                                                                                                        Strukturfaktor
                                                                                                                                                                                                                                 1
                                                                                                                                                                                                                                 1
                                                                                                                                                                                                                                 1
                                                                                                                                                                                                                                 1
                                                                                                                                                                                                                                 1
                                                                                                                                                                                                                                 1
                                                                                                                                                                                                                               36
                                                                                                                                                                                                                                1
                                                                                                                                                                                                                                 1
                                                                                                                                                                                                                                 1
                                                                                                                                                                                                                               36
                                                                                                                                                       Status (Y/N/#) : ...
  Nachricht:
```

Baukastennummer:

(Auswahlbaukastennnummer)

Geben Sie die Nummer des Auswahlbaukastens ein, aus der die Strukturpositionen kopiert werden sollen. Nach Eingabe der Nummer werden die Bezeichnungen1 und -2 des Auswahlbaukastens angezeigt.

Variantenkennz.:

(Variantenkennzeichen)

Wenn Sie in den Strukturpositionen des Auswahlbaukastens Variantenkennzeichen definiert haben, können Sie eine Auswahl über dieses Selektionskriterium vornehmen:

- 0 = Keine Auswahl über Variantenkennzeichen
- 1 999999999 = Es werden alle mit dieser Nummer gekennzeichneten Strukturpositionen zur Auswahl angeboten und invers dargestellt.

Sie können dieses Kennzeichen auch maskiert eingeben, z.B. in der Form "###10", wenn an der vierten und fünften Stelle "1" und "0" stehen sollen.

Hinweis: Standardmäßig ist das Variantenkennzeichen numerisch und hat eine maximale Eingabelänge von 10 Stellen.

wenn Sie das Add-on Modul "Variantenkennzeichen" einsetzen, steht ein alphanumerisches Kennzeichen mit einer Eingabelänge von 10 - 40 Zeichen zur Verfügung, die individuell noch verlängert werden kann.

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 auch maskiert eingeben, z.B. in der Form "#10", wenn alle Strukturpositionen der Konstruktionsgruppe "10" zur Auswahl angeboten werden sollen.

Nach Eingabe der Konstruktionsgruppen- und Strukturpositionsnummer werden im unteren Teil der Bildschirmmaske alle die Strukturpositionen, die den eingegebenen Selektionskriterien entsprechen, seitenweise angezeigt. Dabei werden die über das Variantenkennzeichen gefundenen Strukturpositionen invers dargestellt, so daß sie ohne weitere Aktionen in die Artikelstückliste aufgenommen werden können.

Status (Y/N/#):

- # = Geben Sie die Nummern der zu kopierenden Strukturpositionen nacheinander ein.
 Die ausgewählten Positionen werden anschließend invers dargestellt.
 Sollen Strukturpositionen aus der Auswahl wieder entfernt werden, müssen Sie die entsprechenden Nummern erneut eingeben.
- Y = Die ausgewählten Strukturpositionen werden temporär gespeichert. Erstreckt sich die Auswahl über mehrere Bildschirmseiten, wird mit "Y" auch vorwärtsgeblättert.
- N = Ihre Eingaben werden ignoriert und das Programm verzweigt zurück zum Feld "Gruppennummer".
- BER = Mit dieser Funktion können Sie sich die temporär gespeicherten Strukturpositionen noch einmal anzeigen lassen und ggf. fehlerhaft ausgewählte Positionen durch Eingabe der entsprechenden Nummern wieder aus der Auswahl entfernen.
- STR = Die ausgewählten (invers dargestellten) Strukturpositionen werden in die anzulegende Artikelstückliste kopiert. Die dabei vergebenen Strukturpositionsnummern werden angezeigt (z.B. "==> 10" für die Strukturpositionsnummer 10) und die kopierten Positionen werden unterstrichen dargestellt.

5.6 Auftragsarbeitsplan und -baukasten konstruieren

(Auftrag konstruieren)

Mit diesem Programm können Sie Auftragsarbeitspläne und die Baugruppen der Auftragsstücklisten konstruieren. Die Konstruktion erfolgt analog zur Konstruktion der Artikelstücklisten und -arbeitspläne. Zusätzliche Voraussetzung ist, daß der Parameter P4 (= Auftragsbezogene Fertigung) gesetzt ist und in der Auftragsbearbeitung/Fakturierung ein Kundenauftrag angelegt wurde.

Auch die Programmbedienung erfolgt im wesentlichen genauso, wie beim Konstruieren von Artikelarbeitsplänen und -stücklisten. Deshalb wird nachfolgend nur auf Abweichungen eingegangen.

Auftr.-/Pos.Nr.:

(Auftrags- und Positionsnummer)

Geben Sie Auftrags- und Positionsnummer des Auftrags ein, für den der Arbeitsplan bzw. die Stückliste angelegt werden sollen. Nach Eingabe werden die Kundennummer und die Kundenanschrift am Bildschirm angezeigt.

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des Artikels ein, für den die Auftragsposition angelegt wurde.

Existieren für den eingegebenen Auftrag bereits eine Stückliste oder ein Arbeitsplan erscheint die Abfrage

Arbeitsplan/Baukasten löschen Y/N:

- Y = Die Auftragsstückliste und der Auftragsarbeitsplan werden gelöscht.
- N = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der Artikelnummer.

6 Werkstattaufträge

Unter der Selektoranwahl "Werkstattaufträge" sind alle Buchungsprogramme zusammengefaßt, mit denen die Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC) bearbeitet wird:

 Werkstattaufträge warten (Werkst.auftr. warten)

Mit den Buchungsarten dieses Programms können Sie Werkstattaufträge manuell anlegen, Bestellvorschläge im Dialog freigeben und angelegte Werkstattaufträge warten.

- Rückmeldungen buchen Mit den Buchungsarten dieses Programms können Sie Materialab- und Materialzugänge sowie Arbeitsgangzeiten buchen. Außerdem werden die angefallenen Kosten kalkuliert (mitlaufende Kalkulation).
- Rückmeldungen stornieren Mit diesem Programm können Sie gebuchte Materialab- und Materialzugänge bzw. Arbeitsgangzeiten stornieren.
- Abschlußbuchung Dialog/Stapel Diese Programme eröffnen BDE-Anwendern die Möglichkeit, durch Zeitbuchungen begonnene Werkstattaufträge abzuschließen.
- Werkstattaufträge sequentiell löschen Mit diesem Programm können Sie mehrere Werkstattaufträge nach unterschiedlichen Kriterien auswählen und auf einmal löschen.

6.1 Werkstattaufträge warten

(Werkst.auftr. warten)

Die Erfassungsmöglichkeiten sind in drei Funktionsbereiche aufgeteilt:

- Funktionsbereich 1 (Buchungsarten 11-15)
- Mit diesen Buchungsarten können Sie Werkstattaufträge manuell anlegen. Grundlage sind normalerweise die angelegten Stücklisten und Arbeitspläne, Sie können aber auch abweichende Material- und Arbeitsgangdaten für den jeweiligen Werkstattauftrag festlegen. Außerdem lassen sich Werkstattaufträge auch ganz frei gestalten. So können Sie für den Werkstattauftrag während der Anlage Stücklisten- und Arbeitsplandaten definieren. Wenn mit dem LAWI-Tabellenwartungsprogramm "Buchungsmaske zuordnen" eine Artikel-Buchungsmaske zugeordnet wurde, lassen sich auch Artikelstammdaten anlegen.
- Funktionsbereich 2 (Buchungsarten 21-25) Mit diesen Buchungsarten können Sie einzelne Bestellvorschläge im Dialog freigeben und Werkstattaufträge erzeugen. Im Unterschied zur Freigabe mit dem Stapelprogramm "Bestellvorschläge übernehmen" (s. Kap. 9.4) wird hierbei die aktuelle Situation zum Zeitpunkt der Freigabe berücksichtigt, d.h., die Starttermine werden neu ermittelt. Außerdem können Sie die Bestellvorschläge mit diesem Programm auch ändern.
- Funktionsbereich 3 (Buchungsarten 31-35) Mit diesen Buchungsarten können Sie angelegte Werkstattaufträge ändern oder löschen. Es werden jeweils die aktuellen Daten aus der Werkstattauftragsdatei angezeigt. Beim Ändern wird unterschieden zwischen begonnenen und noch nicht begonnenen Werkstattaufträgen. Ein Werkstattauftrag gilt als begonnen, sobald die erste Rückmeldung (Material oder Zeiten) erfolgt ist.

Ändern Sie im Kopfsatz den Start- oder Liefertermin oder die Auftragsmenge, werden die Termine unabhängig vom Auftragsstatus neu errechnet und gespeichert. Auch beim Ändern von Arbeitsgangdaten oder Strukturdaten werden die Termine automatisch überprüft. Ergeben sich dabei frühere Arbeitsbeginn- bzw. Entnahmetermine, dann werden diese gespeichert. Jede Buchung (Datenerfassung) ist in drei Phasen unterteilt:

Kopfdaten

Es werden die auftragsspezifischen Daten sowie die Daten des zu fertigenden Artikels erfaßt.

- Arbeitsgangdaten Es werden die Arbeitsgänge erfaßt, die zur Fertigung des Artikels ausgeführt werden müssen.
- Materialdaten
 Es werden die f
 ür den Werkstattauftrag zu entnehmenden Materialien erfaßt.

Den Umfang der pro Werkstattauftrag zu erfassenden Daten können Sie selbst bestimmen. So haben Sie die Möglichkeit für jeden Funktionsbereich maximal fünf unterschiedliche Erfassungsmasken individuell anzulegen. Die Erfassungsmasken bestehen aus drei Teilen, da für jede Erfassungsphase eine eigene Bildschirmseite zur Verfügung steht. Von den angebotenen Feldern sind nur wenige "Muß-Felder", in denen eine Eingabe zwingend erfolgen muß. Für alle weiteren Eingabefelder können Sie bei Anlage der Erfassungsmasken entscheiden, ob Daten erfaßt werden sollen, Daten nur angezeigt werden, Daten angezeigt und geändert werden können oder ob die Felder überhaupt nicht auf dem Bildschirm erscheinen. Zur Gestaltung der Erfassungsmasken siehe Handbuchteil "Programme: Vorbereitung".

Bedienungsfunktionen:

Funktionsbereiche 1-3:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können alle Abfrageprogramme aufrufen.
- ANZ = Das Programm verzweigt in den Funktionsselektor und Sie können Programme zur Abfrage von Werkstattauftragsdaten aufrufen. Auf Feldebene werden Informationen zum betreffenden Feld angezeigt.
- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Datensätze: Sie wählen die Datensätze durch Eingabe der jeweiligen Nummer aus. Auf Feldebene werden zugehörige Informationen des betreffenden Feldes angezeigt.
- BLT = Der jeweils nächste Datensatz wird ausgewählt.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Artikel oder Kostenstellen mit Hilfe des Matchcodes auswählen.
- SPR = Alle folgenden Felder innerhalb der Eingabefolge werden übersprungen und die aktuelle Programmfunktion wird beendet.
- END = Das Programm wird beendet und verzweigt zurück zum Programmselektor.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorhergehenden Eingabefeld.

Die Funktion "END" können Sie über die Tastatur eingeben und zwar im Feld "Buchungsart" sowie im ersten angelegten Feld zur Erfassung der Kopfdaten (erste Bildschirmseite der jeweiligen Erfassungsmaske). Die weiteren möglichen Bedienungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt.

Funktionsbereich 3:

- AGA = Das Programm verzweigt zur Wartung der Arbeitsgangdaten.
- BKS = Das Programm verzweigt zur Wartung der Materialdaten.
- LOE = Löschen des Werkstattauftrags oder einzelner Arbeitsgänge bzw. Strukturpositionen.

Funktionswahl:

Nach Anwahl des Programms "Werkstattaufträge warten" wird zur Auswahl der angelegten Erfassungsmasken verzweigt. Die Bezeichnungen der je Funktionsbereich angelegten Masken sowie das für Ihren Bildschirmarbeitsplatz gültige Buchungsdatum und die Buchungsperiode werden angezeigt.

| / | | | | |
|---|--|------------------|----------------|-----------|
| | Werkst.auftr. warten Werkstattaufträge | Flexible Fertig | jung # 7 | |
| | Buchungsart : | Periode / Datum: | 99.09/05.03.99 | |
| | | | | |
| | 11.Auftrag warten | | | |
| | 21.Bestellvor schl. | | | |
| | 31.Auftrag ändern | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | , |
| | | | | \square |

Buchungsart:

Funktionsbereiche 1-3:

Geben Sie die Nummer der gewünschten Erfassungsmaske ein.

- 11-15 = Werkstattaufträge manuell anlegen.
- 21-25 = Bestellvorschläge im Dialog freigeben.
- 31-35 = Angelegte Werkstattaufträge ändern oder löschen.

Periode/Datum:

Das jeweils gültige Buchungsdatum wird angezeigt.

Soll für Ihren Bildschirmarbeitsplatz statt des aktuellen Buchungsdatums ein temporäres Buchungsdatum gelten, müssen Sie im vorhergehenden Feld "Buchungsart" "AEN" eingeben. Dann wird das temporäre Buchungsdatum übernommen, welches mit dem LAWI-Programm "Temporäres Buchungsdatum" festgelegt worden ist. Bei nochmaliger Eingabe von "AEN" wechselt das Programm wieder zum aktuellen Buchungsdatum.

Nach Auswahl der Erfassungsmaske wird die erste Bildschirmseite zur Erfassung der Kopfdaten angezeigt.

6.1.1 Kopfdaten anlegen und ändern

Funktionsbereiche 1-2:

Bei der Erfassung der Daten ist zu beachten, daß nach Festlegung der Kopfdaten die Arbeitsgang- und Materialdatenerfassung durchlaufen werden muß. Damit wird sichergestellt, daß der Auftrag zumindest formal richtig erfaßt wird. Wenn Sie den Funktionsbereich wechseln wollen, müssen Sie im ersten Eingabefeld "SPR" eingeben. Das Programm verzweigt dann zurück zum Feld "Buchungsart".

Funktionsbereich 3:

Es wird zuerst die Maske zur Änderung der Kopfdaten angezeigt. Wollen Sie die Kopfdaten weder anzeigen noch ändern, können Sie direkt zur Bearbeitung der Arbeitsgang- bzw. Materialdaten verzweigen. Dazu müssen Sie im Feld "Belegnummer" die Nummer des zu bearbeitenden Belegs eingeben, ohne die CR-Taste auszulösen. Nach Bestätigung der Eingabe mit den Softkeys "A-Gang" bzw. "Baukas" wird die entsprechende Erfassungsmaske am Bildschirm angezeigt (zur Erfassung der Daten s. Kap. 5.1.2 bzw. 5.1.3). Ist Ihnen die Belegnummer nicht bekannt, können Sie mit "CR" zur Eingabe der Werkstattauftragsnummer verzweigen. Die Werkstattauftragsnummer ist ebenfalls mit den Softkeys "A-Gang" bzw. "Baukas" zu bestätigen.

1. Stapelnummer:

Funktionsbereich 2:

Es wird die Nummer des zuletzt erzeugten Stapels aus der Bestellvorschlagsermittlung angeboten. Diese Nummer können Sie mit "CR" übernehmen oder überschreiben.

1. Belegnummer:

Funktionsbereich 3:

Sie können entweder die Belegnummer des zu ändernden Werkstattauftrags eingeben oder mit "CR" zum Feld "Auftragsnummer" verzweigen. Mit der Funktion "BLT" wählen Sie die jeweils nächste Belegnummer aus.

Nach Eingabe der Belegnummer werden die Kopfdaten des gewählten Werkstattauftrags angezeigt und das Programm verzweigt zum Statusfeld.

2. Auftragsnummer:

(Werkstattauftragsnummer) Funktionsbereiche 1-2:

Die Werkstattauftragsnummer wird automatisch vergeben, wenn dieses Feld nicht als Eingabefeld definiert wurde. Ist das Feld ein Eingabefeld, haben Sie die Wahl: Sie können die Nummer des Werkstattauftrags selbst festlegen oder vom Programm vergeben lassen. Bei Eingabe von "CR" wird die Werkstattauftragsnummer vom Programm vergeben.

Funktionsbereich 3:

Haben Sie im Feld "Belegnummer" "CR" eingegeben, müssen Sie die Nummer des Werkstattauftrags erfassen, den Sie ändern oder löschen wollen. Mit "BLT" wählen Sie den jeweils nächsten Werkstattauftrag aus.

Nach Eingabe der Werkstattauftragsnummer werden ihnen die Kopfdaten des Werkstattauftrags angezeigt.

3. Artikelnummer:

Funktionsbereich 1:

Geben Sie die Artikelnummer des zu fertigenden Artikels ein. Ist die eingegebene Artikelnummer nicht in der Artikelstammdatei gespeichert und wurde mit dem LAWI-Tabellenwartungsprogramm "Buchungsmasken zuordnen" eine Artikel-Erfassungsmaske zugeordnet, kann der Artikel in diesem Funktionsbereich angelegt werden. Es erscheint die Abfrage

Anlegen Y/N:

 Y = Das Programm verzweigt in die LAWI-Stammdatenwartung und Sie können den Artikel anlegen. Haben Sie den Artikel angelegt, wird automatisch in das Wartungsprogramm zurückgekehrt. Zur Anlage des Artikels siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI.

N = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der Artikelnummer.

Nach Eingabe der Artikelnummer werden folgende Artikelstammdaten angezeigt: Artikelbezeichnung1 und -2, Zeichnungsnummer, Mengeneinheiten Lager und Einkauf, Umrechnungsfaktor für die Mengeneinheit sowie die Preiseinheit.

Funktionsbereich 2:

Sie müssen die Nummer eines Artikels eingeben, für den ein Bestellvorschlag existiert. Die Artikel des eingegebenen Stapel können Sie sich mit "BER" anzeigen lassen und auswählen. Funktionsbereich 3: Die Artikelnummer des zu fertigenden Artikels wird angezeigt.

4. Kundenauftr. Y/N:

(Kundenauftrag) Funktionsbereich 1:

In diesem Feld müssen Sie angeben, ob für den anzulegenden Werkstattauftrag ein Kundenauftrag in der Kundenauftragsdatei gespeichert ist oder nicht.

Funktionsbereich 2:

Es wird angezeigt, ob der freizugebende Bestellvorschlag aus einem Kundenauftrag resultiert.

Funktionsbereich 3:

Es wird angezeigt, ob für den Werkstattauftrag ein Kundenauftrag in der Kundenauftragsdatei gespeichert ist.

Hinweis: Dieses Feld steht nur dann zur Verfügung, wenn der Parameter P4 (= Auftragsbezogene Fertigung) gesetzt ist. Ist dieser Parameter nicht gesetzt, können Sie zwar auftragsbezogen disponieren, also z.B. auch Lageraufträge anlegen, aber es stehen keine Auftragsstücklisten und Arbeitspläne zur Verfügung und es kann auch nicht auf die Daten der Kundenauftragsdatei zugegriffen werden.

5. Kd.Auftr/Pos.Nr:

(Kundenauftrags-/Positionsnummer)

Funktionsbereich 1:

kundenauftragsbezogene Werkstattaufträge
 Wenn Sie im Fold 4 "Kundenauftrag V/N" "V" eingegel

Wenn Sie im Feld 4 "Kundenauftrag Y/N" "Y" eingegeben haben, müssen Sie die Auftrags- und Positionsnummer des Kundenauftrags eingeben, für den der Werkstattauftrag angelegt werden soll.

• anonyme Werkstattaufträge

Wenn Sie im Feld 4 "Kundenauftrag Y/N" "N" eingegeben haben oder ohne auftragsbezogene Fertigung arbeiten und einen anonymen Werkstattauftrag anlegen wollen, müssen Sie "0" eingeben.

• Lageraufträge

Wenn Sie im Feld 4 "Kundenauftrag Y/N" "N" eingegeben haben oder ohne auftragsbezogene Fertigung arbeiten und z.B. einen Lagerauftrag anlegen wollen, müssen Sie eine interne Auftrags- und Positionsnummer eingeben. Funktionsbereiche 2-3:

Für kundenauftragsbezogene Werkstattaufträge wird die Auftragsnummer aus der Kundenauftragsdatei angezeigt. Für anonyme Werkstattaufträge und Lageraufträge wird die ggf. manuell vergebene Auftragsnummer angezeigt.

6. An Lagernummer:

Funktionsbereiche 1-2:

In diesem Feld können Sie die Nummer des Lagers erfassen, an das nach Fertigstellung des Werkstattauftrags der Zugang erfolgen soll. Wird kein Zugangslager eingegeben, wird die Nummer des Hauptlagers aus dem Artikelstamm übernommen. Der effektive Lagerbestand des festgelegten Lagers wird angezeigt.

Funktionsbereich 3:

Wird kein Zugangslager eingegeben, wird die Nummer aus der Werkstattauftragsdatei übernommen.

7. Liefertermin:

Funktionsbereiche 1-3:

Das Eingabeformat ist abhängig von der Implementation (kalenderwochengenau: JJKW, tagegenau: TTMMJJ).

- ANZ = Anzeige einer Dispositionsübersicht zur Simulierung unterschiedlicher Dispositionsverfahren. Die Bedienung entspricht dem LAWI-Abfrageprogramm "Dispositionsübersicht". Mit dem Softkey "Sprung" beenden Sie die Simulation.
- BER = Anzeige aller disponiblen Daten innerhalb der Solleindeckungszeit.

Funktionsbereiche 1-2:

Für anonyme Werkstattaufträge wird die aktuelle Zeitperiode als Liefertermin vorgeschlagen und für Werkstattaufträge die aus Kundenaufträgen resultieren, der Termin aus der Kundenauftragsdatei. Bei der Freigabe von Bestellvorschlägen wird der Liefertermin aus der Bestellvorschlagsdatei angezeigt.

Funktionsbereiche 1-3:

Wenn Sie den Liefertermin ändern, wird der Starttermin des Werkstattauftrags automatisch ermittelt (rückwärts). Dabei werden aktuelle Arbeitsgangdaten aus der Werkstattauftragsdatei sowie die Daten der Kalenderdatei berücksichtigt. Ebenfalls neu ermittelt werden Arbeitsbeginn und -ende aller Arbeitsgänge sowie die Entnahmetermine und dispositiven Daten des zu entnehmenden Materials. Die bearbeiteten Belegnummern werden angezeigt, wenn Sie die R1-Taste gesetzt haben.

8. Starttermin:

Funktionsbereich 3:

Der vom Programm ermittelte Starttermin wird angezeigt. Kann mit der Fertigung zu diesem Termin nicht begonnen werden, weil er z.B. in der Vergangenheit liegt, können Sie den Starttermin ändern. Das Programm ermittelt dann, ausgehend vom eingegebenen Starttermin, den Liefertermin vorwärts. Dabei werden aktuelle Arbeitsgangdaten aus der Werkstattauftragsdatei sowie die Daten der Kalenderdatei berücksichtigt. Ebenfalls neu ermittelt werden Arbeitsbeginn und -ende aller Arbeitsgänge sowie die Entnahmetermine und dispositiven Daten des zu entnehmenden Materials. Die bearbeiteten Belegnummern werden angezeigt, wenn Sie die R1-Taste gesetzt haben.

Das Eingabeformat ist abhängig von der Implementation (kalenderwochengenau: JJKW, tagegenau: TTMMJJ).

9. Mengeneinheit:

Funktionsbereiche 1-2:

Ihnen werden der Mengeneinheitenschlüssel und die Mengeneinheit angezeigt, mit dem der Artikel am Lager geführt wird.

Arbeiten Sie mit zwei Mengeneinheiten (CHICO-Frage LW028), läßt sich ein abweichender Mengeneinheitenschlüssel eingeben.

Haben Sie einen Mengeneinheitenschlüssel eingegeben, verzweigt das Programm zum Feld

Umrechnungsfaktor:

(Umrechnungsfaktor Mengeneinheit)

Geben Sie den Umrechnungsfaktor ein, damit die Auftragsmenge in die neue Mengeneinheit ("Mengeneinheit Fertigung") umgerechnet werden kann.

Menge in ME 1:

(Menge in Mengeneinheit Lager)

Zur Kontrolle wird in diesem Feld die errechnete Auftragsmenge in der Mengeneinheit Lager angezeigt.

10. Auftragsmenge:

Funktionsbereich 1:

Geben Sie die Bestellmenge für die Fertigung ein. Für Kundenaufträge wird die Menge aus der Kundenauftragsdatei übernommen und in der Mengeneinheit Lager angezeigt. Haben Sie die Mengeneinheit geändert, wird die Auftragsmenge in der Mengeneinheit Fertigung angezeigt.

Funktionsbereich 2:

Ihnen wird die Auftragsmenge aus der Kundenauftragsdatei oder die bei der Bestellvorschlagsermittlung ermittelte Bedarfsmenge in der Mengeneinheit Lager angezeigt. Haben Sie die Mengeneinheit geändert, wird die Auftragsmenge in der Mengeneinheit Fertigung angezeigt.

Funktionsbereich 3:

Bei Änderung der Auftragsmenge werden die Arbeitsgang- und Materialdaten neu terminiert bzw. dispositiv verändert. Die bearbeiteten Belegnummern werden angezeigt, wenn Sie die R1-Taste gesetzt haben.

- ANZ = Wählen Sie diese Funktion werden die geplanten und ungeplanten Mengen sowie die geplanten und ungeplanten Zugänge angezeigt.
- BER = Wenn Sie diese Funktion anwählen, werden Ihnen folgende Artikelinformationen angezeigt:

| Bestand dispon. | disponierbarer Bestand |
|-----------------|---|
| Vormerkungen | die Summe der Vormerkungen |
| Bestellungen | die Summe der Bestellungen |
| Frei disp.Bstd. | der frei disponierbare Bestand |
| Reserv. Bestand | der reservierte Bestand |
| Mindestbestand | der Mindestbestand |
| Inventurdiff. | die Differenz zwischen dem Soll- und dem aufgenomme- nen Inventurbestand. Nach Abschluß der Inventur wird Null angezeigt. |
| Inv.Dat./Kz-Inv | das Datum der letzten Inventur und das Inventurkenn- |

Die Anzeige erfolgt parameterabhängig (P2(25)):

zeichen.

- Wenn Sie mit lagerortbezogener Disposition arbeiten, werden die Daten zuerst bezogen auf den angezeigten Lagerort angezeigt. Beim zweiten Aufruf der Berichtsfunktion erfolgt die Anzeige artikelbezogen und wird mit "*" gekennzeichnet.
- Wenn Sie mit artikelbezogener Disposition arbeiten, werden die Daten zuerst artikelbezogen angezeigt und beim zweiten Aufruf lagerortbezogen. In diesem Falle werden die lagerort-bezogenen Daten mit "*" gekennzeichnet.

11. Planungskennz.:

(Planungskennzeichen)

Funktionsbereiche 1-3:

0 = auftragsanonym

Der Werkstattauftrag sowie erzeugte Vormerkungen und Bestellungen werden ohne Bezug auf einen Auftrag gespeichert.

- 1 = auftragsbezogen Der Werkstattauftrag sowie erzeugte Vormerkungen und Bestellungen werden auftragsbezogen gespeichert.
- 9 = nicht eingeplant Für diesen Werkstattauftrag (z.B. für Dienstleistungen) werden keine Vormerkungen und Bestellungen erzeugt.

Änderung der Planungskennzeichen:

- Das Planungskennzeichen eines Werkstattauftrags kann von "nicht eingeplant" auf "auftragsanonym" bzw. "auftragsbezogen" gesetzt werden.
- Noch nicht begonnene Werkstattaufträge, die aus anonymen oder auftragsbezogenen Bestellvorschlägen resultieren, können auf "nicht eingeplant" gesetzt werden.
- Eine Änderung von "auftragsanonym" auf "auftragsbezogen" ist in den Funktionsbereichen 1-2 möglich, wenn vorher die Kundenauftragsnummer eingegeben wurde.

12. Formularcode:

Funktionsbereiche 1-3:

Der Formularcode legt fest, auf welchem Formularsatz die Fertigungspapiere ausgedruckt werden. Mit Ihrer Eingabe bestimmen Sie die Vorbelegung für den Druck der Fertigungsaufträge.

13. Anz.Druckwdh.:

(Anzahl Druckwiederholungen)

Funktionsbereiche 1-3:

Geben Sie für den Formulardruck ein, wie oft der Fertigungsauftrag zusätzlich gedruckt werden soll. Mit Ihrer Eingabe bestimmen Sie die Vorbelegung für den Druck der Fertigungsaufträge.

14. Mit Nachkalkul.:

- Y = Werkstattaufträge sollen mit den Nachkalkulationsprogrammen nachkalkuliert werden.
- N = Es erfolgt lediglich eine mitlaufende Kalkulation im Rahmen der Rückmeldeprogramme.

Hinweise:

- Wenn der Werkstattauftrag nachkalkuliert werden soll, müssen Sie außerdem im Feld 5 die Kundenauftrags-/Positionsnummer oder eine interne Auftrags-/ und Positionsnummer erfassen.
- Zur Nachkalkulation vorgesehene Werkstattaufträge können erst gelöscht werden, wenn sie nachkalkuliert worden sind.

15. Sonderkosten:

Funktionsbereiche 1-3:

Sie können Sonderkosten eingeben, die bei der Kalkulation auf die Herstellkosten aufgeschlagen werden.

16. Material-GMK %:

(Material-Gemeinkosten in Prozent)

Funktionsbereiche 1-3:

Normalerweise wird dieser Prozentsatz über den Material-Gemeinkostenschlüssel (Feld 20 Artikelstammdatei) zugeordnet und aus der Tabelle "Gemeinkosten/Material" übernommen. Sie können aber auch einen abweichenden Prozentsatz erfassen. Der Prozentsatz wird in der Kalkulation als Aufschlag bei der Ermittlung der Herstellkosten berücksichtigt.

17. Auftragsart:

(Auftragsart COSTING) Funktionsbereiche 1-3: Dieses Datenfeld steht Ihnen nur bei Integration zu COMET COSTING zur Verfügung.

Mit Ihrer Eingabe bestimmen Sie, ob und wie die Daten der Flexiblen Fertigungsorganisation an die Kostenrechnung übergeben werden.

0 = keine Übergabe an COMET COSTING

- 1 98 = Übergabe an die Auftragsabrechnung
 - Kundenauftragsbezogene Werkstattaufträge (Feld 4 = "Y", Feld 5 = gültige Kundenauftragsnummer) Der Werkstattauftrag wird in COMET AB/FAK automatisch eröffnet, und die Auftragsart wird aus der Kundenauftragsdatei übernommen. Material- und Zeitrückmeldungen werden mit der Kundenauftragsnummer an die Auftragsabrechnung der Kostenrechnung übergeben.
 - Anonyme Werkstattaufträge (Feld 4 = "N", Feld 5 = "0") Der Werkstattauftrag wird in COMET FFO automatisch eröffnet. Dabei werden Werkstattauftragsnummer und die Positionsnummer "0000" übergeben.
 Material- und Zeitrückmeldungen werden mit der Werkstattauftragsnummer übergeben.
 - Interne Lageraufträge
 (Feld 4 = "N", Feld 5 = interne Auftragsnummer)
 Der Werkstattauftrag wird nicht automatisch eröffnet.
 Sie müssen den Auftrag in COMET COSTING manuell eröffnen, und
 zwar mit der internen Auftrags- und Positionsnummer. Material- und
 Zeitrückmeldungen werden dann mit der eingegebenen Auftrags- und
 Positionsnummer übergeben.
- 99 = Übergabe an die Kostenträgerrechnung Die Kostenträgernummer sowie Material- und Zeitrückmeldungen werden an die Kostenträgerrechnung in COMET COSTING übergeben.

Kostenträgernummer:

Ihnen wird die Kostenträgernummer aus dem Artikelstammsatz angeboten, die Sie ggf. ändern können.

Hinweise:

- Wenn Sie für begonnene Werkstattaufträge die Auftragsart ändern, müssen Sie die Aufträge anschließend in der Kostenrechnung manuell eröffnen.
- Wenn mit Kostenstellenrechnung gearbeitet wird (P6(13) = 1), wird unabhängig von der Auftragsart COSTING bei jeder Zeitbuchung ein Datensatz in der COSTING-Bewegungsdatei (LF-06101CCC) gespeichert.

19. Arbeitsplannr.:

Wenn für den zu fertigenden Artikel bzw. Kundenauftrag kein Artikel- oder Auftragsarbeitsplan angelegt ist, können Sie hier die Nummer eines Standardarbeitsplans eingeben.

BER = Anzeige und Auswahl angelegter Standardarbeitspläne

20. Verweildatum:

Funktionsbereich 3:

Das Verweildatum errechnet sich aus dem Anlagedatum des Werkstattauftrags und der festgelegten Verweildauer (s. Kap. 2.5) und kann überschrieben werden.

21. Sperrkennz.:

(Sperrkennzeichen)

Funktionsbereiche 1-3:

- 1 = Der Werkstattauftrag ist generell gesperrt.
- 2 = Der Werkstattauftrag ist für Änderungen gesperrt.
- 3 = Für diesen Werkstattauftrag können keine Rückmeldungen erfolgen.

22. Anwenderfeld 1:

23. Anwenderfeld 2:

24. Anwenderfeld 3:

Funktionsbereiche 1-2:

Für individuelle Belange stehen zusätzlich drei maximal 10stellige numerische Eingabefelder zur Verfügung. Diese Werte werden für Standardartikel aus der Artikelstammdatei übernommen und können geändert werden.

Funktionsbereich 3:

Diese Werte werden aus der Werkstattauftragsdatei übernommen und können geändert werden.

Status (Y/N/#):

Funktionsbereiche 1-2:

- Y = Sie bestätigen die Eingaben und das Programm verzweigt zur Eingabe der Arbeitsgangdaten.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum ersten Eingabefeld.
- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.
- Text = Die eingegebenen Informationen werden gespeichert. Anschließend verzweigt das Programm zur Anlage eines Zusatztextes, der optional auf den Fertigungsaufträgen ausgedruckt werden kann (zur Bedienung s. Kap. 8.1).

Funktionsbereich 3:

Die Eingaben erfolgen wie bei den Funktionsbereichen 1-2, jedoch mit nachfolgenden Unterschieden. Nach Bestätigung der Eingaben verzweigt das Programm zum Feld "Belegnummer" und Sie können die Kopfdaten des nächsten Werkstattauftrags bearbeiten.

Zur Bearbeitung der Arbeitsgang- bzw. Materialdaten werden Ihnen folgende Softkeys angeboten:

A-Gang = Das Programm verzweigt zur Wartung der Arbeitsgangdaten. Baukas = Das Programm verzweigt zur Wartung der Materialdaten.

6.1.2 Arbeitsgangdaten

Normalerweise besteht für den zu fertigenden Artikel ein Arbeitsplan, dessen Arbeitsgänge in den Werkstattauftrag übernommen werden. Sie können die Arbeitsgänge für den Werkstattauftrag auch ändern bzw. zusätzliche Arbeitsgänge anlegen.

Ist für einen Kundenauftrag ein Auftragsarbeitsplan angelegt, werden vom Programm für den entsprechenden Werkstattauftrag dessen Arbeitsgänge zur Übernahme angeboten.

Besteht kein Arbeitsplan, können Sie alle Arbeitsgangdaten neu anlegen. Diese werden in der Werkstattauftragsdatei für den jeweiligen Werkstattauftrag gespeichert.

Ändern Sie Arbeitsgangdaten wird der Arbeitsbeginn automatisch überprüft. Ergibt sich dabei ein früherer Termin, dann wird dieser gespeichert.

Bedienung

Funktionsbereiche 1-2:

Nach Anlage der Kopfdaten wird automatisch die zweite Bildschirmseite angezeigt und Sie können Arbeitsgangdaten eingeben.

Funktionsbereich 3:

Nach Wahl des Softkeys "A-Gang" können Sie die Arbeitsgangdaten des Werkstattauftrags ändern bzw. löschen.

Auftragsnummer:

Funktionsbereiche 1-3: In diesem Feld wird die Nummer des Werkstattauftrags angezeigt.

1. Belegnummer:

Funktionsbereiche 1-2:

Für jeden Arbeitsgang wird vom Programm ein Arbeitsgangsatz angelegt und eine Belegnummer vergeben.

Funktionsbereich 3:

Geben Sie die Belegnummer des Arbeitsgangs ein, der geändert oder gelöscht werden soll. Den jeweils nächsten Arbeitsgang können Sie mit Hilfe der Funktion "BLT" auswählen. Nach Eingabe der Belegnummer werden die entsprechenden Arbeitsgangdaten angezeigt und das Programm verzweigt zum Statusfeld.

Arbeitsgänge löschen

Haben Sie die angezeigten Daten im Statusfeld mit "Y" bestätigt, wird Ihnen u.a. der Softkey "Löschen" angeboten. Nach Wahl dieses Softkeys wird die Belegnummer mit "**" gekennzeichnet und der Cursor bewegt sich erneut zum Feld:

Status (Y/N/#):

- Y = Der Arbeitsgang wird gelöscht und das Programm verzweigt zur Bearbeitung des nächsten Arbeitsgangs.
- N = Das gesetzte Löschkennzeichen wird aufgehoben.

Hinweis: Wurde als erstes Eingabefeld der Bildschirmmmaske das Feld "Arbeitsgangnummer" definiert, ist ggf. in diesem Feld die Funktion "LOE" einzugeben bzw. der Softkey "Löschen" zu betätigen.

2. Arbeitsgangnr.:

(Arbeitsgangnummer)

Funktionsbereiche 1-3:

Mit der Arbeitsgangnummer legen Sie die Reihenfolge der einzelnen Arbeitsgänge fest. Wenn Sie den Softkey "Anzeige" auswählen, werden Ihnen alle Arbeitsgänge angezeigt, die für den Werkstattauftrag bereits angelegt sind.

Arbeitsgänge übernehmen

In den Werkstattauftrag können Sie die Arbeitsgänge eines Arbeitsplans übernehmen. Geben Sie die Nummer des auszuführenden Arbeitsgangs ein oder nutzen Sie dafür einen der folgenden Softkeys:

Bericht = Die Arbeitsgänge werden angezeigt und können durch Eingabe der Ifd. Zeilennummer ausgewählt werden.

Die Arbeitsgänge sind entsprechend Ihrer Herkunft gekennzeichnet:

- <== Arbeitsgänge eines zugeordneten Arbeitsplans Arbeitsgänge des Artikelarbeitsplans (ohne Pfeil)
 - Arbeitsgänge des Auftragsarbeitsplans (onne P
- ==> Arbeitsgänge des Auftragsarbeitsplans.
- Blätt. = Der jeweils nächste Arbeitsgang wird ausgewählt.
- Alle = Alle Arbeitsgänge werden unverändert bzw. mit den jetzigen Standardwerten übernommen.

Nach Eingabe der Arbeitsgangnummer werden die Arbeitsgangsdaten angezeigt. Diese Daten können Sie überschreiben oder übernehmen.

Hinweis: Arbeitsgänge, deren Stück-, Rüst- und Lohnzeitfaktor den Wert "0" hat, können nicht in einen Werkstattauftrag übernommen werden. Falls ein solcher Arbeitsgang ausnahmsweise doch in einen Auftrag übernommen werden soll, müssen Sie einen Auftragsarbeitsplan anlegen und für diesen Arbeitsgang die entsprechenden Faktoren eingeben.

Arbeitsgänge anlegen

Soll ein im Arbeitsplan nicht angelegter Arbeitsgang eingefügt werden, müssen Sie in diesem Feld eine neue Arbeitsgangnummer eingeben und in den folgenden Feldern die Arbeitsgangdaten erfassen. Genauso ist zu verfahren, wenn für den Artikel kein Arbeitsplan besteht.

Funktionsbereich 1-2:

Wählen Sie den Softkey "Sprung" wird die Eingabe der Arbeitsgangdaten beendet und das Programm verzweigt zur Eingabe der Materialdaten.

Funktionsbereich 3:

Nach Eingabe einer im Werkstattauftrag noch nicht angelegten Arbeitsgangnummer, erscheint die Abfrage

Anlegen Y/N:

- Y = Das Programm verzweigt in den Anlegemodus und Sie können zusätzliche Arbeitsgänge anlegen.
- N = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der Arbeitsgangnummer.

Die Eingabe der Arbeitsgangdaten beenden Sie mit folgenden Softkeys:

Sprung = Das Programm verzweigt zur Eingabe des nächsten Werkstattauftrags (s. Kap. 6.1).

Baukas = Das Programm verzweigt zur Bearbeitung der Materialdaten (s. Kap. 6.1.3).

3. Arbeitsgangbez.:

(Arbeitsgangbezeichnung)

Funktionsber eiche 1-3:

Ihnen wird die Arbeitsgangbezeichnung angezeigt, die Sie ggf. ändern können. Für neue Arbeitsgänge kann eine Bezeichnung mit maximal 41 Zeichen eingegeben werden.

4. Kostenstelle:

Funktionsbereiche 1-3:

Für neue Arbeitsgänge müssen Sie die Kostenstelle eingeben, auf der dieser Arbeitsgang gefertigt werden soll. Die Kostenstelle muß in der Kapazitätsstammdatei angelegt sein.

5. Arbeitsplatz:

Funktionsbereiche 1-3:

Für neue Arbeitsgänge müssen Sie eine in der Kapazitätsstammdatei angelegte Arbeitsplatznummer eingeben. Anschließend wird die Bezeichnung der Kapazitätsstelle angezeigt.

6. Anz. Schichten:

(Anzahl Schichten)

Funktionsbereiche 1-3:

Für bereits angelegte Arbeitsgänge wird dieser Wert aus der Kapazitätsstammdatei übernommen und kann für den Werkstattauftrag geändert werden. Geben Sie für neue Arbeitsgänge die Anzahl der Schichten ein, in denen auf dieser Kapazitätsstelle gearbeitet wird.

7. Anz. Arbeitspl.:

(Anzahl Arbeitsplätze)

Funktionsbereiche 1-3:

Für bereits angelegte Arbeitsgänge wird die Anzahl aus der Kapazitätsstammdatei bzw. aus der Werkstattauftragsdatei übernommen. Für neue Arbeitsgänge müssen Sie die Anzahl der Arbeitsplätze eingeben, auf denen ein Arbeitsgang gleichzeitig gefertigt werden kann. Maximal 99 Arbeitsplätze sind zulässig.

8. Anz.Mitarbeiter:

(Anzahl Mitarbeiter)

Funktionsbereiche 1-3:

Geben Sie für neue Arbeitsgänge die Anzahl der Mitarbeiter ein, die gleichzeitig am Rüstvorgang beteiligt sind.

9. Anz.Rüstplätze:

(Anzahl Rüstplätze)

Funktionsbereiche 1-3:

Geben Sie für neue Arbeitsgänge die Anzahl der Rüstplätze ein, die in der Kapazitätsstelle maximal zu rüsten sind. Die Anzahl der Rüstplätze kann maximal so groß sein wie die "Anzahl Arbeitsplätze".

10. Anz.Lohnscheine:

(Anzahl Lohnscheine)

Funktionsbereiche 1-3:

Geben Sie für neue Arbeitsgänge die Anzahl der beim Druck der Fertigungsunterlagen auszudruckenden Lohnscheine ein. Maximal 99 Lohnscheine pro Arbeitsgang sind zulässig. Ist die Anzahl "0", werden keine Lohnscheine gedruckt.

11. Übergangszeit:

Funktionsbereiche 1-3:

Die Übergangszeit ist die Zeit, die zwischen dem Ende eines Arbeitsganges und dem Beginn des Folgearbeitsganges für zwingend notwendige Ruhe-, Härteprozeßund Transportzeiten benötigt wird. In der Übergangszeit kann mit dem Folgearbeitsgang nicht begonnen werden. Ist die Übergangszeit "1", können diese Arbeitsgänge parallel ausgeführt werden.

12. Stückfaktor:

Funktionsbereiche 1-3:

Geben Sie für neu anzulegende Arbeitsgänge die Maschineneinsatzzeit ein, die notwendig ist, um ein Stück zu fertigen.

13. Rüstfaktor:

Funktionsbereiche 1-3:

Geben Sie für neu anzulegende Arbeitsgänge die Zeit ein, die für einen Rüstvorgang, bezogen auf die Rüstmenge, notwendig ist.

14. Lohnzeitfaktor:

Funktionsbereiche 1-3:

Geben Sie für neu anzulegende Arbeitsgänge die Zeit ein, die ein Mitarbeiter zur Fertigung eines Stücks benötigt.

15. Rüstmenge:

Funktionsbereiche 1-3:

Geben Sie für neu anzulegende Arbeitsgänge die Menge ein, auf die sich der Rüstzeitfaktor bezieht. Ist unabhängig von der Menge nur ein Rüstvorgang erforderlich, müssen Sie "0" eingeben. Nach Eingabe der Rüstmenge wird automatisch die Bearbeitungszeit ermittelt und am Bildschirm angezeigt.

16. Übergangsmenge:

Funktionsbereiche 1-3:

Die Übergangsmenge gibt für die überlappende Fertigung an, ab welcher Teilmengenrückmeldung bereits mit dem nächsten Arbeitsgang begonnen werden kann.

17. Werkzeugnummer:

Funktionsbereiche 1-3:

Zur Dokumentation können Sie eine maximal 16stellige Werkzeugnummer eingeben, wenn für den Arbeitsgang ein spezielles Werkzeug erforderlich ist.

18. NC-Programm Nr.:

(NC-Programmnummer) Funktionsbereiche 1-3: Wenn in der Werkstatt CNC-Programme zur Steuerung der Maschinen eingesetzt

werden, können Sie zur Dokumentation eine NC-Programmummer eingeben.

19. Kennziffer Text

Funktionsbereiche 1-3:

Über diese Kennziffer ordnen Sie angelegte Arbeitsplantexte dem Arbeitsgang zu.

- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Arbeitsplantexte. Nach Wahl der Funktion "Bericht" haben Sie folgende Möglichkeiten:
 - alle Arbeitsplantexte werden Ihnen zur Auswahl angeboten, wenn Sie "CR" eingeben.
 - ausgewählte Texte werden angezeigt, wenn Sie selektiv suchen. Selektionskriterien können Sie für die Kennziffer und nach Betätigung des Softkeys "Zurück" für die Textbezeichnung eingeben. Sie können auch mit einer Maske suchen, z.B. in der Form "##5", wenn an der dritten Stelle eine "5" stehen soll.

Geben Sie anschließend im Statusfeld die Nummer des gewünschten Textes ein. Bei Eingabe von "Y" wird in der Berichtsmaske vorwärtsgeblättert. Mit "SPR" verlassen Sie die Berichtsfunktion ohne Textauswahl.

20. Arbeitsbeginn:

21. Arbeitsende:

Funktionsbereich 3:

Das Startdatum des Arbeitsganges bzw. das Datum, an dem der Arbeitsgang zu beenden ist, werden automatisch ermittelt. Zur Berechnung werden die aktuellen Arbeitsgangdaten und der Betriebskalender herangezogen.

Ist der Werkstattauftrag bereits begonnen, erfolgt keine automatische Terminierung. In diesem Fall müssen Sie Arbeitsbeginn bzw. Arbeitsende entsprechend eingeben.

BER = Wählen Sie den Softkey "Bericht", werden folgende Daten angezeigt: die geplante Auftragsmenge, die geplanten und rückgemeldeten Fertigungszeiten sowie der rückgemeldete Zugang.

22. Apl.Anw.Feld 1:
23. Apl.Anw.Feld 2:
24. Apl.Anw.Feld 3: (Arbeitsplan-Anwenderfelder)
Funktionsbereiche 1-2:
Für individuelle Belange stehen zusätzlich drei maximal 10stellige numerische Eingabefelder zur Verfügung. Diese Werte werden aus der Strukturdatei übernommen und können geändert werden.

Funktionsbereich 3:

Diese Werte werden aus der Werkstattauftragsdatei übernommen und können geändert werden.

Status (Y/N/#):

Funktionsbereiche 1-3:

- Y = Sie bestätigen die Eingaben und die Arbeitsgangdaten werden in den Werkstattauftrag übernommen.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum ersten Eingabefeld.
- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.
- Text = Betätigen Sie diesen Softkey, werden die eingegebenen Informationen gespeichert. Anschließend verzweigt das Programm zur Anlage eines Zusatztextes, der optional auf den Lohnscheinen ausgedruckt werden kann (zur Bedienung s. Kap. 8.1).

Funktionsbereich 3:

Haben Sie im Feld "Belegnummer" bzw. "Arbeitsgangnummer" den Softkey "Löschen" gewählt, wird die Belegnummer bzw. der Arbeitsgang mit "**" gekennzeichnet und der Cursor bewegt sich erneut zum Feld:

Status (Y/N/#):

- Y = Der Arbeitsgang wird gelöscht und das Programm verzweigt zur Bearbeitung des nächsten Arbeitsgangs.
- N = Das gesetzte Löschkennzeichen wird aufgehoben.

6.1.3 Materialdatenerfassung

Normalerweise besteht für den zu fertigenden Artikel eine Stückliste, deren Strukturpositionen in den Werkstattauftrag übernommen werden. Sie können die Strukturpositionen für den Werkstattauftrag auch ändern bzw. zusätzliche Strukturpositionen anlegen.

Ist für einen Kundenauftrag eine Auftragsstückliste angelegt, werden vom Programm für den entsprechenden Werkstattauftrag deren Strukturpositionen zur Übernahme angeboten.

Besteht keine Stückliste, können Sie alle Strukturdaten neu anlegen. Diese werden in der Werkstattauftragsdatei für den jeweiligen Werkstattauftrag gespeichert.

Ändern Sie Strukturdaten wird der Entnahmetermin automatisch überprüft. Ergibt sich dabei ein früherer Termin, dann wird dieser gespeichert.

Bedienung

Funktionsbereiche 1-2:

Nach Anlage der Arbeitsgangdaten wird automatisch die dritte Bildschirmseite angezeigt und Sie können Materialdaten erfassen.

Funktionsbereich 3:

Nach Wahl des Softkeys "Baukas" können Sie die Materialdaten des Werkstattauftrags ändern bzw. löschen.

Auftragsnummer:

Funktionsbereiche 1-3: In diesem Feld wird die Nummer des Werkstattauftrags angezeigt.

1. Belegnummer:

Funktionsbereiche 1-2:

Für jede Strukturposition wird vom Programm ein Materialsatz angelegt und eine Belegnummer vergeben.

Funktionsbereich 3:

Geben Sie die Belegnummer der Strukturposition ein, die geändert oder gelöscht werden soll. Die jeweils nächste Strukturposition können Sie mit Hilfe der Funktion "BLT" auswählen. Nach Eingabe der Belegnummer werden die entsprechenden Strukturdaten angezeigt und das Programm verzweigt zum Statusfeld.

Strukturpositionen löschen

Haben Sie die angezeigten Daten im Statusfeld mit "Y" bestätigt, wird Ihnen u.a. der Softkey "Löschen" angeboten. Nach Wahl dieses Softkeys wird die Belegnummer mit "**" gekennzeichnet und der Cursor bewegt sich erneut zum Feld:

Status (Y/N/#):

- Y = Der Arbeitsgang wird gelöscht und das Programm verzweigt zur Bearbeitung des nächsten Arbeitsgangs.
- N = Das gesetzte Löschkennzeichen wird aufgehoben.

Hinweis: Wurde als erstes Eingabefeld der Bildschirmmmaske das Feld "Strukturpositionsnummer" definiert, ist ggf. in diesem Feld die Funktion "LOE" einzugeben bzw. der Softkey "Löschen" zu betätigen.

2. Struktur-Pos Nr:

(Strukturpositionsnummer)

Funktionsbereiche 1-3:

Mit dieser Nummer legen Sie die Reihenfolge der einzelnen Strukturpositionen fest.

ANZ = Wenn Sie diese Funktion auswählen, werden Ihnen alle Strukturpositionen angezeigt, die für den Werkstattauftrag bereits angelegt sind.

Strukturpositionen übernehmen

In den Werkstattauftrag können Sie die Strukturpositionen einer Stückliste übernehmen. Geben Sie die Nummer der Strukturposition ein oder nutzen Sie dafür einen der folgenden Softkeys:

- Bericht = Die Strukturpositionen werden angezeigt und können durch Eingabe der Ifd. Zeilennummer ausgewählt werden.
 Angelegte Strukturpositionen sind entsprechend Ihrer Herkunft gekennzeichnet:
 - <== Strukturpositionen eines zugeordneten Standardbaukastens Strukturpositionen des Artikelbaukastens (ohne Pfeil)
 - ==> Strukturpositionen des Auftragsbaukastens.
- Blätt. = Die jeweils nächste Strukturposition wird ausgewählt.
- Alle = Alle Strukturpositionen werden unverändert bzw. mit den jeweiligen Standardwerten übernommen.

Nach Eingabe der Strukturpositionsnummer werden die Strukturdaten angezeigt. Diese Daten können Sie überschreiben oder übernehmen. **Hinweis:** Strukturpositionen, deren Strukturfaktor den Wert "0" hat, können nicht in einen Werkstattauftrag übernommen werden. Falls ein solcher Position ausnahmsweise doch in einen Auftrag übernommen werden soll, müssen Sie eine Auftragsstückliste anlegen und für diese Position den entsprechenden Strukturfaktor eingeben.

Strukturpositionen anlegen

Soll eine in der Stückliste nicht angelegte Strukturposition eingefügt werden, müssen Sie in diesem Feld eine neue Strukturpositionsnummer eingeben und in den folgenden Feldern die Strukturdaten erfassen. Genauso ist zu verfahren, wenn für den Artikel keine Stückliste besteht.

Funktionsbereich 1-2:

Wählen Sie den Softkey "Sprung" wird die Eingabe der Materialdaten beendet und das Programm verzweigt zur Eingabe der Kopfdaten des nächsten Werkstattauftrags.

Funktionsbereich 3:

Nach Eingabe einer im Werkstattauftrag noch nicht angelegten Strukturpositionsnummer, erscheint die Abfrage

Anlegen Y/N:

- Y = Das Programm verzweigt in den Anlegemodus und Sie können zusätzliche Strukturpositionen anlegen.
- N = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der "Strukturpositionsnummer".

Die Eingabe der Strukturdaten beenden Sie mit folgenden Softkeys:

- Sprung = Das Programm verzweigt zur Eingabe des nächsten Werkstattauftrags (s.Kap. 6.1.1).
- A-Gang = Das Programm verzweigt zur Bearbeitung der Arbeitsgangdaten (s.Kap. 6.1.2).

3. Artikelnummer

Funktionsbereiche 1-3:

Ihnen wird die Nummer des für die Fertigung zu entnehmenden Artikels angezeigt. Für neue Strukturpositionen müssen Sie die Artikelnummer eingeben. Ist der eingegebene Artikel nicht in der Artikelstammdatei gespeichert und wurde in COMET LAWI eine Artikel-Buchungsmaske zugeordnet, kann der Artikel angelegt werden. Es erscheint die Abfrage

Anlegen Y/N:

- Y = Das Programm verzweigt in die LAWI-Stammdatenwartung und Sie können den Artikel anlegen. Haben Sie den Artikel angelegt, wird automatisch in das Wartungsprogramm zurückgekehrt. Zur Anlage des Artikels siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI.
- N = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der Artikelnummer.

Nach Eingabe der Artikelnummer werden folgende Artikelstammdaten angezeigt: Artikelbezeichnung1 und -2, Mengeneinheiten Lager und Einkauf sowie der effektive Lagerbestand.

4. Länge:

- 5. Breite:
- 6. Höhe:
- 7. Formfaktor:
- Funktionsbereiche 1-3:

Diese Felder können zur Berechnung des Strukturfaktors herangezogen werden, wenn eine individuelle Formel programmiert wurde.

8. Strukturfaktor:

Funktionsbereiche 1-3:

Für zusätzliche bzw. neue Strukturpositionen ist anzugeben, wie oft der Artikel in der übergeordneten Baugruppe enthalten ist. Für bereits angelegte Strukturpositionen wird der Strukturfaktor aus der Strukturdatei bzw. aus der Werkstattauftragsdatei übernommen.

Strukturfaktor, Entnahmemenge (Feld 12 dieser Bildschirmmaske) und Auftragsmenge (Feld 10 der Maske zur Erfassung der Kopfdaten) stehen in direktem Zusammenhang. Ändern Sie den Strukturfaktor, wird die Entnahmemenge unter Berücksichtigung der Auftragsmenge automatisch angepaßt. Ändern Sie die Entnahmemenge, wird unter Berücksichtigung der Auftragsmenge der Strukturfaktor automatisch angepaßt.

9. Schwundfaktor %:

Funktionsbereiche 1-3:

Für zusätzliche bzw. neue Strukturpositionen können Sie einen Schwundfaktor eingeben. Er wird bei der Ermittlung der Bedarfsmenge als prozentualer Zuschlag berücksichtigt, damit Abfälle bzw. Verschnitte nicht zu Minderproduktionsmengen führen.

Ändern Sie den Schwundfaktor für angelegte Strukturpositionen wird die Entnahmemenge automatisch erhöht.

10. Zug.Arbeitsgang:

(Zugehöriger Arbeitsgang) Funktionsbereiche 1-3:

Geben Sie die Nummer eines Arbeitsgangs ein, wenn Sie die Strukturposition mit dem Arbeitsgang verknüpfen wollen. Wurde ein Arbeitsgang verknüpft, wird vom Programm der Fertigungsfortschritt überwacht bzw. kontrolliert. So berechnet das Programm den Entnahmetermin für die Strukturposition aus dem Arbeitsbeginn des verknüpften Arbeitsgangs. Außerdem können Sie später bei Rückmeldung des Arbeitsgangs gleichzeitig die Arbeitsgangzeiten und die verknüpften Strukturpositionen zurückgemelden.

11. Vorlaufzeit:

Funktionsbereiche 1-2:

Die Vorlaufzeit gibt an, wieviele Zeitperioden vor dem geplanten Fertigstellungstermin des zu fertigenden Artikels (Baugruppe) der zu entnehmende Artikel bereitstehen muß, damit der Endtermin dieser Baugruppe gewährleistet ist.

Für neue Strukturpositionen ist anzugeben, wieviele Tage bzw. Kalenderwochen die Vorlaufzeit beträgt. Das Eingabeformat ist abhängig von der Implementation (kalenderwochengenau: JJKW, tagegenau: TTMMJJ).

Funktionsbereich 3:

Wenn Sie die Vorlaufzeit ändern, wird der Entnahmetermin vom Programm neu errechnet.

12. Entnahmemenge:

Funktionsbereiche 1-3:

Die Entnahmemenge wird ermittelt durch Multiplikation der Auftragsmenge (Kopfsatz) mit dem Strukturfaktor und unter Berücksichtigung des Schwundfaktors. Sie dient der Kontrolle des Fertigungsfortschritts und wird bei zurückgemeldeten Materialentnahmen reduziert.

Ändern Sie die Entnahmemenge, wird unter Berücksichtigung der Auftragsmenge der Strukturfaktor automatisch angepaßt.

13. Von Lagernummer:

(Lagernummer Fertigung)

Funktionsbereiche 1-3:

Geben Sie das Lager an, von dem das Material entnommen werden soll. Vorgeschlagen wird das für den Werkstattauftrag erfaßte Zugangslager. Wenn dieses Lager für den Artikel nicht zugelassen ist, wird sein Hauptlager vorgeschlagen.

14. Entnahmetermin:

Funktionsbereiche 1-2:

Beim Anlegen von Werkstattaufträgen wird der geplante Entnahmetermin des Artikels automatisch ermittelt. Er errechnet sich aus der Differenz zwischen dem Liefertermin (Kopfsatz) und der Vorlaufzeit. Ist der Strukturposition ein Arbeitsgang direkt zugeordnet, wird statt der Vorlaufzeit der Arbeitsbeginn des Arbeitsgangs genommen.

Funktionsbereich 3:

Ergibt sich durch die Änderung der Strukturdaten ein früherer Entnahmetermin, dann wird dieser gespeichert.

Die Änderung des Entnahmetermins hat Auswirkungen auf die dispositiven Daten der untergeordneten Stücklistenpositionen.

15. Planungskennz.:

(Planungskennzeichen)

Funktionsbereiche 1-3:

0 = auftragsanonym

Speicherung von Vormerkungen und Bestellungen ohne Bezug auf einen Auftrag.

- 1 = auftragsbezogen Vormerkungen und Bestellungen werden auftragsbezogen gespeichert.
- 8 = reserviert

Für diesen Werkstattauftrag werden "echte" Istbestandsreservierungen (anstatt Vormerkungen) erzeugt.

9 = nicht eingeplant

Keine Vormerkungen und Bestellungen (z.B. bei Dienstleistungen).
Änderung des Planungskennzeichens:

- Das Planungskennzeichen eines Werkstattauftrags kann von "nicht eingeplant" auf "auftragsanonym" bzw. "auftragsbezogen" gesetzt werden
- Begonnene Werkstattaufträge, die aus anonymen oder auftragsbezogenen Bestellvorschlägen resultieren, können auf "nicht eingeplant" gesetzt werden.
- Eine Änderung von "auftragsanonym" auf "auftragsbezogen" ist in den Funktionsbereichen 1-2 möglich, wenn die Kundenauftragsnummer eingegeben wurde.

16. Fixbetrag GMK:

(Fixe Materialgemeinkosten)

Funktionsbereiche 1-3:

Die "Fixkosten Fertigung" werden aus der Artikelstammdatei (Feld 508) bzw. aus der Werkstattauftragsdatei übernommen und können geändert werden. Diese Kosten werden bei der Kalkulation berücksichtigt und können geändert werden.

17. Material-GMK %:

(Materialgemeinkosten in Prozent)

Funktionsbereiche 1-3:

Dieser Prozentsatz wird über den Material-Gemeinkostenschlüssel (Feld 20 Artikelstammdatei) zugeordnet und der Tabelle "Gemeinkosten/Material" entnommen. Sie können einen abweichenden Prozentsatz erfassen. Der Prozentsatz wird in der Kalkulation als Aufschlag bei der Ermittlung der Herstellkosten berücksichtigt.

18. Kennziffer Text:

Funktionsbereiche 1-3:

Über diese Kennziffer ordnen Sie angelegte Strukturtexte der Strukturposition zu.

- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Texte. Nach Wahl der Funktion "Bericht" haben Sie folgende Möglichkeiten:
 - alle Strukturtexte werden Ihnen zur Auswahl angeboten, wenn Sie "CR" eingeben.
 - ausgewählte Texte werden angezeigt, wenn Sie selektiv suchen. Selektionskriterien können Sie für die Kennziffer und nach Betätigung des Softkeys "Zurück" für die Textbezeichnung eingeben. Sie können auch mit einer Maske suchen, z.B. in der Form "##5", wenn an der dritten Stelle eine "5" stehen soll.

Geben Sie anschließend im Statusfeld die Nummer des gewünschten Textes ein. Bei Eingabe von "Y" wird in der Berichtsmaske vorwärtsgeblättert. Mit "SPR" verlassen Sie die Berichtsfunktion ohne Textauswahl.

19. Statistikcode:

Funktionsbereiche 1-3:

Der Statistikcode wird aus der Artikelstammdatei (Feld 24) übernommen und kann für die Strukturposition geändert werden.

22. Str.Anw.Feld 1:

23. Str.Anw.Feld 2:

24. Str.Anw.Feld 3:

(Struktur-Anwenderfelder)

Funktionsbereiche 1-2:

Für individuelle Belange stehen zusätzlich drei maximal 10stellige numerische Eingabefelder zur Verfügung. Diese Werte werden aus der Strukturdatei übernommen und können geändert werden.

Funktionsbereich 3:

Diese Werte werden aus der Werkstattauftragsdatei übernommen und können geändert werden.

Status (Y/N/#):

Funktionsbereiche 1-3:

- Y = Sie bestätigen die Eingaben und die Strukturdaten werden in den Werkstattauftrag übernommen.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum ersten Eingabefeld.
- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.
- Text = Betätigen Sie diesen Softkey, werden die eingegebenen Informationen gespeichert. Anschließend verzweigt das Programm zur Anlage eines Zusatztextes, der optional auf den Materialscheinen ausgedruckt werden kann (zur Bedienung s. Kap. 8.1).

Funktionsbereich 3:

Haben Sie im Feld "Belegnummer" bzw. "Strukturpositionsnummer" den Softkey "Löschen" gewählt wird die Belegnummer bzw. die Strukturposition mit "**" gekennzeichnet und der Cursor bewegt sich erneut zum Feld:

Status (Y/N/#):

- Y = Die Strukturposition wird gelöscht und das Programm verzweigt zur Bearbeitung der nächsten Strukturposition.
- N = Das gesetzte Löschkennzeichen wird aufgehoben.

6.2 Rückmeldungen buchen

Mit den Buchungsarten dieses Programms können Sie werkstattauftragsbezogen interne Lagerzugänge und Lagerabgänge buchen sowie die für die Fertigstellung von Werkstattaufträgen benötigten Ist-Bearbeitungszeiten rückmelden. Außerdem werden die angefallenen Kosten kalkuliert (mitlaufende Kalkulation).

Zu beachten ist, daß sich die Bewertungsmöglichkeiten gegenüber dem Master 2.03 geändert haben.

Durch die Rückmeldungen werden folgende Dateien aktualisiert: Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC), Artikelstammdatei (LF-06000CCC), Dispositionsdatei (LF-06200CCC), Lagerortdatei (LF-06001CCC), Kapazitätsstammdatei (FF-21200CCC), Rückmeldenachweisdatei (FF-05400CCC) und Kundenauftragsdatei (AF-05000CCC) aktualisiert.

Außerdem gehen die Rückmeldedaten in die Lagerbewegungsdatei (LF-06100CCC) und in die COSTING-Bewegungsdatei (LF-06101CCC) ein.

Bei Integration von COMET FIBU und COMET COSTING werden die rückgemeldeten Materialzu- und abgänge mit dem LAWI-Programm "Tagesabschluß" und die rückgemeldeten Arbeitszeiten mit dem LAWI-Programm "Integration COSTING" an diese Fachbereiche übergeben.

Die Erfassungsmöglichkeiten sind in folgende Funktionsbereiche aufgeteilt:

- Abgänge buchen (Buchungsarten 11-15) Mit diesen Buchungsarten können Sie Materialentnahmen (Lagerabgänge) je Werkstattauftrag und Komponente der zu fertigenden Baugruppe buchen.
- Zeiten buchen (Buchungsarten 21-25) Mit diesen Buchungsarten können Sie die für die Herstellung des Artikels benötigten Zeiten je Werkstattauftrag und Arbeitsgang buchen. Zusätzlich lassen sich die Materialentnahmen der mit dem jeweiligen Arbeitsgang verknüpften Strukturpositionen zurückmelden.
- Zugänge buchen (Buchungsarten 31-35) Mit diesen Buchungsarten lassen sich die fertiggestellten Artikel als Lagerzugänge je Werkstattauftrag rückmelden. Zusätzlich können Arbeitszeiten der verknüpften Arbeitsgänge und Materialentnahmen für verknüpfte Strukturpositionen gebucht werden.

Bei den Zugangsbuchungen kann ein vom Verrechnungspreis abweichender Bewertungspreis eingegeben werden, der dann wie ein Zugang aus dem Einkauf betrachtet wird.

- Zeiten komplett (Buchungsarten 41-45) Mit diesen Buchungsarten lassen sich alle f
 ür einen Werkstattauftrag ben
 ötigten Arbeitszeiten buchen. Au
 ßerdem k
 önnen Sie die Materialentnahmen f
 ür alle verkn
 üpften Strukturpositionen komplett zur
 ückmelden (auch ohne Zeitbuchung).
- Baukasten buchen (Buchungsarten 51-55) Mit diesen Buchungsprogrammen können Sie werkstattauftragsbezogen alle noch offenen Materialentnahmen, Materialzugänge und Arbeitszeiten komplett zurückmelden. Dabei werden jeweils die Entnahmemengen Soll und die geplanten Arbeitszeiten gebucht sowie die einzugebenden Materialzugänge.
- Abgänge komplett (Buchungsart 61-65) Dieses Buchungsprogramm ermöglicht die komplette Buchung aller Materialentnahmen für einen Werkstattauftrag. Es werden dabei nur Lagerabgänge gebucht, d.h. keine Lagerzugänge oder Arbeitszeiten.

Hinweise:

- Bevor Sie mit den Rückmeldungen beginnen, sollten Sie entscheiden, ob Sie Einzelbuchungen (Buchungsarten 11-25) vornehmen wollen, oder mit der Buchungsart "Baukasten buchen" alle Abgänge, Zugänge und Zeiten des Werkstattauftrags komplett zurückmelden wollen.
 Wenn Sie sich für Einzelbuchungen entscheiden, müssen Sie den Werkstattauftrag auch mit Einzelbuchungen beenden. Außerdem sollten Sie in diesem Falle unbedingt die Logik des Rückmeldeprogramms berücksichtigen: zuerst Abgänge und Zeiten buchen und erst am Ende den Zugang (s.a. Handbuchteil "Organisation" Kap. 6.3.5.1).
- Ein Werkstattauftrag ist erst dann abgeschlossen, wenn Sie im Feld "Auftrag erledigt Y/N" tatsächlich "Y" eingegeben haben. Solange dies nicht geschehen ist, können Sie weitere ungeplante Mengen buchen oder Positionen hinzufügen und sofort abbuchen.
- Den Umfang der bei den Rückmeldungen zu erfassenden Daten können Sie selbst bestimmen. Sie haben die Möglichkeit, für jede Buchungsart bis zu fünf unterschiedliche Erfassungsmasken anzulegen. Von den angebotenen Feldern sind nur wenige "Muß-Felder", in denen eine Eingabe zwingend erfolgen muß. Für alle weiteren Eingabefelder können Sie bei Anlage der Erfassungsmasken entscheiden, ob Daten erfaßt werden sollen, Daten nur angezeigt werden, Daten angezeigt und geändert werden können oder ob die Felder überhaupt nicht auf dem Bildschirm erscheinen. Zur Gestaltung der Erfassungsmasken siehe Handbuchteil "Programme: Vorbereitung".

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können alle Abfrageprogramme aufrufen.
- ANZ = Das Programm verzweigt in den Funktionsselektor und Sie können Programme zur Abfrage von Werkstattauftragsdaten aufrufen. Wählen Sie diese Funktion auf Feldebene werden noch zu buchende bzw. gebuchte Rückmeldungen angezeigt.
- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Datensätze: Sie wählen die Datensätze durch Eingabe der jeweiligen Nummer aus. Auf Feldebene werden zugehörige Informationen des betreffenden Feldes angezeigt.
- SPR = Alle folgenden Felder innerhalb der Eingabefolge werden übersprungen und die aktuelle Programmfunktion wird beendet.
- END = Das Programm wird beendet und verzweigt zurück zum Programmselektor.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorhergehenden Eingabefeld.

Die Funktion "END" können Sie über die Tastatur eingeben und zwar im Feld "Buchungsart" und im ersten angelegten Erfassungsfeld der jeweiligen Bildschirmmaske. Die weiteren möglichen Bedienungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt.

Nach Anwahl des Programms wird zur Auswahl der Buchungsmasken verzweigt. Die Bezeichnungen der je Funktionsbereich angelegten Erfassungsmasken sowie das für Ihren Bildschirmarbeitsplatz gültige Buchungsdatum und die Buchungsperiode werden angezeigt.

| (| Rückmeldungen buchen Werkstattaufträge Buchungsart : | Flexible Fertigung #85 Periode / Datum: 13 / 14-01-00 | |
|---|---|--|---|
| | 11.Abgänge buchen | | |
| | 21.Zeiten buchen | | |
| | 31.Zugänge buchen | | |
| | 41.Zeiten komplett | | |
| | 51.Baukasten buch. | | |
| | 61.Abgänge kompl. | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | Nachricht: | | |
| | | | / |

Buchungsart:

Geben Sie die Nummer der gewünschten Erfassungsmaske ein. 11-15 = Lagerabgänge je Werkstattauftrag und Strukturposition buchen.

- 21-25 = Zeiten je Werkstattauftrag und Arbeitsgang buchen sowie Lagerabgänge für verknüpfte Strukturpositionen.
- 31-35 = Lagerzugänge je Werkstattauftrag buchen sowie Arbeitszeiten der verknüpften Arbeitsgänge und Materialentnahmen für verknüpfte Strukturpositionen.
- 41-45 = Komplette Buchung aller für einen Werkstattauftrag benötigten Arbeitszeiten und/oder aller Lagerabgänge für verknüpfte Strukturpositionen.
- 51-55 = Komplette Buchung aller Lagerabgänge, Lagerzugänge und Arbeitszeiten je Werkstattauftrag.
- 61-65 = Komplette Buchung aller Materialentnahmen.

Periode/Datum:

Das jeweils gültige Buchungsdatum wird angezeigt. Soll für Ihren Bildschirmarbeitsplatz statt des aktuellen Buchungsdatums ein temporäres Buchungsdatum gelten, müssen Sie im vorhergehenden Feld "Buchungsart" "AEN" eingeben. Dann wird das temporäre Buchungsdatum genommen, welches mit dem LAWI-Programm "Temporäres Buchungsdatum" festgelegt worden ist. Bei nochmaliger Eingabe von "AEN" wechselt das Programm wieder zum aktuellen Buchungsdatum.

6.2.1 Abgänge buchen (Buchungsart 11-15)

1. Belegnummer:

Geben Sie die beim Anlegen des Werkstattauftrages für die Strukturposition automatisch vergebene Belegnummer ein. Wenn Ihnen die Belegnummer nicht bekannt ist oder wenn Sie eine zusätzliche Materialposition abbuchen wollen, müssen Sie "CR" oder "0" eingeben. Das Programm verzweigt dann zur Eingabe der Werkstattauftragsnummer.

Nach Eingabe einer gültigen Belegnummer werden die zugehörige Werkstattauftrags- und Strukturpositionsnummer, der zu entnehmende Artikel, dessen Hauptlager und die noch zu entnehmende Menge am Bildschirm angezeigt. Das Programm verzweigt zur Eingabe der entnommenen Menge.

Hinweis: Für Positionen von Pseudo-Artikeln (Dispositionskennzeichen 8, Bezugsschlüssel > 4) müssen Sie die Belegnummer eingeben, da diese nicht über Strukturpositionsnummern gebucht werden können.

Die Belegnummern können Sie sich im Feld "Strukturpositionsnummer" über die Berichtsfunktion anzeigen lassen.

2. Auftr.-/Pos.Nr.:

(Werkstattauftrags- und Strukturpositionsnummer)

Ist Ihnen die Belegnummer nicht bekannt, müssen Sie die Nummer des Werkstattauftrags eingeben, für den die Lagerabgänge gebucht werden sollen. Nach Bestätigung der Auftragsnummer mit "CR" ist die Strukturpositionsnummer der zu entnehmenden Komponente zu erfassen. Wenn Sie eine noch nicht vorhandene Positionsnummer eingeben, erscheint die Abfrage:

Anlegen Y/N:

- Y = Das Programm verzweigt in den Anlegemodus und Sie können die Rückmeldedaten der zusätzlichen Materialposition erfassen. Status (Y/N/#):
 - Y = Die Materialposition wird in der Werkstattauftragsdatei gespeichert und gleichzeitig rückgemeldet.
 Nach Eingabe von "Y" ist die Artikelnummer einzugeben und mit
 - "CR" zu bestätigen. N = Das Programm verzweigt zurück zum ersten Eingabefeld.
 - # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.
- N = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der Strukturpositionsnummer.
- BER = Wenn Sie auf dem Feld "Strukturpositionsnummer" den Softkey "Bericht" wählen, werden in einer separaten Bildschirmmaske die Materialkomponenten des Werkstattauftrags mit den Soll- und Ist-Werten angezeigt.
 Wenn die Rasttaste 1 gesetzt ist, werden alle Materialkomponenten (auch bei der Rückmeldung eingefügte) angezeigt und die erledigten Materialpositionen werden mit "*" gekennzeichnet.

3. Artikelnummer:

Neben der Artikelnummer der zu buchenden Komponente werden folgende Daten aus der Artikelstammdatei angezeigt: Artikelbezeichnung1 und -2, Zeichnungsnummer, Mengeneinheiten Lager und Einkauf, Umrechnungsfaktor, Preiseinheit und der effektive Lagerbestand.

Aus der Werkstattauftragsdatei werden angezeigt die Entnahmemengen Soll und Ist sowie ungeplante Entnahmen.

5. Von Lagernummer:

(Entnahmelager)

Es wird die Lagernummer des zu entnehmenden Artikels angezeigt.

6. Lagerortbez.:

(Lagerortbezeichnung)

Es wird die Bezeichnung des Lagers angezeigt, von dem die Abgangsbuchung erfolgen soll.

7. Menge geplant:

(geplante Entnahmemenge)

Die noch zu entnehmende Menge wird angezeigt (Entnahmemenge Soll). Geben Sie die entnommene Menge ein. Die einzugebende Menge darf die Entnahmemenge Soll nicht überschreiten.

- ANZ = Wählen Sie diese Funktion, werden Ihnen alle gebuchten Abgänge der Komponente mit den jeweiligen Materialkosten in einem separaten Bildschirmfenster angezeigt.
- BER = Die Berichtsfunktion stellt wichtige Informationen für den zu fertigenden Artikel zur Verfügung, z.B. Disponibler Bestand, Mindestbestand, Reservierter Bestand, bestehende Vormerkungen und Bestellungen.

Die Anzeige erfolgt parameterabhängig (P2(25)):

- Wenn Sie mit lagerortbezogener Disposition arbeiten, werden die Daten zuerst bezogen auf den angezeigten Lagerort angezeigt. Beim zweiten Aufruf der Berichtsfunktion erfolgt die Anzeige artikelbezogen und wird mit "*" gekennzeichnet.
- Wenn Sie mit artikelbezogener Disposition arbeiten, werden die Daten zuerst artikelbezogen angezeigt und beim zweiten Aufruf lagerortbezogen. In diesem Falle werden die lagerortbezogenen Daten mit "*" gekennzeichnet.

8. Menge ungeplant:

Geben Sie hier die Menge ein, die die Entnahmemenge Soll (geplante Entnahmemenge) überschreitet.

- ANZ = Wählen Sie diese Funktion, werden Ihnen in einer separaten Bildschirmmaske alle für diese Komponente bereits gebuchten Abgänge mit den jeweiligen Materialkosten angezeigt.
- BER = siehe Feld 7 "Menge geplant"

9. Gesamtwert:

Die angezeigten Materialkosten der Abgangsbuchung errechnen sich aus den eingegebenen Mengen und dem Bewertungspreis. Sie können einen abweichenden Wert eingeben.

10. Preis/Einheit:

(Preis pro Mengeneinheit Lager)

Der angebotene Preis wird aus der Artikelstammdatei übernommen. Wenn Sie einen abweichenden Wert eingeben, wird der Gesamtwert (Feld 8) für diese Buchung automatisch angepaßt.

11. Fixbetrag GMK:

(Fixbetrag Materialgemeinkosten) Dieser Betrag wird in der Kalkulation als Aufschlag bei der Ermittlung der Materialkosten berücksichtigt.

12. Material-GMK %:

(Materialgemeinkosten in Prozent) Dieser Prozentsatz wird in der Kalkulation als Aufschlag bei der Ermittlung der Herstellkosten berücksichtigt.

13. Belegdatum:

Als Belegdatum wird das Buchungsdatum vorgeschlagen. Sie können ein abweichendes Datum eingeben. Das Eingabeformat ist TTMMJJ.

14. Pos. erledigt:

(Position erledigt)

- Y = Für diese Komponente haben Sie alle Lagerabgänge gebucht.
- N = Für diese Komponente können weitere Lagerabgänge gebucht werden.

15. Statistikcode:

Der Statistikcode1 aus dem Artikelstamm wird angezeigt und kann geändert werden.

16. Kontoergänzung:

(Kontonummernergänzung)

Die Kontonummernergänzung ist einzutragen, wenn Sie für den Aufbau der Kontonummern eine manuelle Ergänzung vorgesehen haben. Zur Festlegung der manuellen Ergänzung siehe Anwenderhandbuch der Lagerwirtschaft.

17. Kostenstelle:

Geben Sie bei Integration zur Kosten- und Leistungsrechnung die COSTING-Kostenstelle ein, auf die die rückgemeldeten Werte gebucht werden sollen. Dieses Feld steht Ihnen nur dann zur Verfügung, wenn Sie mit Kostenstellenrechnung arbeiten (CHICO-Frage KO040).

22. Str.Anw.Feld 1:

- 23. Str.Anw.Feld 2:
- 24. Str.Anw.Feld 3:

(Struktur-Anwenderfelder)

Für individuelle Belange stehen zusätzlich drei maximal 10stellige numerische Eingabefelder zur Verfügung.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie bestätigen die Eingaben.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum ersten Eingabefeld.
- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.

6.2.2 Zeiten buchen (Buchungsarten 21-25)

Bei diesen Buchungsarten werden auch Mengen geführt und damit der Fertigungsfortschritt kontrolliert. Sie sollten deshalb die Arbeitsgänge in der vorgesehenen Reihenfolge buchen.

Buchen Sie einen Arbeitsgang, bevor für den vorhergehenden Arbeitsgang mindestens eine Teilmenge gebucht wurde, erhalten Sie einen Hinweis und können in den Felder "Auftragsmenge", "Ausschußmenge" und "Position erledigt" nichts eingeben. Die für den vorhergehenden Arbeitsgang zurückgemeldete Auftragsmenge wird automatisch für den Folgearbeitsgang vorgeschlagen.

1. Belegnummer:

Geben Sie die beim Anlegen des Werkstattauftrages automatisch für den Arbeitsgang vergebene Belegnummer ein. Wenn Ihnen die Belegnummer nicht bekannt ist oder wenn Sie einen zusätzlichen Arbeitsgang rückmelden wollen, müssen Sie "CR" oder "0" eingeben. Das Programm verzweigt dann zur Eingabe der Werkstattauftragsnummer. Nach Eingabe einer gültigen Belegnummer werden die zugehörige Werkstattauftrags- und Arbeitsgangnummer sowie der zu bearbeitende Artikel am Bildschirm angezeigt. Das Programm verzweigt zur Eingabe des Arbeitsplatzes.

2. Auftr.-Pos.Nr.:

(Werkstattauftrags- und Arbeitsgangnummer)

Ist Ihnen die Belegnummer nicht bekannt, müssen Sie die Nummer des Werkstattauftrags eingeben, für den die Zeiten gebucht werden sollen. Nach Bestätigung der Auftragsnummer mit "CR" ist die Nummer des Arbeitsgangs einzugeben, dessen Fertigungszeiten Sie erfassen wollen.

Wenn Sie eine noch nicht vorhandene Arbeitsgangnummer eingeben, erscheint die Abfrage:

Anlegen Y/N:

- Y = Das Programm verzweigt in den Anlegemodus und Sie können die Rückmeldedaten des zusätzlichen Arbeitsgangs erfassen.
 Status (Y/N/#):
 - Y = Der Arbeitsgang wird in der Werkstattauftragsdatei gespeichert und gleichzeitig rückgemeldet.
 Nach Eingabe von "Y" ist die Arbeitsgangbezeichnung einzugeben und mit "CR" zu bestätigen. Anschließend verzweigt das Programm zu den weiteren Eingabefeldern.
 - N = Das Programm verzweigt zurück zum ersten Eingabefeld.
 - # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.
- N = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der Arbeitsgangnummer.
- BER = Wenn Sie auf dem Feld "Arbeitsgangnummer" den Softkey "Bericht" wählen, werden in einer separaten Bildschirmmaske die Arbeitsgänge des Werkstattauftrags mit den Soll- und Ist-Werten angezeigt.
 Wenn die Rastaste 1 gesetzt ist, werden alle Arbeitsgänge (auch bei der Rückmeldung eingefügte) angezeigt und die erledigten Arbeitsgänge werden mit "*" gekennzeichnet.

3. Artikelnummer:

Neben der Nummer des zu buchenden Artikels werden folgende Daten aus der Artikelstammdatei angezeigt: Artikelbezeichnung 1 und -2. Aus der Werkstattauftragsdatei werden angezeigt die Soll- und Ist-Werte der Stück, Rüst- und Lohnzeiten sowie die zurückgemeldete Zugangsmenge.

4. Kostenstelle:

Aus der Werkstattauftragsdatei wird die "Kostenstelle Soll" angezeigt. Wurde der Arbeitsgang auf einer anderen Kostenstelle ausgeführt, ist diese einzugeben. **Hinweis:** Wenn Sie mit Kostenstellenrechnung arbeiten (CHICO-Frage KO040), wird die Zeitrückmeldung generell in der COSTING-Bewegungsdatei (LF-06101CCC) gespeichert. Wurde keine Kostenstelle eingegeben, erfolgt die Speicherung für die im Arbeitsgang hinterlegte Kostenstelle.

5. Arbeitsplatz:

Aus der Werkstattauftragsdatei wird der "Arbeitsplatz Soll" angezeigt. Wurde der Arbeitsgang auf einem anderen Arbeitsplatz ausgeführt, ist dieser einzugeben.

6. Personalnummer:

Wenn die Buchung in die BDE-Vorgangskontodatei übernommen werden soll, müssen Sie die Personalnummer eingeben.

Hinweis: Arbeitszeitrückmeldungen mit Personalnummer können Sie in der Flexiblen Fertigungsorganisation nicht stornieren. Diese Rückmeldungen lassen sich nur in BDE und FLEXZEIT bearbeiten.

7. Lohngruppe Zeit:

8. Lohngruppe Rüst:

9. Lohngruppe Lohn:

Die Lohngruppen werden aus der Werkstattauftragsdatei übernommen und können übersteuert werden. Über die Lohngruppenkennziffern werden die Stück-, Rüst- und Lohnkosten sowie die Lohngemeinkosten des Arbeitsgangs ermittelt.

10. Auftragsmenge:

Die Auftragsmenge wird aus der Werkstattauftragsdatei übernommen. Geben Sie die Menge ein, für die Sie Fertigungszeiten buchen wollen. Die Stück-, Rüst- und Lohnzeiten werden automatisch aktualisiert, wenn Sie die Auftragsmenge ändern. ANZ = Wählen Sie diese Funktion, werden in einer separaten Bildschirmmaske

alle bereits gebuchten Zeitrückmeldungen des Arbeitsgangs angezeigt.

Hinweis: Wenn der Arbeitsgang mit einer Strukturposition verknüpft ist und Sie mit dieser Rückmeldung gleichzeitig die Materialentnahme für diese Position buchen wollen (s. Feld 18 "Materialbuchung"), darf die einzugebende Menge die Werkstattauftragsmenge nicht überschreiten. Falls Sie mehr gefertigt haben als ursprünglich vorgesehen, müssen Sie den Werkstattauftrag ändern oder die zusätzliche Menge als Ausschußmenge im Feld 11 erfassen.

Wenn Sie eine größere Auftragsmenge eingeben als geplant, wird diese für die Materialbuchung nicht berücksichtigt. In diesem Fall werden die Abgänge für die verknüpften Materialpositionen aufgrund der im Werkstattauftrag gespeicherten Auftragsmenge und der ggf. in Feld 11 eingegebenen Ausschußmenge gebucht.

11. Ausschußmenge:

Geben Sie die ggf. angefallenene Ausschußmenge ein.

ANZ = Wählen Sie diese Funktion, werden in einer separaten Bildschirmmaske die Zeitrückmeldungen zu diesem Arbeitsgang angezeigt, bei denen Ausschußmengen erfaßt wurden.

12. Pos. erledigt:

- Y = Für diesen Arbeitsgang haben Sie alle Arbeitszeiten gebucht.
- N = Für diesen Arbeitsgang müssen Sie noch Arbeitsgangzeiten buchen.
- 13. Stückzeit Ist:
- 14. Rüstzeit Ist:
- 15. Lohnzeit Ist:

Die für die Auftragsmenge errechneneten Soll-Zeiten werden angezeigt. Geben Sie die für den Arbeitsgang tatsächlich angefallenen Maschineneinsatzzeiten, Rüstzeiten und Lohnzeiten ein. Nach Eingabe der Stück-, Rüst- bzw. Lohnzeiten werden die kumulierten Lohnkosten und die kumulierten Lohngemeinkosten angezeigt.

16. Arbeitsbeginn:

Geben Sie den Termin ein, an dem mit dem Arbeitsgang begonnen wurde (Eingabeformat: TTMMJJ bzw. HHMM). Wenn Sie keine Werte eingeben, werden das vom Programm ermittelte Datum bzw. die für die Kapazitätsstelle festgelegte Uhrzeit gespeichert.

17. Arbeitsende:

Geben Sie den Termin ein, an dem der Arbeitsgang beendet wurde (Eingabeformat: TTMMJJ). Wenn Sie keine Werte eingeben, werden das vom Programm ermittelte Datum bzw. die die für die Kapazitätsstelle festgelegte Uhrzeit gespeichert.

18. Materialbuchung:

- Y = Sie buchen die geplante Materialentnahme für die mit dem Arbeitsgang verknüpfte Strukturposition, wobei sich die Menge aus der Auftragsmenge bzw. Ausschußmenge und dem jeweiligen Strukturfaktor ergibt.
- N = Sie buchen keine Materialentnahmen.

19. Bezugsgr. COST.:

(Bezugsgröße COSTING)

Dieses Feld ist für die Übergabe von Werten an die Kosten- und Leistungsrechnung relevant.

- 0 = An die Kosten- und Leistungsrechnung werden die in der Flexiblen Fertigungsorganisation ermittelten Fertigungskosten übergeben.
- 1 9 = Fertigungskosten werden nicht übergeben, da die Kosten mit COSTING-Werten ermittelt werden.

- 22. Apl.Anw.-Feld 1:
- 23. Apl.Anw.-Feld 2:

24. Apl.Anw.-Feld 3:

Für individuelle Belange stehen zusätzlich diese drei maximal 10stellig numerischen Eingabefelder zur Verfügung.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie bestätigen die Eingaben.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum ersten Eingabefeld.
- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.

6.2.3 Zugänge buchen (Buchungsarten 31-35)

1. Belegnummer:

Geben Sie die beim Anlegen des Werkstattauftrages automatisch für den Kopfsatz vergebene Belegnummer ein. Ist Ihnen die Belegnummer nicht bekannt, können Sie "CR" oder "0" eingeben. Das Programm verzweigt dann zur Eingabe der Werkstattauftragsnummer. Nach Eingabe einer gültigen Belegnummer werden die zugehörige Werkstattauftragsnummer, der zu fertigende Artikel und dessen Hauptlager am Bildschirm angezeigt. Das Programm verzweigt zur Eingabe der Nummer des Zugangslagers.

2. Auftragsnummer:

(Werkstattauftragsnummer)

Ist Ihnen die Belegnummer nicht bekannt, müssen Sie die Nummer des Werkstattauftrags eingeben.

3. Artikelnummer:

Neben der Nummer des zu buchenden Artikels werden folgende Daten aus der Artikelstammdatei angezeigt: Artikelbezeichnung1 und -2, Zeichnungsnummer, Mengeneinheiten Lager und Einkauf, Umrechnungsfaktor, Preiseinheit und der effektive Lagerbestand. Aus der Werkstattauftragsdatei werden die Auftragsmenge und die bereits gebuchten Zugänge (geplante, ungeplante und kumuliert) angezeigt.

5. An Lagernummer:

(Zugangslager) Die Lagernummer aus dem Artikelstamm wird angezeigt.

6. Lagerortbez.:

(Lagerortbezeichnung)

Es wird die Bezeichnung des Lagers angezeigt, von dem die Zugangsbuchung erfolgen soll.

7. Zeitbuchung Y/N:

- Y = Sie buchen die Arbeitszeiten des Werkstattauftrags, wobei sich die jeweiligen Zeiten aus den Soll-Arbeitsgangzeiten und der eingegebenen Zugangsmenge ergeben.
- N = Sie buchen keine Arbeitszeiten.
- BER = Wählen Sie diese Funktion, werden in einer separaten Bildschirmmaske alle noch nicht komplett zurückgemeldeten Arbeitsgänge angezeigt. Wenn Sie die R1-Taste gesetzt haben, werden auch die zurückgemeldeten Arbeitsgänge angezeigt. Diese sind in der Anzeige mit * gekennzeichnet.

8. Menge geplant:

(geplante Zugangsmenge)

Geben Sie die fertiggestellte Menge (Soll-Menge) ein. Die einzugebende Menge darf die Auftragsmenge nicht überschreiten.

- ANZ = Wählen Sie diese Funktion, werden in einer separaten Bildschirmmaske alle bereits gebuchten Zugänge angezeigt.
- BER = Die Berichtsfunktion stellt wichtige Informationen für den zu fertigenden Artikel zur Verfügung, z.B. Disponibler Bestand, Mindestbestand, Reservierter Bestand, bestehende Vormerkungen und Bestellungen.

Die Anzeige erfolgt parameterabhängig (P2(25)):

- Wenn Sie mit lagerortbezogener Disposition arbeiten, werden die Daten zuerst bezogen auf den angezeigten Lagerort angezeigt. Beim zweiten Aufruf der Berichtsfunktion erfolgt die Anzeige artikelbezogen und wird mit "*" gekennzeichnet.
- Wenn Sie mit artikelbezogener Disposition arbeiten, werden die Daten zuerst artikelbezogen angezeigt und beim zweiten Aufruf lagerortbezogen. In diesem Falle werden die lagerortbezogenen Daten mit "*" gekennzeichnet.

9. Menge ungeplant:

(ungeplante Zugangsmenge)

Geben Sie die Menge ein, die zusätzlich zur Auftragsmenge gefertigt wurde.

- ANZ = Wählen Sie diese Funktion, werden in einer separaten Bildschirmmaske alle bereits gebuchten Zugänge angezeigt.
- BER = siehe Feld 8 "Menge geplant"

10. Gesamtwert: (Material- und Fertigungskosten der Zugangsbuchung)
11. Preis/Einheit: (Preis pro Mengeneinheit Lager)
Sie können folgende Lagerbewegungen buchen:

- Zugang mit Rechnung (analog Buchungsart 16 der Lagerwirtschaft) Geben Sie als "Gesamtwert" bzw. "Preis/Einheit" einen Wert > "0" ein. Die Preisfelder der Artikelstammdatei werden aktualisiert und die entsprechenden Positionen des Werkstattauftrags werden beendet. Ggf. wird auch eine Bewertungsänderung an die Finanzbuchhaltung übergeben.
- Zugang ohne Rechnung (analog Buchungsart 11 der Lagerwirtschaft) Geben Sie als "Gesamtwert" bzw. "Preis/Einheit" "0" ein.
 Es wird ein Lagerzugang ohne Rechnung auf Basis des Bewertungspreises gebucht und die Lagerbewegung wird in der Bewertungsdatei (LF-06408CCC) gespeichert. Anschließend müssen Sie eine "Rechnung ohne Zugang" buchen.
- Rechnung ohne Zugang (analog Buchungsart 21 der Lagerwirtschaft) Geben Sie als "Gesamtwert" bzw. "Preis/Einheit" einen Wert > "0" ein. Das Programm löscht die Lagerbewegung aus der Bewertungsdatei, die Position wird beendet und die Preisfelder der Artikelstammdatei werden aktualisiert. Ggf. wird auch eine Bewertungsänderung an die Finanzbuchhaltung übergeben.

Hinweis: Wenn Sie als "Gesamtwert" bzw. "Preis/Einheit" erneut "0" eingeben, werden zwar die Positionen des Werkstattauftrags beendet, aber die Bewertungsdatei wird nicht aktualisiert. Dadurch kann es zeitweise zu Bewertungsdifferenzen kommen. Deshalb müssen Sie in diesem Fall die Buchung in der Lagerwirtschaft mit der Buchungsart 21 nachholen.

Basis der Preisermittlung ist der Bewertungspreis, auf den der Bewertungsschlüssel (Feld 11 Artikelstammdatei) verweist. In Abhängigkeit von Ihrem Vorgehen kann von diesem Grundsatz abgewichen werden.

Mitlaufende Kalkulation

Wenn der Preis aufgrund der in der Werkstattauftragsdatei gespeicherten Strukturund Arbeitsgangdaten ermittelt werden soll, ist ein zweistufiges Vorgehen erforderlich:

• Buchen Sie zunächst einen Zugang mit folgenden Werten:

Gesamtwert = "0" Preis/Einheit = "0" Auftr. erledigt = "N"

• Buchen Sie abschließend, d.h. nachdem Sie alle Zeiten und Abgänge gegebucht haben, einen erneuten Zugang mit folgenden Werten

Gesamtwert=Bestätigen Sie den angezeigten Wert.Preis/Einheit=Bestätigen Sie den angezeigten Wert.Menge="0"Auftr. erledigt="Y"

Bei der mitlaufenden Kalkulation wird der Bewertungspreis wie folgt ermittelt:

kalkulierter Gesamtwert

= Bewertungspreis

rückgemeldete Mengen

Dieser Bewertungspreis wird anschließend mit dem entsprechenden Preis in der Artikelstammdatei verglichen. Wird dabei eine Abweichung festgestellt, werden die in der Artikelstammdatei gespeicherten Preise automatisch aktualisiert. Nicht aktualisiert wird der Verrechnungspreis. Diesen Preis können Sie nur durch eine Bewertungsänderung in der Lagerwirtschaft verändern oder durch die Vorkalkulationsprogramme der Flexiblen Fertigungsorganisation.

Hinweis: Bei Integration von COMET FIBU läßt sich die Bewertungsänderung an FIBU übergeben, wenn nicht mit dem Verrechnungspreis bewertet wurde.

12. Belegdatum:

Als Belegdatum wird das Buchungsdatum vorgeschlagen. Sie können ein abweichendes Datum eingeben. Das Eingabeformat ist TTMMJJ.

13. Auftr. erledigt:

(Werkstattauftrag erledigt)

- Y = Sie buchen die Zugänge des Werkstattauftrags. Weitere Zugangsbuchungen sind nach dieser Eingabe nicht mehr möglich. Sie können nur dann "Y" eingeben, wenn bereits alle Lagerabgänge und Arbeitszeiten dieses Werkstattauftrags zurückgemeldet sind.
- N = Für diesen Werkstattauftrag sind noch nicht alle Zugänge gebucht.

Hinweis: Haben Sie in den Feldern "Gesamtwert" bzw. "Preis/Einheit" "0" eingegeben, wird ein Zugang ohne Rechnung gebucht. Der Werkstattauftrag kann mit dieser Buchung nicht beendet werden. Sie müssen noch einen Zugang buchen und zwar mit "Gesamtwert" bzw. "Preis/Einheit" > "0" und "Auftrag erledigt" = "Y".

14. Statistikcode:

Der Statistikcode aus dem Artikelstamm wird angezeigt und kann geändert werden.

15. Kontoergänzung:

(Kontonummernergänzung)

Die Kontonummernergänzung ist einzutragen, wenn Sie für den Aufbau der Kontonummern eine manuelle Ergänzung vorgesehen haben. Zur Festlegung der manuellen Ergänzung siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI.

16. Kostenstelle:

Geben Sie bei Integration von COMET COSTING die COSTING-Kostenstelle ein, auf die die rückgemeldeten Werte gebucht werden sollen.

Dieses Feld steht Ihnen nur dann zur Verfügung, wenn Sie mit Kostenstellenrechnung arbeiten (CHICO-Frage KO040).

22. Anwenderfeld 1:

23. Anwenderfeld 2:

24. Anwenderfeld 3:

Für individuelle Belange stehen zusätzlich drei maximal 10stellige numerische Eingabefelder zur Verfügung.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie bestätigen die Eingaben.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum ersten Eingabefeld.
- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.

6.2.4 Zeiten komplett buchen (Buchungsarten 41-45)

Hinweis: Wenn Sie mit Kostenstellenrechnung arbeiten (CHICO-Frage KO040), werden die Zeitrückmeldungen jetzt generell in der COSTING-Bewegungsdatei (LF-06101CCC) gespeichert. Die Speicherung erfolgt für die in den Arbeitsgängen hinterlegten Kostenstellen.

1. Belegnummer:

Geben Sie die beim Anlegen des Werkstattauftrages automatisch für den Kopfsatz vergebene Belegnummer ein. Ist Ihnen die Belegnummer nicht bekannt, können Sie "CR" oder "0" eingeben. Das Programm verzweigt dann zur Eingabe der Werkstattauftragsnummer.

Nach Eingabe einer gültigen Belegnummer werden die zugehörige Werkstattauftragsnummer und der zu fertigende Artikel am Bildschirm angezeigt. Das Programm verzweigt zur Eingabe der Auftragsmenge.

2. Auftragsnummer:

(Werkstattauftragsnummer)

Ist Ihnen die Belegnummer nicht bekannt, müssen Sie die Nummer des Werkstattauftrags eingeben.

3. Artikelnummer:

Neben der Nummer des zu buchenden Artikels werden folgende Daten aus der Artikelstammdatei angezeigt: Artikelbezeichnung1 und -2, Zeichnungsnummer, Mengeneinheiten Lager und Einkauf, Umrechnungsfaktor, Preiseinheit und der effektive Lagerbestand. Aus der Werkstattauftragsdatei werden die Auftragsmenge und die bereits gebuchten Zugänge (geplante, ungeplante und kumuliert) angezeigt.

5. Auftragsmenge:

Die Auftragsmenge wird aus der Werkstattauftragsdatei übernommen. Geben Sie die Menge ein, für die Sie die Fertigungszeiten komplett zurückmelden wollen. Die Stück-, Rüst- und Lohnzeiten werden automatisch aktualisiert, wenn Sie die angezeigte Auftragsmenge ändern.

BER = Wählen Sie diese Funktion, werden in einer separaten Bildschirmmaske alle bereits gebuchten Zeitrückmeldungen zu diesem Werkstattauftrag angezeigt. **Hinweis:** Wenn der Arbeitsgang mit einer Strukturposition verknüpft ist und Sie mit dieser Rückmeldung gleichzeitig die Materialentnahme für diese Position buchen wollen (s. Feld 18 "Materialbuchung"), darf die einzugebende Menge die Werkstattauftragsmenge nicht überschreiten. Falls Sie mehr gefertigt haben als ursprünglich vorgesehen, müssen Sie den Werkstattauftrag ändern oder die zusätzliche Menge als Ausschußmenge im Feld 6 erfassen.

Wenn Sie eine größere Auftragsmenge eingeben als geplant, wird diese für die Materialbuchung nicht berücksichtigt. In diesem Fall werden die Abgänge für die verknüpften Materialpositionen aufgrund der im Werkstattauftrag gespeicherten Auftragsmenge und der ggf. in Feld 6 eingegebenen Ausschußmenge gebucht.

6. Ausschußmenge:

Geben Sie die ggf. angefallene Ausschußmenge ein.

BER = Ihnen werden in einer separaten Bildschirmmaske die Zeitrückmeldungen angezeigt, bei denen Ausschußmengen erfaßt wurden.

7. Zeitbuchung Y/N:

- Y = Sie buchen alle noch nicht zurückgemeldeten Arbeitsgänge, wobei sich die jeweiligen Zeiten aus den Soll-Arbeitszeiten und der eingegebenen Auftragsmenge errechnen.
 Hinweis: Wenn Sie mit Kostenstellenrechnung arbeiten (CHICO-Frage KO040), wird die Zeitrückmeldung generell in der COSTING-Bewegungsdatei (LF-06101CCC) gespeichert, und zwar für die in den Arbeitsgängen hinterlegten Kostenstellen.
- N = Sie buchen keine Arbeitszeiten. Diese Eingabe ist z.B. sinnvoll, wenn Sie nur die Lagerabgänge aller mit den Arbeitsgängen verknüpften Strukturpositionen buchen wollen.
- BER = Wählen Sie diese Funktion, werden in einer separaten Bildschirmmaske alle noch nicht komplett zurückgemeldeten Arbeitsgänge angezeigt. Wenn Sie die R1-Taste gesetzt haben, werden auch die zurückgemeldeten Arbeitsgänge angezeigt. Diese sind in der Anzeige mit * gekennzeichnet.

8. Materialbuchung:

- Y = Sie buchen Lagerabgänge für alle Strukturpositionen, die mit den Arbeitsgängen verknüpft sind, wobei sich die Mengen aus der Auftragsmenge bzw. Ausschußmenge und den jeweiligen Strukturfaktoren ergeben.
- N = Sie buchen keine Materialentnahmen.

9. Auftr. erledigt:

(Werkstattauftragauftrag erledigt)

- Y = Sie können nur dann "Y" eingeben, wenn alle Lagerabgänge und Arbeitszeiten dieses Werkstattauftrags zurückgemeldet sind. Weitere Zeitbuchungen mit dieser Buchungsart sind nach Eingabe von "Y" nicht mehr möglich.
- N = Sie können für diesen Werkstattauftrags und mit dieser Buchungsart weitere Zeiten buchen.

10. Arbeitsbeginn:

Geben Sie den Termin ein, an dem mit dem Arbeitsgang begonnen wurde (Eingabeformat: TTMMJJ). Die für die Kapazitätsstelle festgelegte Uhrzeit wird automatisch übernommen und kann hier nicht geändert werden.

11. Statistikcode:

Der Statistikcode1 wird aus der Artikelstammdatei übernommen und kann geändert werden.

12. Kontoergänzung:

(Kontonummernergänzung)

Die Kontonummernergänzung ist einzutragen, wenn Sie für den Aufbau der Kontonummern eine manuelle Ergänzung vorgesehen haben. Zur Festlegung der manuellen Ergänzung siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI.

- 22. Apl.Anw.Feld 1:
- 23. Apl.Anw.Feld 2:

24. Apl.Anw.Feld 3:

Für individuelle Belange stehen zusätzlich drei maximal 10stellige numerische Eingabefelder zur Verfügung.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie bestätigen die Eingaben.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum ersten Eingabefeld.
- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.

6.2.5 Baukasten buchen (Buchungsarten 51-55)

1. Belegnummer:

Geben Sie die beim Anlegen des Werkstattauftrages automatisch für den Kopfsatz vergebene Belegnummer ein. Ist Ihnen die Belegnummer nicht bekannt, können Sie "CR" oder "0" eingeben. Das Programm verzweigt dann zur Eingabe der Werkstattauftragsnummer.

Nach Eingabe einer gültigen Belegnummer werden die zugehörige Werkstattauftragsnummer und der zu fertigende Artikel am Bildschirm angezeigt. Das Programm verzweigt zum Feld "Zeitbuchung Y/N".

2. Auftragsnummer:

(Werkstattauftragsnummer)

Ist Ihnen die Belegnummer nicht bekannt, müssen Sie die Nummer des Werkstattauftrags eingeben.

3. Artikelnummer:

Neben der Nummer des zu buchenden Artikels werden folgende Daten aus der Artikelstammdatei angezeigt: Artikelbezeichnung1 und -2, Zeichnungsnummer, Mengeneinheiten Lager und Einkauf, Umrechnungsfaktor, Preiseinheit und der effektive Lagerbestand.

Aus der Werkstattauftragsdatei werden die Auftragsmenge und die bereits gebuchten Zugänge (geplante, ungeplante und kumuliert) angezeigt.

5. An Lagernummer:

Die Lagernummer wird aus dem Artikelstamm übernommen. Sollen die Buchungen auf ein anderes Lager erfolgen, ist dessen Nummer einzugeben.

6. Lagerortbez.:

(Lagerortbezeichnung)

Es wird die Bezeichnung des Lagers angezeigt, von dem die Abgangs- und Zugangsbuchungen erfolgen sollen.

7. Zeitbuchung Y/N:

Y = Sie buchen die geplanten Arbeitszeiten aller noch nicht komplett zurückgemeldeten Arbeitsgänge.

Hinweis: Wenn Sie mit Kostenstellenrechnung arbeiten (CHICO-Frage KO040), wird die Zeitrückmeldung generell in der COSTING-Bewegungsdatei (LF-06101CCC) gespeichert, und zwar für die in den Arbeitsgängen hinterlegten Kostenstellen.

N = Sie buchen keine Arbeitszeiten.

BER = Wählen Sie diese Funktion, werden in einer separaten Bildschirmmaske alle noch nicht komplett zurückgemeldeten Arbeitsgänge angezeigt. Wenn Sie die R1-Taste gesetzt haben, werden auch die komplett zurückgemeldeten Arbeitsgänge angezeigt. Diese sind in der Anzeige mit * gekennzeichnet.

8. Menge geplant:

(geplante Zugangsmenge)

Geben Sie die fertiggestellte Menge (Soll-Menge) ein. Die einzugebende Menge darf die Auftragsmenge nicht überschreiten.

BER = Die Berichtsfunktion stellt wichtige Informationen für den zu fertigenden Artikel zur Verfügung, z.B. Disponibler Bestand, Mindestbestand, Reservierter Bestand, bestehende Vormerkungen und Bestellungen.

Die Anzeige erfolgt parameterabhängig (P2(25)):

- Wenn Sie mit lagerortbezogener Disposition arbeiten, werden die Daten zuerst bezogen auf den angezeigten Lagerort angezeigt. Beim zweiten Aufruf der Berichtsfunktion erfolgt die Anzeige artikelbezogen und wird mit "*" gekennzeichnet.
- Wenn Sie mit artikelbezogener Disposition arbeiten, werden die Daten zuerst artikelbezogen angezeigt und beim zweiten Aufruf lagerortbezogen. In diesem Falle werden die lagerortbezogenen Daten mit "*" gekennzeichnet.

9. Menge ungeplant:

(ungeplante Zugangsmenge) Geben Sie die Menge ein, die zusätzlich zur Auftragsmenge gefertigt wurde.

BER = siehe Feld 8 "Menge geplant"

10. Gesamtwert:

11. Preis/Einheit:

(Preis pro Mengeneinheit Lager)

Der Gesamtwert beinhaltet die Material- und Fertigungskosten der Zugangsbuchung. Erfolgt keine gleichzeitige Buchung der Arbeitszeiten (Zeitbuchung = "N") wird kein Gesamtwert angezeigt. Sie können folgende Lagerbewegungen buchen:

- Zugang mit Rechnung (analog Buchungsart 16 der Lagerwirtschaft) Geben Sie als "Gesamtwert" bzw. "Preis/Einheit" einen Wert > "0" ein. Die Preisfelder der Artikelstammdatei werden aktualisiert und die entsprechenden Positionen des Werkstattauftrags werden beendet. Ggf. wird auch eine Bewertungsänderung an die Finanzbuchhaltung übergeben.
- Zugang ohne Rechnung (analog Buchungsart 11 der Lagerwirtschaft) Geben Sie als "Gesamtwert" bzw. "Preis/Einheit" "0" ein.
 Es wird ein Lagerzugang ohne Rechnung auf Basis des Bewertungspreises gebucht und die Lagerbewegung wird in der Bewertungsdatei (LF-06408CCC) gespeichert. Anschließend müssen Sie eine "Rechnung ohne Zugang" buchen.
- Rechnung ohne Zugang (analog Buchungsart 21 der Lagerwirtschaft) Geben Sie als "Gesamtwert" bzw. "Preis/Einheit" einen Wert > "0" ein. Das Programm löscht die Lagerbewegung aus der Bewertungsdatei, die Position wird beendet und die Preisfelder der Artikelstammdatei werden aktualisiert. Ggf. wird auch eine Bewertungsänderung an die Finanzbuchhaltung übergeben.

Hinweis: Wenn Sie als "Gesamtwert" bzw. "Preis/Einheit" erneut "0" eingeben, werden zwar die Positionen des Werkstattauftrags beendet, aber die Bewertungsdatei wird nicht aktualisiert. Dadurch kann es zeitweise zu Bewertungsdifferenzen kommen. Deshalb müssen Sie in diesem Fall die Buchung in der Lagerwirtschaft mit der Buchungsart 21 nachholen.

Basis der Preisermittlung ist der Bewertungspreis, auf den der Bewertungsschlüssel (Feld 11 Artikelstammdatei) verweist. In Abhängigkeit von Ihrem Vorgehen kann von diesem Grundsatz abgewichen werden.

Mitlaufende Kalkulation

Wenn der Preis aufgrund der in der Werkstattauftragsdatei gespeicherten Strukturund Arbeitsgangdaten ermittelt werden soll, ist ein zweistufiges Vorgehen erforderlich:

• Buchen Sie zunächst einen Zugang mit folgenden Werten:

Gesamtwert = "0" Preis/Einheit| = "0" Auftr. erledigt = "N"

• Buchen Sie abschließend, d.h. nachdem Sie alle Zeiten und Abgänge gegebucht haben, einen erneuten Zugang mit folgenden Werten

Gesamtwert = Bestätigen Sie den angezeigten Wert Preis/Einheit = Bestätigen Sie den angezeigten Wert Menge = "0" Auftr. erledigt = "Y"

Bei der mitlaufenden Kalkulation wird der Bewertungspreis wie folgt ermittelt:

kalkulierter Gesamtwert

------ = Bewertungspreis

rückgemeldete Mengen

Dieser Bewertungspreis wird anschließend mit dem entsprechenden Preis in der Artikelstammdatei verglichen. Wird dabei eine Abweichung festgestellt, werden die in der Artikelstammdatei gespeicherten Preise automatisch aktualisiert. Nicht aktualisiert wird der Verrechnungspreis. Diesen Preis können Sie nur durch eine Bewertungsänderung in der Lagerwirtschaft verändern oder durch die Vorkalkulationsprogramme der Flexiblen Fertigungsorganisation.

Hinweis: Bei Integration von COMET FIBU läßt sich die Bewertungsänderung an FIBU übergeben, wenn nicht mit dem Verrechnungspreis bewertet wurde.

12. Belegdatum:

Als Belegdatum wird das Buchungsdatum vorgeschlagen. Sie können ein abweichendes Datum eingeben. Das Eingabeformat ist TTMMJJ.

13. Auftr. erledigt:

(Werkstattauftrag erledigt)

- Y = Sie buchen alle noch offenen Arbeitszeiten, Materialentnahmen und -zugänge.
- N = Für diesen Werkstattauftrag können weitere Buchungen erfolgen.

Hinweis: Haben Sie in den Feldern "Gesamtwert" bzw. "Preis/Einheit" "0" eingegeben, wird ein Zugang ohne Rechnung gebucht. Der Werkstattauftrag kann mit dieser Buchung nicht beendet werden. Sie müssen noch einen Zugang buchen und zwar mit "Gesamtwert" bzw. "Preis/Einheit" > "0" und "Auftrag erledigt" = "Y".

14. Statistikcode:

Der Statistikcode1 wird aus der Artikelstammdatei übernommen und kann geändert werden.

15. Kontoergänzung:

(Kontonummernergänzung)

Die Kontonummernergänzung ist einzutragen, wenn Sie für den Aufbau der Kontonummern eine manuelle Ergänzung vorgesehen haben. Zur Festlegung der manuellen Ergänzung siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI.

16. Kostenstelle:

Geben Sie bei Integration von COMET COSTING die COSTING-Kostenstelle ein, auf die die Materialrückmeldungen gebucht werden sollen.

Dieses Feld steht Ihnen nur dann zur Verfügung wenn Sie mit Kostenstellenrechnung arbeiten (CHICO-Frage KO040)

Hinweis: Die Zeitrückmeldungen werden, wenn Sie mit Kostenstellenrechnung arbeiten, generell in der COSTING-Bewegungsdatei (LF-06101CCC) gespeichert. Die Speicherung erfolgt für die in den Arbeitsgängen hinterlegten Kostenstellen.

22. Anwenderfeld 1:

- 23. Anwenderfeld 2:
- 24. Anwenderfeld 3:

Für individuelle Belange stehen zusätzlich drei maximal 10stellige numerische Eingabefelder zur Verfügung.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie bestätigen die Eingaben.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum ersten Eingabefeld.
- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.

6.2.6 Abgänge komplett buchen (Buchungsarten 61-65)

Mit diesem Programm können Sie die Entnahme aller Materialkomponenten für einen Werkstattauftrag komplett zurückmelden. Es werden dabei nur Materialentnahmen gebucht, d.h. weder Lagerzugänge noch Arbeitszeiten.

Das Programm prüft, ob die Summe der Einzelbuchungen größer ist, als die "Auftragsmenge geplant" (Feld 38 Kopfsatz der Werkstattauftragsdatei).

Die Bedienung dieses Programms erfolgt im wesentlichen genauso wie beim Rückmelden einzelner Abgänge (Buchungsarten 11-15). Deshalb wird nachfolgend nur auf Abweichungen eingegangen.

8. Menge geplant:

(geplante Entnahmemenge)

Geben Sie die fertiggestellte Menge (Soll-Menge) ein. Die einzugebende Menge darf die Auftragsmenge nicht überschreiten.

ANZ = Anzeige aller Abgänge, die für den Werkstattauftrag bereits gebucht wurden.

9. Menge ungeplant:

(ungeplante Entnahmemenge) Geben Sie die Menge ein, die zusätzlich zur Auftragsmenge gefertigt wurde.

13. Pos. erledigt:

(Position erledig)

Mit Ihrer Eingabe entscheiden Sie, ob der Positionsstatus der Materialsätze des Werkstattauftrags auf "3" (erledigt) gesetzt werden soll.

- Y = Sie haben alle Entnahmen gebucht. Der Positionsstatus aller Materialsätze des Werkstattauftrags wird auf "3" (erledigt) gesetzt.
- N = Für den Werkstattauftrag müssen noch Materialentnahmen gebucht werden.

6.3 Rückmeldungen stornieren

(Rückmeldungen storn.)

Mit diesem Programm können Sie Datensätze der Rückmeldenachweisdatei (FF-05400CCC) stornieren. Dabei werden auch die Daten zurückgesetzt, die durch das LAWI-Programm "Tagesabschluß" bereits bearbeitet wurden. Außerdem werden die dispositiven Bestände aktualisiert.

Hinweise:

- Die physikalische Löschung der Datensätze erfolgt mit dem Programm "Dateien reorganisieren" (s. Kap. 13.1).
- Arbeitszeitrückmeldungen mit Personalnummer können Sie in der Flexiblen Fertigungsorganisation nicht stornieren. Sie lassen sich nur in BDE und FLEXZEIT bearbeiten. Diese Rückmeldungen werden im Programm "Rückmeldungen abfragen" durch "#" gekennzeichnet.

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- ALL = Alle Datensätze der gewählten Satzart werden zur Auswahl angezeigt.
- SEL = Die Datensätze der gewählten Satzart können nach bestimmten Kriterien selektiert werden.
- SPR = Das Programm verzweigt zurück zur Auswahl der Datensätze.

Die möglichen Bedienungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

Funktionswahl:

Wählen Sie die Satzart, aus der Sie Rückmeldungen stornieren wollen.

1 Materialentnahme (Satzart 40) 2 Zeitbuchungen (Satzart 20) 3 Materialzugang (Satzart 00)

6.3.1 Materialentnahmen stornieren

Nach Wahl des Softkeys "Alle" werden in einer Auswahlmaske alle rückgemeldeten Materialentnahmen in zeitlicher Reihenfolge mit folgenden Daten angezeigt:

Nr (laufende Nummer der Anzeige) Ba (Buchungsart) Bs (Bildschirmarbeitsplatz) Datum (Buchungsdatum der Materialentnahme) Auftragsnr. (Werkstattauftrags- und Strukturpositionsnummer) Artikelnummer (Nummer des entnommenen Artikels) Menge (entnommene Menge) ME (Mengeneinheit Lager) Lag. (Abgangslager) Kosten (Materialkosten des entnommenen Materials).

Anschließend verzweigt das Programm zum Statusfeld.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie können blättern, d.h. weitere Datensätze werden angezeigt. Sind keine weiteren Datensätze vorhanden, wird die Anzeige gelöscht.
- N = Die Anzeige wird gelöscht.
- # = Die zu stornierende Materialentnahme wählen Sie durch Eingabe der jeweiligen Nummer aus.

In einer zweiten Bildschirmmaske werden die Daten des ausgewählten Datensatzes angezeigt.

Status (Y/N):

- Y = Der angezeigte Datensatz wird storniert und das Programm kehrt zur Auswahlmaske zurück.
- N = Das Programm kehrt zur Auswahlmaske zurück.

Wählen Sie die Funktion "**Select**", können Sie Werte für folgende Selektionskriterien eingeben: Buchungsart, Bildschirmarbeitsplatz, Buchungsdatum (Eingabeformat: TTMMJJ), Werkstattauftrags- und Strukturpositionsnummer sowie Artikelnummer.

Sie können die Selektionskriterien verkürzt, z.B. nur die erste oder die ersten beiden Stellen, eingeben. Sie können auch mit einer Maske suchen, z.B. in der Form "##5", wenn an der dritten Stelle eine "5" stehen soll. Das Zeichen "#" wird als Ersetzungszeichen für beliebige Zeichen interpretiert. Beim Selektieren nach der Auftragsnummer müssen Werkstattauftrags- und Strukturpositionsnummer fortlaufend und mit führenden Nullen eingegeben werden. So ist z.B. "0000100020" einzugeben, wenn alle rückgemeldeten Materialentnahmen zum Werkstattauftrag 10/Strukturpositionsnummer 20 angezeigt werden sollen.

Nach Eingabe der Selektionskriterien werden in einer Auswahlmaske die Datensätze, die den eingegebenen Selektionskriterien entsprechen, in zeitlicher Reihenfolge angezeigt. Die Anzeige und weitere Bedienung erfolgt wie bei der Funktion "Alle".

6.3.2 Zeitbuchungen stornieren

Nach Wahl des Softkey "Alle" werden in einer Auswahlmaske alle Zeitbuchungen in zeitlicher Reihenfolge mit folgenden Daten angezeigt:

Nr (laufende Nummer der Anzeige)
Ba (Buchungsart)
Bs (Bildschirmarbeitsplatz)
Datum (Buchungsdatum)
Auftragsnr. (Werkstattauftrags- und Arbeitsgangnummer)
Kapazitätsst. (Kostenstellen- und Arbeitsplatznummer)
Menge (zurückgemeldete Auftragsmenge plus Ausschußmenge)
ME (Mengeneinheit Lager)
Bearb.zeit (verbrauchte Zeit)
Kosten (Fertigungskosten des Arbeitsgangs).

Anschließend verzweigt das Programm zum Statusfeld.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie können blättern, d.h. weitere Datensätze werden angezeigt. Sind keine weiteren Datensätze vorhanden, wird die Anzeige gelöscht.
- N = Die Anzeige wird gelöscht.
- # = Die zu stornierende Zeitbuchung wählen Sie durch Eingabe der jeweiligen Nummer aus.

In einer zweiten Bildschirmmaske werden die Daten des ausgewählten Datensatzes angezeigt.

Status (Y/N):

- Y = Der angezeigte Datensatz wird gelöscht und das Programm kehrt zur Auswahlmaske zurück.
- N = Das Programm kehrt zur Auswahlmaske zurück.

Wählen Sie die Funktion "Select", können Sie Werte für folgende Selektionskriterien eingeben:

Buchungsart, Bildschirmarbeitsplatz, Buchungsdatum (Eingabeformat: TTMMJJ), Werkstattauftrags- und Arbeitsgangnummer sowie Kapazitätsstelle.

Sie können die Selektionskriterien verkürzt, z.B. nur die erste oder die ersten beiden Stellen, eingeben. Sie können auch mit einer Maske suchen, z.B. in der Form "##5", wenn an der dritten Stelle eine "5" stehen soll. Das Zeichen "#" wird als Ersetzungszeichen für beliebige Zeichen interpretiert.

Beim Selektieren nach der Kapazitätsstelle müssen Kostenstellen- und Arbeitsplatznummer fortlaufend und mit führenden Nullen eingegeben werden. So ist z.B. "000001000002" einzugeben, wenn alle rückgemeldeten Zeitbuchungen zur Kostenstelle 1/Arbeitsplatznummer 2 angezeigt werden sollen.

Nach Eingabe der Selektionskriterien werden in einer Auswahlmaske die Datensätze, die den eingegebenen Selektionskriterien entsprechen, in zeitlicher Reihenfolge angezeigt. Die Anzeige und weitere Bedienung erfolgt wie bei der Funktion "Alle".

6.3.3 Materialzugänge stornieren

Die Bedienung erfolgt wie bei der Löschung von Materialentnahmen (s. Kap. 6.3.1).

Folgende Daten der rückgemeldeten Materialzugänge werden angezeigt:

Nr (laufende Nummer der Anzeige)
Ba (Buchungsart)
Bs (Bildschirmarbeitsplat z)
Datum (Buchungsdatum des Materialzugangs)
Auftragsnr. (östellige Werkstattauftragsnummer)
Artikelnummer (Nummer des fertiggemeldeten Artikels)
Menge (fertiggemeldete Menge)
ME (Mengeneinheit Lager)
Lag. (Zugangslager)
Kosten (Gesamtwert für erledigte Werkstattaufträge).

6.4 Abschlußbuchungen für Werkstattaufträge

Mit den Programmen "Abschlußbuchungen im Dialog" und "Abschlußbuchungen im Stapel" lassen sich Werkstattaufträge, für die bereits Einzelbuchungen erfolgten, in einem Schritt beenden.

Diese Programme sind bestimmt für Anwender, die mit der COMET Betriebsdatenerfassung arbeiten, da dort nur Zeiten für einzelne Arbeitsgänge gebucht werden. Mit den Abschlußbuchungen lassen sich anschließend die zugehörigen Materialabgänge in der geplanten Menge buchen und gleichzeitig die Werkstattaufträge beenden.

Sie können entscheiden, ob nur die ausstehenden Restmengen gebucht werden sollen oder auch die Arbeitsgangzeiten. Für alle begonnenen Positionen werden jeweils die Istwerte mit den Sollwerten verglichen.

Hinweis: Die Programme zum Abschluß von Werkstattaufträgen sind nicht dafür gedacht, Werkstattaufträge zu beenden, für die in FFO bereits Einzelbuchungen erfolgten. Wenn Sie einen begonnenen Werkstattauftrag abschließen wollen, ohne weitere Material- oder Zeitbuchungen, weil z.B. Teillieferungen erfolgten, sollten Sie eine der folgenden Möglichkeiten wählen:

- Löschen Sie mit dem Programm "Werkstattauftrag warten" die betreffenden Strukturpositionen bzw. Arbeitsgänge.
- Wenn für den Werkstattauftrag überhaupt keine Buchungen mehr erfolgen sollen, können Sie ihn auch komplett löschen, und zwar mit den Programmen "Werkstattauftrag warten" oder "Werkstattaufträge sequentiell löschen". Die gelöschten Werkstattaufträge erhalten dann den Auftragsstatus "4" (gelöscht).

Durch das Löschen werden die bereits erfolgten Buchungen nicht verändert, sondern es werden lediglich die offenen Bestellungen und Vormerkungen aktualisiert und die Stati auf "verarbeitet" gesetzt.

6.4.1 Abschlußbuchung im Dialog

(Abschlußbuch. Dialog)

Bedienungsfunktionen:

ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor.

- ANZ = Das Programm verzweigt in den Funktionsselektor. Dort können Sie Programme zur Abfrage von Werkstattauftragsdaten aufrufen.
- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Datensätze. Sie wählen die Datensätze durch Eingabe der jeweiligen Nummer aus. Auf Feldebene werden zugehörige Informationen des betreffenden Feldes angezeigt.
- SPR = Alle folgenden Felder innerhalb der Eingabefolge werden übersprungen und die aktuelle Programmfunktion wird beendet.
- END = Das Programm wird beendet und verzweigt zurück zum Programmselektor.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorhergehenden Eingabefeld.

Die Funktion "END" können Sie im Feld "Buchungsart" über die Tastatur eingeben. Die weiteren möglichen Funktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt.

| Abschlußbuch. Dialog | g Werkstattaufi | räge | Flexible Fertigur | ig #66 | |
|----------------------|-----------------|------|--------------------|-------------------|---|
| Buchungsart : | 71 | | Periode / Datum: 1 | 2 / 05-12-99 | |
| | | | | | |
| 1.Belegnummer : | 589 | | | | |
| 2.Auftragsnummer : | 114 | | Stirnradgetriebe | | |
| 3.Artikelnummer : | 111000 | | Modell Top | | |
| 5.An Lagernummer: | 100 | | Zeichnungsnr. : 11 | 1000/000/01.01.84 | |
| 6.Lagerortbez. : | Haupt1 | | Mengeneinh. 1/2: | 0 /Stck 0 /Stck | |
| 7.Zeitbuchung Y/N: | Y | | UmrechnFaktor: | 1 | |
| 8.Menge geplant: | 19 | Stck | Preiseinheit : | 1 | |
| 9.Menge ungeplant: | 0 | Stck | Eff. Lagerbest.: | 3 Stck | |
| 10.Gesamtwert : | 174800,000 | DM | | | |
| 11.Preis / Einheit: | 9200,00 | DM | Menge geplant: | 19 Stck | |
| 12.Belegdatum : | 051299 | | Zugang geplant : | 0 Stck | |
| 13.Auftr. erledigt: | | | Zugang ungepl. : | 0 Stck | |
| 14.Statistikcode : | 1510 | | Zugang gesamt : | 0 Stck | |
| 15.Kontoergänzung : | | | | | |
| 16.Kostenstelle : | 322 | | | | |
| 22.Anwenderfeld 1 : | 0,00 | | | | |
| 23.Anwenderfeld 2 : | 0 | | | | |
| 24.Anwenderfeld 3 : | 0 | | | | |
| | | | Status | (Y/N/#) : | |
| | | | | | |
| Nachricht: | | | | | |
| 、 、 | | | | | |
| | | | | | / |

Die Bildschirmmaske dieses Programms ist im Gegensatz zu den anderen Buchungsprogrammen eine Standardmaske, die sich mit den Implementationsprogrammen nicht verändern läßt.

Buchungsart:

Bei gesetzter R1-Taste können Sie das im Feld "Periode/Datum" angezeigte Buchungsdatum wechseln. Um das Datums zu ändern, müssen über die Tastatur "AEN" (kein Softkey) eingeben. Dann wird das temporäre Buchungsdatum übernommen, welches in der Lagerwirtschaft festgelegt worden ist. Bei nochmaliger Eingabe von "AEN" wechselt das Programm wieder zum aktuellen Buchungsdatum. Die angezeigte Buchungsart 71 kann nicht geändert werden.

Periode/Datum:

Das für Ihren Bildschirmarbeitsplatz geltende aktuelle Buchungsdatum wird angezeigt. Sie können statt dessen auch das temporäre Buchungsdatum wählen, das in der Lagerwirtschaft festgelegt ist. Zur Eingabe siehe vorhergehendes Feld "Buchungsart".

1. Belegnummer:

Geben Sie die beim Anlegen des Werkstattauftrages automatisch für den Kopfsatz vergebene Belegnummer ein. Ist Ihnen die Belegnummer nicht bekannt, können Sie "CR" oder "0" eingeben. Das Programm verzweigt dann zur Eingabe der Werkstattauftragsnummer.

2. Auftragsnummer:

(Werkstattauftragsnummer)

Ist Ihnen die Belegnummer nicht bekannt, müssen Sie die Nummer des Werkstattauftrags eingeben.

3. Artikelnummer:

Dieses Feld ist ein Anzeigefeld.

5. An Lagernummer:

Die Nummer des Hauptlagers wird aus dem Artikelstamm übernommen. Sollen die Buchungen für ein anderes Lager erfolgen, ist dessen Nummer einzugeben.

ANZ = Sie erhalten zusätzliche Informationen über alle Läger, denen der Artikel zugeordnet ist.

6. Lagerortbez.:

Dieses Feld ist ein Anzeigefeld.
7. Zeitbuchung Y/N:

Sie können entscheiden, ob alle angefangenen Positionen des Werkstattauftrags aufgefüllt und beendet werden, oder nur die Materialpositionen.

- Y = Für alle begonnenen Positionen (Arbeitsgänge und Materialkomponenten) werden die Istwerte mit den Sollwerten verglichen und die noch ausstehenden Zeiten und Mengen werden gebucht.
 Für noch nicht begonnene Arbeitsgänge und Materialkomponenten werden die Sollwerte gebucht.
- N = Bereits begonnene Arbeitsgänge werden ohne weitere Buchung beendet. Für noch nicht begonnene Arbeitsgänge und Materialkomponenten werden die Sollwerte gebucht.

In beiden Fällen wird der Status aller Arbeitsgänge und Materialpositionen auf "erledigt" gesetzt.

Hinweise:

- Falls Sie bereits Arbeitszeiten mit der Betriebsdatenerfassung zurückgemeldet haben, sollten Sie "N" eingeben, damit die Ergebnisse durch den Buchungsautomatismus nicht nivelliert werden.
- Wenn Sie die Materialkomponenten mit dem Add-on Modul "Lagerplatzverwaltung" verwalten, werden weder Materialabgänge noch -zugänge gebucht.
- BER = In einer separaten Bildschirmmaske werden alle noch nicht erledigten Arbeitsgänge angezeigt. Wenn die Rasttaste 1 (R1) gesetzt ist, werden auch die erledigten Arbeitsgänge angezeigt. Diese sind in der Anzeige mit "*" gekennzeichnet.

8. Menge geplant:

(geplante Entnahmemenge)

9. Menge ungeplant:

(ungeplante Entnahmemenge)

Geben Sie in diesen Feldern die Menge ein, für die ein Materialzugang gebucht werden soll.

Im Feld "Menge geplant" können Sie maximal die Auftragsmenge eingeben. Die zusätzlich zur Auftragsmenge gefertigte Menge müssen Sie im Feld "Menge ungeplant" erfassen.

ANZ = Anzeige aller Abgänge, die für den Werkstattauftrag bereits gebucht wurden.

BER = Die Berichtsfunktion stellt wichtige Informationen für den zu fertigenden Artikel zur Verfügung, z.B. Disponibler Bestand, Mindestbestand, Reservierter Bestand, bestehende Vormerkungen und Bestellungen.

Die Anzeige erfolgt parameterabhängig (P2(25)):

- Wenn Sie mit lagerortbezogener Disposition arbeiten, werden die Daten zuerst bezogen auf den angezeigten Lagerort angezeigt. Beim zweiten Aufruf der Berichtsfunktion erfolgt die Anzeige artikelbezogen und wird mit "*" gekennzeichnet.
- Wenn Sie mit artikelbezogener Disposition arbeiten, werden die Daten zuerst artikelbezogen angezeigt und beim zweiten Aufruf lagerortbezogen. In diesem Falle werden die lagerortbezogenen Daten mit "*" gekennzeichnet.

10. Gesamtwert:

11. Preis/Einheit:

(Preis pro Mengeneinheit Lager)

Die Eingabe und Berechnung dieser Werte erfolgt ebenso wie beim "Baukasten buchen".

12. Belegdatum:

Als Belegdatum wird das Buchungsdatum vorgeschlagen. Eingabeformat: TTMMJJ.

13. Auftr. erledigt:

Mit Ihrer Eingabe entscheiden Sie, ob der Werkstattauftrag beendet werden soll, ohne die angefangenen Arbeitsgangpositionen aufzufüllen. Eine Eingabe ist nur möglich, wenn Sie im Feld 7 (Zeitbuchung Y/N) "N" eingeben haben. Wenn Sie Arbeitszeiten mit der Betriebsdatenerfassung rückmelden, sollten Sie "Y" eingeben, damit die Ergebnisse durch den Buchungsautomatismus nicht nivelliert werden.

- Y = Der Werkstattauftrag wird beendet. Der Positionsstatus aller Arbeitsgänge und der Auftragsstatus wird auf "3" (erledigt) gesetzt.
- N = Der Werkstattauftrag wird nicht beendet. D.h., für diesen Auftrag können anschließend noch Arbeitszeitbuchungen erfolgen.

14. Statistikcode:

Dieses Feld ist ein Anzeigefeld.

15. Kontoergänzung

Die Kontonummernergänzung ist einzutragen, wenn Sie für den Aufbau der Kontonummern eine manuelle Ergänzung vorgesehen haben. Zur Festlegung der manuellen Ergänzung siehe Anwenderhandbuch Lagerwirtschaft.

16. Kostenstelle:

Geben Sie bei Integration der Kostenrechnung die Kostenstelle ein, auf die die rückgemeldeten Werte gebucht werden sollen.

- 22. Anwenderfeld 1:
- 23. Anwenderfeld 2:
- 24. Anwenderfeld 3:

Für individuelle Belange stehen zusätzlich drei maximal 10stellige numerische Eingabefelder zur Verfügung.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie bestätigen die Eingaben.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum ersten Eingabefeld.
- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.

6.4.2 Abschlußbuchung im Stapel

Die nachfolgend nicht erläuterten Auswahlkriterien entsprechen denen der Druckprogramme.

| Abschlußbuch. Stapel Werkstattaufträge | Flexible Fertigung | #66 | |
|--|--------------------|-----|---|
| 1.Hintergrund (Y/N): | N | | |
| 2.aktuelles/tempor. Datum (0/1): | 0 / 05-12-95 | | |
| 3.Sortierkriterium : | 1 | | |
| 4.Mit Zeitbuchungen Y/N: | N | | |
| 5.Angef.Arbeitsgänge abschl.Y/N: | N | | |
| 6.Von Werkstattauftragsnummer : | 000000 | | |
| 7.Bis Werkstattauftragsnummer : | 999999 | | |
| 8.Von Start-/Bestelltermin : | 010190 | | |
| 9.Bis Start-/Bestelltermin : | 311299 | | |
| 10.Von Kundenauftragsnummer/Pos.: | 000000000 | | |
| 11.Bis Kundenauftragsnummer/Pos.: | 9999997999 | | |
| 12.Von Artikelnummer : | | | |
| 13.Bis Artikelnummer : | ALL | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | Funktion | : | |
| Nachricht: | | | |
| < | | | , |
| | | | / |

2. aktuelles/temporäres Buchungsdatum:

Mit Ihrer Eingabe können Sie das Buchungsdatum ändern.

- 0 = Es gilt das aktuelle Buchungsdatum
- 1 = Es wird das in der Lagerwirtschaft festgelegte temporäre Buchungsdatum übernommen.

3. Sortierkriterium:

Mit Ihrer Eingabe können Sie die Laufzeit des Programms beeinflussen. Die Laufzeit wird verkürzt, wenn das gewählte Sortierkriterium den einzugebenden Auswahlkriterien entspricht.

- 1 = ohne Sortierung
- 2 = Artikel (relative Satznummer des Artikels)
- 3 = Starttermin
- 4 = Kundenauftrags-/Positionsnummer.

Beispiel: Sie wollen alle für einen bestimmten Kundenauftrag angelegten Werkstattaufträge beenden. Die Laufzeit wird verkürzt bei Eingabe von "4".

4. Zeitbuchung Y/N:

Sie können entscheiden, ob alle angefangenen Positionen des Werkstattauftrags aufgefüllt und beendet werden, oder nur die Materialpositionen.

Y = Für alle begonnenen Positionen (Arbeitsgänge und Materialkomponenten) werden die Istwerte mit den Sollwerten verglichen und die noch ausstehenden Zeiten und Mengen werden gebucht. Für noch nicht begonnene Arbeitsgänge und Materialkomponenten werden die Sollwerte gebucht.

Der Status der Materialpositionen und Arbeitsgänge wird auf "erledigt" gesetzt und der Werkstattauftrag wird beendet.

 N = Für bereits begonnene Arbeitsgänge werden keine Zeiten gebucht.
 Für noch nicht begonnene Arbeitsgänge und Materialkomponenten werden die Sollwerte gebucht und die Status auf "erledigt" gesetzt.

Hinweise:

- Falls Sie bereits Arbeitszeiten mit der Betriebsdatenerfassung zurückgemeldet haben, sollten Sie "N" eingeben, damit die Ergebnisse durch den Buchungsautomatismus nicht nivelliert werden.
- Wenn Sie die Materialkomponenten mit dem Add-on Modul "Lagerplatzverwaltung" verwalten, werden weder Materialabgänge noch -zugänge gebucht.

5. Angef.Arbeitsgänge abschl.Y/N:

(Angefangene Arbeitsgänge abschließen Y/N)

Mit Ihrer Eingabe entscheiden Sie, ob auch die begonnenen und nicht aufgefüllten Arbeitsgänge beendet werden sollen.

- Y = Der Positionsstatus der begonnenen und nicht aufgefüllten Arbeitsgänge wird auf "erledigt" gesetzt. Gleichzeitig werden die Werkstattaufträge beendet.
- N = Die begonnenen und nicht aufgefüllten Arbeitsgänge werden nicht beendet. Für die Werkstattaufträge können anschließend noch Arbeitszeiten gebucht werden.

Hinweis: Wenn Sie Arbeitszeiten mit der Betriebsdatenerfassung rückmelden, sollten Sie "Y" eingeben.

- 6. Von Werkstattauftragsnummer:
- 7. Bis Werkstattauftragsnummer:
- 8. Von Start-/Bestelltermin:
- 9. Bis Start-/Bestelltermin:

Das Eingabeformat dieser Terminfelder ist abhängig von der festgelegten Zeitperiode (tagegenau: TTMMJJ, kalenderwochengenau: WWJJ).

10. Von Kundenauftragsnummer/Pos.:

- 11. Bis Kundenauftragsnummer/Pos.:
- 12. Von Artikelnummer:
- 13. Bis Artikelnummer:

Funktion:

- Nr. = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.
- ABB = Änderungen der Standarwerte werden ignoriert.
- STR = Die Verarbeitung wird gestartet und die entsprechenden Werkstattaufträge werden beendet. Wenn Sie die Taste "R1" gesetzt haben, werden die Nummern der beendeten Werkstattaufträge angezeigt.
- STN = Die Eingaben werden als neuer Standard gespeichert.
- END = Das Programm wird ohne Verarbeitung beendet und verzweigt zurück in den Selektor.

6.5 Werkstattaufträge sequentiell löschen

(W.auftr. seq.löschen)

Mit diesem Programm lassen sich nicht mehr benötigte Werkstattaufträge nach unterschiedlichen Kriterien auswählen und auf einmal löschen.

Bei Löschung eingeplanter Werkstattaufträge werden die offenen Bestellungen, Vormerkungen und Reservierungen in der Artikelstammdatei, Lagerortdatei und Dispositionsdatei zurückgesetzt. Auch der frei disponierbare Bestand in der Artikelstammdatei und der Lagerortdatei wird entsprechend aktualisiert.

Hinweise:

- Sie können mit diesem Programm auch begonnene Werkstattaufträge abschließen, wenn z.B. aufgrund von Teillieferungen keine weiteren Material- und Zeitbuchungen mehr erfolgen sollen. Durch das Löschen werden die bereits erfolgten Buchungen nicht verändert.
- Das Programm löscht die Werkstattaufträge logisch, d.h. die Werkstattaufträge erhalten den Auftragsstatus "4" (gelöscht). Physikalisch gelöscht werden die Werkstattaufträge erst beim Reorganisieren der Werkstattauftragsdatei.

Rasttaste 1:

Wenn Sie die Taste "R1" betätigen, werden die Nummern der gelöschten Werkstattaufträge angezeigt.

Nach Aufruf des Programms werden die Kriterien zur Auswahl der zu löschenden Werkstattaufträge angezeigt. Die nachfolgend nicht erläuterten Auswahlkriterien entsprechen denen der Druckprogramme.

2. Sortierkriterium:

Mit Ihrer Eingabe können Sie die Laufzeit des Programms beeinflussen. Die Laufzeit wird verkürzt, wenn das Sortierkriterium den einzugebenden Auswahlkriterien entspricht.

- 1 = ohne Sortierung
- 2 = Artikel (relative Satznummer des Artikels)
- 3 = Starttermin
- 4 = Kundenauftrags-/Positionsnummer.

3. Angef. Aufträge löschen (Y/N):

(Angefangene Werkstattaufträge löschen)

- Y = Begonnene Werkstattaufträge, die den nachfolgenden Auswahlkriterien entsprechen, werden gelöscht. Wurden für diese Aufträge bereits Mengen zurückgemeldet, werden diese nicht verändert.
- N = Angefangene Werkstattaufträge werden nicht gelöscht.

6. Von Start-/Bestelltermin:

7. Bis Start-/Bestelltermin:

Das Eingabeformat dieser Terminfelder ist abhängig von der festgelegten Zeitperiode (tagegenau: TTMMJJ, kalenderwochengenau: WWJJ).

8. Von Kundenauftragsnummer/Pos.:

9. Bis Kundenauftragsnummer/Pos.:

12. Von Stapelnummer:

13. Bis Stapelnummer:

(Von/Bis Stapelnummer aus der Nettobedarfsermittlung)

Funktion:

- Nr. = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.
- ABB = Änderungen der Standarwerte werden ignoriert.
- STR = Die Verarbeitung wird gestartet, und die entsprechenden Werkstattaufträge werden gelöscht. Wenn Sie die Taste "R1" gesetzt haben, werden die Nummern der gelöschten Werkstattaufträge angezeigt.
- STN = Die Eingaben werden als neuer Standard gespeichert.
- END = Das Programm wird ohne Verarbeitung beendet und verzweigt zurück in den Selektor.

7 Auswertungen

Mit den Auswertungsprogrammen können Sie FLEX-Listen auf dem Bildschirm anzeigen, drucken und/oder in Textdateien ausgeben.

Bei den im Standardselektor eingebundenen Auswertungsprogrammen handelt es sich um Standardlisten. Zusätzliche FLEX-Listen können Sie mit dem Programm "Listen gestalten" individuell anlegen (s. Handbuchteil "Programme: Vorbereitung").

Wenn zu einer FLEX-Gruppe mehrere Listen angelegt sind, wie z.B. zur Auswertung der Werkstattauftragsdaten, verzweigen alle Auswertungsprogramme zunächst in einen Funktionsselektor. Dort wählen Sie die jeweilige Liste aus, indem Sie die entsprechende Listennummer eingeben. Bei Eingabe von "0" oder "CR" wird in den Selektor zurückverzweigt.

Die Bedienung der Druckprogramme ist allgemeingültig im Handbuchteil "Bedienung" beschrieben. Nachfolgend werden deshalb nur die Kriterien für die sortierte Ausgabe der Listen erläutert, da diese sich von FLEX-Liste zu FLEX-Liste unterscheiden.

Hinweis: Die Auftragsstück- und Auftragsarbeitsplanlisten lassen sich nicht sortiert ausgeben.

• Strukturstückliste drucken

(Stücklisten) Sortierkriterium: 0 = ohne Sortierung

- 1 = Matchcode
- 2 = Zeichnungs- oder Werkstoffnummer

• Teileverwendungsliste drucken

(Teileverw. Stückl.) Sortierkriterium: 0 = ohne Sortierung 1 = Matchcode

2 = Zeichnungs- oder Werkstoffnummer

 Teileverwendungsliste Enderzeugnis drucken (Teileverw. Enderz.)

Sortierkriterium: 0 = ohne Sortierung

- 1 = Matchcode
- 2 = Zeichnungs- oder Werkstoffnummer

Arbeitsplanliste drucken

(Arbeitspläne)

Sortierkriterium: 0 = ohne Sortierung

- 1 = Matchcode
- 2 = Zeichnungs- oder Werkstoffnummer

Werkstattbestandsliste drucken

(Werkstattaufträge)

- Sortierkriterium: 0 = ohne Sortierung
 - 1 = relative Satznummer Artikel
 - 2 = Starttermin
 - 3 = Kundenauftragsnummer//Liefertermin/ Werkstattauftragsnumme r
 - 4 = Artikelnummer
 - 5 = Zeichnungsnummer
 - 6 = Werkstattauftragsnummer

Werkstattarbeitsgangliste drucken

(Arbeitsgänge)

- Sortierkriterium: 0 = ohne Sortierung
 - 1 = Kapazitätsstelle/Arbeitsbeginn Soll
 - 2 = Kapazitätsstelle/Arbeitsbeginn Soll/ relative Satznummer Artikel
 - 3 = Kapazitätsstelle/relative Satznummer Artikel/ Arbeitsbeginn Soll

Materialentnahmeliste drucken

(Materialentnahmen)

Sortierkriterium: 0 = ohne Sortierung

- 1 = Artikelnummer/Entnahmetermin
- 2 = relative Satznummer Artikel/Lagernummer
- 3 = relative Satznummer/Kapazitätsstelle

Kapazitätsstammliste drucken

(Kapazitätsstellen)

- Sortierkriterium: 0 = ohne Sortierung
 - 1 = Matchcode

8 Formulare drucken

Mit den Formulardruckprogrammen können Sie Fertigungsaufträge, Materialentnahmescheine und Lohnscheine drucken.

Hinweis: Die einzelnen Formulare werden mit dem Programm "Formulargestaltung" erstellt (s. Handbuchteil "Programme: Vorbereitung").

Rasttaste 3

Wenn Sie die Taste "R3" setzen und anschließend die Funktion "ABB" eingeben, werden die Auswahlkriterien mit den programmspezifischen Standardwerten initialisiert.

8.1 Fertigungspapiere

Mit diesem Druckprogramm können Sie gleichzeitig Fertigungsaufträge, Lohnscheine und Materialentnahmescheine aus der Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC) drucken.

Nach Anwahl des Programms werden die Auswahlkriterien für den Druck am Bildschirm angeboten.

Hinweis: Die nachfolgend nicht näher erläuterten Auswahlkriterien sowie die Ihnen zur Verfügung stehenden Funktionen sind im Handbuchteil "Bedienung" beschrieben.

4. Original/Kopie/Alle (1/2/3):

- 1 = Das Original wird gedruckt.
- 2 = Eine Kopie wird gedruckt.
- 3 = Original und Kopie werden gedruckt.

5. Sortierkriterium:

Das Sortierkriterium ist zweistellig:

- 1. Stelle: 1 = Belegnummer
 - 2 = Werkstattauftragsnummer, relative Satznummer Artikel, Starttermin
 - 3 = Werkstattauftragsnummer, relative Satznummer Artikel
 - 4 = Werkstattauftragsnummer, Liefertermin, Kundenauftrag
- 2. Stelle: 0 = aufsteigend
 - 1 = absteigend

6. Druck Fertigungsaufträge Y/N:

Entscheiden Sie, ob Fertigungsaufträge gedruckt werden sollen.

7. Druck Lohnscheine Y/N:

Entscheiden Sie, ob Lohnscheine gedruckt werden sollen.

8. Druck Materialentnahmescheine Y/N:

Entscheiden Sie, ob Materialentnahmescheine gedruckt werden sollen.

9. Pro Arbeitsgang ein LS (Y/N)

Sie entscheiden, ob für jeden Arbeitsgang ein Lohnschein gedruckt werden soll.

- Y = Jeder Arbeitsgang wird auf einer separaten Seite ausgedruckt.
- N = Die Arbeitsgänge werden fortlaufend ausgedruckt.

10. Pro Materialsatz ein MS (Y/N)

Sie entscheiden, ob für jede Strukturposition ein Materialentnahmeschein gedruckt werden soll.

- Y = Jede Strukturposition wird auf einer separaten Seite ausgedruckt.
- N = Die Strukturpositionen werden fortlaufend ausgedruckt.

19. von Formularcode:

20. bis Formularcode:

Sie können eine Auswahl nach bestimmten Formularcodes treffen, z.B. bei fremdsprachigen Formularen. Der Formularcode bezieht sich auf den jeweils zu drukkenden Beleg.

8.2 Fertigungsaufträge

Dieses Druckprogramm druckt Fertigungsaufträge aus der Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC).

Nach Anwahl des Programms werden die Auswahlkriterien für den Druck am Bildschirm angeboten. Die Auswahlkriterien sind im wesentlichen die gleichen wie im Kapitel 8.1. Die dort nicht näher erläuterten Kriterien sowie die Ihnen zur Verfügung stehenden Funktionen sind im Handbuchteil "Bedienung" beschrieben.

8.3 Lohnscheine

Dieses Druckprogramm druckt die in der Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC) enthaltenen Arbeitsgangsätze als Lohnscheine aufbereitet aus. Die Anzahl der Lohnscheine im Arbeitsgangsatz muß allerdings größer als "Null" sein.

Nach Anwahl des Programms werden die Auswahlkriterien am Bildschirm angeboten. Die Auswahlkriterien sind bis auf das Sortierkriterium im wesentlichen die gleichen wie im Kapitel 8.1. Die dort bzw. nachfolgend nicht näher erläuterten Kriterien sowie die Ihnen zur Verfügung stehenden Funktionen sind im Handbuchteil "Bedienung" beschrieben.

5. Sortierkriterium:

Das Sortierkriterium ist zweistellig:

| 1. Stelle: | 1 | = | Belegnummer | |
|------------|---|---|-------------|--|
| | | | | |

- 2 = Belegnummer, Arbeitsbeginn, Kostenstelle
- 3 = Arbeitsgangnummer, Werkstattauftragsnummer
- 4 = Belegnummer, Arbeitsbeginn, Kundenauftrag

2. Stelle: 0 = aufsteigend

1 = absteigend

8.4 Materialentnahmescheine

(Materialscheine)

Dieses Druckprogramm druckt auf Materialentnahmescheinen werkstattauftragsbezogen die für bestimmte Werkstattaufträge benötigten Teile, Rohstoffe usw. Die zu druckenden Materialsätze werden der Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC) entnommen.

Nach Anwahl des Programms werden die Auswahlkriterien für den Druck am Bildschirm angeboten. Die Auswahlkriterien sind bis auf das Sortierkriterium im wesentlichen die gleichen wie im Kapitel 8.1. Die dort bzw. nachfolgend nicht näher erläuterten Kriterien sowie die Ihnen zur Verfügung stehenden Funktionen sind im Handbuchteil "Bedienung" beschrieben.

5. Sortierkriterium:

Das Sortierkriterium ist zweistellig:

- 1. Stelle: 1 = Belegnummer
 - 2 = Belegnummer, Entnahmetermin, relative Satznummer Artikel
 - 3 = Belegnummer, relative Satznummer zugehöriger Arbeitsgang
 - 4 = Belegnummer, Entnahmetermin, Kundenauftrag
- 2. Stelle: 0 = aufsteigend
 - 1 = absteigend

9 Standardtexte

Mit Hilfe dieser Programme können Sie folgende Standardtexte, die in der Standardtextdatei (FF-20300CCC) gespeichert werden, anlegen und verwalten.

Es stehen 4 Textarten zur Verfügung:

- Artikeltexte
- Strukturtexte
- Arbeitsplantexte
- Textbausteine

Die Texte können maximal 99 Textzeilen mit je 70 Zeichen enthalten und lassen sich auf den Fertigungspapieren und FLEX-Listen ausdrucken.

Rasttaste 1:

Wenn Sie die Taste "R1" setzen, wird unter der gerade bearbeiteten Textzeile ein Zeilenlineal angezeigt.

Bearbeitungsfunktionen:

- ANL = Standardtexte anlegen.
- AEN = Standardtexte anzeigen oder ändern.
- LOE = Bestehende Texte löschen.
- END = Programm beenden, Rücksprung in den Selektor.

Die Funktion "END" ist über die Tastatur einzugeben. Die weiteren Bearbeitungsfunktionen müssen Sie im ersten Eingabefeld über Softkeys auswählen. Die gewählte Funktion wird anschließend im Maskenfeld "Aktivität" angezeigt.

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- BER = Anzeige und Auswahl angelegter Datensätze. Die Datensätze wählen Sie durch Eingabe der jeweiligen Nummer aus.
- BLT = Es wird zum nächsten Datensatz geblättert.

- LAD = Laden von Textbausteinen in Artikeltexte, Strukturtexte oder Arbeitsplantexte.
- MAT = Sie können die Artikelnummer mit Hilfe des Matchcodes auswählen.
- SPR = Alle folgenden Eingabefelder werden übersprungen und die aktuelle Programmfunktion wird beendet.
- ZUR = Das Programm verzweigt zurück zum vorherigen Eingabefeld.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

9.1 Artikeltexte warten

Sie können mit diesem Programm artikelbezogene Texte anlegen bzw. warten. Die Artikeltexte werden den Artikeln automatisch zugeordnet.

Funktion "Ändern"

Mit dieser Funktion können Sie Artikeltexte anlegen, ändern und anzeigen.

```
Artikeltexte warten Standardtexte
                                 Flexible Fertigung #85
 Aktivität : Ändern Freie Sätze :
                                                             868
  Artikelnummer : 211100 Antiriebssatz klein
                                Flachausführung
                                Tabulator
                                             :
Nr Dru Text
  1 Komponente des Stirnradgetriebes (Artikelnummer 111000)
1
2
   1
3
    0
4
    0
5
    0
6
   0
7
   0
8
    0
9
     0
10
     0
       1...5...10....5...20....5...30....5...40....5...50....5...60....5...70
                                            Status (Y/N/#) : ...
Nachricht:
```

Artikelnummer:

Geben Sie die Nummer des Artikels ein, für den Sie einen Standardtext anlegen oder ändern wollen. Nach Eingabe der Artikelnummer verzweigt das Programm zum Statusfeld.

Sie können jeweils 10 Textzeilen bearbeiten. Die ersten 10 Textzeilen werden im Texterfassungsfenster angezeigt.

Status Y/N/#:

BLT = Die folgenden 10 Textzeilen werden angezeigt.

TAB = Sie können bis zu 5 Tabulatoren festlegen, die Ihnen die Erfassung von Tabellen erleichtern. In der Linealzeile werden die festgelegten Tabulatorpositionen durch "^" gekennzeichnet.
 Bei der Texterfassung steuern Sie die jeweils nächste Tabulatorposition mit "CR" oder mit der "->|" - Taste an.
 Die Tabulatoren lassen sich nach Aufruf der TAB-Funktion durch Eingabe von "0" oder "CR wieder löschen.

LAD = Laden von Textbausteinen in den Artikeltext.

Textname:

Geben Sie die Nummer des Textbausteins ein. Für die Eingabe steht Ihnen eine Berichtsfunktion zur Verfügung. Wenn Sie diese mit Ersetzungszeichen "#" und /oder Buchstaben starten, werden nur die Texte mit den entsprechenden Namen zur Auswahl angeboten.

Ab Zeile:

Geben Sie die Zeilennummer ein, ab der der Textbaustein in den Text eingefügt werden soll.

Mit "Y" bestätigen Sie das Laden für die angezeigten 10 Textzeilen und die nächsten 10 Textzeilen werden angezeigt. Der geladene Textbaustein kann anschließend für den eingegebenen Artikel bearbeitet werden. Wenn Sie "N" eingeben, wird der angezeigte Text nicht geladen.

- SPR = Bestätigung der Eingaben und Speicherung des Standardtextes.
- ZUR = Die vorhergehende Textseite wird angezeigt.
- Y = Die Erfassung bzw. Änderung der aktuellen Textseite wird bestätigt und die folgenden 10 Textzeilen werden zur Bearbeitung angeboten.
- N = Änderungen der angezeigten Textseite werden zurückgesetzt.
- # = Das Programm verzweigt zur Textzeile mit der eingegebenen Nummer.

Texterfassungsfenster

Nr.:

In dieser Spalte werden die Nummern der Textzeilen angezeigt.

Dru:

In dieser Spalte legen Sie fest, ob die aktuelle Textzeile gedruckt werden soll.

0 = Der Text wird nicht gedruckt.

- 1 = Der Text kann auf Fertigungspapieren und FLEX-Listen ausgegeben werden.
- EIN = Es wird eine Textzeile eingefügt. Die nachfolgenden Textzeilen werden nach unten verschoben.
 Hinweis: Für das Einfügen steht kein Softkey zur Verfügung. Sie müssen diese Funktion über die alphanumerische Tastatur eingeben.
- LOE = die Textzeile wird gelöscht und die folgenden Textzeilen werden nach oben verschoben. Die erste Zeile der nächsten Seite wird herangezogen.

Text:

Hier können Sie bis zu 99 Textzeilen mit jeweils 70 Zeichen erfassen bzw. ändern. Haben Sie Tabulatoren gesetzt, muß jede Tabulatorposition mit "CR" oder mit der "->|" - Taste bestätigt werden.

Funktion "Löschen"

Status Y/N/#:

- Y = Die im Texterfassungsfenster angezeigten Textzeilen werden gelöscht. Die folgenden 10 Textzeilen werden angezeigt.
- N = Die angezeigten Textzeilen werden nicht gelöscht.
- ALL = Der gesamte Text wird gelöscht.
- SPR = Die Bearbeitung des Textes wird beendet.

9.2 Strukturtexte und Arbeitsplantexte warten

(Strukturtexte warten) (Arb.plantexte warten)

Mit diesen Programmen lassen sich Standardtexte für Materialkomponenten und Arbeitsgänge anlegen und warten. Die Strukturtexte können Sie anschließend den Strukturpositionen der Stücklisten und den Materialpositionen der Werkstattaufträge zuordnen. Die Arbeitsplantexte können Sie den Arbeitsgängen der Arbeitspläne und den Arbeitsgängen der Werkstattaufträge zuordnen.

Die Anlage und Wartung der Struktur- und Arbeitsplantexte erfolgt im wesentlichen genauso, wie beim "Artikeltexte warten". Deshalb wird nachfolgend nur auf Abweichungen eingegangen.

Funktionen "Anlegen" und "Ändern"

Kennziffer Text:

Geben Sie die Kennziffer des Standardtextes ein und betätigen Sie danach den Softkey mit der gewünschten Bearbeitungsfunktion.

Beim Anlegen können Sie anschließend zwei Bezeichnungen mit jeweils maximal 33 Zeichen erfassen.

Wollen Sie eine angelegte Bezeichnung ändern, muß vor Eingabe der Kennziffer die R1-Taste gesetzt werden.

BER = Anzeige und Auswahl angelegter Zusatztexte.

Alle Datensätze werden angezeigt, wenn Sie "CR" eingeben. Ausgewählte Datensätze werden angezeigt, wenn Sie selektiv suchen. Selektionskriterien können Sie eingeben für die Textkennziffer und, nach Betätigung des Softkeys "Zurück", für die Bezeichnung 1. Die Selektionskriterien lassen sich auch maskiert eingeben, z.B. in der Form "###5", wenn alle Texte angezeigt werden sollen, bei denen an vierter Stelle "5" steht. Durch Eingabe der Ifd. Nummer wählen Sie den entsprechenden Text zur Bearbeitung aus.

9.3 Textbausteine warten

Mit diesem Programm können Sie Textbausteine anlegen und warten. Die Textbausteine lassen sich mit den Programmen zur Wartung der Standardtexte in Artikel-, Struktur- sowie Arbeitsplantexte einfügen.

Die eingefügten Textbausteine können anschließend für den jeweiligen Standardtext auch geändert werden.

Die Anlage und Wartung der Textbausteine erfolgt genauso, wie die Wartung der Struktur- und Arbeitsplantexte. Lediglich die Funktion "Laden" steht nicht zur Verfügung, da Sie in einen Textbaustein keine weiteren Textbausteine einfügen können.

10 Bedarfsermittlung

Mit den Programmen der Bedarfsermittlung können Sie

- den Nettobedarf ermitteln und Bestellvorschläge erzeugen
- Bestellvorschläge bearbeiten
- Werkstattaufträge erzeugen und
- den Bruttobedarf zu einem Wunschtermin ermitteln.

Hinweis: Der Parameter P4 (= Auftragsbezogene Fertigung) hat keine Auswirkung auf die Bedarfsermittlung. D.h., es kann auch dann auftragsbezogen disponiert werden, wenn dieser Parameter nicht gesetzt ist. In diesem Fall kann allerdings nicht auf die Daten der Kundenauftragsdatei zugegriffen werden.

10.1 Nettobedarf gesamt ermitteln

(Nettobedarf ermitt.)

Mit diesem Programm wird die Bestellpunktdatei (LF-06204CCC) abgearbeitet und der Nettobedarf ermittelt. Wenn vom Programm eine Unterdeckung festgestellt wurde, werden automatisch entweder Bestellvorschläge erstellt oder Werkstattaufträge angelegt.

Wenn Sie Werkstattaufträge anlegen, werden die Bestellvorschläge nicht in der Bestellvorschlagsdatei gespeichert, sondern sofort in die Werkstattauftragsdatei übernommen.

Hinweis: Bestellvorschläge bzw. Werkstattaufträge für einen Artikel können von diesem Programm nur dann ermittelt werden, wenn bei einer Abgangsbuchung oder durch das LAWI-Programm "Bestellrythmus" eine Unterdeckung festgestellt wurde. Wenn Artikel lange nicht bewegt wurden, sollte deshalb vor der Nettobedarfsermittlung die Bestellpunktdatei mit dem LAWI-Programm "Bestellrythmus" aktualisiert werden.

Rasttaste 1:

Wenn Sie die Taste "R1" setzen, werden die Nummern der bearbeiteten Artikel angezeigt.

Nach Anwahl des Programms werden die Auswahlkriterien für die Nettobedarfsermittlung am Bildschirm angezeigt. Die nachfolgend nicht näher erläuterten Auswahlkriterien sind im Handbuchteil "Bedienung" beschrieben.

2. Anzahl Zusatzperioden zu WBZ:

(Anzahl Zusatzperioden zur Wiederbeschaffungszeit) Wenn Sie die Verfügbarkeit über einen längeren als den im Artikelstamm festgelegten Zeitraum überprüfen wollen, müssen Sie in diesem Feld den zusätzlichen Zeitraum in Tagen eingeben. Die Eingabe muß dreistellig erfolgen.

3. Planmengen einrechnen (Y/N):

Produktionspläne können bei auftragsanonymer Nettobedarfsermittlung berücksichtigt werden.

- Y = Produktionspläne werden berücksichtigt, wenn Vormerkungen oder die Menge Bestellpunkt die entsprechenden Artikel als unterdeckt kennzeichnen.
- N = Die Bestellvorschläge bzw. Werkstattaufträge werden ausschließlich aufgrund der Bestellungen und Vormerkungen bzw. der Bedarfsvorhersage ermittelt.

Hinweis: Falls Produktionsplanmengen auch für nicht unterdeckte Artikel berücksichtigt werden sollen, müssen Sie das Programm "Nettobedarf einzeln ermitteln" wählen, und mit Hilfe der Select-Funktion alle Artikel ansprechen.

4. Alte Vorschläge einrech. (Y/N):

- Y = Bestehende Bestellvorschläge werden wie freigegebene Bestellungen berücksichtigt.
- N = Bestehende Bestellvorschläge werden nicht berücksichtigt.

5. Sperrkennzeichen (0/1/2):

Mit diesem Kennzeichen bestimmen Sie den Umfang der Programmprüfungen bei der Erstellung von Bestellvorschlägen.

- 0 = Es erfolgt keine Prüfung der Wiederbeschaffungszeiten.
- 1 = Es wird geprüft, ob die Bestellvorschläge innerhalb der Wiederbeschaffungszeit liegen. Ist das der Fall, werden sie gesperrt und erhalten den Verarbeitungsstatus "2".
- 2 = Es wird geprüft, ob die Bestellvorschläge in der Vergangenheit liegen. Ist das der Fall, werden sie gesperrt und erhalten den Verarbeitungsstatus "2".

Hinweis: Liefertermin und Verarbeitungsstatus werden im Programm "Bestellvorschläge warten" angezeigt. So können Sie vor der Freigabe z.B. prüfen, ob ein späterer Termin akzeptabel wäre.

Wenn Sie den Bestellvorschlag freigegeben wollen, müssen Sie mit diesem Programm den Verarbeitungsstatus auf "0" zurücksetzen.

6. Anonym/Kz.-Art./Auftr. (O/1/2):

(anonym/Kennzeichen Artikelstamm/auftragsbezogen)

- 0 = Anonyme Nettobedarfsermittlung Es werden anonyme Bestellvorschläge je Zeitperiode und Artikel erzeugt.
 Hinweis: Auftragsstücklisten und -pläne werden bei der anonymen Bedarfsermittlung nicht berücksichtigt.
- 1 = Auftragsbezogene Nettobedarfsermittlung über Kennzeichen Bei dieser Verarbeitungsart werden die Stücklisten teilweise auftragsbezogen und im weiteren Verlauf anonym aufgelöst. Die Tiefe der auftragsbezogenen Auflösung wird über das Planungskennzeichen im Artikelstamm (Feld 505) gesteuert. Es wird auftragsbezogen aufgelöst, solange das Kennzeichen auf "0" (auftragsbezogene Auflösung) gesetzt ist. Ist für eine Baugruppe oder ein Teil dieses Kennzeichen auf "1" gesetzt (anonyme Auflösung), erfolgt die weitere Auflösung auftragsanonym. Für den auftragsbezogen ermittelten Bedarf werden die Bestellvorschläge je Zeitperiode, Artikel und Auftrag erzeugt, für den anonym ermittelten Bedarf je Zeitperiode und Artikel.
- 2 = Auftragsbezogene Nettobedarfsermittlung Auftragsbezogene Vormerkungen werden bis zum Einzelteil und Rohmaterial auftragsbezogen aufgelöst. Anonyme Vormerkungen werden anonym aufgelöst.

Es werden Bestellvorschläge je Zeitperiode, Artikel und Auftrag erzeugt.

7. Kaufteile auflösen (Y/N)

- Y = Kaufteile werden wie Fertigungsteile behandelt. D.h. bei der Bedarfsermittlung werden die Strukturen der Kaufteile aufgelöst.
- N = Kaufteile werden nicht aufgelöst. Ein Primärbedarf für Kaufteile wird somit nicht ermittelt.

Hinweis: Falls Sie nur mit Kaufteilen arbeiten, sollten Sie in diesem Feld generell "N" eingeben. Wenn Sie Artikel wahlweise fertigen oder einkaufen, können Sie für diese Kaufteile auch Stücklisten anlegen. Sofern Sie diese Kaufteile selbst fertigen wollen, müssen Sie dann "Y" eingeben, damit diese Strukturen bei der Nettobedarfsermittlung aufgelöst werden. Soll der Artikel gekauft werden, ist "N" einzugeben, damit bei Unterdeckung ein Bestellvorschlag für den EINKAUF ermittelt wird.

8. Simulation Y/N:

- Y = Für alle Artikel mit Unterdeckung werden Bestellvorschläge erstellt.
 Diese Variante müssen Sie z.B. wählen, wenn Sie Bestellvorschläge anschließend splitten oder zusammenfassen wollen.
- N = Für alle Fertigungsteile und aufzulösenden Kaufteile mit Unterdeckung werden sofort Werkstattaufträge erstellt. Die Werkstattauftragsnummern werden dabei automatisch vergeben. Für nicht aufzulösenden Kaufteile werden Bestellvorschläge erstellt.

13. Von Lagernummer:

14. Bis Lagernummer:

Wenn Sie mit "Disposition pro Lagerort" arbeiten, können Sie die Bedarfsermittlung auf die eingegebenen Läger begrenzen.

15. Bezugsschlüssel:

16. Bezugsschlüssel:

Wenn alle Vorlaufzeiten bei der Bedarfsermittlung berücksichtigt werden sollen, müssen Sie im Feld 16 "ALL" eingeben (Eingrenzung 0 - 9).

Bei einer Eingrenzung 5 - 9 werden die Vorlaufzeiten der Kaufteile nicht berücksichtigt.

Funktion:

- Nr. = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.
- STN = Die Eingaben werden als neuer Standard gespeichert.
- ABB = Die Änderung der Standardwerte wird ignoriert.
- STR = Die Verarbeitung wird gestartet.
- END = Das Programm wird ohne Verarbeitung beendet und verzweigt zurück in den Selektor.

10.2 Nettobedarf für einzelne Artikel oder Aufträge ermitteln

(Nettobed. einz. erm.)

Mit diesem Programm können Sie Bestellvorschläge oder Werkstattaufträge für eine von Ihnen erstellte temporäre Liste von Artikeln ermitteln.

Alternativ können Sie auch eine Liste von Aufträgen/Positionen anlegen. Die Bedarfsermittlung erfolgt dann nur zur Abdeckung der von Ihnen eingegebenen Aufträge. Möglich ist dies ausschließlich für Aufträge, die bei der Erfassung nicht für eine anonyme Verarbeitung vorgesehen wurden.

Das Programm arbeitet unabhängig von den Einträgen des Bestellpunktverfahrens. Es ermittelt den Bedarf für alle angegebenen Artikel und berücksichtigt neben den Vormerkungen, Bestellungen und Reservierungen auch die Produktionsplanmengen.

Hinweise:

- Das Programm berücksichtigt nur die Lagerbestandsinformationen der Artikelstammdatei. Wenn Sie lagerortbezogen disponieren, sollten Sie Ihre Bestellvorschläge/Werkstattaufträge mit dem Programm "Nettobedarf gesamt ermitteln" erstellen.
- Wenn Sie den Bedarf für Lager- oder Kundenaufträge errechnen lassen, werden in die Bestellvorschlagsermittlung nur die jeweiligen Auftragsmengen einbezogen. Der Bedarf für die Komponenten wird gleichfalls nur auftragsbezogen ermittelt.

Der Mindestbestand und Vergangenheitswerte werden in diesem Fall nicht berücksichtigt. Auch im Artikelstamm hinterlegte Bestellmengenschlüssel oder Planungskennzeichen werden nicht beachtet.

Rasttaste 1:

Wenn Sie Taste "R1" setzen, werden die Nummern der bearbeiteten Artikel angezeigt.

| / | Nettobed. einz. er | m. Bedarfsermittlung | Flexible Fertigung | #85 |
|---|---|---|-----------------------|--------------|
| | Aktivität | : Anlegen | Artikel-/Auftragsnumm | ner (1/2): 1 |
| | Artikelnummer 111000 112000 113000 | Artikelbezeichnung Stirnradgetriebe Kettenradgetriebe Wechselradgetriebe | 1 | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | Von Artikelnummer Bis Artikelnummer | : | | |
| | Nachricht: | | | |

Artikel-/Auftragsnummer (1/2):

Geben Sie an, ob Sie eine Verarbeitung nach Artikeln- oder Aufträgen wünschen.

- 1 = Artikel
- 2 = Aufträge

Erstellen einer Artikelliste

Artikelnummer

Geben Sie eine gewünschte Artikelnummer ein, ohne die "CR"-Taste auszulösen. Die Eingabe wird durch die Funktion "ANL" abgeschlossen. Betätigen Sie hierzu die entsprechende Funktionstaste. Die Artikelbezeichnung 1 und die gewählte Aktivität ("Anlegen") werden angezeigt.

Durch das Anlegen der ersten Artikelnummer wird eine temporäre Liste gebildet, die nun weiter bearbeitet werden kann.

- BLT = Mit dieser Funktion übernehmen Sie die jeweils nächste Artikelnummer in die Liste.
- SEL = Mit dieser Funktion übernehmen Sie alle Artikelnummern in von Ihnen einzugebenden Grenzen in die Liste. Zur Eingabe des entsprechenden Artikelnummernkreises verzweigt das Programm zu den Feldern "Von Artikelnummer" und "Bis Artikelnummer".

- ANZ = Der Inhalt der angelegten Liste wird angezeigt.
- SPR = Wenn die Bearbeitung der Artikelliste abgeschlossen ist, verzweigen Sie mit dieser Funktion zu den Auswahlkriterien der Nettobedarfsermittlung. Die Eingabe der Auswahlkriterien und weitere Bedienung erfolgt im wesentlichen genauso wie beim Programm "Nettobedarf gesamt ermitteln" (zur Bedienung s. Kap. 10.1).

Hinweis: Sie können das Programm nur dann ohne abgeschlossene Verarbeitung verlassen, wenn alle in der Liste angelegten Artikelnummern wieder gelöscht wurden, die Liste also leer ist.

Erstellen einer Auftragsliste

Eine Auftragsliste wird auf ähnliche Weise wie eine Artikelliste erstellt. Im folgenden werden die Bedienungsunterschiede erläutert.

Hinweis: Aufträge die in der Vergangenheit liegen werden nicht berücksichtigt.

Auftrag

Sie geben eine gewünschte Auftragsnummer ein, ohne die "CR"-Taste auszulösen. Die Eingabe wird durch die Funktionstaste "ANL" abgeschlossen. Die gewählte Aktivität wird angezeigt.

Pos.

(Auftragsposition)

Geben Sie die gewünschte Positionsnummer ein. Die Artikelnummer und die Artikelbezeichnung1 zu dieser Position werden angezeigt.

- BLT = Mit Hilfe der Funktion "BLT" übernehmen Sie die erste bzw. nächste Positionsnummer des Auftrages in die Liste.
- SEL = Mit dieser Funktion werden sämtliche Positionen des einzugebenden Auftragsnummernkreises in die Liste übernommen bzw. unter der Aktivität "Löschen", gelöscht.
- SPR = Wenn die Bearbeitung der Auftragsliste abgeschlossen ist, verzweigen Sie mit "SPR" zu den Auswahlkriterien der Nettobedarfsermittlung. Die Eingabe der Auswahlkriterien und weitere Bedienung erfolgt im wesentlichen genauso wie beim Programm "Nettobedarf gesamt ermitteln" (zur Bedienung s. Kap. 10.1).

Löschen einer Artikel- bzw. Auftragsliste

Wenn Artikel- oder Auftragsnummern aus der Liste gelöscht werden sollen, ist die Funktion "LOE" zu wählen. Im Feld "Aktivität" wird "Löschen" angezeigt. Die zu löschenden Artikel bzw. Aufträge können eingegeben werden.

Außerdem können Artikel und Aufträge mit Hilfe folgender Funktionen aus der Liste gelöscht werden:

- BLT = Sie löschen die jeweils nächste vorhandene Artikel- bzw. Auftragsnummer aus der Liste.
- SEL = Sie löschen alle Artikel- bzw. Auftragsnummern in von Ihnen zu wählenden Grenzen aus der Liste. Zur Eingabe der entsprechenden Artikelnummern verzweigt das Programm zu den Feldern "Von Artikelnummer" und "Bis Artikelnummer".

Hinweis: Solange Sie unter der Aktivität "Löschen" arbeiten, werden die gelöschten Artikelnummern angezeigt. Wenn Sie weitere Artikelnummern anlegen wollen, ist erneut die Funktion "ANL" zu betätigen.

10.3 Bestellvorschläge warten

(Bestellvorschl. wart)

Mit diesem Programm können Sie die in der Bestellvorschlagsdatei (LF-06203CCC) abgestellten Bestellvorschläge für Eigenfertigungsteile warten. Außerdem können Sie Bestellvorschläge anlegen.

Bedienung:

Zur Programmbedienung siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI.

Hinweis: Wenn Sie Bestellvorschläge für Kaufteile warten wollen, müssen Sie das entsprechende LAWI-Programm wählen.

10.4 Bestellvorschläge übernehmen

(Bestellvorschl. über)

Mit diesem Stapelverarbeitungsprogramm übernehmen Sie die Bestellvorschläge unverändert aus der Bestellvorschlagsdatei in die Werkstattauftragsdatei. Durch die Übernahme werden aus den Bestellvorschlägen Werkstattaufträge.

In der Werkstattauftragsdatei werden für die einzelnen Baugruppen Werkstattaufträge angelegt, wobei für jeden Werkstattauftrag automatisch ein Kopfsatz, Arbeitsgangsätze (Arbeitsplan) sowie Materialsätze (Baukastenstückliste) angelegt werden.

Hinweis: Wenn die aktuelle Situation zum Zeitpunkt der Freigabe berücksichtigt werden soll, müssen Sie die Bestellvorschläge im Dialog freigeben (s. Kap. 6.1). In diesem Fall werden die Startzeiten neu ermittelt.

Nach Anwahl des Programms werden die Auswahlkriterien für die Freigabe der Bestellvorschläge am Bildschirm angezeigt. Die nachfolgend nicht näher erläuterten Auswahlkriterien sind im Handbuchteil "Bedienung" beschrieben.

2. Auftragsart (0-99):

Bei Integration zu COMET COSTING können Sie in diesem Feld die Auftragsart der anzulegenden Werkstattaufträge erfassen.

Die Auftragsart bestimmt die Art und Weise der Übergabe der Material- und Zeitrückmeldungen an COMET COSTING und läßt sich beim Warten der Werkstattaufträge übersteuern.

- Auftragsart = 0 keine Übergabe an COMET COSTING
- Auftragsart = 1-98 Übergabe an die Auftragsabrechnung Kundenauftragsbezogene Werkstattaufträge werden in COMET AB/FAK automatisch eröffnet und nicht in COMET FFO. Die Auftragsart wird dabei aus der Kundenauftragsdatei übernommen. Material- und Zeitrückmeldungen werden mit der Kundenauftragsnummer an die Auftragsabrechnung der Kostenrechnung übergeben.

Anonyme Werkstattaufträge werden in COMET FFO automatisch eröffnet. Dabei werden die Werkstattauftragsnummer und die konstante Positionsnummer "0000" übergeben. Das Material und die Zeiten werden mit der Werkstattauftragsnummer übergeben. Für interne Lageraufträge erfolgt keine automatische Auftragseröffnung. Sie müssen den Werkstattauftrag in COMET COSTING manuell eröffnen, und zwar mit der internen Auftrags- und Positionsnummer. Material- und Zeitrückmeldungen werden dann mit der eingegebenen Auftrags- und Positionsummer übergeben.

Auftragsart = 99Übergabe an die Kostenträgerrechnung
Die Kostenträgernummer sowie Material- und Zeitrückmeldun-
gen werden an die Kostenträgerrechnung von COMET CO-
STING übergeben.

Hinweis: Wenn mit Kostenstellenrechnung gearbeitet wird (P6(13) = 1), wird unabhängig von der Auftragsart COSTING bei jeder Zeitbuchung ein Datensatz in der COSTING-Bewegungsdatei (LF-06101CCC) gespeichert.

3. Mit Nachkalkulation (Y/N):

Sie entscheiden, ob dieser Auftrag nachkalkuliert werden soll. Dieses Kennzeichen wird im Feld "Steuerleiste Kopf" im Kopfsatz der Werkstattauftragsdatei gespeichert.

4. Sortierkriterium:

Sie haben die Möglichkeit, die Freigabe der Bestellvorschläge sortiert nach den vier möglichen Ordnungsbegriffen der Bestellvorschlagsdatei vorzunehmen.

5. Von Stapelnummer:

6. Bis Stapelnummer:

Wollen Sie die Freigabe auf die Bestellvorschläge eines bestimmten Nettobedarfslaufes begrenzen, geben Sie die entsprechenden Stapelnummern ein.

7. Von Artikelnummer:

8. Bis Artikelnummer:

Wollen Sie die Freigabe der Bestellvorschläge auf bestimmte Artikel begrenzen, so geben Sie den Artikelnummernkreis vor.

9. Von Lagernummer:

10. Bis Lagernummer:

Wenn Sie mit lagerortbezogener Disposition arbeiten, können Sie die Freigabe auf bestimmte Lagerorte begrenzen.

11. Von Kundenauftragsnummer/Pos. :

12. Bis Kundenauftragsnummer/Pos. :

(Von/Bis Auftragsnummer/ Positionsnummer)

Sie geben den freizugebenden Auftrags-/Positionsnummernkreis vor.

13. Von Liefertermin:

14. Bis Liefertermin:

Sie können nach dem Liefertermin auswählen. Der Liefertermin entspricht dem Termin, zu dem der Lagerzugang geplant ist. Es ist also ein "interner Liefertermin". Das Eingabeformat ist abhänging von der Implementation (tagegenau: TTMMJJ, kalenderwochengenau: WWJJ).

15. Von Start-/Bestelltermin:

16. Bis Start-/Bestelltermin:

Sie können nach dem Start- bzw. Bestelltermin auswählen. Je nachdem, ob es sich um Eigenfertigungs- oder Kaufteile handelt , wird entweder der Produktionsbeginn (Starttermin) oder die Bestellauslösung (Bestelltermin) berücksichtigt. Das Eingabeformat ist abhänging von der Implementation (tagegenau: TTMMJJ, kalenderwochengenau: WWJJ).

17. Von Bezugsschlüssel:

18. Bis Bezugsschlüssel:

Sie können eine Auswahl über den Bezugsschlüssel des jeweiligen Artikels vornehmen.

Der Bezugsschlüssel hat folgende Bedeutung:

- 0-4 = Kaufteil
- 5-9 = Eigenfertigungsteil

19. Von Zusammenfassungskennz. :

20. Bis Zusammenfassungskennz. :

(Von/Bis Zusammenfassungskennzeichen)

Sie können eine Auswahl über das Zusammenfassungskennzeichen der Bestellvorschläge vornehmen. Das Zusammenfassungskennzeichen hat folgende Bedeutung:

- 0 = Es werden nur Bestellvorschläge mit dem Zusammenfassungskennzeichen "0" freigegeben". D.h. es erfolgt weder eine Zusammenfassung noch eine Splittung.
- 1 98 = Alle Bestellvorschläge zu einem Artikel und mit dem gleichen Zusammenfassungskennzeichen werden zusammengefaßt und zu jeweils einem Werkstattauftrag freigegeben.

 99 = Bestellvorschläge mit diesem Zusammenfassungskennzeichen werden entsprechend der für sie festgelegten Splittungsmenge in einen oder mehrere Werkstattaufträge aufgesplittet.

Funktion:

- STR = Die Verarbeitung wird gestartet und es werden automatisch Werkstattaufträge erstellt.
- Nr. = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.
- STN = Die Eingaben werden als neuer Standard gespeichert.
- ABB = Änderungen der Standardwerte werden ignoriert.
- END = Das Programm wird ohne Verarbeitung beendet und verzweigt zurück in den Selektor.

10.5 Bruttobedarf ermitteln

(Bruttobedarf)

Mit diesem Programm können Sie den voraussichtlichen Bedarf für Artikel und Kundenaufträge ermitteln. Das Ergebnis ist eine Bruttobedarfsübersicht, die Sie am Bildschirm anzeigen, ausdrucken oder in eine ASCII-Datei ausgeben können.

Für die Bruttobedarfsermittlung wird eine Standardliste zur Verfügung gestellt. Zusätzliche Listen können Sie mit dem Programm "Listen gestalten" anlegen (s. Handbuchteil "Programme: Vorbereitung").

Erfolgt die Bruttobedarfsermittlung für Artikel, können Sie entscheiden, ob der Bruttobedarf oder der terminierte Bruttobedarf ermittelt werden soll. Bei Kundenaufträgen wird immer der terminierte Bruttobedarf ermittelt.

 Terminierter Bruttobedarf für Artikel und Aufträge Erfolgt die Bedarfsermittlung für Artikel können Sie das Buchungsdatum oder einen Wunschtermin vorgeben, bei Kundenaufträgen werden automatisch die entsprechenden Auftragstermine herangezogen. Der Bedarf wird genauso wie bei der Nettobedarfsermittlung terminbezogen und unter Berücksichtigung der dispositiven Daten ermittelt. Bei der Ermittlung eventueller Fehlmengen (Unterdeckung) werden der aktuelle Lagerbestand, Vormerkungen, Bestellungen und Reservierungen einbezogen.

Für alle unterdeckten Artikel werden der geplante Liefer- und Starttermin, die Bedarfsmenge, der freidisponierbare Bestand und der eintretende Verzug in Tagen ausgegeben. Bei nicht unterdeckten Artikeln wird lediglich die Bedarfsmenge ("reiner" Bruttobedarf) angezeigt bzw. ausgedruckt.

• Bruttobedarf für Artikel

Wenn Sie keinen Termin vorgeben, ermittelt das Programm den Bedarf allein anhand der Stücklisten. Dabei werden die Artikel mit dem jeweiligen Strukturbedarf multipliziert. Teile, die mehrfach vorkommen, werden zu einer Position verdichtet. Lagerbestände, Bestellungen oder Vormerkungen werden nicht berücksichtigt.

Für alle Artikel wird die Bedarfsmenge ausgegeben.

| Bruttobedarf | Bedarfsermittlung | Flexible Fertigung <i>#</i> 17 | |
|---|---|--|----------------------------|
| Aktivität | : Anlegen | Artikel-/Auftragsnummer (1/2): | 1 |
| Artikelnummer 111000 112000 113000 | Artikelbezeichnung 1 Stirnradgetriebe Kettenradgetriebe Wechselradgetriebe | Menge Termin 100 150799 100 0 10 150799 | Lager 200 100 200 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | Status (Y/N): Y | |
| Nachricht: | | | |

Wenn Sie die Rasttaste "R1" setzen, werden die Nummern der bearbeiteten Artikel angezeigt.

Artikel-/Auftragsnummer (1/2):

Geben Sie an, ob der Bruttobedarf für Artikel oder Aufträge ermittelt werden soll:

- 1 = Artikel
- 2 = Aufträge.

Erstellen einer Artikelliste

Artikelnummer

Geben Sie in diesem Feld die Nummer des aufzunehmenden Artikels ein. Sie können die Artikelnummer auch über die Matchcodefunktion auswählen. Nach Eingabe der Artikelnummer wird die Artikelbezeichnung1 angezeigt.

Menge

Geben Sie die zu berücksichtigende Menge ein.

Hinweis: Bei der "reinen" Bruttobedarfsermittlung (ohne Terminvorgabe!) müssen Sie die pro Artikel zu berücksichtigende Gesamtmenge eingeben, da das Programm die angegebenen Mengen nicht kumuliert und nur die jeweils zuletzt angegebene Menge berücksichtigt.

Ist z.B. der Artikel A zweimal angegeben, zuerst mit einer Menge von 100 Stück und anschließend noch einmal mit 20 Stück, so wird bei der Bedarfsermittlung lediglich die Menge von 20 Stück herangezogen.

Termin

- Wenn Sie den terminierten Bruttobedarf ermitteln lassen wollen, müssen Sie den Wunschtermin oder "CR" eingeben. Bei Eingabe von "CR" wird das aktuelle Buchungsdatum als Wunschtermin genommen.
- Soll der "reine" Bruttobedarf ermittelt werden, ist "0" einzugeben.

Lager

Geben Sie bei Ermittlung des terminierten Bruttobedarfs die Nummer des zu berücksichtigenden Lagers ein. Bei Eingabe von "CR" wird das im Artikelstamm gespeicherte Hauptlager herangezogen.

Status (Y/N):

- Y = In die Liste können weitere Artikel aufgenommen werden. Außerdem kann der Inhalt der Liste angezeigt werden (ANZ) oder Artikel können aus der Liste gelöscht werden (LOE).
- N = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der Artikelnummer.
- SPR = Wenn die Bearbeitung der Artikelliste abgeschlossen ist, verzweigen Sie mit dieser Funktion zu den Auswahlkriterien der Bruttobedarfsermittlung.
- END = Das Programm wird ohne Verarbeitung beendet und verzweigt zurück zum Selektor.
Erstellen einer Auftragsliste

Die Auftragsliste wird im wesentlichen genauso erstellt, wie die Artikelliste. Im folgenden werden die Bedienungsunterschiede erläutert.

Auftrag

Geben Sie die Nummer des zu bearbeitenden Kundenauftrags ein.

Pos.

Geben Sie die Positionsnummer ein. Anschließend werden werden zu dieser Position die Artikelnummer, die Artikelbezeichnung1, Auftragsmenge und -termin sowie die Kundennummer angezeigt.

Löschen einer Artikel- bzw. Auftragsliste

Wenn Artikel- oder Auftragsnummern aus der Liste gelöscht werden sollen, ist die Funktion "LOE" zu wählen. Im Feld "Aktivität" wird "Löschen" angezeigt und die zu löschenden Artikel bzw. Aufträge können eingegeben werden.

Hinweis: Solange Sie unter der Aktivität "Löschen" arbeiten, werden die gelöschten Artikelnummern angezeigt. Wenn Sie weitere Artikelnummern anlegen wollen, ist erneut die Funktion "ANL" zu betätigen.

Auswahlkriterien für die Ausgabe der Bruttobedarfsliste

Die nachfolgend nicht erläuterten Auswahlkriterien sind im Handbuchteil "Bedienung" erläutert.

3. Sortierkriterium

- 0 = Liefertermin absteigend
- 1 = Liefertermin aufsteigend
- 2 = Artikelnummer

4. bis Dispositionsstufe:

Geben Sie die Dispositionsstufe an, bis zu der der Bruttobedarf ermittelt werden soll.

5. Kaufteile auflösen (Y/N)

Bei Eingabe von "Y" werden die Kaufteile bei der Bruttobedarfsermittlung wie Eigenfertigungsteile behandelt.

6. Listennummer:

Geben Sie die Nummer der FLEX-Liste ein.

Status (Y/N/#):

- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.
- END = Das Programm wird ohne Verarbeitung beendet und verzweigt zurück zum Selektor.
- STR = Der Bruttobedarf wird ermittelt und angezeigt bzw. gedruckt.
- CR = Wird die Liste am Bildschirm angezeigt, können Sie mit "CR" in der Liste blättern. Nach Anzeige aller Datensätze verzweigt das Programm zurück in den Selektor.

11 Produktionsplanung

Mit den Programmen der Produktionsplanung können Sie

- Produktionspläne anlegen und warten
- Bestellvorschläge ausschließlich aufgrund von Produktionsplänen ermitteln.

Hinweis: Sollen bei der Ermittlung der Bestellvorschläge neben den Planmengen auch aktuelle Lagerbestände, Vormerkungen, Reservierungen und Bestellungen berücksichtigt werden, sind die Programme zur Nettobedarfsermittlung auszuwählen (s. Kap. 10.2).

11.1 Produktionsplan warten

(Prod.plan warten)

Mit diesem Programm können Sie für ausgewählte Artikel für einen frei wählbaren Zeitraum geplante Bedarfsmengen pro Tag oder Kalenderwoche als Produktionsplanmengen verwalten.

Die Produktionsplanmengen werden in der Dispositionsdatei (LF-06200CCC) gespeichert.

Bearbeitungsfunktionen:

- ANL = Produktionsplan anlegen.
- AEN = Produktionsplan ändern.
- LOE = Produktionsplanmengen in den Datensätzen löschen.
- ANZ = Produktionspläne anzeigen.
- END = Programm beenden.

Die Funktion "END" ist über die alphanumerische Tastatur im Feld "Artikelnummer" einzugeben. Die weiteren möglichen Bearbeitungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys oder die alphanumerische Tastatur eingeben.

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- BER = Anzeige angelegter Produktionspläne bzw. zusätzlicher Daten.
- SEL = Sie können einen Planungszeitraum festlegen.
- SPR = Die Anzeigefunktion wird beendet.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Artikel mit Hilfe des Matchcodes auswählen.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorherigen Eingabefeld.

Die jeweils möglichen Bedienungsfunktionen werden in der untersten Bildschirmzeile angezeigt.

| Produkt.plan war Aktivität | ten : | Produktions Anlegen | planung | Flexible Fertigung Periode / Datur | g ∦85 n: 14–(| 01-00/14-0 |)1-00 |
|---|-----------------|--------------------------|---------|---|------------------|--|----------------------------|
| Artikelnummer | : | 211000 | Hauptl | Getriebeaufbau für S Grauguß-Ausführung 211000/0000/10 | Stirnra | dgetr. | •••• |
| 1.Auftragsnumme 2.Liefertermin 3.Vorschlagsmen 4.Sperrkennz. | r : ge: : | 1 140100 10 000 | Stck | Artikelgruppe Bezugsschlüssel Mengeneinheit Lager Kz Disposition Bewertungspreis LiefWiederbZeit Sicherheitszeit Fixe/Mind.Best.Menge Bedarfsvorhersage | | 2 5 0/S 2 4950,00 C 25 5 1 S 0 S | Stck)M Stck Stck |
| | | | | · | | | |

Aktivität:

Nach Eingabe des Liefertermins/Planungszeitraums wird vom Programm geprüft, ob für diesen Zeitraum bereits Produktionspläne angelegt sind.

• Anlegen

Sind für den Zeitraum keine Produktionspläne angelegt, verzweigt das Programm automatisch in den Anlegemodus. Die Funktion "Anlegen" wird angezeigt.

Hinweis: Sie können nur solche Artikel in das Produktionsprogramm übernehmen, die nicht für FFO oder generell gesperrt sind (Sperrkennzeichen in der Artikelstammdatei "0", "2" oder "3").

• Ändern

Sind für den Zeitraum bereits Produktionspläne angelegt, verzweigt das Programm automatisch in den Änderungsmodus. Die Funktion "Ändern" wird angezeigt. Mit dieser Funktion tragen Sie Produktionsplanmengen in die Dispositionsdatei ein. Bereits existierende Planmengen werden dabei überschrieben.

Wollen Sie das Intervall eines Produktionsplans ändern, müssen Sie den Produktionsplan löschen (Eingabe von "LOE" im Statusfeld) und anschließend neu anlegen.

Artikelnummer:

Nach Eingabe einer zulässigen Artikelnummer werden die Artikelbezeichnungen1 und -2 sowie die Zeichnungsnummer angezeigt. Außerdem werden folgende zugehörige Felder aus der Artikelstammdatei angezeigt:

Artikelgruppe

Bezugsschlüssel Mengeneinheit Lager Kz Disposition (Kennzeichen Disposition) Bewertungspreis Lief.-Wiederb.-Zeit (Liefer-/Wiederbeschaffungszeit) Sicherheitszeit Fixe/Mind.Best.Menge (Fixe/Mindestbestellmenge) Bedarfsvorhersage

Lagernummer

Wenn Sie mit lagerortbezogener Disposition arbeiten, können Sie ein spezielles Artikellager eingeben. Angeboten wird das Hauptlager aus der Artikelstammdatei.

1. Auftragsnummer:

Geben Sie in diesem Feld für den Produktionsplan eine maximal 6stellige Auftragsnummer ein. Diese Nummer wird ausgegeben, wenn Sie Informationen zu angelegten Produktionsplänen abrufen.

2. Liefertermin:

Geben Sie den geplanten Liefertermin ein. Das Eingabeformat ist abhängig von der Implementation (kalenderwochengenau: JJKW, tagegenau: TTMMJJ). **Hinweis:** Vom Programm wird gesichert, daß nur Werktage eingegeben werden.

SEL = Bestätigen Sie den Liefertermin mit "SEL" können Sie einen Planungszeitraum festlegen.

Laufzeit von:

Laufzeit bis:

Geben Sie in diesen Feldern den Planungszeitraum ein (erste und letzte Kalenderwoche bzw. erster und letzter Tag).

Intervall:

Geben Sie ein, nach wieviel Tagen die als "Vorschlagsmenge" jeweils einzugebende Menge eingeplant werden soll.

ANZ = Wählen Sie diese Funktion, werden in einer Anzeigemaske die gespeicherten Produktionspläne mit den nachfolgenden Daten anzeigt. Angezeigt werden die auftragsanonymen Sätze der Dispositionsdatei. Daher können auch Sätze angezeigt werden, in denen die Produktionsplanmenge "0" ist, sofern Vormerkungen oder Bestellungen gebucht sind.

> Nummer (Auftragsnummer des Produktionsplans) Spkz (Sperrkennzeichen des Produktionsplans) Termin (Liefertermin) Menge gepl. (Produktionsplanmenge) Bestellung (Bestellmenge) Vormerkung (Vormerkmenge) Datum (Anlage-/Änderungstermin des Produktionsplans)

Status (Y/N/#):

- Y = Sie können blättern, d.h. weitere Datensätze werden angezeigt.
 Sind keine Datensätze mehr vorhanden, verzweigt das Programm zurück zum Feld "Liefertermin".
- N = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "Liefertermin".

3. Vorschlagsmenge:

Geben Sie die Menge ein, die zum vorgegebenen Liefertermin bzw. im angebenen Intervall für den vorgegebenen Planungszeitraum eingeplant werden soll.

BER = Die Berichtsfunktion stellt wichtige Informationen für den zu fertigenden Artikel zur Verfügung, z.B. Disponibler Bestand, Mindestbestand, Reservierter Bestand, bestehende Vormerkungen und Bestellungen.

Die Anzeige erfolgt parameterabhängig (P2(25)):

- Wenn Sie mit lagerortbezogener Disposition arbeiten, werden die Daten zuerst bezogen auf den angezeigten Lagerort angezeigt. Beim zweiten Aufruf der Berichtsfunktion erfolgt die Anzeige artikelbezogen und wird mit "*" gekennzeichnet.
- Wenn Sie mit artikelbezogener Disposition arbeiten, werden die Daten zuerst artikelbezogen angezeigt und beim zweiten Aufruf lagerortbezogen. In diesem Falle werden die lagerortbezogenen Daten mit "*" gekennzeichnet.

4. Sperrkennzeichen:

Legen Sie fest, ob der eingeplante Artikel bei der Produktionsplanung und der Bestellvorschlagsermittlung (LAWI) berücksichtigt werden soll.

- 0 = Artikel wird verarbeitet
- 1 = Artikel wird nicht verarbeitet.

Status (Y/N/#):

- Y = Die Eingaben werden bestätigt.
- N = Die Eingaben können wiederholt werden.
- # = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.
- LOE = Die Planmengen innerhalb des vorgegebenen Planungszeitraums und im angegebenen Intervall werden gelöscht (auf "0" gesetzt). Physisch werden die Datensätze erst durch das LAWI-Reorganisationsprogramm für die Dispositionsdatei gelöscht.

Hinweis: Produktionspläne, deren Liefertermin in der Vergangenheit liegt, lassen sich nur mit dem LAWI-Reorganisationsprogramm löschen.

11.2 Produktionsplan gesamt ermitteln

(Produktionsplan erm.)

Mit diesem Programm können Sie Bestellvorschläge oder Werkstattaufträge anlegen. Wenn Sie Werkstattaufträge anlegen, werden die Bestellvorschläge nicht in der Bestellvorschlagsdatei gespeichert, sondern sofort in die Werkstattauftragsdatei übernommen.

Dieses Programm berücksichtigt nur Planmengen. Es erfolgt keine Prüfung auf Unterdeckung der Artikel.

Rasttaste 1:

Wenn Sie Taste "R1" setzen, werden die Nummern der bearbeiteten Artikel angezeigt.

Nach Anwahl des Programms werden die Auswahlkriterien für die Bedarfsermittlung am Bildschirm angezeigt. Die nachfolgend nicht näher erläuterten Auswahlkriterien sind im Handbuchteil "Bedienung" beschrieben.

2. alte Vorschläge einrech. (Y/N):

- Y = Bestehende Bestellvorschläge werden bei diesem Programmlauf wie freigegebene Bestellungen berücksichtigt.
- N = Bestehende Bestellvorschläge finden keine Berücksichtigung.

3. Sperrkennzeichen (0/1/2):

Mit diesem Kennzeichen bestimmen Sie den Umfang der Programmprüfungen bei der Erstellung von Bestellvorschlägen.

- 0 = Es erfolgt keine Prüfung der Wiederbeschaffungszeiten.
- 1 = Es wird geprüft, ob die Bestellvorschläge innerhalb der Wiederbeschaffungszeit liegen. Ist das der Fall, werden sie gesperrt und erhalten den Verarbeitungsstatus "2".
- 2 = Es wird geprüft, ob die Bestellvorschläge in der Vergangenheit liegen. Ist das der Fall, werden sie gesperrt und erhalten den Verarbeitungsstatus "2".

Hinweis: Liefertermin und Verarbeitungsstatus werden im Programm "Bestellvorschläge warten" angezeigt. So können Sie vor der Freigabe z.B. prüfen, ob ein späterer Termin akzeptabel wäre. Wenn Sie den Bestellvorschlag freigegeben wollen, müssen Sie mit diesem Programm den Verarbeitungsstatus auf "0" zurücksetzen.

7. Kaufteile auflösen (Y/N)

- Y = Kaufteile werden wie Fertigungsteile behandelt. D.h. bei der Bedarfsermittlung werden die Strukturen der Kaufteile aufgelöst.
- N = Kaufteile werden nicht aufgelöst. Ein Primärbedarf für Kaufteile wird somit nicht ermittelt.

Hinweis: Falls Sie nur mit Kaufteilen arbeiten, sollten Sie in diesem Feld generell "N" eingeben.

Wenn Sie Artikel wahlweise fertigen oder einkaufen, können Sie für diese Kaufteile auch Stücklisten anlegen. Sofern Sie diese Kaufteile selbst fertigen wollen, müssen Sie dann "Y" eingeben, damit diese Strukturen bei der Nettobedarfsermittlung aufgelöst werden. Soll der Artikel gekauft werden, ist "N" einzugeben, damit bei Unterdeckung ein Bestellvorschlag für den EINKAUF ermittelt wird.

8. Simulation (Y/N):

- Y = Es werden Bestellvorschläge erstellt.
- N = Für die geplanten Fertigungsteile und aufzulösenden Kaufteile werden sofort Werkstattaufträge erstellt. Die Werkstattauftragsnummern werden dabei automatisch vergeben.

Für nicht aufzulösende Kaufteile werden Bestellvorschläge ermittelt.

10. Von Lagernummer:

11. Bis Lagernummer:

Wenn Sie mit "Disposition pro Lagerort" arbeiten, können Sie die Bedarfsermittlung auf die eingegebenen Läger begrenzen.

14. Von Start-/Bestelltermin:

15. Bis Start-/Bestelltermin:

Das Eingabeformat dieser Terminfelder ist abhängig von der festgelegten Zeitperiode (tagegenau: TTMMJJ, kalenderwochengenau: JJWW).

Funktion:

- Nr. = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.
- STN = Die Eingaben werden als neuer Standard gespeichert.
- ABB = Die Änderung der Standardwerte wird ignoriert.
- STR = Die Verarbeitung wird gestartet.
- END = Das Programm wird ohne Verarbeitung beendet und verzweigt zurück in den Selektor.

11.3 Produktionsplan für einzelne Artikel ermitteln

(Prod.plan einz. erm.)

Mit diesem Programm können Sie Bestellvorschläge oder Werkstattaufträge für eine von Ihnen erstellte temporäre Liste von Artikeln ermitteln. Die Bedarfsermittlung erfolgt ausschließlich aufgrund der Produktionspläne. Es erfolgt keine Prüfung auf Unterdeckung der Artikel.

Hinweis: Zur Zeit berücksichtigt das Programm nur die Lagerbestandsinformationen der Artikelstammdatei. Wenn Sie lagerortbezogen disponieren, sollten Sie deshalb die Bestellvorschläge mit dem Programm "Produktionsplan gesamt ermitteln" erstellen.

Rasttaste 1:

Wenn Sie Taste "R1" setzen, werden die Nummern der bearbeiteten Artikel angezeigt.

| / | | |
|--------|---------------------|---|
| | Prod.plan einz. err | n. Produktionsplanung $$ Flexible Fertigung $$ $\#17$ |
| | Aktivität | : Anlegen |
| | Artikelnummer | Artikelbezeichnung 1 |
| | 211000 | Getriebeaufbau für Stirnradgetr. |
| | 211010 | Grundaufbau (Stirn-u. Ketten) |
| | 211011 | Halterung (S-,K-,W-Getriebe) |
| | 211012 | Antriebsachse |
| | 211013 | Getrieberad |
| | 211100 | Antriebssatz klein |
| | 211200 | Antriebssatz groß |
| | 211300 | Zwischengetriebe f. Stirnradgetr. |
| | 211320 | Seilrad |
| | 212000 | Getriebeaufbau f. Kettenradgetr. |
| | 212100 | Endgetriebesatz f. Kettengetriebe |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | Von Artikelnummer | : 200000 |
| | Bis Artikelnummer | : 212100 |
| | N achricht: | |
| \sim | | |

Erstellen einer Artikelliste

Artikelnummer

Geben Sie eine gewünschte Artikelnummer ein, ohne die "CR"-Taste auszulösen. Die Eingabe wird durch die Funktion "ANL" abgeschlossen. Betätigen Sie hierzu die entsprechende Funktionstaste. Die Artikelbezeichnung1 und die gewählte Aktivität ("Anlegen") werden angezeigt.

Durch das Anlegen der ersten Artikelnummer wird eine temporäre Liste gebildet, die nun weiter bearbeitet werden kann.

Außer durch manuelle Eingabe können Artikelnummern mit folgenden Funktionen in der Liste angelegt werden:

- BLT = Mit dieser Funktion übernehmen Sie die jeweils nächste Artikelnummer in die Liste.
- SEL = Sie übernehmen alle Artikelnummern innerhalb von Ihnen einzugebenden Grenzen in die Liste. Dazu verzweigt das Programm zur Eingabe des entsprechenden Artikelnummernkreises zu den Feldern "Von Artikelnummer" und "Bis Artikelnummer". Nach Eingabe des gewünschten Artikelnummernkreises werden die aufgenommenen Artikel angezeigt.
- ANZ = Der Inhalt der angelegten Liste wird angezeigt.

Status (Y/N):

- Y = Sie können blättern, d.h. weitere Datensätze werden angezeigt. Sind keine Datensätze mehr vorhanden, verzweigt das Programm zurück zum Feld "Artikelnummer".
- N = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "Artikelnummer".
- SPR = Wenn die Bearbeitung der Artikelliste abgeschlossen ist, verzweigen Sie mit dieser Funktion zu den Auswahlkriterien der Bedarfsermittlung. Die Eingabe der Auswahlkriterien und weitere Bedienung erfolgt im wesentlichen genauso wie beim Programm "Produktionsplan gesamt ermitteln" (zur Bedienung s. Kap. 10.2).

Hinweis: Sie können das Programm nur dann ohne abgeschlossene Verarbeitung verlassen, wenn alle in der Liste angelegten Artikelnummern gelöscht wurden, die Liste also leer ist.

Löschen einer Artikelliste

Wenn Artikelnummern aus der Liste gelöscht werden sollen, ist die Funktion "LOE" auszulösen. Im Feld "Aktivität" wird "Löschen" angezeigt. Die zur Löschung vorgesehenen Artikelnummern können manuell eingegeben werden. Außerdem können Artikelnummern mit Hilfe folgender Funktionen aus der Liste gelöscht werden:

- BLT = Sie löschen die jeweils nächste in der Liste vorhandene Artikelnummer.
- SEL = Sie löschen alle Artikelnummern innerhalb der von Ihnen einzugebenden Grenzen aus der Liste. Zur Eingabe der entsprechenden Artikelnummern verzweigt das Programm zu den Feldern "Von Artikelnummer" und "Bis Artikelnummer".

Hinweis: Solange Sie unter der Aktivität "Löschen" arbeiten, werden die gelöschten Artikelnummern angezeigt. Wollen Sie weitere Artikelnummern in die Liste aufnehmen, ist erneut die Funktion "ANL" zu betätigen.

12 Kalkulation

12.1 Vorkalkulation im Dialog

(Vorkalkul. Dialog)

Mit diesem Programm wird die Vorkalkulation im Dialog am Bildschirmarbeitsplatz durchgeführt. Das Programm arbeitet nach dem im Handbuchteil "Organisation" dargestellten Kalkulationsschema. Die Ergebnisse werden in Übersichten und Einzeldarstellungen am Bildschirm angezeigt. Die Kalkulationsdaten können Sie in der Initialisierungsmaske entsprechend der jeweiligen Zielsetzung variieren bzw. vorgeben.

Das Programm besteht aus vier logischen Teilschritten:

- Auswahl und Festlegung der Kalkulationsbasisdaten
- Auswahl und Festlegung der Kalkulationsstammdaten
- Prüfroutine auf erforderliche Kalkulationsstammdaten
- Berechnung und Anzeige der Kalkulationsergebnisse.

12.1.1 Festlegung der Kalkulationsbasisdaten

Nach der Anwahl des Programms werden in der Initialisierungsmaske die nachfolgenden Auswahlkriterien für die Kalkulationsbasisdaten am Bildschirm angeboten.

1. Ber.m. FFO/Cost.-Werten (0/1):

(Berechnung mit FFO-COSTING-Werten)

Legen Sie für die folgende Kalkulation fest, ob mit den Kostensätzen der Flexiblen Fertigungsorganisation oder mit den COSTING-Komponentenwerten und -Verrechnungssätzen gerechnet werden soll.

- 0 = Die Kalkulation erfolgt auf Basis der Kostensätze der Flexiblen Fertigungsorganisation, die den Tabellen und/oder dem Kapazitätsstamm entnommen werden.
- 1 = Die Kalkulation erfolgt auf Basis der COSTING-Komponentenwerte und COSTING-Verrechnungssätze.

2. Preisbasis VP/EK/BP (0/1/2):

(Preisbasis: Verrechnungspreis/letzter Einkaufspreis/Bewertungspreis) Soll die Kalkulation auf Basis der Kostensätze der Flexiblen Fertigungsorganisation erfolgen, können Sie festlegen, welcher Preisansatz bei der Berechnung der Materialkosten berücksichtigt werden soll.

- 0 = Die Kalkulation erfolgt mit dem Verrechnungspreis.
- 1 = Die Kalkulation erfolgt mit dem letzten Einkaufspreis.
- 2 = Die Kalkulation erfolgt mit dem jeweiligen LAWI-Bewertungspreis.

Soll auf Grundlage der COSTING-Werte kalkuliert werden, ist diese Eingabe nicht relevant: es wird mit dem COSTING-Bewertungspreis gerechnet.

3. Basis St.K KZ/Tab/Kap (0/1/2):

(Basis Stückkosten: Kennzeichen/Tabelle/Kapazitätsstamm)

4. Basis Rü.K KZ/Tab/Kap (0/1/2):

(Basis Rüstkosten: Kennzeichen/Tabelle/Kapazitätsstamm)

5. Basis Lo.K KZ/Tab/Kap (0/1/2):

(Basis Lohnkosten: Kennzeichen/Tabelle/Kapazitätsstamm)

Mit Ihren Eingaben in diesen Feldern entscheiden Sie, ob die Bewertung der Stück-, Rüst- bzw. Lohnkosten lohngruppen- oder kostenstellenbezogen durchgeführt werden soll.

 Abhängig vom Kennzeichen im Kapazitätsstamm wird je Arbeitsgang entschieden, ob die jeweiligen Fertigungskosten je Zeiteinheit (proportional und fix) lohngruppenabhängig den Tabellen "Lohnkosten/Lohngruppe" und "Fertigungs-Fixkosten" oder kostenstellenabhängig dem Kapazitätsstamm entnommen werden.

- 1 = Die jeweiligen Fertigungskosten je Zeiteinheit (proportional und fix) werden generell lohngruppenabhängig den Tabellen "Lohnkosten/Lohngruppe" und "Fertigungs-Fixkosten" entnommen.
- 2 = Die jeweiligen Fertigungskosten je Zeiteinheit (proportional und fix) werden generell kostenstellenabhängig aus der Kapazitätsstammdatei übernommen (Maschinenstundensätze).

Bei der Kalkulation mit COSTING-Werten wird diese Eingabe nur für Kostenstellen im Zuschlagskostenverfahren ausgewertet. In diesem Fall werden die Kostenkomponenten um den Prozentsatz aus der Zuschlagskostenstelle erhöht.

6. Ausweisung Kost.Stellen (Y/N):

(Ausweisung Kostenstellen)

Die kalkulierten Fertigungskosten können nach ihrer Entstehungsart auf die verschiedenen Kostenstellen aufgeteilt und im Rahmen der Vorkalkulation ausgewiesen werden.

Y = Mit Aufteilung der Fertigungskosten auf Kostenstellen.

N = Ohne Aufteilung der Fertigungskosten auf Kostenstellen.

7. Auflösung Standardteile (Y/N):

Bei der Stücklistenauflösung werden für die Bewertung von Standardteilen auf der ersten Baustufe die entsprechenden Kostenkomponenten entweder ohne Neuberechnung herangezogen ("N") oder durch weitere Stücklistenauflösung neu ermittelt ("Y").

8. Auflösung Kaufteile (Y/N):

Geben Sie ein, ob Kaufteile (Bezugsschlüssel kleiner 5) mit Arbeitsplan und/oder Stückliste in der Kalkulation wie Fertigungsteile behandelt werden sollen.

- Y = Kaufteile mit Arbeitsplan und/oder Stückliste werden für diesen Kalkulationslauf wie Fertigungsteile behandelt.
- N = Auch für Kaufteile mit Arbeitsplan und/oder Stückliste werden nur Materialkosten gemäß Preisansatz berücksichtigt.

9. Aktual. VK-Werte FFO (Y/N):

(Aktualisierung Vorkalkulationswerte)

Im FFO-Teil des Artikelstammes können die vier Vorkalkulationsfelder "Materialkosten", "Materialgemeinkosten", "proportionale Fertigungskosten" und "fixe Fertigungskosten" aktualisiert werden. Eine Aktualisierung erfolgt nur für auftragsanonyme Standardteile.

10. Akt. Verrechnungspreis (Y/N):

(Aktualisierung Verrechnungspreis)

- Y = Der Verrechnungspreis im Artikelstamm wird aktualisiert, wenn über die Artikelnummer kalkuliert wird. Die Planwerte im Artikelstamm (für COSTING) werden gleichzeitig mit aktualisiert, wenn
 - der COSTING-Bewertungspreis identisch mit dem Verrechnungspreis ist
 - in COSTING mit Komponenten gearbeitet wird.

11. Zu-/Abschlag Materialkosten:

12. Zu-/Abschlag prop. FertKosten:

(Zu-/Abschlag proportionale Fertigungskosten)

13. Zu-/Abschlag fixe FertKosten:

(Zu-/Abschlag fixe Fertigungskosten)

In diesen Feldern können Sie prozentuale Zu- oder Abschläge für Materialkosten sowie proportionale bzw. fixe Fertigungskosten eingeben.

14. Währungscode der Auswertung

Mit Ihrer Eingabe bestimmen Sie die Währung, in der die Kalkulationsergebnisse ausgegeben werden. Zur Auswahl stehen alle in der FIBU-Fremdwährungstabelle angelegten Fremdwährungskurse.

Nach Eingabe des Währungscodes werden das entsprechende Währungssymbol und der interne Umrechnungskurs angezeigt.

Funktion:

- STN = Die Eingaben werden als neuer Standard gespeichert.
- Nr. = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.
- STR = Bestätigung der Auswahlkriterien für die Kalkulationsbasisdaten und Start der Verarbeitung.
- END = Programm ohne Änderung der Standardwerte beenden und Rücksprung in den Selektor.

12.1.2 Festlegung der Kalkulationsgrundlagen

Nach Start der Verarbeitung können Sie entscheiden, ob die Kalkulation

- für einen Artikel
- für eine Kundenauftragsposition oder
- für einen Werkstattauftrag

durchgeführt werden soll. Außerdem legen Sie die Kalkulationsmenge fest.

Bedienungsfunktionen

ZUR = Das Programm verzweigt zum vorhergehenden Eingabefeld.

- END = Programm beenden und Rücksprung in den Selektor.
- MAT = Sie rufen die Matchcodefunktion auf und können angelegte Artikel mit Hilfe des Matchcodes auswählen.

Die pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können diese Funktionen über Softkeys auswählen oder über die alphanumerische Tastatur eingeben.

In der Auswahlmaske stehen die nachfolgenden Eingabefelder zur Verfügung.

Funktion:

Geben Sie die Nummer der gewünschten Funktion ein:

- 1 = Kalkulationsgrundlage ist ein bestimmter Artikel.
- 2 = Kalkulationsgrundlage ist eine Kundenauftragsposition.
- 3 = Kalkulationsgrundlage ist ein Werkstattauftrag.

Je nachdem welche Funktion Sie gewählt haben, verzweigt das Programm zu einem der nachfolgenden Feldern.

1. Artikelnummer:

Geben Sie die Artikelnummer ein, für die Sie eine Vorkalkulation durchführen wollen. Nach Eingabe einer zulässigen Artikelnummer werden die zugehörigen Artikelbezeichnungen sowie die Kalkulationsmenge aus dem Artikelstamm angezeigt und das Programm verzweigt zum Eingabefeld "zu kalkulierende Menge".

Hinweis: Wenn Sie mit dem Add-on Modul "Gültigkeitszeitraum von Strukturpositionen" arbeiten, ist anschließend der Gültigkeitszeitraum einzugeben. Dieser Partnermodul gehört nicht zum COMET-Standard und ist in einer separaten Dokumentation beschrieben.

2. Kd.Auftr/Pos.Nr:

(Kundenauftrags-/Positionsnummer)

Geb en Sie die Kundenauftrags- und die Auftragspositionsnummer ein, für die Sie eine Vorkalkulation durchführen wollen.

Nach Eingabe einer zulässigen Kundenauftragsnummer werden die zugehörige Kundennummer sowie der Kundenname angezeigt.

Nach Eingabe einer zulässigen Auftragspositionsnummer werden die Artikelnummer, die Artikelbezeichnungen sowie die zu kalkulierende Menge (Auftragsmenge) angezeigt.

3. Werkst.Auftr.Nr:

(Werkstattauftragsnummer)

Geben Sie die Werkstattauftragsnummer ein, für die Sie eine Vorkalkulation durchführen wollen.

Nach Eingabe einer zulässigen Werkstattauftragsnummer werden die zugehörige Artikelnummer, die Artikelbezeichnungen, die Kundenauftragsnummer, die Auftragspositionsnummer sowie die die zu kalkulierende Menge (Auftragsmenge) angezeigt.

zu kalk. Menge:

(zu kalkulierende Menge)

Für Standardartikel kann die Kalkulationsmenge übersteuert werden.

Status (Y/N):

- Y = Berechnung und Anzeige der Kalkulationsergebnisse.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "Funktion".

12.1.3 Prüfung der Kalkulationsstammdaten

In diesem Programmteil wird geprüft, ob für die zuvor festgelegten Kalkulationsvorgaben die erforderlichen Stammdaten vorhanden sind. Fehlen die erforderlichen Stammdaten, so werden entsprechende Nachrichten am Bildschirm angezeigt.

| Vorkalkul Dialog | Kalkulation | Elexible Fertigung | #17 |
|---|--|---|-------|
| Artikelnummer : Artikelbez. 1 : Artikelbez. 2 : | A77 Artikel A | zu kalk. Menge : | 100 |
| Artikelnummer D77 D77 | Bezeichnun Artikel D 225 Artikel is Artikel D 853 Eigenferti | g t gesperrt gungsteil ohne Arbeitsplan | |
| | | Status (| Y/N): |
| Nachricht: 43 | 3 Kein weiterer Da | tensatz vorhanden | |

Wenn Sie die Rasttaste "R1" setzen, werden die verschiedenen Verarbeitungsphasen in der Nachrichtenzeile angezeigt:

1: XXXXXX XXXXXX Initialisierungsphase 1:

Es wird die Anzahl der zu initialisierenden Sätze angezeigt und hochgezählt.

2: XXXXX XXXXXX Initialisierungsphase 2: Es wird die Anzahl der zu initialisierenden Sätze angezeigt und hochgezählt.

Status (Y/N):

Y = Berechnung und Anzeige der Kalkulationsergebnisse.

N = Das Programm wird beendet und verzweigt zurück zum Selektor.

12.1.4 Berechnung und Anzeige der Kalkulationsergebnisse

In diesem Programmteil erfolgt die Vorkalkulation auf der Basis der von Ihnen festgelegten Kalkulationsvorgaben. Die berechneten Ergebnisse werden in verschiedenen Übersichten angezeigt, die Sie auch ausdrucken können.

Dem Verlauf einer Stücklistenauflösung folgend, haben Sie die Möglichkeit, auf jeder Stufe und für jedes kalkulierte Teil die einzelnen Ergebnismasken, d.h. Kosteneinzelnachweise abzurufen.

Bedienungsfunktionen:

- KOP = Anzeige der Kalkulationsübersicht (Teil 1 und 2) für den vorgegebenen Artikel.
- BAU = Anzeige der Kostenkomponenten für jedes zugehörige Teil im Rahmen eines Baukastens durch stufenweisen Baukastenaufruf.
- APL = Anzeige der Fertigungskosten je Artikel und Arbeitsgang im Rahmen eines Arbeitsplanes durch stufenweisen Arbeitsplanaufruf
- KST = Anzeige der Fertigungskosten nach verschiedenen Kostenstellen.
- ZUR = Rücksprung auf die nächsthöhere Kalkulationsebene und Anzeige der Kostenübersicht (1. Teil) des übergeordneten Teils.
- SPR = Rücksprung auf die höchste Kalkulationsebene (Baustufe 0) und Anzeige der Kostenübersicht (1. Teil) des angewählten Teils.
- DRU = Drucken der jeweils angezeigten Übersicht.
- STR = Aktualisierung des Verrechnungspreises im Artikelstamm bzw. der Auftragsplanwerte.
- END = Rücksprung in den Selektor.

Kalkulationsübersicht 1. Teil

| Vorkalkul. Dialog Kalkulation | Flexible Fertigung | #17 |
|---|--------------------|-----------|
| Artikelnummer : A77 Artikelbez.1 : Artikel A Artikelbez.2 : | zu kalk. Menge : | 100 |
| | DM | |
| Komponente | pro ME | Gesamt |
| Fertigungskosten prop. : | 1,96 | 196,08 |
| Fertigungskosten fix : | 0,94 | 94,66 |
| Materialkosten : | 133,00 | 13300,00 |
| Materialgemeinkosten : | 128,47 | 12847,94 |
| Herstellkosten VRP : | 264,38 | 26438,68 |
| Verwaltungsgemeinkosten: | 26,43 | 2643,86 |
| Vertriebsgemeinkosten : | 26,43 | 2643,86 |
| Selbstkosten : | 317,26 | 31726,42 |
| | | |
| | Status | (Y/N) : Y |
| N achricht: | | |
| | | / |

Status (Y/N)

- Y = Anzeige der Kalkulationsübersicht 2. Teil.
- N = Kalkulationsübersicht 1. Teil.
- ZUR = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der Kalkulationsgrundlagen.

Kalkulationsübersicht 2. Teil

| Artikelnummer · A77 | zu kalk. Menge | 100 |
|--------------------------|----------------|-----------|
| Artikelbez 1 : Artikel A | 20 Karkt Henge | 100 |
| Artikelbez. 2 : | | |
| | DI | м |
| Komponente | pro ME | Gesamt |
| Rüstkosten prop.: | 0,00 | 0,33 |
| Stückkosten prop.: | 0,61 | 61,66 |
| Lohnkosten prop.: | 0,00 | 0,00 |
| Sondereinzelkosten : | 0,00 | 0,00 |
| Fertigungsgemeinkosten : | 1,34 | 134,08 |
| Fertigungskosten prop. : | 1,96 | 196,08 |
| Rüstkosten fix : | 0,00 | 0,83 |
| Stückkosten fix : | 0,93 | 93,83 |
| Lohnkosten fix : | 0,00 | 0,00 |
| Fertigungskosten fix : | 0,94 | 94,66 |
| Materialkosten : | 133,00 | 13300,00 |
| MatGemeinkosten % : | 5,87 | 587,94 |
| MatGemeinkosten fix : | 122,60 | 12260,00 |
| Materialgemeinkosten : | 128,47 | 12847,94 |
| | Status | (Y/N) : Y |

Status (Y/N)

- Y = Anzeige der Kostenkomponenten für das Enderzeugnis.
- N = Anzeige der Kalkulationsübersicht 1. Teil.
- ZUR = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der Kalkulationsgrundlagen.

| /orkalkul. Dialog Ka | lkulation | | Flexible Fer | tigung | #17 |
|----------------------|---------------|---------------|--------------------|-------------------|---------------------------------|
| Nr Pos Artikelnummer | Str.Fakt F | or K prop. | Bezeichn FK fix | ung Mat.Koster | ** BAUKASTEN ** n Mat.Gem.K. |
| A77 | | | Artikel | A | |
| | | 1,96 | 0,94 | 133,0 | 0 128,47 |
| aus eigenem Apla> | | 1,96 | 0,94 | 0,00 | 0,00 |
| 1 10 C77 | 1 | | Artikel | C | |
| | | 0,00 | 0,00 | 5,0 | 0 10,10 |
| 2 20 D77 | 2 | 0.00 | Artikel | D 120 0 | 110.27 |
| | | 0,00 | 0,00 | 120,0 | 110,07 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | S | tatus (Y/I | N): Y |
| | | | | | |

Kostenkomponenten für das Enderzeugnis und alle untergeordneten Artikel

Status (Y/N)

- Y = Anzeige der Fertigungskosten je Artikel und Arbeitsgang.
- N = Anzeige der Kalkulationsübersicht 1. Teil.
- Nr. = Mit Eingabe einer Ifd. Zeilennummer wählen Sie eine Strukturposition zur differenzierteren Betrachtung aus.

Fertigungskosten je Artikel und Arbeitsgang

| / | Vork | alkı | ıl. Dialog | Kalkulation | | Flexible | Fertigung | #17 | | |
|---|------|------|---------------|---------------|-----------|----------|-----------|---------|-----------|----|
| | | | Artikelnummer | Bezeichn | ung | | | ** ARBE | ITSPLAN 3 | ** |
| | | | A 7 7 | Antikol | | | FK | prop. | FK fi | ĸ |
| | | | A// | ALLIKET | A | | | 1.96 | 0.94 | 4 |
| | Son | dere | einzelkosten | | | | | 0,00 | -,- | |
| | Nr | Ag | KostSt ArbPlz | Rüstzeit | Stückzei | t Lohnze | it | | | |
| | 1 | 10 | 000002-000001 | 0 | 1 | 0 | | 0,10 | 0,0 | ō |
| | _ | | MATERIAL NACH | I STCKLISTE B | EREITSTEL | LEN | | | | _ |
| | 2 | 20 | 000002-000001 | 10 | 10 | 0 | | 1,05 | 0,5 | ō |
| | 3 | 30 | ARTIKEL A MUN | 0 | 5 | 0 | | 0 80 | 0.3 | 3 |
| | 5 | 50 | MATERIAL PRÜF | FN | 5 | 0 | | 0,00 | 0,5 | , |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | Status | (Y/N) : | Y | |
| | | | | | | | | | | / |
| / | Nach | rıc | ht: 43 | Kein weitere | r Datensa | tz vorha | nden | | | |

Status (Y/N):

- Y = Anzeige der Fertigungskosten nach Kostenstellen.
- N = Anzeige der Kalkulationsübersicht 1. Teil.
- Nr. = Mit Eingabe einer Ifd. Zeilennummer wählen Sie den zu betrachtenden Arbeitsgang aus. Für jeden Arbeitsgang kann durch wiederholte Eingabe von "Y" im Statusfeld eine vierteilige Kalkulationsübersicht mit detaillierten Angaben zu den Rüst-, Stück- und Lohnkosten abgerufen werden.

Fertigungskosten nach Kostenstellen

| (| Vorkalk | kul. Dialog | ı Kal | kulation | F | lexible | Fertigung | #17 | 7 | |
|---|-------------------|-------------|---------|----------|-----------|---------|-----------------|--------------------|--------------|-------|
| | | Artikelnı | ummer | Bezeichn | ung | | ** KOSTEN FK | STELLENÜE prop. | BERSIC FK | HT ** |
| | | A77 | | Artikel | A | | | 1 96 | | 0 94 |
| | Sonder Nr. Kos | reinzelkost | en | | | | | 0,00 | | 0,51 |
| | 1 000 | 002 | | | | | | 1,15 | | 0,61 |
| | 2 000 | 0003 | | | | | | 0,80 | | 0,33 |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | Status | (Y/N) : | Y | |
| | Nachrid | cht: | 43 Kein | weiterer | Datensatz | vorhand | len | | | |

12.2 Vorkalkulation im Stapel

(Vorkalkul. Stapel)

Mit diesem Programm wird die Vorkalkulation im Stapel durchgeführt. Das Programm arbeitet nach dem im Handbuchteil "Organisation" dargestellten Kalkulationsschema. Die Ergebnisse werden in Übersichten und Einzeldarstellungen ausgedruckt.

Die Kalkulationsdaten können Sie in der Initialisierungsmaske entsprechend der jeweiligen Zielsetzung variieren bzw. vorgeben.

Das Programm besteht aus drei logischen Teilschritten:

- Auswahl und Festlegung der Kalkulationsbasisdaten
- Prüfroutine auf erforderliche Kalkulationsstammdaten
- Berechnung und Druck der Kalkulationsergebnisse.

12.2.1 Festlegung der Basisdaten für den Druck

Nach Anwahl des Programms werden Auswahlkriterien für den Druck, den Umfang der Ergebnisübersichten und den zu kalkulierenden Nummernkreis am Bildschirm angeboten.

Hinweis: Die nachfolgend nicht näher erläuterten Auswahlkriterien sind im Handbuchteil "Bedienung" beschrieben.

6. Mit Druck (Y/N):

- Y = Die Kalkulationsergebnisse werden ausgedruckt.
- N = Die Kalkulationsergebnisse werden nicht ausgedruckt.

7. Von Bezugsschlüssel:

8. Bis Bezugsschlüssel:

Sie können die Druckausgabe durch Eingabe eines Bereiches von Bezugsschlüsseln eingrenzen. Folgende Bezugsschlüssel können Sie eingeben:

- 0 4 = Kaufteile
- 5 9 = Eigenfertigungsteile

Für die selektierten Teile innerhalb einer Stückliste wird eine eigene Ergebnisübersicht gedruckt.

9. bis Baustufe:

Sie können die Druckausgabe durch Eingabe einer Baustufennummer begrenzen.

10. Druck Baukasten (Y/N):

11. Druck Kostenstellen (Y/N):

12. Druck Arbeitsplan (Y/N):

Mit Ihren Eingaben in diesen Feldern bestimmen Sie, wie ausführlich die Ergebnisübersichten eines selektierten Teils gedruckt werden sollen.

- 13. Von Artikelnummer:
- 14. Bis Artikelnummer:
- 15. Von Kundenauftragsnummer/Pos.:

16. Bis Kundenauftragsnummer/Pos.:

(Von/Bis Kundenauftragsnummer/Positionsnummer)

17. Von Werkstattauftragsnummer:

18. Bis Werkstattauftragsnummer:

Mit Ihren Eingaben in diesen Feldern bestimmen Sie den zu kalkulierenden Nummernkreis. Diese drei Nummernkreise sind Alternativen und schließen sich gegenseitig aus.

Funktion:

- STR = Das Programm verzweigt zur Eingabe der Kalkulationsbasisdaten.
- ALL = Die Auswahlkriterien werden auf Standardwerte zurückgesetzt.
- ABB = Änderung der Standardwerte ignorieren bzw. Abbruch der bisherigen Programmfolge.
- END = Rücksprung in den Selektor.
- Nr. = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.

12.2.2 Festlegung der Kalkulationsbasisdaten

Am Bildschirm werden die Auswahlkriterien für die Kalkulationsbasisdaten angeboten. Die Bedienung erfolgt genauso wie beim Programm "Vorkalkulation im Dialog" und die Auswahlkriterien sind im wesentlichen die gleichen (s. Kap. 12.1.1).

Zusätzlich zu den im Kapitel 12.1.1 beschriebenen Kriterien steht folgendes Auswahlkriterium bei Integration zu COMET COSTING zur Verfügung:

11. Akt. Auftragsplanwerte (Y/N):

(Aktualisierung Auftragsplanwerte)

Mit Ihrer Eingabe entscheiden Sie, ob die Auftragsplanwerte für Kundenaufträge und für anonyme Werkstattaufträge, die in COSTING eröffnet sind, aktualisiert werden.

12.2.3 Prüfung der Kalkulationsstammdaten

In diesem Programmteil wird geprüft, ob für die zuvor festgelegten Kalkulationsvorgaben die erforderlichen Stammdaten vorhanden sind. Fehlen die Stammdaten, so werden die entsprechenden Nachrichten in Form eines Fehlerprotokolles vor der Kalkulationsübersicht ausgedruckt.

12.2.4 Berechnung und Druck der Kalkulationsergebnisse

In diesem Programmteil erfolgt die Vorkalkulation auf der Basis der von Ihnen ausgewählten Kalkulationsbasisdaten. Die ermittelten Ergebnisse werden ausgedruckt, wenn Sie dies bei Initialisierung des Drucks festgelegt haben.

Damit die Ergebnisse der Vorkalkulation für Sie nachvollziehbar sind, haben Sie die Möglichkeit für jedes innerhalb der Stückliste kalkulierte Teil folgende Übersichten bzw. Detailinformationen zu drucken:

- Kalkulationsübersicht für den vorgegebenen Artikel
- Nachweis der einfließenden Kostenkomponenten durch stufenweisen Baukastenaufruf
- Nachweis der Fertigungskosten durch Arbeitsplanaufruf
- Nachweis der Fertigungskosten nach verschiedenen Kostenstellen.

Hinweis: Die Kalkulationsergebnisse werden in fest vorgegeben Listen ausgegeben.

12.3 Nachkalkulationswerte ermitteln

(Nachkalk.werte erm.)

Mit diesem Programm erfolgt die Nachkalkulation von Werkstattaufträgen und Kundenaufträgen. Die Ergebnisse können in Übersichten und Einzeldarstellungen durch die Programme "Nachkalkulationswerte anzeigen" bzw. "Nachkalkulationswerte drucken" ausgegeben werden.

Das Programm verarbeitet im angegebenen Bereich alle Werkstattaufträge und kalkuliert Ist- und Sollwerte. Das Kalkulationsschema ist identisch mit dem Kalkulationsschema der Vorkalkulation. Bei Werkstattaufträgen, die noch nicht als beendet gekennzeichnet sind (Auftragsstatus ungleich 3), findet keine Übernahme in die Nachkalkulationsdatei (FF-21600CCC) statt.

Nach Anwahl des Programms werden in der Initialisierungsmaske Auswahlkriterien angeboten.

Hinweis: Die nachfolgend nicht näher erläuterten Auswahlkriterien sind im Handbuchteil "Bedienung" beschrieben.

6. erledigte Auftr. freig. (Y/N):

(erledigte Aufträge freigeben)

- Y = Die komplett rückgemeldeten und nachkalkulierten Werkstattaufträge werden zum Löschen freigegeben. Sie erhalten das Löschkennzeichen im Werkstattauftragssatz.
- N = Der aktuelle Auftragsstatus im Werkstattauftrag bleibt erhalten.

7. Ausw. Werkstattaufträge (Y/N):

(Ausweisung Werkstattaufträge) Entscheiden Sie, ob die Kalkulationsergebnisse im einzelnen je Werkstattauftrag ausgewiesen werden sollen.

8. Ausw. Material (Y/N):

(Ausweisung Material)

Entscheiden Sie, ob die Kalkulationsergebnisse im einzelnen je Materialkomponente ausgewiesen werden sollen.

9. Ausw. Arbeitsgänge (Y/N):

(Ausweisung Arbeitsgänge)

Entscheiden Sie, ob die Kalkulationsergebnisse im einzelnen je Arbeitsgang ausgewiesen werden sollen.

10. mit akt. Bewertungspreis (Y/N):

(mit aktuellem Bewertungspreis)

Entscheiden Sie, welcher Bewertungspreis bei der Bewertung der Materialabgänge herangezogen wird:

Y = der aktuelle Bewertungspreis aus dem Artikelstamm

N = der in der Werkstattauftragsdatei gespeicherte Verrechnungspreis.

11. Ber.m. FFO/Cost.-Werten (0/1):

(Berechnung mit FFO/COSTING-Werten)

Legen Sie für die folgende Kalkulation fest, ob mit den FFO-Kostensätzen oder mit den COSTING-Komponentenwerten und -Verrechnungssätzen gerechnet werden soll.

- 0 = Die Kalkulation erfolgt auf Basis der FFO-Kostensätze, die den Tabellen und/oder dem Kapazitätsstamm entnommen werden.
- 1 = Die Kalkulation erfolgt auf Basis der COSTING-Komponentenwerte und COSTING-Verrechnungssätze.

12. Basis St.K KZ/Tab/Kap (0/1/2):

(Basis Stückkosten: Kennzeichen/Tabelle/Kapazitätsstamm)

13. Basis Rü.K KZ/Tab/Kap (0/1/2):

(Basis Rüstkosten: Kennzeichen/Tabelle/Kapazitätsstamm)

14. Basis Lo.K KZ/Tab/Kap (0/1/2):

(Basis Lohnkosten: Kennzeichen/Tabelle/Kapazitätsstamm)

Mit Ihren Eingaben in diesen Feldern entscheiden Sie, ob die Bewertung der Stück-, Rüst- bzw. Lohnkosten lohngruppen- oder kostenstellenbezogen erfolgen soll.

- Abhängig vom Kennzeichen im Kapazitätsstamm wird je Arbeitsgang entschieden, ob die jeweiligen Fertigungskosten je Zeiteinheit (proportional und fix) lohngruppenabhängig den Tabellen "Lohnkosten/Lohngruppe" und "Fertigungs-Fixkosten" oder kostenstellenabhängig dem Kapazitätsstamm entnommen werden.
- 1 = Die jeweiligen Fertigungskosten je Zeiteinheit (proportional und fix) werden generell lohngruppenabhängig den Tabellen "Lohnkosten/Lohngruppe" und "Fertigungs-Fixkosten" entnommen.

2 = Die jeweiligen Fertigungskosten je Zeiteinheit (proportional und fix) werden generell kostenstellenabhängig aus der Kapazitätsstammdatei übernommen (Maschinenstundensätze).

Bei der Kalkulation mit COSTING-Werten wird diese Eingabe nur für Kostenstellen im Zuschlagskostenverfahren ausgewertet. In diesem Fall werden die Kostenkomponenten um den Prozentsatz aus der Zuschlagskostenstelle erhöht.

15. Von Kundenauftragsnummer/Pos.:

16. Bis Kundenauftragsnummer/Pos.:

(Von/Bis Kundenauftragsnummer/Positionsnummer)

17. Von Werkstattauftragsnummer:

18. Bis Werkstattauftragsnummer:

Mit Ihren Eingaben in diesen Feldern bestimmen Sie den nachzukalkulierenden Nummernkreis. Die beiden Nummernkreise sind Alternativen und schließen sich gegenseitig aus.

Funktion:

STR = Verarbeitung starten

- ALL = Die Auswahlkriterien werden auf Standardwerte zurückgesetzt.
- ABB = Änderung der Standardwerte ignorieren bzw. Abbruch der bisherigen Programmfolge.
- END = Rücksprung in den Selektor.
- Nr. = Das Programm verzweigt zum Feld mit der eingegebenen Nummer.

12.4 Nachkalkulationwerte anzeigen

(Nachkalk.werte anz.)

Mit diesem Programm können Sie sich die anfallenden Kosten der einzelnen Produktionsstufen eines Kunden- bzw. Lagerauftrages am Bildschirm anzeigen lassen. Aus der Nachkalkulationsdatei (FF-21600CCC) werden alle fertiggemeldeten Werkstattaufträge zum angegebenen Kundenauftrag bewertet ausgegeben.

Kd.Auftr/Pos.Nr:

Kundenauftrags-/Positionsnummer Geben Sie die gewünschte Kundenauftrags- und Positionsnummer des Werkstattauftrags ein.

Liegt dem gewünschten Kundenauftrag eine entsprechende Erfassung im Rahmen der Auftragsbearbeitung/Fakturierung zugrunde, so werden zusätzlich die Felder "Kunden-Nr/Name", "Artikelnummer" sowie "Bezeichnung1 und -2" und die "Auftragsmenge" angezeigt.

Durch Blättern können nachkalkulierte Kundenaufträge bzw. Kundenauftragspositionen nacheinander aufgerufen werden.

Nach Anwahl wird die Nachkalkulationsdatei gelesen und die bisher aufgelaufenen Herstellkosten je Kundenauftragsnummer/Position werden in der Buchwährung angezeigt.

Sollen die Kalkulationsergebnisse in einer anderen Währung angezeigt werden, z.B. in Euro, müssen Sie den Softkey "Select" betätigen und anschließend den gewünschten Währungscode eingeben.

| / | Nachkalk.werte anz. | Kalkulation | Flexible Fertigun | g #17 | |
|---|---------------------|-------------|-------------------|----------|-----------|
| | Kd.Auftr/Pos.Nr: | 141200 0002 | | | |
| | Kunden-Nr/Name : | | | | |
| | Artikelnummer : | | | | |
| | Auftragsmenge : | 0 | | | |
| | | | nicht erledigte | erle | digte |
| | | | Werkstattaufträge | Werkstat | taufträge |
| | Komponente | | | IST | PLAN |
| | Fertigungskosten pr | op. : | 0,00 | 67,22 | 67,22 |
| | Fertigungskosten fi | x : | 0,00 | 26,57 | 26,57 |
| | Mat.Kosten Kaufteil | e : | 0,00 | 0,00 | 0,00 |
| | MatGMK Kaufteil | e : | 13,00 | 0,00 | 0,00 |
| | Mat.Kosten Fertig.T | eile: | | 0,00 | 0,00 |
| | MatGMK Fertig.T | eile: | | 0,00 | 0,00 |
| | Herstellkosten VR | .Р : | 13,00 | 93,79 | 93,79 |
| | | | | | |
| | | | Status | (Y/N) : | Y |
| | Nach richt: | | | | |

Als Ist- und Planwerte werden angezeigt:

- Proportionale Fertigungskosten
- Fixe Fertigungskosten
- Materialkosten Kaufteile (Bezugsschlüssel 0 4)
- Materialgemeinkosten Kaufteile
- Materialkosten Fertigungsteile (Bezugsschlüssel 5 9).

Diese Werte resultieren aus fertiggemeldeten Werkstattaufträgen.

Aus noch nicht fertiggemeldeten Werkstattaufträgen werden aufsummiert:

- Fertigungskosten
- Fertigungsgemeinkosten
- Materialkosten
- Materialgemeinkosten.

Hierüber ist ein Einzelnachweis nach noch nicht fertiggemeldeten Werkstattaufträgen möglich.

Status (Y/N):

- Y = Es werden die Artikelzugänge angezeigt.
- N = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der Kundenauftrags- und Positionsnummer.
- ZUG = Es werden die Artikelzugänge angezeigt.
- KOP = Es wird zurück in die Kalkulationsübersicht der Auftragsposition verzweigt.
- END = Rücksprung in den Selektor.
- SEL = Das Programm verzweigt zum Feld "Währungscode der Auswertung" und Sie können einen der in der FIBU-Fremdwährungstabelle angelegten Währungscode eingeben.
 Nach Eingabe des Währungscodes werden die Kalkulationsergebnisse in die entsprechende Währung umgerechnet. Außerdem werden das Währungssymbol und der interne Umrechnungskurs angezeigt.
- END = Rücksprung in den Selektor.

Zugänge

Für jede Auftragspositionsnummer wird eine Übersicht über alle Artikel angezeigt, für die ein Zugang registriert wurde.

Folgende Werte werden angezeigt:

- Artikelnummer sowie Bezeichnung1
- Zugangsmenge auftragsbezogen
- Abgangsmenge zu Herstellkosten
- Abgangsmenge zu Bewertungspreis
- Herstellkosten Ist
- Herstellkosten Plan

Status (Y/N):

- DRU = Die angezeigten Kalkulationsdaten dieser Bildschirmmaske werden über den Drucker ausgegeben.
- KOP = Rücksprung in die Kalkulationsübersicht der Auftragsposition.
- ZUR = Rücksprung in die Kalkulationsübersicht der Auftragsposition.
- END = Rücksprung in den Selektor.
- Nr. = Durch Eingabe einer Ifd. Zeilennummer wählen Sie einen der angezeigten Artikel aus und können sich detaillierte Kalkulationsdaten zu diesem Artikel anzeigen lassen.

Detailierte Kalkulationsdaten zum ausgewählten Artikel

| | / | | | | | | |
|---|---|------------|---------------------|---------------------|-------------|--------|------|
| / | Nachkalk.werte anz. | Kalkulatio | n | Flexible Fe | rtigung | #17 | |
| | Kd.Auftr/Pos.Nr: Kunden-Nr/Name : Artikelnummer : | 141200 0 | 002 | | | | |
| | Auftragsmenge : | 0 | | | | | |
| | Nr Artikelnummer | Zug.Menge | Abg.Menge Zu HK. | Abg.Menge Zu BP. | HK-Ist | HK - P | 'lan |
| | A77 | 35 | 0 | 0 | 2,68 | 2 | 2,68 |
| | Artikel A | | | | | | |
| | Komponente | | | | IST | ΡL | ΑN |
| | | | | | 1 00 | 1 | |
| | Fertigungskosten pr | op. : | | | 1,92 | 1 | .,92 |
| | Fertigungskosten fi | x : | | | 0,76 | (|),/6 |
| | Mat.Kosten Kaufteil | e : | | | 0,00 | C |),00 |
| | MatGMK Kaufteil | e : | | | 0,00 | C |),00 |
| | Mat.Kosten Fertig.T | eile: | | | 0,00 | C |),00 |
| | MatGMK Fertig.T | eile: | | | 0,00 | C |),00 |
| | Herstellkosten VR | P : | | | 2,68 | 2 | 2,68 |
| | | | | | Status (Y/N |): Y | |
| | Nachricht: | | | | | | / |
| | | | | | | | / |

Status (Y/N) :

ZUG = Rücksprung in die Artikelzugangsmaske

- KOP = Rücksprung in die Kalkulationsübersicht der Auftragsposition
- WAD = Eine Übersicht über alle Werkstattaufträge, die für den Artikel mit einem auftragsbezogenen Nachweis erledigt wurden, wird mit folgenden Werten angezeigt:
 - Werkstattauftragsnummer
 - Zugangsmenge Ist
 - Zugangsmenge Plan
 - Herstellkosten Ist
 - Herstellkosten Plan.

Status (Y/N):

Nr. = Durch Eingabe einer Ifd. Zeilennummer wählen Sie einen der angezeigten Werkstattaufträge aus und können sich die einzelnen Komponenten der Werkstattaufträge anzeigen lassen.
| / | | | | | | | |
|---|---|------------|--------------------|---------------------|-------------|---------|-----|
| / | Nachkalk.werte anz. | Kalkulatio | n | Flexible Fe | rtigung | #17 | |
| | Kd.Auftr/Pos.Nr: Kunden-Nr/Name : Artikelnummer : | 141200 0 | 002 | | | | |
| | Auftragsmenge : | 0 | | | | | |
| | Nr Artikelnummer | Zug.Menge | Abg.Menge 7µ HK | Abg.Menge Zu BP. | HK-Ist | HK-Plan | |
| | A77 Artikel A | 35 | 0 | 0 | 2,68 | 2,68 |) |
| | Nr Werkst.Auftr. | | 7ug. Ist | 7ug. Plan | HK-Ist | HK-Plan | |
| | 000005 | | 20 | 20 | 18.99 | 18.99 | |
| | Komponente | | | | IST | PLAN | |
| | Fertigungskosten pr | op. : | | | 18,99 | 18,99 |) |
| | Fertigungskosten fi | х : | | | 0,00 | 0,00 | i i |
| | Mat.Kosten Kaufteil | e : | | | 0,00 | 0,00 | i i |
| | MatGMK Kaufteil | e : | | | 0,00 | 0,00 | i i |
| | Mat.Kosten Fertig.T | eile: | | | 0,00 | 0,00 | i i |
| | MatGMK Fertig.T | eile: | | | 0,00 | 0,00 | J |
| | Herstellkosten VR | .Р : | | | 18,99 | 18,99 |) |
| | | | | | Status (Y/N |): Y | |
| | N achricht: | | | | | | |
| | | | | | | / | ~ |

Anzeige der Komponenten des ausgewählten Werkstattauftrags

Status (Y/N):

- MAT = Nach Eingabe der Funktion "MAT" werden die einzelnen Komponenten zu diesem Werkstattauftrag angezeigt. Wenn Sie anschließend im Statusfeld die Ifd. Zeilennummer eingeben, werden die Kalkulationsdaten des ausgewählten Artikels angezeigt.
- APL = Nach Eingabe der Funktion "APL" werden die einzelnen Arbeitsgänge zu diesem Werkstattauftrag angezeigt. Wenn Sie anschließend im Statusfeld die Ifd. Zeilennummer eingeben, werden die Kalkulationsdaten des ausgewählten Arbeitsgangs angezeigt.

12.5 Nachkalkulationswerte drucken

(Nachkalk.werte dru.)

Mit diesem Programm haben können Sie sich die angefallenen Kosten der einzelnen Produktionsstufen eines Kundenauftrages oder mehrerer Kundenaufträge ausdrucken lassen. Aus der Nachkalkulationsdatei (FF-21600CCC) werden alle fertiggemeldeten Werkstattaufträge eines Kundenauftrages bewertet ausgegeben. Nach Anwahl des Programms werden in der Initialisierungsmaske Auswahlkriterien angeboten.

Hinweis: Die nachfolgend nicht näher erläuterten Auswahlkriterien und die Bedienungsfunktionen sind im Handbuchteil "Bedienung" beschrieben.

6. Ausw. gefert. Artikel (Y/N):

(Ausweis gefertigter Artikel) Entscheiden Sie, ob die entsprechenden Werkstattaufträge ausgewiesen werden sollen.

7. Ausw. Werkstattaufträge (Y/N):

(Ausweis Werkstattaufträge) Entscheiden Sie, ob die entsprechenden Werkstattaufträge ausgewiesen werden sollen.

8. Ausw. Material (Y/N):

(Ausweis Material) Entscheiden Sie, ob die zugehörigen Materialkomponenten zu den einzelnen Werkstattaufträgen ausgewiesen werden sollen.

9. Ausw. Arbeitsgänge (Y/N):

(Ausweis Arbeitsgänge) Entscheiden Sie, ob die zugehörigen Arbeitsgänge zu den einzelnen Werkstattaufträgen ausgewiesen werden sollen.

10. Ausw. Einzelrückmeldung (Y/N):

(Ausweis Einzelrückmeldung) Zur Zeit noch nicht implementiert

11. Ausw. beg. Werkst.Auftr.(Y/N):

(Ausweis begonnener Werkstattaufträge) Für die Kosten aus noch nicht fertiggemeldeten Werkstattaufträgen kann ein Einzelnachweis ausgegeben werden.

12. Von Kundenauftragsnummer/Pos.:

13. Bis Kundenauftragsnummer/Pos.:

(Von/Bis Kundenauftragsnummer/Positionsnummer)

Geben Sie den Bereich der Auftragsnummern vor, der ausgedruckt werden soll.

14. Währungscode der Auswertung

Mit Ihrer Eingabe bestimmen Sie die Währung, in der die Kalkulationsergebnisse ausgegeben werden. Zur Auswahl stehen alle in der FIBU-Fremdwährungstabelle angelegten Fremdwährungskurse.

Nach Eingabe des Währungscodes werden das entsprechende Währungssymbol und der interne Umrechnungskurs angezeigt.

12.6 Nachkalkulationsdatei reorganisieren

(Nachkalk.datei reo.)

Mit diesem Programm können Sie die in der Nachkalkulationsdatei (FF-21600CCC) stehenden Nachkalkulationssätze löschen, wenn

- 1. die Löschung zu Beginn des Programmlaufes gewünscht wird,
- 2. zum entsprechenden Kundenauftrag in der Kundenauftragsdatei (AF-05000CCC) und in der Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC) kein Satz mehr vorhanden ist

3. die Kalkulationsergebnisse mindestens einmal ausgewertet wurden. Nach Anwahl des Programms werden in der Initialisierungsmaske Auswahlkriterien angeboten.

Hinweis: Die nachfolgend nicht näher erläuterten Auswahlkriterien und die Bedienungsfunktionen sind im Handbuchteil "Bedienung" beschrieben.

6. Reorg. ohne Auswertung (Y/N):

(Reorganisation ohne Auswertung)

Entscheiden Sie, ob die Kundenauftragsposition auch dann aus der Nachkalkulationsdatei gelöscht werden soll, wenn noch keine aktuelle Auswertung abgerufen wurde.

Bei Rückmeldung wird das Auswertungskennzeichen gesetzt; der Druck der Nachkalkulationsergebnisse setzt das Auswertungskennzeichen zurück.

7. Von Kundenauftragsnummer/Pos.:

8. Bis Kundenauftragsnummer/Pos.:

(Von/Bis Kundenauftragsnummer/Positionsnummer)

Geben Sie den Bereich der zu reorganisierenden Auftragsnummern vor.

13 Sachmerkmale

13.1 Merkmalleiste warten

Mit diesem Programm können Sie für Artikelgruppen mit gemeinsamen Sachmerkmalen Sachmerkmalleisten anlegen und warten, wobei beliebig viele Sachmerkmalleisten möglich sind.

Die Sachmerkmalleisten mit ihren Strukturinformationen werden über die Ordnungsnummer verwaltet. So wird bei der nachfolgenden Erfassung der artikelbezogenen Sachmerkmalwerte jeweils über die Ordnungsnummer die passende Sachmerkmalleiste gewählt.

Die Sachmerkmalstrukturen werden in der Sachmerkmal-Strukturdatei (FF-40000CCC) gespeichert.

Bearbeitungsfunktionen:

ANL = Anlegen von Sachmerkmalleisten.

- AEN = Ändern angelegter Sachmerkmalleisten.
 Hinweis: Wurde eine Sachmerkmalleiste geändert, muß anschließend das Programm "Merkmalleiste reorganisieren" aufgerufen werden, um die Änderung wirksam werden zu lassen. Bis zur Reorganisation bleibt die ursprüngliche Sachmerkmalleiste vorhanden.
- LOE = Die gesamte Sachmerkmalleiste oder einzelne Sachmerkmale werden gelöscht.
- END = Das Programm wird beendet und verzweigt zurück zum Selektor.

Die Funktion "END" können Sie in den Feldern "Ordnungsnummer" und "Aktivität" eingeben. Die weiteren pro Eingabefeld möglichen Bearbeitungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Die gewählte Funktion wird im Feld "Aktivität" angezeigt.

Bedienungsfunktionen:

- ABB = Abbruch des Programms; das Programm verzweigt zur ersten Eingabe zurück.
- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- ANZ = Das Programm verzweigt zum Programm "Merkmalleiste anzeigen" (Bedienung s. Kap. 12.3).
- SPR = Alle folgenden Eingabezeilen innerhalb der Eingabefolge werden übersprungen.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorherigen Eingabefeld.

Die Funktion "SPR" können Sie im Feld "Bezeichnung des Sachmerkmals" eingegeben. Die weiteren pro Eingabefeld möglichen Bedienungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt.

| Ordnungs-Nr. | : SK | S-DII | N | | | | 18 | Sech | nska | nts | chrau | ben | DIN | 4 |
|-------------------|----------|--------------|---------------|----------|---|---|----------|-------|------|-----|------------|-----|---------|------|
| AKTIVITAT | : AE | N Sacl | hmon | km n l i | ~ | v | 19 19 | Finh | т | D | VV | | NI | W 7 |
| 1 Standard-B | , ues | Jaci hnun | nille ri a | KIIIdI | 5 | 2 | D. R7 | E100. | Δ | r | 04 | | IN | ٧Z |
| 2 Standard-N | Immer | mun | 9 | | | S | NR | | N | | 03 | | 0 | N |
| 3 Gewinde | annine i | | | | | G | FW | | A | | 04 | | 0 | |
| 4 GewLänge | | | | | | G | EWLG | mm | N | | 04 | | 0 | Ν |
| 5 Schlüsselw | eite | | | | | S | CHLW | mm | Ν | | 03 | | 0 | N |
| 6 Kopfhöhe | | | | | | K | OPFH | mm | Ν | | 02 | | 2 | Ν |
| 7 Werkstoff- | esti | gkei | tsk1 | asse | | W | FK | | A | | 09 | | | |
| 8 Oberfläche | | | | | | 0 | BFL | | A | | 12 | | | |
| 9 Gewicht/Ei | nheit | | | | | G | / E | KG | Ν | | 02 | | 3 | Ν |
| 10 * | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 * | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 * | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 * | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 * | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 ^ 16 Sont 2 | 4 | E | 2 | 6 | 7 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | 4 | 5 5 | 6 | 0 | 2 | a | 9 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 17 Aus.ig. 5 | 4 | 5 | 0 | / | 0 | 9 | 0 | 0 | 0 | с. | U tatuc | (V | / N / J | E) · |

Die Felder der Erfassungsmaske sind in zwei Bereiche unterteilt.

Erster Bereich

In diesem Bereich erfassen Sie die Ordnungsnummer und die Bezeichnungen-1 und -2 der Sachmerkmalleiste.

Ordnungs-Nr.:

(Ordnungsnummer)

Geben Sie die max. 8 Zeichen lange, alphanumerische Ordnungsnummer ein. Wollen Sie eine angelegte Sachmerkmalleiste bearbeiten, können Sie angelegte Ordnungsnummern mit Hilfe der Funktion "ANZ" anzeigen bzw. auswählen (zur Bedienung s. Kap. 12.3).

Das Programm prüft anschließend, ob für die eingegebene Ordnungsnummer bereits Kopfdaten angelegt wurden.

- Ist die eingegebene Ordnungsnummer noch nicht angelegt, wird im Feld "Aktivität" die Funktion "ANL" für die Neuanlage von Sachmerkmalleisten angezeigt. Nach Bestätigung der Funktion mit "CR" können Sie in den Feldern 18 und 19 zwei Bezeichnungen für die Sachmerkmalleiste mit einer Länge von jeweils maximal 33 Zeichen erfassen. Danach verzweigt das Programm zur Erfassung der Sachmerkmale.
- Ist die eingegebene Ordnungsnummer bereits angelegt, wird im Feld "Aktivität" die Funktion "AEN" für die Änderung der Sachmerkmalleiste angeboten und die angelegten Bezeichnungen sowie Sachmerkmale werden angezeigt. Die angebotene Funktion können Sie ggf. mit "CR" bestätigen oder mit der Funktion "LOE" (Löschen sämtlicher Sachmerkmaldefinitionen zur angegebenen Ordnungsnummer) überschreiben. Anschließend verzweigt das Programm zum Statusfeld.

Zweiter Bereich

In diesem Bereich definieren Sie die Sachmerkmale der Sachmerkmalleiste und legen deren Strukturinformationen fest.

Nr.:

In diesem Feld wird die Nummer des jeweiligen Sachmerkmals angezeigt.

Bezeichnung des Sachmerkmals:

Geben Sie die Bezeichnung des Sachmerkmals mit maximal 33 alphanumerischen Zeichen ein. Je Ordnungsnummer bzw. Sachmerkmalleiste können Sie 15 verschiedene Sachmerkmale definieren.

Außerdem sind folgende Eingaben möglich:

- Geben Sie beim Anlegen auf der ersten Stelle dieses Feldes "*" ein, wird diese Sachmerkmalzeile übersprungen.
- SPR = Alle folgenden Sachmerkmalzeilen werden übersprungen und das Programm verzweigt zur Eingabe der Sortierfolge.
- ANL = Es wird eine Sachmerkmalzeile eingefügt (die Sachmerkmalzeile wird dupliziert). Anschließend können Sie die eingefügte Zeile mit neuen Sachmerkmalinformationen überschreiben.

Hinweis: Die folgenden Zeilen werden jeweils um eine Zeile nach unten verschoben, dabei wird die 15. Sachmerkmalzeile gegebenenfalls gelöscht. Die Sortierfolge wird angepaßt.

LOE = Es wird eine Sachmerkmalzeile gelöscht. Die folgenden Zeilen werden jeweils um eine Zeile nach oben verschoben. Für das 15. Sachmerkmal wird eine Leerzeile angefügt, die anschließend ggf. mit Sachmerkmalinformationen gefüllt werden kann. Die Sortierfolge wird angepaßt.

K.-B.:

(Kurzbezeichnung)

Geben Sie die Kurzbezeichnung des Sachmerkmals ein (max. 5 alphanumerische Zeichen). Die Kurzbezeichnungen dienen u.a. bei Auswertungen der Sachmerkmale als Spaltenüberschriften für die Sachmerkmalwerte der einzelnen Teile.

Hinweis: Auch die Erfassung einer Folgekennzeichnung der einzelnen Elemente eines dazugehörigen Maßbildes (z.B. A, B, C ... oder 1, 2, 3 ...) ist an dieser Stelle möglich.

Einh.:

(Einheit)

Geben Sie die Kurzbezeichnung der Maßeinheit für den Sachmerkmalwert ein (max. 5 alphanumerische Zeichen).

TP:

(Feldtyp)

Geben Sie den Feldcharakter für den Sachmerkmalwert ein:

- N = numerisches Feld
- A = alphanumerisches Feld.

Es wird standardmäßig "A" als Feldcharakter angeboten.

VK:

(Vorkommastellen) Geben Sie die maximale Anzahl Vorkommastellen für den Sachmerkmalwert ein. Folgende Eingaben sind möglich: numerische Felder:1 bis 14 alphanumerische Felder:1 bis 16.

N:

(Nachkommastellen)

Geben Sie die maximale Anzahl Nachkommastellen für den Sachmerkmalwert ein. Es sind 0 bis 9 Nachkommastellen möglich.

Wurde im Feld "TP" (Feldtyp) "A" eingegeben, wird dieses Feld übersprungen.

VZ:

(Vorzeichen)

Entscheiden Sie, ob für den Sachmerkmalwert ein Vorzeichen erlaubt sein soll. Wurde im Feld "TP" (Feldtyp) "A" eingegeben, wird dieses Feld übersprungen.

Y = Eingabe eines Vorzeichens ist erlaubt.

N = Eingabe eines Vorzeichens ist nicht erlaubt.

Das mit den vorangegangenen Eingaben definierte Wertfeld des Sachmerkmals wird in Maskenform aufbereitet und als Merkmalswert in Maximallänge angezeigt. Das Programm verzweigt anschließend zur nächsten Eingabezeile. Wenn Sie alle Sachmerkmale definiert haben bzw. mit "SPR" die verbleibenden Eingabezeilen übersprungen haben, verzweigt das Programm zur Festlegung der Sortier- und Ausgabefolge.

16. Sort:

(Sortierfolge)

Legen Sie fest, nach welchen Sachmerkmalen und in welcher Reihenfolge spätere Abfragen und Auswertungen standardmäßig sortiert werden sollen. Geben Sie dafür die Sachmerkmalnummern in der gewünschten Reihenfolge ein. Nach Eingabe von "0" verzweigt das Programm zur Eingabe der Ausgabefolge.

17. Aus.Fg.

(Ausgabefolge)

Legen Sie für spätere Abfragen und Auswertungen fest, in welcher Reihenfolge die Sachmerkmale standardmäßig ausgegeben werden sollen. Geben Sie dafür die Sachmerkmalnummern in der gewünschten Reihenfolge ein.

Nach Eingabe von "0" verzweigt das Programm zum Statusfeld.

Status (Y/N/#):

- Y = Die Eingaben werden bestätigt und gespeichert.
- N = Das Programm verzweigt ohne Speicherung der Eingaben zurück zum Feld "Ordnungsnummer".
- # = Das Programm verzweigt zum Sachmerkmal mit der eingegebenen Nummer.

13.2 Merkmalleiste reorganisieren

Mit diesem Programm wird die Sachmerkmal-Strukturdatei (FF-40000CCC) reorganisiert. Dieses Programm müssen Sie immer dann aufrufen, wenn Sie angelegte Sachmerkmalleisten geändert haben.

Funktion:

- STR = Die Sachmerkmal-Strukturdatei wird reorganisiert. Die Ordnungsnummern der reorganisierten Sachmerkmalleisten werden angezeigt.
- END = Das Programm wird ohne Reorganisation beendet und verzweigt zurück zum Selektor.

13.3 Merkmalleiste anzeigen

Mit diesem Programm können Sie sich angelegte Sachmerkmalleisten mit ihren Sachmerkmalbeschreibungen anzeigen lassen. Das Programm kann aus dem Selektor aufgerufen werden, aber auch mit der Funktion "ANZ" aus den Programmen "Merkmalleiste warten", "Sachmerkmale warten" und "Sachmerkmale auswerten".

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- END = Das Programm wird beendet und verzweigt zurück zum Selektor bzw. zu dem Wartungsprogramm, von dem es aufgerufen wurde.

Diese Funktionen sind im Feld "Ab Ordnungsnummer" einzugeben.

Nach Aufruf des Programms wird zunächst eine Auswahlmaske ausgegeben.

Ab Ordnungs-Nr.:

Geben Sie die Ordnungsnummer der Sachmerkmalleiste ein, deren Sachmerkmale angezeigt werden sollen. Sie können die Ordnungsnummer auch verkürzt eingeben. Anschließend werden, beginnend ab der eingegebenen Ordnungsnummer, alle definierten Sachmerkmalleisten mit einer Ifd. Zählnummer und den Bezeichnungen-1 und -2 angezeigt und zur Auswahl angeboten.

CR = Alle Sachmerkmalleisten werden mit einer Ifd. Zählnummer und den Bezeichnungen-1 und -2 ausgegeben.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie können blättern. Sind keine Datensätze mehr vorhanden, verzweigt das Programm zum Feld "Ab Ordnungsnummer".
- N = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "Ab Ordnungsnummer".
- # = Durch Eingabe einer laufenden Nummer der Auswahlmaske wählen Sie die zugeordnete Sachmerkmalleiste aus. In einer zweiten Maske werden zu dieser Sachmerkmalleiste die definierten Sachmerkmale mit ihren Strukturinformationen angezeigt.

Hinweis: Wurde dieses Programm mit der Funktion "ANZ" aus anderen Programmen aufgerufen, kann die ausgewählte Ordnungsnummer/Sachmerkmalleiste durch Bestätigungen der angezeigten Informationen mit "Status: Y" in das aufrufende Programm übernommen werden.

13.4 Merkmalleiste drucken

Mit diesem Programm können Sie Sachmerkmalleisten mit ihren Sachmerkmalen ausdrucken.

Nach Anwahl des Programms werden Auswahlkriterien für den Druck am Bildschirm angeboten.

Hinweis: Die nachfolgend nicht näher erläuterten Auswahlkriterien sind im Handbuchteil "Bedienung" beschrieben.

2. Anzahl Seiten pro Zeile:

Wollen Sie die von Ihnen definierte Standardblatthöhe ändern und auf einem anderen Papierformat drucken, geben Sie das entsprechende Papierformat (z.B. 72) ein.

6. Von Ordnungsnummer:

7. Bis Ordnungsnummer:

Mit Ihren Eingaben in diesen Feldern bestimmen Sie den Nummernkreis der Sachmerkmalleisten, deren Sachmerkmale ausgedruckt werden sollen.

Funktion:

- STR = Start des Druckprogramms.
- STN = Die Eingaben in den Feldern 1 5 werden als neue Standardwerte gespeichert.
- ABB = Die Änderung der Standardwerte wird nicht gespeichert.
- ALL = Die Sachmerkmale aller Sachmerkmalleisten werden gedruckt.
- END = Das Programm wird beendet und verzweigt zurück zum Selktor.

13.5 Sachmerkmale warten

Mit diesem Programm werden beliebig viele Artikel den definierten Sachmerkmalleisten zugeordnet. Außerdem können Sie mit diesem Programm die artikelbezogenen Sachmerkmalwerte erfassen bzw. warten.

Die Sachmerkmalwerte werden in der Sachmerkmaldatei (FF-40100CCC) gespeichert.

Hinweis: Die Artikel, für die Sachmerkmalwerte definiert werden sollen, müssen in der Artikelstammdatei (LF-06000CCC) angelegt sein.

Bearbeitungsfunktionen:

- ANL = Zuordnung von Artikeln zu Sachmerkmalleisten und Anlegen von Sachmerkmalwerten.
- AEN = Ändern artikelbezogener Sachmerkmalwerte.
- KOP = Kopieren artikelbezogener Sachmerkmalwerte.
- LOE = Löschen artikelbezogener Sachmerkmalwerte.
- END = Das Programm wird beendet und verzweigt zurück zum Selektor.

Die Funktion "END" können Sie in den Feldern "Artikelnummer" und "Aktivität" eingeben. Die weiteren pro Eingabefeld möglichen Bearbeitungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können die Funktionen über Softkeys oder die alphanumerische Tastatur eingeben. Die gewählte Funktion wird im Feld "Aktivität" angezeigt.

Bedienungsfunktionen:

- ABB = Abbruch des Programms; das Programm verzweigt zur ersten Eingabe zurück.
- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- ANZ = Auswahl angelegter Artikel bzw. angelegter Sachmerkmalleisten.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorherigen Eingabefeld. Die pro Eingabefeld möglichen Bearbeitungsfunktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt.

13.5.1 Artikel auswählen

Artikel-Nr.:

Geben Sie die Artikelnummer ein, für die Sie Sachmerkmalwerte anlegen bzw. warten wollen.

Sie können den Artikel auch mit Hilfe der Funktion "ANZ" auswählen. Wenn Sie in diesem Feld "ANZ" eingeben, wird Ihnen folgende Auswahlmaske am Bildschirm angezeigt.

| Ord Ab | nungsbegriff (Art Artikelnummer : S | Nr.= 0 / Matchcode = 1): SKS | 0 | |
|-----------|--|---------------------------------|----------|--------------|
| Nr. | Artikel-Nr. | ArtBezeichnung 1 | Zeic | hn/WerkstNr. |
| | | ArtBezeichnung 2 | | |
| 1 | SKS001 | Sechskantschraube DIN | | |
| | SechskantsSKS001 | | | |
| 2 | SKS002 | Sechskantschraube DIN | | |
| | SechskantsSKS002 | | | |
| 3 | SKS003 | Sechskantschraube DIN | | |
| | SechskantsSKS003 | | | |
| 4 | SKS004 | Sechskantschraube DIN | | |
| | SechskantsSKS004 | | | |
| 5 | SKS005 | Sechskantschraube DIN | | |
| | SechskantsSKS005 | | | |
| 6 | SKS006 | Sechskantschraube DIN | | |
| | SechskantsSKS006 | | | |
| 7 | SKS007 | Sechskantschraube DIN | | |
| | SechskantsSKS007 | | | |
| | | | Status (| Y/N/#): |

Ordnungsbegriff (Art.-Nr. = 0 / Matchcode = 1):

Entscheiden Sie, ob Sie über die Artikelnummer oder den Matchcode suchen wollen.

- 0 = Das Programm verzweigt zur Eingabe der Artikelnummer.
- 1 = Das Programm verzweigt zur Eingabe des Matchcodes.

Ab Artikelnummer/Matchcode:

Geben Sie "CR" oder den entsprechenden Selektionswert ein (er kann verkürzt eingegeben werden).

Nach Eingabe des Selektionswertes werden alle Artikel, die mit der eingegebenen Artikelnummer bzw. dem Matchcode beginnen, mit einer laufenden Zeilennummer angezeigt.

Nach Eingabe von "CR" werden alle angelegten Artikel nacheinander zur Auswahl angeboten.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie können in der Auswahlmaske blättern und sich weitere Datensätze anzeigen lassen.
- N = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "Ab Artikelnummer/Matchcode".
- # = Nach Eingabe der laufenden Zählnummer des von Ihnen gewünschten Artikels verzweigt das Programm zur Erfassungsmaske des Wartungsprogramms zurück. Der ausgewählte Artikel wird übernommen und im Feld "Artikelnummer" angezeigt.

13.5.2 Artikel angelegten Sachmerkmalleisten zuordnen

Aktivität:

- Sind für die eingegebene Artikelnummer bereits Sachmerkmalwerte angelegt, wird im Feld "Aktivität" die Funktion "AEN" angezeigt. Bestätigen Sie die angebotene Funktion mit "CR", verzweigt das Programm zum Statusfeld und Sie können die angezeigten Sachmerkmalwerte verändern (s. Kap. 12.5.3). Überschreiben Sie die Funktion mit "LOE" können Sie alle Sachmerkmalwerte des Artikels löschen.
- Sind für die eingegebene Artikelnummer noch keine Sachmerkmalwerte angelegt, wird im Feld "Aktivität" die Funktion "ANL" angezeigt. Die angebotene Funktion können Sie mit "CR" bestätigen oder mit der Funktion "KOP" überschreiben.

KOP = Kopieren von Sachmerkmalwerten

Von Artikel-Nr.:

(Von Artikelnummer)

Geben Sie die Nummer des Artikels ein, dessen Sachmerkmalwerte kopiert werden sollen. Anschließend werden die zu kopierenden Sachmerkmalwerte angezeigt.

Status (Y/N/#):

- # = Das Programm verzweigt zum Sachmerkmal mit der eingegebenen Nummer und sie können den Sachmerkmalwert verändern. Die zu kopierenden Sachmerkmalwerte werden dadurch nicht verändert.
- Y = Die Sachmerkmalwerte werden kopiert und das Programm verzweigt zum Feld "Artikelnummer".
- N = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "Artikelnummer".
- ANL = Das Programm verzweigt zur Eingabe der Ordnungsnummer.

Ordnungs-Nr.:

Geben Sie die Ordnungsnummer der Sachmerkmalleiste ein, der der Artikel zugeordnet werden soll.

ANZ = Das Programm verzweigt zur Anzeige/Auswahl einer bereits definierten Sachmerkmalleiste zum Programm "Merkmalleiste warten" (Bedienung s. Kap. 12.3).

Hinweis: Soll eine bereits getroffenen Zuordnung geändert werden, müssen Sie zunächst die vorhandenen Sachmerkmalwerte zum eingegebenen Artikel löschen. Anschließend müssen Sie die artikelbezogenen Sachmerkmalwerte erneut anlegen.

13.5.3 Artikelbezogene Sachmerkmalwerte erfassen bzw. warten

Nach Eingabe der Ordnungsnummer werden die angelegten Kopfdaten der Sachmerkmalleiste angezeigt.

| Sach | merkmale warten Sachmerkmale | Flexible Fe | rtigung | #17 | |
|------|--------------------------------|-------------------|------------|-------------|----------|
| 4 | skal Na SVC001 | Coobeleanteeba | | | |
| Art | JIKEI-NF. SKSUUI | Sechskantschr | dube DIN | | |
| AKT | andern | Cashalastasha | DIN DIN | | |
| Urc | Inungs-Nr. : SKS-DIN | Secnskantschr | auden DIN | Usint | E due la |
| Nr. | -Bezeichnung des Sachmerkmals | Kurz.Bez. | | Wert | Einn. |
| 1 | Standard-Bezeichnung | SBZ | DIN | | |
| 2 | Standard-Nummer | SNR | | 933 | |
| 3 | Gewinde | GEW | M 5 | | |
| 4 | GewLänge | GEWLG | | 16 | mm |
| 5 | Schlüsselweite | SCHLW | | 8 | mm |
| 6 | Kopfhöhe | KOPFH | | 3,50 | mm |
| 7 | Werkstoff–Festigkeitsklasse | WFK | 1.4301 | | |
| 8 | Oberfläche | OBFL | | | |
| 9 | Gewicht/Einheit | G/E | | 0,003 | KG |
| 10 | * | | | | |
| 11 | * | | | | |
| 12 | * | | | | |
| 13 | * | | | | |
| 14 | * | | | | |
| 15 | * | | | | |
| 16 | Sachbearbeiter : Glüsenkamp 17 | Bezeichnung-3 : S | ML Sechska | intschraube | DIN |
| | Von Artikel-Nr.: | | Status (| Y/N/#) : | |
| Nacł | nricht: | | | | |

Wert

Geben Sie den jeweiligen Sachmerkmalwert ein. Numerische Werte werden linksbündig, alphanumerische Werte rechtsbündig abgestellt. Wenn Sie alle Sachmerkmalwerte eingegeben haben, verzweigt das Programm zu den nachfolgenden Feldern.

16. Sachbearbeiter:

Zur Dokumentation können Sie für den Sachbearbeiter einen Namen eingeben.

17. Bezeichnung-3:

Zur Dokumentation können Sie eine dritte Artikelbezeichnung eingeben. Diese Bezeichnung wird in der Sachmerkmaldatei gespeichert.

Status (Y/N/#):

- Y = Die Eingaben werden bestätigt und gespeichert.
- N = Das Programm verzweigt ohne Speicherung der Eingaben zurück zum Feld "Artikelnummer".
- # = Das Programm verzweigt zum Sachmerkmal mit der eingegebenen Nummer.

13.6 Sachmerkmale anzeigen

Mit diesem Programm können alle einer Sachmerkmalleiste zugeordneten Artikel mit ihren Sachmerkmalwerten angezeigt werden.

Bedienungsfunktionen:

- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- END = Das Programm wird beendet und verzweigt zurück zum Selektor.

Diese Funktionen sind im Feld "Ab Ordnungsnummer" einzugeben. Nach Aufruf des Programms wird zunächst eine Auswahlmaske ausgegeben.

Ab Ordnungs-Nr.:

Geben Sie die Ordnungsnummer der Sachmerkmalleiste ein, deren zugehörige Artikel angezeigt werden sollen. Sie können die Ordnungsnummer auch verkürzt eingeben. Nach Eingabe werden alle zugeordneten Artikel ab der gewählten Ordnungsnummer mit einer Ifd. Zählnummer, der Ordnungsnummer sowie den Bezeichnungen-1 und -2 angezeigt und zur Auswahl angeboten.

CR = Alle Sachmerkmalleisten werden mit einer Ifd. Zählnummer und den Bezeichnungen-1 und -2 ausgegeben.

Status (Y/N/#):

- Y = Sie können blättern. Sind keine Datensätze mehr vorhanden, verzweigt das Programm zum Feld "Ab Ordnungsnummer".
- N = Das Programm verzweigt zurück zum Feld "Ab Ordnungsnummer".
- # = Durch Eingabe einer Ifd. Nummer der Auswahlmaske wählen Sie den jeweiligen Artikel aus. In einer zweiten Maske werden zu diesem Artikel die definierten Sachmerkmalwerte angezeigt.

13.7 Sachmerkmale auswerten

Dieses Auswertungs- bzw. Abfrageprogramm dient zur Anzeige/Druck von artikelbezogenen Sachmerkmalwerten. Zur einzugebenden Ordnungsnummer können Sie verschiedene Auswahlkriterien vergeben. Anschließend wird der Artikelstamm nach Artikeln, die diese Bedingungen erfüllen, durchsucht.

Der Umfang und die Art der Bildschirmauswertung können durch folgende Kriterien bestimmt werden:

- Auswahl der einzelnen Gruppenmerkmale bzw. Ordnungsnummern
- Sortierfolge der Sachmerkmalskriterien
- Art der Sortierfolge (aufsteigend oder absteigend)
- mehrstufig differenzierbare Sortierläufe in einem Vorgang
- Auswahl der einzelnen Sachmerkmalwert-Bereiche.

Bedienungsfunktionen:

- ABB = Abbruch des Programms; das Programm verzweigt zur ersten Eingabe zurück.
- ABF = Das Programm verzweigt in den Abfrageselektor und Sie können Abfrageprogramme aufrufen.
- ANZ = Auswahl angelegter Artikel bzw. nach Selektion Anzeige des Auswertungsergebnisses.
- END = Das Programm wird beendet und verzweigt zurück zum Selektor.
- STR = Die Selektion wird gestartet.
- DRU = Das Selektionsergebnis wird gedruckt.
- ZUR = Das Programm verzweigt zum vorherigen Eingabefeld.

Die Funktion "END" können Sie im Feld "Ordnungsnummer" eingeben. Die weiteren pro Eingabefeld möglichen Funktionen werden jeweils in der untersten Bildschirmzeile angezeigt. Sie können die Funktionen über Softkeys oder die alphanumerische Tastatur eingeben.

| Urdnungs-Nr. : SKS-DIN | | | Sechsk | ants | chraul | oer | n DIN | | | | |
|--|--|------------------------------|---------------|----------|--------------------------------|---|-----------------|----------------------------|---|----------|--|
| O Sortierfolge: 3 4 Nr. SM Bezeichnung 1 1 Standard-Bezeichnung 2 Standard-Nummer 3 Gewinde 4 GewLänge 5 Schlüsselweite 6 Kopfhöhe 7 Werkstoff-Festigkeit 8 Oberfläche 9 Gewicht/Einheit 10 * 11 * 12 * 13 * 14 * 15 * Sortierdatei Nr. (0-4) : | 5 2 KB. SBZ SNR GEW GEWLG SCHLW KOPFH WFK OBFL G/E | 6 Einh. mm mm KG | 7 8 Anzahl | 9 Dat | 0 Von 0 0,00 0,000 | 0 / / / / / / / / / / / / / / / / / / / | 0 Bis üüü | 0 9 00000 99 : | 0 00000 00000 00000 00000 00000 00000 0000 | 0 Auf | 0 / Ab 0 0 0 0 0 0 0 0 0 |

Ordnungs-Nr.:

Geben Sie die Ordnungsnummer der Sachmerkmalleiste ein, für deren zugeordnete Artikel die Auswertung erfolgen soll.

Wenn Sie die Funktion "ANZ" eingeben, verzweigt das Programm zur Auswahl einer Ordnungsnummer in das Programm "Merkmalleiste anzeigen" (Bedienung s. Kap. 12.3).

Nach Auswahl bzw. Eingabe der gewünschten Ordnungsnummer werden die Bezeichnung der Sachmerkmalleiste angezeigt und für die einzelnen Sachmerkmale werden die Bezeichnungen, Kurzbezeichnungen und Einheiten angezeigt.

Sortierdatei Nr. (0-4):

Legen Sie die Sortierdateinummer für eine ggf. mehrstufige Selektion fest. Das Programm schlägt Ihnen für den ersten Selektionslauf die Sortierdateinummer "0" vor, die Sie mit "CR" übernehmen können. Maximal fünf Selektionsläufe sind möglich.

Feld Nr. (##/STR/ZUR):

= Das Programm verzweigt zum Sachmerkmal mit der eingegebenen Nummer und Sie können die Auswahlkriterien für die Sortierung festlegen. Von/Bis

> Geben Sie den Wertbereich ein, für den die Sortierung erfolgen soll: zuerst den "Von-Wert" und anschließend den "Bis-Wert" (ü = Maximalwert für alphanumerische Werte).

Auf/Ab

Legen Sie die Art der Sortierung fest:

- 0 = aufsteigend
- 1 = absteigend.
- 0 = Das Programm verzweigt zum Feld "Sortierfolge" und Sie können die Sortierfolge der einzelnen Felder ändern.
- STR = Die Eingabe der Selektionskriterien wird für den jeweiligen Sortierlauf abgeschlossen und die Selektion wird gestartet. Die Anzahl der selektierten Datensätze wird im Feld "Anzahl Datensätze" angezeigt.

Funktion (ANZ/DRU/ZUR):

Entscheiden Sie, ob die selektierten Datensätze am Bildschirm angezeigt bzw. gedruckt werden sollen oder ob Sie das Ergebnis durch die Eingabe weiterer Selektionskriterien zusätzlich einengen wollen.

- ZUR = Das Programm verzweigt zur Eingabe der Sortierdatei und für den nächsten Sortierlauf können Kriterien vorgegeben werden.
 Gestaffelte Selektions- bzw. Auswahlläufe können bis zu fünf mal (Sortierdateinummer "4") wiederholt werden, so daß Sie Ihr Ergebnis gezielt auf die von Ihnen gewünschte Anzahl Datensätze reduzieren können.
- DRU = Das Ergebnis des Selektionslaufes wird gedruckt (mit Sortierung).
- ANZ = Das Ergebnis des Selektionslaufes wird mit Artikelnummer, Standardbezeichnung, Kurzbezeichnungen und Sachmerkmalwerten am Bildschirm angezeigt (ohne Sortierung).

Status (Y/N/#):

- Y = Sie können blättern. Sind keine Datensätze mehr vorhanden verzweigt das Programm zur Eingabe der Sortierdatei für den nächsten Selektionslauf.
- N = Das Programm verzweigt zurück.

14 Reorganisation

14.1 Dateien reorganisieren

(Dateien reorg.)

Mit diesem Programm können Sie Datensätze folgender Dateien physikalisch löschen:

- Vorgangskontodatei (FF-05409CCC)
- Rückmeldenachweisdatei (FF-05400CCC)
- Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC)
- Kapazitätsrasterdatei ((FF-21201CCC)

Nach Aufruf des Programmes können Sie zunächst entscheiden, welche dieser Dateien reorganisiert werden sollen.

Anschließend werden Ihnen in einer zweiten Bildschirmmaske Auswahlkriterien angeboten, über die sich der Reorganisationslauf auf ausgewählte Datensätze begrenzen läßt. Die nachfolgend nicht erläuterten Auswahlkriterien entsprechen denen der Druckprogramme (s. Handbuchteil "Bedienung").

Funktion:

- Nr. = Die Festlegung im Feld mit der eingegebenen Nummer wird geändert.
- ABB = Bereits erfolgte Eingaben werden ignoriert.
- END = Das Programm wird beendet und verzweigt zurück in den Selektor.
- STR = Das Programm verzweigt zur Eingabe der Auswahlkriterien für die Reorganisation.

14.1.1 Vorgangskontodatei reorganisieren

Die Vorgangskontodatei wird für die COMET Betriebsdatenerfassung benötigt. Bei der Reorganisation werden die komplett erledigten sowie die logisch gelöschten Datensätze aus der Vorgangskontodatei physikalisch gelöscht. Außerdem werden die dazugehörigen temporären Texte der Standardtextdatei (Satzart 51) gelöscht.

2. Sortierkriterium:

Sie können die Datensätze sortiert nach den Ordnungsbegriffen der Vorgangskontodatei reorganisieren. Mit Ihrer Eingabe beeinflussen Sie die Laufzeit des Programms. Die Laufzeit wird verkürzt, wenn das gewählte Sortierkriterium den einzugebenden Auswahlkriterien entspricht.

- 1 = Ordnungsbegriff 2 (Personalnummer/Datum)
- 2 = Ordnungsbegriff 3 (Datum/ Personalnummer)
- 3 = Ordnungsbegriff 4 (Kundenauftragsnummer/Pos.)
- 4 = Ordnungsbegriff 5 (Kapazitätsstelle)

3. Buchungsdatum <= :

Geben Sie das Buchungsdatum ein, bis zu dem Datensätze gelöscht werden sollen. **Hinweis:** Dieses Feld gilt nicht für die Reorganisation von Störungen bzw. Störvorgängen, die in der Betriebsdatenerfassung erfaßt wurden. Diese werden nur gelöscht, wenn Sie das mit den Feldern 4 und 5 festlegen.

4. Störungen löschen (Y/N):

Dieses Feld gilt nur für die Reorganisation von in der Betriebsdatenerfassung erfaßten Störungen.

- Y = Störungen bzw. Störvorgänge, die den eingegebenen Auswahlkriterien entsprechen, werden gelöscht.
- N = Störungen bzw. Störvorgänge werden nicht gelöscht.

5. Störungen löschen bis Datum:

Geben Sie das Datum ein, bis zu dem die Störungen bzw. Störvorgänge gelöscht werden sollen. Eine Eingabe ist nur möglich, wenn Sie im Feld 4 "Y" eingegeben haben.

14.1.2 Rückmeldenachweisdatei reorganisieren

Bei der Reorganisation werden alle in der Rückmeldenachweisdatei gespeicherten Rückmeldungen gelöscht, die den anzugebenden Auswahlkriterien entsprechen.

2. Buchungsdatum <=:

Geben Sie das Buchungsdatum ein, bis zu dem die Rückmeldungen reorganisiert werden sollen. Physikalisch gelöscht werden alle Datensätze, deren Erfassungsdatum kleiner oder gleich dem eingegebenen Datum ist.

14.1.3 Werkstattauftragsdatei reorganisieren

Damit Werkstattaufträge von diesem Programm gelöscht werden, müssen folgende Bedingungen erfüllt sein:

- Die Werkstattaufträge müssen gelöscht oder beendet sein (Auftragsstatus im Kopfsatz der Werkstattauftragsdatei "3" oder "4").
- Zur Nachkalkulation vorgesehene Werkstattaufträge, müssen nachkalkuliert worden sein.

Beim Reorganisieren zusammengefaßter Werkstattaufträge werden auch die zugehörigen Auftragsverweise aus der Auftragsnachweisdatei (LF-06201CCC) gelöscht.

Wenn Sie vor dem Programmstart die Taste "R1" setzen, werden die Nummern der gelöschten Werkstattaufträge angezeigt.

Hinweis: Durch das Reorganisationsprogramm wird nicht protokolliert, welche Werkstattaufträge gelöscht wurden. Wenn Sie ein solches Protokoll benötigen, sollten Sie eine FLEX-Liste zur Ausgabe aller Aufträge mit dem Auftragsstatus "3" bzw. "4" anlegen und diese Liste vor dem Reorganisationslauf drucken. Zur Gestaltung der Liste (s. Handbuchteil "Programme: Vorbereitung").

3. Verweildatum <=:

Das einzugebende Verweildatum wird während des Reorganisationslaufes mit dem in der Werkstattauftragsdatei gespeicherten Verweildatum (Feld 30 im Kopfsatz der Werkstattauftragsdatei) verglichen. Es werden nur die Werkstattaufträge gelöscht, deren Auftragsstatus "3" ist und deren gespeichertes Verweildatum kleiner oder gleich dem eingegebenen Datum ist.

14.1.4 Kapazitätsrasterdatei reorganisieren

Die Kapazitätsrasterdatei wird für das Zusatzmodul "Ressourcenmanagement" benötigt. Dieses Zusatzmodul ist in separaten Dokumentationen beschrieben.

Beim Reorganisieren der Kapazitätsrasterdatei werden die Datensätze physikalisch gelöscht, die weder Ist-Kapazitäten noch reservierte Kapazitäten enthalten. Den Umfang der zu löschenden Datensätze können Sie über das Buchungsdatum einschränken.

Die komplette Kapazitätsrasterdatei wird automatisch reorganisiert, wenn Sie die Kalenderdatei löschen.

14.2 Dispositionsstufen reorganisieren

(Dispo.-Stufen reorg.)

Die artikelbezogene Dispositionsstufe wird von den Stammdatenwartungsprogrammen für die Stücklisten automatisch verwaltet. Werden Stücklistenpositionen hinzugefügt, wird die Dispositionsstufe aktualisiert, d.h. hochgezählt. Werden Stücklisten gelöscht, wird dabei die Dispositionsstufe nicht aktualisiert, so daß in den Dispositionsstufen der Stücklisten Lücken entstanden sein können. Diese Tatsache hat keine Auswirkungen auf den ordnungsgemäßen Ablauf der Programme oder auf die Disposition. Je größer die Lücken in den Dispositionsstufen aber werden, desto größer wird der programminterne Verwaltungsaufwand und damit die Verarbeitungszeit. Dieses Programm reorganisiert alle Dispositionsstufen und schließt damit entstandene Lücken.

Da die Dispositionsstufe Bestandteil des Ordnungsbegriffs der Bestellpunktdatei ist, löscht dieses Programm die Bestellpunktdatei. Deshalb sollte nach der Reorganisation der Dispositionsstufen mit dem LAWI-Programm "Bestellrhythmus" die Bestellpunktdatei neu angelegt werden.

Die Anwahl des Programmes sollte in größeren Zeitabständen oder nach dem Löschen einer großen Anzahl von Stücklistenstrukturen erfolgen.

Dieses Programm ist so abgesichert, daß parallel dazu kein weiteres Programm laufen kann, das Stücklistenstrukturen oder interne Verkettungen verwaltet.

Nach Aufruf des Programmes wird angezeigt, daß eine Sortierdatei gebildet wird. Nach Abschluß der Reorganisation verzweigt das Programm zurück in den Selektor.

Wenn Sie die Rasttaste "R1" setzen, werden die bearbeiteten Datensätze angezeigt.

Hinweis: Die Verarbeitungszeit für dieses Programm ist unmittelbar abhängig von der Anzahl der Artikel und der Anzahl der Stücklistenstrukturen.

14.3 Auftragsstücklisten und -arbeitspläne reorganisieren

Mit dem Reorganisationsprogramm der Auftragsbearbeitung/Fakturierung können Sie u.a. die Kundenauftragsdatei (AF-05000CCC) reorganisieren. Dabei werden komplett fakturierte oder gelöschte Kundenaufträge physikalisch gelöscht.

Beim physikalischen Löschen der Kundenaufträge werden außerdem folgende Daten gelöscht:

- zugehörige Auftragsstücklisten (Strukturdatei FF-20000CCC)
- zugehörige Auftragsarbeitspläne (Arbeitsplandatei FF-20200CCC)
- zugehörige auftragsspezifische Artikelbezeichnungen (Standardtextdatei FF-20300CCC)

Die Bedienung des Programms ist im Anwenderhandbuch COMET AB/FAK beschrieben.

15 Fehlermeldungen / Nachrichten / Hinweise

Bei den Meldungen, die Ihnen in der untersten Bildschirmzeile angezeigt werden, ist zu unterscheiden zwischen

- Fehlermeldungen
- Nachrichten
- Hinweisen.

Die Reaktionen darauf sind unterschiedlich.

Fehlermeldungen

Ursache: Falsche Eingabe des Bedieners.

Reaktion: Richtige Eingabe an der Stelle, an der die Fehlermeldung aufgetreten ist. Eine unmittelbare Reaktion ist zwingend, da sonst das Programm nicht weiterlaufen kann.

Nachrichten

- Ursache: Fehler innerhalb des logischen Ablaufs der Programme, nicht unbedingt aufgrund der vorherigen Eingabe.
- Reaktion: Eine Reaktion ist unbedingt erforderlich, aber nicht immer an der Stelle, an der die Fehlermeldung aufgetreten ist. In der Regel erfolgt ein Abbruch und ein anderes Programm, das vorher gelaufen sein muß, ist anzuwählen.

Hinweise

- Ursache: Zusatz-Informationen für den Bediener bzw. Erreichen (Unter-/Überschreiten) vorgegebener Grenzwerte (Limits).
- Reaktion: Eine unmittelbare Reaktion des Bedieners ist nicht erforderlich. Es ist jedoch zu prüfen, inwieweit organisatorische Entscheidungen zu treffen sind, die allein in Ihrem Ermessen liegen.

Nicht zu allen Fehlermeldungen, Nachrichten oder Hinweisen finden Sie die Beschreibung einer entsprechenden Reaktion. Sie erübrigt sich, wenn die Erläuterung eindeutig ist.

| 200 | Artikel nicht vorhanden Fehlermeldung: Für die eingegebene Artikelnummer ist kein Artikel- stammsatz angelegt worden. |
|---------|--|
| 201 | Lagerort nicht vorhanden Fehlermeldung: Nach der Eingabe einer Lagernummer hat das Pro- gramm bei der Überprüfung der Lagerortdatei festgestellt, daß ein Lager mit dieser Nummer nicht existiert. |
| 202-203 | Siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI |
| 207 | Siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI |
| 215 | Belegdatum liegt ausserhalb der Buchungsperioden Hinweis: Dieser Hinweis wird angezeigt, wenn das eingegebene Datum, das als Belegdatum an die Finanzbuchhaltung übergeben wird, die aktu- ellen Buchungsperioden der FIBU über- oder unterschreitet. Dieses Datum dient nur zu Informationszwecken. |
| 225 | Artikel ist gesperrt Fehlermeldung: Der zu bearbeitende Artikel ist für bestimmte Verarbei- tungen einzelner Fachbereiche gesperrt (s. Artikelstammdatei, Feld 8 "Sperrkennzeichen Artikel"). |
| 226 | Keine Bestandsführung für diesen Artikel Fehlermeldung: Der eingegebene Artikel ist ein Pseudoartikel und wird daher bestandsmäßig nicht geführt (s. Artikelstammdatei, Feld 9 "Kenn- zeichen Disposition" = 9) |
| 228 | Siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI |
| 236 | Belegnr. nicht vorhanden Fehlermeldung: Zu der eingegebenen Belegnummer ist kein Auftrag in der Werkstattauftragsdatei vorhanden. |
| 240 | Siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI |
| 241 | Max. Eingabewert: Fehlermeldung: Beim Rückmelden wurde eine Menge eingegeben, die die "Auftragsmenge geplant" überschreitet. |
| | Reaktion: Korrigieren Sie Ihre Eingabe mit einem Wert, der kleiner oder gleich dem angezeigten Eingabewert ist. |

| 246 | Artikel nicht vorhanden Anlegen (Y/N): Fehlermeldung: Für die eingegebene Artikelnummer ist kein Artikel- stammsatz vorhanden. |
|---------|---|
| | Reaktion: Y = Das Programm verzweigt in das Stammmdatenwartungs- programm zur Anlage des Artikels. N = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der Artikelnummer. |
| 247 | Siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI |
| 255 | Siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI |
| 270 | Siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI |
| 277 | Siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI |
| 285 | Anzahl gewählter Felder zu groß: Fehlermeldung: Bei der Gestaltung einer Erfassungsmaske (Buchungs- maske) wurde die maximale Anzahl von Eingabefeldern überschritten. |
| | Reaktion: Reduzieren Sie die Eingabefelder. |
| 288-290 | Siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI |
| 292 | Siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI |
| 294 | Siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI |
| 300 | Siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI |
| 355 | Siehe Anwenderhandbuch COMET LAWI |
| 393 | Keine leere Stapeldatei Nachricht: Entweder sind die vorhandenen Arbeitsdateien gerade durch andere Anwender belegt, oder es wurden keine Arbeitsdateien angelegt. |
| | Reaktion: • Warten Sie bis eine Arbeitsdatei freigegeben wird |

Warten Sie bis eine Arbeitsdatei freigegeben wird.
Fehlen die Arbeitsdateien, müssen sie angelegt werden. Wenden Sie sich an Ihre zuständige Q.4 IBS-Geschäftsstelle.

| 452 | Liefertermin nicht zulässig Fehlermeldung: Es wurde versucht einen Liefertermin einzugeben, der in der Vergangenheit liegt. |
|---------|--|
| 512 | Siehe Anwenderhandbuch COMET AB/FAK |
| 521-522 | Siehe Anwenderhandbuch COMET AB/FAK |
| 524-527 | Siehe Anwenderhandbuch COMET AB/FAK |
| 530-531 | Siehe Anwenderhandbuch COMET AB/FAK |
| 535 | Siehe Anwenderhandbuch COMET AB/FAK |
| 537 | Siehe Anwenderhandbuch COMET AB/FAK |
| 540 | Siehe Anwenderhandbuch COMET AB/FAK |
| 542-543 | Siehe Anwenderhandbuch COMET AB/FAK |
| 546 | Siehe Anwenderhandbuch COMET AB/FAK |
| 550 | Siehe Anwenderhandbuch COMET AB/FAK |
| 553 | Siehe Anwenderhandbuch COMET AB/FAK |
| 555 | Siehe Anwenderhandbuch COMET AB/FAK |
| 556 | Falsche Belegart Reserviert für COMET |
| 557 | Kundenauftrag hat falsches Verarbeitungskennzeichen Nachricht: Für den eingegebenen Kundenauftrag kann keine Auftrags- stückliste bzw. kein Auftragsarbeitsplan angelegt werden. Auftrags- stücklisten bzwarbeitspläne sind nur für Kundenaufträge mit der Buchungsart "Nachfakturierung" möglich. |
| 577 | Siehe Anwenderhandbuch COMET AB/FAK |
| 652 | Siehe Anwenderhandbuch COMET EINKAUF |
| 664 | Siehe Anwenderhandbuch COMET EINKAUF |
| 698 | Siehe Anwenderhandbuch COMET EINKAUF |

| 802 | Strukturposition nicht vorhanden Anlegen Y/N: Fehlermeldung: Beim Ändern eines Werkstattauftrages wurde vom Programm festgestellt, daß für die eingegebene Strukturposition kein Struktursatz angelegt wurde. Reaktion: Y = Für diesen Werkstattauftrag kann eine zusätzliche Strukturposition angelegt werden. N = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der Strukturpositionsnummer. |
|-----|--|
| 803 | Strukturposition nicht vorhanden Hinweis: Es wurde versucht, eine in der Strukturdatei nicht vorhandene Position einer Baukastenstückliste anzusprechen. |
| | Reaktion: Für den jeweiligen Werkstattauftrag kann eine Strukturposi- tion angelegt werden. |
| 804 | Strukturposition bereits vorhanden Fehlermeldung: Die angegebene Positionsnummer besteht bereits in der Baukastenstückliste. |
| 805 | Übergeordneter und zugehöriger Artikel identisch Fehlermeldung: Bei der Anlage einer Baukastenstückliste wurde festge- stellt, daß die Artikelnummern für den übergeordneten und den zugehö- rigen Artikel identisch sind. |
| 806 | Formaler Fehler im Strukturaufbau (Embed) Fehlermeldung: Bei der Anlage einer Strukturposition wurde festgestellt daß der übergeordnete Artikel in derselben Stückliste auch als zugehöriger Artikel auftritt oder daß der zugehörige Artikel in derselben Stückliste als überge ordneter Artikel auftritt. Damit würde eine endlose Strukturschleife entstehen, in der ein Artikel über verschiedene Zwischenstufen (mit anderen Artikeln) aus sich selbst besteht. |
| 807 | Strukturposition hat Strukturfaktor Null Fehlermeldung: Beim Versuch im Werkstattuftrag diese Strukturpositi- on anzulegen, wurde festgestellt, daß die Position den Strukturfaktor 0 hat. |
| | Reaktion: Entweder müssen Sie die aktuelle Strukturposition ändern, d.h. als Strukturfaktor einen Wert > "0" eingeben, oder eine andere Strukturposition wählen. |

| 808 | Arbeitsplan für Pseudo-Artikel nicht zulässig Fehlermeldung: Bei dem Versuch, einen Arbeitsplan anzulegen, wurde festgestellt, daß der Artikel ein Pseudoartikel ist (Kennzeichen Disposition = 7). |
|-----|--|
| 810 | Auftragsposition nicht vorhanden Fehlermeldung: Es wurde versucht, eine in der Kundenauftragsdatei nicht vorhandene Position eines Kundenauftrags anzusprechen. |
| 811 | Materialposition nicht vorhanden! Anlegen Y/N Fehlermeldung: Diese Abfrage erscheint, wenn Sie eine ungeplante Ma- terialposition zurückmelden. |
| | Reaktion: Y = Das Programm verzweigt in den Anlegemodus und Sie können für die ungeplante Position Material- und Rückmeldedaten erfas- sen. |
| | N = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der Strukturpositi- onsnummer. |
| 813 | Baukasten/Strukturstückliste nicht angelegt Fehlermeldung: Es wurde versucht, eine nicht angelegte Stückliste anzu- sprechen. |
| 814 | Arbeitsgang nicht vorhanden Hinweis: Bei der Verwaltung eines Arbeitsganges wurde festgestellt, daß für die eingegebene Arbeitsgangnummer kein Arbeitsgang ange- legt wurde. |
| | Reaktion: Für den Werkstattauftrag kann ein Arbeitsgang angelegt wer- den. |
| 816 | Keine Teileverwendung für diesen Artikel Fehlermeldung: Der eingegebene Artikel wird in übergeordneten Arti- keln nicht verwendet. |

817 Arbeitsgang nicht vorhanden! Anlegen Y/N

Fehlermeldung: Diese Abfrage erscheint, wenn Sie einen ungeplanten Arbeitsgang zurückmelden.

Reaktion:

- Y = Das Programm verzweigt in den Anlegemodus und Sie können für den ungeplanten Arbeitsgang die Arbeitsgang- und Rückmeldedaten erfassen.
- N = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der Arbeitsgangnummer.

818 Dispostufe Soll < > Dispostufe Ist

Hinweis: Die während des Programmlaufs ermittelte Dispositionsstufe stimmt nicht mit der im Artikelstamm gespeicherten Dispositionsstufe überein.

Reaktion: Sollte dieser Hinweis häufiger angezeigt werden, muß das Programm "Dispositionsstufen reorganisieren" ausgeführt werden.

819 Stück-/Rüst-/Lohnzeitfaktoren sind gleich Null

Fehlermeldung: Beim Versuch im Werkstattauftrag einen Arbeitsgang anzulegen, wurde festgestellt, daß die Stück-, Rüst- und Lohnzeitfaktoren des Arbeitsauftrags gleich Null sind.

Reaktion: Entweder müssen Sie den aktuellen Arbeitsgang ändern, d.h. Faktoren > "0" eingeben, oder einen anderen Arbeitsgang wählen.

820 KZ-Text größer Anzahl Sätze Standardtext-Datei

Fehlermeldung: Es wurde ein unzulässiges Textkennzeichen eingegeben.

Reaktion: Geben Sie ein gültiges Kennzeichen ein. Mit der Berichtsfunktion können Sie sich die verfügbaren Textkennzeichen anzeigen lassen.

821 Baukasten nicht vorhanden Hinweis: Beim Versuch einen Baukasten zu konstruieren, wurde festgestellt, daß für den eingegebenen Artikel kein Baukasten angelegt ist.

822 Arbeitsplan nicht vorhanden Fehlermeldung: Für die eingegebene Artikelnummer ist kein Arbeitsplan angelegt worden.

| 823 | Arbeitsplan bereits vorhanden Hinweis: Beim Versuch einen Arbeitsplan zu konstruieren, wurde festge- stellt, daß für den eingegebenen Artikel bereits ein Arbeitsplan ange- legt ist. |
|-----|---|
| 824 | Baukasten bereits vorhanden Hinweis: Beim Versuch eine Stückliste zu konstruieren, wurde festge- stellt, daß für den eingegebenen Artikel bereits ein Baukasten angelegt ist. |
| 825 | Arbeitsplan/Baukasten löschen Y/N Fehlermeldung: Bei dem Versuch für einen Artikel bzw. Auftrag einen Arbeitsplan/ Baukasten zu konstruieren wurde festgestellt, daß für den eingegebenen Artikel bzw. Auftrag bereits ein Arbeitsplan/Baukasten an- gelegt ist. |
| | Reaktion: Y = Der vorhandene Arbeitsplan und/oder Baukasten werden ge- löscht und Sie können anschließend für den Artikel einen neuen Arbeitsplan und Baukasten konstruieren. N = Das Programm verzweigt zurück zur Eingabe der Artikelnummer bzw. Auftrags-/Positionsnummer. |
| 828 | Auftrag bereits vorhanden Fehlermeldung: Beim manuellen Anlegen eines Werkstattauftrages wur- de vom Programm festgestellt, daß ein Werkstattauftrag mit der einge- gebenen Nummer bereits angelegt ist. |
| 829 | Auftrag nicht vorhanden Fehlermeldung: Für die eingegebene Auftragsnummer besteht kein Auf- trag. |
| 831 | Auftrag ist storniert Fehlermeldung: Der angegebene Auftrag ist storniert worden und kann nicht mehr verwaltet werden. |
| 832 | Materialentnahme nicht komplett durchgeführt: |

Fehlermeldung: Dieser Fehler tritt beim Rückmelden mit dem Programm "Abgänge komplett" (Buchungsarten 61-65) auf, wenn die eingegebene geplante Menge zu groß ist.

Reaktion: Berücksichtigen Sie bei Ihrer Eingabe die bereits zürückgemeldeten Mengen. Diese können Sie sich mit der Funktion "ANZ" anzeigen lassen.
| 833 | Zugangsmenge > Fertigungsmenge letzter Arbeitsgang Hinweis: Bei der Kontrolle des Fertigungsfortschritts wurde vom Pro- gramm festgestellt, daß mehr Material zurückgemeldet wurde, als bear- beitet worden ist. | | |
|-----|--|--|--|
| 834 | Werkstattauftrag bereits reorganisiert! Fehlermeldung: Es wurde versucht, einen Werkstattauftrag zu stornie- ren, der in der Werkstattauftragsdatei nicht mehr gespeichert ist. | | |
| 835 | Kundenauftrag bereits erledigt Fehlermeldung: Beim Anlegen eines kundenauftragsbezogenen Werk- stattauftrags wurde die Nummer eines bereits erledigten Kundenauf- trags angegeben. | | |
| 836 | Auftrag ist erledigt / gelöscht Fehlermeldung: Es wurde versucht, auf einen erledigten oder gelösch- ten Werkstattauftrag zuzugreifen. | | |
| 840 | Artikel in dieser Stückliste nicht vorhanden Fehlermeldung: Diese Meldung wird ausgegeben, wenn Sie bei der Wartung oder Konstruktion von Auftragsstücklisten einen Artikel einge- geben haben, der nicht zur eingegebenen Auftrags- und Positionsnum- mer paßt. | | |
| | Reaktion: Überprüfen Sie den Auftrag ggf. mit den Abfrageprogram- men und wiederholen Sie Ihre Eingabe mit der korrekten Artikelnum- mer. | | |
| 849 | Auftrag bereits in der Werkstattauftragsdatei Fehlermeldung: Beim Anlegen eines kundenauftragsbezogenen Werk- stattauftrags wurde festgestellt, daß zur eingegebenen Kundenauftrags- position bereits ein Werkstattauftrag angelegt ist. | | |
| 850 | Kaufteil mit Stückliste Hinweis: Während der Prüfroutine der Vorkalkulation wurde festge- stellt, daß für den betreffenden Artikel eine Stückliste besteht, obwohl er ein Kaufteil ist. Die Kalkulation erfolgt ohne Berücksichtigung der Strukturdaten. | | |
| 851 | Eigenfertigungsteil ohne Stückliste Hinweis: Während der Prüfroutine der Vorkalkulation wurde festge- stellt, daß für das Eigenfertigungsteil keine Stückliste vorhanden ist Die Kalkulation erfolgt dennoch. | | |

| 852 | Kaufteil mit Arbeitsplan Hinweis: Innerhalb der Prüfroutine der Vorkalkulation wurde festge- stellt, daß für ein Kaufteil ein Arbeitsplan besteht. Dieser Arbeitsplan wird bei der Kalkulation berücksichtigt. | | |
|-----|---|--|--|
| 853 | Eigenfertigungsteil ohne Arbeitsplan Hinweis: Innerhalb der Prüfroutine der Vorkalkulation wurde festge- stellt, daß für ein Eigenfertigungsteil kein Arbeitsplan vorhanden ist. Die Kalkulation erfolgt dennoch. | | |
| 854 | Preis fehlt Hinweis: Innerhalb der Prüfroutine der Vorkalkulation wurde festge- stellt, daß für einen Artikel der für die Vorkalkulation benötigte Preis fehlt. Die Kalkulation erfolgt dennoch. | | |
| 861 | Bereits alle Arbeitsgänge zurückgemeldet Fehlermeldung: Es wurde versucht einen Arbeitsgang zurückzumelden, obwohl alle Arbeitsgänge des Werkstattauftrags bereits zurückgemel- det sind. | | |
| 862 | Werkstattauftrag bereits beendet Fehlermeldung: Es wurde versucht einen beendeten Werkstattauftrag zu bebuchen. | | |
| 863 | Material bereits zurückgemeldet Fehlermeldung: Es wurde versucht Abgänge für bereits abgeschlossene Materialpositionen zu buchen (Position = erledigt). | | |
| 864 | Arbeitsgang bereits zurückgemeldet Fehlermeldung: Es wurde versucht Zeiten für bereits abgeschlossene Arbeitsgänge zu buchen (Arbeitsgang = erledigt). | | |
| 866 | Werkstattauftrag ist gesperrt für Änderungen Hinweis: Der angesprochene Werkstattauftrag kann nicht geändert werden. | | |
| 868 | Vorhergehender Arbeitsg. noch nicht zurückgemeldet Fehlermeldung: Vom Programm wurde bei der Kontrolle des Ferti- gungsfortschritts festgestellt, daß der vorhergehende Arbeitsgang noch nicht zurückgemeldet ist. | | |
| | Reaktion: Für den vorhergehenden Arbeitsgang muß mindestens ein Stück zurückgemeldet werden. | | |

| 870 | Text-Nr. nicht vorhanden Fehlermeldung: Es ist kein Zusatztext mit der eingegebenen Nummer vorhanden. | | |
|-----|--|--|--|
| 871 | Artikel ist für FFO gesperrt Fehlermeldung: Es wurde versucht, auf einen Artikel zuzugreifen, der für die Verarbeitung im Bereich COMET FFO gesperrt ist. | | |
| 872 | Artikel ist gelöscht Fehlermeldung: Es wurde versucht, auf einen gelöschten Artikel zuzu- greifen. | | |
| 873 | Artikel hat KZ Disposition > 5 Fehlermeldung: Es wurde festgestellt, daß der angegebene Artikel ein Dispositionskennzeichen größer als 5 hat und somit in COMET FFO nicht verarbeitet werden kann. | | |
| 874 | Artikel hat KZ Disposition > 5 und < > 7 Fehlermeldung: Es wurde festgestellt, daß der angegebene Artikel ein Dispositionskennzeichen größer als 5 und ungleich 7 hat und somit in COMET FFO nicht verarbeitet werden kann. | | |
| 875 | Artikel ist ein Kaufteil Fehlermeldung: Bei der Wartung von Eigenfertigungsteilen wurde ein Kaufteil angesprochen. | | |
| 876 | Baukasten für Pseudoartikel nicht zulässig Fehlermeldung: Es wurde festgestellt, daß der angegebene Artikel ein Dispositionskennzeichen größer als 5 hat. Somit können für ihn keine Baukästen angelegt werden. | | |
| 878 | Werkstattauftrag ist bereits begonnen Fehlermeldung: Es wurde versucht, für einen bereits begonnenen Werk- stattauftrag die Material- bzw. Arbeitsgangdaten zu ändern. | | |
| 882 | Kunden-/EinzelfertAuftrag nicht vorhanden Fehlermeldung: Beim Anlegen eines auftragsbezogenen Werkstattauf- trages wurde festgestellt, daß für die eingegebene Auftragsnummer kein Auftrag vorhanden ist. | | |
| 887 | Arbeitsgangsatz ist storniert Hinweis: Der angesprochene Arbeitsgangsatz ist storniert worden. Die- ser Satz kann nicht weiter verwaltet werden. | | |

| 888 | Materialsatz ist storniert Hinweis: Der angesprochene Materialsatz ist storniert worden. Dieser Satz kann nicht weiter verwaltet werden. | |
|------|---|--|
| 889 | Beleg-Nr. gehört zu einem anderen Auftrag Fehlermeldung: Innerhalb der Wartung von Werkstattaufträgen wurde eine Belegnummer vorgegeben, die zu einem anderen Werkstattauftrag gehört. | |
| 894 | Kapazitätsstellen noch im Arbeitsplan Fehlermeldung: Es wurde versucht, eine Kapazitätsstelle zu löschen, die in einem Arbeitsplan angegeben ist. | |
| | Reaktion: Vor dem Löschen muß die Kapazitätsstelle in dem entspre- chenden Arbeitsgang geändert werden, oder der Arbeitsgang muß ge- löscht werden. | |
| 895 | Kapazitätsstellen noch in Werkstattauftragsdatei Fehlermeldung: Es wurde versucht, eine Kapazitätsstelle zu löschen, die in einem Werkstattauftrag angegeben ist. | |
| | Reaktion: Vor dem Löschen muß die Kapazitätsstelle in dem entspre- chenden Werkstattauftrag geändert werden, oder der Werkstattauftrag muß gelöscht werden. | |
| 896 | Nur Artikel mit Dispo-Kennzeichen 9 zulässig Fehlermeldung: Für externe Kapazitätsstellen können nur Artikel mit dem Dispositionskennzeichen "9" verarbeitet werden. | |
| 897 | Kapazitätsstelle gesperrt Fehlermeldung: Es wurde versucht, auf eine gesperrte Kapazitätsstelle zuzugreifen. | |
| 989 | Pseudoartikel mit Arbeitsplan Nachricht: Bei der Vorkalkulation wurde ein Artikel gefunden, dessen Dispositionskennzeichen größer als 5 ist und zu dem ein Arbeitsplan vorhanden ist. Da diese Konstellation unzulässig ist, wird dieser Arbeits- plan bei der Kalkulation nicht berücksichtigt. | |
| 1002 | Datum im Betriebskalender nicht vorhanden Fehlermeldung: Der eingegebene Tag ist kein Arbeitstag. | |

| 1003 | Berechnungszeitraum größer Planungshorizont Hinweis: Der Berechnungszeitraum ist größer als der angelegte Kalender. | |
|------|--|--|
| | Reaktion: Die Kalenderdatei muß gewartet werden. | |
| 1004 | Tag ist kein Werktag Fehlermeldung: Der eingegebene Tag ist kein Arbeitstag. | |
| 1006 | Achtung! Tage Verzug: Hinweis: Bei der Terminierung wurde ein Termin ermittelt, der vom ge- planten Termin abweicht. Angezeigt werden die betreffende Arbeits- gangnummer und die Anzahl Tage, die Sie mit der Fertigung eher be- ginnen müßten, um den geplanten Termin zu gewährleisten. | |
| 1007 | Kalenderwoche hat keinen Werktag Fehlermeldung: Die eingegebene Kalenderwoche hat keine Arbeitstage. | |
| 1015 | Endwert < Anfangswert Fehlermeldung: Für die Auswertung der Sachmerkmale wurde ein "Von-Wert" eingegeben, der größer ist als der "Bis-Wert". | |
| 1023 | KapStelle nicht vorhanden Fehlermeldung: Es wurde versucht, auf eine nicht angelegte Kapazitäts- stelle zuzugreifen. | |
| 1160 | A=Alphanumerisch / N=Numerisch Fehlermeldung: Sie können in diesem Feld nur "A" bzw. "N" eingeben. | |
| 1163 | Maximal 14 Stellen insges. / Maximal 9 NK-Stellen! Fehlermeldung: Ihre Eingaben überschreiten die maximal mögliche Stellenanzahl. | |
| 1164 | Ordnungsnummer wurde geändert! Hinweis: Die Definitionen der Sachmerkmalleiste wurden geändert. | |
| | Reaktion: Um die Änderungen wirksam werden zu lassen, muß die Strukturdatei reorganisiert werden. | |
| 1165 | Sachmerkmal bereits vorhanden! Hinweis: Beim Anlegen einer Ordnungsnummer wurde festgestellt, daß diese bereits vorhanden ist. | |

| 1166 | Sachmerkmal nicht angelegt! Fehlermeldung: Bei Eingabe der Sortier-/Ausgabefolge wurde eine Nummer eingetragen, zu der es kein Sachmerkmal gibt. | | |
|------|--|--|--|
| 1167 | Sachmerkmal bereits vorher in der Sortierfolge! Fehlermeldung: Beim Aufbau der Sortierfolge wurde eine bereits erfaß- te Nummer erneut eingetragen. | | |
| 1168 | Ordnungsnummer noch in Merkmalsdatei eingetragen! Fehlermeldung: Es wurde versucht, eine Ordnungsnummer zu löschen, der noch Artikel zugeordnet sind. | | |
| | Reaktion: Die Sachmerkmale der zugeordneten Artikel müssen zu- nächst mit dem Programm "Sachmerkmale warten" gelöscht werden. Anschließend kann die Ordnungsnummer der Sachmerkmalleiste ge- löscht werden. | | |
| 1169 | Ordnungsnummer nicht vorhanden! Fehlermeldung: Es wurde noch keine Sachmerkmalleiste mit der einge- gebenen Ordnungsnummer definiert. | | |
| 1170 | Artikelnummer in Merkmalsdatei nicht vorhanden! Fehlermeldung: Beim Kopieren wurde versucht, Sachmerkmale von ei- nem nicht existierenden Artikel zu kopieren. | | |
| 1172 | Artikel gehört zur Ordnungsnummer # xxxxxxxx Fehlermeldung: Der angegebene Artikel ist bereits der Sachmerkmallei- ste mit der angegebenen Ordnungsnummer zugeordnet. | | |
| 1173 | Sortierdatei ist voll! Dateigröße neu definieren! Fehlermeldung: Bei der Auswertung wurden mehr Artikel gefunden, als die Sortierdatei Datensätze hat. | | |
| | Reaktion: Die Datei muß vergrößert werden. Wenden Sie sich an Ihre zuständige Q.4 IBS-Geschäftsstelle. | | |

COMET[®] FFO

Flexible Fertigungsorganisation

Dateien

Vorwort

Diese Beschreibung informiert Sie umfassend über die in COMET FFO verwendeten Dateien.

Sie ist besonders dazu geeignet, die Sachverhalte im Ablauf der Programme im Hinblick auf die Speicherung und Veränderung von Daten überschaubarer zu machen.

Sie ist unentbehrlich bei der Anlage und Wartung Ihrer Stammdaten. Der Handbuchteil "Dateien" steht somit im engen Zusammenhang mit dem Handbuchteil "Programme: Einsatz".

Nach der Beschreibung des Verwendungszweckes einer Datei sind die Inhalte der Felder der Datei erläutert.

Felder, die in den Wartungsprogrammen oder Verarbeitungsprogrammen eine Eingabe erfordern, sind durch ein "E" besonders gekennzeichnet.

Die Bezeichnung der Feldnamen erfolgt in der Dateibeschreibung wie folgt, soweit die am Bildschirm angezeigte Feldbezeichnung vom Feldnamen in der Datei abweicht:

Strukturmenge = ausgeschriebene Feldbezeichnung (Menge) = am Bildschirm angezeigte Feldbezeichnung.

Alle Dateien in COMET FFO bestehen aus einem 11stelligen Dateinamen und beginnen mit der Abkürzung "FF-". Im Anschluß daran folgt eine 5stellige Ordnungsnummer und die 3stellige Dateikreis (Company)-Nummer "CCC", wie z.B. FF-20000CCC. Die Programme von COMET FFO nutzen zusätzlich zu den FFO-Dateien folgende allgemeine COMET Dateien:

| LF-06000CCC | Artikelstammdatei | (COMET LAWI) |
|-------------|----------------------------------|-----------------|
| LF-06001CCC | Lagerortdatei | (COMET LAWI) |
| LF-06100CCC | Lagerbewegungsdatei | (COMET LAWI) |
| LF-06101CCC | COSTING-Bewegungsdatei | (COMET LAWI) |
| LF-06200CCC | Dispositionsdatei | (COMET LAWI) |
| LF-06201CCC | Auftragsnachweisdatei | (COMET LAWI) |
| LF-06203CCC | Bestellvorschlagsdatei | (COMET LAWI) |
| LF-06204CCC | Bestellpunktdatei | (COMET LAWI) |
| LF-06900CCC | Kalenderdatei | (COMET LAWI) |
| LF-06901CCC | Sondertagedatei | (COMET LAWI) |
| AF-05000CCC | Kundenauftragsdatei | (COMET AB/FAK) |
| GF-03000CCC | Debitoren-/Kreditoren-Stammdatei | (COMET FIBU) |
| KF-01000CCC | Kostenstellen-Stammdatei | (COMET COSTING) |
| KF-04000CCC | COSTING-Tabellendatei | (COMET COSTING) |
| KF-091XXCCC | Schnittstellendatei | (COMET COSTING) |

1 Werkstattauftragsdatei (FF-05000CCC)

Die Werkstattauftragsdatei enthält alle Aufträge für Teile, Baugruppen und Fertigteile, die Sie selbst fertigen wollen. Die Datei ist der Aufsetzpunkt für die Erstellung der Fertigungsunterlagen. Außerdem werden alle Rückmeldungen von Materialzubzw. -abgängen sowie von Fertigungszeiten aus den Arbeitsgängen in dieser Datei erfaßt.

Werkstattaufträge können manuell oder durch die Freigabe von Bestellvorschlägen (z.B. aus einer Nettobedarfsermittlung) angelegt werden.

Ein Werkstattauftrag besteht aus einem Kopfsatz mit den auftragsspezifischen Daten und den Artikeldaten des zu fertigenden Artikels. Besteht für das zu fertigende Produkt eine Standard-, Artikel- oder Auftragsstückliste, so wird je Strukturposition ein Materialsatz und je Arbeitsgang aus dem entsprechenden Arbeitsplänen ein Arbeitsgangsatz angelegt. So steht z.B. im Materialsatz die notwendige Entnahmemenge für die Produktion und im Arbeitsgangsatz die notwendige Bearbeitungszeit je Arbeitsgang.

Der erste Satz der Datei ist ein Verwaltungssatz, der ausschließlich vom Programm aufgebaut und verwaltet wird.

Satzarten 00 Kopfsatz

20 Arbeitsgangsatz 40 Materialsatz

Ordnungsbegriffe

Die Werkstattauftragsdatei enthält fünf Ordnungsbegriffe. Der "Ordnungsbegriff 1" ist mit im Datensatz abgestellt.

Feld-Nr. Beschreibung

- 1 Ordnungsbegriff 1 In diesem Feld werden gespeichert:
 - Satzart
 - Werkstattauftrags nummer
 - 0000 (Konstant)
 - 0000 (Konstant)
- 2 Anzahl offener Strukturpositionen Anzahl der noch nicht zurückgemeldeten Strukturpositionen.
- 3 Anzahl offener Arbeitsgänge Anzahl der noch nicht zurückgemeldeten Arbeitsgänge.

4 Formularcode

Der Formularcode steuert den Ausdruck der Fertigungspapiere. Es stehen die Codes 0 - 7 zur Verfügung, die acht verschiedene Layouts für Materialentnahme- und Lohnscheine ermöglichen.

5 Priorität

Die Priorität des jeweiligen Werkstattauftrages wird bei Integration von COMET AB/FAK aus der Kundenauftragsdatei übernommen.

- 0 = niedrigste Priorität
- 99 = höchste Priorität

E 6 Lagernummer Zugang

(An Lagernummer)

Nummer des Lagers, an das der Zugang erfolgen soll. Wird kein spezieller Lagerort bei der Anlage des Werkstattauftrages eingegeben, wird die Nummer des Hauptlager aus dem Artikelstamm übernommen.

E 7 Mengeneinheit Erfassung

Wird während der Erfassung eines Werkstattauftrages die "Mengeneinheit Lager" geändert, so wird die neue Mengeneinheit in diesem Feld abgestellt. Die Mengeneinheit kann in den Wartungsprogrammen der Werkstattaufträge nur dann geändert werden, wenn mit zwei Mengeneinheiten gearbeitet wird (CHICO-Frage LW028).

Feld-Nr. Beschreibung

- E 8 Mengeneinheit Lager (Mengeneinheit) Mengeneinheitenschlüssel, mit dem der Artikel am Lager geführt wird. Über eine Tabelle ist diesem Schlüssel eine 4stellige alphanumerische Kurzbeschreibung zugeordnet.
 - 9 Erfassungsart Nummer der Erfassungsmaske, mit der der Werkstattauftrag erfaßt wurde.
 - 10 Bildschirmarbeitsplatz Nummer des Bildschirmarbeitsplatzes, an dem der Werkstattauftrag erfaßt wurde.
- E 11 Auftragsart Costing (Auftragsart) Wird mit Integration zu COMET COSTING gearbeitet, gelten folgende Werte für dieses Datenfeld:
 - 0 = keine Übergabe an COMET COSTING
 - 1 98= Übergabe an die Auftragsabrechnung Kundenauftragsbezogene Werkstattaufträge werden in COMET AB/FAK automatisch eröffnet und nicht in COMET FFO. Die Auftragsart wird dabei aus der Kundenauftragsdatei übernommen. Material- und Zeitrückmeldungen werden mit der Kundenauftragsnummer an die Auftragsabrechnung der Kostenrechnung übergeben.

Anonyme Werkstattaufträge werden in COMET FFO automatisch eröffnet. Dabei werden die Werkstattauftragsnummer und die konstante Positionsnummer "0000" übergeben. Das Material und die Zeiten werden mit der Werkstattauftragsnummer übergeben.

Feld-Nr. Beschreibung

Für interne Lageraufträge erfolgt keine automatische Auftragseröffnung. Sie müssen den Werkstattauftrag in COMET COSTING manuell eröffnen, und zwar mit der internen Auftrags- und Positionsnummer. Material- und Zeitrückmeldungen werden dann mit der eingegebenen Auftrags- und Positionsnummer übergeben.

 99 = Übergabe an die Kostenträgerrechnung Die Kostenträgernummer sowie Material- und Zeitrückmeldungen werden an die Kostenträgerrechnung von COMET COSTING übergeben.

Hinweis: Wenn mit Kostenstellenrechnung gearbeitet wird (P6(13) = 1), wird unabhängig von der Auftragsart COSTING bei jeder Zeitbuchung ein Datensatz in der COSTING-Bewegungsdatei (LF-06101CCC) gespeichert.

- E 12 Anzahl Druckwiederholungen Vorbelegung für den Druck der Fertigungsaufträge.
 - 13-16 Reserviert für COMET

17 Stapelnummer

Interne Zählnummer aus der Bestellvorschlags- bzw. Produktionsplanermittlung, aus der der Werkstattauftrag resultiert.

18 Belegnummer

Die Belegnummer wird bei der Anlage von Werkstattaufträgen automatisch vergeben. Rückmeldungen für diese Aufträge können wahlweise über die Werkstattauftragsnummer oder über die Belegnummer erfolgen.

E 19 Werkstattauftragsnummer (Auftragsnummer) Die Werkstattauftragsnummer kann automatisch vom Programm vergeben oder manuell eingegeben werden.

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 20 Starttermin

Der Starttermin des Werkstattauftrages errechnet sich aus dem Liefertermin der Kaufteile mit den größten Wiederbeschaffungszeiten sowie den Arbeitszeiten aus den Arbeitsgängen über alle Baukastenkomponenten. Zwischen den Arbeitszeiten für die Arbeitsgänge und den Wiederbeschaffungszeiten der Eigenfertigungsteile erfolgt ein Abgleich, d.h. zur Ermittlung des Starttermins wird aus Sicherheitsgründen immer der früheste Termin genommen.

E 21 Liefertermin

Der Termin, zu dem der Werkstattauftrag fertiggestellt sein muß. Er kann bei der Wartung der Werkstattaufträge erfaßt bzw. geändert werden. Für Kundenaufträge wird der Termin aus der Kundenauftragsdatei übernommen.

22 Arbeitsbeginn Soll

Anfangsdatum des ersten Arbeitsganges. Es wird ermittelt unter Berücksichtigung des Betriebskalenders und der Anzahl Schichten der zugehörigen Kapazitätsstelle.

23 Arbeitsende Soll

Endedatum des letzten Arbeitsganges. Es wird ermittelt unter Berücksichtigung des Betriebskalenders und der Anzahl Schichten der zugehörigen Kapazitätsstelle.

- Arbeitsbeginn Ist Arbeitsbeginn Ist Zeitwirtschaft Der "Arbeitsbeginn Ist" ergibt sich aus der ersten Rückmeldung für den Werkstattauftrag.
- Arbeitsende Ist
 Arbeitsende Ist Zeitwirtschaft
 Das "Arbeitsende Ist" ergibt sich aus der letzten Rückmeldung für den Werkstattauftrag.

- Feld-Nr. Beschreibung
- E 26 Material-Gemeinkosten in Prozent (Material-GMK %) Der Prozentsatz wird über den "Material-Gemeinkosten-Schlüssel" (Feld 20 Artikelstammdatei) zugeordnet und aus der Tabelle "Gemeinkosten/ Material" übernommen. Er kann auch während der Wartung von Werkstattaufträgen erfaßt bzw. geändert werden. Der Prozentsatz wird in der Kalkulation als Aufschlag bei der Ermittlung der Herstellkosten berücksichtigt.
 - 27 Standardbaukastennummer
 - 28 Standardarbeitsplannummer
 - 29 Erfassungsdatum Datum der Erfassung bzw. der Übernahme des Werkstattauftrages.
 - 30 Verweildatum Dieses Datum errechnet sich aus dem Anlagedatum des Werkstattauftrags und der festgelegten Verweildauer. Es kann beim Warten des Werkstattauftrags geändert werden.
 - 31 Datum letzte Änderung Wird ein Werkstattauftrag geändert, wird das jeweils letzte Änderungsdatum in diesem Feld abgestellt.
 - 32 Relative Satznummer Dispositionsdatei
 - 33 Relative Satznummer Artikelstammdatei
 - 34 Relative Satznummer Lagerortdatei
 - 35 Relative Satznummer Textdatei
 - 36 Zugang ohne Preis Zurückgemeldete Zugangsmenge kumuliert, für die kein Bewertungspreis eingeben wurde. Die Bewertung erfolgt mit dem Verrechnungspreis.

- Feld-Nr. Beschreibung
- E 37 Auftragsmenge Soll (Auftragsmenge) Bestellmenge für die Fertigung. Dieser Wert wird durch Rückmeldungen nicht verändert.
 - 38 Auftragsmenge geplant Planmenge für eingeplante anonyme oder auftragsbezogene Werkstattaufträge. Die Planmenge wird durch geplante Zugangsbuchungen reduziert. Bei nicht eingeplanten Werkstattaufträgen wird das Feld nicht gefüllt.
 - 39 Zugangsmenge geplant Kumulierte Zugänge aus eingeplanten Werkstattaufträgen bis zur Höhe der geplanten Auftragsmenge.
 - 40 Zugangsmenge ungeplant Kumulierte Zugänge aus eingeplanten Werkstattaufträgen, die die "Auftragsmenge geplant" überschreiten oder kumulierte Zugangsbuchungen aus nicht eingeplanten Werkstattaufträgen.
 - 41 Ausschußmenge Rückgemeldete Ausschußmengen für diesen Werkstattauftrag (kumuliert).

42 Lohnkosten kumuliert

Aus den zurückgemeldeten Zeiten werden die kumulierten Lohnkosten für den gesamten Werkstattauftrag ermittelt. Dieser Wert ermöglicht die mitlaufende Kalkulation aus der Werkstattauftragsdatei.

43 Lohngemeinkosten kumuliert Die Lohngemeinkosten werden ermittelt über die Tabelle "Gemeinkosten/Lohngruppe". Der jeweilige Prozentsatz ist der Lohngruppe zugeordnet, mit der die Lohnzeit bewertet wird. Die ermittelten Werte ermöglichen die mitlaufende Kalkulation aus der Werkstattauftragsdatei.

44 Materialkosten kumuliert Kumulierte Materialkosten für den gesamten Werkstattauftrag. Zur Bewertung wird der definierte Bewertungspreis herangezogen, bzw. bei Zugängen der im Rückmeldeprogramm eingegebene Preis.

Feld-Nr. Beschreibung

- 45 Materialgemeinkosten kumuliert Die Materialgemeinkosten werden anhand des "Material-Gemeinkosten-Schlüssels" (Feld 20 Artikelstammdatei) ermittelt und für den gesamten Werkstattauftrag kumuliert.
- 46 Fixkosten Material Wert aus der Artikelstammdatei (Feld 508) für den übergeordneten Artikel.
- 47 Bewertungspreis Bewertungspreis aus der Artikelstammdatei.
- 48 Preiseinheit Die Preiseinheit wird aus der Artikelstammdatei übernommen. Sie gibt an, auf welche Menge sich der Bewertungspreis bezieht.

 49 Artikelanwenderfeld 1

 (Anwenderfeld 1)
 Maximal 10stelliger numerischer Wert f
 individuelle Belange. F
 Standardartikel wird dieser Wert aus dem entsprechenden Artikel-stammsatz übernommen.

Artikelanwenderfeld 2 (Anwenderfeld 2) Maximal 10stelliger numerischer Wert f individuelle Belange. F Standardartikel wird dieser Wert aus dem entsprechenden Artikelstammsatz übernommen.

Artikelanwenderfeld 3 (Anwenderfeld 3) Maximal 10stelliger numerischer Wert f individuelle Belange. F ür Standardartikel wird dieser Wert aus dem entsprechenden Artikelstammsatz übernommen.

E 52 Umrechnungsfaktor ME (Umrechn.-Faktor) Wurde bei der Erfassung bzw. Wartung des Werkstattauftrages die Mengeneinheit geändert, kann in diesem Feld der Umrechnungsfaktor für die neue Mengeneinheit abgestellt werden.

- Feld-Nr. Beschreibung
- E 53 Kundenauftragsnummer (Kd.Auftr/Pos.Nr) Auftragsnummer für auftragsbezogene Werkstattaufträge.
 - 54 Reserviert für COMET
 - 55 Steuerleiste Kopf Hinweis: Jedes der nachfolgend aufgeführten Kennzeichen belegt ein Zeichen.
 - Auftrag in COSTING Y/N Y = Auftrag wird in COMET COSTING nachkalkuliert. N = Auftrag wird in COMET COSTING nicht nachkalkuliert. Dieses interne Verwaltungsfeld ist nur bei Integration zu COMET COSTING relevant.
- E Sperrkennzeichen

(Sperrkennz.)

- 1 = generell gesperrt
- 2 = für Änderungen gesperrt
- 3 = für Rückmeldungen gesperrt
- Auftragsstatus
 - 0 = erfaßt
 - 1 = geändert
 - 2 = frei
 - 3 = erledigt (alle Rückmeldungen sind erfolgt)
 - 4 = gelöscht
 - 5 = unvollständig

- Feld-Nr. Beschreibung
 - Dispositionskennzeichen Mit diesem Kennzeichen wird das Dispositionsverfahren für die Verfügbarkeit bestimmt. Es wird aus dem Artikelstamm übernommen.
 - 0 = Mengendisposition oder Soll-/Ist-Eindeckungszeitvergleich
 - 1 = frei disponierbarer Bestand über die Summe Vormerkungen und Bestellungen
 - 2 = frei disponierbarer Bestand über die Summe Vormerkungen und Bestellungen periodengenau
 - 3 = frei disponierbarer Bestand über die Summe Bestellungen und Bedarfsvorhersage periodengenau
 - 4 = frei für individuelle Nutzung
 - 5 = frei für individuelle Nutzung
 - 6 = Fußartikel innerhalb COMET AB/FAK und EINKAUF
 - 8 = Der Artikel wird bestandsmäßig nicht geführt. Wird das Dispokennzeichen mit einem Bezugsschlüssel > 4 gekoppelt, kann eine Pseudogruppe verarbeitet werden.
 - 9 = Der Artikel wird bestandsmäßig nicht geführt. Im Unterschied zum Kennzeichen "8" kann bei diesem Artikel nur ein Wert verarbeitet werden. Es erfolgt keine Multiplikation mit einer Menge.
- E Planungskennzeichen

(Planungskennz.)

- 0 = anonym
- 1 = auftragsbezogen
- 8 = Istbestandsreservierung
- 9 = nicht eingeplant

- Bezugsschlüssel

Der Wert wird aus dem Artikelstammsatz übernommen.

- 0 4 = Kaufteile
- 5 9 = Eigenfertigungsteile
- Zusammenfassungskennzeichen
 - 0 = nicht zusammengefaßt
 - 1 = zusammengefaßt
- Reserviert für COMET

Feld-Nr. Beschreibung

- Rückmeldestatus
 - 0 = keine Rückmeldungen, Werkstattsauftrag ist noch nicht begonnen.
 - 1 = begonnen, wird bei der ersten Buchung gesetzt.
- E Kundenauftrag Y/N

Dieses Kennzeichen gibt an, ob mit auftragsbezogener Fertigung gearbeitet wird.

Hinweis: Wenn der Parameter P4 (= Auftragsbezogene Fertigung) nicht gesetzt ist, steht dieses Kennzeichen auf "N" und in diesem Feld kann keine Eingabe erfolgen.

- Reserviert für COMET
- E Mit Nachkalkulation Y/N (Mit Nachkalkul.) Dieses Kennzeichen gibt an, ob der Auftrag nachkalkuliert werden soll oder nicht.
 - Nachkalkuliert Y/N
 - Y = Der Auftrag ist nachkalkuliert und kann gelöscht werden.
 - N = Der Auftrag kann nicht gelöscht werden.
 - Arbeitsvorbereitung Y/N
 - Druckkennzeichen Fertigungsauftrag
 Dieses Kennzeichen wird beim ersten Druck des Fertigungsauftrags von "N" auf "Y" gesetzt. Beim wiederholten Druck des Fertigungsauftrags wird der Ausdruck als "DUPLIKAT" gekennzeichnet.
 - Sperrkennzeichen für Terminierung
 - 0 = frei für Terminierung
 - 1 = gesperrt für Terminierung
 - Einlastungskennzeichen
 - 0 = nicht eingelastet
 - 1 = echt eingelastet
 - 2 = reserviert eingelastet
 - 9 = Abbruch/gesperrt

- Feld-Nr. Beschreibung
 - Terminierungsrestriktion
 - 1 = Durchlaufterm. vorwärts
 - 2 = Durchlaufterm. rückwärts
 - 3 = Kapazitätsterm. vorwärts
 - 4 = Kapazitätsterm. rückwärts
 - 5 = Kz. Kapazitätsstamm vorwärts
 - 6 = Kz. Kapazitätsstamm rückwärts
- E 56 Artikelnummer

Artikelnummer des zu fertigenden Artikels. Die Artikelnummer ist der Ordnungsbegriff des zugehörigen Artikelstammsatzes. Die minimale und die maximale Stellenanzahl der Artikelnummer wird durch die CHICO-Fragen LW022 und LW023 in den Grenzen von 3 bis 16 Stellen vorgegeben. Ob es sich um eine numerische oder um eine alphanumerische Artikelnummer handelt, wird durch die CHICO-Frage LW024 bestimmt.

- E 57 Kostenträgernummer/Kundenauftragsnummer Die Kostenträgernummer wird aus dem Artikelstammsatz übernommen. Sie kann bei der Wartung der Werkstattaufträge erfaßt bzw. geändert werden, wenn die Auftragsart "99" eingegeben wurde. Aufbau und Länge der Kostenträgernummer ist von den CHICO-Fragen KO101, KO102 und KO103 abhängig. Die Kundenauftragsnummer wird aus der Kundenauftragsdatei übernommen und kann ebenfalls bei der Wartung der Werkstattaufträge erfaßt bzw. geändert werden.
- E 58 Kundennummer Kundennummer für kundenauftragsbezogene Werkstattaufträge aus der Kundenauftragsdatei COMET AB/FAK.
 - 59 Zeichnungsnummer Arbeiten Sie mit einer Zeichnungs-/Werkstoffummer (CHICO-Frage LW036), so wird diese Nummer aus dem Artikelstammsatz übernommen.
 - 60 Lagerortbezeichnung Die Lagerortbezeichnung wird aus der Lagerortdatei entsprechend der eingegebenen Lagernummer übernommen.

Feld-Nr. Beschreibung

- 61 Reserviert für COMET
- 62 Anzahl Ag. Fremdfertigung
- 63 Bildschirmarbeitsplatz Terminierung
- 64 Arbeitsbeginn Ist gesichert
- 65 Arbeitsende Ist gesichert
- 66 Einlastungsdatum
- 67 Tage Puffer/Verzug n. Einlastung
- 68 Tage Puffer/Verzug n. Rückmeldung

Hinweis: Die Felder 63-68 werden für das Zusatzmodul "Ressourcenmanagement" benötigt (s. separate Dokumentation).

69 Reserviert für COMET

Feld-Nr. Beschreibung

- 1 Ordnungsbegriff 1 In diesem Feld werden gespeichert:
 - Satzart
 - Werkstattauftrags nummer
 - Arbeitsgangnummer
 - 0000 (konstant).
- E 2 Arbeitsgangnummer
- E 3 Lohngruppe Soll Zeit

(Lohngruppe Zeit) Dieser Wert wird aus der Kapazitätsstammdatei übernommen durch Zuordnung der für den Arbeitsgang eingegebenen Kapazitätsstelle. Über diese Lohngruppenkennziffer werden die Stückkosten ermittelt. Zulässiger Wertebereich der Lohngruppe: 1 - 20. Dieser Wert kann beim Rückmelden geändert werden.

E 4 Lohngruppe Soll Rüst

(Lohngruppe Rüst)

Dieser Wert wird aus der Kapazitätsstammdatei übernommen durch Zuordnung der für den Arbeitsgang eingegebenen Kapazitätsstelle. Über diese Lohngruppenkennziffer werden die Rüstkosten ermittelt. Zulässiger Wertebereich der Lohngruppe: 1 - 20. Dieser Wert kann beim Rückmelden geändert werden.

E 5 Lohngruppe Soll Lohn

(Lohngruppe Lohn) Dieser Wert wird aus der Kapazitätsstammdatei übernommen durch Zuordnung der für den Arbeitsgang eingegebenen Kapazitätsstelle. Über diese Lohngruppenkennziffer werden die Lohn- und Lohngemeinkosten ermittelt.

Zulässiger Wertebereich der Lohngruppe: 1 - 20. Dieser Wert kann beim Rückmelden geändert werden.

E 6 Anzahl Schichten

(Anz. Schichten)

Dieser Wert wird aus der Kapazitätsstammdatei übernommen und kann bei der Anlage und Wartung des Werkstattauftrags erfaßt bzw. geändert werden.

Feld-Nr. Beschreibung

E 7 Anzahl Arbeitsplätze

(Anz.Arbeitspl.)

Die Anzahl der Arbeitsplätze, auf denen ein Arbeitsgang gleichzeitig gefertigt werden kann, wird aus der Kapazitätsstammdatei übernommen. Die Anzahl kann während der Wartung des Werkstattauftrages erfaßt bzw. geändert werden. Maximal 99 Arbeitsplätze sind zulässig.

 E 8 Anzahl Mitarbeiter (Anz.Mitarbeiter) Anzahl der Mitarbeiter, die gleichzeitig am Rüstvorgang beteiligt sind. Das Feld wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder während der Wartung des Werkstattauftrages erfaßt bzw. geändert.

E 9 Anzahl Rüstplätze Anzahl Rüstplätze Zeitwirtschaft (Anz.Rüstplätze) Anzahl der Arbeitsplätze, die in der Kapazitätsstelle für diesen Arbeitsgang maximal zu rüsten sind. Das Feld wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder während der Wartung der Werkstattaufträge erfaßt bzw. geändert.

E 10 Anzahl Lohnscheine

(Anz.Lohnscheine)

Anzahl Lohnscheine, die für diesen Arbeitsgang beim Druck der Fertigungsunterlagen ausgegeben werden sollen. Maximal 99 Lohnscheine pro Arbeitsgang sind zulässig. Dieser Wert wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder während der Wartung von Werkstattaufträgen erfaßt bzw. geändert.

E 11 Bezugsgröße Mengeneinheit

- 1 = der Stückzeitfaktor wird mit dem Umrechnungsfaktor aus dem Artikelstamm (Feld 520) multipliziert.
- 0 = der Umrechnungsfaktor wird nicht benutzt.

Dieser Wert wird aus der Arbeitsplandatei übernommen.

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 12 Belegnummer

Die Belegnummer wird bei der Anlage von Werkstattaufträgen automatisch vergeben. Rückmeldungen für diese Aufträge können wahlweise über die Werkstattauftragsnummer oder über die Belegnummer erfolgen. Eine Änderung dieser Wertes ist nicht möglich. Die Belegnummer ist Teil des Ordnungsbegriffs der Werstattauftragsdatei.

E 13 Kostenstelle Soll Kostenstelle Soll Zeitwirtschaft (Kostenstelle) Kostenstelle, auf der dieser Arbeitsgang gefertigt werden soll. Die Kostenstelle wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder während der Wartung von Werkstattaufträgen erfaßt bzw. geändert.

E 14 Arbeitsplatz Soll Arbeitsplatz Soll Zeitwirtschaft (Arbeitsplatz) Nummer des Arbeitsplatzes, an dem dieser Arbeitsgang gefertigt werden soll. Dieser Wert wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder während der Wartung von Werkstattaufträgen erfaßt bzw. geändert.

E 15 Kostenstelle Ist Kostenstelle Ist Zeitwirtschaft (Kostenstelle) Wurde der Arbeitsgang abweichend von der "Kostenstelle Soll" gefertigt, muß beim Rückmelden hier die tatsächliche Kostenstelle eingetragen werden.

E 16 Arbeitsplatz Ist Arbeitsplatz Ist Zeitwirtschaft (Arbeitsplatz) Wurde der Arbeitsgang abweichend vom "Arbeitsplatz Soll" gefertigt, muß beim Rückmelden hier der tatsächliche Arbeitsplatz eingetragen werden.

Feld-Nr. Beschreibung

E 17 Stückfaktor

Der Stückzeitfaktor, multipliziert mit der zu fertigenden Menge, ergibt die Maschineneinsatzzeit, die zur Durchführung dieses Arbeitsganges benötigt wird. Der Stückzeitfaktor bezieht sich auf die "Mengeneinheit Lager" (Feld 28 Artikelstammdatei). Dieser Wert wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder während der Anlage und Wartung des Werkstattauftrages erfaßt bzw. geändert.

E 18 Rüstfaktor

Der Rüstzeitfaktor, multipliziert mit der Rüstmenge, ergibt die Zeit, die für das einmalige Rüsten der Maschine oder des Arbeitsplatzes für diesen Arbeitsgang notwendig ist. Dieser Wert wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder während der Anlage und Wartung des Werkstattauftrages erfaßt bzw. geändert.

E 19 Lohnzeitfaktor

Der Lohnzeitfaktor, multipliziert mit der zu fertigenden Menge, ergibt die Zeit, die für die Fertigung eines Stückes bezogen auf den Arbeitsgang benötigt wird. Dieser Wert wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder während der Anlage und Wartung des Werkstattauftrages erfaßt bzw. geändert.

E 20 Übergangszeit

Die Übergangszeit ist die definierte Zeit, die zwischen dem Ende eines Arbeitsganges und dem Beginn des Folgearbeitsganges für zwingend notwendige Ruhe-, Härteprozeß- und Transportzeiten benötigt wird. In der Übergangszeit kann mit dem Folgearbeitsgang nicht begonnen werden. Ist die Übergangszeit "-1", können diese Arbeitsgänge parallel ausgeführt werden. Dieser Wert wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder während der Anlage und Wartung des Werkstattauftrages erfaßt bzw. geändert.

E 21 Kennziffer Text

Über die Kennziffer Text werden angelegte Arbeitsplantexte dem Arbeitsgang zugeordnet. Dieser Wert wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder während der Anlage und Wartung des Werkstattauftrages erfaßt bzw. geändert.

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 22 Arbeitsbeginn Soll Ermitteltes Startdatum des Arbeitsganges. Zur Berechnung wird der Betriebskalender herangezogen.
 - 23 Arbeitsende Soll Ermitteltes Datum, an dem dieser Arbeitsgang beendet sein soll. Zur Berechnung wird der Betriebskalender herangezogen.
 - 24 Arbeitsbeginn Soll bereinigt Arbeitsbeginn Soll Zeitwirtschaft Wird bei der Ermittlung des Starttermins ein Termin in der Vergangenheit errechnet, wird in diesem Feld als Minimum das aktuelle Buchungsdatum abgestellt. Zur Berechnung wird der Betriebskalender herangezogen.
 - 25 Arbeitsende Soll bereinigt Arbeitsende Soll Zeitwirtschaft Liegt der ermittelte Termin in der Vergangenheit, wird in diesem Feld als Minimum das aktuelle Buchungsdatum eingetragen. Zur Berechnung wird der Betriebskalender herangezogen.
- E 26 Arbeitsbeginn Ist (Arbeitsbeginn) Bei der Rückmeldung von Arbeitsgangzeiten wird in diesem Feld das Startdatum abgestellt. Wird kein Datum eingegeben, wird das Soll-Datum abgestellt.
- E 27 Arbeitsende Ist (Arbeitsende) Bei der Rückmeldung von Arbeitsgangzeiten wird in diesem Feld das Endedatum abgestellt. Wird kein Datum eingegeben, wird das Soll-Datum abgestellt.
 - 28 Tage Verzug/Puffer Wird ein Starttermin ermittelt, der in der Vergangenheit liegt, so wird in diesem Feld die Differenz zwischen dem Vergangenheitstermin und dem aktuellem Buchungsdatum abgestellt.
 - 29 Werkstattauftragsnummer

Feld-Nr. Beschreibung

- 30 Relative Satznummer Kopfsatz Werkstattauftragsdatei
- 31 Relative Satznummer Kapazitätsstammdatei
- 32 Relative Satznummer Arbeitsplandatei

E 33 Rüstmenge

Menge, auf die sich der Rüstzeitfaktor bezieht. Dieser Wert wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder während der Anlage und Wartung des Werkstattauftrages erfaßt bzw. geändert.

E 34 Übergangsmenge

Die Übergangsmenge gibt an, ab welcher Teilmengenrückmeldung bereits mit dem nächsten Arbeitsgang begonnen werden kann. Dieser Wert wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder während der Anlage und Wartung des Werkstattauftrages erfaßt bzw. geändert.

35 Stückzeit Soll

Maschineneinsatzzeit die zur Durchführung dieses Arbeitsganges benötigt wird. Sie wird ermittelt durch Multiplikation der "Mengeneinheit Lager" mit dem Stückzeitfaktor.

36 Rüstzeit Soll

Rüstzeit, die für das einmalige Rüsten der Maschine oder des Arbeitsplatzes für diesen Arbeitsgang notwendig ist. Sie wird ermittelt durch Multiplikation der Rüstmenge mit dem Rüstzeitfaktor.

37 Lohnzeit Soll

Lohnzeit, die zur Durchführung dieses Arbeitsganges benötigt wird. Sie wird ermittelt durch Multiplikation der zu fertigenden Menge mit dem Lohnzeitfaktor.

E 38 Stückzeit Ist

Tatsächliche Maschineneinsatzzeit, die zurückgemeldet wurde. Erfolgte die Rückmeldung mit den Buchungsarten "Zeiten komplett" bzw. "Baukasten buchen", wird die Soll-Zeit übernommen und als Ist-Zeit abgestellt.

- Feld-Nr. Beschreibung
- E 39 Rüstzeit Ist

F

Tatsächliche Rüstzeit, die zurückgemeldet wurde. Erfolgte die Rückmeldung mit den Buchungsarten "Zeiten komplett" bzw. "Baukasten buchen", wird die Soll-Zeit übernommen und als Ist-Zeit abgestellt.

- 40 Lohnzeit Ist Tatsächliche Lohnzeit, die zurückgemeldet wurde. Erfolgte die Rückmeldung mit den Buchungsarten "Zeiten komplett" bzw. "Baukasten buchen", wird die Soll-Zeit übernommen und als Ist-Zeit abgestellt.
 - 41 Menge rückgemeldet Zur Kontrolle des Fertigungsfortschrittes wird bei Zeit-Rückmeldungen die gefertigte Menge in diesem Feld abgestellt. Bei den Buchungsarten "Zeiten komplett" und "Baukasten buchen" wird die Soll-Menge übernommen und als Ist-Menge abgestellt.
- E 42 Ausschußmenge Tatsächliche Ausschußmenge, die bei der Rückmeldung der Arbeitszeiten zurückgemeldet wurde.
- E 43 Menge ungeplant Materialrückmeldungen, die die Soll-Menge überschreiten. Diese Rückmeldungen können erfolgen, solange der Werkstattauftrag nicht als erledigt gekennzeichnet ist.
 - 44 Lohnkosten

Die zurückgemeldete "Lohnzeit Ist" wird mit den Kosten der zugeordneten Lohngruppe bewertet und als Lohnkosten in diesem Feld abgestellt. Die kumulierten Lohnkosten werden im Kopfsatz der Werkstattauftragsdatei abgestellt und dienen der mitlaufenden Kalkulation.

45 Lohngemeinkosten

Die "Lohngemeinkosten" werden über die Tabelle "Gemeinkosten/Lohn" ermittelt. Der jeweilige Prozentsatz ist der Lohngruppe zugeordnet, mit der die Ist-Lohnzeit bewertet wird. Die kumulierten Lohngemeinkosten werden im Kopfsatz der Werkstattauftragsdatei abgestellt und dienen der mitlaufenden Kalkulation.

- Feld-Nr. Beschreibung
- E 46 Arbeitsplan-Anwenderfeld 1 (Anwenderfeld 1) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange. Dieser Wert wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder bei der Wartung der Werkstattaufträge erfaßt bzw. geändert.
- E 47 Arbeitsplan-Anwenderfeld 2 (Anwenderfeld 2) Maximal 10stelliger numerischer Wert f
 ür individuelle Belange. Dieser Wert wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder bei der Wartung der Werkstattaufträge erfaßt bzw. geändert.
- E 48 Arbeitsplan-Anwenderfeld 3 (Anwenderfeld 3) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange. Dieser Wert wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder bei der Wartung der Werkstattaufträge erfaßt bzw. geändert.

E 49 Kundenauftragsnummer (Kd.Auftr/Pos.-Nr) Bei auftragsbezogenen Arbeitsplänen steht in diesem Feld die Kundenauftrags- und Positionsnummer aus COMET AB/FAK.

- 50 Arbeitsgangbeschreibung Die verbale Beschreibung dieses Arbeitsganges mit maximal 41 Zeichen wird aus der Arbeitsplandatei übernommen.
- E 51 Werkzeugnummer Maximal 16stellige Werkzeugnummer, wenn für diesen Arbeitsgang der Einsatz eines speziellen Werkzeuges erforderlich ist. Dieser Wert wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder während der Anlage und Wartung des Werkstattauftrages erfaßt bzw. geändert.
- E 52 NC-Programmnummer NC-Programmnummer, wenn in der Werkstatt CNC-Programme zur Steuerung der Maschinen eingesetzt werden. Die Nummer wird aus der Arbeitsplandatei übernommen oder während der Wartung des Werkstattauftrages erfaßt bzw. geändert.

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 53 Artikelnummer Fremdfertigung Wird der Arbeitsgang an einer externen Kapazitätsstelle ausgeführt, so wird in diesem Feld die Pseudoartikelnummer abgestellt. Mit ihr wird der Arbeitsgang in COMET EINKAUF verwaltet. Die Artikelnummer wird aus der Kapazitätsstammdatei übernommen.
 - 54 Lieferant Fremdfertigung Wird der Arbeitsgang an einer externen Kapazitätsstelle ausgeführt, so wird in diesem Feld die Lieferantennummer abgestellt. Über sie wird der Arbeitsgang in COMET EINKAUF verwaltet. Die Lieferantennummer wird aus der Kapazitätsstammdatei übernommen.
 - 55 Steuerleiste Arbeitsgang Hinweis: Jedes der nachfolgend aufgeführten Kennzeichen belegt ein Zeichen.
 - Druckkennzeichen Lohnschein
 - Druckkennzeichen Arbeitsliste
 - Positionsstatus
 - 0 = erfaßt
 - 1 = geändert
 - 2 = frei
 - 3 = erledigt
 - 4 = gelöscht
 - 5 = unvollständig
 - Kalkulationsschlüssel Zeit
 - Kalkulationsschlüssel Rüst

Feld-Nr. Beschreibung

Kalkulationsschlüssel Lohn

Diese Schlüssel geben für die Vor- und Nachkalkulation an, mit welchen Werten die Fertigungskosten des Arbeitsganges ermittelt werden:

- 1 = mit den lohngruppenabhängigen Werten der Tabellen
- 2 = mit den kostenstellenabhängigen Werten der Kapazitätsstammdatei.

Die Kalkulationsschlüssel werden aus der Kapazitätsstammdatei übernommen.

- Terminierungskennzeichen
- Eigen-/Fremdfertigung
 - 0 = Eigenfertigung
 - 1 = Fremdfertigung

Dieses Kennzeichen wird aus der Kapazitätsstammdatei übernommen.

- Kennzeichen begonnen
 - 0 = wartet
 - 1 = begonnen
- Arbeitsgang Fremdfertigung
- Sperrkennzeichen Terminierung
 - 0 = frei für Terminierung
 - 1 = gesperrt für Terminierung
- Einlastungskennzeichen
 - 0 = nicht eingelastet
 - 1 = echt eingelastet
 - 2 = reserviert eingelastet
 - 3 = Abbruch/gesperrt
- Reserviert für COMET
- Reserviert für COMET
- 56 Menge in Fremdfertigung
- 57 Bestellnummer Fremdfertigung

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 58 Lieferant Fremdfertigung Hinweis: Die Felder 56-58 werden für das Add-on Modul "Dienstleistungsmanagement" benötigt (s. separate Dokumentation).
 - 59 Lagernummer KST
 Hinweis: Dieses Feld wird f
 ür das Add-on Modul
 "Sch
 üttgutverarbeitung" ben
 ötigt (s. separate Dokumentation).
 - 60 Anzahl Rüstplätze gesichert
 - 61 Zeitfaktor der Einlastung
 - 62 Arbeitsbeginn Soll gesichert
 - 63 Arbeitsende Soll gesichert
 - 64 Kostenstelle gesichert
 - 65 Arbeitsplatz gesichert
 - 66 Sollzeit für Einlastung
 - 67 Menge terminiert
 - 68 Puffer/Verzug nach Rückmeldung

Hinweis: Die Felder 60-68 werden für das Zusatzmodul "Ressourcenmanagement" benötigt (s. separate Dokumentation).

69 Reserviert für COMET

Materialsatz (Satzart 40)

Feld-Nr. Beschreibung

- 1 Ordnungsbegriff 1
 - In diesem Feld werden gespeichert:
 - Satzart
 - Werkstattauftragsnummer
 - Positionsnummer
 - Folgenummer.
- E 2 Strukturpositionsnummer
 - 3 Zugehörige Arbeitsgangnummer Die zugeordnete Arbeitsgangnummer wird aus der Strukturdatei übernommen.
- E 4 Lagernummer Abgang (Von Lagernummer) Nummer des Hauptlagers aus dem Artikelstamm. Beim Rückmelden kann eine davon abweichende Lagernummer eingegeben werden.
 - 5 Mengeneinheit Lager Mengeneinheit, in der der zu fertigende Artikel im Lager geführt wird. Die "Mengeneinheit Lager" wird aus der Artikelstammdatei übernommen.
 - 6 Reserviert für COMET
 - 7 Vorlaufzeit

Die Vorlaufzeit gibt an, wieviele Tage vor dem geplanten Fertigstellungstermin des übergeordneten Artikels (Baugruppe) der zugehörige Artikel bereitstehen muß, damit der Endtermin dieser Baugruppe gewährleistet ist.

- 8 Unterposition Strukturpositionsnummer der Komponente eines Produktions-Pseudoartikels.
- 9-11 Reserviert für COMET

Materialsatz (Satzart 40)

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 12 Belegnummer

Die Belegnummer wird bei der Anlage von Werkstattaufträgen automatisch vergeben. Rückmeldungen für diese Aufträge können wahlweise über die Werkstattauftragsnummer oder die Belegnummer erfolgen. Eine Änderung dieses Wertes ist nicht möglich. Die Belegnummer ist im Ordnungsbegriff der Werkstattauftragsdatei enthalten.

- 13 Werkstattauftragsnummer
- 14 Entnahmetermin

Geplanter Entnahmetermin des Artikels. Dieser Termin errechnet sich aus der Differenz zwischen dem Liefertermin (Kopfsatz) und der Vorlaufzeit. Ist diesem Artikel in der Strukturposition ein Arbeitsgang direkt zugeordnet, wird statt der Vorlaufzeit die Zeit aus dem Arbeitsgang übernommen. Beim Anlegen von Werkstattaufträgen wird der "Entnahmetermin Soll" automatisch errechnet und abgestellt.

- 15 Bereitstelltermin Z.Zt. nicht benutzt, reserviert für COMET
- E 16 Schwundfaktor in Prozent (Schwundfaktor %) Bei der Ermittlung der Bedarfsmenge wird der Schwundfaktor als prozentualer Zuschlag berücksichtigt, damit Abfälle bzw. Verschnitte nicht zu Minderproduktionsmengen führen. Das Feld wird aus der Strukturdatei übernommen oder während der Wartung der Werkstattaufträge erfaßt bzw. geändert.
- E 17 Kennziffer Text

Über die Kennziffer Text werden angelegte Strukturtexte der Strukturposition zugeordnet. Das Feld wird aus der Strukturdatei übernommen oder während der Wartung der Werkstattaufträge erfaßt bzw. geändert.

E 18 Materialgemeinkosten in % (Material-GMK %) Der Prozentsatz wird aus der Tabell

Der Prozentsatz wird aus der Tabelle "Gemeinkosten/Material" übernommen oder während der Wartung von Werkstattaufträgen erfaßt bzw. geändert. Der Prozentsatz wird in der Kalkulation als Aufschlag bei der Ermittlung der Herstellkosten berücksichtigt.

Dateien
- Feld-Nr. Beschreibung
- E 19 Länge
- E 20 Breite
- E 21 Höhe
- E 22 Formfaktor

Die Felder 19-22 können zur Berechnung des Strukturfaktors herangezogen werden, wenn eine individuelle Formel zur Berechnung des Strukturfaktors programmiert wurde. Das Standardprogramm sieht keine Formel vor. Diese Werte werden aus der Strukturdatei übernommen oder während der Wartung der Werkstattaufträge erfaßt bzw. geändert.

- 23 Relative Satznummer Dispositionsdatei
- 24 Relative Satznummer Artikelstammdatei
- 25 Relative Satznummer Lagerortdatei
- 26 Relative Satznummer Kopfsatz Werkstattauftragsdatei
- 27 Relative Satznummer zugehöriger Arbeitsgang Werkstattauftragsdatei
- 28 Relative Satznummer Strukturdatei

E 29 Statistikcode Der Statistikcode wird aus der Artikelstammdatei übernommen ("Artikel-Statistikcode 1", Feld 24).

E 30 Strukturfaktor

Der Strukturfaktor ist auf die "Mengeneinheit Lager" (Feld 28 der Artikelstammdatei) bezogen. Er enthält die Mengenrelation zwischen dem übergeordneten und dem zugehörigen Artikel. Mit dem Strukturfaktor wird in der Nettobedarfsermittlung die Bedarfsmenge des zugeordneten Artikels berechnet. Dieser Wert wird aus der Strukturdatei übernommen oder bei der Wartung der Werkstattaufträge erfaßt bzw. geändert.

- Feld-Nr. Beschreibung
 - Entnahmemenge Soll
 Dieser Wert wird ermittelt durch Multiplikation der "Auftragsmenge
 Soll" (Feld 32 Kopfsatz) mit dem Strukturfaktor. Dieses Feld wird durch
 Rückmeldungen nicht verändert.
- E 32 Entnahmemenge geplant (Menge geplant) Dieses Feld dient der Kontrolle des Fertigungsfortschritts: Der Wert wird bei zurückgemeldeten Materialentnahmen reduziert.
 - Entnommene Menge geplant
 Kumulierte Materialentnahmen f
 ür eingeplante Werkstattauftr
 äge.
- E 34 Entnommene Menge ungeplant (Menge ungeplant) Materialrückmeldungen für Werkstattaufträge, die die "Entnahmemenge geplant" überschreiten.
 - 35 Materialkosten Kumulierte Materialkosten für diesen Materialsatz. Die Bewertung erfolgt mit dem zum Zeitpunkt der Entnahme gültigen Bewertungspreis.
 - 36 Materialgemeinkosten Die Materialgemeinkosten werden anhand des "Material-Gemeinkosten-Schlüssels" (Feld 20 Artikelstammdatei) ermittelt.
 - 37 Preiseinheit Die Preiseinheit wird aus der Artikelstammdatei übernommen. Sie gibt an, auf welche Menge sich der Bewertungspreis bezieht.
 - 38 Verrechnungspreis Der Verrechnungspreis wird aus der Artikelstammdatei übernommen.
 - 39 Fixkosten Fertigung Die Fixkosten (Feld 508 Artikelstammdatei) werden übernommen.

- Feld-Nr. Beschreibung
- E 40 Struktur Anwenderfeld 1 (Str-Anw.Feld 1) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange. Dieser Wert wird aus der Strukturdatei übernommen oder bei der Wartung der Werkstattaufträge erfaßt bzw. geändert.
- E 41 Struktur Anwenderfeld 2 (Str-Anw.Feld 2) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange. Dieser Wert wird aus der Strukturdatei übernommen oder bei der Wartung der Werkstattaufträge erfaßt bzw. geändert.
- E 42 Struktur Anwenderfeld 3 (Str-Anw.Feld 3) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange. Dieser Wert wird aus der Strukturdatei übernommen oder bei der Wartung der Werkstattaufträge erfaßt bzw. geändert.
- E 43 Artikelanwenderfeld 1 (Anwenderfeld 1) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange. Für Standardartikel wird dieser Wert aus dem entsprechenden Artikelstammsatz übernommen.
- E 44 Artikelanwenderfeld 2 (Anwenderfeld 2) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange. Für Standardartikel wird dieser Wert aus dem entsprechenden Artikelstammsatz übernommen.
- E 45 Artikelanwenderfeld 3 (Anwenderfeld 3) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange. Für Standardartikel wird dieser Wert aus dem entsprechenden Artikelstammsatz übernommen.
- E 46 Kundenauftragsnummer (Auftrags/Pos.-Nr) Kundenauftrags- und Positionsnummer des bestellten Artikels.

- Feld-Nr. Beschreibung
- E 47 Artikelnummer
 - Artikelnummer des für die Fertigung zu entnehmenden Artikels. Die Artikelnummer ist der Ordnungsbegriff des zugehörigen Artikelstammsatzes. Die minimale und die maximale Stellenanzahl der Artikelnummer wird durch die CHICO-Fragen LW022 und LW023 in den Grenzen von 3 bis 16 Stellen vorge-geben. Ob es sich um eine numerische oder um eine alphanumerische Artikelnummer handelt, wird durch die CHICO-Frage LW024 bestimmt.
 - 48 Steuerleiste
 Hinweis: Jedes der nachfolgend aufgeführten Kennzeichen belegt ein Zeichen.
 - Druckkennzeichen Materialentnahme
 - Druckkennzeichen Bereitstelliste z.Zt. nicht benutzt, reserviert für COMET
 - Positionsstatus
 - 0 = erfaßt
 - 1 = geändert
 - 2 = frei
 - 3 = erledigt
 - 4 = gelöscht
 - 5 = unvollständig

Feld-Nr. Beschreibung

- Dispositionskennzeichen
 - Mit diesem Kennzeichen wird das Dispositionsverfahren für die Verfügbarkeit bestimmt. Es wird aus dem Artikelstamm übernommen.
 - 0 = Mengendisposition oder Soll-/Ist-Eindeckungszeitvergleich
 - 1 = frei disponierbarer Bestand über die Summe Vormerkungen und Bestellungen
 - 2 = frei disponierbarer Bestand über die Summe Vormerkungen und Bestellungen periodengenau
 - 3 = frei disponierbarer Bestand über die Summe Bestellungen und Bedarfsvorhersage periodengenau
 - 4 = frei für individuelle Nutzung
 - 5 = frei für individuelle Nutzung
 - 6 = Fußartikel innerhalb COMET AB/FAK und EINKAUF
 - 8 = Der Artikel wird bestandsmäßig nicht geführt. Wird das Dispokennzeichen mit einem Bezugsschlüssel > 4 gekoppelt, kann eine Pseudogruppe verarbeitet werden.
 - 9 = Der Artikel wird bestandsmäßig nicht geführt. Im Unterschied zum Kennzeichen "8" kann bei diesem Artikel nur ein Wert verarbeitet werden. Es erfolgt keine Multiplikation mit einer Menge.
- Planungskennzeichen

(Planungskennz.)

- 0 = anonym
- 1 = auftragsbezogen
- 8 = Istbestandsreservierung
- 9 = nicht eingeplant
- Bezugsschlüssel

Der Wert wird aus dem Artikelstammsatz übernommen.

- 0 4 für Kaufteile
- 5 9 für Eigenfertigungsteile
- Kennzeichen Reservierung
 - 1 = Menge ist reserviert
 - 0 = keine Reservierung

Feld-Nr. Beschreibung

Die folgenden Kennzeichen werden für die Add-on Module "Schüttgutverarbeitung" und "Dienstleistungsmanagement" benötigt (s. separate Dokumentation).

- Kennzeichen Schüttgut
- Reserviert für COMET
- Material für Fremdfertigung
- Kennzeichen übernommen

49 Artikelbezeichnung 1

Die alphanumerische "Artikelbezeichnung 1" wird aus der Artikelstammdatei übernommen. Die maximale Stellenanzahl ist von CHICO-Frage LW025 abhängig und darf 33 Stellen nicht überschreiten.

50 Artikelbezeichnung 2 Die alphanumerische "Artikelbezeichnung 2" wird aus der Artikelstammdatei übernommen. Sie wird abhängig von CHICO-Frage LW026 in diesem Feld abgestellt.

51 Zeichnungsnummer Arbeiten Sie mit einer Zeichnungs-/Werkstoffnummer (CHICO-Frage LW036), so wird diese Nummer aus dem Artikelstammsatz übernommen.

52 Lagerortbezeichnung Die Lagerortbezeichnung wird aus der Lagerortdatei entsprechend der eingegebenen Lagernummer übernommen.

- 53 Menge in Fremdfertigung
- 54 Bestellnummer Fremdfertigung
- 55 Lieferant Fremdfertigung
- 56 Kostenstelle Fremdfertigung

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 57 Arbeitsplatz Fremdfertigung

Hinweis: Die Felder 53-57 werden für das Add-on Modul "Dienstleistungsmanagement" benötigt (s. separate Dokumentation).

58 Reservierte Menge Wenn Sie mit Istbestandsreservierung oder der "Arbeitsvorbereitung" arbeiten, wird in diesem Feld die für den Werkstattauftrag reservierte Menge gespeichert.

2 Rückmeldenachweisdatei (FF-05400CCC)

Die Rückmeldenachweisdatei enthält alle Buchungen, die aus Rückmeldungen von Werkstattaufträgen resultieren.

Folgende Buchungen bzw. Rückmeldungen werden unterschieden:

- Zugangsbuchungen
- Zeitrückmeldungen
- Materialentnahmen.

Die Buchungen werden bis zur Reorganisation dieser Datei gespeichert und bilden somit die Historie der Rückmeldungen.

Satzarten

00 Zugangsbuchungen 20 Zeitrückmeldungen 40 Materialentnahmen

Ordnungsbegriffe

Die Rückmeldenachweisdatei enthält zwei Ordnungsbegriffe. Die Ordnungsbegriffe sind mit im Datensatz abgestellt.

Zugangsbuchungen (Satzart 00)

Feld-Nr. Beschreibung

- 1 Ordnungsbegriff 1 In diesem Feld werden gespeichert:
 - In diesem Feid werden
 - Satzart
 - Buchungsdatum
 - Relative Satznummer Artikel
 - Buchungsart
 - Buchungszähler.
- 2 Menge geplant Zugänge aus geplanten Werkstattaufträgen.
- 3 Menge ungeplant

Zugänge aus geplanten Werkstattaufträgen, die die "Menge geplant" überschreiten sowie Zugangsbuchungen aus nicht eingeplanten Werkstattaufträgen.

4 Materialkosten Die Materialkosten werden anhand der Rückmeldungen ermittelt. Zur Bewertung wird der definierte Bewertungspreis herangezogen bzw. der beim Rückmelden eingegebene Preis.

- 5 Gemeinkostenzuschläge Die Materialgemeinkosten werden anhand des Schlüssels (Artikelstammfeld 20 = Material-Gemeinkosten Schlüssel) ermittelt.
- 6 Reserviert für COMET
- 7 Belegnummer Nummer des zu verarbeitenden Beleges, in diesem Fall des Belegs, mit dem der Zugang gebucht wurde.
- 8 Werkstattauftragsnummer Nummer des Werkstattauftrags, für den die Rückmeldung erfolgte.
- 9 Material-GMK %
 Der Prozentsatz wird aus der Tabelle "Gemeinkosten/Material"
 übernom men und kann beim Rückmelden übersteuert werden.



Zugangsbuchungen (Satzart 00)

Feld-Nr. Beschreibung

- 10 Statistikcode Der Statistikcode wird aus der Artikelstammdatei übernommen ("Artikel-Statisikcode 1", Feld 24) und kann beim Rückmelden übersteuert werden.
- 11 Belegdatum Buchungsdatum des Zuganges
- 12 Kostenstelle Wird mit Integration zur Kostenstellenrechnung von COMET COSTING gearbeitet, wird die Kostenstelle abgestellt, die bei der Zugangsbuchung eingegeben wurde.
- 13 Buchungszähler
- 14-17 Reserviert für COMET
- 18 Relative Satznummer Werkstattauftragsdatei Kopfsatz
- 19 Relative Satznummer Artikelstammdatei
- 20 Relative Satznummer Lagerortdatei
- 21 Mengeneinheit Lager Die "Mengeneinheit Lager" wird aus dem Werkstattauftrag übernommen und in diesem Feld abgestellt.
- 22 Bildschirmarbeitsplatz Nummer des Bildschirmarbeitsplatzes, an dem die Buchung vorgenommen wurde.
- 23 Buchungstyp Maskenabhängige Buchungsart.
- 24 Lagernummer Zugang Die "Lagernummer Zugang" ist entweder die Hauptlagernummer aus der Artikelstammdatei oder die bei der Zugangsbuchung eingegebene Lagernummer.

Zugangsbuchungen (Satzart 00)

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 25-26 Reserviert für COMET
 - 27 Zugehörige Artikelnummer
 - 28 Reserviert für COMET
 - 29 Ordnungsbegriff 1 der Lagerbewegungsdatei
 - 30 Reserviert für COMET
 - 31 Ordnungsbegriff 2
 - 32 Reserviert für COMET

Feld-Nr. Beschreibung

- 1 Ordnungsbegriff 1
 - In diesem Feld werden gespeichert:
 - Satzart
 - Buchungsdatum
 - Relative Satznummer Kapazitätsstamm
 - Buchungsart
 - Buchungsz ähler.
- 2 Menge rückgemeldet Zur Kontrolle des Fertigungsfortschrittes wird bei Zeitrückmeldung die
 - gefertigte Menge mitgeführt und in diesem Feld abgestellt.
- 3 Ausschußmenge Rückgemeldete Ausschußmenge.
- 4 Lohnkosten kumuliert

Die Lohnkosten werden aus der zurückgemeldeten "Lohnzeit Ist" ermittelt und mit den Werten der zugeordneten Lohngruppe bewertet.

5 Lohngemeinkosten kumuliert Die Lohngemeinkosten werden über die Tabelle "Gemeinkosten/Lohngruppe" ermittelt. Der jeweilige Prozentsatz Ist der Lohngruppe zugeordnet, mit der die Lohnzeit bewertet wird.

6 Bezugsgröße COSTING

Dieses Feld ist nur dann relevant, wenn Sie auch mit COMET COSTING arbeiten.

- 0 = Die in FFO ermittelten Fertigungskosten werden an COMET COSTING übergeben.
- 1-9 = Fertigungskosten werden nicht übergeben, da die Kosten mit COSTING-Werten ermittelt werden.

7 Personalnummer

Personalnummer, für die die Zeitrückmeldung erfolgte.

8 Belegnummer

Nummer des zu verarbeitenden Beleges, in diesem Fall des Belegs, mit dem die Zeitrückmeldung gebucht wurde.

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 9 Werkstattauftragsnummer
 Nummer des Werkstattauftrags, für den die Rückmeldung erfolgte.

10 Kostenstelle Ist

Die Kostenstelle wird aus der Werkstattauftragsdatei übernommen. Wurde der Arbeitsgang abweichend von der "Kostenstelle Soll" gefertigt, wird die rückgemeldete tatsächliche Kostenstelle übernommen.

11 Arbeitsplatz lst

Der Arbeitsplatz wird aus der Werkstattauftragsdatei übernommen. Wurde der Arbeitsgang abweichend vom "Arbeitsplatz Soll" gefertigt, wird die rückgemeldete tatsächliche Arbeitsplatz übernommen.

12 Maschinenzeit/Stückzeit

Zurückgemeldete Maschineneinsatzzeit. Erfolgte die Rückmeldung mit den Buchungsarten "Zeiten komplett" bzw. "Baukasten buchen", wird die Soll-Zeit übernommen und als Ist-Zeit abgestellt.

13 Rüstzeit

Zurückgemeldete Rüstzeit. Erfolgte die Rückmeldung mit den Buchungsarten "Zeiten komplett" bzw. "Baukasten buchen", wird die Soll-Zeit übernommen und als Ist-Zeit abgestellt.

14 Lohnzeit

Zurückgemeldete Lohnzeit. Erfolgte die Rückmeldung mit den Buchungsarten "Zeiten komplett" bzw. "Baukasten buchen", wird die Soll-Zeit über-

nommen und als Ist-Zeit abgestellt.

15 Arbeitsbeginn (JJMMTT)

Bei der Rückmeldung von Arbeitszeiten (über den Lohnschein) wird in diesem Feld das Startdatum abgestellt. Wird kein Datum eingegeben, wird das Soll-Datum abgestellt.

16 Arbeitsbeginn (HHMM)

Bei der Rückmeldung von Arbeitszeiten (über den Lohnschein) wird dieser Wert automatisch ermittelt. Dieser Wert (Std./Min.) kann geändert werden.

Feld-Nr. Beschreibung

- 17 Arbeitsende (JJMMTT) Zurückgemeldetes Endedatum des Arbeitsganges. Wird kein Datum eingegeben, wird das Soll-Datum abgestellt.
- 18 Arbeitsende (HHMM) Bei der Rückmeldung von Arbeitszeiten wird das Arbeitsende automatisch ermittelt. Dieser Wert kann geändert werden.
- 19 Relative Satznummer Werkstattauftragsdatei Arbeitsgang
- 20 Relative Satznummer Werkstattauftragsdatei Kopfsatz
- 21 Relative Satznummer Kapazitätsstammdatei
- 22 Mengeneinheitsschlüssel "Mengeneinheit Lager" des zu fertigenden Artikels (Feld 28 Artikelstammdatei).
- 23 Bildschirmarbeitsplatz Nummer des Bildschirmarbeitsplatzes, an dem die Buchung vorgenommen wurde.
- 24 Buchungstyp Maskenabhängige Buchungsart.
- 25 Lohngruppe Zeit Die Lohngruppe wird aus der Werkstattauftragsdatei übernommen und kann beim Rückmelden übersteuert werden. Über diese Lohngruppenkennziffer werden die Stückkosten des Arbeitsgangs ermittelt.
- 26 Lohngruppe Rüst Die Lohngruppe wird aus der Werkstattauftragsdatei übernommen und kann beim Rückmelden übersteuert werden. Über diese Lohngruppenkennziffer werden die Rüstkosten des Arbeitsgangs ermittelt.

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 27 Lohngruppe Lohn Die Lohngruppe wird aus der Werkstattauftragsdatei übernommen und kann beim Rückmelden übersteuert werden. Über diese Lohngruppenkennziffer werden die Lohn- und Lohngemeinkosten des Arbeitsgangs ermittelt.
 - 28 Artikelnummer
 - 29 Reserviert für COMET
 - 30 Ordnungsbegriff der COSTING-Übergabedatei
 - 31 Ordnungsbegriff 2
 - 32 Reserviert für COMET

Materialentnahmen (Satzart 40)

Feld-Nr. Beschreibung

- 1 Ordnungsbegriff 1
 - In diesem Feld werden gespeichert:
 - Satzart
 - Buchungsdatum
 - Relative Satznummer Artikel
 - Buchungsart
 - Buchungszähler.
- 2 Menge geplant Zurückgemeldete Materialentnahmen
- 3 Menge ungeplant Zurückgemeldete Materialentnahmen, die die "Menge geplant" überschreiten.
- 4 Materialkosten Kosten des gebuchten Materials. Die Bewertung erfolgt mit dem zum Zeitpunkt der Entnahme gültigen Bewertungspreis.
- 5 Materialgemeinkosten Die Materialgemeinkosten werden anhand des "Material-Gemeinkosten-Schlüssels" (Feld 20 Artikelstammdatei) ermittelt.
- 6 Reserviert für COMET
- 7 Belegnummer Nummer des zu verarbeitenden Beleges, in diesem Fall des Belegs, mit der die Materialentnahme gebucht wurde.
- 8 Werkstattauftragsnummer Nummer des Werkstattauftrags, für den die Rückmeldung erfolgt.
- 9 Material-GMK %

Der Prozentsatz wird aus der Tabelle "Gemeinkosten/Material" übernommen und kann beim Rückmelden übersteuert werden. Der Prozentsatz wird in der Kalkulation als Aufschlag bei der Ermittlung der Herstellkosten (Artikelstamm Feld 20 = Material-Gemeinkosten-Schlüssel) berücksichtigt.



Materialentnahmen (Satzart 40)

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 10 Statistikcode Artikel Der Statistikcode wird aus der Artikelstammdatei übernommen ("Artikel-Statistikcode 1", Feld 24) und kann beim Rückmelden übersteuert werden.
 - 11 Belegdatum Buchungsdatum der Materialentnahme
 - 12 Kostenstelle Bei Integration zur Kostenstellenrechnung von COMET COSTING wird die Kostenstelle abgestellt, die bei der Rückmeldung der Materialentnahme eingegeben wurde.
 - 13 Buchungszähler
 - 14-16 Reserviert für COMET
 - 17 Relative Satznummer Werkstattauftragsdatei Kopfsatz
 - 18 Relative Satznummer Werkstattauftragsdatei Materialsatz
 - 19 Relative Satznummer Artikelstammdatei
 - 20 Relative Satznummer Lagerortdatei
 - 21 Mengeneinheitsschlüssel "Mengeneinheit Lager" des entnommenen Artikels aus der Artikelstammdatei.
 - 22 Bildschirmarbeitsplatz Nummer des Bildschirmarbeitsplatzes, an dem die Buchung vorgenommen wurde.
 - 23 Buchungstyp Maskenabhängige Buchungsart.

Materialentnahmen (Satzart 40)

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 24 Lagernummer Abgang Die "Lagernummer Abgang" Ist entweder die Hauptlagernummer aus der Artikelstammdatei oder die bei der Abgangsbuchung eingegebene Lagernummer.
 - 25-26 Reserviert für COMET
 - 27 Zugehörige Artikelnummer
 - 28 Reserviert für COMET
 - 29 Ordnungsbegriff 1 der Lagerbewegungsdatei
 - 30 Reserviert für COMET
 - 31 Ordnungsbegriff 2
 - 32 Reserviert für COMET

3 Strukturdatei (FF-20000CCC)

In der Strukturdatei werden für Standard-, Artikel- und Auftragsstücklisten die strukturellen Verknüpfungen zwischen den übergeordneten Baukästen bzw. Artikeln und den zugehörigen Artikeln aufgebaut und verwaltet.

Für jede Stücklistenposition wird in dieser Datei ein Datensatz angelegt. Standardstücklisten werden nur einmal angelegt und gespeichert, unabhängig davon, wievielen Artikeln sie zugeordnet sind.

Der erste Datensatz der Strukturdatei ist ein Verwaltungssatz, der ausschließlich vom Programm aufgebaut und verwaltet wird.

Satzarten

30 Standardbaukästen40 Baukästen der Artikel- und Auftragsstücklisten

Die Daten der Satzart 30 werden mit dem Programm "Standardstückliste warten" angelegt. Die Daten der Satzart 40 werden mit den Programmen "Artikelstückliste warten" bzw. "Auftragsstückliste warten" angelegt.

Ordnungsbegriffe

Die Strukturdatei enthält vier Ordnungsbegriffe. Der "Ordnungsbegriff 1" ist mit im Datensatz abgestellt

Feld-Nr. Beschreibung

1 Ordnungsbegriff 1

In diesem Feld werden gespeichert:

- Satzart
- Standardbaukasten nummer (nur bei Satzart 30)
- Satznummer übergeordneter Artikel (nur bei Satzart 40)
- Strukturpositionsnummer
- Kundenauftrags- und Positionsnummer (nur bei Auftragsstücklisten)
- Folgenummer.
- E 2 Strukturpositionsnummer (Struktur-Pos Nr) Positionsnummer des zugehörigen Artikels innerhalb der Baukastenstückliste.
 - 3 Vorlaufzeit

Die Vorlaufzeit gibt an, wieviele Werktage vor dem geplanten Fertigstellungstermin des übergeordneten Artikels (Baugruppe) der zugehörige Artikel bereitstehen muß.

E 4 Zugehörige Arbeitsgangnummer

(Zug. Arbeitsgang)

Direkt mit der Strukturposition verknüpfte Arbeitsgangnummer. Über diese Verknüpfung erfolgt die Kontrolle des Fertigungsfortschritts:

- Rückmeldungen der übergeordneten Strukturposition sind erst möglich, wenn mindestens Teilrückmeldungen der untergeordneten Position erfolgt sind.
- Der Entnahmetermin berechnet sich aus dem Beginn dieses Arbeitsgangs.
- 5 Relative Satznummer zugehöriger Artikel Beim Aufbau der strukturellen Verknüpfung zwischen dem übergeordneten und dem zugehörigen Artikel wird in diesem Datenfeld die Satznummer des zugehörigen Artikels aus der Artikelstammdatei gespeichert.
- 6 Relative Satznummer übergeordneter Artikel Für Artikel- und Auftragsstücklisten (Satzart 40) wird in diesem Feld die Satznummer des übergeordneten Artikels aus der Artikelstammdatei gespeichert.

Feld-Nr. Beschreibung

- E 7 Standardbaukastennummer (Baukastennummer) Für Standardstücklisten (Satzart 30) wird in diesem Feld die Standardbaukastennummer gespeichert.
 - 8 Relative Satznummer zugehöriger Arbeitsgang Wurde eine zugehörige Arbeitsgangnummer eingegeben, wird in diesem Feld die entsprechende Satznummer aus der Arbeitsplandatei gespeichert.
- E 9 Schwundfaktor % Bei der Kalkulation des Materialeinsatzes bzw. bei der Ermittlung der Bedarfsmenge wird der Schwundfaktor als prozentualer Zuschlag berücksichtigt, damit Abfälle bzw. Verschnitte nicht zu Minderproduktionsmengen führen.
- E 10 Kennziffer Text Über die Kennziffer Text werden angelegte Strukturtexte einer Strukturposition zugeordnet.
- E 11 Strukturfaktor

Dieses Feld enthält die Mengenrelation zwischen dem übergeordneten und dem zugehörigen Artikel, bezogen auf die "Mengeneinheit Lager" (Feld 28 der Artikelstammdatei). Mit dem Strukturfaktor wird in der Nettobedarfsermittlung die Bedarfsmenge des zugeordneten Artikels berechnet.

- E 12 Kundenauftrags-/Positions-Nr. (Auftrags/Pos.-Nr) Kundena uftrags- und Positionsnummer der Auftragsstückliste
- E 13 Struktur Anwenderfeld 1 (Str-Anw.Feld 1) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange.
- E 14 Struktur Anwenderfeld 2 (Str-Anw.Feld 2) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange.

| Feld-Nr. | Beschreibung |
|----------|--------------|
| | Dooonnonoung |

- E 15 Struktur Anwenderfeld 3 (Str-Anw.Feld 3) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange.
- E 16 Schlüssel Umrechnungsfaktor (Umrech.fakt 0/1)
 - 1 = Der Strukturfaktor wird mit dem Umrechnungsfaktor aus dem Artikelstamm Feld (519) multipliziert.
 - 0 = Der Umrechnungsfaktor wird nicht berücksichtigt.

Dieser Schlüssel kann nur für Strukturpositionen der Standardstückliste eingegeben werden.

17 Änderungsindex

Die Änderungen der Strukturposition werden über diesen Index verwaltet. Jede Änderung erhöht den Index um 1.

- 18 Änderungsdatum Tagesdatum, an dem die Strukturposition angelegt oder zuletzt geändert wurde.
- E 19 Länge
- E 20 Breite
- E 21 Höhe
- E 22 Formfaktor

Die Felder 19-22 können zur Berechnung des Strukurfaktors verwendet werden. Wird z.B. für eine bestimmte Form oder einen Zuschnitt eine individuelle Formel zur Berechnung des Strukturfaktors benötigt, wird mit den eingegebenen Werten der Strukturfaktor berechnet. **Hinweis:** Das Standardprogramm enthält keine Formeln. Diese müssen individuell programmiert werden.

- Feld-Nr. Beschreibung
- E 23 Zugehöriger Artikel
 - (ArtikeInummer)
 - SA30: Nummer des zugehörigen Artikels, der mit einem Standardbaukasten verknüpft wurde.
 - SA40: Nummer des Artikels, der mit einem übergeordneten Artikel verknüpft wurde.
- E 24 Übergeordneter Artikel
 - SA30: Nummer des Artikels, dem ein Standardbaukasten zugeordnet wurde.
 - SA40: Nummer des Artikels, dem ein zugehöriger Artikel zugeordnet wurde.
- E 25 Einlauftermin
- E 26 Auslauftermin
 - 27 Positionsnummer ersetzt

Hinweis: Die Felder 25-27 werden für das Add-on Modul "Gültigkeitszeitraum von Strukturpositionen" benötigt (s. separate Dokumentation).

- E 28 Scheinbaugruppe Dieses Feld wird für das Add-on Modul "Fließfertigung" benötigt (s. separate Dokumentation).
- E 29 Relative Satznummer Ersatzposition Dieses Feld wird für das Add-on Modul "Gültigkeitszeitraum von Strukturpositionen" benötigt (s. separate Dokumentation).

4 Standardnachweisdatei (FF-20100CCC)

In der Standardnachweisdatei werden die Verkettungen

- zwischen den Artikeln und den zugeordneten Standardbaukästen sowie
- zwischen den Artikeln und den zugeordneten Standardarbeitsplänen

aufgebaut und verwaltet.

Die Standardnachweisdatei ist eine Key-only-Datei, d.h. sie enthält nur Ordnungsbegriffe und keine Datenfelder. Die Ordnungsbegriffe verweisen auf die jeweiligen Daten der Struktur- bzw. Arbeitsplandatei.

Satzarten

10 Standardarbeitspläne 30 Standardbaukästen

Der "Ordnungsbegriff 1" der Satzart 10 wird automatisch angelegt und verwaltet, wenn einem Artikel ein Standardarbeitsplan mit dem Programm "Arbeitsplan zuordnen" zugeordnet wurde. Der "Ordnungsbegriff 1" der Satzart 30 wird automatisch angelegt und verwaltet, wenn einem Artikel ein Standardbaukasten mit dem Programm "Baukasten zuordnen" zugeordnet wurde.

5 Arbeitsplandatei (FF-20200CCC)

Die für die Produktion erforderlichen Standard-, Artikel- und Auftragsarbeitspläne werden in der Arbeitsplandatei in Form von einzelnen Arbeitsgängen gespeichert.

Jeder Arbeitsgang belegt in dieser Datei einen Datensatz. Die Standardarbeitspläne werden nur einmal angelegt und gespeichert, unabhängig davon, wievielen Artikeln sie zugeordnet werden.

Der erste Datensatz der Arbeitsplandatei ist ein Verwaltungssatz, der ausschließlich vom Programm aufgebaut und verwaltet wird.

Satzarten

10 Standardarbeitspläne20 Artikel- und Auftragsarbeitspläne

Die Daten der Satzart 10 werden mit dem Programm "Standardarbeitsplan warten" angelegt.

Die Daten der Satzart 20 werden mit den Programmen "Artikelarbeitsplan warten" bzw. "Auftragsarbeitsplan warten" angelegt.

Ordnungsbegriffe

Die Arbeitsplandatei enthält vier Ordnungsbegriffe. Der "Ordnungsbegriff 1" ist mit im Datensatz abgestellt

Feld-Nr. Beschreibung

- 1 Ordnungsbegriff 1 In diesem Feld werden gespeichert: Satzart
 - Standardarbeits pl annummer (nur bei Satzart 10)
 - Satznummer zugehöriger Artikel (nur bei Satzart 20)
 - Arbeitsgangnummer
 - Kundenauftrags- und Positionsnummer (nur bei Auftragsarbeitsplänen)
 - Folgenummer.
- E 2 Arbeitsgangnummer (Arbeitsgangnr.)
- E 3 Anzahl Mitarbeiter (Anz.Mitarbeiter) Anzahl der Mitarbeiter, die gleichzeitig am Rüstvorgang beteiligt sind.
- E 4 Anzahl Rüstplätze (Anz.Rüstplätze) Anzahl Arbeitsplätze, die in der Kapazitätsstelle für diesen Arbeitsgang maximal zu rüsten sind.
- E 5 Anzahl Lohnscheine (Anz. Lohnscheine) Anzahl Lohnscheine, die für diesen Arbeitsgang beim Druck der Fertigungsunterlagen ausgegeben werden sollen. Maximal 99 Lohnscheine pro Arbeitsgang sind zulässig. Wird "0" eingegeben, werden keine Lohnscheine gedruckt.

E 6 Schlüssel Umrechnungsfakator (Umrech.fakt.0/1)

1 = Der Stückzeitfaktor wird mit dem Umrechnungsfaktor aus dem Artikelstamm (Feld 520) multipliziert.

0 = Der Umrechnungsfaktor wird nicht berücksichtigt. Dieser Schlüssel kann nur für Arbeitsgänge der Standardarbeitspläne eingegeben werden.

7 Änderungsindex

Die Änderungen des Arbeitsganges werden über diesen Index verwaltet. Jede Änderung erhöht den Index um 1.



Feld-Nr. Beschreibung

- 8 Anlage-/Änderungsdatum
 Tagesdatum, an dem der Arbeitsgang angelegt oder zuletzt geändert wurde.
- E 9 Arbeitsplatz Nummer des Arbeitsplatzes, an dem dieser Arbeitsgang ausgeführt wird.
- E 10 Kostenstelle Kostenstelle, an der der Arbeitsgang ausgeführt werden soll.
- E 11 Stückzeitfaktor (Stückfaktor) Der Stückzeitfaktor ist die Maschineneinsatzzeit, die zur Durchführung des Arbeitsganges, bezogen auf die "Mengeneinheit Lager" (Feld 28 der Artikelstammdatei), benötigt wird.
 - Rüstzeitfaktor (Rüstfaktor) Der Rüstzeitfaktor, multipliziert mit der Rüstmenge, ergibt die Zeit, die für das einmalige Rüsten der Maschine oder des Arbeitsplatzes für diesen Arbeitsgang notwendig ist.
 - 13 Lohnzeitfaktor Der Lohnzeitfaktor, multipliziert mit der zu fertigenden Menge, ergibt die Zeit, die ein Mitarbeiter für den Arbeitsgang benötigt.
- E 14 Übergangszeit

F

F

12

Die Übergangszeit ist die Zeit, die zwischen dem Ende des Arbeitsganges und dem Beginn des Folgearbeitsganges für zwingend notwendige Ruhe-, Härteprozeß- und Transportzeiten benötigt wird. In der Übergangszeit kann mit dem Folgearbeitsgang nicht begonnen werden. Ist die Übergangszeit "-1", können diese Arbeitsgänge parallel ausgeführt werden.

E 15 Kennziffer Text Über die Kennziffer Text werden angelegte Arbeitsplantexte dem Arbeitsgang zugeordnet.

- 16 Relative Satznummer Kapazitätsstamm
- 17 Relative Satznummer Artikelstamm (Satzart 20)

| Felo | d-Nr. | Beschreibung |
|------|-------|---|
| | 18 | Standardarbeitsplannummer (Satzart 10) Neutrale Standardarbeitsplannummer. |
| E | 19 | Rüstmenge Menge, auf die sich der Rüstzeitfaktor bezieht. Ist unabhängig von der Rüstmenge nur ein Rüstvorgang erforderlich, ist "0" einzugeben. |
| E | 20 | Übergangsmenge Die Übergangsmenge gibt an, ab welcher Teilmengenrückmeldung bereits mit dem nächsten Arbeitsgang begonnen werden kann. |
| E | 21 | Arbeitsplan-Anwenderfeld 1 (Apl-AnwFeld 1) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange. |
| E | 22 | Arbeitsplan-Anwenderfeld 2 (Apl-AnwFeld 2) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange. |
| E | 23 | Arbeitsplan-Anwenderfeld 3 (Apl-AnwFeld 3) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange. |
| E | 24 | Kundenauftragsnummer (Auftrags/PosNr) Kundenauftrags- und Positionsnummer des Auftragsarbeitsplans. |
| E | 25 | Arbeitsgangbeschreibung (Arbeitsgangbez.) Verbale Beschreibung des Arbeitsganges mit maximal 41 Zeichen. |
| E | 26 | Werkzeugnummer Ist für den Arbeitsgang der Einsatz eines speziellen Werkzeuges erfor- derlich, kann in diesem Datenfeld die maximal 16stellige Werkzeug- nummer abgestellt werden. |
| E | 27 | NC-Programmnummer Werden für den Arbeitsgang CNC-Programme zur Steuerung der Maschinen eingesetzt, kann in diesem Feld die NC-Programmnummer abgestellt werden. |

- Feld-Nr. Beschreibung
- E 28 Artikelnummer Nummer des Artikels, für dessen Fertigung der Arbeitsgang benötigt wird (Satzart 20).

6 Standardtextdatei (FF-20300CCC)

In der Standardtextdatei werden alle Standardtexte, Zusatztexte und Textbausteine für die Flexible Fertigungsorganisation einmalig abgestellt.

Satzarten

- 00 Textbaustein
- 10 Zusatztext Artikel
- 11 Zusatztext Werkstattauftrag
- 20 Standardtext Arbeitsgang
- 21 Zusatztext Arbeitsgang
- 40 Standardtext Strukturposition
- 41 Zusatztext Strukturposition
- 50 Standardtexte Vorgangskontokorrektur
- 51 Temporäre Texte Vorgangskontokorrektur
- 60 Störungstexte in der Vorgangskontokorrektur
- 99 Auftragsspezifische Artikelbezeichnung

Die Standardtextdatei enthält einen Ordnungsbegriff, der mit im Datensatz abgestellt ist.

Satzarten 00 - 60

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 1 Ordnungsbegriff In diesem Feld werden gespeichert:

Satzart 00, 20, 40, 50, 51, 61

- Satzart
- Textn ummer
- Folgenummer

Satzart 10

- Satzart
- Relat ive Satznummer aus der Artikelstammdatei
- Folgenummer

Sat zart 11

- Satzart
- Relat ive Satznummer aus der Werkstattauftragsdatei
- Folgenumme

Satzart 21

- Satzart
- Relat ive Satznummer aus der Arbeitsplandatei
- Folgenummer

Satz art 41

- Satzart
- Relat ive Satznummer aus der Strukturdatei.
- Folgenummer
- E 2 Textzeile

(Text)

In diesem Datenfeld wird die erfaßte Textzeile mit einer maximalen Länge von 70 Zeichen abgestellt. Für jede Textzeile wird ein gesonderter Datensatz angelegt.
Satzarten 00 - 60

Е

Feld-Nr. Beschreibung

Druckkennzeichen (Dru)
Das Druckkennzeichen steuert, ob die Texte auf den entsprechenden Formularen und FLEX-Listen ausgedruckt werden.
0 = kein Druck
1 = Druck

Satzart 99

Feld-Nr. Beschreibung

- 1 Ordnungsbegriff
 - In diesem Feld werden gespeichert:
 - Satzart
 - P255Relative Satznummer der Werkstattauftragsdatei (Kopfsatz)
 - Folgenummer
- E 2 Artikelbezeichnung 1
- E 3 Artikelbezeichnung 2

In den Feldern 2 und 3 werden die auftragsspezifischen Artikelbezeichnungen mit einer maximalen Länge von 33 Zeichen abgestellt.

Die Artikelbezeichnungen können beim Anlegen des Werkstattauftrags (nur Kopfsatz) erfaßt werden, wenn als Artikelbezeichnungen in der Artikelstammdatei (LF-06000CCC) die Zeichenfolge "@@" eingetragen wurde.

7 Arbeitsdatei Bruttobedarf (FF-204XXCCC)

Die Arbeitsdatei Bruttobedarf wird zur Ermittlung des Bruttobedarfs benutzt. Während der Ermittlung dient die Datei der Speicherung von Zwischenergebnissen. Nach Ermittlung des Bruttobedarfs können ihre Werte gedruckt oder auf dem Bildschirm angezeigt werden.

Es werden Arbeitsdateien in der Anzahl benötigt, in der das Programm "Bruttobedarf" gleichzeitig an verschiedenen Bildschirmen aufgerufen werden soll (XX = Zählnummer).

Die CHICO-Frage FO030 bestimmt die Anzahl der Arbeitsdateien Bruttobedarf.

Ordnungsbegriffe

Die Arbeitsdatei Bruttobedarf enthält zwei Ordnungsbegriffe. Der erste Ordnungsbegriff ist mit im Datensatz abgestellt.

- 1 Ordnungsbegriff 1
 - In diesem Feld werden gespeichert:
 - Dispositionsstufe
 - Relative Satznummer Artikel
 - 000000 (konstant)
 - Relative Satznummer Lagerort
 - Liefertermin
 - Auftragsnummer

E 2 Bedarfsmenge

(Vorschlagsmenge) Die Bedarfsmenge wird bei der Ermittlung des Bruttobedarfs eingegeben. Für Kundenaufträge wird die Bedarfsmenge aus der Kundenauftragsdatei übernommen.

3 Zu fertigende Menge

Diese Menge ergibt sich aus dem Vergleich zwischen "Bedarfsmenge" und "Unterdeckungsmenge". Der jeweils größere Wert wird in diesem Feld abgestellt.

4 Unterdeckungsmenge Diese Menge wird gemäß Dispositionsverfahren ermittelt. In Abhängigkeit von CHICO-Frage LW 187 wird sie kalenderwochengenau oder tagegenau ermittelt.

- 5 Disponibler Bestand pro Periode Dieser Bestand wird gemäß Dispositionsverfahren ermittelt. In Abhängigkeit von CHICO-Frage LW 187 wird er kalenderwochengenau oder tagegenau ermittelt.
- 6-7 Reserviert für COMET

E 8 Liefertermin

Termin, zu dem der Werkstattauftrag fertiggestellt sein soll. Er wird bei der Ermittlung des Bruttobedarfs eingegeben.

9 Start-/ Bestelltermin

Termin, an dem mit der Fertigung des Werkstattauftrags begonnen werden muß bzw. an dem die Kaufteile zu bestellen sind.

Dieser Termin errechnet sich aus:

- dem Liefertermin der Kaufteile mit den größten Wiederbeschaffungszeiten und
- den Arbeitsgangzeiten über alle Baukastenkomponenten.

Zwischen den Arbeitsgangzeiten und den Wiederbeschaffungszeiten erfolgt ein Vergleich. Aus Sicherheitsgründen wird der frühere Termin in diesem Feld gespeichert.

10 Reserviert für COMET

8 Arbeitsdatei Vorkalkulation (FF-205XXCCC)

Die Arbeitsdatei Vorkalkulation wird in den Programmen der Vorkalkulation benutzt. Während eines Vorkalkulationslaufes dient die Datei der Speicherung von Zwischenergebnissen, nach einem Vorkalkulationslauf der Ausgabe der Ergebnisse über Bildschirm oder Drucker. Es werden Arbeitsdateien in der Anzahl benötigt, in der Vorkalkulationen gleichzeitig an verschiedenen Bildschirmarbeitsplätzen durchgeführt werden sollen (XX = Zählnummer).

Die CHICO-Frage FO101 bestimmt die Anzahl der Arbeitsdateien Vorkalkulation.

Satzarten

00 Summensatz Artikel Enthält die Vorkalkulationsergebnisse des einzelnen Artikels summiert über alle zugehörigen Baustufen.

01 Einzelsatz Artikel

Enthält die Vorkalkulationsergebnisse des einzelnen Artikels, die aus eigenen Datenfeldern und dem eigenen Arbeitsplan resultieren.

05 Kostenstellensatz Enthält die Fertigungskosten eines Artikels je Kostenstelle.

08 Summensatz je Artikel, Kostenstelle und Bezugsgröße Enthält die Fertigungskosten eines Artikels je Kostenstelle und Bezugsgröße. Diese Satzart wird nur gefüllt bei der Aktualisierung der Auftragsplanwerte in der Kostenrechnung. Sie enthält dann die Fertigungskosten des kalkulierten Auftrags, aufgesplittet nach Artikel, Kostenstelle und Bezugsgröße.

Ordnungsbegriffe

Die Arbeitsdatei Vorkalkulation enthält zwei Ordnungsbegriffe. Der erste Ordnungsbegriff ist mit im Datensatz abgestellt.

1 Ordnungsbegriff 1

In diesem Feld werden gespeichert:

- Herkunftskennzeichen:
 - 00 = anonymer Artikel
 - 01 = auftragsbezogener Artikel
 - 03 = Kopfsatz der Werkstattauftragsdatei
 - 04 = Materialsatz der Werkstattauftragsdatei
- Relative Satznummer Artikel
- Satzart
- Kostenstelle
- Bezugsgröße COSTING
- Zeilennummer
- 2 Material-GMK-Schlüssel (nur Satzarten 00 und 01) Aus dem jeweiligen Artikelstammsatz wird der Materialgemeinkostenschlüssel übernommen
- 3-6 Reserviert für COMET
- 7 Proz. Satz Material-GMK (nur Satzarten 00 und 01) Aus der Tabelle "Gemeinkosten/Material" wird der Prozentsatz für die Materialgemeinkosten übernommen.
- 8 Standardbaukasten (nur Satzarten 00 und 01) Die Standardbaukastennummer aus dem Artikelstamm wird hier abgestellt.
- Standardarbeitsplan (nur Satzarten 00 und 01)
 Die Standardarbeitsplannummer aus dem Artikelstamm wird hier abgestellt.
- 10-11 Reserviert für COMET
- E 12 Kalkulationsmenge (nur Satzarten 00, 01) (zu kalk. Menge) Auf der Basis der Kalkulationsmenge werden die Rüstkosten pro Mengeneinheit ermittelt. Die Kalkulationsmenge wird dem Artikelstamm entnommen oder vorgegeben (im Dialog). Sie dient der einheitlichen Bewertung der Rüstkosten bei unterschiedlich zu kalkulierenden Auftragsmengen/Losgrößen.

- 12 Bezugsgrößenmenge (Satzart 08) Bei der Übergabe der Auftragsplanwerte an COSTING wird hier die Bezugsgrößenmenge abgestellt. Sie errechnet sich aus den Arbeitsgangbearbeitungszeiten und bezieht sich auf die Bezugsgröße des Arbeitsganges.
- 13 Bruttomenge (nur Satzarten 00, 01 und 08) Die Bruttomenge wird durch Stücklistenauflösung des zu kalkulierenden Artikels mit der zu kalkulierenden Menge errechnet und in dieses Feld abgestellt.
- 14-16 Reserviert für COMET
- 17 Materialkosten (nur Satzarten 00 und 01) Bei der Vorkalkulation ermittelte Materialkosten
- Materialgemeinkosten (nur Satzarten 00 und 01)
 Bei der Vorkalkulation ermittelte Materialgemeinkosten
- Fertigungskosten prop.
 Anteil der Fertigungskosten, der sich aus den proportionalen Kostenbzw. Verrechnungssätzen ergeben hat.
- 20 Fertigungskosten fix Anteil der Fertigungskosten, der sich aus den fixen Kosten- bzw. Verrechnungssätzen ergeben hat.
- 21-26 Reserviert für COMET
- 27 Rüstkosten prop. Menge-1 Bei der Kalkulation des Arbeitsplanes werden hier die Anteile der proportionalen Fertigungskosten summiert, die sich auf die Rüstzeit beziehen. Basis für die Umrechnung auf eine Mengeneinheit ist die Kalkulationsmenge (Menge-1).
- 28 Rüstkosten fix Menge-1 Bei der Kalkulation des Arbeitsplanes werden hier die Anteile der fixen Fertigungskosten summiert, die sich auf die Rüstzeit beziehen. Basis für die Umrechnung auf eine Mengeneinheit ist die Kalkulationsmenge (Menge-1).

- 29 Fertigungs-GMK Rüsten Menge-1 Bei der Kalkulation des Arbeitsplanes werden hier die Anteile der Fertigungsgemeinkosten summiert, die sich auf die Rüstzeit beziehen. Basis für die Umrechnung auf eine Mengeneinheit ist die Kalkulationsmenge (Menge-1).
- 30-32 Reserviert für COMET
- 33 Rüstkosten prop. Menge-2 Bei der Kalkulation des Arbeitsplanes werden hier die Anteile der proportionalen Fertigungskosten summiert, die sich auf die Rüstzeit beziehen. Basis für die Umrechnung auf eine Mengeneinheit ist die Bruttomenge (Menge-2).
- 34 Rüstkosten fix Menge-2 Bei der Kalkulation des Arbeitsplanes werden hier die Anteile der fixen Fertigungskosten summiert, die sich auf die Rüstzeit beziehen. Basis für die Umrechnung auf eine Mengeneinheit ist die Bruttomenge (Menge-2).
- 35 Fertigungs-GMK Rüsten Menge-2 Bei der Kalkulation des Arbeitsplanes werden hier die Anteile der Fertigungsgemeinkosten summiert, die sich auf die Rüstzeit beziehen. Basis für die Umrechnung auf eine Mengeneinheit ist die Kalkulationsmenge (Menge-1).
- 36-38 Reserviert für COMET
- 39 Stückkosten prop. Bei der Kalkulation des Arbeitsplanes werden hier die Anteile der proportionalen Fertigungskosten summiert, die sich auf die Stückzeit beziehen.
- 40 Stückkosten fix Bei der Kalkulation des Arbeitsplanes werden hier die Anteile der fixen Fertigungskosten summiert, die sich auf die Stückzeit beziehen.
- 41 Fertigungs-GMK Stück Bei der Kalkulation des Arbeitsplanes werden hier die Anteile der Fertigungsgemeinkosten summiert, die sich auf die Stückzeit beziehen.
- 42.44 Reserviert für COMET

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 45 Lohnkosten prop. Bei der Kalkulation des Arbeitsplanes werden hier die Anteile der proportionalen Fertigungskosten summiert, die sich auf die Lohnzeit beziehen.
 - Lohnkosten fix
 Bei der Kalkulation des Arbeitsplanes werden hier die Anteile der fixen
 Fertigungskosten summiert, die sich auf die Lohnzeit beziehen.
 - 47 Fertigungs-GMK Lohn Bei der Kalkulation des Arbeitsplanes werden hier die Anteile der Fertigungsgemeinkosten summiert, die sich auf die Lohnzeit beziehen.
 - 48-50 Reserviert für COMET
 - 51 Sondereinzelkosten Fertigung (nur Satzarten 00 und 01) Die Sondereinzelkosten der Fertigung werden aus der Artikelstammdatei übernommen bzw. über alle Baustufen summiert.
 - 52 Materialgemeinkosten proz. (nur Satzarten 00 und 01) Anteil der Materialgemeinkosten, der sich durch prozentualen Aufschlag auf die Materialkosten ergeben hat.
 - 53 Materialgemeinkosten fix Summe (nur Satzarten 00 und 01) Bis zu dieser Baustufe angefallene fixe Materialgemeinkosten.
 - 54 Materialkosten Baukasten (nur Satzarten 00 und 01) Materialkosten für Kaufteile der Baukastenstückliste der aktuellen Baustufe.
 - 55 Material-GMK proz. Baukasten (nur Satzarten 00 und 01) Prozentuale Materialgemeinkosten für Kaufteile der Baukastenstückliste der aktuellen Baustufe.
 - 56 Material-GMK fix Baukasten (nur Satzarten 00 und 01) Fixe Materialgemeinkosten für Kaufteile der Baukastenstückliste der aktuellen Baustufe.
 - 57 Material-GMK fix Artikel (nur Satzarten 00 und 01) Die fixen Materialgemeinkosten werden aus der Artikelstammdatei übernommen.

- 58 Materialgemeinkosten auf Fertigungsteile (nur Satzarten 00 und 01) Anteile der Materialgemeinkosten, die sich für Fertigungsteile ergeben, wenn auf jeder Baustufe Materialgemeinkosten ermittelt werden.
- 59-62 Reserviert für COMET
- 63 Artikelnummer (nur Satzarten 00 und 01) Die Artikelnummer des zu kalkulierenden Artikels wird aus der Artikelstammdatei übernommen.
- 64 Schlüsselfelder (nur Satzarten 00 und 01) Die Schlüsselfelder des zu kalkulierenden Artikels werden aus der Artikelstammdatei übernommen.
- 65 Kontrollstring Kalkulation (nur Satzarten 00 und 01) Internes Verwaltungsfeld für die Vorkalkulation.

Hinweis: Jedes der nachfolgend aufgeführten Kennzeichen belegt ein Zeichen.

- Reserviert für COMET
- Reserviert für COMET
- Kennzeichen Arbeitsplan
 - 0 = kein Arbeitsplan vorhanden
 - 1 = Arbeitsplan wird nicht aufgelöst
 - 2 = Arbeitsplan wird aufgelöst
- Kennzeichen Baukasten
 - 0 = kein Baukasten vorhanden
 - 1 = Baukasten wird nicht aufgelöst
 - 2 = Baukasten wird aufgelöst
- 66 Vergleichsfeld Bruttomenge (nur Satzarten 00 und 01) Für die Ermittlung der Bruttomenge, auch bei Mehrfachverwendung eines Artikels, wird dieses Hilfsfeld benötigt.
- 67 Reserviert für COMET (nur Satzarten 00 und 01)

9 Konstruktionsbaukastendatei (FF-20700CCC)

In der Konstruktionsbaukastendatei werden die strukturellen Verknüpfungen zwischen den produktneutralen Auswahlbaukästen, ihren Konstruktionsgruppen und den zugehörigen Artikeln aufgebaut und verwaltet.

Für jeden Auswahlbaukasten wird ein Kopfsatz angelegt und für jede Konstruktionsgruppe ein Gruppensatz. Die Daten der einzelnen Strukturpositionen werden in den Datensätzen der Satzart 40 gespeichert.

Der erste Datensatz der Konstruktionsbaukastendatei ist ein Verwaltungssatz, der ausschließlich vom Programm aufgebaut und verwaltet wird.

Satzarten

30 Kopfsatz 31 Gruppensatz 40 Datensatz

Ordnungsbegriffe

Jede Satzart der Konstruktionsbaukastendatei hat zwei Ordnungsbegriffe, die unterschiedlich aufgebaut sind. Der "Ordnungsbegriff 1" wird jeweils mit im Datensatz abgestellt.

Kopfsatz (Satzart 30)

Feld-Nr. Beschreibung

- E 1 Ordnungsbegriff 1 In diesem Feld werden gespeichert:
 - Satzart
 - Nummer des Auswahlbaukastens
- E 2 Bezeichnung 1
- E 3 Bezeichnung 2 In den Feldern 2 und 3 werden die Bezeichnungen des Auswahlbaukastens gespeichert.
 - 4 Reserviert für COMET

Gruppensatz (Satzart 31)

- E 1 Ordnungsbegriff 1 In diesem Feld werden gespeichert:
 - Satzart
 - Nummer des Auswahlbaukastens
 - Nummer der Konstruktionsgruppe.
- E 2 Bezeichnung 1
- E 3 Bezeichnung 2 In den Feldern 2 und 3 werden die Bezeichnungen der Konstruktionsgruppe gespeichert.
 - 4 Reserviert für COMET

Feld-Nr. Beschreibung

- E 1 Ordnungsbegriff 1 In diesem Feld werden gespeichert: Satzart Nummer des Auswahlbaukastens Nummer der Konstruktionsgruppe Nummer der Strukturposition.
- E 2 Konstruktionsgruppe (Gruppennummer) Maximal 4stellige Nummer der Konstruktionsgruppe: 0 = einstufiger Auswahlbaukasten
 - >0 = zweistufiger Auswahlbaukasten.

E 3 Strukturposition

(Struktur-Pos Nr)

Maximal 4stellige Positionsnummer des zugehörigen Artikels innerhalb der Konstruktionsgruppe

E 4 Vorlaufzeit

Die Vorlaufzeit gibt an, wieviele Werktage vor dem geplanten Fertigstellungstermin des übergeordneten Artikels (Baugruppe oder Enderzugnis) der zugehörige Artikel bereitstehen muß.

E 5 Zugehörige Arbeitsgangnummer

(Zug. Arbeitsgang) Nummer des Arbeitsgangs, der direkt mit der Strukturposition verknüpft werden soll.

Bei Verknüpfung erfolgt eine Kontrolle des Fertigungsfortschritts:

- Rückmeldungen der übergeordneten Strukturposition sind erst möglich, wenn mindestens Teilrückmeldungen der zugehörigen Position erfolgt sind.
- Der Entnahmetermin berechnet sich aus dem Beginn des zugehörigen Arbeitsgangs.

6 Satznummer zugehöriger Artikel Beim Aufbau der strukturellen Verknüpfung zwischen dem übergeordneten und dem zugehörigen Artikel wird in diesem Datenfeld die relative Satznummer des zugehörigen Artikels aus der Artikelstammdatei gespeichert.

Feld-Nr. Beschreibung

- 7 Satznummer übergeordnete Konstruktionsgruppe Wurde die Strukturposition einer Konstruktionsgruppe zugeordnet, wird die relative Satznummer der entsprechenden Konstruktionsgruppe aus der Satzart 31 übernommen.
- E 8 Auswahlbaukasten (Baukastennummer) Maximal 6stellige Nummer des Auswahlbaukastens
 - Satznummer Auswahlbaukasten Aus dem Kopfsatz übernommene relative Satznummer des Auswahlbaukastens

E 10 Schwundfaktor % Bei der Kalkulation des Materialeinsatzes bzw. der Bedarfsmenge wird der Schwundfaktor als prozentualer Zuschlag berücksichtigt, damit Abfall bzw. planbarer Verschnitt nicht zu Minderproduktionsmengen führen.

E 11 Kennziffer Text Über die Kennziffer Text werden angelegte Strukturtexte einer Strukturposition zugeordnet.

E 12 Strukturfaktor

Dieses Feld enthält die Mengenrelation zwischen dem übergeordneten und dem zugehörigen Artikel, bezogen auf die "Mengeneinheit Lager" (Feld 28 der Artikelstammdatei). Mit dem Strukturfaktor wird in der Nettobedarfsermittlung die Bedarfsmenge des zugeordneten Artikels berechnet.

- E 13 Reserviert für COMET
- E 14 Struktur Anwenderfeld 1 (Str.Anw.Feld 1) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange
- E 15 Struktur Anwenderfeld 2 (Str.Anw.Feld 2) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange

Feld-Nr. Beschreibung

- E 16 Struktur Anwenderfeld 3 (Str.Anw.Feld 3) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange
- E 17 Schlüssel Umrechnungsfaktor (Bezugsgröße Me.)
 Dieser Schlüssel kann nur für Strukturpositionen der Standardstückliste eingegeben werden.
 - 0 = Der Umrechnungsfaktor wird bei der Strukturauflösung nicht berücksichtigt.
 - 1 = Der Strukturfaktor wird bei der Strukturauflösung mit dem Umrechnungsfaktor aus dem Artikelstamm Feld (519) multipliziert.
 Hinweis: Dieses Feld ist nur für Standardstücklisten relevant. Der eingegebene Wert wird berücksichtigt, wenn aus der konstruierten Artikelstückliste ein Standardbaukasten erstellt wird.
 - 18 Änderungsindex Jede Änderung der Strukturposition erhöht den Index um 1.
 - Anlage-/Änderungsdatum Tagesdatum, an dem die Strukturposition angelegt oder zuletzt geändert wurde.
- E 20 Länge
- E 21 Breite
- E 22 Höhe
- E 23 Formfaktor

Die Felder 20 - 23 können als reine Dokumentationsfelder oder zur Berechnung des Strukurfaktors verwendet werden. Soll mit diesen Werten der Strukurfaktor für eine bestimmte Form oder Zuschnitt berechnet werden, müssen die entsprechenden Formeln individuell programmiert werden. Das Standardprogramm enthält keine Formeln.

E 24 Zugehöriger Artikel (Artikelnummer) Artikelnummer der Strukturposition (zugehöriger Artikel)

Feld-Nr. Beschreibung

E 25 Variantenkennzeichen

Über dieses Selektionskriterium lassen sich bei der Konstruktion der Stücklisten alle Strukturpositionen auswählen, die das gleiche Kennzeichen haben. Dieses Sortierkriterium kann nur dann genutzt werden, wenn Sie die CHICO-Frage FO171 bejaht haben.

10 Konstruktionsarbeitsplandatei (FF-20710CCC)

In der Konstruktionsarbeitsplandatei werden die Verknüpfungen zwischen den produktneutralen Auswahlarbeitsplänen ihren Konstruktionsgruppen und den Arbeitsgängen aufgebaut und verwaltet.

Für jeden Auswahlarbeitsplan wird ein Kopfsatz angelegt und für jede Konstruktionsgruppe ein Gruppensatz. Die Daten der einzelnen Arbeitsgänge werden in den Datensätzen der Satzart 20 gespeichert.

Der erste Datensatz der Konstruktionsarbeitsplandatei ist ein Verwaltungssatz, der ausschließlich vom Programm aufgebaut und verwaltet wird.

Satzarten

- 10 Kopfsatz
- 11 Gruppensatz
- 20 Datensatz

Ordnungsbegriffe

Jede Satzart der Konstruktionsarbeitsplandatei hat zwei Ordnungsbegriffe, die unterschiedlich aufgebaut sind. Der "Ordnungsbegriff 1" wird jeweils mit im Datensatz abgestellt.

Kopfsatz (Satzart 10)

Feld-Nr. Beschreibung

- E 1 Ordnungsbegriff 1 In diesem Feld werden gespeichert:
 - Satzart
 - Nummer des Auswahlarbeitsplans
- E 2 Bezeichnung 1
- E 3 Bezeichnung 2 In den Feldern 2 und 3 werden die Bezeichnungen des Auswahlarbeitsplans gespeichert.
 - 4 Reserviert für COMET

Gruppensatz (Satzart 11)

- E 1 Ordnungsbegriff 1 In diesem Feld werden gespeichert:
 - Satzart
 - Nummer des Auswahlarbeitsplans
 - Nummer der Konstruktionsgruppe.
- E 2 Bezeichnung 1
- E 3 Bezeichnung 2 In den Feldern 2 und 3 werden die Bezeichnungen der Konstruktionsgruppe gespeichert.
 - 4 Reserviert für COMET

Feld-Nr. Beschreibung

E 1 Ordnungsbegriff 1

In diesem Feld werden gespeichert:

- Satzart
- Nummer des Auswahlarbeitsplans
- Nummer der Konstruktionsgruppe
- Nummer des Arbeitsgangs.
- E 2 Konstruktionsgruppe (Gruppennummer) Maximal 4stellige Nummer der Konstruktionsgruppe. 0 = einstufiger Auswahlarbeitsplan >0 = zweistufiger Auswahlarbeitsplan

E 3 Arbeitsgangnummer (Arbeitsgangnr.) Mit der maximal 4stelligen Arbeitsgangnummer wird die Reihenfolge der einzelnen Arbeitsgänge festgelegt.

- E 4 Anzahl Mitarbeiter (Anz.Mitarbeiter) Anzahl Mitarbeiter, an denen der Arbeitsgang gleichzeitig gefertigt werden kann.
- E 5 Anzahl Rüstplätze (Anz.Rüstplätze) Anzahl Arbeitsplätze, an denen der Arbeitsgang gleichzeitig gefertigt werden kann.
- E 6 Anzahl Lohnscheine (Anz. Lohnscheine) Anzahl Lohnscheine, die für diesen Arbeitsgang beim Druck der Fertigungsunterlagen ausgegeben werden sollen. Maximal 99 Lohnscheine pro Arbeitsgang sind zulässig.

0 = Es werden keine Lohnscheine gedruckt.

Feld-Nr. Beschreibung

- E 7 Schlüssel Umrechnungsfaktor (Bezugsgröße Me.) Dieser Schlüssel kann nur für Arbeitsgänge der Standardarbeitspläne ein
 - gegeben werden.
 - 0 = Der Umrechnungsfaktor wird bei der Ermittlung der Arbeitsgangzeiten nicht berücksichtigt.
 - 1 = Die Arbeitsgangzeiten werden mit dem Umrechnungsfaktor aus dem Artikelstamm (Feld 520) multipliziert.

Hinweis: Dieses Feld ist nur für Standardarbeitspläne relevant. Der eingegebene Wert wird berücksichtigt, wenn aus dem konstruierten Artikelarbeitsplan ein Standardarbeitsplan konstruiert wird.

- 8 Änderungsindex Jede Änderung des Arbeitsgangs erhöht den Index um 1.
- 9 Anlage-/Änderungsdatum Tagesdatum, an dem der Arbeitsgang angelegt oder zuletzt geändert wurde.
- E 10 Arbeitsplatz Nummer des Arbeitsplatzes, an dem dieser Arbeitsgang ausgeführt wird.
- E 11 Kostenstelle Kostenstelle, an der der Arbeitsgang ausgeführt werden soll.
- E 12 Stückzeitfaktor (Stückfaktor) Der Stückzeitfaktor ist die Maschineneinsatzzeit, die zur Durchführung des Arbeitsganges, bezogen auf die "Mengeneinheit Lager" (Feld 28 der Artikel-stammdatei), benötigt wird.

E 13 Rüstzeitfaktor (Rüstfaktor) Der Rüstzeitfaktor multipliziert mit der Rüstmenge ergibt die Zeit, die für das einmalige Rüsten der Maschine oder des Arbeitsplatzes für diesen Arbeitsgang notwendig ist.

E 14 Lohnzeitfaktor Der Lohnzeitfaktor multipliziert mit der zu fertigenden Menge ergibt die Zeit, die ein Mitarbeiter für den Arbeitsgang benötigt.

Feld-Nr. Beschreibung

E 15 Übergangszeit

Die Übergangszeit ist die Zeit, die zwischen dem Ende dieses Arbeitsganges und dem Beginn des Folgearbeitsganges für zwingend notwendige Ruhe,- Härteprozeß- und Transportzeiten benötigt wird. In der Übergangszeit kann mit dem Folgearbeitsgang nicht begonnen werden. Ist die Übergangszeit "-1", können diese Arbeitsgänge parallel ausgeführt werden.

- E 16 Kennziffer Text Über die Kennziffer Text werden angelegte Arbeitsgangtexte einem Arbeitsgang zugeordnet.
 - 17 Satznummer Kapazitätsstamm Aus der Kapazitätsstammdatei übernommene relative Satznummer der Kapazitätsstelle, auf der der Arbeitsgang gefertigt wird.
 - 18 Satznummer Gruppensatz Wurde der Arbeitsgang einer Konstruktionsgruppe zugeordnet, wird die relative Satznummer der entsprechenden Konstruktionsgruppe aus der Satzart 11 übernommen.
- E 19 Auswahlarbeitsplannummer (Arbeitsplanr.) Maximal 6stellige Nummer des Auswahlarbeitsplans.
- E 20 Rüstmenge Menge, auf die sich der Rüstzeitfaktor bezieht. Ist unabhängig von der Rüstmenge nur ein Rüstvorgang erforderlich, ist "0" einzugeben.

E 21 Übergangsmenge

Die Übergangsmenge ist für die überlappende Fertigung von Bedeutung. Sie ist die Menge, die der vorhergehende Arbeitsgang gefertigt haben muß, damit mit diesem Arbeitsgang begonnen werden kann.

E 22 Arbeitsplan-Anwenderfeld 1 (Apl.Anw.Feld 1) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange.

Feld-Nr. Beschreibung

- E 23 Arbeitsplan-Anwenderfeld 2 (Apl.Anw.Feld 2) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange.
- E 24 Arbeitsplan-Anwenderfeld 3 (Apl.Anw.Feld 3) Maximal 10stelliger numerischer Wert für individuelle Belange.
- E 25 Reserviert für COMET
- E 26 Arbeitsgangbeschreibung (Arbeitsgangbez.) Verbale Beschreibung des Arbeitsganges mit maximal 41 Zeichen.

E 27 Werkzeugnummer Ist für den Arbeitsgang der Einsatz eines speziellen Werkzeuges erforderlich, kann in diesem Datenfeld die maximal 16-stellige Werkzeugnummer abgestellt werden.

E 28 NC-Programmnummer Werden für den Arbeitsgang CNC-Programme zur Steuerung der Maschinen eingesetzt, kann in diesem Feld die NC-Programmnummer abgestellt werden.

- 29 Satznummer Kopfsatz Aus dem Kopfsatz übernommene relative Satznummer des Auswahlarbeitsplans.
- 30 Reserviert für COMET

E 31 Variantenkennzeichen Über dieses Selektionskriterium lassen sich bei der Konstruktion der Arbeitspläne alle Arbeitsgänge auswählen, die das gleiche Kennzeichen haben. Dieses Selektionskriterium kann nur dann genutzt werden, wenn Sie die CHICO-Frage FO171 bejaht haben.

11 Konstruktionstextdatei (FF-20730CCC)

In der Konstruktionstextdatei werden alle Zusatztexte für die Strukturpositionen und Arbeitsgänge der Auswahlbaukästen bzw. Auswahlarbeitspläne einmalig abgestellt.

Satzarten

21 Zusatztext Arbeitsgang

41 Zusatztext Strukturposition

Die Konstruktionstextdatei enthält einen Ordnungsbegriff, der im Datensatz abgestellt ist.

Satzarten 21 und 41

Feld-Nr. Beschreibung

E 1 Ordnungsbegriff 1 In diesem Feld werden gespeichert:

Satzart 21

- Satzart
- Relative Satznummer der Konstruktionsarbeitsplandatei (Satzart 20)
- Folgenummer

Satzart 41

- Satzart
- Relative Satznummer der Konstruktionsbaukastendatei (Satzart 40)
- Folgenummer
- E 2 Textzeile
 - (Text)

In diesem Datenfeld wird die erfaßte Textzeile mit einer maximalen Länge von 70 Zeichen abgestellt. Für jede Textzeile wird ein gesonderter Datensatz angelegt.

E 3 Druckkennzeichen

(Dru)

Das Druckkennzeichen steuert, ob die Texte auf den entsprechenden Formularen und Flexlisten ausgedruckt werden.

- 0 = kein Druck
- 1 = Druck.

12 Kapazitätsstammdatei (FF-21200CCC)

Die Kapazitätsstammdatei enthält Daten zur Beschreibung eines Arbeitsplatzes sowie alle Informationen, die zur Berechnung der Soll-Kapazitäten der einzelnen Kapazitätsstellen erforderlich sind. Für die Vor- und Nachkalkulation stehen in dieser Datei die maschinenspezifischen Bewertungsdaten.

Der erste Datensatz der Kapazitätsstammdatei ist ein Verwaltungssatz, der ausschließlich vom Programm aufgebaut und verwaltet wird.

Ordnungsbegriffe

Die Kapazitätsstammdatei enthält zwei Ordnungsbegriffe. Der "Ordnungsbegriff 1" ist mit im Datensatz abgestellt.

- Feld-Nr. Beschreibung
- E 1 Ordnungsbegriff 1 In diesem Feld werden gespeichert:
 - Kostenstelle
 - Arbeitsplatz .
- E 2 Kennzeichen Planungsperiode Mit diesem Kennzeichen legen Sie die Planungsperiode für Auswertungen mit dem Zusatzmodul "Resourcenmanagement" fest (s. separate Dokumentation).
- E 3 Extern/Intern 1/0 (Extern Y/N)
 - 1 = externe Kapazitätsstelle; die Fertigung erfolgt bei einem Lieferanten
 - 0 = interne Kapazitätsstelle
- E 4 Anzahl Schichten (Anz. Schichten) Anzahl der Schichten, in denen auf dieser Kapazitätsstelle gearbeitet wird. Maximal 3 Schichten sind zulässig.
- E 5 Anzahl Arbeitsplätze (Anz. Arbeitspl.) Anzahl der Arbeitsplätze, die zu einer Kapazitätsstelle gehören. Maximal 99 Arbeitsplätze sind zulässig.
- E 6 Grundlast in Prozent (Grundlast in %) Durchschnittlicher Belastungsgrad der Kapazitätsstelle in Prozent.
- E 7 Maximale Einlastung in % (Max.Belastung %) Maximal zulässige Belastung der jeweiligen Kapazitätsstelle in Prozent.
- E 8 Wartungsdauer Ausfallzeit einer Maschine durch regelmäßige Wartung. Der Wert bezieht sich auf die Zeiteinheit der Fertigung.
- E 9 Baujahr

Ist die Kapazitätsstelle eine Maschine, kann das Baujahr der Maschine in diesem Feld abgestellt werden.

| Feld-Nr. | | Beschreibung |
|----------|----|---|
| Е | 10 | Lohngruppe Zeit Lohngruppe zur Bewertung Stückzeit |
| Е | 11 | Lohngruppe Rüst Lohngruppe zur Bewertung der Rüstzeit |
| E | 12 | Lohngruppe Lohn Lohngruppe zur Bewertung der Arbeitszeiten der Mitarbeiter. |
| E | 13 | Terminierungskennzeichen Dieses Kennzeichen wird für das Zusatzmodul "Resourcenmana- gement" benötigt (s. separate Dokumentation). |
| E | 14 | Lagernummer KST Dieses Feld wird für das Add-on Modul "Schüttgutverarbeitung" benötigt (s. separate Dokumentation). |
| E | 15 | Akkordfaktor Der Akkordfaktor wird benötigt, um die einzulastende Arbeitsgang- Bearbeitungszeit zu errechnen. Das Feld hat maximal fünf Nachkomma- stellen. |
| E | 16 | Mehrmaschinen Bedienung (MehrmaschBed.) Erfolgt in dieser Kapazitätsstelle eine Mehrmaschinenbedienung, wer- den mit diesem Faktor die Vorgabezeiten für die Lohnscheine multipli- ziert. |
| E | 17 | Mehrmannbedienung (Mehrmannbedien.) Anreizfaktor, mit dem die Vorgabezeiten für die Lohnscheine multipli- ziert werden. |
| E | 18 | Datum letzte Wartung (Datum I.Wartung) Letztes Wartungs- bzw. Reparaturdatum der Maschine (zur Dokumen- tation). |
| E | 19 | Datum nächste Wartung (Datum n.Wartung) Nächstes Wartungsdatum der Maschine (zur Dokumentation). |

| Feld-Nr. | | Beschreibung |
|----------|----|---|
| E | 20 | Ausweichende Kostenstelle (Ausw.Kostenst.) Ist die Kapazitätsstelle (Kostenstelle Feld 1) ausgelastet, wird diese Kostenstelle als Ausweichkapazitätsstelle herangezogen. |
| E | 21 | Ausweichender Arbeitsplatz (Ausw.Arbeitspl.) Weist der Stammarbeitsplatz (Feld 1) keine freie Kapazität mehr auf, werden Aufträge auf diesem Ausweicharbeitsplatz eingelastet. |
| E | 22 | Fertigungs-GMK in % (Fertigungs-GMK) Prozentsatz der Fertigungsgemeinkosten für die Kapazitätsstelle. |
| Е | 23 | Personalnummer |
| E | 24 | Arbeitsanfang Beginn der täglichen Arbeitszeit |
| E | 25 | Arbeitsende Ende der täglichen Arbeitszeit |
| E | 26 | Proportionale Stückkosten/Zeiteinheit (Prop.Stückk.ZE) Kostensatz zur Bewertung der Stückzeit. Er wird in der Vor- und Nachkalkulation benötigt. |
| E | 27 | Proportionale Rüstkosten/Zeiteinheit (Prop.Rüstk. ZE) Kostensatz zur Bewertung der Rüstzeit. Er wird in der Vor- und Nachkalkulation benötigt. |
| E | 28 | Fixe Stückkosten/Zeiteinheit (Fixe Stückk.ZE) |
| E | 29 | Fixe Rüstkosten/Zeiteinheit (Fixe Rüstk. ZE) |
| | 30 | Fremdfertigungskosten |
| | 31 | Kumulierte Belegungszeit |

- 32 Kumulierte Bearbeitungszeit Die über die Rückmeldungen gemeldete tatsächliche Bearbeitungszeit wird in diesem Feld kumuliert.
- 33 Kumulierte Ausfallzeit Die aus BDE rückgemeldeten Störzeiten werden in diesem Feld kumuliert.
- E 34 Beschreibung (Bezeichnung) Bezeichnung der Kapazitätsstelle mit einer Länge von maximal 33 Stellen.
- E 35 Matchcode Bezeichnung der Kapazitätsstelle (Suchbegriff 2), über die die gewünschte Kapazitätsstelle gefunden werden kann.
- E 36 Hersteller Name des Herstellers der Maschine, die zu dieser Kapazitätsstelle gehört (zur Dokumentation).
 - 37 Steuerleiste
 Hinweis: Jedes der nachfolgend aufgeführten Kennzeichen belegt 1 Zeichen.
- E Kalkulationsschlüssel Zeit
- E Kalkulationsschlüssel Rüst
- E Kalkulationsschlüssel Lohn (Kalk.-schlüssel)
 Diese Schlüssel geben für die Vor- und Nachkalkulation an, mit welchen Werten die Fertigungskosten des Arbeitsganges ermittelt werden:
 1 = mit den lohngruppenabhängigen Werten der Tabellen
 - 2 = mit den kostenstellenabhängigen Werten der Kapazitätsstammdatei.

- E Bezugsgröße COSTING (Bezugsgr. COST)
 Bei Integration zu COMET COSTING, kann die Bewertung der Fertigungszeiten über die Verrechnungssätze innerhalb der Kostenstellen der Kostenrechnung erfolgen. Jede Kostenstelle bietet 9 unterschiedliche Verrechnungssätze an. Mit der Bezugsgröße wird festgelegt, welcher Verrechnungssatz genommen werden soll. Die Eingabe kann einen Wert 1 bis 9 haben. Voraussetzung ist, daß die Kostenstellennummer mit der Kapazitätsstellennummer übereinstimmt und in der Kostenrechnung angelegt ist.
- E Sperrkennzeichen
 - 0 = nicht gesperrt
 - 1 = gesperrt
 - 9 = gelöscht
 - Reserviert für COMET
 - Reserviert für COMET
 - Reserviert für COMET
 - Reserviert für COMET
- E 38 Inventarnummer Gehört die Maschine zum Inventar, kann in diesem Feld die Inventarnummer abgestellt werden.
- E 39 Lieferantennummer Fremdfertigung
- E 40 Artikelnummer Fremdfertigung (Artikelnummer) Hinweis: Die Felder 39 und 40 werden für das Add-on Modul "Dienstleistungsmanagement" benötigt (s. separate Dokumentation).
 - 41 Datum letzte Änderung
 - 42-43 Reserviert für COMET
- E 44 Sachbearbeiter

13 Nachkalkulationsdatei (FF-21600CCC)

Bei der Nachkalkulation von Werkstattaufträgen werden in der Nachkalkulationsdatei bewertete Rückmeldungen abgestellt, die einem Kundenauftrag zugeordnet werden können.

Satzarten

| 00 | | Summensatz Kundenauftragsposition Enthält die aufsummierten Nachkalkulationsergebnisse einer Kundenauf- tragsposition. |
|----|----|---|
| 01 | | Summensatz Artikel Enthält die Nachkalkulationsergebnisse für eine Kundenauftragsposition. |
| 03 | 00 | Kopfsatz Werkstattauftrag Enthält die Nachkalkulationsergebnisse eines auftragsbezogenen Werk- stattauftrages. |
| 03 | 20 | Arbeitsgangsatz Werkstattauftrag Enthält die Nachkalkulationsergebnisse eines Arbeitsganges innerhalb ei- nes auftragsbezogenen Werkstattauftrages. |
| 03 | 40 | Materialsatz Werkstattauftrag Enthält die Nachkalkulationsergebnisse eines Materialsatzes innerhalb ei- |

Ordnungsbegriffe

Die Nachkalkulationsdatei enthält einen Ordnungsbegriff, der mit im Datensatz abgestellt ist.

nes auftragsbezogenen Werkstattauftrages.

Summensatz Kundenauftragsposition (Satzart 00)

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 1 Ordnungsbegriff
 - 2 Aktualisierungskennzeichen Das Aktualisierungskennzeichen steuert bei der Reorganisation der Nachkalkulationsdatei, ob eine Kundenauftragsposition gelöscht werden kann oder nicht.
 - 0 = nicht ausgewertet, wird gesetzt vom Programm "Nachkalkulationswerte ermitteln".
 - 1 = ausgewertet, wird gesetzt vom Programm "Nachkalkulation drucken".
 - 3-9 Reserviert für COMET
 - 10 Rel. Satz-Nr. bestellter Artikel Aus der Kundenauftragsdatei AF-05000CCC wird die relative Satznummer des bestellten Artikels übernommen.
 - 11 Rel. Satz-Nr. Auftragskopf Aus der Kundenauftragsdatei AF-05000CCC wird die relative Satznummer des Kundenauftragskopfsatzes übernommen.
 - 12 Rel. Satz-Nr. Auftragsposition Aus der Kundenauftragsdatei AF-05000CCC wird die relative Satznummer des Kundenauftragspositionssatzes übernommen.
 - 13 Rel. Satz-Nr. Debitor Aus dem Kopfsatz der Kundenauftragsdatei AF-05000CCC wird die relative Satznummer des Debitors übernommen.
 - 14-15 Reserviert für COMET
 - 16 Auftragsmenge Plan Aus dem Positionssatz der Kundenauftragsdatei wird die Auftragsmenge übernommen.
 - 17-27 Reserviert für COMET

Summensatz Kundenauftragsposition (Satzart 00)

- 28 Materialkosten Kaufteile Ist In diesem Feld werden die Materialkosten für kundenauftragsbezogene Materialentnahmen an Kaufteilen (Bezugsschlüssel 0 - 4) summiert.
- 29 Materialgemeinkosten Kaufteile Ist In diesem Feld werden die Materialgemeinkosten für kundenauftragsbezogene Materialentnahmen an Kaufteilen (Bezugsschlüssel 0 - 4) summiert.
- 30 Materialkosten Fertigungsteile Ist In dieses Feld werden die Materialkosten für kundenauftragsbezogene Materialentnahmen an Fertigungsteilen (Bezugsschlüssel 5 - 9) summiert.
- 31 Materialgemeinkosten Fertigungsteile Ist In diesem Feld werden die Materialgemeinkosten für kundenauftragsbezogene Materialentnahmen an Fertigungsteilen (Bezugsschlüssel 5 - 9) summiert.
- 32 Fertigungskosten prop. Ist Die Nachkalkulation stellt die für die Kundenauftragsposition aufgelaufenen proportionalen Fertigungskosten ab. Proportionale Fertigungskosten ergeben sich aus den rückgemeldeten Zeiten, bewertet mit dem Kostensatz für proportionale Fertigungskosten zuzüglich (parameterabhängig) Fertigungsgemeinkosten und Sondereinzelkosten.
- 33 Fertigungskosten fix Ist Die Nachkalkulation stellt die für die Kundenauftragsposition aufgelaufenen fixen Fertigungskosten ab. Fixe Fertigungskosten ergeben sich aus den rückgemeldeten Zeiten, bewertet mit dem Kostensatz für fixe Fertigungskosten zuzüglich (parameterabhängig) Fertigungsgemeinkosten und Sondereinzelkosten.
- 34-37 Reserviert für COMET
- 38 Materialkosten Kaufteile Plan
- 39 Materialgemeinkosten Kaufteile Plan

Summensatz Kundenauftragsposition (Satzart 00)

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 40 Materialkosten Fertigungsteile Plan
 - 41 Materialgemeinkosten Fertigungsteile Plan
 - 42 Fertigungskosten prop. Plan
 - 43 Fertigungskosten fix Plan
 - 44-47 Reserviert für COMET
 - 48 Artikelnummer Aus dem Kundenauftragspositionssatz der Kundenauftragsdatei (AF-05000CCC) wird die Artikelnummer des bestellten Artikels übernommen.
 - 49 Bezeichnung-1
 - 50 Bezeichnung-2

In den Feldern 49 und 50 werden die Bezeichnungen des bestellten Artikels übernommen.
Summensatz Artikel (Satzart 01)

Feld-Nr. Beschreibung

- 1 Ordnungsbegriff
- 2-9 Reserviert für COMET
- 10 Rel. Satz-Nr. Artikel Relative Satznummer des rückgemeldeten Artikels
- 11-15 Reserviert für COMET
- 16 Zugangsmenge Ist In dieses Feld werden die gefertigten Mengen aus allen Werkstattaufträgen summiert, die kundenauftragsbezogen zum entsprechenden Artikel fertiggemeldet wurden.
- 17 Abgangsmenge Ist zu Herstellkosten Summiert werden alle kundenauftragsbezogenen Entnahmemengen zum entsprechenden Artikel, bei denen zum Zeitpunkt der Entnahmebewertung die tatsächlichen Herstellkosten bekannt waren.
- 18 Abgangsmenge Ist zu Bewertungspreis In diesem Feld wird die Menge verwaltet, die kundenauftragsbezogen entnommen wurde, bevor die tatsächlichen Herstellkosten bekannt waren. Die Menge erhöht sich bei Abgangsmeldungen und vermindert sich bei nachträglichen Zugangsmeldungen.
- 19 Abgangsmenge Gesamt zu Bewertungspreis Zur Rückmeldekontrolle wird die Summe der Abgangsmenge zum Bewertungspreis verwaltet. Die Summe vermindert sich nicht bei nachträglichen Zugangsmeldungen.
- 20 Abgangsmenge Plan zu Bewertungspreis Parallel zu Feld 18 wird die Summe der geplanten Abgangsmengen verwaltet, bei denen zum Zeitpunkt der Entnahmebewertung die tatsächlichen Herstellkosten nicht bekannt waren.
- 21-22 Reserviert für COMET

Summensatz Artikel (Satzart 01)

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 23 Bewertungspreis Bei Abgängen zum Bewertungspreis wird der durchschnittliche Bewertungspreis ermittelt und in dieses Feld abgestellt.
 - 24-27 Reserviert für COMET
 - 28 Materialkosten Kaufteile Ist
 - 29 Materialgemeinkosten Kaufteile Ist
 - 30 Materialkosten Fertigungsteile Ist
 - 31 Materialgemeinkosten Fertigungsteile Ist
 - 32 Fertigungskosten prop. Ist
 - 33 Fertigungskosten fix Ist
 - 34-37 Reserviert für COMET
 - 38 Materialkosten Kaufteile Plan
 - 39 Materialgemeinkosten Kaufteile Plan
 - 40 Materialkosten Fertigungsteile Plan
 - 41 Materialgemeinkosten Fertigungsteile Plan
 - 42 Fertigungskosten prop. Plan
 - 43 Fertigungskosten fix Plan

In den Feldern 28-35 und 38-43 werden Kostenanteile abgestellt analog den Feldern 28-43 aus Satzart 00. Die Kostenanteile beziehen sich aber nicht auf die Kundenauftragsposition, sondern innerhalb der Kundenauftragsposition auf rückgemeldete Artikel.

44-47 Reserviert für COMET

Summensatz Artikel (Satzart 01)

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 48 Artikelnummer Artikelnummer der Kundenauftragsposition
 - 49 Bezeichnung-1
 - 50 Bezeichnung-2

Die Daten der Felder 48 - 50 werden aus der Artikelstammdatei übernommen.

51 Reserviert für COMET.

Kopfsatz Werkstattauftrag (Satzart 03 00)

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 1 Ordnungsbegriff
 - 2-9 Reserviert für COMET
 - 10 Rel. Satz-Nr. Artikel Relative Satznummer des rückgemeldeten Artikels
 - 11-15 Reserviert für COMET
 - 16 Auftragsmenge Ist Die rückgemeldete Auftragsmenge aus dem Werkstattauftrag wird übernommen.
 - 17 Auftragsmenge Plan Die Soll-Auftragsmenge aus dem Werkstattauftrag wird übernommen.
 - 18-22 Reserviert für COMET
 - 23 Bewertungspreis Bewertungspreis zum Zeitpunkt der Fertigmeldung des Werkstattauftrages
 - 24-27 Reserviert für COMET
 - 28 Materialkosten Kaufteile Ist
 - 29 Materialgemeinkosten Kaufteile Ist
 - 30 Materialkosten Fertigungsteile Ist
 - 31 Materialgemeinkosten Fertigungsteile Ist
 - 32 Fertigungskosten prop. Ist
 - 33 Fertigungskosten fix Ist
 - 34-37 Reserviert für COMET
 - 38 Materialkosten Kaufteile Plan

Kopfsatz Werkstattauftrag (Satzart 03 00)

Feld-Nr. Beschreibung

- 39 Materialgemeinkosten Kaufteile Plan
- 40 Materialkosten Fertigungsteile Plan
- 41 Materialgemeinkosten Fertigungsteile Plan
- 42 Fertigungskosten prop. Plan
- 43 Fertigungskosten fix Plan
- 44-47 Reserviert für COMET

In den Feldern 28 - 33 und 38 - 42 werden Kostenanteile abgestellt analog den Feldern 28 - 43 aus Satzart 00. Die Kostenanteile beziehen sich aber hier auf einen rückgemeldeten Werkstattauftrag.

- 48 Artikelnummer Artikelnummer des Werkstattauftrags
- 49 Bezeichnung-1
- 50 Bezeichnung-2

Die Daten der Felder 46 - 48 werden aus dem entsprechenden Werkstattauftrag übernommen.

51 Reserviert für COMET

Arbeitsgangsatz Werkstattauftrag (Satzart 03 20)

Feld-Nr. Beschreibung

- 1 Ordnungsbegriff
- 2 Lohngruppe Zeit Ist
- 3 Lohngruppe Rüsten Ist
- 4 Lohngruppe Lohn Ist
- 5 Lohngruppe Zeit Plan
- 6 Lohngruppe Rüsten Plan
- 7 Lohngruppe Lohn Plan

Die Daten der Felder 2 - 7 werden aus dem Arbeitsgangsatz der Werkstattauftragsdatei übernommen.

- 8-9 Reserviert für COMET
- 10 Kostenstelle Ist
- 11 Arbeitsplatz Ist

Die Daten der Felder 10 und 11 werden aus dem Arbeitsgangsatz der Werkstattauftragsdatei übernommen.

- 12 Reserviert für COMET
- 13 Kostenstelle Plan
- 14 Arbeitsplatz Plan

Die Daten der Felder 13 und 14 werden aus dem Arbeitsgangsatz der Werkstattauftragsdatei übernommen.

15 Reserviert für COMET

Arbeitsgangsatz Werkstattauftrag (Satzart 03 20)

Feld-Nr. Beschreibung

- 16 Auftragsmenge Ist Es wird die rückgemeldete Menge aus dem Arbeitsgangsatz der Werkstattauftragsdatei übernommen.
- 17 Auftragsmenge Plan Es wird die Soll-Auftragsmenge aus dem Kopfsatz der Werkstattauftragsdatei übernommen.
- 18-19 Reserviert für COMET
- 20 Stückzeit Ist
- 21 Rüstzeit Ist
- 22 Lohnzeit Ist

Die rückgemeldeten Bearbeitungszeiten (Felder 20 - 22) werden aus dem Arbeitsgangsatz der Werkstattauftragsdatei übernommen.

- 23 Stückzeit Plan
- 24 Rüstzeit Plan
- 25 Lohnzeit Plan

Die Daten der Felder 23 - 25 werden aus dem Arbeitsgangsatz der Werkstattauftragsdatei übernommen.

- 26-31 Reserviert für COMET
- 32 Fertigungskosten prop. Ist Die Nachkalkulation stellt die für den Arbeitsgang aufgelaufenen proportionalen Fertigungskosten ab. Proportionale Fertigungskosten ergeben sich aus den rückgemeldeten Zeiten

Arbeitsgangsatz Werkstattauftrag (Satzart 03 20)

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 33 Fertigungskosten fix Ist Die Nachkalkulation stellt die f
 ür den Arbeitsgang aufgelaufenen fixen Fertigungskosten ab. Fixe Fertigungskosten ergeben sich aus den r
 ückgemeldeten Zeiten, bewertet mit dem Kostensatz f
 ür fixe Fertigungskosten.
 - 34-41 Reserviert für COMET
 - 42 Fertigungskosten prop. Plan
 - 43 Fertigungskosten fix Plan

In den Feldern 42 und 43 werden analog den Feldern 32 und 33 arbeitsgangbezogene Kostenanteile abgestellt, wobei als Grundlage nicht die rückgemeldeten Zeiten, sondern Vorgabezeiten dienen.

- 44-47 Reserviert für COMET
- 48 Arbeitsgangbeschreibung Dieses Feld wird dem Arbeitsgangsatz der Werkstattauftragsdatei entnommen.
- 49 Reserviert für COMET

Materialsatz Werkstattauftrag (Satzart 03 40)

Feld-Nr. Beschreibung

- 1 Ordnungsbegriff
- 2-9 Reserviert für COMET
- 10 Rel. Satz-Nr. Artikel Relative Satznummer des rückgemeldeten Artikels
- 11-16 Reserviert für COMET
- 17 Abgangsmenge Ist zu Herstellkosten Entnahmemenge, bei der zum Zeitpunkt der Entnahmebewertung die tatsächlichen Herstellkosten bekannt waren.
- 18 Abgangsmenge Ist zu Bewertungspreis Entnahmemenge, die mit dem Bewertungspreis bewertet werden mußte, weil zum Zeitpunkt der Entnahmebewertung die tatsächlichen Herstellkosten nicht bekannt waren.
- 19 Reserviert für COMET
- 20 Abgangsmenge Plan Dieses Feld wird dem Materialsatz des Werkstattauftrages entnommen.
- 21-22 Reserviert für COMET
- 23 Bewertungspreis Bewertungspreis zum Zeitpunkt der Fertigmeldung des Werkstattauftrages
- 24-27 Reserviert für COMET
- 28 Materialkosten Kaufteile Ist In dieses Feld werden die Materialkosten der Entnahmeposition abgestellt, wenn der entnommene Artikel ein Kaufteil ist (Bezugsschlüssel 0 - 4).

Materialsatz Werkstattauftrag (Satzart 03 40)

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 29 Materialgemeinkosten Kaufteile Ist In dieses Feld werden die Materialgemeinkosten der Entnahmeposition abgestellt, wenn der entnommene Artikel ein Kaufteil ist (Bezugsschlüssel 0 - 4).
 - 30 Materialkosten Fertigungsteile Ist In dieses Feld werden die Materialkosten der Entnahmeposition abgestellt, wenn der entnommene Artikel ein Fertigungsteil ist (Bezugsschlüssel 5 - 9).
 - 31 Materialgemeinkosten Fertigungsteile Ist In dieses Feld werden die Materialgemeinkosten der Entnahmeposition abgestellt, wenn der entnommene Artikel ein Fertigungsteil ist (Bezugsschlüssel 5 - 9).
 - 32-37 Reserviert für COMET
 - 38 Materialkosten Kaufteile Plan
 - 39 Materialgemeinkosten Kaufteile Plan
 - 40 Materialkosten Fertigungsteile Plan
 - 41 Materialgemeinkosten Fertigungsteile Plan

In den Feldern 38 - 41 werden analog den Feldern 28 - 31 entnahmebezogene Kostenanteile abgestellt, wobei als Grundlage nicht die rückgemeldeten Mengen, sondern die vorgegebenen Mengen herangezogen werden.

- 42-47 Reserviert für COMET
- 48 Artikelnummer Nummer des zugehörigen Artikels
- 49 Bezeichnung-1

Materialsatz Werkstattauftrag (Satzart 03 40)

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 50 Bezeichnung-2

Die Artikeldaten der Felder 49 - 50 werden aus dem Materialsatz des Werkstattauftrages übernommen.

51 Reserviert für COMET.

14 Sachmerkmal-Strukturdatei (FF-40000CCC)

In der Sachmerkmal-Strukturdatei werden die Strukturen der Sachmerkmale gespeichert, die für die Sachmerkmalleiste über Ordnungsbegriffe als Kopfdaten zur Verfügung stehen sollen. Mit einer Sachmerkmal-Struktur können bis zu 15 Sachmerkmale pro Artikel verwaltet werden.

Satzarten

00 Aktuelle Sätze 01 Geänderte Sätze

Ordnungsbegriffe

Die Sachmerkmal-Strukturdatei enthält zwei Ordnungsbegriffe. Der "Ordnungsbegriff 1" ist mit im Datensatz abgestellt.

Feld-Nr. Beschreibung

E 1 Ordnungsbegriff 1

In diesem Feld werden gespeichert:

- Folgenummer
- Ordnungsnummer des jeweiligen Datensatzes
- Satzart.
- E 2 Kopf-Bezeichnung-1
- E 3 Kopf-Bezeichnung-2

In den Feldern 2 und 3 können Bezeichnungen für die jeweilige Ordnungsnummer hinterlegt werden.

Sachmerkmal-1

- E 4 Bezeichnung (Bezeichnung des Sachmerkmals) Bezeichnung des ersten Sachmerkmals. Die Bezeichnung wird in Sachmerkmal-Übersichten ausgegeben.
- E 5 Kurzbezeichnung (K.-B.) Kurzbezeichnung des ersten Sachmerkmals. Die Kurzbezeichnung wird in der Überschrift der Sachmerkmal-Übersichten ausgegeben.

E 6 Einheit

(Einh.)

Mengeneinheit des Sachmerkmals. Die Einheit dient zur Information des Sachbearbeiters, der die Sachmerkmale eines Artikels festlegt.

- 7 Reserviert für COMET
- Е 8 Тур
 - (TP)

Über den Typ wird festgelegt, ob der jeweilige Sachmerkmalswert numerisch oder alphanumerisch eingegeben werden darf. 1 = alphanumerisch

- 2 = numerisch
- 9 Reserviert für COMET

Feld-Nr. Beschreibung

E 10 Anzahl VK-Stellen

(VK)

Mit diesem Wert wird die maximale Anzahl der Vorkommastellen bzw. die maximale Eingabelänge festgelegt:

- maximale Eingabelänge bei alphanumerischen Sachmerkmalwerten
- maximale Anzahl der Vorkommastellen bei numerischen Werten.
- 11 Reserviert für COMET
- E 12 Anzahl NK-Stellen

(N)

Maximale Anzahl der Nachkommastellen für numerische Sachmerkmalwerte

E 13 Vorzeichen

(VZ)

Für numerische Sachmerkmalwerte kann festgelegt werden, ob negative Eingaben erlaubt sind.

- 0 = ohne Vorzeichen
- 1 = mit Vorzeichen
- 14 Reserviert für COMET
- 15-25 Sachmerkmal-2
- 26-36 Sachmerkmal-3
- 37-47 Sachmerkmal-4
- 48-58 Sachmerkmal-5
- 59-69 Sachmerkmal-6
- 70-80 Sachmerkmal-7
- 81-91 Sachmerkmal-8
- 92-102 Sachmerkmal-9
- 103-113 Sachmerkmal-10

- Feld-Nr. Beschreibung
 - 114-124 Sachmerkmal-11
 - 125-135 Sachmerkmal-12
 - 136-146 Sachmerkmal-13
 - 147-157 Sachmerkmal-14
 - 158-168 Sachmerkmal-15

Die Datenfelder für die Sachmerkmale 2-15 werden analog den Feldern 4 - 14 verwendet.

- 169-170 Reserviert für COMET
- E 171 Sortierfeld-1
- E 172 Sortierfeld-2
- E 173 Sortierfeld-3
- E 174 Sortierfeld-4
- E 175 Sortierfeld-5
- E 176 Sortierfeld-6
- E 177 Sortierfeld-7
- E 178 Sortierfeld-8
- E 179 Sortierfeld-9
- E 180 Sortierfeld-10
- E 181 Sortierfeld-11
- E 182 Sortierfeld-12
- E 183 Sortierfeld-13

- Feld-Nr. Beschreibung
- E 184 Sortierfeld-14
- E 185 Sortierfeld-15

In den Sortierfeldern (Sort) können die Nummern der Sachmerkmale hinterlegt werden. Im "Sortierfeld-1" wird die Nummer des Sachmerkmals mit der höchsten Priorität für die Sortierung abgestellt, im "Sortierfeld-2" die Nummer mit der zweithöchsten Priorität für die Sortierung usw. Die Nummer eines Sachmerkmals kann nur in einem Sortierfeld hinterlegt werden.

- E 186 Druckfeld-1
- E 187 Druckfeld-2
- E 188 Druckfeld-3
- E 189 Druckfeld-4
- E 190 Druckfeld-5
- E 191 Druckfeld-6
- E 192 Druckfeld-7
- E 193 Druckfeld-8
- E 194 Druckfeld-9
- E 195 Druckfeld-10
- E 196 Druckfeld-11
- E 197 Druckfeld-12
- E 198 Druckfeld-13
- E 199 Druckfeld-14

Feld-Nr. Beschreibung

E 200 Druckfeld-15

Über die Druckfelder (Aus.Fg.) wird die Ausgabefolge für die Auswertung der Sachmerkmale festgelegt. Das Sachmerkmal im "Druckfeld-1" wird in der ersten Druck- bzw. Anzeigespalte ausgegeben, das Sachmerkmal im "Druckfeld-2" in der zweiten Spalte usw. Die Nummer eines Sachmerkmals kann nur in einem Druckfeld hinterlegt werden.

201 Reserviert für COMET

15 Sachmerkmaldatei (FF-40100CCC)

In der Sachmerkmaldatei können für jeden Artikel bis zu 15 Sachmerkmalwerte gespeichert werden. Welche Sachmerkmale jeweils herangezogen werden, ergibt sich aus der Zuordnung des Artikels zu einer Ordnungsnummer der Sachmerkmal-Strukturdatei. Jedem Artikel kann eine Ordnungsnummer zugeordnet werden.

Ordnungsbegriffe

Die Sachmerkmaldatei enthält zwei Ordnungsbegriffe. Der erste Ordnungsbegriff ist mit im Datensatz abgestellt.

| Feld-Nr. | | Beschreibung |
|----------|----|---|
| E E | 1 | Ordnungsbegriff 1 In diesem Feld werden gespeichert: • Artikelnummer • zugeordnete Ordnungsnummer der Sachmerkmal-Strukturdatei. |
| E | 2 | Sachbearbeiter Name des Sachbearbeiters |
| E | 3 | Bezeichnung Zusätzliche Bezeichnung des Artikels |
| Е | 4 | Sachmerkmal-1 |
| Е | 5 | Sachmerkmal-2 |
| Е | 6 | Sachmerkmal-3 |
| Е | 7 | Sachmerkmal-4 |
| Е | 8 | Sachmerkmal-5 |
| Е | 9 | Sachmerkmal-6 |
| Е | 10 | Sachmerkmal-7 |
| Е | 11 | Sachmerkmal-8 |
| Е | 12 | Sachmerkmal-9 |
| Е | 13 | Sachmerkmal-10 |
| Е | 14 | Sachmerkmal-11 |
| Е | 15 | Sachmerkmal-12 |
| Е | 16 | Sachmerkmal-13 |
| Е | 17 | Sachmerkmal-14 |

Feld-Nr. Beschreibung

E 18 Sachmerkmal-15

In den Feldern 4 - 18 können für den Artikel bis zu 15 Sachmerkmalwerte hinterlegt werden. Die Ausprägung (Typ, Länge usw.) ergibt sich aus der Zuordnung des Artikels zu einer Ordnungsnummer der Sachmerkmal-Strukturdatei.

19 Reserviert für COMET

COMET[®] FFO

Flexible Fertigungsorganisation

Anhang

Stichwörter

Α

Abfragemasken gestalten 456 Abfragen 44, 467 Abfrageprogramme siehe Abfragen Anschriftenlisten 247 Arbeitsdatei Bruttobedarf 831 Arbeitsdatei Vorkalkulation 835 Arbeitsgangkatalog siehe Konstruktion Arbeitsplan Artikelarbeitsplan 78, 538, 554 Auftragsarbeitsplan 78, 539, 555 Standardarbeitsplan 77, 533, 552 Arbeitsplandatei 821 Arbeitspläne 35, 75 abfragen 85, 483 anzeigen 551 auswerten 85 erstellen 83 konstruieren 565 kopieren 84 warten 531 zuordnen 84 Arbeitsplanlist e 351 Artikelstammdatei 27 Auftrag sarbeitsplanliste 364 Auftragsnummer 34 Kundenaufträge 34 Produktionspläne 34 Werkstattaufträge 34 Auswahlarbeitsplan 93, 565 Auswahlkriterien 222 Auswertungen 45

В

Baustufen 67 Bearbeitungsfunktionen 215 Bedarfsermittlung 37, 99, 669 Bruttobedarf 104 Nettobed arf 105 Produktionspläne 119 Bedienungsfunktionen 215 Benutzerverwaltung 54 Bestellungen 36 Bestellvorschläge 39 abfragen 129 auswerten 129 ermitteln 105, 107 freigeben 125, 678 splitten 123 warten 677 zusammenf assen 123 Betriebskalender 30 Bruttobedarf ermitteln 682 Bruttobedarfs liste 416

С

CHICO 50 CHICO-Fragen FF060 119 FO101 158 LW005 45 LW012 236 LW029 445 LW188 30 Companies 53

D

Dateien 766 FF-05000CCC 133, 767 FF-05400CCC 801 FF-20000CCC 29, 813 FF-20100CCC 819 FF-20200CCC 821 FF-20300CCC 827 FF-204XXCCC 831 FF-205XXCCC 835 FF-20700CCC 29 FF-20710CCC 30 FF-20730CCC 30 FF-21200CCC 30, 80, 855 FF-21600CCC 861 FF-40000CCC 877 FF-40100CCC 883 Dateikreise 53 Disposition 35 Dispositionsstufen 67 Druckprogramme 221

Ε

Einsatzvorbereitung 49 Einzelfertigung 24 Einzelnachweis 37 Entnahmetermine 109 Erfassungsmasken 454

F

Faktor FFO 165 Fehlermeldung 749 Fertigungsarten 24 Fertigungsaufträge siehe auch siehe Werkstattaufträge Fertigungskosten 163 Fertigungsunterlagen Fertigungsaufträge 150 siehe Formulare Lohnscheine 150 Materialentnahmescheine 150 FLEX 46 FLEX-Fun ktionskatalog 247 FLEX-Funktionskatalog Arbeitsplanliste 351 Auftragsarbeitsplanliste 364 Auftragsstückliste 332 Bruttobedarfsliste 416 Kapazitätsstammliste 391 Materialentnahmeliste 293 Strukturstücklisten 320 Teileverwendungsliste 379 Teileverwendungsliste Enderzeugnis 404 Werkstattarbeitsgangliste 272 Werkstattbestandsliste 248 FLEX-Gruppen 230 FLEX-Listen 229 anlegen 231 anzeigen 244 drucken 239, 245 kopieren 242 löschen 243 Formular Aufbau 423 Katalog der Datenfelder 446 Typen 428 Zeilen 426 Formulare 47, 423 anzeigen 221 drucken 152, 221, 659 destalten 47 warten 430 Fremdfertiauna 25 Funktionstasten 211

Н

Hintergrundverarbeitung 48 Hinweise 749

I

Implementation 49 ISUS 51

Κ

Kalenderdatei 30 Kapazitätss tammliste 391 Kapazitätsstamm abfragen 484 warten 558 Kapazitätsstammdatei 30, 80, 855 Kapazitätsstellen 80 Kennworte 54 Kennworte für Abfrageprogramme 461 Konstruktion 87 Auswahlarbeitspläne warten 93, 569 Auswahlbaukästen warten 565 Auswahlbaukästen warten 91 Konstruktionsarbeitsplandatei 30, 847 Konstruktionsbaukastendatei 29 Konstruktionsbaukastendatei 841 Konstruktionstextdatei 30, 853

L

Lagerortdatei 27 Listen 46 anzeigen 221 ASCII-Ausgabe 45 drucken 46, 221 gestalten 46, 229

Μ

Masken Abfragemasken warten 456 attributieren 453 Erfassungsmasken warten 454 Matchcode 28, 219 Materialen tnahmeliste 293 Materialkosten 167 Maximalstücklisten siehe Konstruktion Mehrbenutzerfähigkeit 53

Ν

Nachkalkulation 42, 183, 861 anzeigen 716 auswerten 722 ermitteln 713 Nachkalkulationsdatei reorganisieren 724 Nachkalkulationswerte a uswerten 193 abfragen 193 ermitteln 190 Nachrichten 749 Nummernkreise 491

Ρ

Planungshorizont 109 Preislisten 247 Produktgenerator siehe Konstruktion Produktionspläne 37, 119 warten 687 Produktionsplanung 687 Pseudoartikel 118

R

Reorganisati on Sachmerkmal-Strukturdatei725 731 Reorganisation 43 Auftragsstücklisten und -arbeitspläne 748 Dispositionsstufen 747 Kapazitätsrasterdatei 746 Rückmeldenachweisdatei 743 Vorgangskontodatei 744 Werkstattauftragsdatei 745 Reorganisation Na chkalkulationsdatei 724 Rückmeldenachweisdatei 801 Rückmeldungen 615

S

Sachmerkmal-Strukturdatei 877 Sachmerkmaldatei 883 Sachmerkmale 201, 725 definieren 725

anzeigen 739 auswerten 206, 740 definieren 203 warten 204, 734 Sachmerkmale abfragen 206 Sachmerkmalleiste anzeigen 732 drucken 733 warten 725 zuordnen 737 Sachmerkmals-Strukturdatei reorganisieren 731 Selektor 53 Sondertagedatei 30 Sortierkriterium 231 Stammdaten 27 Standardnachweisdatei 819 Standardtextdatei 827 Standardwerte 30 allgemeine 490 Kalkulation 492 Stapel-Verarbeitung 48 Starttermine 109 Steuerungsfunktionen 215 Strukturdatei 29, 813 Strukturdaten 58 Strukturstüc kliste 320 Stückliste 35 Artikelstückliste 61, 522, 524 Auftragsstückliste 62 Auswahlbaukästen 91, 565 Standardstückliste 520 Stücklisten 55 abfragen 72, 480 anzeigen 519 auswerten 72 erstellen 69 konstruieren 565 kopieren 69 warten 495 zuordnen 71

Т

Tabellendateien 31 warten 485 Tastaturen 211, 212 Teileverwe ndungsliste 379 Teileverwendung Arbeitsplan 556 Stückliste 482, 525 Teileverwendungen 73 Teileverwendungsliste Enderzeugnis 404

V

Variable Abfragemasken 456 Variantenfertigung 25 Verlängerte Werkbank (Dienstleistungsmanagement) 25 Vorkalkulation 35, 157 anzeigen 697 drucken 710 Vorkalkulationswerte abfragen 182 aus werten 182 ermitteln 172 Vormerkungen 36

W

Werkst attarbeitsgangliste 272 Werkstatt bestandsliste 248 Werkstattaufträge 42, 131 abfragen 154, 468, 472, 475 anlegen 669, 692 auswerten 155 Bestand 468 erzeuge n 125 erzeugen 678 rückmelden 615 sequentiell löschen 654 Werkstattauftragsdatei 133, 767 Wiederholfertigung 24

Ζ

Zeilenart 231, 247 Zeitumrechnungsfaktor 31

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

Bestell-Nr.: *S20728-0599D-3*