

Inhaltsverzeichnis

1.	WINLine PROD	1
2.	Einbindung in die Corporate WINLine Palette	2
3.	Stammdaten	3
3.1.	Ressourcenstamm	3
3.2.	Kalender - Produktion	14
3.2.1.	Kalender - Definition	15
3.2.2.	Kalender - Abweichungen	17
3.2.3.	Kalender - Ressourcen	19
3.2.4.	Kalender - Übersicht	21
3.3.	Tätigkeitenstamm	22
3.4.	Tätigkeitenmatchcode	34
3.5.	Ressourcenmatch	34
3.6.	Arbeitsbereiche	36
3.7.	Arbeitsbereichmatchcode	39
3.8.	Stückliste	40
3.8.1.	Stückliste - Zusatz	51
3.8.2.	Stückliste - Notiz	57
3.8.3.	Stückliste - Varianten	58
3.8.4.	Stückliste - Info	65
3.9.	Stückliste - Arbeitsanweisung	68
3.10.	Stücklisten - Ersatznummern	70
3.10.1.	Stücklisten - Ersatznummer - Alle	72
3.11.	Stückliste - Assistent	75
3.12.	Stücklisten-Matchcode	80
3.13.	Notiz	81
3.14.	Variantendefinition	81
3.15.	Variantensteuerung	84
3.16.	Löschen	87
3.17.	Stückliste detailliert	90
3.18.	Produktionsauftrag - Matchcode	98
3.19.	Stammdaten für die Produktion in WINLine FAKT	100
3.19.1.	Artikelstamm - Produktionsartikel (Halbfertig- und Fertigprodukte)	100
3.19.2.	Artikelstamm - Komponenten	104
3.19.3.	Belegartenstamm (auftragsbezogene Produktion/Bestellung)	105
4.	Produktionsaufträge	108
4.1.	Produktionsvorbereitung	108
4.2.	Ausprägung	114
4.3.	Verfügbarkeitsliste	118
4.4.	Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen	129
4.4.1.	Manuelle Vergabe	140
4.4.2.	Auftragsinfo	143
4.5.	Produktionsaufträge über WINLine FAKT	144
4.5.1.	Produktionsart "auftragsbezogene Produktion/Bestellung"	145
4.5.2.	Produktionsart "Lagerproduktion" bzw. "Bestellung mit Reservierung"	147
4.6.	Produktionsauftrag einlesen	149
4.7.	Produktionsauftrag einlesen - Selektion	152
5.	Bearbeitung von Produktionsaufträgen	159
5.1.	Produktionsauftrag splitten	159
5.2.	Stückliste bearbeiten	164
5.3.	Arbeitsschritt- Matchcode	178
5.4.	Produktion - Artikelreservierung bearbeiten	178
5.5.	Ausprägungspool	183
5.6.	Produktionsliste	187
5.7.	Materialentnahme	197

5.7.1.	Materialentnahme - Stapeldruck	198
5.7.2.	Materialentnahme - Einzeldruck.....	206
5.7.3.	Materialentnahme - Fehlerliste	211
5.7.4.	Materialentnahme - Storno	215
5.7.5.	Materialentnahme - Teilentnahme	216
5.8.	Arbeitsschein	220
5.8.1.	Arbeitsschein - Stapeldruck	221
5.8.2.	Arbeitsschein - Einzeldruck.....	228
5.9.	Produktionsendmeldung	234
5.9.1.	Auswahl des Projektes.....	235
5.9.2.	Materialien	239
5.9.3.	Ressourcen.....	244
5.10.	Schnellendmeldung Selektion	247
5.11.	Schnellendmeldung	249
5.12.	IST-Zeitenerfassung	250
5.13.	Fehlzeitenerfassung.....	255
5.14.	Leitstand	256
5.14.1.	Leitstand - Selektion.....	257
5.14.2.	Leitstand bzw. Tagesleitstand	261
5.14.3.	Leitstand - Arbeitsschritte	268
5.15.	Lieferdatum ändern.....	270
5.16.	Produktionsstatus.....	271
5.17.	Übersicht Projektdiagramm	275
5.18.	Wartung.....	276
5.19.	Arbeitsschritt stornieren.....	278
5.20.	Kapazitätenplanung.....	287
5.21.	Produktion.....	288
5.22.	Belegzeilen-Match	289
5.23.	Matchcode.....	290
6.	Der Ausprägungspool	292
6.1.	Ausprägungspool - Stammdaten.....	292
6.2.	Ausprägungspool - Auftragsanlage.....	297
6.3.	Ausprägungspool - Poolnummernzuordnung	298
6.4.	Ausprägungspool - Produktionsendmeldung	303
6.5.	Ausprägungspool - Auswertungsmöglichkeiten.....	305
6.6.	Ausprägungspool - Matchcode.....	306
7.	Auswertungen	308
7.1.	Stücklisten.....	308
7.2.	Arbeitsanweisung	311
7.3.	Teileliste	312
7.4.	Änderungen in Stücklisten.....	313
7.5.	Ressourcenliste	315
7.6.	Tätigkeitenliste	316
7.7.	Fälligkeitsliste	317
7.8.	Projekt - Nachkalkulation	319
7.8.1.	Artikel	319
7.8.2.	Ressourcen.....	321
7.9.	Buchungsliste	322
7.10.	Arbeitsschrittliste	326
7.11.	Kundeninfo	330
7.12.	Etikettendruck / Kundenaufträge	334
7.13.	Etiketteinzeldruck.....	336
7.14.	Ressourcenbelegung	338
7.15.	Kalendereintrag bearbeiten	340
7.15.1.	Register Ändern	341
7.15.2.	Register Aufteilen.....	342
7.16.	Ressourcenauslastung	343

7.17.	Übersicht / Kollisionen	345
7.18.	Fehlzeitenliste.....	349
7.19.	Kalenderauswertungen	350

1. WINLine PROD

Die Corporate WINLine Produktion (PROD) deckt in der CWL den Bereich der Fertigung ab.

Das Programm erlaubt

- ☐ die Verwaltung von Ressourcen
- ☐ die Definition von Tätigkeiten
- ☐ die Anlage von Stücklisten
- ☐ die Planung und Beschaffung von Rohstoffen und Ressourcen
- ☐ die Überwachung von Produktionsprozessen
- ☐ die Auflösung von Konflikten und Engpässen
- ☐ die automatische Zu- und Abbuchung von Rohstoffen, Halb- und Fertigerzeugnissen.
- ☐ die Vor- und Nachkalkulation der Kostenträger im Zusammenspiel mit der Kostenrechnung

Die Produktion ist immer dann einzusetzen wenn es sich um eine echte Stücklistenfertigung handelt, die vom Point of Sale völlig losgelöst ist. Sie erlaubt die Erzeugung von Produktionsaufträgen auf Grund von Aufträgen und auf Grund eines gemeldeten Bedarfs am Lager. Auf eine genaue Abgrenzung mit der WINLine Stückliste (=Handelsstückliste) ist zu achten.

2. Einbindung in die Corporate WINLine Palette

Um ein optimales Ergebnis zu erzielen und Redundanzen zu vermeiden ist die Produktion eng mit den anderen Modulen der CWL verbunden.

Die folgende Grafik gibt eine kurze Übersicht.

von	an	Inhalt
FAKT	Produktion	Aufträge werden übernommen
FAKT	Produktion	Rohstoffe werden übernommen
Produktion	FAKT	Fertigprodukte werden zugebucht
Einkauf	Produktion	Fehlende Fertigprodukte werden übergeben
Produktion	Einkauf	Fehlende Rohstoffe werden übergeben
Produktion	Kostenrechnung	KORE-Buchungen werden übergeben

3. Stammdaten

Die Produktion ist eng mit den übrigen Modulen der Corporate WINLine verknüpft.

In der Produktion werden Stücklisten definiert, mit Hilfe derer Artikel erzeugt werden, die in der FAKT verkauft werden.

Beispiel

- ☐ es wird ein Auftrag mit einem Produktionsartikel in der FAKT erfasst und an die PROD weitergeleitet
- ☐ für diesen Produktionsartikel werden Komponenten benötigt die momentan nicht am Lager sind
- ☐ diese Komponenten werden in der FAKT bestellt und später der entsprechende Wareneingang erstellt
- ☐ mit Hilfe dieser Komponenten kann in der PROD der Produktionsartikel produziert werden
- ☐ in der FAKT wird dieser nun selbst hergestellte produzierte Artikel an den Kunden ausgeliefert
- ☐ usw.

Daher werden die Stammdaten teilweise im Produktions-Modul angelegt, teilweise erfolgt diese Anlage in der FAKT. In den folgenden Kapiteln werden die Stammdatendefinitionen beschrieben.

3.1. Ressourcenstamm

Im Programmbereich

-  **WINLine Produktion**
-  **Stammdaten**
-  **Ressourcenstamm**

werden alle Ressourcen definiert, die zur Produktion der Fertigprodukte benötigt werden.

Grundsätzlich können Ressourcen

- ☐  Mitarbeiter
- ☐  Maschinen
- ☐  Werkzeuge
- ☐  Prüfmittel

sein. Gleichartige Ressourcen werden zu Ressourcengruppen zusammengefasst. Für die Planung ist es wichtig, gleiche Ressourcen die wahlweise für die Durchführung einer Tätigkeit verwendet werden, zu Gruppen zusammenzufassen. So kann die Planung auf Basis der Gruppe erfolgen und erst später entschieden werden, welche individuelle Ressource die Tätigkeit durchführt.

Beispiel

Im Unternehmen werden drei Mitarbeiter beschäftigt, die eine Schweißerprüfung haben. Sie werden zu Gruppe "Schweißer" zusammengefasst. Bei der Planung des Projektes stehen grundsätzlich alle drei Mitarbeiter zur Verfügung. Bei der Disposition des Projektes wird entschieden, ob ein Schweißer das gesamte Projekt allein realisiert oder ob mehrere Schweißer gleichzeitig zusammenarbeiten.

Ressourcenübersicht

Im linken Bereich des Fensters wird eine Übersicht aller Ressourcen in Form eines Ressourcenbaumes dargestellt. Diese Anzeige kann über die folgenden Felder gefiltert werden:

➤ Suchbegriff

Hier kann ein Suchbegriff eingegeben werden, nach dem die Anzeige der Ressourcen eingeschränkt wird. Die Suche erfolgt über die Felder "Bezeichnung 1+2", sowie über "Verweisnummer" und "Ort".

➤ Auswahl

Hier kann über die Auswahlbox eingeschränkt werden, welche Ressourcen-Typen angezeigt werden sollen.

Eingabefelder für Ressourcengruppen (Stamm/Kapazität)

Die Auswahl der Ressourcengruppe die bearbeitet werden soll, wird durch einen Klick auf die entsprechende Ressourcengruppe vorgenommen.

Soll eine neue Ressourcengruppe definiert werden, so ist das Symbol



Neue Ressourcengruppe

auszuwählen.

Es stehen folgende Eingabefelder bzw. Elemente zur Verfügung:

➤ Ressource

Die Nummer der Ressourcengruppe wird vom System automatisch vorgeschlagen, kann aber vom Anwender manuell vergeben werden, falls diese Nummer noch nicht vorhanden ist.

Die Ressourcennummer kann durch Drücken des  Buttons nachträglich editiert werden.

➤ Bezeichnung 1 + 2

Eingabe eines Textes, der die Ressourcengruppe möglichst eindeutig beschreibt. Die erste Zeile dieses Beschreibungstextes dient in den meisten Auswertungen und dem Matchcode-Fenster als Beschreibung der Ressourcengruppe. Die zweite Zeile ist ein zusätzlicher Text, der für Auswertungen genutzt werden kann.

➤ **Kurzcode**

Auf einigen Auswertungen wird dieser Kurzcode anstelle der Ressourcengruppennummer bzw. der Ressourcengruppenbezeichnung angedruckt.

➤ **Typ**

Eingabe des Ressourcentyps, der angelegt wird. Grundsätzlich sind die Typen Mitarbeiter, Maschine, Prüfmittel und Werkzeug möglich. Diese Einstellung wird dann auf die einzelnen Ressourcen übernommen.

➤ **Anzeige in Auswert.**

Hier kann eingestellt werden, ob die Ressourcengruppe in bestimmten Programmbereichen für eine Schichtauswahl zur Verfügung stehen soll. Dazu stehen folgende Einstellungen zur Verfügung:

- ☐ 0 - immer
- ☐ 1 - nur wenn selektiert

Hinweis

Wenn die Schichtauswahl (Selektion nach einer bestimmten Schicht) z.B. im Programmbereich "Materialentnahme" (WINLine Produktion - Produktion - Materialentnahme) genutzt werden soll, dann muss an dieser Stelle die Einstellung "1 - nur wenn selektiert" hinterlegt werden.

➤ **Berechtigung**

Für jede Ressourcengruppe kann ein Berechtigungsprofil vergeben werden. Wenn der Anwender eine Gruppe aufruft, wird geprüft, ob der Anwender einer Benutzergruppe zugeordnet wurde, welche in dem jeweiligen Profil enthalten ist und ob somit eine Bearbeitung erlaubt wäre (nähere Informationen entnehmen Sie bitte dem WINLine ADMIN - Handbuch).

Hinweis

Benutzern des Typs "Administrator" oder mit der Administratorenberechtigung "Benutzeradministrator" steht in der Auswahlbox der Punkt ">> Neues Profil" zur Verfügung. Über die Auswahl dieses Eintrags kann in der Folge ein neues Berechtigungsprofil angelegt werden.

➤ **Inaktiv**

Wenn eine Ressourcengruppe inaktiv gesetzt wurde, wird diese beim Reservierungslauf nicht mehr berücksichtigt.

Unterhalb der Option "Inaktiv" wird das Datum angezeigt, wann die Ressourcengruppe auf inaktiv gesetzt wurde. Darunter wird das Datum der letzten Änderung und das Datum der Neuanlage angezeigt.

➤ **Koststelle**

Eingabe der Kostenstelle, für die im Zuge der Fertigungsmeldung eine Buchung gebildet werden kann. Diese Kostenstelle dient bei den in der Ressourcengruppe angelegten Ressourcen als Vorschlag.

➤ **Kostenart**

Eingabe der Kostenart, für die im Zuge der Fertigungsmeldung eine Buchung gebildet werden kann. Diese Kostenart dient bei den in der Ressourcengruppe angelegten Ressourcen als Vorschlag.

➤ **Kosten**

Eingabe der Kosten, die diese Ressourcengruppe pro Stunde verursacht. Diese Kosten sind Grundlage der Kostenvorschau. Diese Kosten dienen bei den in der Ressourcengruppe angelegten Ressourcen als Vorschlag.

➤ **Faktor**

Hinterlegung eines Faktors in Prozent, der bei der Reservierung berücksichtigt wird. Dieser Faktor dient bei den in der Ressourcengruppe angelegten Ressourcen als Vorschlag.

Beispiel

Wird bei einer Ressource z.B. der Faktor 50% eingetragen (Invalide,...), so bedeutet das, dass die Ressource nur 50% leisten kann, d.h. die Reservierung für eine Tätigkeit würde hier doppelt so lange dauern, wie bei einer 100%igen Ressource.

Wenn die Ressource einen Faktor von 200% hinterlegt hat (hochqualifizierter Facharbeiter,...), würde die Reservierung doppelt so schnell erfolgen wie bei einer 100%igen Ressource.

Der Faktor kann für eine gesamte Ressourcengruppe eingetragen werden oder auch für jede einzelne Ressource.

Wenn bei einer Tätigkeit mehrere Ressourcen benötigt werden, so gilt der niedrigste Faktor als der bestimmende Faktor. D.h. sind 3 Ressourcen mit 100% hinterlegt und eine mit 50%, so wird die Tätigkeit doppelt so lange dauern wie normalerweise.

➤ **Artikel**

In der Ressourcengruppe kann auch ein Artikel eingetragen werden, der bei der Anlage von Ressourcen in den einzelnen Stamm übernommen wird.

➤ **Feinplanung**

Wenn in den PROD-Parametern eingestellt wurde, dass die Ressourcengruppen - Kapazitätsplanung verwendet werden soll, so kann in der Gruppe noch eingestellt werden, wie die Planung erfolgen soll, wobei es 3 Varianten gibt:

- ☐ Kapazitäts- und Feinplanung
Bis zu dem Stichtag, welcher in den PROD-Parametern eingetragen wurde, wird eine Feinplanung durchgeführt. Für alle Aufgaben nach diesem Stichtag wird eine Kapazitäts- bzw. Grobplanung durchgeführt.
- ☐ Nur Kapazitätsplanung
Es wird nur eine Kapazitäts- bzw. Grobplanung durchgeführt, d.h. es werden nur die Kapazitäten verwendet, die für den entsprechenden Zeitraum im Register "Kapazität" eingetragen wurden. In diesem Fall ist es auch nicht notwendig, einzelne Ressourcen anzulegen.
- ☐ Nur Feinplanung
Bei dieser Option werden nur Feinplanungen (Aufteilung auf die in der Gruppe hinterlegten Ressourcen) durchgeführt.

Im Register "Kapazität" können dann - gültig ab einem einzugebenden Stichtag - wöchentlich die geplanten Ressourcen ohne Zuordnung einer bestimmten Ressource eingegeben werden. D.h. es wird nur die Zeitspanne (von - bis) und die Anzahl der vorhandenen Ressourcen eingetragen.

Ressourcenstamm

Suchbegriff

Ressourcen

- Neue Ressourcengruppe
- Facharbeiter
- Bohrmaschinen
- Schweißgeräte
- Röntgengeräte
- Montageplätze
- Lehrlinge

Auswahl

0 Alle Anzeigen

Wochentag	Von	Bis	Anzahl	Summe Zeit	Summe Zeit	Auslastung %
Ressource 1 Facharbeiter						
Gültig ab: 01.01.2010 3 5 Tge 120,00 Stunden						
Montag	8:00	16:30	3 1 Tge, 1 Std, 30 min	25,50 Stunden	100,0	
Dienstag	8:00	16:30	3 1 Tge, 1 Std, 30 min	25,50 Stunden	100,0	
Mittwoch	8:00	16:30	3 1 Tge, 1 Std, 30 min	25,50 Stunden	100,0	
Donnerstag	8:00	16:30	3 1 Tge, 1 Std, 30 min	25,50 Stunden	100,0	
Freitag	8:00	14:00	3 18 Std	18,00 Stunden	100,0	
Samstag	0:00	0:00	3	0,00 Stunden	100,0	
Sonntag	0:00	0:00	3	0,00 Stunden	100,0	
Gültig ab: 01.06.2010 4 6 Tge, 16 Std 160,00 Stunden						
Montag	8:00	16:30	4 1 Tge, 10 Std	34,00 Stunden	100,0	
Dienstag	8:00	16:30	4 1 Tge, 10 Std	34,00 Stunden	100,0	
Mittwoch	8:00	16:30	4 1 Tge, 10 Std	34,00 Stunden	100,0	
Donnerstag	8:00	16:30	4 1 Tge, 10 Std	34,00 Stunden	100,0	
Freitag	8:00	14:00	4 1 Tge	24,00 Stunden	100,0	
Samstag	0:00	0:00	4	0,00 Stunden	100,0	
Sonntag	0:00	0:00	4	0,00 Stunden	100,0	

Im Kalender können Ressourcen bzw. Ressourcengruppen einem Kalenderschema zugeordnet werden. Diese hinterlegte Schemazuordnung greift auch im Register "Kapazitäten", indem bei einer neu eingefügten Kapazitätenzeile die "Von-Bis"-Uhrzeit pro Tag aus dem Kalenderschema vorgeschlagen wird. Kalender-Abweichungen (z.B. für Mittagessen) beim Kalenderschema werden bei der Reservierung von der gesamt verfügbaren Kapazitätszeit abgezogen.

Eingabefelder für Ressourcen (Stamm/Detailinfo)

Die Auswahl der Ressource die bearbeitet werden soll, wird durch einen Klick auf die entsprechende Ressource vorgenommen.

Soll eine neue Ressource definiert werden, so ist das Symbol



auszuwählen.

Ressourcenstamm

Suchbegriff

Ressourcen

- Neue Ressourcengruppe
- Facharbeiter
- Bohrmaschinen
 - Neue Ressource
 - Standbohrmaschine 1
 - Standbohrmaschine 2
 - Akkubohrer
- Schweißgeräte
- Röntgengeräte
- Montageplätze
- Lehrlinge

Auswahl

0 Alle Anzeigen

Stamm | Detailinfo | Kapazität

Ressourcen

Ressource	2-1	Berechtigung	00 keine Einschränkung
Bezeichnung	Standbohrmaschine 1	inaktiv	☐
Kurzcode		Datum Inaktiv	
Typ	3 Werkzeug	letzte Änderung	10.05.2010
Anzeige in Auswert.	0 immer	Neuanlage	

Kosten

Kostenstelle	2	Produktion Wien	Faktor	☐	%
Kostenart	200	Maschinen			100,00
Kosten	12,00	€			

Info

Artikel		Ort	Montageplatz 1
Verweisnummer	1234/4567-98	Datum	10.07.2008

Es stehen folgende Eingabefelder bzw. Elemente zur Verfügung:

➤ **Ressource**

Die Nummer der Ressource wird vom System automatisch vorgeschlagen, kann aber vom Anwender manuell vergeben werden, falls diese Nummer noch nicht vorhanden ist.

Den Nummern von Ressourcen werden die Nummern der zugehörigen Gruppen vorangestellt. Die Nummer der Gruppe kann bei der einzelnen Ressource natürlich nicht mehr verändert werden.

Achtung

Die Nummer der Ressourcen ist ausschlaggebend für die Reservierung der Ressourcen.

Beispiel

Es existieren drei Maschinen welche die gleiche Funktion erfüllen. Maschine Nummer drei produziert allerdings am teuersten und soll in der Regel nicht verwendet werden (sie stellt eine Reserve dar). Bei der Vorbereitung des Projektes kann vereinbart werden, dass fix die ersten beiden Ressourcen verwendet werden sollen. Damit werden nur die Maschinen mit der Nummer 1 und 2 verwendet.

Die Ressourcenummer kann durch Drücken des  Buttons nachträglich editiert werden.

➤ **Bezeichnung 1 + 2**

Eingabe eines Textes, der die Ressource möglichst eindeutig beschreibt. Die erste Zeile dieses Beschreibungstextes dient in den meisten Auswertungen und dem Matchcode-Fenster als Beschreibung der Ressource. Die zweite Zeile ist ein zusätzlicher Text, der für Auswertungen genutzt werden kann.

➤ **Kurzcode**

Auf einigen Auswertungen wird dieser Kurzcode anstelle der Ressourcennummer bzw. der Ressourcenbezeichnung angedruckt.

➤ **Typ**

Eingabe des Ressourcentyps, der angelegt wird. Grundsätzlich sind die Typen Mitarbeiter, Maschine, Prüfmittel und Werkzeug möglich.

➤ **Anzeige in Auswert.**

Hier kann eingestellt werden, ob die Ressource in bestimmten Programmbereichen für eine Schichtauswahl zur Verfügung stehen soll. Dazu stehen folgende Einstellungen zur Verfügung:

- ☐ 0 - immer
- ☐ 1 - nur wenn selektiert

Hinweis

Wenn die Schichtauswahl (Selektion nach einer bestimmten Schicht) z.B. im Programmbereich "Materialentnahme" (WINLine Produktion - Produktion - Materialentnahme) genutzt werden soll, dann muss an dieser Stelle die Einstellung "1 - nur wenn selektiert" hinterlegt werden.

➤ **Berechtigung**

Für jede Ressource kann ein Berechtigungsprofil vergeben werden. Wenn der Anwender eine Ressource aufruft, wird geprüft, ob der Anwender einer Benutzergruppe zugeordnet wurde, welche in dem jeweiligen Profil enthalten ist und ob somit eine Bearbeitung erlaubt wäre (nähere Informationen entnehmen Sie bitte dem WINLine ADMIN - Handbuch).

Hinweis

Benutzern des Typs "Administrator" oder mit der Administratorenberechtigung "Benutzeradministrator" steht in der Auswahlbox der Punkt ">> Neues Profil" zur Verfügung. Über die Auswahl dieses Eintrags kann in der Folge ein neues Berechtigungsprofil angelegt werden.

➤ **Inaktiv**

Wenn eine Ressource inaktiv gesetzt wurde, wird diese beim Reservierungslauf nicht mehr berücksichtigt.

Unterhalb der Option "Inaktiv" wird das Datum angezeigt, wann die Ressource auf inaktiv gesetzt wurde. Darunter wird das Datum der letzten Änderung und das Datum der Neuanlage angezeigt.

➤ **Koststelle**

Eingabe der Kostenstelle, für die im Zuge der Fertigungsmeldung eine Buchung gebildet werden kann. Hier darf nur eine Produktionskostenstelle hinterlegt werden. Wird eine Verwaltungs- oder Hilfskostenstelle eingegeben, wird eine entsprechende Meldung angezeigt - der Datensatz kann aber trotzdem gespeichert werden. In dem Fall kann aber eine Buchung nicht durchgeführt werden.

➤ **Kostenart**

Eingabe der Kostenart, für die im Zuge der Fertigungsmeldung eine Buchung gebildet werden kann.

➤ **Kosten**

Eingabe der Kosten, die diese Ressource pro Stunde verursacht. Diese Kosten sind Grundlage der Kostenvorschau.

➤ **Faktor**

Hinterlegung eines Faktors in Prozent, der bei der Reservierung berücksichtigt wird.

Beispiel

Wird bei einer Ressource z.B. der Faktor 50% eingetragen (Invalide,...), so bedeutet das, dass die Ressource nur 50% leisten kann, d.h. die Reservierung für eine Tätigkeit würde hier doppelt so lange dauern, wie bei einer 100%igen Ressource.

Wenn die Ressource einen Faktor von 200% hinterlegt hat (hochqualifizierter Facharbeiter,...), würde die Reservierung doppelt so schnell erfolgen wie bei einer 100%igen Ressource.

Der Faktor kann für eine gesamte Ressourcengruppe eingetragen werden oder auch für jede einzelne Ressource.

Wenn bei einer Tätigkeit mehrere Ressourcen benötigt werden, so gilt der niedrigste Faktor als der bestimmende Faktor. D.h. sind 3 Ressourcen mit 100% hinterlegt und eine mit 50%, so wird die Tätigkeit doppelt so lange dauern wie normalerweise.

Hinweis

Steht in einer Ressource der Faktor 0 (oder wurde kein Faktor hinterlegt) dann bedeutet dies, dass diese Ressource jeden gewünschten Produktionsfaktor liefern kann (z.B. Schraubenzieher, Montageplatz,...). D.h. es ist darauf zu achten wenn man mit Faktoren arbeitet, dass bei Ressourcen, die höchstens 100% leisten können, auch der Faktor von 100% hinterlegt wurde.

Im Tätigkeitenstamm kann ebenfalls ein Faktor eingetragen werden, der den aus dem Ressourcenstamm übersteuert.

➤ **Artikel**

Wird die ausgewählte Ressource in der Fakturierung zur Erfassung von Ist-Zeiten bei Serviceprojekten verwendet, so kann hier der Verrechnungsartikel für diese Ressource hinterlegt werden. Das bedeutet, dass die Kosten der Ressource auf der Faktura unter diesem Artikel ausgewiesen werden. Normalerweise wird dies ein lagerneutraler Verrechnungsartikels sein (nähere Informationen diesbezüglich entnehmen Sie bitte dem Handbuch Fakturierung Kapitel Serviceprojekte).

➤ **Verweisnummer**

Eingabe einer zusätzlichen Information. Diese könnte beispielsweise die Serien- oder Inventarnummer der Maschine sein.

Zusätzlich zum Eingabefeld steht ein Matchcode zur Verfügung, mit dem, je nach Einstellung des "Typs" (Mitarbeiter, Maschine,...), eine Arbeitnehmer- oder Anlagennummer übernommen werden kann.

➤ **Ort**

Aufstellungs- bzw. Einsatzort der Ressource.

➤ **Datum**

Eingabe eines Datums zu Informationszwecken.

Durch einen Wechsel in den Bildschirmabschnitt "Detailinfo" stehen je nach Ressourcentyp weitere Felder zur Bearbeitung zur Verfügung.

➤ **Notiz**

Eingabe eines Textes, der Kommentare und Anweisungen zur jeweils gewählten Ressource enthält.

➤ **Wartungsintervalle**

Eingabe der produzierten Menge bzw. des Zeitraumes der zwischen den einzelnen Wartungen liegt.

➤ **Inspektionsintervalle**

Eingabe der produzierten Menge bzw. des Zeitraumes der zwischen den einzelnen Inspektionen liegt.

➤ **Prüflaufintervalle**

Eingabe der produzierten Menge bzw. des Zeitraumes der zwischen den einzelnen Prüfungen liegt.

Sowohl Wartungsintervall sowie Inspektions- und Prüflaufintervall werden im Programmpunkt "Wartung" den Ist-Zeiten bzw. -mengen gegenübergestellt. In diesem Programmbereich können die Ressourcen auch für die Dauer ihrer Wartung gesperrt werden, d.h. sie können dann bis zu ihrer Freigabe nicht mehr verplant werden.

Wurden die Ressourcen definiert, können diese zu Tätigkeiten zusammengefasst werden.

Buttons

➤ **Anzeigen/Ausblenden**

Durch Anklicken des jeweiligen Pfeilsymbols kann die Ressourcenübersicht angezeigt bzw. ausgeblendet werden.

➤ **OK**

Speichern der Änderung bzw. Neuanlage.

➤ **Ende**

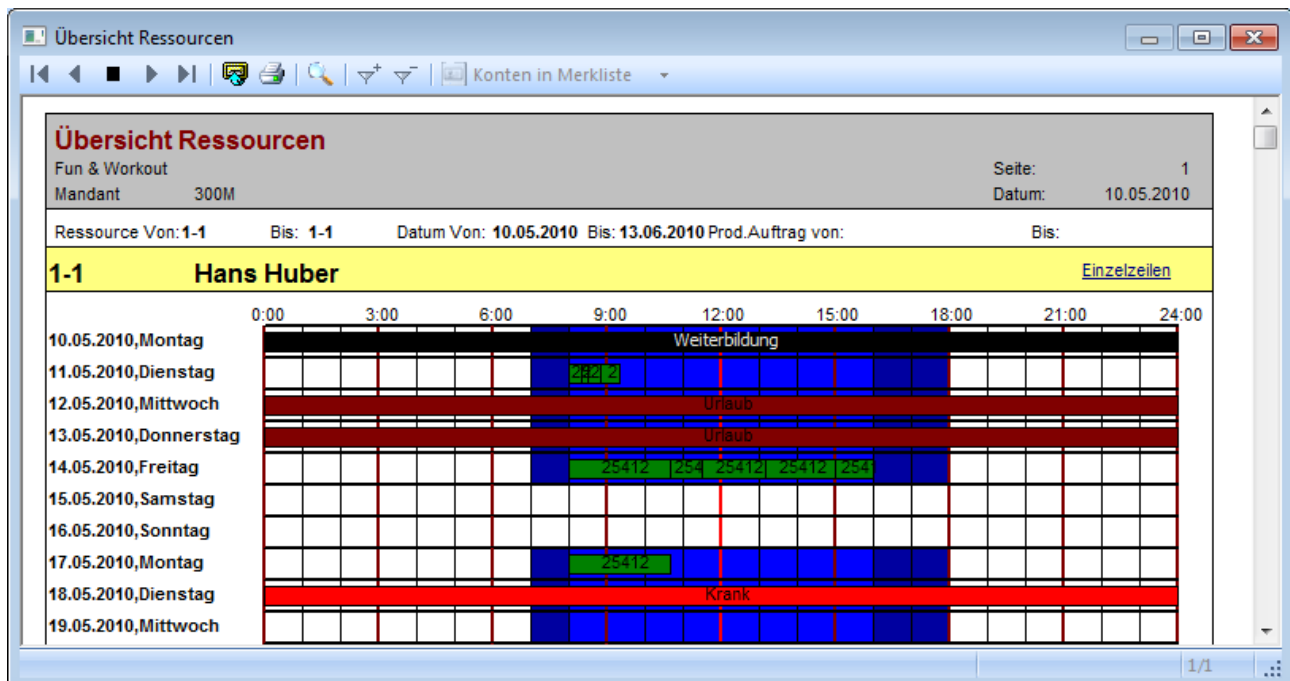
Der Programmbereich wird verlassen.

➤ **Löschen**

Durch Drücken dieses Buttons können Ressourcen gelöscht werden. Voraussetzung dafür ist, dass sie in keinen Produktionsaufträgen verwendet werden bzw. dass in den PROD-Parametern eine Rückfalls-Ressource hinterlegt ist.

➤ **Auslastung**

Für die gewählte Ressource wird gezeigt, wann die Ressource grundsätzlich verfügbar ist, wann sie an welchen Projekten arbeitet und zu welchen Fehlzeiten die Ressource nicht verfügbar ist. Ein Klick auf die Produktionsauftragsnummer aktiviert einen Hyperlink und Details des Projektes werden angezeigt.



➤ **Kalender**

Im Kalender wird die Auslastung der Ressource durch Projekte am aktuellen Tag angezeigt, bzw. welches Potential die einzelnen Ressourcen noch haben. Darüber hinaus können hier die Ressourcenrelevanten Kalendereinträge (Anwesenheit, etc.) bearbeitet werden. Details zum Kalender finden Sie im Kapitel Kalender - Produktion.

Kalender - Produktion

Definition | Abweichungen | Ressourcen | Übersicht

Ressource: **1-1**
Hans Huber

Datum: **04/19/2010**
Monat: **04 April**
Jahr: **2010**

Wo... Mo Di Mi Do Fr Sa So

13				1	2	3	4
14	5	6	7	8	9	10	11
15	12	13	14	15	16	17	18
16	19	20	21	22	23	24	25
17	26	27	28	29	30		

Tagesübersicht **04/19/2010**

Datum: **Dienstag 04/20/2010**
Ressource: **1-1 Hans Huber**
Schema: **1 Schicht 1**

	von	bis	Dauer	Pred.Auftrag	Beschreibung	Prior.
Verfügbar	8:00	16:00	8 Std			
Reserviert	8:00	10:41	2 Std, 41 min	25384	Reifen fertigen	0
Reserviert	10:41	11:32	51 min	25384	Schraube fertigen	0
Reserviert	11:32	13:13	1 Std, 41 min	25384	Bremse fertigen	0
Reserviert	13:13	14:58	1 Std, 45 min	25384	Reifen	0
Reserviert	14:58	16:00	1 Std, 2 min	25384	Rahmen schweißen	

	Gesamtzeit	Mehrzeit 1	Mehrzeit 2
Verfügbar:	11 Std	1 Std	2 Std
Reserviert:	8 Std		
Frei:	3 Std	1 Std	2 Std
enl. Auftr.:			
IST-Zeiten:			

➤ **Journal**

Im Journal sehen Sie eine Liste, welche die momentane Gesamtauslastung der Ressource und die dadurch verursachten Kosten zeigt.

Der Firmenkalendar definiert den Rahmen innerhalb dessen Ressourcen (Mitarbeiter und Produktionsmittel) grundsätzlich zur Verfügung stehen.

➤ **Schema (=Unterkalender)**

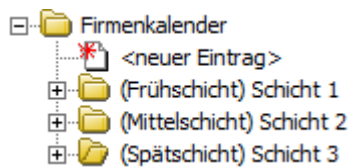
Innerhalb des Firmenkaltenders können Schemata definiert werden, die diese Zeit weiter eingrenzen. Ein klassisches Beispiel eines Schemas wäre eine Schicht in einem Mehrschichtbetrieb.

Für jedes Schema können Kernzeiten und Überstunden definiert werden.

Den Schemata werden am Ende Ressourcen zugeordnet.

Beispiel

Es werden drei Schichten gefahren. Jede Schicht ist dabei ein Schema. Die drei Schichten (=Schemata) ergeben den Firmenkalendar.



➤ **Abweichungen**

Sollen alle Ressourcen eines Schemas für eine gewisse Zeit von der definierten Zeit abweichen, können diese Zeiten als Abweichungen definiert werden.

Beispiel

Die Auftragslage erfordert es, dass am Samstag eine Sonderschicht gefahren wird. Diese wird als Abweichung definiert. Zum Ausgleich gibt es am folgenden Freitag früher Feierabend. Auch dieses ist eine Abweichung.

3.2.1. Kalender - Definition

Grundsätzlich kann ein Firmenkalendar und beliebig viele Unter-Kalender auf beliebig vielen Ebenen definiert werden.

Kalender - Produktion

Definition | Abweichungen | Ressourcen | Übersicht

Firmenkalender

- <neuer Eintrag>
- (Frühschicht) Schicht 1
- (Mittelschicht) Schicht 2
- (Spätschicht) Schicht 3
- Maschinen

Schema

In der obersten Ebene werden generell jene Zeiten eingestellt, an denen der Betrieb theoretisch geöffnet haben kann. In den einzelnen Schichten / darunterliegenden Ebenen werden dann die generellen Arbeitszeiten (inkl. Überstunden) eingetragen.

Bezeichnung: Firmenkalender

Gültig von: bis:

Zeiten

Wochentag	Von	Bis	Lohnart	
Kernzeit				☐
Mehrzeit1	Montag	0:00	24:00	
Mehrzeit2	Dienstag	0:00	24:00	
	Mittwoch	0:00	24:00	
	Donnerstag	0:00	24:00	
	Freitag	0:00	24:00	
	Samstag	0:00	0:00	
	Sonntag	0:00	0:00	

Folgende Eingabefelder können bearbeitet werden:

➤ **Kalenderbaum**

Auswahl welcher Kalender bearbeitet werden soll. Die Auswahl erfolgt durch Klick auf den gewünschten Kalender (Schema). Der gerade bearbeitete Kalender wird farblich gekennzeichnet und das Ordnersymbol wird aufgeklappt dargestellt.

Durch Klick auf das Symbol wird die jeweils nächste Ebene geöffnet. Durch Klick auf "<neuer Eintrag>" wird ein neues Schema angelegt.

Es können beliebig viele Schemata auf beliebig vielen Ebenen definiert werden.

Schema

➤ **Bezeichnung**

Eingabe der Bezeichnung des Schemas. Die Bezeichnung ist 30-stellig.

➤ **Gültig von/bis**

Die Gültigkeit des Schemas kann auf einen definierten Zeitraum beschränkt werden.

Zeiten

➤ **Kernzeit / Mehrzeit1 / Mehrzeit2**

Beim Schema wird zunächst die Kernzeit (der Zeitraum pro Tag in welchem die Ressourcen zur Verfügung stehen) definiert.

Diese kann durch Mehrzeiten ausgedehnt werden. Für Mehrzeiten werden üblicherweise andere Lohnarten gelten als für Kernzeiten - diese können daher für Mehrzeiten gesondert verwaltet werden. Die Mehrzeit 1 muss vor der Kernzeit liegen, die Mehrzeit 2 dahinter.

Ob die Mehrzeiten für die Ressourcenplanung berücksichtigt werden sollen kann beim Einplanen der Tätigkeiten innerhalb der Produktionsauftragsanlage bestimmt werden.

Beispiel

Üblicherweise wird von 07:00-16:00Uhr gearbeitet. Diese Zeitspanne ist die "Kernzeit".

Bei hoher Nachfrage wird morgens früher begonnen, nämlich um 06:00Uhr. Der Zeitraum von 06:00Uhr bis 07:00Uhr ist daher die "Mehrzeit 1".

Am Abend wird unter Umständen zwei Stunden länger gearbeitet. Der Bereich zwischen 16:00Uhr und 18:00Uhr ist daher die "Mehrzeit 2".

Ob die Kernzeit oder die Mehrzeiten des Schemas bearbeitet wird kann durch Wahl der entsprechenden Checkbox gesteuert werden.

➤ **Wochentag von/bis**

Eingabe der Arbeitszeit für den entsprechenden Wochentag.

➤ **Lohnart**

Wird zur Zeit nicht unterstützt.

Buttons

➤ **OK**

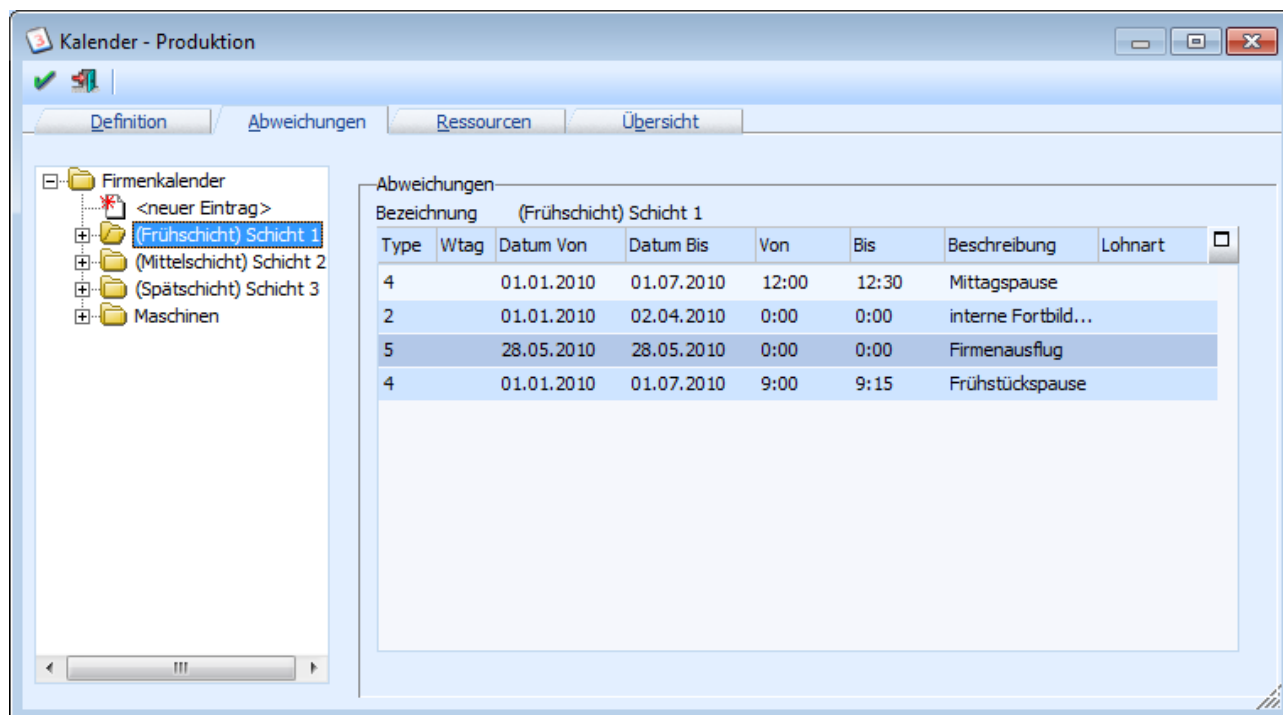
Speichert die neu angelegten bzw. geänderten Daten.

➤ **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen.

3.2.2. Kalender - Abweichungen

Im Register "Abweichungen" kann die Arbeitszeit des Schemas verlängert oder verkürzt werden.



Folgende Eingabefelder können bearbeitet werden:

➤ **Kalenderbaum**

Auswahl für welches Schema die Abweichung definiert werden soll (kann auch für den gesamten Firmenkalendar definiert werden)

Abweichungen

➤ **Typ**

Es stehen folgende Typen zur Verfügung:

- ☐ 0 - Erweiterung Wochentag
Die Arbeitszeit wird verlängert. Im definierten Zeitraum gilt dies für einen bestimmten Wochentag (siehe Feld "Wochentag").
- ☐ 1 - Erweiterung Datum
Die Arbeitszeit wird verlängert. Im definierten Zeitraum gilt dies für jeden Arbeitstag.
- ☐ 2 - Erweiterung Termin
Die Arbeitszeit wird verlängert. Bei Wahl dieser Option steht im Feld "Datum von" ein Matchcode zur Verfügung der in den Programmbereich "Termin bearbeiten" verzweigt. Hier können detaillierte Definitionen eines Termins eingegeben werden. Details dazu finden Sie im Kapitel "Termin bearbeiten" in der Dokumentation von WINLine FAKT.

- ☐ 3 - Reduktion Wochentag
Die Arbeitszeit wird verkürzt. Im definierten Zeitraum gilt dies für einen bestimmten Wochentag (siehe Feld "Wochentag").
- ☐ 4 - Reduktion Datum
Die Arbeitszeit wird verkürzt. Im definierten Zeitraum gilt dies für jeden Arbeitstag.
- ☐ 5 - Reduktion Termin
Die Arbeitszeit wird verkürzt. Bei Wahl dieser Option steht im Feld "Datum von" ein Matchcode zur Verfügung der in den Programmbereich "Termin bearbeiten" verzweigt. Hier können detaillierte Definitionen eines Termins eingegeben werden. Details dazu finden Sie im Kapitel "Termin bearbeiten" in der Dokumentation von WINLine FAKT.

➤ **Wtag**

Auswahl, für welchen Wochentag die Arbeitszeit verändert werden soll. Sollen mehrere Wochentage bearbeitet werden, können in der Tabelle mehrere Zeilen erfasst werden.

➤ **Datum von/bis**

Definition des Gültigkeitsbereiches der Arbeitszeitänderung.

➤ **von/bis**

Definition der neuen Zeitspanne.

Achtung

Die Abweichungen gelten additiv. D.h. ist die Normalarbeitszeit von 08:00Uhr bis 16:00Uhr und soll nun in einer bestimmten Periode von 06:00Uhr bis 16:00Uhr gearbeitet werden, dann ist als Abweichung von 06:00Uhr bis 08:00Uhr zu definieren.

➤ **Beschreibung**

Eingabe einer Bemerkung über die Gründe der Abweichung.

➤ **Lohnart**

Wird zur Zeit noch nicht unterstützt.

3.2.3. Kalender - Ressourcen

Im Register "Ressourcen" erfolgt die Verknüpfung des Kalenders bzw. der Schemata mit den Ressourcen.

Kalender - Produktion

Definition | Abweichungen | **Ressourcen** | Übersicht

Auswahl

alle anzeigen ☐ **nur Schema** ☐ **nur Ressource** ☐

Datum

Von Bis

neue Vorbelegung

Datum Schema

Ansicht

A...	Ressourc...	Ressource	Gültig ab	Sch...	Schema	Bemerkung
☐	1-3	Michael Maier	01-01-2010	02	Schicht 2	
☐	1-2	Manfred Müller	01-01-2010	01	Schicht 1	
☐	1-1	Hans Huber	01-01-2010	01	Schicht 1	
☐	5	Montageplätze	01-01-2010	00	Firmenkalender	
☐	4	Röntgengeräte	01-01-2010	00	Firmenkalender	
☐	3	Schweißgeräte	01-01-2010	00	Firmenkalender	
☐	2	Bohrmaschinen	01-01-2010	00	Firmenkalender	
☐	1-3	Michael Maier	01-01-2010	02	Schicht 2	
☐	1-2	Manfred Müller	01-01-2010	01	Schicht 1	
☐	1-1	Hans Huber	01-01-2010	01	Schicht 1	
☐	5	Montageplätze	01-01-2010	00	Firmenkalender	

Folgende Optionen stehen für die Anzeige zur Verfügung:

- ☐ **alle anzeigen**
Es werden alle Ressourcen angezeigt, die einem der Schemata zugeordnet sind.

- ☐ nur Schema
Es werden nur jene Ressourcen angezeigt, die dem ausgewählten Schema zugeordnet sind.
- ☐ nur Ressource
Es wird nur die ausgewählte Ressource mit dem dazugehörigen Schema angezeigt.

➤ **Datum von / bis**

Nach Eingabe des Datums und druck der RETURN-Taste wird die Tabelle sofort aktualisiert und es werden nur noch die Zeilen angezeigt, die dem Datum entsprechen.

➤ **Neue Vorbelegung Datum**

Das an dieser Stelle hinterlegte Datum wird bei neu erfassten Ressourcen-Schema-Zeilen als Datum in dem Feld "Gültig ab" vorgeschlagen.

➤ **Neue Vorbelegung Schema**

Hier wird das Schema hinterlegt, welches bei neu erfasste Ressourcen-Schema-Zeilen als Standard vorgeschlagen wird.

Folgende Eingabefelder können bearbeitet werden:

➤ **Auswahl**

Durch aktivieren der Checkbox, können die jeweiligen Ressourcen anschließend gelöscht oder dupliziert werden.

➤ **Ressourcen Key**

Hier wird die Ressource bzw. auch die Ressourcengruppe ausgewählt, die einem Schema zugeordnet werden soll (Matchcode mit F9).

➤ **Ressource**

Informationsfeld, welches die gewählte Ressource anzeigt (Bezeichnung 1).

➤ **Gültig ab**

Datum, ab dem die Ressource dem Schema zugeordnet ist.

Hinweis:

Einer Ressource können mehrere Schemata zugeordnet sein!

Beispiel

Hans Huber arbeitet im 1. Quartal in der Schicht 1 und im 2. Quartal in der Schicht 2. Er ist in der "Schicht 1" mit einer Gültigkeit ab 01.01.2010 eingetragen und in der "Schicht 2" mit einer Gültigkeit ab dem 01.04.2010.

➤ **Schema Nummer**

Hier wird das Schema ausgewählt, dem die Ressource bzw. die Ressourcengruppe zugeordnet werden soll.

➤ **Schema Bezeichnung**

Informationsfeld, welches das gewählte Schema anzeigt.

➤ **Beschreibung**

Eingabe eines freien Textes.

Hinweis

Im Menüpunkt "Produktion" - "Fehlzeitenerfassung" können die Fehlzeiten der Ressourcen erfasst werden (nähere Informationen siehe Kapitel "Fehlzeitenerfassung").

Tabellenbuttons

➤ **gewählte Zeilen löschen**

Durch Anklicken des "gewählte Zeilen löschen"-Buttons werden alle vorgenommenen Selektionen gelöscht.

➤ **Alle**

Durch Anklicken dieses Buttons werden alle Einträge selektiert.

➤ **Keine**

Durch Anklicken dieses Buttons werden alle bisher getroffenen Selektionen aufgehoben. Alle Einträge werden deselektiert.

➤ **Umkehr**

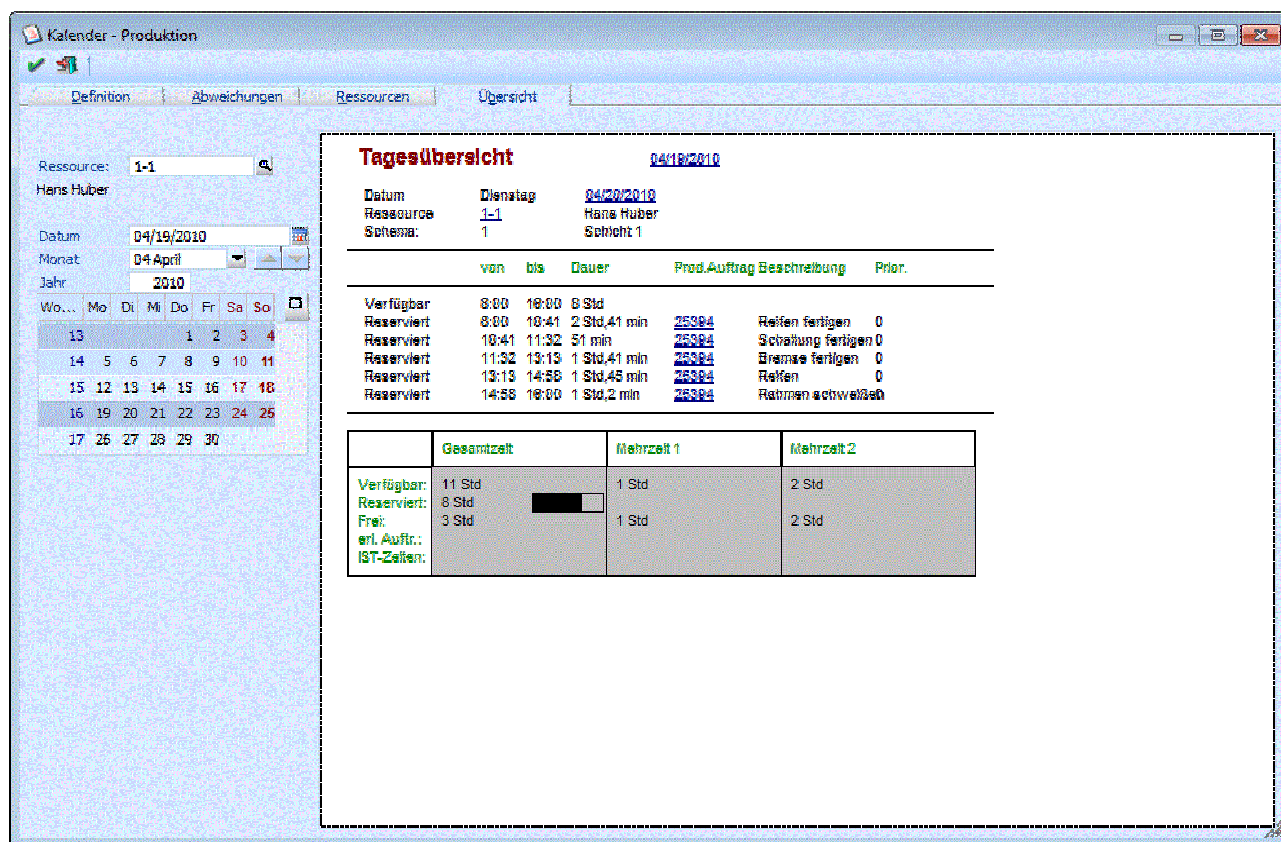
Durch Anklicken dieses Buttons werden alle vorgenommenen Selektionen in das Gegenteil umgewandelt - selektierte Ressourcen werden deselektiert, deselektierte Ressourcen werden selektiert.

➤ **gewählte Zeilen duplizieren**

Durch Anklicken dieses Buttons werden alle vorgenommenen Selektionen dupliziert. Dazu muss vorher das "Neue Vorbelegung Datum und Schema" definiert werden. Die duplizierten Zeilen werden mit diesen Hinterlegungen vorbelegt.

3.2.4. Kalender - Übersicht

Im Register "Übersicht" wird die Auslastung der einzelnen Ressourcen bzw. Ressourcengruppen dargestellt.



Tagesübersicht [04/19/2010](#)

Datum: Dienstag 04/19/2010
 Ressource: 1-1 Hans Huber
 Schema: 1 Schlecht 1

	von	bis	Dauer	Prod.Auftrag	Beschreibung	Prior.
Verfügbar	8:00	18:00	8 Std			
Reserviert	8:00	10:41	2 Std, 41 min	25384	Reifen fertigen	0
Reserviert	10:41	11:32	51 min	25384	Schaltung fertigen	0
Reserviert	11:32	13:13	1 Std, 41 min	25384	Bremse fertigen	0
Reserviert	13:13	14:58	1 Std, 45 min	25384	Reifen	0
Reserviert	14:58	18:00	1 Std, 2 min	25384	Rahmen schweißen	

	Gesamtzeit	Mehrzzeit 1	Mehrzzeit 2
Verfügbar:	11 Std	1 Std	2 Std
Reserviert:	8 Std		
Frei:	3 Std	1 Std	2 Std
erl. Auftr.:			
IST-Zeiten:			

Folgende Eingabe- bzw. Informationsfelder stehen zur Verfügung:

➤ **Ressource**
WINLine® PROD

Auswahl der Ressource bzw. der Ressourcengruppe die ausgewertet werden soll.

➤ **Monat**

Eingabe des Monats

➤ **Jahr**

Eingabe des Jahres

➤ **Tagesauswahl**

Wahl des Tages

Buttons

➤ **Steuerelemente des Kalenders**

Mit den beiden Steuertasten kann der Auswertungsmonat jeweils um einen Monat hochgezählt oder reduziert werden.

3.3. Tätigkeitenstamm

Tätigkeiten beschreiben einen Arbeitsschritt und alle dafür benötigten Ressourcen. Sie können daher auch als eine Art Zusammenfassung von Ressourcen beschrieben werden.

Achtung

Ressourcen, die in einer Tätigkeit zusammengefasst sind, werden im Fertigungsprozess gleichzeitig benötigt.

Die Anlage der Tätigkeiten erfolgt im Programmpunkt

 **WINLine Produktion**
 **Stammdaten**
 **Tätigkeiten**

Grundsätzlich ist das Fenster in 3 Register unterteilt:

Stamm

Tätigkeitenstamm

Stamm Notiz Optimale Auslastung

Tätigkeiten

Kurzcode: Rahmen schweißen Berechtigung: 00 keine Einschränkung

Bezeichnung: Schweißen eines Fahrradrahme

Minuten

Zeiteinheit: 1 Minuten

Rüstzeit: 10.0000

Fertigungszeit: 20.0000

Mindestlaufzeit: 0.0000

Industrieminuten

Rüstzeit: 16.6667

Fertigungszeit: 33.3333

Mindestlaufzeit: 0.0000

Zusatz

Folgetätigkeit: Faktor: ☐ 100.00 %

Einheit: 1 Zyklusmenge: ☐ 0.0000

Rüstzeit nur einmal berücksichtigen: ☐

Fertigungsmenge nur in ganzen Stück: ☐

Ressource bleibt verfügbar: ☐

Mengenunabhängige Tätigkeit: ☐

durchgehende Fertigung: ☐

Fertigstellungsdatum erfragen: ☐

Ressourcen

Ressource	Bezeichnung	Ber...	voraus. Rü...	voraus. Fe...	Notiz	Anzahl	Übe...	Teil...	nur zu x% ...	
Subtätigkeit: 01										
1	Facharbeiter	0	0			1		☐		
Subtätigkeit: 02										
3	Schweißgeräte	0	0			1		☐		
Subtätigkeit: 03										
5	Montageplätze	0	0			1		☐		

➤ Kurzcode

An dieser Stelle wird der Code (Name) der Tätigkeit hinterlegt. Der Code ist wiederum eine 20-stellige Nummer oder Bezeichnung. Mit dem Lupensymbol oder F9 kann nach bestehenden Tätigkeiten gesucht werden.

➤ Berechtigung

Für jede Tätigkeit kann ein Berechtigungsprofil vergeben werden. Wenn der Anwender eine Tätigkeit aufruft, wird geprüft, ob der Anwender einer Benutzergruppe zugeordnet wurde, welche in dem jeweiligen Profil enthalten ist und ob somit eine Bearbeitung erlaubt wäre (nähere Informationen entnehmen Sie bitte dem WINLine ADMIN - Handbuch).

Hinweis

Benutzern des Typs "Administrator" oder mit der Administratorenberechtigung "Benutzeradministrator" steht in der Auswahlbox der Punkt ">> Neues Profil" zur Verfügung. Über die Auswahl dieses Eintrags kann in der Folge ein neues Berechtigungsprofil angelegt werden.

➤ Bezeichnung

Genauere Bezeichnung der Tätigkeit (40-stellig).

Wenn eine neue Tätigkeit angelegt wird, so wird in diesem Feld der Text "NEUEINGABE - F9 für Übernahme" angezeigt. Wird die F9-Taste gedrückt, können die Daten von einer bestehenden Tätigkeit übernommen werden. Diese Funktionalität ist aber nur bei einer Neuanlage einer Tätigkeit gegeben.

➤ **Zeiteinheit**

An dieser Stelle wird die Zeiteinheit gewählt, welche für die in dieser Tätigkeit erfassten Zeiten (Rüst-, Fertigungs- und Mindestlaufzeit) gilt. Zur Auswahl stehen dabei:

- ☐ 0 - Sekunden
- ☐ 1 - Minuten
- ☐ 2 - Stunden
- ☐ 3 - Tage
- ☐ 4 - Wochen

Hinweis

Bei der späteren Planung beginnt eine Tätigkeit immer nur zu einer vollen Minute bzw. hört zu einer vollen Minute auf.

➤ **Rüstzeit**

Angabe der Zeitspanne die als Rüstzeit anzusetzen ist. Als Rüstzeit wird die Zeit bezeichnet, welche zur Vorbereitung der Ausführung einer Tätigkeit benötigt wird.

Die Rüstzeit wird für die Planung verwendet. Beim Speichern wird die hier hinterlegte Zeit mit der längsten Zeit einer Ressource in dieser Tätigkeit verglichen und daran angepasst.

Wenn in den Applikationsparametern der Produktion (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Produktionsauftragsanlage) die Option "Bei Rüstzeiten die Tätigkeitseinheiten nicht berücksichtigen" aktiviert ist, dann wird bei der Rüstzeitenermittlung die Hinterlegung in dem Feld "Einheit" nicht berücksichtigt.

➤ **Fertigungszeit**

Angabe der Zeitspanne die als Fertigungszeit benötigt wird. Diese Zeit wird für die Planung verwendet. Beim Speichern wird die hier hinterlegte Zeit mit der längsten Zeit einer Ressource in dieser Tätigkeit verglichen und daran angepasst.

➤ **Mindestlaufzeit**

In diesem Feld wird die Zeit eingegeben, für die diese Tätigkeit mindestens reserviert werden soll.

Beispiel

Mindestlaufzeit= 50 Minuten

Fertigungszeit in der Tätigkeit = 30 Minuten. Es werden damit für 1 Stück ein "durchgehender" Zeitraum von 50 Minuten reserviert, z.B. 8:00 bis 8:50 Uhr.

Mindestlaufzeit= 50 Minuten

Fertigungszeit in der Tätigkeit = 30 Minuten, Fertigungsmenge = 2 Stück. Einplant wird ab 8:10 Uhr, womit eine Fehlzeit für die benötigte Ressource von 9:00 bis 10:00 Uhr eingetragen ist.

Die Produktion für 2 Stück wird damit von 8:10 bis 9:00 Uhr und dann von 10:00 bis 10:50 Uhr eingeplant.

➤ **Minuten - Industrieminuten**

Die Rüst-, Fertigungs- und Mindestlaufzeit können sowohl in normalen Minuten als auch in Industrieminuten eingegeben werden. Die Werte werden sofort nach der Eingabe umgerechnet und eingetragen.

Beispiel

Eingabe von 30 Industrieminuten = 18 Minuten

Eingabe von 100 Industrieminuten (1 Industriestunde) = 60 Minuten (1 Stunde)

➤ **Folgetätigkeit**

Soll eine Tätigkeit automatisch eine andere Tätigkeit nach sich ziehen, kann diese Tätigkeit hier eingegeben werden. Mit dem Matchcode (Lupensymbol / Taste F9) kann nach bereits definierten Tätigkeiten gesucht

werden. Über diesen Weg kann auch die Reihenfolge der Tätigkeiten innerhalb einer Ebene bestimmt werden, da die Folgetätigkeit erst nach Fertigstellung der Ursprungstätigkeit beginnt.

➤ **Einheit**

Mit der Einheit wird bestimmt, für wie viel Stück die Fertigungszeit gilt.

➤ **Rüstzeit nur einmal berücksichtigen**

Bei Aktivierung dieser Checkbox wird die Rüstzeit nur einmal berücksichtigt, d.h. wenn die Reservierung z.B. 2 Stunden benötigt und dazwischen liegt die Mittagspause, wird die Rüstzeit nur einmal berechnet und nicht nach der Mittagspause ein zweites Mal.

➤ **Ressource bleibt verfügbar**

Wird mit dieser Tätigkeit eine Reservierung durchgeführt, bleiben die hinterlegten Ressourcen trotzdem verfügbar und können zusätzlich für andere Projekte herangezogen werden.

➤ **Durchgehende Fertigung**

Diese Checkbox hat nur für die erste Ressource der "Subtätigkeit: 01" eine Auswirkung. Nur wenn diese Ressource durchgehend eingeplant werden kann wird eine entsprechende Reservierung vorgenommen. Wird die Einplanung z.B. durch eine Fehlzeit unterbrochen, dann wird die komplette Einplanung nach hinten geschoben.

Beispiel

Als erste Ressource ist bei der Tätigkeit "Bleche stanzen" unter "Subtätigkeit: 01" die "Stanzmaschine 1" hinterlegt. Diese Ressource hat ein Schema mit der Zeit von 06:00Uhr bis 20:00Uhr hinterlegt. Über die Fehlzeiten bzw. die Wartung wurde hinterlegt, dass die Ressource "Stanzmaschine 1" am 18.05.2010 von 10:00Uhr bis 12:00Uhr gewartet werden soll.

Nun wird für den 18.05.2010 ein Produktionsauftrag erfasst, welcher die Tätigkeit "Bleche stanzen" beinhaltet und dafür würden 5 Stunden benötigt werden.

Ohne "Durchgehende Fertigung" würde die "Stanzmaschine 1" von 06:00Uhr bis 10:00Uhr und von 12:00Uhr bis 13:00Uhr reserviert werden.

Mit "Durchgehende Fertigung" würde die "Stanzmaschine 1" von 12:00Uhr bis 17:00Uhr reserviert werden, da die Reservierung sonst durch die Wartung unterbrochen werden würde.

Als nächster Schritt können mehrere Tätigkeiten innerhalb einer Stückliste miteinander fürs Einplanen verbunden werden, sodass keine anderen Tätigkeiten (z.B. aus anderen Produktionsaufträgen) dazwischen eingeplant werden können (nähere Informationen siehe Stücklistenstamm - Checkbox "Durchgehende Tätigkeit"). Bei Verwendung dieser Funktionen wird das Programm also dazu gezwungen, einen Zeitraum zu finden, worin eine gesamte Tätigkeit bzw. Tätigkeiten in einer Stückliste zusammen "lückenlos" eingeplant werden können.

Achtung

In der Praxis schließt sich die gleichzeitige Verwendung der Optionen "Durchgehende Fertigung" und "Fertigungsmenge nur in ganzen Stück" aus.

Die Option "Durchgehende Fertigung" zwingt das Programm alle verfügbaren Ressourcenzeiten ohne Zeitunterbrechungen zu reservieren, aber die Option "Fertigungsmenge nur in ganzen Stück" verursacht genau das Gegenteil, indem innerhalb einer bestimmten Zeitspanne (1 Tag, die Morgenschicht, usw.) nur ganze Stücke produziert werden dürfen, was zu Unterbrechungen bei der Einplanung einer Tätigkeit führen kann.

Beispiel

Eine Tätigkeit soll für eine Ressource, welche 2 Stunden von 7:00 bis 9:00Uhr zur Verfügung steht, eingeplant werden. Mit "durchgehende Fertigung" müssen die ganzen 2 Stunden eingeplant werden. Wenn laut der Fertigungszeit aber nur 1,5 Stück in den 2 Stunden produziert werden können, würde durch die Anwendung der Option "Fertigungsmenge nur in ganzen Stück" nur 1 Stunde und 30 Minuten zwischen 7 und 9 Uhr eingeplant werden. Dies steht allerdings im direkten Gegensatz zur Option "Durchgehende Fertigung"!

➤ Faktor

Hinterlegung eines Faktors in Prozent, der bei der Reservierung berücksichtigt wird.

Dieser Faktor übersteuert jenen aus dem Ressourcenstamm (nähere Informationen siehe Kapitel "[Ressourcenstamm](#)").

Beispiel

Die Ressource Hans Huber hat einen Faktor von 75%. Bei der Tätigkeit "Maschinenkontrolle" muss allerdings nur darauf geachtet werden, dass die Maschine ordnungsgemäß läuft (der Facharbeiter steht nur bei der Maschine). D.h. auch die Ressource Hans Huber kann hier 100% leisten. Daher wird in diesem Fall bei der Tätigkeit 100% eingetragen und bei der Reservierung werden auch die 100% angenommen.

➤ Zyklusmenge

Ist diese Checkbox aktiviert und ein Wert hinterlegt, gelten die angegebenen Zeiten in Folge für einen Fertigungsvorgang.

Somit hat ein Produktionszyklus pro Mengeneinheit immer eine gewisse Mindestlaufzeit, auch wenn nur ein Teil der vorgegebenen Zyklusmenge produziert wird.

Beispiel

Rüstzeit: 60 min.

Fertigungszeit: 1 min.

Zyklusmenge aktiviert: 185kg

In diesem Fertigungsvorgang (61 min.) können max. 185kg produziert werden.

Überschreiten der Zyklusmenge

Wird die Fertigungsmenge unterschritten, so ändert dies nichts an der vorgegebenen Zeit. Der Fertigungsvorgang dauert immer exakt die angegebene Zeit.

Beispiel

Rüstzeit: 60 min.

Fertigungszeit: 1 min.

Zyklusmenge aktiviert: 185kg

Werden nur 160kg produziert, so dauert der Fertigungsvorgang ebenfalls 61 min.

Überschreitung der Zyklusmenge

Bei Überschreitung der vorgegebenen Menge wird der Zyklus (mit der "Fertigungsmenge") solange wiederholt, bis die benötigte Menge produziert worden ist.

Beispiel

Rüstzeit: 60 min.

Fertigungszeit: 1 min.

Zyklusmenge aktiviert: 185kg

Werden 250kg produziert, so dauert der Fertigungsvorgang 62 min.

➤ Fertigungsmenge nur in ganzen Stück

Bei der Reservierung wird kontrolliert, ob in der zu fertigenden Zeit nur "ganze" Stück herausfallen.

Beispiel

Produktion von 10 Fahrrädern - 1 Fahrrad benötigt 1 Stunde

Facharbeiter ist 8,5 Stunden pro Tag verfügbar

Ist die Checkbox aktiviert, werden am 1. Tag 8 Fahrräder produziert und am 2. Tag die restlichen 2.

Ist die Checkbox NICHT aktiviert, werden am 1. Tag 8,5 Fahrräder und am 2. Tag 1,5 Fahrräder produziert.

➤ **Mengenunabhängige Tätigkeit**

Über diese Option wird gesteuert, dass eine Tätigkeit nur ein einziges mal, und unabhängig von der zu produzierenden Menge durchgeführt wird. Es wird somit die Stückzahl aus der Stückliste ignoriert.

Beispiel

Zur Erzeugung eines Ventils wird die Tätigkeit "Justieren einer Maschine" benötigt. Diese Justierung dauert 10 Minuten.

Egal wie viele Stück lt. Stückliste nun produziert werden, das Justieren ist eine einmalige Tätigkeit und dauert immer nur 10 Minuten!

➤ **Fertigstellungsdatum erfragen**

Über diese Option kann, nachdem eine Tätigkeit erfolgreich eingeplant wurde, die Info-Ansichtsbereich beim "Tätigkeiten einplanen" automatisch geöffnet werden (grüner Pfeil). Hier ersieht man nun, an welchem Datum die Produktion startet bzw. an welchem Datum die Produktion abgeschlossen ist. Je nachdem, ob man eine Startproduktion oder eine Zielproduktion durchführt, kann nun das eine oder anderes Datum geändert werden bzw. um "x Tage" (+ bzw. - Anzahl von Tagen) verschoben werden. Im Anschluss geht es mit dem Einplanen wie gewohnt weiter.

Ressourcentabelle

In der Tabelle werden die Ressourcen hinterlegt, welche für die Tätigkeit benötigt werden.

➤ **Ressource**

Nummer der benötigten Ressource bzw. Ressourcengruppe. Mit Klick auf den Matchcode bzw. F9 kann nach angelegten Ressourcen bzw. Ressourcengruppen gesucht werden.

➤ **Bezeichnung**

Informationsfeld, in dem die Bezeichnung der gewählten Ressource angezeigt wird.

➤ **Berechtigung**

Gibt an welche Berechtigungsstufe notwendig ist, um diese Ressource zu verwenden. D.h. enthält der Produktionsauftrag Ressourcen mit einem höheren Berechtigungslevel als der Bearbeiter aufweist, kann dieser den Auftrag nicht abrufen. Damit wird sichergestellt, dass Ressourcen die besonders knapp oder besonders teuer sind, nicht von jedem Mitarbeiter in Anspruch genommen werden können.

➤ **voraus. Rüstzeit (tr)**

Eingabe der voraussichtlichen Rüstzeit für die Ressource. Diese Zeit soll die Rüstzeit in der Tätigkeit nicht überschreiten. Falls doch, wird vom Programm angeboten, die Zeit in die Tätigkeit zu kopieren. Die Dauer der Tätigkeit ergibt sich also aus der Dauer der zeitaufwendigsten Ressource.

➤ **voraus. Fertig.Zeit (te)**

Eingabe der voraussichtlichen Fertigungszeit für die Ressource. Diese Zeit soll die Fertigungszeit in der Tätigkeit nicht überschreiten. Falls doch, wird vom Programm angeboten, die Zeit in die Tätigkeit zu kopieren. Die Dauer der Tätigkeit ergibt sich also aus der Dauer der zeitaufwendigsten Ressource.

➤ **Notiz**

Eingabe einer zusätzlichen Notiz pro Ressourceneile.

➤ **Anzahl**

Gibt an, wie viele Elemente einer Ressourcengruppe benötigt werden. Werden einzelne Ressourcen erfasst ist die Anzahl mit 1 vorbesetzt und kann nicht geändert werden, da eine individuelle Ressource nur einmal vorkommen kann.

Beispiel

Es gibt 5 Facharbeiter, die alle die gleiche Fähigkeit besitzen. Es werden 2 Facharbeiter benötigt. Die Anzahl der Ressourcen aus der Ressourcengruppe "Facharbeiter" ist 2.

Ressourcen						
Ressource	Bezeichnung	Ber...	voraus. Rü...	voraus. Fe...	Notiz	Anzahl
	Subtätigkeit: 01					
1	Facharbeiter	0	0			2
	Subtätigkeit: 02					
3	Schweißgeräte	0	0			1
	Subtätigkeit: 03					
5	Montageplätze	0	0			1

➤ Überkapazitäten erlauben

Ab der Subtätigkeit 2 kann die Checkbox "Überkapazitäten erlauben" aktiviert werden. Hierfür muss eine Ressourcengruppe eingetragen werden, bei der "nur Kapazitätsplanung" eingestellt ist. Beim Einplanen wird diese Ressourcengruppe immer eingeplant, es wird nicht geprüft ob genügend Ressourcen zur Verfügung stehen, dadurch kann es zu Überkapazitäten kommen.

Beispiel

Es soll eine Maschine und zusätzlich dazu soll auch irgendein Lagerarbeiter eingeplant werden. Die Maschinen sind das Entscheidende in der Firma und die Lagerarbeiter können ggf. zugekauft werden. Daher werden die Lagerarbeiter mit "Überkapazitäten erlauben" gekennzeichnet. Die Maschine wird eingeplant und egal ob am entsprechenden Tag ein Lagerarbeiter verfügbar ist oder nicht, es wird auf jeden Fall auch ein Lagerarbeiter dazu eingeplant. Somit kann bei den Lagerarbeitern auch eine Auslastung von über 100% erreicht werden.

➤ Teilverplanung

Mit dieser Checkbox kann eine Ressource als "Teilverplanbar" definiert werden inklusiv den Prozentsatz zu dem die Ressource teilverplanbar ist (Spalte "nur zu % verplanen").

➤ nur zu % verplanen

Der Prozentsatz zu dem die Ressource teilverplant werden kann wird in dieser Spalte hinterlegt.

Beispiel

Eine Ressource ist teilverplanbar zu 50%. Sie ist dann für eine andere Tätigkeit zur gleichen Zeit zu 50% verfügbar. D.h. beim Einplanen von zwei Produktionsaufträgen am gleichen Datum kann beispielsweise dann die Ressource für zwei verschiedene Tätigkeiten in zwei verschiedenen Aufträgen gleichzeitig verplant werden.

Im Arbeitsschein werden "mehrfach verwendete" Ressourcen (d.h. für mehr als eine Tätigkeit gleichzeitig verplant) mit einem grünen Haken gekennzeichnet.

Tabellenbuttons

➤ Einfügen

Durch Anklicken dieses Buttons kann oberhalb der aktiven Ressource eine weitere Ressource eingefügt werden.

➤ Entfernen

Durch Anklicken dieses Buttons wird die aktive Ressource entfernt.

➤ Neue Tätigkeit

Durch Anklicken dieses Buttons wird eine neue Subtätigkeit eröffnet.

Werden mehrerer Ressourcen innerhalb einer Subtätigkeit erfasst bedeutet das, dass eine dieser Ressourcen verwendet werden soll.

Werden mehrere Ressourcen für die Tätigkeit benötigt, dann müssen die Ressourcen in jeweils voneinander getrennten Subtätigkeiten erfasst werden.

Beispiel

Für die Tätigkeit werden ein Facharbeiter, ein Schweißgerät und ein Montageplatz benötigt. Welche individuellen Ressourcen benötigt werden ist irrelevant, es wird in diesem Beispiel ausschließlich mit Ressourcengruppen gearbeitet.

Ressourcen						
Ressource	Bezeichnung	Ber...	voraus. Rü...	voraus. Fe...	Notiz	Anzahl
Subtätigkeit: 01						
1	Facharbeiter	0	0			1
Subtätigkeit: 02						
3	Schweißgeräte	0	0			1
Subtätigkeit: 03						
5	Montageplätze	0	0			1

Beispiel

Es werden keine spezifischen Ressourcen benötigt, und es kann wie im o.a. Beispiel mit Ressourcengruppen gearbeitet werden. Allerdings werden nun 2 Facharbeiter benötigt, welche individuellen Ressourcen zum Einsatz kommen, wird das Programm zum Zeitpunkt der Reservierung entscheiden.

Ressourcen						
Ressource	Bezeichnung	Ber...	voraus. Rü...	voraus. Fe...	Notiz	Anzahl
Subtätigkeit: 01						
1	Facharbeiter	0	0			2
Subtätigkeit: 02						
3	Schweißgeräte	0	0			1
Subtätigkeit: 03						
5	Montageplätze	0	0			1

Beispiel

Für die Tätigkeit werden ein Facharbeiter und ein Montageplatz benötigt die individuellen Ressourcen sind irrelevant, daher kann mit Ressourcengruppen gearbeitet werden. Zum Bohren wird entweder die Standbohrmaschine 1 oder 2 benötigt. Der Akkubohrer, der in der Gruppe "Bohrmaschinen" ebenfalls enthalten ist, ist nicht geeignet. Darum wird nicht mit der Gruppe sondern mit einzelnen Ressourcen gearbeitet.

Ressourcen						
Ressource	Bezeichnung	Ber...	voraus. Rü...	voraus. Fe...	Notiz	Anzahl
Subtätigkeit: 01						
1	Facharbeiter	0	0			1
Subtätigkeit: 02						
2-1	Standbohrmaschine 1	0	0			1
2-2	Standbohrmaschine 2	0	0			1
Subtätigkeit: 03						
5	Montageplätze	0	0			1

Beispiel

Es werden zunächst **gleichzeitig** Facharbeiter, Schweißgerät und Montageplatz benötigt, um den Rahmen zu schweißen. Daran **anschließend** werden **gleichzeitig** Facharbeiter, Bohrmaschine und Montageplatz benötigt um am Rahmen Bohrungen anzubringen. Das Aufeinanderfolgen von Tätigkeiten wird mit der "**Folgetätigkeit**" definiert.

Tätigkeitenstamm

Stamm
Notiz
Optimale Auslastung

Tätigkeiten

Kurzcode: Rahmen schweißen
Bezeichnung: Schweißen eines Fahrradrahme
Berechtigung: 00 keine Einschränkung

Minuten

Zeiteinheit: 1 Minuten
Rüstzeit: 10.0000
Fertigungszeit: 20.0000
Mindestlaufzeit: 0.0000

Industrieminuten

Rüstzeit: 16.6667
Fertigungszeit: 33.3333
Mindestlaufzeit: 0.0000

Zusatz

Folgetätigkeit: Bohren
Einheit: 1
Rüstzeit nur einmal berücksichtigen: ☐
Ressource bleibt verfügbar: ☐
durchgehende Fertigung: ☐

Faktor: 100.00 %
Zyklusmenge: 0.0000
Fertigungsmenge nur in ganzen Stück: ☐
Mengenunabhängige Tätigkeit: ☐
Fertigstellungsdatum erfragen: ☐

Ressourcen

Ressource	Bezeichnung	Ber...	voraus. Rü...	voraus. Fe...	Notiz	Anzahl	Übe...	Teil...	nur zu x% ...
Subtätigkeit: 01									
1	Facharbeiter	0	0			1		☐	
Subtätigkeit: 02									
3	Schweißgeräte	0	0			1		☐	
Subtätigkeit: 03									
5	Montageplätze	0	0			1		☐	

➤  **Hinauf**
Die aktive Ressource wird eine Zeile höher gerückt.

➤  **Hinunter**
Die aktive Ressource wird eine Zeile tiefer gerückt.

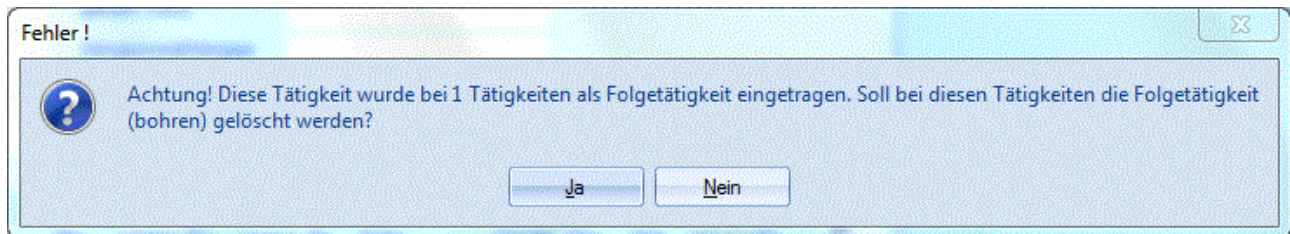
➤  **Auswahl Ressourcenstamm**
Durch Anwahl dieses Buttons wird der Ressourcenstamm von der markierten Ressource geöffnet.

Buttons

➤  **OK**
Die Änderungen werden gespeichert.

➤  **Ende**
Der Programmbereich wird verlassen. Wurde der OK-Button noch nicht gedrückt werden die Änderungen nicht gespeichert.

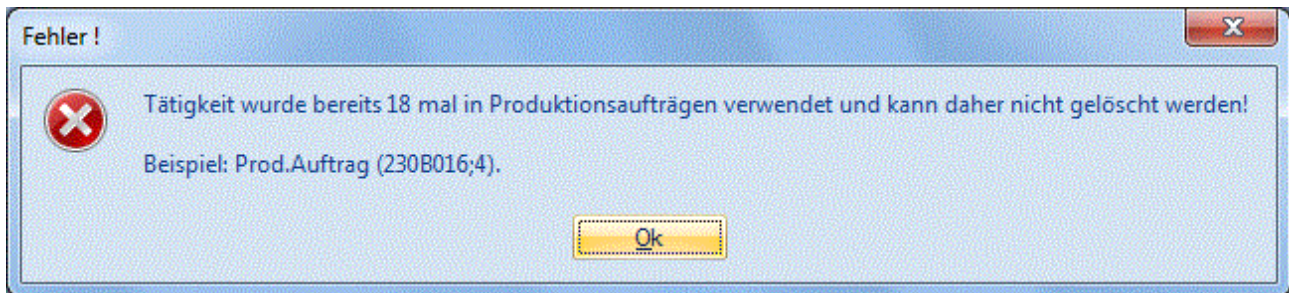
➤  **Löschen**
Durch Drücken dieses Buttons kann nach erfolgter Sicherheitsabfrage die Tätigkeit gelöscht werden. Ist die zu löschende Tätigkeit als Folgetätigkeit in einer anderen Tätigkeit hinterlegt, erscheint eine entsprechende Meldung.



Es wird ebenfalls eine Meldung angezeigt, falls diese Tätigkeit in einer Stückliste vorhanden ist. Wird diese Meldung mit Ja (soll gelöscht werden) bestätigt, wird der Eintrag aus der Stücklisten herausgelöscht.



Ein Löschen der Tätigkeit ist nicht mehr möglich, sobald sie in einem Produktionsauftrag/Projekt verwendet wurde. Soll die Tätigkeit trotzdem gelöscht werden, dann müssen zuvor alle Produktionsaufträge, in welchen diese Tätigkeit vorkommt, zuvor gelöscht werden (auch die erledigten Produktionsaufträge).



Auf Basis der Tätigkeiten und der Komponenten können die Stücklisten definiert werden.

➤ **VCR-Buttons**

Mit den VCR-Buttons kann zwischen den einzelnen Stammdatensätzen (Tätigkeiten) geblättert werden.

Register "Notiz"

Im Register "Notiz" kann eine zusätzliche Beschreibung zur Tätigkeit eingegeben werden.



➤ **Notiz**

An dieser Stelle kann eine Notiz / Beschreibung zu der Tätigkeit erfasst werden.

➤ **Personenkonto**

In diesem Feld kann ein Personenkonto (Kunde / Lieferant / Interessent) hinterlegt werden. Dieses Feld dient derzeit nur der Information und hat keine besondere Funktion. Über die Matchcode-Funktion kann nach allen Personenkontoen gesucht werden.

Register "Optimale Auslastung"

Für eine optimale Auslastung der Ressourcen kann hier vordefiniert werden wie viele Ressourcen ab einer bestimmten Produktionsmenge herangezogen werden sollen. Diese Definition kann auf 3 Mengenstaffeln aufgebaut werden.

➤ **Ab Menge**

Eingabe der Produktionsmenge, ab welcher eine erhöhte Anzahl von Ressourcen verwendet werden soll.

➤ **Faktor**

An dieser Stelle wird die Anzahl der Ressourcen hinterlegt, welche ab der "Ab Menge" genutzt werden sollen.

Beispiel

Es stehen fünf Montageplätze zur Verfügung. Große Projekte (Menge ab 100 Stk.) sollen aber nicht auf alle Montageplätze aufgesplittet werden, sondern es sollen nur maximal 2 Plätze für ein Projekt genutzt werden. Die maximale Anzahl der Ressourcen ist daher 2 und die "Ab Menge" 100.

Vorteil

Es stehen noch Ressourcen zur Verfügung, um andere Projekte zu bedienen. Die Tätigkeiten werden nicht auf eine große Zahl von Ressourcen aufgeteilt, die macht Nachschub und Logistik einfacher und effektiver.

Nachteil

Die Tätigkeit wird nicht in der kürzest möglichen Zeit realisiert.

➤ **Alle**

Es werden alle verfügbaren Ressourcen reserviert.

Beispiel

Für eine Tätigkeit wird ein Facharbeiter 5 Stunden benötigt. In der Ressourcengruppe Facharbeiter, sind 5 Facharbeiter definiert. Ist die Checkbox aktiviert, werden alle fünf Facharbeiter für je eine Stunde reserviert. Das Programm überprüft, ob auch die anderen Ressourcen, die in der Tätigkeit hinterlegt sind, in ausreichender Zahl vorhanden sind.

Vorteil

Der Vorteil dieser Reservierungsmethode ist, dass der Auftrag in der kürzest möglichen Zeit realisiert wird.

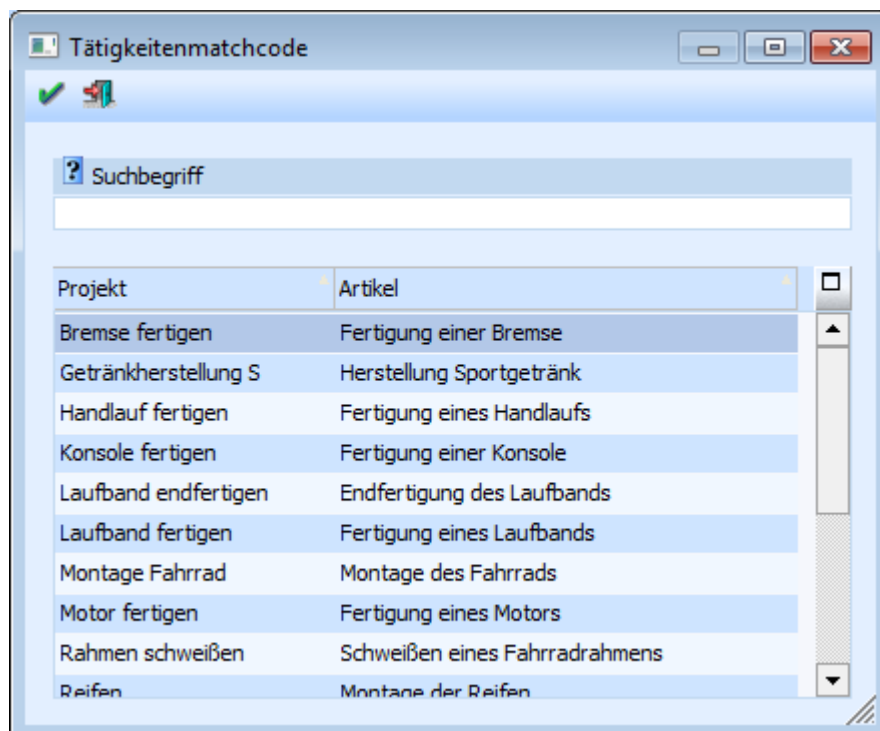
Nachteil

Der Nachteil ist, dass in dieser Zeit keine anderen Tätigkeiten und damit Projekte auf diese Ressourcen zugreifen können. Es existieren keine Reserven für diese Ressourcen. Werden diese Ressourcen für Tätigkeiten in andern Projekten benötigt, tritt bei diesen Projekten ein Stillstand ein.

3.4. Tätigkeitenmatchcode

Wenn Sie auf die Lupe neben dem Feld "Tätigkeiten" oder F9 drücken, erhalten Sie eine Liste der angelegten Tätigkeiten.

Übernehmen können Sie die gewünschte Tätigkeit in das Eingabefeld, indem Sie mit der Maus einen Doppelklick auf diese ausführen oder mit den Cursor-Tasten die Tätigkeit markieren und RETURN drücken.



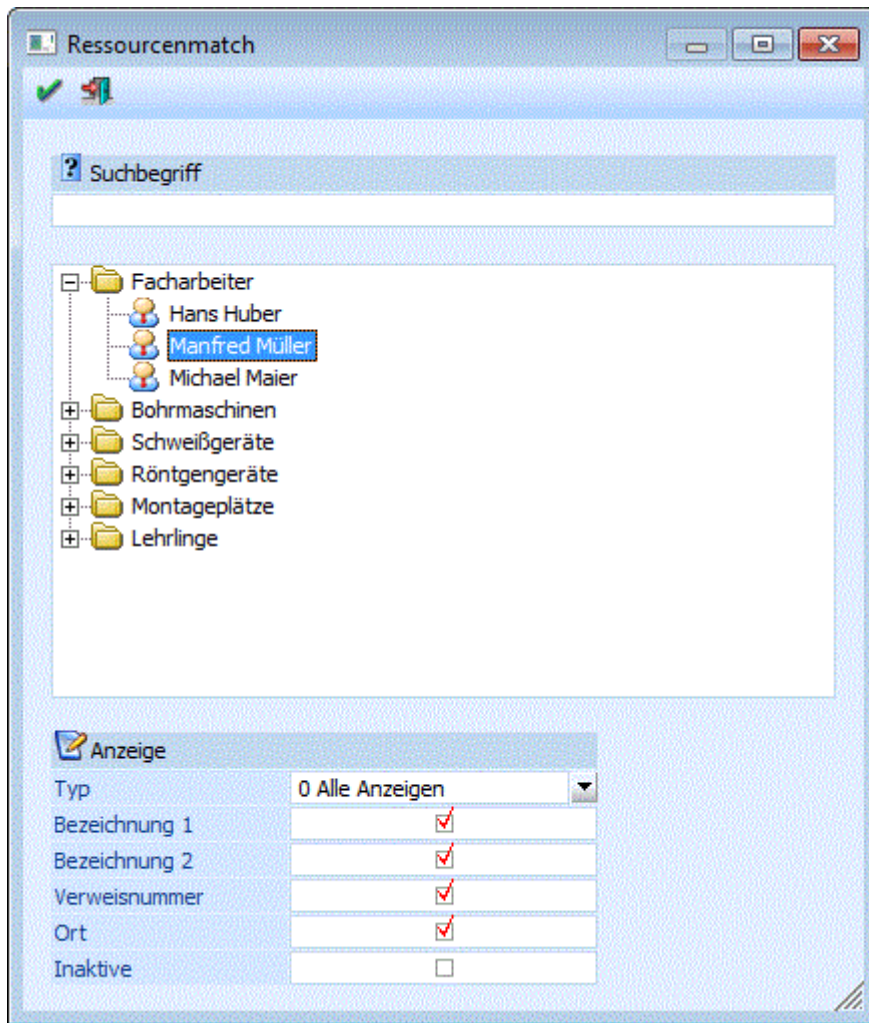
➤ Suchbegriff

Hier kann ein Suchbegriff eingegeben werden, nach dem die Anzeige der Tätigkeiten eingeschränkt wird.

Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen.

3.5. Ressourcenmatch

Wenn Sie auf die Lupe neben dem Feld "Ressource" oder F9 drücken, erhalten Sie eine Liste (in Form einer Baumstruktur) der angelegten Ressourcen.



Zuerst werden alle Ressourcengruppen dargestellt. Wird vor der entsprechenden Ressourcengruppe ein ☒ angezeigt, weist dieses darauf hin, dass in dieser Ressourcengruppe einzelne Ressourcen stecken. Wenn der Eintrag markiert ist, können alle Ressourcen dieser Gruppe durch Drücken der Leertaste bzw. durch Drücken der linken Maustaste auf das Symbol ☒ angezeigt werden.

Wenn eine Ressourcengruppe geöffnet wurde, wird diese mit dem Symbol ☐ versehen. Durch einen Mausklick auf das Symbol bzw. durch Drücken der Leertaste werden die einzelnen Ressourcen wieder geschlossen und es wird nur noch die Ressourcengruppe angezeigt.

Übernehmen können Sie die gewünschte Ressource bzw. Ressourcengruppe in das Eingabefeld, indem Sie sie mit der Maus einen Doppelklick ausführen oder mit den Cursor-Tasten die Ressource bzw. Ressourcengruppe markieren und RETURN drücken.

➤ **Suchbegriff**

Hier kann ein Suchbegriff eingegeben werden, nach dem die Anzeige der Ressourcen eingeschränkt wird.

➤ **Typ**

Hier kann entschieden werden, ob

- ☐ 0 - alle Ressourcen
- ☐ 1 - nur die Mitarbeiter
- ☐ 2 - nur die Maschinen
- ☐ 3 - nur die Werkzeuge
- ☐ 4 - oder nur die Prüfmittel

angezeigt werden sollen.

➤ **Checkboxes**

Mit den Checkboxes

- ☐ Bezeichnung 1
- ☐ Bezeichnung 2
- ☐ Verweisnummer
- ☐ Ort

die in der Rubrik "Anzeige" ausgewählt werden können, kann definiert werden, in welchen Feldern nach diesem Suchbegriff gesucht werden soll.

➤ **Inaktive**

Wird die Checkbox "Inaktive" aktiviert, dann werden auch die Ressourcen angezeigt, die auf Inaktiv gesetzt wurden.

Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen.

3.6. Arbeitsbereiche

Im Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Stammdaten**
-  **Arbeitsbereiche**

kann unter einer Nummer ein Arbeitsbereich definiert werden.

Diese Voreinstellung (welche Produktionsartikel usw.) kann dann in den wichtigsten Menüpunkten (z.B. Leitstand, Materialentnahmeschein, Arbeitsschein) aufgerufen werden.

Arbeitsbereiche

Arbeitsbereich

Nummer: FAHHRAD

Name: Fahrrad

Produktionsauftrag

von:

bis:

Produktionsartikel

von: 10007

bis: 10007

Artikelgruppe

von: 3

bis: 3

Artikeluntergruppe

von:

bis:

Ressourcen

von:

bis:

Datum

von:

bis:

➤ **Nummer**

An dieser Stelle wird die Nummer des Arbeitsbereiches hinterlegt unter welcher dieser aufgerufen werden kann. Diese Nummer kann nicht nur aus Zahlen sondern auch aus Zeichen bestehen (20-stellig). Mit dem Lupensymbol oder F9 kann nach bestehenden Arbeitsbereichen gesucht werden.

➤ **Name**

Genauere Bezeichnung des Arbeitsbereiches (50-stellig).

Mögliche Eingabefelder für den Arbeitsbereich:

➤ **Produktionsauftrag**

Welche Produktionsaufträge sollen bearbeiten werden.

Hinweis

Wird ein Produktionsauftrag eingegeben, dann wird rechts neben dem Eingabefeld der Artikel angezeigt, der produziert werden soll. Durch einen Klick auf diesen Artikel wird automatisch eine Aktion (Start eines Programms bzw. einer Auswertung) ausgeführt.

Über die rechte Maustaste kann eingestellt werden, welche Aktion dabei ausgeführt werden soll, wobei die letzte Aktion gemerkt wird. D.h. wenn das nächste Mal mit der linken Maustaste auf den Artikel geklickt wird, dann wird die letzte Aktion wieder ausgeführt. Dabei stehen folgende Optionen zur Verfügung:

- ☐ Produktionsliste
Es wird die "Produktionsliste" geöffnet und die Auswertung direkt gestartet.
- ☐ Komprimierte Auswertung
Es wird die Auswertung "Kalenderauswertungen" - "Wochenübersicht" - "Prod. Aufträge / Balken" gestartet.
- ☐ Detailauswertung
Es wird die Auswertung "Kalenderauswertungen" - "Prod. Aufträge" - "Detailauswertung" gestartet.
- ☐ Diagramm
Es wird die Auswertung "Kalenderauswertungen" - "Prod. Aufträge" - "Diagramm" gestartet.
- ☐ Projektauswertung
Es wird die "Übersichts-/Kollisionsliste" geöffnet und die Übersichtsauswertung direkt gestartet.
- ☐ Belegmanagement
Es wird das "Belegmanagement" in von WINLine FAKT aufgerufen. Dies ist allerdings nur dann möglich, wenn der Produktionsauftrag auch aus der Auftragsbearbeitung übernommen wurde.
- ☐ Produktionsstatus
Es wird der "Produktionsstatus" geöffnet.

➤ **Produktionsartikel**

Welche Produktionsartikel sollen bearbeitet werden.

Hinweis

Wird ein Produktionsartikel eingegeben, dann wird neben dem Eingabefeld die Artikelbezeichnung angezeigt. Durch einen Klick auf diese Bezeichnung wird automatisch eine Aktion (Start eines Programms bzw. einer Auswertung) ausgeführt.

Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird der Artikel in der "Artikelinfo" im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Artikelstamm
Der Artikel wird in WINLine FAKT im "Artikelstamm" geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die "Artikelstatistik" in WINLine FAKT geöffnet.
- ☐ Artikelbedarfsvorschau
Es wird die "Bedarfsvorschau" des Artikels in WINLine FAKT geöffnet.

➤ **Artikelgruppe**

Welche Artikelgruppen sollen bearbeitet werden (betrifft den Produktionsartikel).

Hinweis

Wenn auf Artikelgruppen eingeschränkt wird, dann erscheint neben dem Eingabefeld die Artikelgruppenbezeichnung. Durch einen Klick auf die Bezeichnung wird der Artikelgruppenstamm geöffnet.

➤ **Artikeluntergruppen**

Welche Artikeluntergruppen sollen bearbeitet werden.

➤ **Ressourcen**

Angabe welche Ressourcen berücksichtigt werden sollen. Es werden nur jene Projekte bzw. Arbeitsschritte angezeigt, bei denen die angegebenen Ressourcen reserviert wurden.

Hinweis

Wenn eine Einschränkung auf eine Ressource vorgenommen wird, dann wird neben dem Eingabefeld die Ressourcenbezeichnung angezeigt. Durch einen Klick auf die Bezeichnung wird der Ressourcenstamm geöffnet.

➤ **Datum**

Projekte innerhalb dieses Datums sollen bearbeiten werden.

Buttons

➤ **OK**

Die Änderungen werden gespeichert.

➤ **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen. Wurde der OK-Button noch nicht gedrückt werden die Änderungen nicht gespeichert.

➤ **Löschen**

Durch Drücken dieses Buttons kann nach erfolgter Sicherheitsabfrage der Arbeitsbereich gelöscht werden.

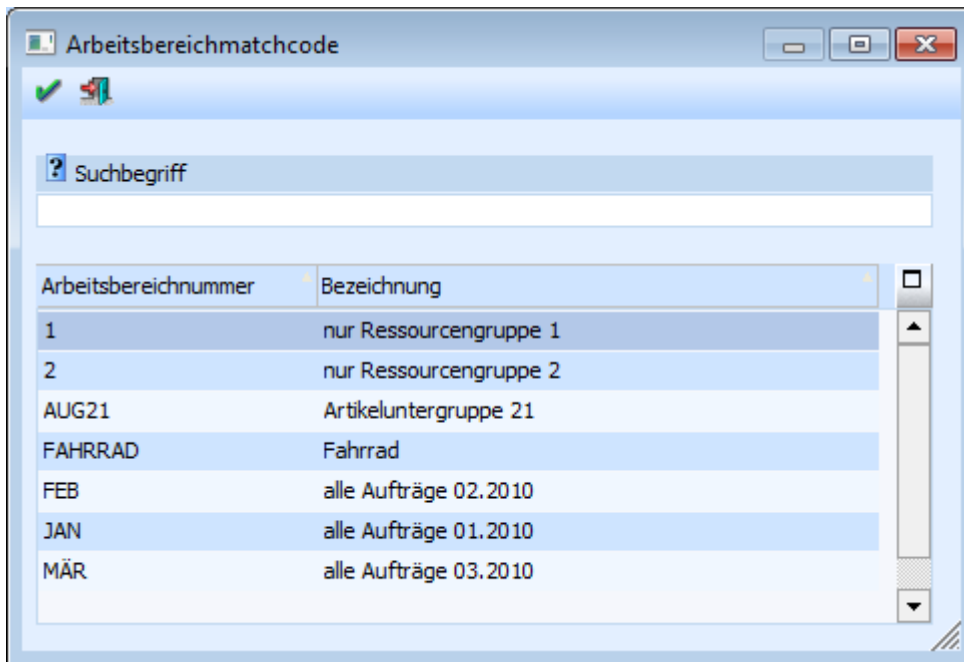
➤ **VCR-Buttons**

Mit den VCR-Buttons kann zwischen den einzelnen Stammdatensätzen (Arbeitsbereiche) geblättert werden.

3.7. Arbeitsbereichmatchcode

Wenn Sie auf die Lupe neben dem Feld "Arbeitsbereich" oder F9 drücken, erhalten Sie eine Liste der angelegten Arbeitsbereiche.

Übernehmen können Sie den gewünschten Arbeitsbereich in das Eingabefeld, indem Sie mit der Maus einen Doppelklick auf diesen ausführen oder mit den Cursor-Tasten den Arbeitsbereich markieren und RETURN drücken.



➤ **Suchbegriff**

Hier kann ein Suchbegriff eingegeben werden, nach dem die Anzeige der Arbeitsbereiche eingeschränkt wird.

Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen.

Arbeitsbereiche dienen dazu, um bei bestimmten Arbeitsvorgängen Vorbelegungen zu haben, damit diese nicht immer neu eingegeben werden müssen.

Arbeitsbereiche werden in WINLine PROD über den Menüpunkt



Stammdaten



Arbeitsbereiche

angelegt bzw. verwaltet.

3.8. Stückliste

Die Definition der Stücklisten erfolgt im Programmbereich



WINLine Produktion



Stammdaten



Stückliste

Typ	Nummer	Bezeichnung	Menge	Aus...	Me...	Immer vom Lager	Vari...	Rei...	Text
1 Tätigkeit		Rahmen schweißen	1.000000					0	
0 Artikel	19000	Fahrrad - Rahmen	1				*		
0 Artikel	19000_A	Rahmen - Variante A	1				A		sportlich
0 Artikel	19000_B	Rahmen - Variante B	1				B		robust
0 Artikel	19000_C	Rahmen - Variante C	1				C		altmodisch
0 Artikel	19001	Fahrrad - Sattel	1						Mit Leder überzogen
0 Artikel	19002	Fahrrad - Lenkstange	1						verchromt
0 Artikel	19003	Bremssystem Q3	2			☐		0	
0 Artikel	19004	Schaltssystem IQ 4	1			☐		0	
1 Tätigkeit		Reifen	1.000000					0	
0 Artikel	19005	Reifen	2.00			☐		0	Stollenreifen
0 Artikel	19006	Fahrrad-Kette	1						

Im Register "Stamm" erfolgt die Anlage der Stückliste an sich. Es werden die Komponenten und Tätigkeiten aufgelistet, die für die Fertigung eines Fertigproduktes benötigt werden.

➤ Artikelnummer

Soll eine bestehende Stückliste bearbeitet werden, die bereits bei einem Produktionsartikel hinterlegt wurde, so kann hier die entsprechende Artikelnummer eingegeben werden. Die dazugehörige Stückliste wird so automatisch geladen.

Hinweis

Im Artikelmatchcode werden in diesem Fall nur die Produktionsartikel angezeigt.

➤ Stückliste

Eingabe einer Stücklistennummer, max. 20-stellig, alphanumerisch. Durch Drücken der F9-Taste kann nach allen bereits angelegten Produktionslisten gesucht werden. Wird in diesem Feld ein Begriff eingegeben und danach die F9-Taste gedrückt, wird automatisch nach diesem Begriff gesucht.

Wurde die Stückliste bereits bei einem Artikel hinterlegt, so wird dieser ebenfalls im Feld "Artikelnummer" geladen. Falls die Stückliste bei mehreren Artikeln hinterlegt wurde, so wird der erste Artikel der gefunden wird geladen.

➤ Bezeichnung

Eingabe der Bezeichnung der Stückliste, die bis zu 255 Zeichen lang sein kann.

Wenn eine neue Stückliste angelegt wird, so wird in diesem Feld der Text "NEUEINGABE - F9 für Übernahme" angezeigt. Wird die F9-Taste gedrückt, können die Daten von einer bestehenden Stückliste (falls bereits eine ähnlich konzipierte Stückliste vorliegt) übernommen werden. Diese Funktionalität ist aber nur bei einer Neuanlage einer Stückliste gegeben.

➤ Berechtigung

Für jede Stückliste kann ein Berechtigungsprofil vergeben werden. Wenn der Anwender eine Stückliste aufruft, wird geprüft, ob der Anwender einer Benutzergruppe zugeordnet wurde, welche in dem jeweiligen Profil enthalten ist und ob somit eine Bearbeitung erlaubt wäre (nähere Informationen entnehmen Sie bitte dem WINLine ADMIN - Handbuch).

Hat ein Anwender keine Berechtigung die Stückliste zu bearbeiten, so darf er für diese auch keine Produktionsvorbereitung durchführen, Materialentnahmescheine drucken, Endmeldungen durchführen, usw.

Hinweis

Benutzern des Typs "Administrator" oder mit der Administratorenberechtigung "Benutzeradministrator" steht in der Auswahlbox der Punkt ">> Neues Profil" zur Verfügung. Über die Auswahl dieses Eintrags kann in der Folge ein neues Berechtigungsprofil angelegt werden.

➤ Inaktiv

Durch Aktivieren dieser Checkbox wird die Stückliste auf inaktiv gesetzt. Das bedeutet, dass diese Stückliste in weiterer Folge nicht mehr z.B. für Produktionsaufträge verwendet werden kann.

➤ Einheit

Angabe der Produktionsmenge die diese Stückliste ergibt.

Beispiel

Mit den in der Stückliste erfassten Komponenten und Tätigkeiten können 100 Liter des Produktionsartikels produziert werden. Die Einheit wird daher auf 100 gestellt.

Hinweis

Wenn die Stückliste in einer speziellen Einheit geführt werden soll, die Hinterlegung der Komponenten und Tätigkeiten soll aber auf Basis von 1 erfolgen, dann muss vor der Eingabe der Taschenrechner-Button  gedrückt werden.

Beispiel

Es soll ein Sportgetränk produziert werden. Um 100 Liter dieses Getränks herzustellen werden 100 Liter des Artikels "H2O" und 10 Mal die Tätigkeit "Getränkeherstellung S" benötigt.

Stückliste

Speichern

Zuweisung Stamm Zusatz Notiz Varianten Info Arbeitsanweisung

Artikelnummer: 011010

Artikelbezeichnung: SPORTGETRÄNK

Stückliste: SPORTGETRÄNK

Bezeichnung: Erzeugung Sportgetränk

Berechtigung: 00 keine Einschränkung

Inaktiv: ☐

Stückliste - Stamm

Einheit: 100,0000

Typ	Typ	Nummer	Bezeichnung	Menge	Aus...	Me...	Immer vom Lager
0	Artikel	H2O	Wasser	100,00			
1	Tätigkeit	Getränkherstellung S	Herstellung Sportgetränk	10,000000			

Mengenfaktor: Standard

Außerdem muss der Zusatzstoff "X45DA" hinzugegeben werden und zwar 0,02 Kilo pro Liter. Nach dem Drücken des Taschenrechner-Buttons  werden alle bisher erfassten Bestandteile der Stückliste umgerechnet und die neue Komponente kann pro Liter (also Einheit 1) erfasst werden.

Stückliste - Stamm

Einheit: 100,0000

Typ	Typ	Nummer	Bezeichnung	Menge	Aus...	Me...	Immer vom Lager
0	Artikel	H2O	Wasser	1,000000			
1	Tätigkeit	Getränkherstellung S	Herstellung Sportgetränk	0,100000			
0	Artikel	X45DA	Zusatzstoff X45	0,02			

Einzelstückeingabe

Mengenfaktor: Standard

Nach dem Abspeichern werden alle Komponenten bei einem erneuten Aufruf der Stückliste wieder in der Einheit pro 100 dargestellt ("X45DA" entspricht dann 2,00 Kilo pro 100 Liter).

➤ Mengenfaktor

An dieser Stelle kann durch Auswahl eines Mengenfaktors die Mengeneingabe erleichtert werden.

Beispiel

Mengenfaktor = 10.000

WINLine® PROD

MESONIC © 2012

Bei der Eingabe von 1 in dem Mengenfeld der Stücklistentabelle wird das Programm nach Abspeichern der Stückliste bzw. Umschalten des Mengenfaktors auf "Standard" automatisch 10.000 hinterlegen.

Tabelle

In der Tabelle werden die Komponenten und Tätigkeiten definiert, welche benötigt werden, um die Stückliste zu produzieren.

Hinweis

Ein Verschieben der einzelnen Zeilen innerhalb der Tabelle kann mittels Drag & Drop erfolgen.

➤ **Typ**

In der Stückliste können Zeilen mit

- ☐ Typ 0 - Artikel (Hauptartikel, lagerneutraler Artikel, Produktionsartikel, Handelsstückliste) oder
- ☐ Typ 1 - Tätigkeit (Zusammenfassungen von Ressourcen)

erfasst werde.

Durch die Hinterlegung des Typs 0 können nicht nur z.B. Rohstoffe (Hauptartikel, d.h. Artikel die durch den Einkauf beschafft werden), sondern auch Halbfertigprodukte (Produktionsartikel / Handelsstücklisten, d.h. Artikel die ihrerseits mit einer Stückliste verknüpft sind) erfasst werden. Das bedeutet, dass mehrstufige Stücklisten definiert werden können, wobei insgesamt 23 Ebenen möglich sind.

Hinweis

Versucht man ein Projekt mit mehr als 23 Ebenen anzulegen ("Produktionsvorbereitung" / "Produktionsauftrag einlesen"), so erhält man eine dementsprechende Warnung, dass dies nicht möglich ist.)

➤ **Symbole**

Nach der Spalte "Typ", gibt es eine Spalte, in der zwei verschiedene Symbole angezeigt werden:

- ☐  Dieses Symbol wird dann angezeigt, wenn es sich bei der hinterlegten Komponente ebenfalls um einen Stücklistenartikel handelt. In die Stückliste dieses Artikels kann per Doppelklick auf dieses Icon gewechselt werden.

Achtung

Der Wechsel in neu hinterlegte Stücklistenartikel funktioniert erst nach Speicherung und Neuaufwurf der Stückliste!

Hinweis

In die ursprüngliche Stückliste kann per grünen Pfeil  (dieser befindet sich im oberen Bereich des Stücklistenfensters) zurückgewechselt werden.

- ☐  Dieses Symbol wird bei Tätigkeiten angezeigt. Wird auf dieses Symbol ein Doppelklick gesetzt, so wird der Tätigkeitenstamm der jeweiligen Tätigkeit aufgerufen.

➤ **Nummer**

Eingabe der Artikelnummer bzw. Tätigkeit. Durch drücken der F9-Taste kann nach bereits angelegten Artikeln und Tätigkeiten gesucht werden.

➤ **Bezeichnung**

Informationsfeld, in dem die Bezeichnung des gewählten Artikels bzw. der gewählten Tätigkeit angezeigt wird.

➤ **Menge**

Eingabe der Anzahl der benötigten Artikel bzw. Tätigkeiten pro Stücklisten-Einheit (nähere Informationen zur Umrechnung bzw. Einzelstückeingabe siehe Erklärung des Felds "Einheit"). Tätigkeiten können mit bis zu 6 Nachkommastellen erfasst werden.

Hinweis

Wenn in der Datei MESONIC.INI der Eintrag

[Produktion]

TaetigkeitenNachkomma=X

hinzugefügt wird, kann über den Eintrag X gesteuert werden, wie viele Nachkommastellen bei Tätigkeiten verwendet werden sollen (0 - 6).

➤ **Auswahl Mengeneinheit**

Wenn der eingegebene Artikel in WINLine FAKT mit 2 Mengen angelegt wurde, kann aus der Auswahllistbox die Mengeneinheit gewählt werden, die in der Stückliste zur Mengenerfassung herangezogen werden soll.

➤ **Mengeneinheit**

Wurde in der Spalte "Auswahl Mengeneinheit" eine Einheit gewählt, wird hier der entsprechende Colli angezeigt.

Achtung

In weiterer Folge (z.B. Produktionsauftragsanlage, Materialentnahmeschein etc.) wird die Menge immer auf die Verkaufs-Rückstandsmenge des Artikels umgerechnet und dementsprechend dargestellt.

Beispiel

Für die Produktion eines Produktionsartikels werden 6 Flaschen einer Flüssigkeit benötigt. Der Einkauf findet in Kartons und der Verkauf in Flaschen statt. Dementsprechend wurde auch der Rückstand der "Lagerführung in 2 Mengen" geschlüsselt.

Rückstand	
Hier geben Sie ein, in welcher Einheit die Rückstandsverwaltung Ihrer Belege geführt wird.	
Einkauf	1. Menge = Karton
Verkauf	2. Menge = Flasche
Produktion	

In der Stückliste des Produktionsartikels soll die Flüssigkeit Kartonweise erfasst werden (1 Karton = 6 Flaschen). Der Punkt „Auswahl Mengeneinheit“ wird auf "Karton" gesetzt und unter "Menge" die 1 erfasst.

Wenn nun der Produktionsartikel produziert wird (10x), dann wird nicht dargestellt, dass 10 Kartons Flüssigkeit, sondern das 60 Flaschen benötigt werden.

➤ **Immer vom Lager**

Die Möglichkeit diese Checkbox zu aktivieren, wird nur bei Produktionsartikel zur Verfügung gestellt. Durch Aktivierung dieser Checkbox kann entschieden werden, dass diese Artikel nicht produziert, sondern vom Lager genommen werden sollen.

Beispiel

Es wird eine Stückliste für die Produktion eines Fahrrads definiert. In dieser Stückliste ist unter anderem das Bremssystem enthalten, dass ebenfalls produziert wird. Dies wird jedoch nicht nach Bedarf, sondern auf Lager produziert, d.h. wird ein Fahrrad in die Produktion gegeben, dann soll das Bremssystem vom Lager genommen werden und nicht noch zusätzlich produziert werden. In diesem Fall wird daher die Checkbox aktiviert.

➤ **Variante**

WINLine® PROD

MESONIC © 2012

Es besteht die Möglichkeit Varianten zu definieren, um dann später bei der Produktionsvorbereitung zu entscheiden, in welcher Variante der Artikel produziert werden soll. Die Anlage der Varianten erfolgt im Register "Varianten" im Stücklistenstamm (siehe Kapitel "Stückliste - Varianten").

Nach der Grunddefinition können diese Varianten dann an dieser Stelle im Stücklistenstamm (Spalte "Variante") hinterlegt werden. Pro Variante muss eine eigene Zeile eingefügt und die entsprechende Variantenummer, die zuvor im Register "Varianten" definiert wurde, hinterlegt werden, damit beim Produktionslauf nicht beide Artikel reserviert und implementiert werden.

Eine Ausnahme stellt das Zeichen "*" dar, welches vom Programm für die Standardvariante vergeben wird. Wird bei der Erstellung eines Produktionsauftrages keine Variante ausgewählt, dann wird diejenige Zeile in der Produktion abgearbeitet, welche als Variantenkennzeichen das "*" eingetragen hat.

Beispiel

Es wird ein Fahrrad produziert, wobei dieses Fahrrad mit 4 unterschiedlichen Rahmen produziert werden kann. Um nicht 4 verschiedene Produktionsartikel anzulegen wird mit Varianten gearbeitet.

Stückliste									
Typ	Typ	Nummer	Bezeichnung	Menge	Aus...	Men...	Imm...	Variante	
1	Tätigkeit		Rahmen schweißen	Schweißen eines Fahrradrahmens	1,000000				0
0	Artikel	19000	Fahrrad - Rahmen	1				*	
0	Artikel	19000_A	Rahmen - Variante A	1				A	
0	Artikel	19000_B	Rahmen - Variante B	1				B	
0	Artikel	19000_C	Rahmen - Variante C	1				C	
0	Artikel	19001	Fahrrad - Sattel	1					
0	Artikel	19002	Fahrrad - Lenkstange	1					
0	Artikel	19003	Bremssystem Q3	2			☐		
0	Artikel	19004	Schaltsystem IQ 4	1			☐		
1	Tätigkeit		Reifen	Montage der Reifen	1,000000				
0	Artikel	19005	Reifen	2,00			☐		
0	Artikel	19006	Fahrrad-Kette	1					

Es können an dieser Stelle auch Subvarianten (zweistufige Varianten) hinterlegt werden. Die Verwendung von Subvarianten muss in den PROD-Parameter allerdings vorher aktiviert werden und die Subvarianten müssen im Register "Varianten" vorhanden sein. In diesem Fall kann ein 2-stelliges Subvarianten-Kennzeichen aus der Selektionsbox in der Variantenspalte ausgewählt werden.

Beispiel

Es wird ein Fahrrad produziert, wobei dieses Fahrrad mit 4 unterschiedlichen Rahmen produziert werden kann. Zusätzlich zu der Rahmenart kann auch zwischen 4 unterschiedlichen Farben gewählt werden.

Stückliste											
Typ	Typ	Nummer	Bezeichnung	Menge	Aus...	Me...	Imm...	Variante	R...	Text	
1	Tätigkeit	Rahmen schweißen	Schweißen eines Fahrradrahmens	1,000000					0		
0	Artikel	19000	Fahrrad - Rahmen	1				R*			
0	Artikel	19000_A	Rahmen - Variante A	1				RA		sportlich	
0	Artikel	19000_B	Rahmen - Variante B	1				RB		robust	
0	Artikel	19000_C	Rahmen - Variante C	1				RC		altmodisch	
0	Artikel	19001	Fahrrad - Sattel	1						Mit Leder überzogen	
0	Artikel	19002	Fahrrad - Lenkstange	1						verchromt	
0	Artikel	LACK-W	Lack weiss	0,250000				F*		Farbe weiss	
0	Artikel	LACK-G	Lack grün	0,250000				FG		Farbe grün	
0	Artikel	LACK-R	Lack rot	0,250000				FR		Farbe rot	
0	Artikel	LACK-S	Lack schwarz	0,250000						Farbe schwarz	
0	Artikel	19003	Bremssystem Q3	2							
0	Artikel	19004	Schaltsystem IQ 4	1							
1	Tätigkeit	Reifen	Montage der Reifen	1,000000							
0	Artikel	19005	Reifen	2,00							
0	Artikel	19006	Fahrrad-Kette	1							

Es ist auch möglich Tätigkeiten als Subvarianten einzurichten. z.B. wenn die Projektreservierung auf eine bestimmte Ressource (eine Maschine) vorgenommen werden soll. In weitere Folge kann dann eine Reihenfolge von mehreren Tätigkeiten in einer Stückliste auf einer bestimmten Maschine eingeplant werden.

➤ Reihenfolge

Bei Tätigkeiten sowie Produktionsartikel kann eine Reihenfolge vergeben werden. Bei der Produktionsvorbereitung werden die Tätigkeiten bzw. Produktionsartikel in dieser Reihenfolge reserviert. Haben mehrere Tätigkeiten oder Produktionsartikel den gleichen Wert eingetragen, so können diese gleichzeitig ablaufen. Dieses geschieht allerdings nicht, wenn identische Ressourcen benötigt werden, da dieselbe Ressource nicht für den gleichen Zeitraum doppelt reserviert werden kann. Die Tätigkeit / der Produktionsartikel mit dem nächst höherem Wert wird erst nach Beendigung der vorhergehenden Tätigkeiten reserviert.

Beispiel

Stückliste											
Typ	Typ	Nummer	Bezeichnung	Menge	Aus...	Me...	Imm...	Vari...	Reihenfolge		
1	Tätigkeit	Rahmen schweißen	Schweißen eines Fahrradrahmens	1,000000					4		
0	Artikel	19000	Fahrrad - Rahmen	1				R*			
0	Artikel	19000_A	Rahmen - Variante A	1				RA			
0	Artikel	19000_B	Rahmen - Variante B	1				RB			
0	Artikel	19000_C	Rahmen - Variante C	1				RC			
0	Artikel	19001	Fahrrad - Sattel	1							
0	Artikel	19002	Fahrrad - Lenkstange	1							
0	Artikel	19003	Bremssystem Q3	2					1		
0	Artikel	19004	Schaltsystem IQ 4	1					2		
1	Tätigkeit	Reifen	Montage der Reifen	1,000000					5		
0	Artikel	19005	Reifen	2,00					3		
1	Tätigkeit	Montage Fahrrad	Montage des Fahrrads	1,000000					6		

Durch die Reihenfolge wird in diesem Fall bestimmt, dass erst am Ende der Produktion die Tätigkeit "Montage der Reifen" und im Anschluss "Montage des Fahrrads" durchgeführt wird. Dabei hat die Reihenfolge der Erfassung der Komponenten / Tätigkeiten innerhalb der Stückliste keine Relevanz, sondern nur die Spalte "Reihenfolge".

➤ Text

Beliebiger Zusatztext für individuelle Informationen pro Stücklistenzeile, welcher über ein zusätzliches Notizfenster erfasst wird.

Dieses Fenster wird durch einen Doppelklick auf das Textfeld bzw. durch Drücken der RETURN-Taste im Textfeld geöffnet.

➤ **eigener Ausschuss %**

Wird diese Checkbox aktiviert, dann kann das (nachfolgende) Feld "Ausschuss %" gefüllt werden. Diese Möglichkeit steht nur in Stücklistenzeilen mit dem Typ "Artikel" zur Verfügung.

Bleibt diese Option inaktiv, dann wird immer der Ausschuss-Prozentsatz vom Stücklistenstamm verwendet.

➤ **Ausschuss %**

An dieser Stelle kann ein vom Stücklistenstamm abweichender Ausschuss-Prozentsatz eingegeben werden. Die Option "eigener Ausschuss %" muss hierfür aktiviert worden sein (nähere Informationen zum Thema "Ausschuss %" siehe Kapitel "Stückliste - Zusatz").

Hinweis

Die hier getroffene "Ausschuss %"-Hinterlegung ersetzt die Einstellung der "Ausschuss %"-Hinterlegung aus dem Register "Zusatz".

➤ **Datum gültig ab**

Hier kann ein Datum eingegeben werden, ab wann diese Komponente berücksichtigt werden soll. Liegt das Produktionsdatum vor diesem Datum, wird die Komponente nicht berücksichtigt.

➤ **Datum gültig bis**

Hier kann ein Datum eingegeben werden, bis wann diese Komponente berücksichtigt werden soll. Liegt das Produktionsdatum nach diesem Datum, wird die Komponente nicht berücksichtigt.

➤ **Text1 - Text10**

10 frei benennbare Textfelder zu je 50 Zeichen. Die Benennung der Textfelder findet in den Applikationsparametern der PROD im Bereich "Notiz", Unterpunkt "Teile" statt. Dort besteht auch die Möglichkeit diese Textfelder von den Textfeldern der Artikelstamm vorbelegen zu lassen.

➤ **Übernahme in Bezeichnung**

Durch die Aktivierung der Checkbox "Übernahme in Bezeichnung" kann bestimmt werden, welche Artikelzeilen für die Übergabe in die Bezeichnung des Fertigartikels genutzt werden sollen.

Diese Option ist nur verfügbar, wenn in den Applikationsparametern der PROD, im Bereich "Produktionsauftragsanlage" bei der Option "Übernahme in Fertigartikelbezeichnung" Variablen für die Übernahme ausgewählt und gespeichert sind. Außerdem muss es sich um einen Stücklisteneintrag mit dem Typ "Artikel" handeln.

Hinweis

Die Übernahme in die Bezeichnung des Fertigartikels (= des zu produzierenden Artikels) findet nur in die Bezeichnung innerhalb der Belegerfassung von WINLine FAKT statt. Hierzu muss der Produktionsauftrag über die Belegerfassung auch "eingelastet" (geplant) werden.

In der Produktion wird immer die originale Artikelbezeichnung des Fertigartikels dargestellt.

Bezeichnung des Produktionsartikel in der FAKT-Belegerfassung vor Übergabe an die Produktion

Kopf	Zusatz	Text	Mitte	Detailinfo	Quick	Optionen	Vertreter
Kontonummer	230A001	Name	Annas Sportwelt	Stufe	AUFTRAGSBESTÄTIGUNG		
Laufnummer	217	Datum	17.05.2010	Status	MMAA		

Z...	Pos...	Typ	Artikel	Bezeichnung	Variante	Menge	Preis ä...	Summe
1	1	10007	Kindergeländerad "Off Road"	{RAFR}	1	279,93	1	0,00

Bezeichnung des Produktionsartikels in der FAKT-Belegerfassung nach Übergabe an die Produktion

Kopf	Zusatz	Text	Mitte	Detailinfo	Quick	Optionen	Vertreter	
Kontonummer	230A001	Name	Annas Sportwelt		Stufe	AUFTRAGSBESTÄTIGUNG		
Laufnummer	217	Datum	17.05.2010		Status	MMAA		
Belegzeilen								
Lagerunterschreitung 0 Noch aufzuteilen 0 Anzahl Zeile Nr. 1 von 1								
Z...	Pos...	Typ	Artikel	Bezeichnung	Variante	Menge	Preis ä...	Summe
1	1		10007	Kindergeländerad "Off Road" /Lack rot/Rahmen - Variante A	{RAFR}	1	279,93 €	271,53

Bezeichnung des Produktionsartikels innerhalb der Produktion

Projekt	Artikel	Artikelbezeichnung	Produktion...	Kundennummer	Laufnum...	Menge Auftrag	Notiz
25409	10007	Kindergeländerad "Off Road"	05.05.2010			20,0000	
25410	10007	Kindergeländerad "Off Road"	03.05.2010			1,0000	
25411	10007	Kindergeländerad "Off Road"	11.05.2010			1,0000	
25412	10007	Kindergeländerad "Off Road"	17.05.2010			10,0000	
25413	10007	Kindergeländerad "Off Road"	18.05.2010	230A001	217	1,0000	

➤ Durchgehend Tätigkeit

Mit dieser Einstellung (Checkbox) wird die jeweilige Tätigkeit mit anderen Tätigkeiten in der Stückliste gekoppelt, sodass die Tätigkeiten in einem "lückenlosen" Reservierungsblock eingeplant werden müssen. So wird zum Beispiel gewährleistet, dass bei einem Produktionsauftrag über 10.000 Stück der gesamte Auftrag in einem ununterbrochenen Produktionslauf auf einer Maschine eingeplant wird.

Achtung

Als Voraussetzung muss die Reihenfolge der Tätigkeiten in Spalte "Reihenfolge" hinterlegt werden. Zwei Tätigkeiten mit der gleichen Reihenfolgenummer können dabei nicht als "durchgehend" eingeplant werden! Außerdem muss die Checkbox "durchgehende Tätigkeit" bei der ersten Tätigkeit der Reihenfolge (d.h. die Tätigkeit mit der niedrigsten Reihenfolgenummer) deaktiviert bleiben.

➤ Bezeichnung der vorhergehenden Tätigkeit

Unmittelbar nach Aktivierung von Checkbox "durchgehende Tätigkeit" bei einer Tätigkeit wird die Bezeichnung der vorhergehenden Tätigkeit (im Sinne der Reihenfolge - es ist nicht die Ordnung innerhalb der Stücklistentabelle gemeint) in diesem Feld angezeigt.

Tabellenbuttons

➤ Einfügen

Durch Anklicken dieses Buttons kann oberhalb der aktiven Komponente / Tätigkeit eine weitere Komponente / Tätigkeit eingefügt werden.

➤ Entfernen

Durch Anklicken dieses Buttons wird die aktive Komponente / Tätigkeit entfernt.

➤ Umschalten auf Einstück-Eingabe bzw. Einheiten-Eingabe

Durch Anklicken dieses Buttons werden alle bisher erfassten Bestandteile der Stückliste gemäß der Stücklisteneinheit umgerechnet und alle nach dem Umschalten neu erfassten Mengen auch entsprechend behandelt (nähere Information siehe Feld "Einheit").

➤ Artikel aus einer anderen Stückliste hinzufügen

Durch Anklicken dieses Buttons wird das Stücklisten-Matchcodefenster geöffnet. Nach Auswahl und Bestätigung einer Stückliste in der Matchcode-Tabelle werden alle Artikelzeilen in der gewählten Stückliste in die aktuelle Stückliste übernommen. Es werden alle Einstellungen in der Artikelzeile mitübernommen. Evt.

hinterlegte Varianten-Einstellungen werden auch mitübernommen, wobei die neuen Varianten im Varianten-Register automatisch bei der Übernahme angelegt werden.

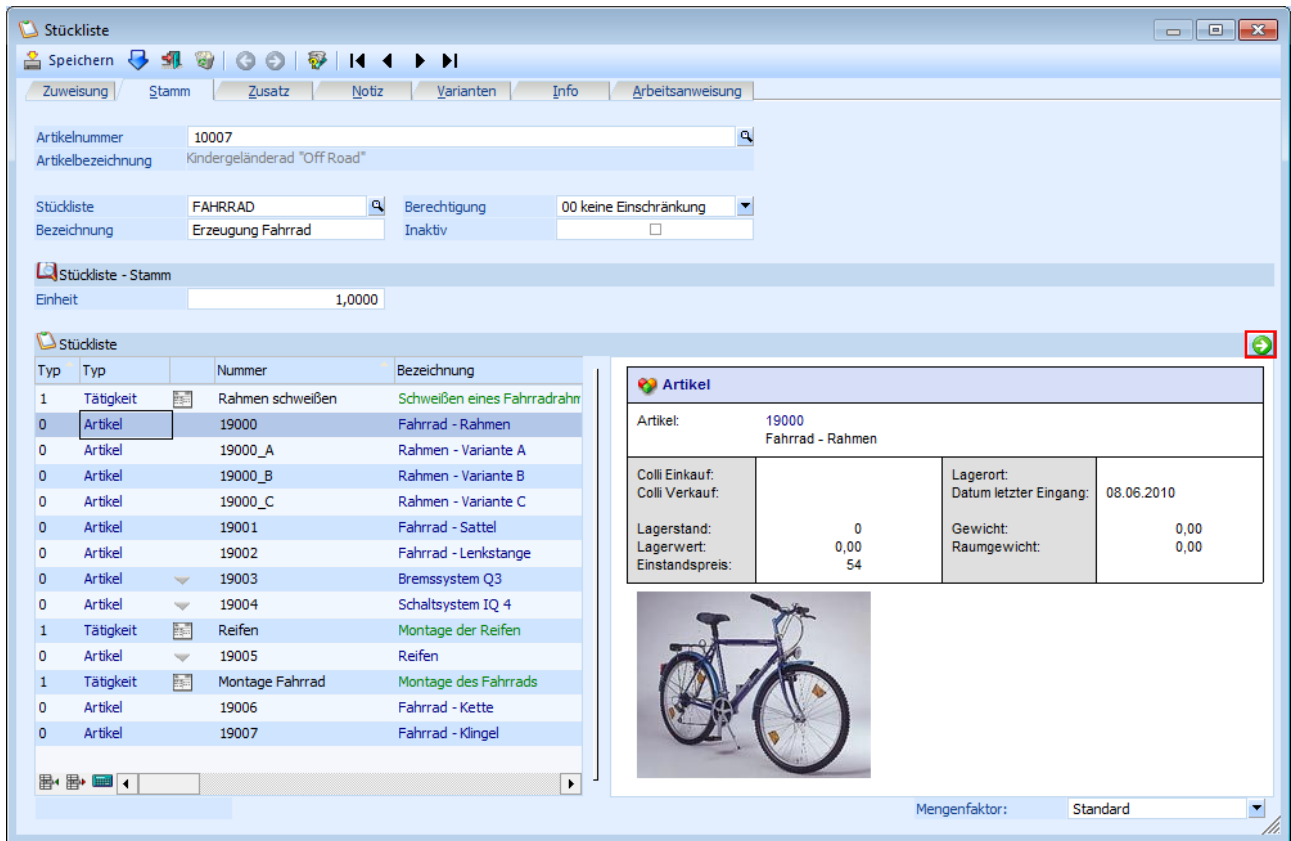
➤ **Tätigkeiten aus einer anderen Stückliste hinzufügen**

Durch Anklicken dieses Buttons wird das Stücklisten-Matchcodefenster geöffnet. Nach Auswahl und Bestätigung einer Stückliste in der Matchcode-Tabelle werden alle Tätigkeitszeilen in der gewählten Stückliste in die aktuelle Stückliste übernommen. Es werden alle Einstellungen in der Tätigkeitszeile mitübernommen. Evt. hinterlegte Varianten-Einstellungen werden auch mitübernommen, wobei die neuen Varianten im Varianten-Register automatisch bei der Übernahme angelegt werden.

Buttons

➤ **Komponenten-Info anzeigen/ausblenden**

Im oberen rechten Bereich der Stücklistentabelle kann mit diesen Buttons ein Info-Bereich für die aktuell selektierte Komponente / Tätigkeit angezeigt bzw. ausgeblendet werden.



Stückliste

Speichern

Zuweisung Stamm Zusatz Notiz Varianten Info Arbeitsanweisung

Artikelnummer: 10007
 Artikelbezeichnung: Kindergeländerad "Off Road"

Stückliste: FAHRRAID Berechtigung: 00 keine Einschränkung
 Bezeichnung: Erzeugung Fahrrad Inaktiv

Stückliste - Stamm
 Einheit: 1,0000

Typ	Typ	Nummer	Bezeichnung
1	Tätigkeit	Rahmen schweißen	Schweißen eines Fahrradrahmens
0	Artikel	19000	Fahrrad - Rahmen
0	Artikel	19000_A	Rahmen - Variante A
0	Artikel	19000_B	Rahmen - Variante B
0	Artikel	19000_C	Rahmen - Variante C
0	Artikel	19001	Fahrrad - Sattel
0	Artikel	19002	Fahrrad - Lenkstange
0	Artikel	19003	Bremssystem Q3
0	Artikel	19004	Schaltsystem IQ 4
1	Tätigkeit	Reifen	Montage der Reifen
0	Artikel	19005	Reifen
1	Tätigkeit	Montage Fahrrad	Montage des Fahrrads
0	Artikel	19006	Fahrrad - Kette
0	Artikel	19007	Fahrrad - Klingel

Artikel

Artikel: 19000
 Fahrrad - Rahmen

Colli Einkauf:		Lagerort:	Datum letzter Eingang: 08.06.2010
Colli Verkauf:		Gewicht:	0,00
Lagerstand:	0	Raumgewicht:	0,00
Lagerwert:	0,00		
Einstandspreis:	54		



Mengenfaktor: Standard

➤ **Speichern**

Die Änderungen werden gespeichert.

➤ **Speichern und Abgleichen**

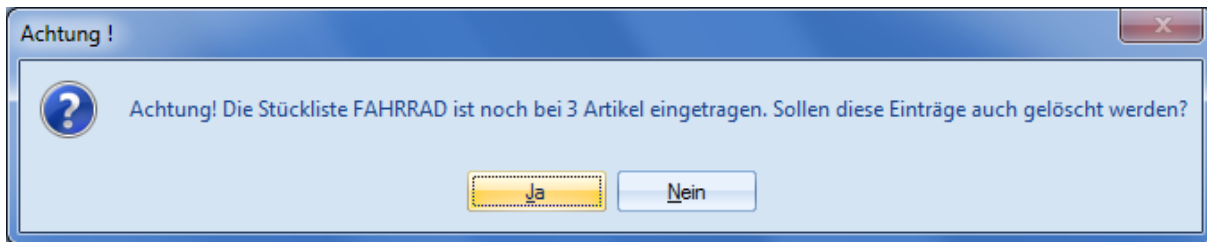
Die Daten werden zuerst gespeichert und anschließend wird zusätzlich das Fenster "Änderungen in Stücklisten" geöffnet, indem die aktuelle Stückliste vorgeschlagen wird.

➤ **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen. Wurde der Speichern- bzw. Speichern und Abgleichen-Button noch nicht gedrückt werden die Änderungen nicht gespeichert.

➤ **Löschen**

Durch Drücken dieses Buttons kann nach erfolgter Sicherheitsabfrage die Stückliste gelöscht werden. Ist die zu löschende Stückliste in einem Artikel hinterlegt erscheint eine entsprechende Meldung.



➤ **Stücklistenebene hinauf / hinab**

Wenn in der Stückliste Stücklistenartikel hinterlegt sind, dann kann in dieser per Doppelklick gewechselt werden. Mit den hinauf- / hinab-Buttons kann zwischen diesen unterschiedlichen Ebenen gewechselt werden.

➤ **Stücklisten - Ersatznummern**

Das Fenster "Stücklisten - Ersatznummern" wird mit diesem Button geöffnet.

➤ **VCR-Buttons**

Mit den VCR-Buttons kann zwischen den einzelnen Stammdatensätzen (Stücklisten) geblättert werden.

3.8.1. Stückliste - Zusatz

Im Register "Zusatz", welches über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Stammdaten**
-  **Stückliste**
-  **Register "Zusatz"**

aufgerufen wird, können noch zusätzliche Einstellungen zur Stückliste getroffen werden.

➤ Vom Lager

Durch Aktivierung dieser Checkbox wird festgelegt, dass Fertigprodukte vom Lager genommen und nicht produziert werden sollen, wenn bei dem Produktionsartikel ein Lagerstand vorhanden ist. Ist die Checkbox inaktiv, wird unabhängig vom Lagerstand auf alle Fälle produziert. Bei Unterstücklisten wirkt sich diese Checkbox erst bei der Endmeldung aus, also ob die Unterstückliste vom Lager genommen oder produziert wurde.

Beispiel

In WINLine FAKT wird ein Auftrag über 100 Stk. des Produktionsartikels "10007" (Kindergeländerad "Off Road") erstellt (Lagerstand 80 Stk.). In der Stückliste des Fahrrads ist die Checkbox "Vom Lager" aktiviert. Beim Einlesen des FAKT-Auftrags in die Produktion (dieses muss zwingend über den Bereich "Produktionsauftrag einlesen" geschehen) erkennt das Programm nun durch die Option "Vom Lager", dass ein Lagerstand von 80 Stk. vorhanden ist und kürzt die originale Produktionsmenge selbstständig von 100 auf 20 Stk. herunter.

➤ Mehrfachausprägung

Grundsätzlich können im Produktionsprozess Standardartikel, Identnummernartikel und Chargenartikel erzeugt werden. Durch diese Einstellung kann bestimmt werden, ob im Ausprägungsfenster die aufzuteilende Menge auf mehrere oder nur auf eine Ausprägung verteilt werden kann. Hierfür stehen folgende Optionen zur Auswahl:

- ☐ 0 - nicht erlaubt
Bei "Hauptartikeln mit Ausprägungen" (Produktionsartikel und Komponenten) kann die Menge im Produktionslauf jeweils nur auf eine Ausprägung verteilt werden.

- ☐ 1 - erlaubt
Bei "Hauptartikeln mit Ausprägungen" (Produktionsartikel und Komponenten) kann die Menge im Produktionslauf jeweils auf mehrere Ausprägungen verteilt werden.
- ☐ 2 - lt. Artikelstamm-Einstellung (Produktionsartikel)
Ob die Menge im Produktionslauf jeweils nur auf eine oder auf mehrere Ausprägungen verteilt werden kann ist abhängig von der Artikelstamm-Einstellung des Produktionsartikels (Artikelstamm - Register "Stamm" - Option "Mehrfachausprägung"). Die dort gewählte Auswahl gilt in WINLine Produktion wiederum für den Produktionsartikel selber, sowie für dessen Komponenten.

Achtung

Bei Produktionsartikeln mit Identnummer muss diese Einstellung immer aktiviert werden!

➤ gültig ab / gültig bis

Mit dieser Datumseingabe kann festgelegt werden, in welchem Zeitraum die Stückliste gültig ist, wobei dieses Datum mit dem Produktionsdatum des Produktionsauftrages abgeglichen wird.

➤ Rüstzeit/Menge

Nach der hier hinterlegten Menge wird wieder die gesamte Rüstzeit der hinterlegten Tätigkeiten benötigt.

Beispiel

Nach jeder hundertsten Bohrung muss der Bohrer gewechselt werden und dieses dauert 5 Minuten. Im Feld "Rüstzeit/Menge" ist 100 einzutragen. Die Rüstzeit von 5 Minuten ist in der entsprechenden Tätigkeit im Feld "Rüstzeit" zu hinterlegen.

Prod.auftrag:	25416	Ebene: 0				AS: 1		
Tätigkeit:	Bohrung-Metall					Stück:	150,000000	
Dauer:	2 Std,30 min							
Fertigungszeit:	1 Std,40 min	19.05.2010	08:00	9:45	Stück:	100,000000	100,00	%
plus Rüstzeit	5 min	Rüstzeit für die ersten 100 Stk.						
Restzeit	50 min							
verfügbar: 1 (Frühschicht)	4 Std	19.05.2010	8:00	12:00	1-1	Hans Huber	100,00	%
verfügbar: 4 Maschinen	20 Std	19.05.2010	2:00	22:00	2-1	Standbohrmaschine 1	100,00	%
Fertigungszeit:	50 min	19.05.2010	09:45	10:40	Stück:	50,000000	100,00	%
plus Rüstzeit	5 min	Rüstzeit für die nächsten 100 Stk.						
verfügbar: 1 (Frühschicht)	2 Std,15 min	19.05.2010	9:45	12:00	1-1	Hans Huber	100,00	%
verfügbar: 4 Maschinen	2 Std,15 min	19.05.2010	9:45	12:00	2-1	Standbohrmaschine 1	100,00	%

Achtung

Die Option "Rüstzeit/Menge" funktioniert nicht, wenn innerhalb der verwendeten Tätigkeiten mit der Einstellung "Zyklusmenge" gearbeitet wird.

➤ Ausschuss Menge

An dieser Stelle wird der Ausschuss in Form einer festen Menge hinterlegt.

Durch die Hinterlegung einer "Ausschuss Menge" wird die Menge aller benötigten Komponenten (alle Zeilen mit Typ "Artikel" in der Stücklistentabelle) um den hier hinterlegten Wert erhöht.

Beispiel

Für 1 Stk. des Produktionsartikels "Metallfuss" wird laut Stücklistentabelle 1 Blech benötigt, welches bei der Produktion gestanzt werden muss. Bevor der eigentliche Produktionslauf des Metallfusses beginnen kann, muss allerdings die ebenfalls benötigte Stanze eingestellt werden. Um die Einstellungen zu testen werden immer 2 Bleche benötigt.

Bei einem Produktionsauftrag über 100 Metallfüsse wird der Bedarf (Höhe der reservierten Menge) an Blech wie folgt gerechnet:

Legende: P = Produktionsmenge => 100 Stk.

K = Komponentenmenge lt. Stücklistentabelle => 1,00 (pro Metallfuss wird 1,00 Blech benötigt)
A = Ausschuss Menge => 2,00
B = Mengenbedarf der Komponente => ?

Berechnung: $(K \times P) + A = B$
 $(100 \times 1,00) + 2,00 = 102,00 \text{ Stk.}$

➤ **Ausschuss %**

An dieser Stelle wird der im Normalfall übliche Ausschuss in Prozent hinterlegt. Ist für eine Stückliste ein Ausschuss eingegeben, wird die zu produzierende Menge automatisch um den Ausschuss erhöht, damit die im Projekt ursprünglich gewünschte Menge erreicht wird.

Beispiel

Es wird ein Produktionsauftrag über 100 Stk. des Produktionsartikels "Metallfuss" erstellt. Pro Metallfuss wird 1 Blech benötigt. Der Ausschuss wurde im Register "Zusatz" unter "Ausschuss %" mit 10% hinterlegt. Der Bedarf (Höhe der reservierten Menge) der Komponenten wird wie folgt gerechnet:

Legende: P = Produktionsmenge => 100 Stk.
K = Komponentenmenge lt. Stücklistentabelle => 1,00 (pro Metallfuss wird 1,00 Blech benötigt)
C = Ausschuss in % => 10%
B = Mengenbedarf der Komponente => ?

Berechnung: $(K \times P) + C = B$
 $(100 \times 1,00) + 10\% = 110,00 \text{ Stk.}$

Sollte zusätzlich auch eine "Ausschuss Menge" hinterlegt sein, dann erfolgt die Berechnung wie folgt:

Legende: P = Produktionsmenge => 100 Stk.
K = Komponentenmenge lt. Stücklistentabelle => 1,00 (pro Metallfuss wird 1,00 Blech benötigt)
A = Ausschuss Menge => 2,00
C = Ausschuss in % => 10%
B = Mengenbedarf der Komponente => ?

Berechnung: $((K \times P) + A) + C = B$
 $((100 \times 1,00) + 2,00) + 10\% = 112,20 \text{ Stk.}$

Hinweis

Die "Ausschuss %"-Hinterlegung, welche direkt in der Stücklistentabelle pro Komponente getätigt werden kann, hat Vorrang vor dem hier erfassten %-Wert.

➤ **Varianten**

An dieser Stelle kann hinterlegt werden, ob die Auswahl einer Variante für die Stückliste bei der Produktionsvorbereitung, beim Produktionsauftrag einlesen oder bei der Anlage eines Produktionsauftrages über die Belegerfassung von WINLine FAKT zwingend erforderlich ist oder nicht bzw. ob die entsprechende globale Einstellung aus den PROD-Parametern dafür herangezogen werden soll.

- ☐ lt. PROD-Parameter öffnen
Es wird die Einstellung aus den PROD-Parametern (Feld "Varianten" im Bereich "Produktionsauftraganlage") herangezogen.
- ☐ nicht zwingend erforderlich
Die Auswahl einer Variante ist nicht zwingend erforderlich. Diese Hinterlegung übersteuert die Einstellung aus den PROD-Parametern.
- ☐ muss eingegeben werden
Die Auswahl einer Variante ist zwingend erforderlich. Diese Hinterlegung übersteuert die Einstellung aus PROD-Parametern.

➤ Arbeitsschritte pro Zyklusmenge splitten

Bei Aktivierung dieser Checkbox kann im nebenstehenden Feld "Splittmenge" die Menge, ab welcher der Arbeitsschritt (Auftrag) gesplittet werden soll, hinterlegt werden.

Da auch in Tätigkeiten eine Zyklusmenge hinterlegt werden kann, wird bei Aktivierung der Checkbox die größte Zyklusmenge der in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten als Splittmenge vorgeschlagen.

Hinweis

Wenn die Option "Arbeitsschritte pro Zyklusmenge splitten" aktiviert ist, dann muss im Feld "Splittmenge" ein Wert größer 0,00 hinterlegt werden. Ansonsten kann die Stückliste nicht gespeichert werden.

Unterschied zwischen der Zyklusmenge in der Tätigkeit und in der Stückliste

Im Fall der Zyklusmenge in der Tätigkeit wird die Fertigungszeit der Tätigkeit je nach Zyklusmenge erhöht.

Beispiel (Zyklusmenge in der Tätigkeit)

Rüstzeit: 10 min.

Fertigungszeit: 3 min.

Zyklusmenge aktiviert: 5 Stk.

In einem Fertigungsvorgang (13 min.) können max. 5 Stk. produziert werden. Wird die Zyklusmenge überschritten, dann fällt wieder die Fertigungszeit (3 min.) an.

Prod.auftrag:	25431	Ebene: 0			AS: 1		
Tätigkeit:	lackieren				Stück:		
Dauer:	6 min				8,000000		
Fertigungszeit:	6 min = 2 x 3 min.	20.05.2010	08:44	9:00	Stück:	8,000000	100,00 %
plus Rüstzeit	10 min						
verfügbar: 1 (Frühschicht)	3 Std,16 min	20.05.2010	8:44	12:00	1-1	Hans Huber	100,00 %
verfügbar: 0 Firmenkalender	3 Std,16 min	20.05.2010	8:44	12:00	7-1	Lackierpistole	100,00 %

Im Fall der Zyklusmenge in der Stückliste wird der Arbeitsschritt mit seinen Sub-Ebenen gesplittet:

Beispiel (Zyklusmenge in der Stückliste)

Stückliste bestehend aus der Tätigkeit "lackieren"

Rüstzeit: 10 min.

Fertigungszeit: 3 min.

Zyklusmenge in der Tätigkeit deaktiviert

Zyklusmenge in der Stückliste aktiviert und Splittmenge auf 5 Stk. eingestellt

Produktionsmenge: 8 Stk.

Wenn ein Produktionsauftrag erstellt wird, dann wird automatisch nach 5 produzierten Einheiten der Auftrag gesplittet und mit der gleichen Nummer nochmals angelegt. Die Arbeitsschritte werden dabei chronologisch hochgezählt.

Prod.auftrag:	25430 = Auftrag 2	Ebene: 0			AS: 2		
Tätigkeit:	lackieren				Stück:		
Dauer:	9 min				3,000000		
Fertigungszeit:	9 min	20.05.2010	08:00	8:19	Stück:	3,000000	100,00 %
plus Rüstzeit	10 min						
verfügbar: 1 (Frühschicht)	4 Std	20.05.2010	8:00	12:00	1-1	Hans Huber	100,00 %
verfügbar: 0 Firmenkalender	1 Tge	20.05.2010	0:00	24:00	7-1	Lackierpistole	100,00 %
Prod.auftrag:	25430 = Auftrag 1	Ebene: 0			AS: 1		
Tätigkeit:	lackieren				Stück:		
Dauer:	15 min				5,000000		
Fertigungszeit:	15 min	20.05.2010	08:19	8:44	Stück:	5,000000	100,00 %
plus Rüstzeit	10 min						
verfügbar: 1 (Frühschicht)	3 Std,41 min	20.05.2010	8:19	12:00	1-1	Hans Huber	100,00 %
verfügbar: 0 Firmenkalender	3 Std,41 min	20.05.2010	8:19	12:00	7-1	Lackierpistole	100,00 %

Sollte in beiden Bereichen (Stückliste und Tätigkeit) eine Zyklusmenge hinterlegt sein, dann wird zuerst die Zyklusmenge der Stückliste geprüft und ggfs. der Produktionsauftrag gesplittet (im Beispiel rot markiert). Anschließend wird pro gesplitteten Produktionsauftrag die Zyklusmenge der Tätigkeit berücksichtigt und die Fertigungszeit entsprechend berechnet (im Beispiel grün markiert).

Beispiel (Zyklusmenge in der Stückliste und der Tätigkeit)

Stückliste bestehend aus der Tätigkeit "lackieren"

Rüstzeit: 10 min.

Fertigungszeit: 3 min.

Zyklusmenge in der Tätigkeit: 3 Stk.

Zyklusmenge in der Stückliste aktiviert und Splittmenge auf 5 Stk. eingestellt

Produktionsmenge: 13 Stk.

Prod.auftrag:	25434	Ebene: 0				AS: 3		
Tätigkeit:	lackieren							
Dauer:	3 min					Stück:	3,000000	
Fertigungszeit:	3 min = 1 x 3 min.	20.05.2010	14:00	14:13	Stück:		3,000000	100,00 %
plus Rüstzeit	10 min							
verfügbar: 1 (Frühschicht)	2 Std	20.05.2010	14:00	16:00	1-1	Hans Huber		100,00 %
verfügbar: 0 Firmenkalender	2 Std	20.05.2010	14:00	16:00	7-1	Lackierpistole		100,00 %
Prod.auftrag:	25434	Ebene: 0				AS: 2		
Tätigkeit:	lackieren							
Dauer:	6 min					Stück:	5,000000	
Fertigungszeit:	6 min = 2 x 3 min.	20.05.2010	14:13	14:29	Stück:		5,000000	100,00 %
plus Rüstzeit	10 min							
verfügbar: 1 (Frühschicht)	1 Std,47 min	20.05.2010	14:13	16:00	1-1	Hans Huber		100,00 %
verfügbar: 0 Firmenkalender	1 Std,47 min	20.05.2010	14:13	16:00	7-1	Lackierpistole		100,00 %
Prod.auftrag:	25434	Ebene: 0				AS: 1		
Tätigkeit:	lackieren							
Dauer:	6 min					Stück:	5,000000	
Fertigungszeit:	6 min = 2 x 3min.	20.05.2010	14:29	14:45	Stück:		5,000000	100,00 %
plus Rüstzeit	10 min							
verfügbar: 1 (Frühschicht)	1 Std,31 min	20.05.2010	14:29	16:00	1-1	Hans Huber		100,00 %
verfügbar: 0 Firmenkalender	1 Std,31 min	20.05.2010	14:29	16:00	7-1	Lackierpistole		100,00 %

➤ **Splittmenge**

Hier kann eingestellt werden, ab welcher Menge ein Produktionsauftrag gesplittet werden soll (nähere Informationen siehe "Arbeitsschritte pro Zyklusmenge splitten").

Hinweis

Wenn die Option "Arbeitsschritte pro Zyklusmenge splitten" aktiviert ist, dann muss im Feld "Splittmenge" ein Wert größer 0,00 hinterlegt werden. Ansonsten kann die Stückliste nicht gespeichert werden.

➤ **Ausprägungspool**

Mit dieser Einstellung wird gesteuert, ob mit sogenannten Ausprägungspools gearbeitet werden soll.

Hinweis

Über Ausprägungspools kann eine eindeutige Verbindung zwischen einem zu produzierenden Ident- (Artikel mit einer Seriennummer) bzw. Chargenartikel und den benötigten Stücklistenkomponenten, welche ebenfalls mit einer Ident- oder Chargennummer geführt werden, geschaffen werden. (nähere Informationen siehe Kapitel "Ausprägungspool").

Wie sich die Poolnummer bildet wird über die Felder "Artikelnummer" bzw. "Poolnummervorschlag" gesteuert.

➤ **Artikelnummer**

An dieser Stelle kann die Artikelnummer eines Ident- bzw. Chargenartikels hinterlegt werden. Dieses ist in der Regel die Nummer des zu produzierenden Artikels.

Für die Erzeugung der Poolnummer wird die letzte Ident- bzw. Chargennummer des hinterlegten Artikels genommen und um die benötigte Anzahl von Pools hochgezählt. Somit sollte die Ausprägungspoolnummer der am Ende erzeugten Ident- bzw. Chargennummer entsprechen.

Hinweis

Damit die Poolnummer gebildet werden kann muss bei dem hinterlegten Ident- bzw. Chargenartikel bereits eine Ident- bzw. Chargennummer vorhanden sein!

➤ Poolnummervorschlag

An dieser Stelle kann eine frei zu definierende alphanumerische Hinterlegung getroffen werden.

Für die Erzeugung der Poolnummer wird dieser Eintrag genommen und um die benötigte Anzahl von Pools hochgezählt.

Hinweis

Der hinterlegte Poolvorschlag bleibt immer die Ausgangsbasis für die Erzeugung der Poolnummern und wird an dieser Stelle nicht hochgezählt. D.h. wurde die Hinterlegung "POOL-00000" getroffen, dann wäre die erste Poolnummer für alle weiteren Produktionsaufträge immer die "POOL-00001".

3.8.2. Stückliste - Notiz

In dem Register "Notiz", welches über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Stammdaten**
-  **Stückliste**
-  **Register "Notiz"**

aufgerufen wird, können zusätzliche Texte zum Stücklistenstamm erfasst werden.

➤ **Notiz**

An dieser Stelle kann ein beliebig langer Text zur Stückliste erfasst werden. Dieser Text kann mit Formatierungen versehen werden.

➤ **Stücklistennotiz**

Pro Stückliste können zusätzlich 10 Stücklistennotizen à 100 Zeichen hinterlegt werden.

Hinweis

Die Beschriftung dieser 10 Stücklistennotizen (Feld "Bezeichnung") kann über die PROD-Parameter (WINLine START - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Notiz - Stückliste) in den PROD-Parametern individuell vergeben werden.

3.8.3. Stückliste - Varianten

Im Register "Varianten", welches über den Menüpunkt

- 📁 **WINLine Produktion**
- 📁 **Stammdaten**
- 📁 **Stückliste**



Register "Varianten"

aufgerufen wird, erfolgt die Grunddefinition der Varianten.

In WINLine Produktion gibt es 2 unterschiedliche Möglichkeiten mit Varianten zu arbeiten. Beide haben gemeinsam, dass pro Variantenart ein Standard vergeben sein muss, welcher durch das Kennzeichen "*" (in den PROD-Parametern abänderbar) definiert wird. Eine Bezeichnung hierzu kann in der Variantentabelle frei vergeben werden. Die Standardvariante kommt unter folgenden Voraussetzungen zum Tragen:

- ☐ bei der Produktionsauftragsanlage wird die Variante "*" gewählt
- ☐ bei der Produktionsauftragsanlage wird keine Variante hinterlegt

Normale Variante

Stückliste - Varianten

Zuweisung Stamm Zusatz Notiz Varianten Info Arbeitsanweisung

Artikelnummer 10007
 Artikelbezeichnung Kindergeländerad "Off Road"

Stückliste FAHRRAD
 Bezeichnung Erzeugung Fahrrad

Varianten

Kennzeichen	Bezeichnung
*	Normaler Rahmen
A	Rahmen A (sportlich)
B	Rahmen B (robust)
C	Rahmen C (altmodisch)

Zusätzlich zu der Standardvariante können weitere Variantenkenneichen hinterlegt werden, wobei das Kennzeichen (1-stellig, alphanumerisch) und die Bezeichnung frei zu vergeben sind.

Bei der normalen Variante ist es innerhalb der Auftragsanlage nur möglich pro Stücklistenebene ein Variantenkenneichen auszuwählen.

Beispiel

10007 - Kindergeländerad "Off Road" **Stücklistenebene 1**

Ein Kindergeländerad kann in 4 unterschiedlichen Rahmenvarianten produziert werden. Um dieses abzubilden wird in der Stückliste des Kindergeländerads (10007 - Kindergeländerad "Off Road"), im Register

"Varianten", die 4 Varianten (Standard + 3 zusätzliche Varianten) aufgenommen und in der Stücklistentabelle (Register "Stamm") den Komponenten zugeordnet.

Stückliste - Register "Variante"

Varianten	
Kennzeichen	Bezeichnung
Variante	
*	Normaler Rahmen
A	Rahmen A (sportlich)
B	Rahmen B (robust)
C	Rahmen C (altmodisch)

Stückliste - Register "Stamm"

Stückliste									
Typ	Typ		Nummer	Bezeichnung	Menge	Aus...	Men...	Imm...	Variante
1	Tätigkeit		Rahmen schweißen	Schweißen eines Fahrradrahmens	1,000000				
0	Artikel		19000	Fahrrad - Rahmen	1				*
0	Artikel		19000_A	Rahmen - Variante A	1				A
0	Artikel		19000_B	Rahmen - Variante B	1				B
0	Artikel		19000_C	Rahmen - Variante C	1				C
0	Artikel		19001	Fahrrad - Sattel	1				
0	Artikel		19002	Fahrrad - Lenkstange	1				
0	Artikel		19003	Bremssystem Q3	2				
0	Artikel		19004	Schaltsystem IQ 4	1				
1	Tätigkeit		Reifen	Montage der Reifen	1,000000				
0	Artikel		19005	Reifen	2,00				
0	Artikel		19006	Fahrrad-Kette	1				

Produktionsauftragsanlage (Fahrrad mit "Rahmen B (robust)" soll gefertigt werden)

Produktionsauftrag	
Prod. Auftragsnummer	25438
Artikelnummer	10007
Artikelbezeichnung	Kindergeleänderad "Off Road"
Einstellungen	
Produktionstyp	1 Startproduktion
Produktionsdatum	26.05.2010
Menge	
Auftragsmenge	1
Auftragsmenge 2	
Zusatz	
Priorität	0
Berechtigung	00 keine Einschränkung
Stapelnummer	
Variante	B

Beispiel

WINLine® PROD

MESONIC © 2012

10007 - Kindergeländerad "Off Road"	Stücklistenebene 1
19000 - Fahrrad - Rahmen	Stücklistenebene 2 - Variante *
19000_A - Rahmen - Variante A	Stücklistenebene 2 - Variante A
19000_B - Rahmen - Variante B	Stücklistenebene 2 - Variante B
19000_C - Rahmen - Variante C	Stücklistenebene 2 - Variante C

Der Rahmen des Kindergeländerads kann zusätzlich in 4 unterschiedlichen Farben geordert werden. Am sinnvollsten wäre es, die Fahrradrahmen als Produktionsartikel zu führen (dadurch entsteht eine weitere Stücklistenebene) und in diesen die Farben (mit den benötigten Komponenten) als Varianten aufzunehmen.

Produktionsauftragsanlage (Fahrrad mit "Rahmen B (robust)" in der Farbe "rot" soll gefertigt werden)

Produktionsauftrag	
Prod. Auftragsnummer	25438
Artikelnummer	10007
Artikelbezeichnung	Kindergeländerad "Off Road"
Einstellungen	
Produktionstyp	1 Startproduktion
Produktionsdatum	26.05.2010
Menge	
Auftragsmenge	1
Auftragsmenge 2	
Zusatz	
Priorität	0
Berechtigung	00 keine Einschränkung
Stapelnummer	
Variante	BR

B = Variante "B" aus Stücklistenebene 1 = Rahmen B (robust)

R = Variante "R" aus Stücklistenebene 2 = rot

Subvariante

Stückliste - Varianten

Zuweisung Stamm Zusatz Notiz Varianten Info Arbeitsanweisung

Artikelnummer 10007
 Artikelbezeichnung Kindergeländerad "Off Road"

Stückliste FAHRRAD
 Bezeichnung Erzeugung Fahrrad

Varianten

Kennzeichen	Bezeichnung
R	Rahmen
*	Normaler Rahmen
A	Rahmen A (sportlich)
B	Rahmen B (robust)
C	Rahmen C (altmodisch)
F	Farbe
*	weiss
G	grün
R	rot
S	schwarz

Das Arbeiten mit Subvarianten (zweistufige Varianten) muss zunächst in den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Varianten - Bereich "Subvariante" - Feld "Subvarianten verwenden") aktiviert werden.

Mit Subvarianten ist es möglich pro Stücklistenebene mehrere unterschiedliche Variantengruppen zu verwalten. Dabei werden die unterschiedlichen Gruppen durch das  Symbol voneinander getrennt. Neue Variantengruppen können mit dem  Symbol angelegt werden.

Es ist darauf zu achten, dass nicht nur jede einzelne Variante, sondern auch jede Variantengruppe ein Kennzeichen (1-stellig, alphanumerisch) erhält und dass pro Gruppe die Standardvariante vorhanden ist.

Hinweis

Durch die Hinterlegung von Kennzeichen in den Variantengruppen und den beinhalteten Varianten ergibt sich pro Variantenart ein 2-stelliger Variantencode.

Beispiel

Es wird ein Fahrrad produziert, wobei dieses Fahrrad mit 4 unterschiedlichen Rahmen produziert werden kann. Zusätzlich zu der Rahmenart kann auch zwischen 4 unterschiedlichen Farben gewählt werden.

Stückliste - Register "Variante"

Varianten		
	Kennzeichen	Bezeichnung
Rahmen	R	Rahmen
	*	Normaler Rahmen
	A	Rahmen A (sportlich)
	B	Rahmen B (robust)
	C	Rahmen C (altmodisch)
Farbe	F	Farbe
	*	weiss
	G	grün
	R	rot
	S	schwarz

Stückliste - Register "Stamm"

Stückliste											
Typ	Typ	Nummer	Bezeichnung	Menge	Aus...	Me...	Imm...	Variante	R...	Text	
1	Tätigkeit		Rahmen schweißen	Schweißen eines Fahrradrahmens	1,000000				0		
0	Artikel	19000	Fahrrad - Rahmen	1				R*			
0	Artikel	19000_A	Rahmen - Variante A	1				RA		sportlich	
0	Artikel	19000_B	Rahmen - Variante B	1				RB		robust	
0	Artikel	19000_C	Rahmen - Variante C	1				RC		altmodisch	
0	Artikel	19001	Fahrrad - Sattel	1						Mit Leder überzogen	
0	Artikel	19002	Fahrrad - Lenkstange	1						verchromt	
0	Artikel	LACK-W	Lack weiss	0,250000				F*		Farbe weiss	
0	Artikel	LACK-G	Lack grün	0,250000				FG		Farbe grün	
0	Artikel	LACK-R	Lack rot	0,250000				FR rot (Farbe)		Farbe rot	
0	Artikel	LACK-S	Lack schwarz	0,250000				FS		Farbe schwarz	
0	Artikel	19003	Bremssystem Q3	2				R* Normaler Rahmen (Rahm			
0	Artikel	19004	Schaltsystem IQ 4	1				RA Rahmen A (sportlich) (Ra	0		
0	Artikel							RB Rahmen B (robust) (Rah	0		
1	Tätigkeit		Reifen	Montage der Reifen	1,000000			RC Rahmen C (altmodisch) (R	0		
0	Artikel	19005	Reifen	2,00				F* weiss (Farbe)	0	Stollenreifen	
0	Artikel	19006	Fahrrad-Kette	1				FG grün (Farbe)			
								FR rot (Farbe)			
								FS schwarz (Farbe)			

Produktionsauftragsanlage (Fahrrad mit "Rahmen B (robust)" in der Farbe "rot" soll gefertigt werden)

Produktionsauftrag	
Prod. Auftragsnummer	25438
Artikelnummer	10007
Artikelbezeichnung	Kindergeleänderad "Off Road"
Einstellungen	
Produktionstyp	1 Startproduktion
Produktionsdatum	26.05.2010
Menge	
Auftragsmenge	1
Auftragsmenge 2	
Zusatz	
Priorität	0
Berechtigung	00 keine Einschränkung
Stapelnummer	
Variante	{RBFR}

RB = R (Variantengruppe "Rahmen") +
 B (Variante "Rahmen B (robust)")
 FR = F (Variantengruppe "Farbe") +
 R (Variante "rot")

Hinweis

Mit den Klammern "{" bzw. "}" werden die Variantencodes pro Stücklistenebene zusammengefasst.

Tabellenbuttons

➤ Einfügen

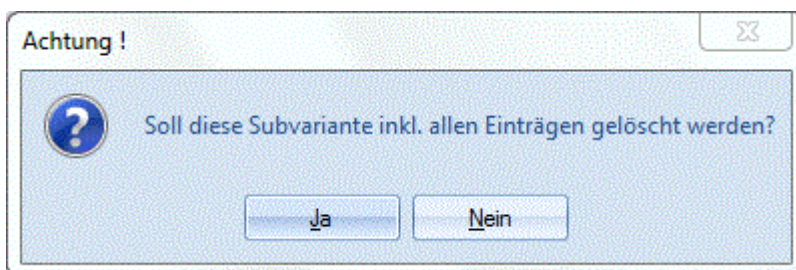
Durch Anklicken dieses Buttons kann oberhalb der aktiven Variante eine weitere Variante eingefügt werden.

➤ Entfernen

Durch Anklicken dieses Buttons wird die aktive Variante gelöscht.

Hinweis

Sie können auch eine gesamte Subvariantengruppe inkl. aller Subvarianteinträgen mit diesem Button entfernen. In diesem Fall erscheint die folgende Meldung zu bestätigen:



➤ Neuer Gruppeneintrag

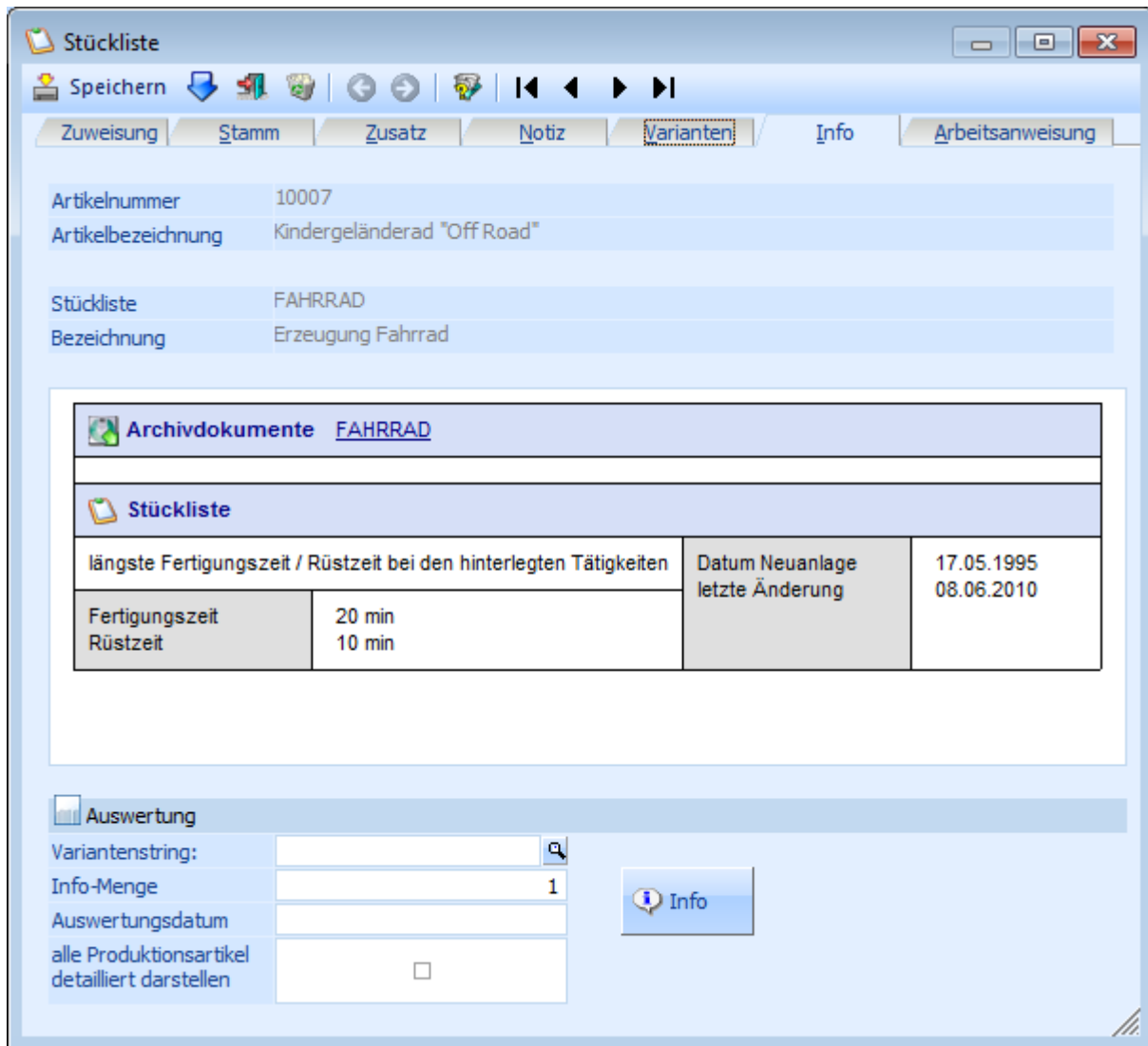
Durch Anklicken dieses Buttons wird eine neue Variantengruppe gebildet. Dieser Button ist nur aktiv wenn mit Subvarianten gearbeitet wird.

3.8.4. Stückliste - Info

Im Register "Info", welches über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Stammdaten**
-  **Stückliste**
-  **Register "Info"**

aufgerufen wird, werden einige zusätzliche Informationen zur Stückliste angezeigt. Außerdem kann direkt eine "PL-Infoliste" erstellt werden.



Stückliste

Speichern

Zuweisung Stamm Zusatz Notiz **Varianten** Info Arbeitsanweisung

Artikelnummer 10007
 Artikelbezeichnung Kindergeländerad "Off Road"

Stückliste FAHRRAD
 Bezeichnung Erzeugung Fahrrad

Archivdokumente FAHRRAD

Stückliste			
längste Fertigungszeit / Rüstzeit bei den hinterlegten Tätigkeiten		Datum Neuanlage	17.05.1995
Fertigungszeit	20 min	letzte Änderung	08.06.2010
Rüstzeit	10 min		

Auswertung

Variantenstring:

Info-Menge

Auswertungsdatum

alle Produktionsartikel detailliert darstellen ☐

Info

Der Bereich "Info" besteht aus einem frei zu definierenden Formular (kann vom betreuenden Händler individuell angepasst werden). Standardmäßig werden folgende Informationen angezeigt:

➤ **Archivdokumente**

Durch Anklicken der Stückliste werden alle Archivdokumente zu dieser Stückliste angezeigt (sofern vorhanden).

➤ **Datum Neuanlage**

Hier wird das Datum angezeigt, an welchem die Stückliste angelegt wurde.

➤ Datum letzte Änderung

Hier wird das Datum angezeigt, an welchem die Stückliste zuletzt verändert wurde.

➤ Fertigungszeit

Gibt die längste Fertigungszeit aus den hinterlegten Tätigkeiten an.

Hinweis

Die Fertigungszeit der Tätigkeit ergibt sich aus der Dauer der zeitaufwendigsten Ressource.

➤ Rüstzeit

Gibt die längste Rüstzeit aus den hinterlegten Tätigkeiten an.

Hinweis

Die Rüstzeit der Tätigkeit ergibt sich aus der Dauer der zeitaufwendigsten Ressource.

Im Bereich "Auswertung" kann über den Info-Button eine "PL-Infoliste" (dieses ist eine Übersicht der Stückliste mit den hinterlegten Komponenten bzw. Tätigkeiten) erzeugt werden. Mit welchen Einstellungen die Liste erzeugt werden soll, kann über die nachfolgenden Felder definiert werden:

➤ Variantenstring

An dieser Stelle kann definiert werden, mit welchen Varianteneinstellungen die Liste erzeugt werden soll. Dabei ist es möglich über die Lupe bzw. die F9-Taste die "Variantendefinition" zu öffnen. Innerhalb der Variantendefinitionen können die angelegten Varianten ausgewählt oder ein zuvor abgespeicherter Variantenstring wieder aufgerufen werden (nähere Informationen siehe Kapitel "Variantendefinition").

➤ Info-Menge

In diesem Feld kann die Menge eingegeben werden, mit welcher die PL-Infoliste berechnet werden soll. Der Standardvorschlag beträgt immer 1 Stück.

➤ alle Produktionsartikel detailliert darstellen

Bei aktivierter Checkbox "alle Produktionsartikel detailliert darstellen" werden bei allen Produktionsartikeln, welche in der Stückliste die Einstellung "Immer vom Lager" hinterlegt haben, die zugehörigen Unterkomponenten angezeigt.

Beispiel:

In der Stückliste "Fahrrad" wurden bei den Produktionsartikeln "19003" (Bremsystem Q3) und "19004" (Schaltssystem IQ 4) die Option "Immer vom Lager" aktiviert.

Stückliste											
Typ	Typ	Nummer	Bezeichnung	Menge	Aus...	Men...	Immer vom Lager	Variante	Text	Reihenfolge	e.
1	Tätigkeit		Rahmen schweißen	1,000000						0	
0	Artikel	19000	Fahrrad - Rahmen	1				*			☐
0	Artikel	19000_A	Rahmen - Variante A	1				A	sportlich		☐
0	Artikel	19000_B	Rahmen - Variante B	1				B	robust		☐
0	Artikel	19000_C	Rahmen - Variante C	1				C	altmodisch		☐
0	Artikel	19001	Fahrrad - Sattel	1					Mit Leder überzogen		☐
0	Artikel	19002	Fahrrad - Lenkstange	1					verchromt		☐
0	Artikel	19003	Bremsystem Q3	2			☒			0	☐
0	Artikel	19004	Schaltssystem IQ 4	1			☒			0	☐
1	Tätigkeit	Reifen	Montage der Reifen	1,000000						0	
0	Artikel	19005	Reifen	2,00			☐		Stollenreifen	0	☐
0	Artikel	19006	Fahrrad-Kette	1							☐

Checkbox "alle Produktionsartikel detailliert darstellen" deaktiviert

Die Produktionsartikel "19003" und "19004" werden ohne Unterkomponenten angezeigt.

PL-Infoliste							
Fun & Workout		Seite 1					
Mandant 300M		Datum: 26.05.2010					
Nummer	Ebene	Artikel Bezeichnung Resource / Tätigkeit	Var.	Menge Fertigungszeit	Ausschuss	Lagerstand Rüstzeit	Einstandspreis
10007	0	Kindergeländerad "Off Road"	*	1			
1	1	Facharbeiter / Rahmen schweiß	*	20 min		10 min	10,00
3	1	Schweißgeräte / Rahmen schweiß	*	20 min		10 min	5,00
5	1	Montageplätze / Rahmen schweiß	*	20 min		10 min	2,33
1	1	Facharbeiter / Reifen	*	10 min		5 min	5,00
5	1	Montageplätze / Reifen	*	10 min		5 min	1,17
2	1	Bohrmaschinen / Reifen	*	10 min		5 min	2,00
19000	1	Fahrrad - Rahmen	*	1		0	54,40
19001	1	Fahrrad - Sattel		1		10	8,84
19002	1	Fahrrad - Lenkstange		1		0	14,53
19003	1	Bremssystem Q3		2		0	45,58
19004	1	Schaltssystem IQ 4		1		0	46,22
19005	1	Reifen	*	2,00		0,00	
1	2	Facharbeiter / Reifen fertige	*	16 min		1 min	8,00
4	2	Röntgengeräte / Reifen fertige	*	16 min		1 min	9,60
190051	2	Reifen-Mantel		2		120	11,31
190052	2	Schlauch		2		120	5,08
190053	2	Ventil	*	2		-22	
2-2	3	Standbohrmaschin Ventil fertige	*	4 min			0,80
2-1	3	Standbohrmaschin Ventil fertige	*	4 min			0,80
1900531	3	Ventilbolzen		2		620	0,16
1900532	3	Ventil-Dichtungsschlauch		2		620	0,11
1900533	3	Ventil-Verschluss		2		598	0,05
190054	2	Felge	*	2		0	17,44
19006	1	Fahrrad-Kette		1		60	18,49
Summe Material:							222,21
Summe Fertigungszeit (te):				50 min			44,70
Summe 1 x Rüstzeit (tr):				16 min			13,85
Summe Total:							266,91
Summe Total (inkl. 1 x Rüstzeit)							280,76

Legende: 1 - Artikel ist inaktiv; 2 - Artikel ist nicht freigegeben; 3 - Artikel ist noch nicht gültig; 4 - Artikel ist nicht mehr gültig

Corporate WINLine® Version 8.7 (Build 2001) Benutzer: a

Checkbox "alle Produktionsartikel detailliert darstellen" aktiviert

Die Produktionsartikel "19003" und "19004" werden grün dargestellt und die Unterkomponenten zusätzlich ausgewiesen.

PL-Infoliste

Fun & Workout
Mandant 300M

Seite 1
Datum: 26.05.2010

Nummer	Ebene	Artikel Bezeichnung Resource / Tätigkeit	Var.	Menge Fertigungszeit	Ausschuss	Lagerstand Rüstzeit	Einstandspreis
10007	0	Kindergeländerad "Off Road"	*	1			
1	1	Facharbeiter / Rahmen schweiß	*	20 min		10 min	10,00
3	1	Schweißgeräte / Rahmen schweiß	*	20 min		10 min	5,00
5	1	Montageplätze / Rahmen schweiß	*	20 min		10 min	2,33
1	1	Facharbeiter / Reifen	*	10 min		5 min	5,00
5	1	Montageplätze / Reifen	*	10 min		5 min	1,17
2	1	Bohrmaschinen / Reifen	*	10 min		5 min	2,00
19000	1	Fahrrad - Rahmen	*	1		0	54,40
19001	1	Fahrrad - Sattel		1		10	8,84
19002	1	Fahrrad - Lenkstange		1		0	14,53
19003	1	Bremssystem Q3	*	2		0	
1	2	Facharbeiter / Bremse fertige	*	10 min		1 min	5,00
3	2	Schweißgeräte / Bremse fertige	*	10 min		1 min	2,50
190031	2	Bremsseil		2,00		120,00	0,44
190032	2	Bremsbacken		4		0	0,72
190033	2	Bremshalterung		2		370	1,74
190034	2	Bremshebel mit Halterung 'DE LUXE'		2		0	35,60
190035	2	Bremsseil-Führung		2		0	4,86
19004	1	Schaltssystem IQ 4	*	1		0	
1	2	Facharbeiter / Schaltung fert	*	5 min		1 min	2,50
5	2	Montageplätze / Schaltung fert	*	5 min		1 min	0,58
190041	2	Schaltseil		1		810	1,89
190042	2	Schalthebel 'DE LUX'		2		0	19,62
190043	2	Kettenwerfer		1,00		35,00	6,16
190044	2	Kranz A4-C2		1,00		60,00	18,49
19005	1	Reifen	*	2,00		0,00	
1	2	Facharbeiter / Reifen fertige	*	16 min		1 min	8,00
4	2	Röntgengeräte / Reifen fertige	*	16 min		1 min	9,60
190051	2	Reifen-Mantel		2		120	11,31
190052	2	Schlauch		2		120	5,08
190053	2	Ventil	*	2		-22	
2-2	3	Standbohrmaschin Ventil fertige	*	4 min			0,80
2-1	3	Standbohrmaschin Ventil fertige	*	4 min			0,80
1900531	3	Ventilbolzen		2		620	0,16
1900532	3	Ventil-Dichtungsschlauch		2		620	0,11
1900533	3	Ventil-Verschluß		2		598	0,05
190054	2	Felge	*	2		0	17,44
19006	1	Fahrrad-Kette		1		60	18,49
		Summe Material:					219,93
		Summe Fertigungszeit (te):		1 Std,5 min			55,28
		Summe 1 x Rüstzeit (tr):		18 min			15,22
		Summe Total:					275,21
		Summe Total (inkl. 1 x Rüstzeit)					290,43

Legende: 1 - Artikel ist inaktiv; 2 - Artikel ist nicht freigegeben; 3 - Artikel ist noch nicht gültig; 4 - Artikel ist nicht mehr gültig

Corporate WINLine® Version 8.7 (Build 2001)

Benutzer: a

1/1



Info-Button

Durch drücken dieses Buttons wird die Auswertung "PL-Infoliste" gestartet. In dieser Liste werden alle Komponenten und Tätigkeiten der Stückliste aufgelöst dargestellt. D.h. sollte es sich bei den Komponenten um Produktionsartikel handeln, dann werden auch die benötigten Unterkomponenten (eingerrückt) angezeigt. Für die Tätigkeiten wiederum werden die in den Tätigkeiten hinterlegten Ressourcen ausgewiesen.

3.9. Stückliste - Arbeitsanweisung

Im Register "Arbeitsanweisung", welches über den Menüpunkt

WINLine® PROD

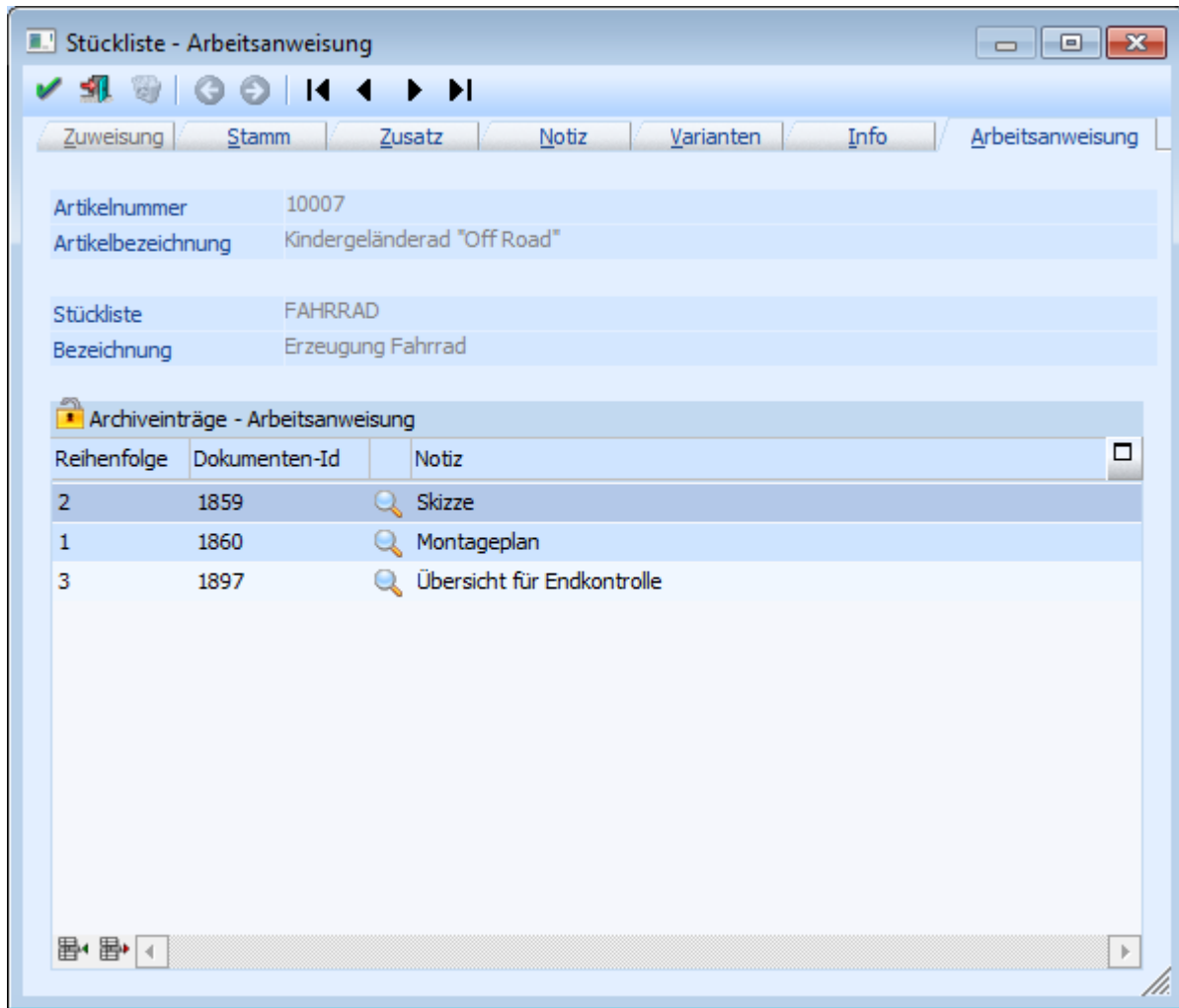
MESONIC © 2012

-  **WINLine Produktion**
-  **Stammdaten**
-  **Stückliste**
-  **Register "Arbeitsanweisung"**

aufgerufen wird, können Archivdokumente zu einer Arbeitsanweisung zusammengefasst werden (ein Drucken ist über den "Arbeitsschein" möglich).

Achtung

Nur grafische Dateien (z.B. jpg oder gif) können gedruckt werden.



Reihenfolge	Dokumenten-Id	Notiz
2	1859	Skizze
1	1860	Montageplan
3	1897	Übersicht für Endkontrolle

In der Tabelle können beliebig viele Archivdokumente hinzugefügt werden, wobei folgende Felder bearbeitet werden können:

➤ **Reihenfolge**

In diesem Feld kann die Reihenfolge der Dokumente für den Druck bestimmt werden. Eine Umsortierung kann auch via Drag & Drop durchgeführt werden.

➤ **Dokumenten-ID**

Über dieses Feld wird die Verknüpfung zu den Archivdokumenten geschaffen. Um Archivdokumenten der Stückliste als Arbeitsanweisung zuzuordnen gibt es mehrere Möglichkeiten:

- ☐ Manuelle Eingabe

Die Dokumenten-ID ist bekannt (Archiv-Suche) und wird manuell eingegeben. Wird eine ungültige ID oder eine ID eingegeben, die kein darstellbares Format beinhaltet, erhält man eine Fehlermeldung.

- ☐ **Archiveintrag suchen**
Es wird eine Archiv-Suche durchgeführt und das gefundene Objekt wird mittels Drag & Drop aus dem Archiv-Suchen-Resultat in die Tabelle gezogen.
- ☐ **Neuer Eintrag**
Es kann per Drag & Drop eine neue Arbeitsanweisung (z.B. eine Skizze, welche in Form einer jpg-Datei vorliegt) direkt aus Windows in die Tabelle gezogen werden.
Dadurch öffnet sich das Fenster "neuer Archiveintrag" geöffnet, in welchem die Beschlagwortung des neuen Eintrages stattfindet. Wird der neue Archiveintrag ordnungsgemäß abgespeichert, dann steht dieser automatisch in der Tabelle der Arbeitsanweisungen.

➤ **Icon**

Durch einen Doppelklick auf das  Symbol erhält man die Archivvorschau.

➤ **Notiz**

Zu jedem Eintrag eine kurze Beschreibung erfasst werden (50 Zeichen). Diese Beschreibung wird, neben dem Archiveintrag selber, ebenfalls angedruckt.

Tabellenbuttons

➤ **Einfügen**

Durch Anklicken dieses Buttons kann oberhalb der aktiven Arbeitsanweisung eine weitere Arbeitsanweisung eingefügt werden.

➤ **Entfernen**

Durch Anklicken dieses Buttons wird die aktive Arbeitsanweisung gelöscht.

3.10. Stücklisten - Ersatznummern

Im Programm "Stücklisten - Ersatznummern", welches über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Stammdaten**
-  **Stückliste**

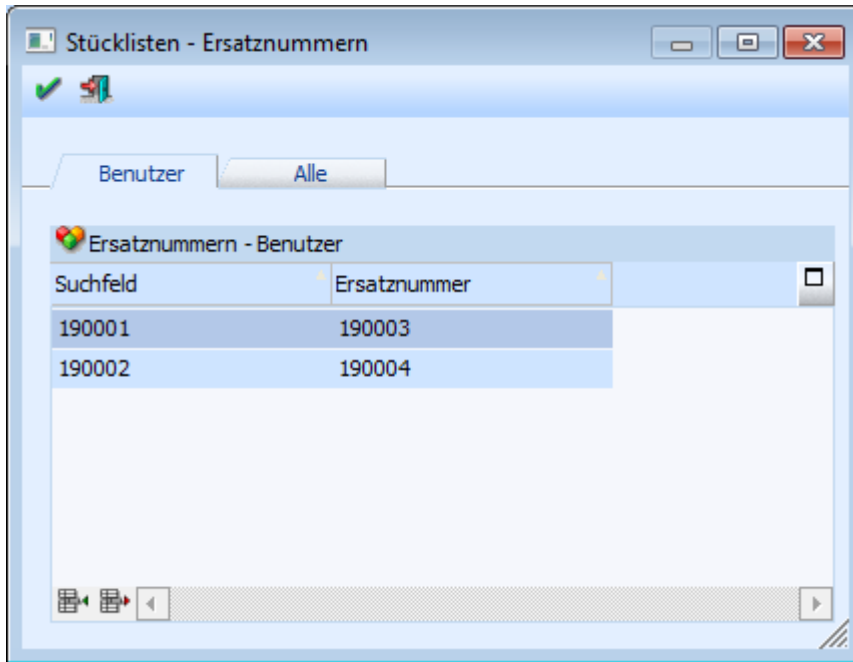
und dort Anwahl des Buttons

➤ **Stücklisten - Ersatznummern**

aufgerufen wird, können Ersatzartikel eingetragen werden, mit denen Stücklistenkomponenten bei der Produktionsauftragsanlage (z.B. über die Produktionsvorbereitung bzw. während der Auftragserfassung) automatisch ersetzt werden können.

Hinweis

Die Einstellungen im "Stücklisten - Ersatznummern"-Fenster (Register "Benutzer" und "Alle") werden benutzerspezifisch abgespeichert.



➤ **Suchfeld**

In dieses Feld wird die zu ersetzende Stücklistenkomponente hinterlegt.

➤ **Ersatznummer**

An diese Stelle wird der Ersatzartikel hinterlegt. D.h. der Artikel aus dem Feld "Suchfeld" wird durch den Artikel im Feld "Ersatznummer" bei der Anlage eines Produktionsauftrags automatisch ersetzt / ausgetauscht.

Beispiel

Ein "Platzhalter"-Artikel ist in einer Stückliste als Komponente hinterlegt, welcher bei der Erfassung von Aufträgen kundenspezifisch mit einem entsprechenden Ersatzartikel manuell ausgetauscht werden soll. Dieser Vorgang kann mit "Stücklisten - Ersatznummern" automatisiert werden, wenn z.B. mehrere Aufträge für den gleichen Kunden hintereinander eingegeben werden sollen. Es wird dadurch vorübergehend (und benutzerspezifisch) der Platzhalterartikel mit dem Ersatzartikel automatisch ausgetauscht.

Tabellenbuttons

➤ **Einfügen**

Durch Anklicken dieses Buttons kann oberhalb der aktiven Ersatzzeile eine weitere Ersatzzeile eingefügt werden.

➤ **Entfernen**

Durch Anklicken dieses Buttons wird die aktive Ersatzzeile gelöscht.

Buttons

➤ **OK**

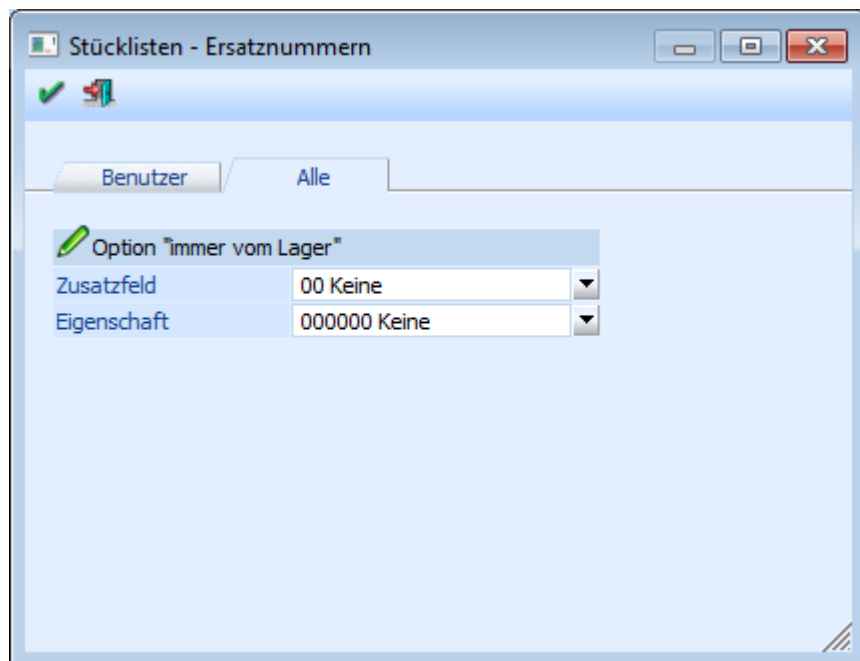
Die Änderungen werden gespeichert.

➤ **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen. Wurde der OK-Button noch nicht gedrückt werden die Änderungen nicht gespeichert.

3.10.1. Stücklisten - Ersatznummer - Alle

Über das Register "Alle" kann gesteuert werden, ob die Option "Immer vom Lager", beim Einfügen von neuen Produktionsartikel in einen bestehenden Produktionsauftrag, automatisch gesetzt werden soll.



Damit das automatisch aktivieren der Option funktioniert, muss auf ein spezielles Zusatzfeld oder eine Eigenschaft aus den Artikeln verwiesen werden, welcher als Steuerungswert dient.

Beispiel

Das Halbfertigprodukt 190053 soll in der Stückliste "Reifen" (in Produktionsartikel 19005 hinterlegt) immer produziert werden, d.h. in der Stückliste ist Checkbox "Immer vom Lager" nicht aktiviert. Anstelle des Artikels 190053 soll fallweise der Artikel 900800 verwendet werden (ebenfalls ein Produktionsartikel). D.h. Artikel 190053 wird mit Artikel 900800 im Fenster "Stückliste Bearbeiten" ausgetauscht.

Da Artikel 900800 aber immer in großen Mengen auf Lager produziert wird, soll dieser natürlich immer vom Lager genommen werden, statt pro Auftrag produziert zu werden. Deshalb wird eine Eigenschaft im Artikelstamm hinzugefügt, die bewirkt, dass beim Einfügen vom Artikel 900800 (entweder manuell oder automatisch) in die Stückliste die Option „Immer vom Lager“ automatisch aktiviert wird. In der Folge wird der Artikel "Immer vom Lager" abgebucht und für diesen Produktionsauftrag nicht separat produziert.

Der Aufbau dieses Beispiels wird im nachfolgenden Bereich beschrieben. Dabei wird als Steuerungswert ein Eigenschaftsfeld fungieren.

Aufnahme der Eigenschaft

Typ	Schnelle Sortierung	Deutsch	Englisch
2	☐	5 Webartikel	Web Product
2	☐	11 Schnäppchen	Discount Special
2	☐	12 Top Produkte	Top Product
7	☐	33 Bestellbarer Artikel	Available Product
7	☐	69 Artikelformular 1	Product Form 1
7	☐	73 Artikelformular 2	Product Form 2
7	☐	77 Artikelformular 3	Product Form 3
7	☐	81 Artikelformular 4	Product Form 4
7	☐	85 Artikelformular 5	Product Form 5
7	☐	89 Artikelformular 6	Product Form 6
7	☐	93 Artikelformular 7	Product Form 7
7	☐	97 Artikelformular 8	Product Form 8
7	☐	101 Artikelformular 9	Product Form 9
7	☐	105 Artikelformular 10	Product Form 10
2	☐	109 Preise editierbar	Edit prices
9	☐	1009 Immer vom Lager	Always from Stock

Werte

A... O... Objektname

- ☒ 1 Artikel
- ☐ 2 Konten
- ☐ 3 Personenkonten
- ☐ 4 Vertreter
- ☐ 5 Interessenten
- ☐ 6 Textbausteine
- ☐ 7 Artikeluntergr...
- ☐ 8 Kostenstelle
- ☐ 9 Kostenträger
- ☐ 10 Kostenart
- ☐ 11 Kontakte
- ☐ 12 CRM
- ☐ 13 Textbaustein...
- ☐ 14 Arbeitnehmer
- ☐ 15 Projekte
- ☐ 16 Beziehungen

Anzeige

01 Artikel

Im Eigenschaftsstamm (WINLine Start - Optionen - Eigenschaft) muss eine Eigenschaft, mit dem Typ "9" (Checkbox) erstellt werden.

Hinweis

Statt einer Eigenschaft kann alternativ ein Zusatzfeld aufgenommen werden (Zusatzfeldwert = 1 Ja / = 0 Nein).

Aktivierung der Eigenschaft im Artikelstamm

Artikel - Zusatz

Stamm Preise Lief. Lager Text Auspr. Zusatz Budget Historie

Artikel

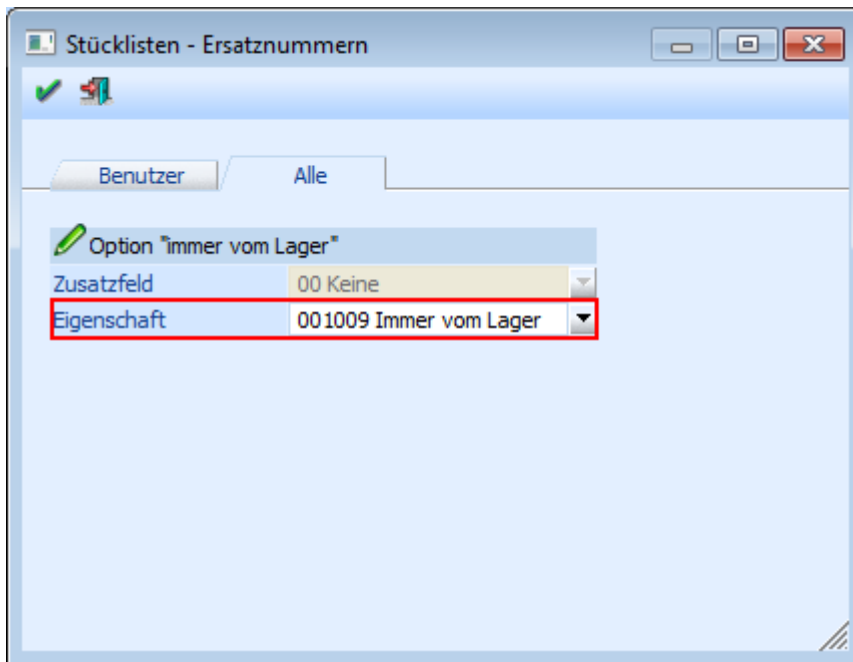
Artikelnummer 900800

Bezeichnung Ventil groß

Zusatzleiste ändern ☐ Zusatzleiste 0000 Standard

Eigenschaften	
Webartikel	
Schnäppchen	
Top Produkte	
Bestellbarer Artikel	<KEINE> ...
Artikelformular 1	<KEINE> ...
Artikelformular 2	<KEINE> ...
Artikelformular 3	<KEINE> ...
Artikelformular 4	<KEINE> ...
Artikelformular 5	<KEINE> ...
Artikelformular 6	<KEINE> ...
Artikelformular 7	<KEINE> ...
Artikelformular 8	<KEINE> ...
Artikelformular 9	<KEINE> ...
Artikelformular 10	<KEINE> ...
Preise editierbar	
Immer vom Lager	☒

Die neu erstellte Eigenschaft "Immer vom Lager" wird bei dem Lagerproduktionsartikel 900800 aktiviert.
Einstellung in "Stücklisten - Ersatznummern" (Register "Alle")



In der "Stücklisten - Ersatznummer" der Stückliste (in diesem Beispiel "Reifen") wird im Register "Alle" im Feld "Eigenschaft" die neu erstellte Eigenschaft "Immer vom Lager" ausgewählt.

Hinweis

Falls als Steuerungsfeld ein Zusatzfeld dient, dann wird unter dem Punkt "Zusatzfeld" die entsprechende Hinterlegung getroffen.

Stückliste bearbeiten

Produktionsartikel							
Ebene	Art.Nummer	Bezeichnung	Menge	Auftrag	Datum	Einstandspreis	Verkaufs
1	19005	Reifen	2,00	28.05.2010		34,19	0
Artikel Ressource							
Art.Nummer	Typ	Bezeichnung	Auftragsmenge	Immer vom Lager	Datum	Einstandspreiss...	Verkaufspreisumme
190051		Reifen-Mantel	2		28.05.2010	11,31	0,00
190052		Schlauch	2		28.05.2010	5,08	0,00
190053		Ventil	2		28.05.2010	1,92	0,00
190054		Felge	2		28.05.2010	17,44	0,00
900800		Ventil groß	2	☒	28.05.2010	0,36	0,00

Im Fenster "Stückliste bearbeiten" (WINLine Produktion - Produktion - Produktionskorrektur) wird nun bei einem Auftrag des Artikels 19005 der originale Produktionsartikel 190053 gelöscht und manuell durch den Produktionsartikel 900800 ersetzt.

Durch die getätigten Hinterlegungen wird automatisch die Option "Immer vom Lager" aktiviert.

3.11. Stückliste - Assistent

Im "Stückliste - Assistent", welcher über den Menüpunkt



WINLine Produktion



Stammdaten



Stückliste - Assistent

aufgerufen wird, erfolgt die Verknüpfung einer Stückliste mit einem Fertigprodukt, falls dieses nicht bereits bei der Anlage des Produktionsartikels geschehen ist. Außerdem kann hier auch die Preiskalkulation durchgeführt werden.

Stückliste	Nr.	Ressource	Typ	E...	Bezeichnung	Menge	Einstandspreis	Verkaufspreis	Einkaufspreis
10007			Artikel	0	Kindergeländerad "Off Road"	1			
		Rahmen sc...	Facharbeiter	Tätigkeit	1 Rahmen schweißen	20 min	30.00	0.00	
		Rahmen sc...	Schweißgeräte	Tätigkeit	1 Rahmen schweißen	20 min	15.00	0.00	
		Rahmen sc...	Montageplätze	Tätigkeit	1 Rahmen schweißen	20 min	7.00	0.00	
		Reifen	Facharbeiter	Tätigkeit	1 Reifen	10 min	30.00	0.00	
		Reifen	Montageplätze	Tätigkeit	1 Reifen	10 min	7.00	0.00	
		Reifen	Bohrmaschinen	Tätigkeit	1 Reifen	10 min	12.00	0.00	
	19000		Artikel	1	Fahrrad - Rahmen	1	54.400000	0.00	
	19001		Artikel	1	Fahrrad - Sattel	1	8.870000	0.00	
	19002		Artikel	1	Fahrrad - Lenkstange	1	14.530000	0.00	
	19003		Artikel	1	Bremssystem Q3	2			
		Bremse f...	Facharbeiter	Tätigkeit	2 Bremse fertigen	10 min	30.00	0.00	
		Bremse f...	Schweißgeräte	Tätigkeit	2 Bremse fertigen	10 min	15.00	0.00	
	190031		Artikel	2	Bremsseil	2	0.217558	0.0000	0.00
	190032		Artikel	2	Bremsbacken	4	0.180000	0.00	
	190033		Artikel	2	Bremshalterung	2	0.871278	0.00	
	190034		Artikel	2	Bremshebel mit Halterung 'DE L...	2	17.800000	0.00	

Es können folgende Felder bearbeitet werden:

➤ **Art.Nummer**

Eingabe der Artikelnummer, in welcher eine Stückliste hinterlegt werden soll.

Hinweis

Die Verknüpfung kann nicht nur an dieser Stelle erfolgen. Es ist auch möglich den Produktionsartikel im Artikelstamm zu öffnen (WINLine FAKT - Stammdaten - Artikelstamm - Artikel) um im Register "Lager" die Stückliste in dem Feld "PL-Nummer" zu hinterlegen.

Achtung

Wird anstatt der Nummer eines Produktionsartikels die Nummer eines Hauptartikels hinterlegt, dann wird der Artikeltyp nach der Zuweisung der Stückliste automatisch auf "Produktionsartikel" geändert. Dieses ist allerdings nur möglich, wenn mit dem Hauptartikel noch keine Erfassungen getätigt wurden.

➤ **Stückliste**

Eingabe der Stücklistennummer die einem Artikel zugewiesen werden soll.

Hinweis

Sollte in dem Produktionsartikel bereits eine Stückliste hinterlegt ist, dann wird diese automatisch vorgeschlagen.

➤ **Produktionsart**

Über die Produktionsart wird gesteuert, wie bzw. welche Dispositionszeilen bei dem Produktionsartikel gebildet werden sollen, wenn dieser z.B. in einem Kundenauftrag von WINLine FAKT erfasst wird.

Hinweis

Bei allen Produktionsarten ist es jederzeit möglich manuell Aufträge für die Produktionsartikel anzulegen.

Folgende Einstellungen sind möglich:

- ☐ 0 - Lagerproduktion
Es wird Lagerware produziert und der Bedarf ermittelt sich dabei über den Einkaufsbereich von WINLine FAKT (WINLine FAKT - Einkauf - Bestellvorschlag - Bestellvorschlag erstellen - Register "Produktionsartikel produzieren").
Im Bestellvorschlag wird pro Produktionsartikel analysiert, ob der Minimalstand unterschritten ist und auf den Sollstand aufgefüllt (dabei werden die Kundenaufträge und die laufenden Produktionsaufträge berücksichtigt). Diese Bestellvorschläge können dann in der WINLine PROD eingesehen werden (WINLine PROD - Produktion - Produktionsauftrag einlesen).

Bedarf						
Typ	Menge	Summe	Kontonummer	Name	Belegnummer	Auftragsnummer
Aktueller Lagerstand		5				
Verkauf	-4	1	230A001	Annas Sportwelt	218	AG08-512
wird produziert	4	5	+PROD		25440	

- ☐ 1 - Auftragsbezogene Produktion/Bestellung
Der Produktionsartikel wird pro Kundenauftrag erstellt. Dadurch ist es möglich direkt aus der Belegerfassung der WINLine FAKT heraus Produktionsaufträge in der WINLine PROD anzulegen. Geschieht dieses nicht direkt, dann ist auch ein Einlesen dieser Produktionsaufträge über das Programm "Produktionsauftrag einlesen" (WINLine PROD - Produktion - Produktionsauftrag einlesen) ohne weiteres möglich.

Bedarf							
	Typ	Menge	Res.	Summe	Kontonummer	Name	Belegnummer
Aktueller Lagerstand		5					
☐	Reservierung (Lager)	-4	1				
	Reservierung (Lager)	-4		1	230A001	Annas Sportwelt	220
☐	Verkauf	-4	4	1	230A001	Annas Sportwelt	220
	Verkauf	-4		-3	230A001	Annas Sportwelt	220
	von Reservierung (Lager)		4	1	230A001	Annas Sportwelt	220
☐	wird produziert	4	0	5	230A001	Annas Sportwelt	25439
	wird produziert	4		5	230A001	Annas Sportwelt	25439

Achtung

Damit eine auftragsbezogene Produktion/Bestellung durchgeführt werden kann, ist auch eine entsprechende Einstellung in der verwendeten Belegart (Register "Option" - Feld "Auftragsbezogene Produktion/Bestellung") notwendig (nähere Informationen siehe Kapitel "Belegartenstamm (auftragsbezogene Produktion)").

- ☐ 2 - Bestellung mit Reservierung
Diese Produktionsart ist mit der "0 - Lagerproduktion" zu vergleichen. Auch in diesem Fall wird Lagerware produziert und der Bedarf ermittelt sich ebenfalls identisch. Zusätzlich werden bei dieser Einstellung sogenannte Reservierungszeilen gebildet. D.h. es werden die bestellten Mengen für den Produktionsartikel fix bis zur Auslieferung reserviert und können nicht anderwärtig vergeben werden.

Bedarf								
	Typ	Menge	Res.	Summe	Kontonummer	Name	Belegnummer	Auftragsnummer
	Aktueller Lagerstand			5				
☐	Reservierung (Lager)	-4		1				
	Reservierung (Lager)	-4		1	230A001	Annas Sportwelt	219	AG08-513
☐	Verkauf	-4	4	1	230A001	Annas Sportwelt	219	AG08-513
	Verkauf	-4		-3	230A001	Annas Sportwelt	219	AG08-513
	von Reservierung (Lager)		4	1	230A001	Annas Sportwelt	219	AG08-513
☐	wird produziert	4	0	5			25441	
	wird produziert	4		5			25441	

Achtung:

Damit Reservierungszeilen gebildet werden können, muss die Reservierung auch in den FAKT-Parametern (Artikel - Allgemein - Feld "Res. Verwenden") aktiviert sein.

Hinweis

Die Einstellung der Produktionsart für den Produktionsartikel ist auch im Artikelstamm (WINLine FAKT - Stammdaten - Artikelstamm - Artikel), im Register "Lager" über das Feld "Prod./Bestellung" möglich.

➤ Auswahl Preisliste

Für eine korrekte Preiskalkulation, welche über die Tabelle "Stückliste" erfolgt, muss eine Preisliste ausgewählt. Aufgrund dieser Auswahl werden

- ☐ die aktuellen Einstandspreise der Komponenten
- ☐ die Verkaufspreise der Komponenten (gibt es nur, wenn dieser im Artikelstamm auch angelegt wurde - in der Regel nur dann der Fall, wenn die Komponenten auch Handelsware sind)
- ☐ die Einkaufspreise der Komponenten
- ☐ die Summen dieser drei Preise

entsprechend angezeigt.

Achtung:

Der ermittelte Preis (Summe des Verkaufs- bzw. Einkaufspreises) wird nicht automatisch vom Programm in den Artikelstamm des Fertigproduktes zurückgeschrieben!

➤ Auswahl Variante

An dieser Stelle kann ein bestimmter Variantenstring für den Produktionsartikel hinterlegt werden. Die benötigten Komponenten bzw. Ressourcen werden dementsprechend angezeigt.

Hinweis

Über die Buttons  **Laden** bzw.  **Speichern** kann ein Variantenstring geladen bzw. abgespeichert werden.

➤ Ressourcen Preisübernahme

Bei Aktivierung von dieser Checkbox kann automatisch der Kosten-Betrag einer Ressource (laut dem Stundensatz aus dem Ressourcenstamm) in die EK bzw. VK-Preisspalte übernommen werden. Somit kann die Preiskalkulation auch den (Einzel-)Kostenbetrag von den Ressourcen berücksichtigen.

Tabelle "Stückliste"

In der Tabelle werden alle Komponenten und benötigten Ressourcen aufgeführt und die Preise aufgrund der ausgewählten Preisliste angezeigt.

Stückliste						
Art.Nummer	Ebene	Artikelbez.	Menge	Einstandspreis	Verkaufspreis	Einkaufspreis
10007	0	Kindergeländerad "Off Road"	1	149,941667	0,00	1.937,96
1	1	Facharbeiter	20 min	10,00	0,00	0,0000
3	1	Schweißgeräte	20 min	5,00	0,00	0,0000
5	1	Montageplätze	20 min	2,33	0,00	0,0000
1	1	Facharbeiter	10 min	5,00	0,00	0,0000
5	1	Montageplätze	10 min	1,17	0,00	0,0000
2	1	Bohrmaschinen	10 min	2,00	0,00	0,0000
19000	1	Fahrrad - Rahmen	1	54,400000	0,00	54,40
19001	1	Fahrrad - Sattel	1	8,836000	0,00	8,87
19002	1	Fahrrad - Lenkstange	1	14,530000	0,00	14,53
19003	1	Bremssystem Q3	2	22,789442	0,00	21,80

Über die Spalten "Verkaufspreis" und "Einkaufspreis" (rot markiert) kann die Kalkulation erfolgen, in dem die entsprechenden Preise für die Komponenten bzw. Ressourcen hinterlegt werden.

In der Zeile des Produktionsartikels wird in der Spalte "Verkaufspreis" bzw. "Einkaufspreis" (grün markiert) die Summe aller Komponenten und Ressourcen dargestellt und bildet die Grundlage für die Wahl des Preises des Fertigproduktes.

Zusätzlich sind Spalten für die Summe der VK-, EK-, und Einstandpreissumme pro Zeile in der Tabelle mitgeführt. Jede Stücklistenkomponente (Ressource bzw. Artikel) kann zur Übersicht einer Summe über die Spalte "Summierung" zugewiesen werden. Insgesamt 9 unterschiedliche Summen stehen zur Verfügung:

0	<KEINE>
1	Material 1
2	Material 2
3	Material 3
4	Material 4
5	Material 5
6	Arbeitszeit 1
7	Arbeitszeit 2
8	Arbeitszeit 3
9	Arbeitszeit 4

Im Fußbereich der Tabelle werden Gesamtsummen für die Einstandpreis-, Verkaufspreis-, und Einkaufspreissummen gebildet. Wenn eigener Summierungen für die jeweiligen Stücklistenkomponenten hinterlegt sind, wird auch pro Summierung eine eigene Gesamtsumme mitgeführt.

Achtung

Der ermittelte Preis (Summe des Verkaufs- bzw. Einkaufspreises) wird nicht automatisch vom Programm in den Artikelstamm des Fertigproduktes zurückgeschrieben! Die Tabelle kann mit der rechten Maus mit der Kontextmenü-Option "Export" als Excel-Chart exportiert werden.

Buttons

**OK**

Die Änderungen werden gespeichert.

**Ende**

Der Programmbereich wird verlassen. Wurde der OK-Button noch nicht gedrückt werden die Änderungen nicht gespeichert.

**Löschen**

Durch Drücken dieses Buttons wird die Verknüpfung zwischen Produktionsartikel und Stückliste getrennt.

Achtung

Sollte der Artikel zuvor als "Auftragsbezogene Produktion/Bestellung" angelegt gewesen sein, so wird er durch das Löschen auf den Status "Lagerproduktion" zurückgestellt.

**VCR-Buttons**

Mit den VCR-Buttons kann zwischen den einzelnen Stammdatensätzen (Produktionsartikel mit deren hinterlegten Stücklisten) geblättert werden.

3.12. Stücklisten-Matchcode

Wenn Sie auf die Lupe neben dem Feld "Stückliste" oder F9 drücken, erhalten Sie eine Liste der angelegten Stücklisten.

Übernehmen können Sie die gewünschte Stückliste in das Eingabefeld, indem Sie mit der Maus einen Doppelklick auf diese ausführen oder mit den Cursor-Tasten die Stückliste markieren und RETURN drücken.

PL Nummer	Bezeichnung
ANTRIEB	Antrieb des Laufbands
BREMSE Q3	Erzeugung Bremssystem Q3
FAHRRAD	Erzeugung Fahrrad
HANDLAUF	Erzeugung eines Handlaufs
KONSOLE	Konsole
LAUFBAND	Laufband
LAUFBAND HORIZONT	Laufband "Horizont"
REIFEN	Erzeugung Fahrrad-Reifen

Optionen

Inaktive Stücklisten anzeigen ☐

➤ **Suchbegriff**

Hier kann ein Suchbegriff eingegeben werden, nach dem die Anzeige der Stücklisten eingeschränkt wird.

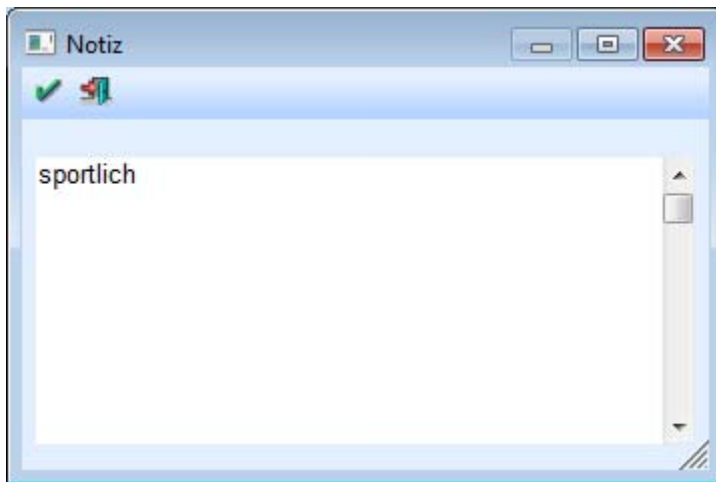
➤ **Inaktive Stücklisten anzeigen**

Ist diese Checkbox aktiv, werden auch die inaktiven Stücklisten angezeigt.

Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen.

3.13. Notiz

Wenn in der Stücklistentabelle im Feld "Text" die RETURN-Taste gedrückt oder ein Doppelklick auf das Textfeld durchgeführt wird, dann öffnet sich das Fenster Notiz, in welchem eine zusätzliche Bemerkung zu dieser Komponente / Tätigkeit erfasst werden kann.



Dieser Text kann auch mit Formatierungen versehen werden.

3.14. Variantendefinition

Wenn auf die Lupe neben dem Feld "Variante" bzw. "Variantenstring" oder F9 gedrückt wird, dann öffnet sich die "Variantendefinition".

Variantendefinition

Artikel

Artikel	10007
Bezeichnung	Kindergeleänderad "Off Road"
Variante	

Info

Variante	Bezeichnung
*	Normaler Rahmen
A	Rahmen A (sportlich)
B	Rahmen B (robust)
C	Rahmen C (altmodisch)

Variante

Variantenstring

Variantenstring	
Variantenstring speichern	☐

Über die Variantendefinition kann aus den verfügbaren Varianten eines Produktionsartikels die gewünschte Variantenkombination ausgewählt werden.

Hinweis

Diese Kombination von Varianten bzw. Subvarianten aus mehreren Stücklistenebenen eines Produktionsartikels wird als "Variantenstring" bezeichnet.

Neben der manuellen Auswahl von Variantenstrings ist es ebenfalls möglich erzeugte Variantenkombinationen abzuspeichern und wieder zu laden. Der Bildschirm ist dabei in 4 Bereiche unterteilt:

- ☐ Artikel
- ☐ Info
- ☐ Variante
- ☐ Variantenstring

Artikel

Artikel	10007
Bezeichnung	Kindergeleänderad "Off Road"
Variante	

➤ **Artikel**

Es wird die Artikelnummer des Artikels angezeigt, aus dessen Stückliste gerade eine Variantenauswahl getroffen wird.

➤ **Bezeichnung**

Es wird die Bezeichnung des Artikels angezeigt.

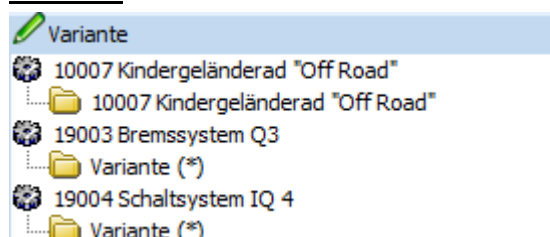
➤ **Variante**

Wenn mit Subvarianten gearbeitet wird, dann wird an dieser Stelle die Bezeichnung der Variantengruppe angezeigt, aus welcher gerade eine Variantenauswahl getroffen wird.

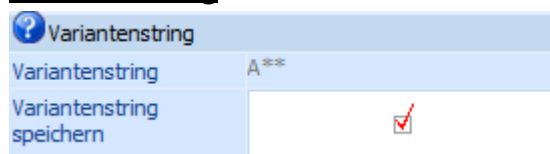
Info

Info	
Variante	Bezeichnung
*	Normaler Rahmen
A	Rahmen A (sportlich)
B	Rahmen B (robust)
C	Rahmen C (altmodisch)

In dieser Tabelle werden nacheinander die angelegten Varianten (Stücklistenebene für Stücklistenebene) zur Auswahl vorgeschlagen. Die Auswahl der einzelnen Varianten erfolgt jeweils per Doppelklick.

Variante

Die einzelnen Stücklistenebenen werden nach Auswahl der Varianten in Form eines Stücklistenbaums dargestellt.

Variantenstring**➤ Variantenstring**

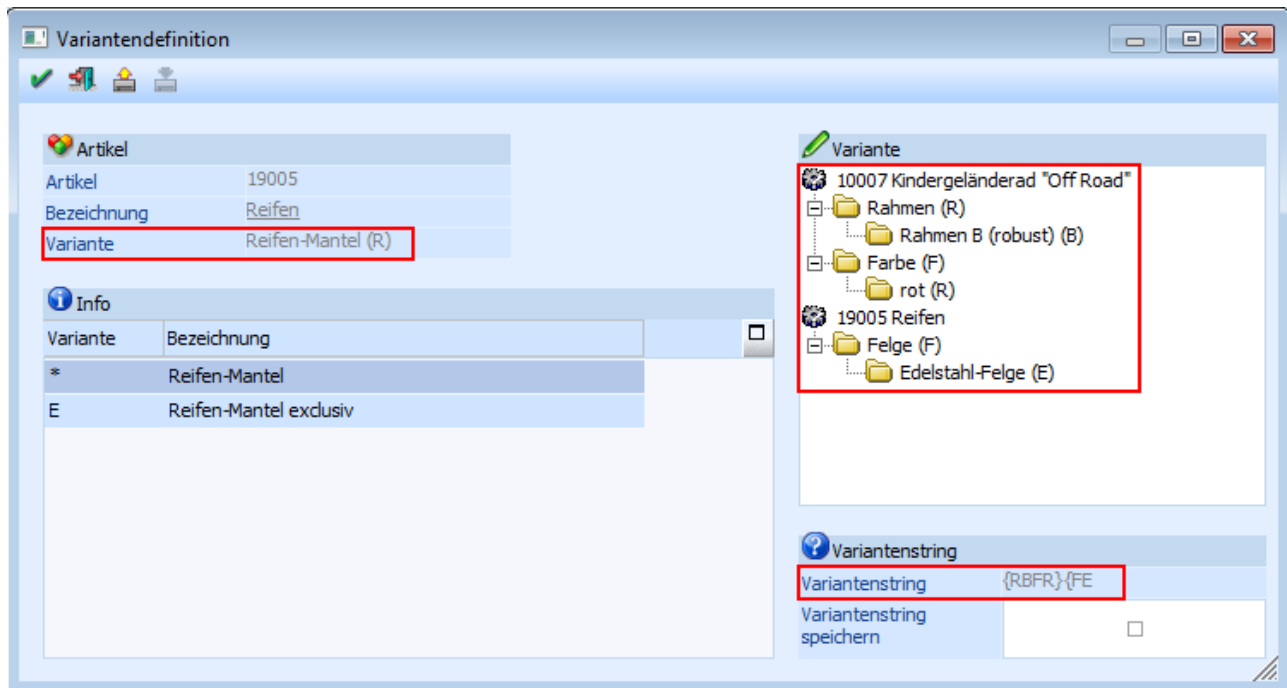
An dieser Stelle werden die ausgewählten Varianten in Form des Variantenkennzeichens dargestellt. Sollte in einer Stücklistenebene ohne Varianten gearbeitet werden, dann wird automatisch das Standardvariantenkennzeichen (hier "**") gesetzt.

➤ Variantenstring speichern

Durch die Aktivierung dieser Checkbox, wird nach der Auswahl der letzten Variante bzw. durch Drücken des OK-Buttons die "Variantensteuerung" geöffnet. Dort kann der Variantenstring abgespeichert werden (nähere Informationen siehe Kapitel "[Variantensteuerung](#)").

Subvarianten

Das Zusammensetzen eines Variantenstrings bei Subvarianten funktioniert identisch wie bei "normalen" Varianten. Subvarianten sind lediglich 2-stellig gekennzeichnet und die Subvarianten einer Stücklistenebene werden mit Start- und Endkennzeichen (hier "{" bzw. "}") versehen. Außerdem wird in der Variantendefinition das Feld "Variante" gefüllt und der Variantenbaum detaillierter dargestellt.



Buttons



Der bis zu diesem Zeitpunkt ausgewählte Variantenstring wird in das Eingabefeld übernommen.



Der Programmbereich wird verlassen.



Es wird die "Variantensteuerung" aufgerufen. Dort kann ein zuvor abgespeicherter Variantenstring geladen werden (nähere Informationen siehe Kapitel "[Variantensteuerung](#)").

3.15. Variantensteuerung

Die "Variantensteuerung" kann über die Variantendefinition (Button bzw. Option "Variantenstring speichern") oder über die Produktionsvorbereitung bzw. den Stückliste - Assistent (Button bzw. Button) geöffnet werden.

Folgende Möglichkeiten bietet die Variantensteuerung:

- ☐ abspeichern von Variantenstrings aus der Variantendefinition
- ☐ abspeichern von "manuell" aufgenommenen Variantenstrings
- ☐ bearbeiten von gespeicherten Variantenstrings
- ☐ laden von abgespeicherten Variantenstrings

Register "Laden"

Variantensteuerung

Laden Bearbeiten

Artikel

Artikelnummer 10007

Bezeichnung Kindergeländerad "Off Road"

Variante

Kurzcode	Bezeichnung	Variante	
RE	Robust mit Edelstahlfelge	B**C*	
SA	Sportlich mit Alufelge	A**A*	

Beschreibung

Kindergeländerad "Off Road" mit:

- robusten Rahmen
- Felge aus Edelstahl

In diesem Register können abgespeicherte Variantenstrings aus der Variantentabelle per Doppelklick ausgewählt werden. Das Laden von abgespeicherten Variantenkombinationen ist z.B. aus der Produktionsvorbereitung heraus möglich und erleichtert somit die Auftragsanlage.

Register "Bearbeiten"

Variantensteuerung

✓ ✕

Laden Bearbeiten

Artikel

Artikelnummer 10007

Bezeichnung Kindergeländerad "Off Road"

Variante

Kurzcode	Bezeichnung	Variante	
RE	Robust mit Edelstahlfelge	B**C*	☐
SA	Sportlich mit Alufelge	A**A*	

Beschreibung

In diesem Register können Variantenstrings manuell erstellt und Variantenkombinationen aus der Variantendefinition bzw. Produktionsvorbereitung abgespeichert werden.

➤ **Kurzcode**

An dieser Stelle muss für die Variantenkombination ein Kurzcode (20 Zeichen) erfasst werden.

➤ **Bezeichnung**

Hier kann eine Bezeichnung (100 Zeichen) für die Variantenkombination hinterlegt werden.

➤ **Variante**

An dieser Stelle wird der gewünschte Variantenstring hinterlegt. Dieses Feld kann über die Variantendefinition (Option "Variantenstring speichern") oder die Produktionsvorbereitung automatisch befüllt werden.

➤ **Beschreibung**

Pro Variantenkombination kann eine individuelle Beschreibung erfasst werden.

Tabellenbuttons

➤ **Entfernen**

Durch Anklicken dieses Buttons wird die aktive Variantenkombination gelöscht.

Buttons

➤ **OK**

WINLine® PROD

MESONIC © 2012

Die ausgewählte Variantenkombination wird in das Eingabefeld übernommen bzw. neu angelegte Variantenstrings werden abgespeichert.

➤ **Ende**

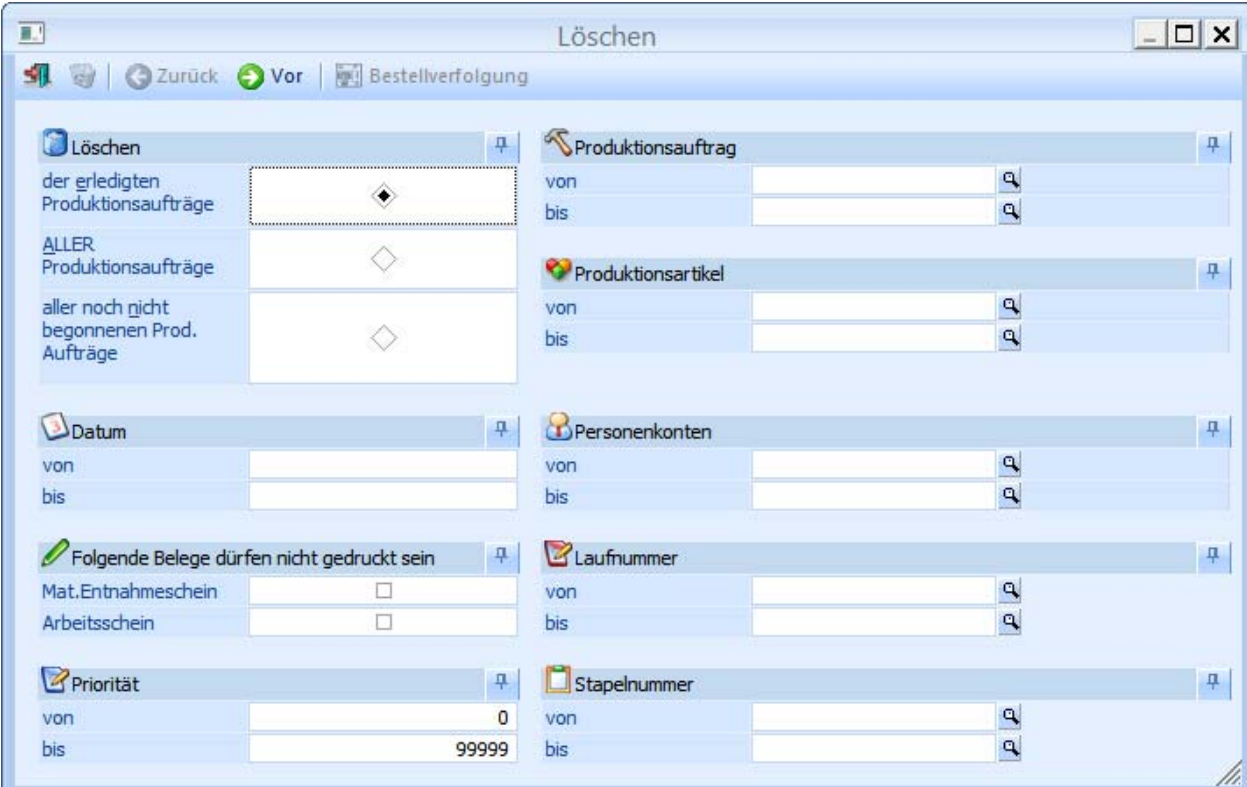
Der Programmbereich wird verlassen. Neu angelegte Variantenkombinationen werden nicht abgespeichert.

3.16. Löschen

Soll ein Produktionsauftrag gelöscht werden, ist der Programmpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Stammdaten**
-  **Eintrag löschen**

anzuwählen.



Über die folgenden Kriterien kann eingegrenzt werden, welche Produktionsaufträge zum Löschen vorgeschlagen werden sollen.

➤ **Löschen**

Über den Bereich "Löschen" wird der Status der Produktionsaufträge definiert, die gelöscht werden sollen.

Achtung

Alle weiteren Eingrenzungen (z.B. Datum oder Produktionsartikel) beziehen sich nur auf die Produktionsaufträge, die an dieser Stelle gewählt wurden.

Es gibt folgende Einstellungsmöglichkeiten:

- ☐ der erledigten Produktionsaufträge

Es werden alle erledigten Produktionsaufträge zum Löschen vorgeschlagen.

Hinweis

Wenn ein Produktionsauftrag abgeschlossen und damit erledigt wurde, dann verschwindet dieser nicht aus der Datenbank, sondern bleibt dort weiterhin bestehen.

Über diese Selektion können solche Aufträge eingegrenzt und anschließend gelöscht werden um die Kapazität der Datenbank zu verringern.

- ☐ ALLER Produktionsaufträge
Es werden alle Projekte, unabhängig davon, ob diese Aufträge bereits erledigt, bereits begonnen aber noch nicht erledigt, oder noch nicht begonnen sind, zum Löschen vorgeschlagen.
- ☐ aller noch nicht begonnenen Prod. Aufträge
Es werden alle noch nicht begonnenen Projekte zum Löschen vorgeschlagen.

➤ **Datum von / bis**

An dieser Stelle kann eine Eingrenzung aufgrund des Produktionsauftragsdatums erfolgen.

➤ **Folgende Belege dürfen nicht gedruckt sein**

Durch Aktivierung der Option

- ☐ Mat.Entnahmeschein bzw.
- ☐ Arbeitsschein

kann bestimmt werden, dass bei den Produktionsaufträgen der Materialentnahmeschein und/oder der Arbeitsschein noch nicht gedruckt sein darf.

➤ **Produktionsauftrag von/bis**

An dieser Stelle kann eine Eingrenzung aufgrund der Produktionsaufträge selber vorgenommen werden.

➤ **Produktionsartikel von/bis**

An dieser Stelle kann eine Selektion aufgrund des zu produzierenden Artikels erfolgen.

➤ **Personenkonto von/bis**

An dieser Stelle kann eine Selektion aufgrund des Personenkontos vorgenommen werden.

➤ **Laufnummer von/bis**

An dieser Stelle kann eine Eingrenzung aufgrund der Laufnummer erfolgen.

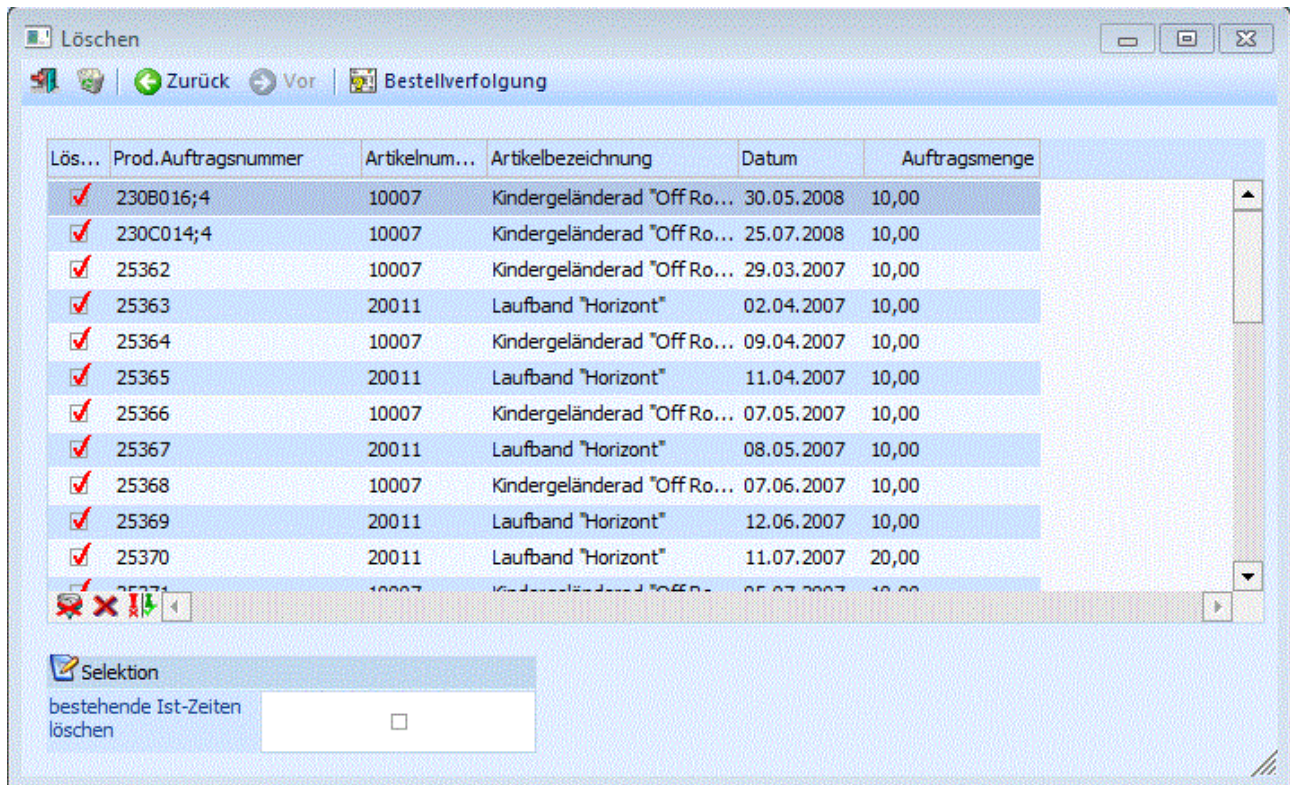
➤ **Priorität**

An dieser Stelle kann eine Eingrenzung aufgrund der Priorität vorgenommen werden.

➤ **Stapelnummer**

An dieser Stelle kann eine Eingrenzung aufgrund von Stapelnummern erfolgen.

Tabelle der selektierten Produktionsaufträge



Durch die Anwahl des Buttons  werden die selektierten Produktionsaufträge in Form einer Tabelle dargestellt.

➤ bestehende Ist-Zeiten löschen

Bei Aktivierung der Checkbox werden auch die bereits erfassten Ist-Zeiten der Produktionsaufträge gelöscht.

Die endgültige Löschung erfolgt durch Drücken des Buttons . Zuvor kann die Selektion der zu löschenden Aufträge über das Setzen ☒ bzw. Entfernen ☐ der Haken verfeinert werden.

Hinweis

Mit Hilfe des Buttons  kann wieder zurück in den Selektionsbereich gewechselt werden.

Tabellenbuttons

➤ **Alle**

Durch Anklicken dieses Buttons werden alle Einträge selektiert.

➤ **Keine**

Durch Anklicken dieses Buttons werden alle bisher getroffenen Selektionen aufgehoben. Alle Einträge werden deselektiert.

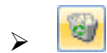
➤ **Umkehr**

Durch Anklicken dieses Buttons werden alle vorgenommenen Selektionen in das Gegenteil umgewandelt - selektierte Produktionsaufträge werden deselektiert, deselektierte Aufträge werden selektiert.

Buttons

➤ **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen.



➤ **Löschen**

Durch Drücken dieses Buttons und Bestätigung der Sicherheitsabfrage werden die selektierten Produktionsaufträge gelöscht.



➤ **Vor**

Durch Drücken dieses Button werden die selektierten Produktionsaufträge in Form einer Tabelle dargestellt.



➤ **Zurück**

Durch Anklicken dieses Buttons wird wieder zurück in den Selektionsbereich gewechselt.



➤ **Bestellverfolgung**

Durch Anklicken dieses Buttons wird für den markierten Produktionsauftrag die "Auftragsverfolgung" aufgerufen. Diese Auswertung zeigt dabei die Verknüpfungen zu Kundenaufträgen, Lieferbestellungen und andere Produktionsaufträgen auf.

3.17. Stückliste detailliert

Über den Menüpunkt



WINLine Produktion



Stammdaten



Export Stückliste detailliert

können Handels- und Produktionsstücklisten exportiert werden.

Achtung

Damit das Programm ordnungsgemäß genutzt werden kann ist es zwingend notwendig, dass eine Export-/Importvorlage vorhanden ist (nähere Informationen siehe Feld "Vorlage").

Folgende Einstellungen können bzw. müssen getroffen werden:

➤ **Vorbelegung**

Mit Hilfe von Vorbelegungen können die im Programm "Export Stückliste detailliert" getroffenen Einstellungen abgespeichert bzw. geladen werden.

- ☐ Um eine Vorbelegung zu erstellen wird in dem Feld "Vorbelegung" eine Bezeichnung (alphanumerisch) hinterlegt. Anschließend werden die gewünschten Einstellungen getroffen. Die Abspeicherung der Vorbelegung findet automatisch beim Drücken des Buttons  statt.
- ☐ Um eine Vorbelegung zu laden wird entweder die Bezeichnung der Vorbelegung direkt eingegeben oder über den "EXIM-Vorbelegung-Matchcode" (F9-Taste bzw. Anklicken der Lupe) eine entsprechende Vorbelegung ausgewählt.

➤ **Stückliste von/bis**

An dieser Stelle kann eingrenzt werden, welche Stückliste(n) exportiert werden sollen.

➤ **Artikel-Stückliste**

Der Bereich "Artikel-Stückliste" gliedert sich in zwei Punkte auf:

- ☐ Checkbox
Durch Aktivieren der Checkbox kann festgelegt werden, ob beim Export auch der Handels- bzw. Produktionsartikel (Checkbox aktiviert) oder nur die Stückliste (Checkbox deaktiviert) berücksichtigt werden sollen.

Beispiel

Es existiert der Produktionsartikel "10007", welcher die Stückliste "FAHRRAD" beinhaltet.

Exportvorschau		Checkbox aktiviert		
Rec...	JournalKey	Produktionsauftragsnummer	Ebene	ArtikelNummer
1	001	FAHRRAD	0	10007
0	001-001	FAHRRAD	1	19006
0	001-002	FAHRRAD	1	19001
0	001-003	FAHRRAD	1	19002
0	001-004	FAHRRAD	1	19005
0	001-004-001	FAHRRAD	2	190052
0	001-004-002	FAHRRAD	2	190053
0	001-004-002-001	FAHRRAD	3	1900531
0	001-004-002-002	FAHRRAD	3	1900532
0	001-004-002-003	FAHRRAD	3	1900533
0	001-005	FAHRRAD	1	19004
0	001-006	FAHRRAD	1	19003

Hinweis

Wenn die Stückliste "FAHRRAD" in mehreren Handels- bzw. Produktionsartikeln vorkommt, dann wird die Stückliste bei aktivierter Checkbox auch mehrfach (pro Handels- bzw. Produktionsartikel) ausgegeben.

Exportvorschau		Checkbox deaktiviert		
Rec...	JournalKey	Produktionsauftragsnummer	Ebene	ArtikelNummer
1	001	FAHRRAD	0	FAHRRAD
0	001-001	FAHRRAD	1	19006
0	001-002	FAHRRAD	1	19001
0	001-003	FAHRRAD	1	19002
0	001-004	FAHRRAD	1	19005
0	001-004-001	FAHRRAD	2	190052
0	001-004-002	FAHRRAD	2	190053
0	001-004-002-001	FAHRRAD	3	1900531
0	001-004-002-002	FAHRRAD	3	1900532
0	001-004-002-003	FAHRRAD	3	1900533
0	001-005	FAHRRAD	1	19004
0	001-006	FAHRRAD	1	19003

- ☐ von/bis
An dieser Stelle kann eingrenzt werden, welche Handels- bzw. Produktionsartikel incl. deren Stücklisten exportiert werden sollen.

➤ Tätigkeiten

Durch die Aktivierung der Checkbox kann definiert werden, dass auch die Tätigkeiten der Produktionsstücklisten exportiert werden sollen.

Beispiel

Exportvorschau				
Rec...	JournalKey	Produktionsauftragsnummer	Ebene	Artikelnummer
1	001	FAHRRAD	0	FAHRRAD
0	001-001	FAHRRAD	1	19006
0	001-002	FAHRRAD	1	19001
0	001-003	FAHRRAD	1	19002
0	001-004	FAHRRAD	1	19005
0	001-004-001	FAHRRAD	2	190052
0	001-004-002	FAHRRAD	2	190053
0	001-004-002	FAHRRAD	2	Reifen fertigen
0	001-004-002-001	FAHRRAD	3	1900531
0	001-004-002-002	FAHRRAD	3	1900532
0	001-004-002-003	FAHRRAD	3	1900533
0	001-004-002-003	FAHRRAD	3	Ventil fertigen

Beispiel

Im Exportfenster wurde die Option "Varianten" aktiviert und auf den Variantenstring "C*****" eingegrenzt.

Anzeige	
Tätigkeiten	☐
Varianten	☒ C*****

Bei dem Export wird nun nicht mehr der Fahrradrahmen "19000" (Variante *) sondern der altmodische Rahmen "19000_C" (Variante C) ausgegeben.

Exportvorschau					
Rec...	JournalKey	Produktionsauftragsnummer	Ebene	Artikelnummer	Variantenkennzeichen
1	001	FAHRRAD	0	FAHRRAD	*
0	001-001	FAHRRAD	1	19000_C	C
0	001-002	FAHRRAD	1	19001	
0	001-003	FAHRRAD	1	19002	
0	001-004	FAHRRAD	1	19003	
0	001-004-001	FAHRRAD	2	190031	

➤ Selektion

An dieser Stelle wird angegeben, welche Aktualität die zu exportierenden Stücklisten haben sollen. Folgende Möglichkeiten stehen zur Auswahl:

- ☐ Alle Stücklisten
- ☐ Nur geänderte Stücklisten (seit dem letzten Export)
- ☐ Nur neue Stücklisten (seit dem letzten Export)
- ☐ Nur geänderte und neue Stücklisten (seit dem letzten Export)

Hinweis

Durch Drücken des Buttons  wird angezeigt, wie viele Stücklisten in den verschiedenen Kategorien aufgrund der momentan getroffenen Selektion für den Export vorhanden wären.

Selektion		
Alle Stücklisten	☒	18
Nur geänderte Stücklisten	☐	4
Nur neue Stücklisten	☐	10
Nur neue und geänderte Stücklisten	☐	
		 Info

➤ Exportkennzeichen bei Subebenen berücksichtigen

Bei aktivierter Checkbox wird bei allen Subebenen der Stücklisten (die exportiert werden) das entsprechende Kennzeichen gesetzt, damit beim nächsten Export nur die neuen oder veränderten Subebenen erkannt werden können.

➤ Exportkennzeichen setzen

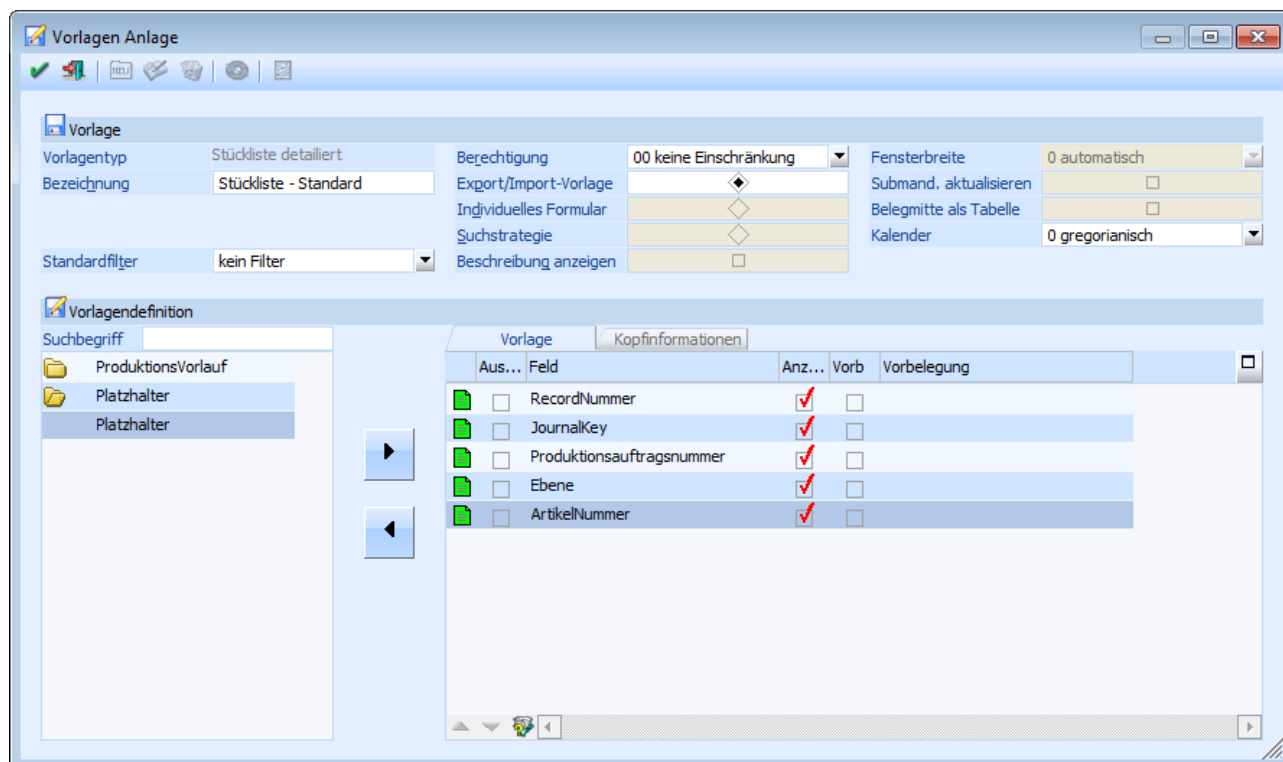
Ist diese Checkbox selektiert, wird bei allen Stücklisten, die exportiert werden, das entsprechende Kennzeichen gesetzt, damit beim nächsten Export nur die neuen oder veränderten Stücklisten erkannt werden können.

➤ Vorlage

Durch die Vorlage wird festgelegt, welche Datenfelder in welcher Reihenfolge exportiert werden sollen. Die Erstellung solch einer "Export-/Importvorlage" findet im Menüpunkt

-  **WINLine Start**
-  **Vorlagen**
-  **Vorlagen Anlage**
-  **Vorlagentyp "Stückliste detailliert"**

statt.



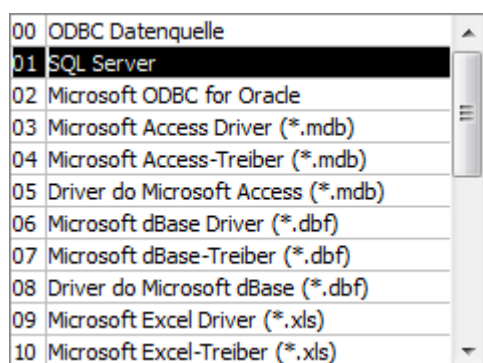
➤ Vorlagenfilter

Durch Auswahl eines Vorlagenfilters aus der Auswahllistbox (hier werden alle bereits angelegten Filter für den ausgewählten Stammdatentyp angezeigt) kann die Ausgabe der Datensätze auf bestimmte Datensätze beschränkt werden.

Die Anlage der Filter erfolgt durch Anklicken des Filter-Buttons, der sich neben dem Eingabefeld befindet - damit werden Sie durch den Filter-Assistenten geführt, der bei der Anlage eines Filters hilft. Wird ein neuer Filter angelegt, wird dieser automatisch ins Eingabefenster gestellt und kann natürlich durch einen anderen (bzw. keinen Filter) aus der Auswahllistbox ersetzt werden.

➤ ODBC-Treiber

Hier kann ausgewählt werden, welches Datenformat beim Export erzeugt werden soll. Zur Auswahl stehen alle ODBC-Treiber, die im System installiert sind, z.B.:



Hinweis

Je nachdem, welcher Treiber ausgewählt wird, ändern sich entsprechend die Eingabemöglichkeiten unter dem Bereich "Datenquelle".

➤ Sprechende Spaltenbezeichnungen

Aktiviert man die Checkbox "Sprechende Spaltenbezeichnungen" so erhalten die Überschriften der Spalten, innerhalb der durch den Export entstandenen Dateien bzw. Tabellen, jeweils die Spaltenbezeichnungen, die auch in der Vorlage definiert wurden.

Beispiel

Vorlage		Kopfinformationen		
Aus...	Feld	Anz...	Vorb	Vorbelegung
☐	RecordNummer	☒	☐	
☐	JournalKey	☒	☐	
☐	Produktionsauftragsnummer	☒	☐	
☐	Ebene	☒	☐	
☐	ArtikelNummer	☒	☐	

RecordNummer	JournalKey	Produktionsauftragsnummer	Ebene	ArtikelNummer
1	001	FAHRRAD	0	FAHRRAD
0	001-001	FAHRRAD	1	19006
0	001-002	FAHRRAD	1	19001
0	001-003	FAHRRAD	1	19002
0	001-004	FAHRRAD	1	19005

Wird die Checkbox nicht aktiviert, so werden die Spalten so benannt, wie sie auch in den Tabellen der WINLine-Datenbank betitelt sind.

Beispiel

C000	C001	C002	C003	C004
	1 001	FAHRRAD		0 FAHRRAD
	0 001-001	FAHRRAD		1 19006
	0 001-002	FAHRRAD		1 19001
	0 001-003	FAHRRAD		1 19002
	0 001-004	FAHRRAD		1 19005

➤ Datenquelle

An dieser Stelle werden die zu erstellenden Exportdateien bzw. -tabellen definiert. Was genau hinterlegt werden muss hängt von dem gewählten ODBC-Treiber ab.

Beispiel

Wird für den Export der Datensätze der ODBC-Treiber "Microsoft Access Driver (*.mdb)" gewählt, muss der Datenbankpfad, der Datenbankname sowie der Tabellename angegeben werden.

Achtung

"Datenbankpfad" und "Datenbankname" müssen in Windows existieren. Die Tabelle kann bereits bestehen, muss aber nicht (wird dann automatisch angelegt).

Datenquelle

Datenbankpfad: C:\Export\

Datenbankname: Export.mdb

Tabellename: Stueckliste

Beispiel

Wird für den Export der Datensätze der ODBC-Treiber "SQL Server" gewählt, muss der SQL-Servername, der Datenbankname sowie der Tabellename angegeben werden.

Achtung

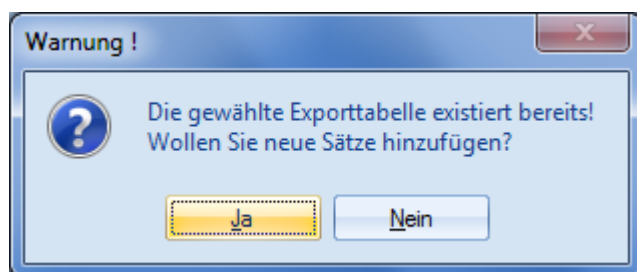
"Servername" und "Datenbankname" müssen in Windows existieren. Die Tabelle kann bereits bestehen, muss aber nicht (wird dann automatisch angelegt).

Datenquelle

Servername: LENOVO-NOTEBOOK\SQLEXPRESS

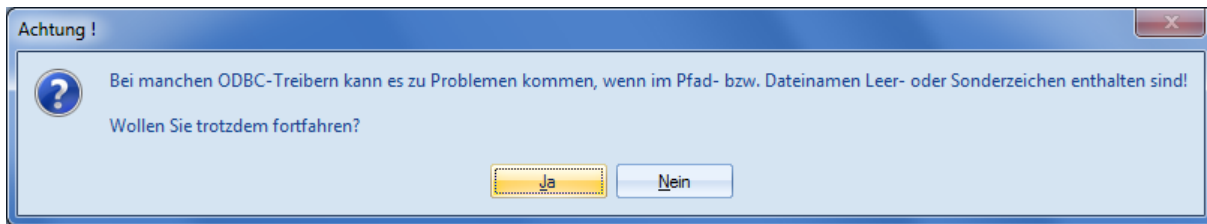
Datenbankname: EXPORT

Tabellename: STUECKLISTE



Hinweis

Je nachdem, welcher ODBC-Treiber verwendet wird, kann es zu einem ungewünschten Verhalten des Exports kommen, wenn Sonderzeichen im Bereich der Datenquelle verwendet werden. Aus diesem Grund wird, wenn solche Sonderzeichen verwendet werden, eine entsprechende Warnmeldung ausgegeben.



Buttons

➤ **OK**

Durch Drücken dieses Buttons wird der Export gestartet. Sollte mit einer Vorbelegung gearbeitet werden erfolgt zusätzlich noch eine Abfrage, ob die Änderungen in der Vorbelegung abgespeichert werden sollen.

➤ **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen. Wurde der OK-Button noch nicht gedrückt werden die Änderungen nicht in der Vorbelegung gespeichert.

➤ **Exportvorschau**

Nach Drücken des Buttons "Exportvorschau" werden sämtliche Datensätze, die nach den bisher getroffenen Einstellungen exportiert werden wurden, in Form einer Tabelle dargestellt. Welche Spalten dargestellt werden hängt, wie auch beim richtigen Export, von der hinterlegten Vorlagen ab.

Rec...	JournalKey	Produktionsauftragsnummer	Ebene	Artikelnummer
1	001	FAHRRAD	0	FAHRRAD
0	001-001	FAHRRAD	1	19006
0	001-002	FAHRRAD	1	19001
0	001-003	FAHRRAD	1	19002
0	001-004	FAHRRAD	1	19005
0	001-004-001	FAHRRAD	2	190052
0	001-004-002	FAHRRAD	2	190053
0	001-004-002-001	FAHRRAD	3	1900531
0	001-004-002-002	FAHRRAD	3	1900532
0	001-004-002-003	FAHRRAD	3	1900533
0	001-005	FAHRRAD	1	19004
0	001-005-001	FAHRRAD	2	190041
0	001-005-002	FAHRRAD	2	190042
0	001-005-003	FAHRRAD	2	190043
0	001-005-004	FAHRRAD	2	190044
0	001-006	FAHRRAD	1	19003
0	001-006-001	FAHRRAD	2	190031
0	001-006-002	FAHRRAD	2	190032
0	001-006-003	FAHRRAD	2	190033
0	001-006-004	FAHRRAD	2	190034
0	001-006-005	FAHRRAD	2	190035

Hinweis

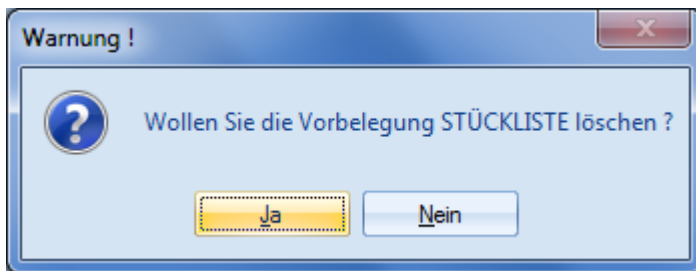
Durch Anklicken des OK-Buttons kann der Export auch an dieser Stelle direkt gestartet werden. Über den Ende-Button gelangt man wieder in das ursprüngliche Exportfenster zurück.

➤ **Eingaben initialisieren**

Durch Drücken dieses Buttons werden alle Eingaben und Selektionen im Exportfenster gelöscht (z.B. auf welchen Datenbankpfad oder Tabellennamen ausgegeben werden soll) und somit auf den Standard zurückgesetzt.

Hinweis

Bei der Verwendung einer Vorbelegung erfolgt zusätzlich eine Abfrage, ob die gerade hinterlegte Vorbelegung gelöscht werden soll.



3.18. Produktionsauftrag - Matchcode

Wenn Sie auf die Lupe neben dem Feld "Produktionsauftrag" oder F9 drücken, erhalten Sie eine Liste der angelegten Produktionsaufträge.

Übernehmen können Sie den gewünschten Auftrag in das Eingabefeld, indem Sie mit der Maus einen Doppelklick auf diesen ausführen oder mit den Cursor-Tasten den Produktionsauftrag markieren und RETURN drücken.

Produktionsauftrag - Matchcode

? Suchbegriff

Projekt	Arbeitsschritt	Menge Auftrag	Artikel
230A001;217	1	15,0000	1001
230A001-239	1	2,0000	1001
230A001-239	6	3,0000	1001
230A001-239	11	4,0000	1001
230A002;155	1	2,0000	1001
230A004;26	1	15,0000	1001
230A004;26	7	10,0000	1001
230A004;26	13	10,0000	1001

Auswahl

Produktionsartikel 🔍

Kundennummer 🔍

Laufnummer 🔍

Priorität 0

Stapelnummer 🔍

Ausgabe 0 Nur offene Prod.Aufträge ▼

Mat.Schein muß gedruckt sein ☐

Arbeitsschein muß gedruckt sein ☐

➤ **Suchbegriff**

Hier kann eine Suchbegriff eingegeben werden, nach dem die Anzeige der Produktionsaufträge eingeschränkt wird.

Hinweis

Es wird nur in der Spalte "Projekt" (Auftragsnummer) gesucht.

➤ **Produktionsartikel**

An dieser Stelle kann auf einen speziellen Produktionsartikel eingegrenzt werden. Dadurch werden nur noch die Produktionsaufträge angezeigt, bei denen dieser Artikel produziert wird.

➤ **Kundennummer**

An dieser Stelle kann auf eine spezielle Kundennummer eingegrenzt werden. Dadurch werden nur noch die Produktionsaufträge angezeigt, die für diesen Kunden angelegt worden sind.

➤ **Laufnummer**

An dieser Stelle kann auf eine spezielle Laufnummer eingegrenzt werden. Dadurch werden nur noch die Produktionsaufträge angezeigt, bei denen diese Laufnummern hinterlegt ist.

➤ **Priorität**

An dieser Stelle kann auf eine bestimmte Priorität eingegrenzt werden. Dadurch werden nur noch die Produktionsaufträge angezeigt, bei denen diese Priorität hinterlegt ist.

➤ **Stapelnummer**

An dieser Stelle kann auf eine bestimmte Stapelnummer eingegrenzt werden. Dadurch werden nur noch die Produktionsaufträge angezeigt, bei denen diese Stapelnummer hinterlegt ist. Der Stapelnummer-Matchcode steht im Feld zur Verfügung.

➤ **Ausgabe**

Hier kann entschieden werden, ob

- ☐ 0 - Nur die offenen Projektzeilen (nur offene Produktionsaufträge)
- ☐ 1 - inkl. erledigter Projektzeilen (alle Produktionsaufträge)
- ☐ 2 - NUR erledigte Projektzeilen (nur abgeschlossene Produktionsaufträge)

angezeigt werden sollen.

Hinweis

Produktionsaufträge die bereits erledigt wurden, werden andersfarbig dargestellt.

➤ **Mat.Schein muß gedruckt sein**

Durch die Aktivierung der Checkbox werden nur die Produktionsaufträge angezeigt, bei denen der Materialentnahmeschein bereits gedruckt wurde.

➤ **Arbeitsschein muß gedruckt sein**

Durch die Aktivierung der Checkbox werden nur die Produktionsaufträge angezeigt, bei denen der Arbeitsschein bereits gedruckt wurde.

Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen.

3.19. Stammdaten für die Produktion in WINLine FAKT

In WINLine FAKT werden die Produktionsartikel (Fertigprodukte) und die Komponenten (Hauptartikel oder Halbfertigprodukte) angelegt.

Im Folgenden werden alle Einstellungen beschrieben, die dabei für die Produktion von unmittelbarer Bedeutung sind.

Hinweis

Details des Artikelstammes bzw. der Belegarten, welche die für die Produktion nicht relevant sind, entnehmen Sie bitte der entsprechenden Dokumentation.

3.19.1. Artikelstamm - Produktionsartikel (Halbfertig- und Fertigprodukte)

Die relevanten Einstellungen für Produktionsartikel können über

-  **WINLine FAKT**
-  **Stammdaten**
-  **Artikelstamm**
-  **Artikel**
-  **Register "Lager"**

bearbeitet werden.

Artikel - Lagerwerte

Stamm Preise Lief. Lager Text Auspr. Zusatz Budget Historie

Artikel

Artikelnummer 10007
Bezeichnung Kindergeländerad "Off Road"
Subartikel von 10007

Lager Mind. 10
Lager Soll 20
Sollbestand 0 Lager Soll
Einkauf 0 Summenzeilen
Statistik 1 Einzelzeilen
Bezugskosten 0,00 €
Basis für Rohertrag 0 lt. FAKT-Parameter
Lagerbewertung 0 Einstandspreis
Bestandsbuchung 0 durchführen
Serviceprojekt 0 nicht eröffnen

Artikeltyp 2 Produktionsartikel
Stücklistenfenster 0 lt. FAKT-Parameter öffener
Prod./Bestellung 1 Auftragsbezogene Produk
Prod.Mindestmenge 0
Prod. Optimale Menge 0
PL-Nummer FAHRRAD Erzeugung Fahrrad
Kostenträger
Ersatzartikel
autom. Ersatz 0 nie automatisch ersetzen
Verwendung 0 nur eigenen Ersatzartikel

Lager

	Menge	Wert/Datum
Lagerzugang	0	0,00
Lagerabgang	0	0,00
Produktion	0	0,00
Lagerstand / -wert	0	0,00
Einstandspreis		277,162360
Kum. Rohertrag		0,00
Kum. Umsatz		0,00
Gewährte Rabatte		0,00
Bezugskosten		0,00
Inventur	0	

Folgende Eingabefelder müssen bearbeitet werden bzw. sind relevant:

➤ **Artikeltyp**

An dieser Stelle muss der Typ "2 - Produktionsartikel" gewählt werden.

Hinweis

Wird ein Artikel in WINLine Produktion (Stammdaten - Stückliste-Assistent) mit einer Stückliste verknüpft, dann erfolgt für diesen Artikel die Einstellung auf Typ 2 automatisch.

➤ **Prod./Bestellung**

Über die Produktionsart wird gesteuert, wie bzw. welche Dispositionszeilen bei dem Produktionsartikel gebildet werden sollen, wenn dieser z.B. in einem Kundenauftrag von WINLine FAKT erfasst wird.

Hinweis

Bei allen Produktionsarten ist es jederzeit möglich manuell Aufträge für die Produktionsartikel anzulegen.

Folgende Einstellungen sind möglich:

- ☐ 0 - Lagerproduktion
Es wird Lagerware produziert und der Bedarf ermittelt sich dabei über den Einkaufsbereich von WINLine FAKT (WINLine FAKT - Einkauf - Bestellvorschlag - Bestellvorschlag erstellen - Register "Produktionsartikel produzieren").
Im Bestellvorschlag wird pro Produktionsartikel analysiert, ob der Minimalstand unterschritten ist und auf den Sollstand aufgefüllt (dabei werden die Kundenaufträge und die laufenden Produktionsaufträge berücksichtigt). Diese Bestellvorschläge können dann in der WINLine PROD eingelesen werden (WINLine PROD - Produktion - Produktionsauftrag einlesen).

Hinweis

Aus diesem Grund müssen bei der Hinterlegung von "0 - Lagerproduktion" auch die Felder "Lager Mind." und "Lager Soll" gefüllt werden.

Bedarf						
Typ	Menge	Summe	Kontonummer	Name	Belegnummer	Auftragsnummer
Aktueller Lagerstand		5				
Verkauf	-4	1	230A001	Annas Sportwelt	218	AG08-512
wird produziert	4	5	+PROD		25440	

- ☐ 1 - Auftragsbezogene Produktion/Bestellung
Der Produktionsartikel wird pro Kundenauftrag erstellt. Dadurch ist es möglich direkt aus der Belegerfassung der WINLine FAKT heraus Produktionsaufträge in der WINLine PROD anzulegen. Geschieht dieses nicht direkt, dann ist auch ein Einlesen dieser Produktionsaufträge über das Programm "Produktionsauftrag einlesen" (WINLine PROD - Produktion - Produktionsauftrag einlesen) ohne weiteres möglich.

Bedarf							
	Typ	Menge	Res.	Summe	Kontonummer	Name	Belegnummer
	Aktueller Lagerstand			5			
☐	Reservierung (Lager)	-4		1			
	Reservierung (Lager)	-4		1	230A001	Annas Sportwelt	220
☐	Verkauf	-4	4	1	230A001	Annas Sportwelt	220
	Verkauf	-4		-3	230A001	Annas Sportwelt	220
	von Reservierung (Lager)		4	1	230A001	Annas Sportwelt	220
☐	wird produziert	4	0	5	230A001	Annas Sportwelt	25439
	wird produziert	4		5	230A001	Annas Sportwelt	25439

Achtung

Damit eine auftragsbezogene Produktion/Bestellung durchgeführt werden kann, ist auch eine entsprechende Einstellung in der verwendeten Belegart (Register "Option" - Feld "Auftragsbezogene Produktion/Bestellung") notwendig (nähere Informationen siehe Kapitel "Belegartenstamm (auftragsbezogene Produktion)").

- ☐ 2 - Bestellung mit Reservierung
Diese Produktionsart ist mit der "0 - Lagerproduktion" zu vergleichen. Auch in diesem Fall wird Lagerware produziert und der Bedarf ermittelt sich ebenfalls identisch.

Hinweis

Auch bei dieser Einstellung müssen die Felder "Lager Mind." und "Lager Soll" gefüllt werden.

Zusätzlich werden bei dieser Einstellung sogenannte Reservierungszeilen gebildet. D.h. es werden die bestellten Mengen für den Produktionsartikel fix bis zur Auslieferung reserviert und können nicht anderwärtig vergeben werden.

Bedarf								
	Typ	Menge	Res.	Summe	Kontonummer	Name	Belegnummer	Auftragsnummer
	Aktueller Lagerstand			5				
☐	Reservierung (Lager)	-4		1				
	Reservierung (Lager)	-4		1	230A001	Annas Sportwelt	219	AG08-513
☐	Verkauf	-4	4	1	230A001	Annas Sportwelt	219	AG08-513
	Verkauf	-4		-3	230A001	Annas Sportwelt	219	AG08-513
	von Reservierung (Lager)		4	1	230A001	Annas Sportwelt	219	AG08-513
☐	wird produziert	4	0	5			25441	
	wird produziert	4		5			25441	

Achtung

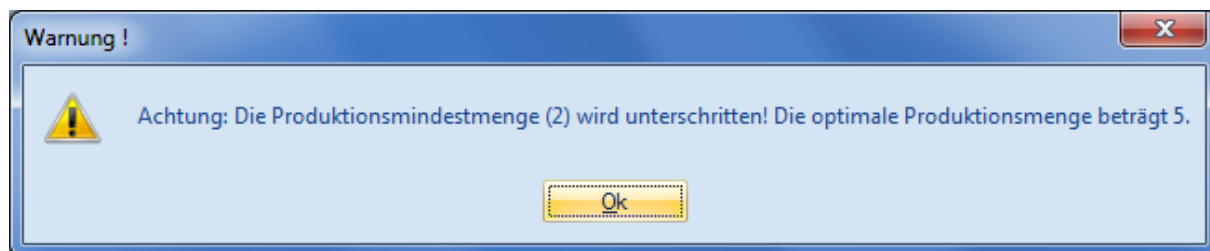
Damit Reservierungszeilen gebildet werden können, muss die Reservierung auch in den FAKT-Parametern (Artikel - Allgemein - Feld "Res. Verwenden") aktiviert sein.

➤ Prod. Mindestmenge

An dieser Stelle kann bei Produktionsartikeln eine zu produzierende Mindestmenge hinterlegt werden. Wenn diese Menge in der Belegerfassung unterschritten wird, dann erscheint ein entsprechender Hinweis.

Hinweis

Die Mindestmengenüberprüfung findet auch bei der manuellen Anlage eines Produktionsauftrages statt, sowie beim Einlesen von Produktionsaufträgen.



Zusätzlich wird die Unterschreitung in Form eines  Symbols in der Erfassungszeile dargestellt.

Achtung

Ob bei einer Unterschreitung die Erfassung des Produktionsartikels überhaupt zulässig ist, wird in den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter - Einstellung "Unterschreitung der Produktionsmindestmenge ist ...") definiert werden.

➤ **Prod. Optimale Menge**

An dieser Stelle kann bei Produktionsartikeln eine zu produzierende Optimalmenge hinterlegt werden. Diese Menge dient zur reinen Information und hat keine weitere Auswirkung.

➤ **PL-Nummer**

Hier wird die Stückliste für den Produktionsartikel hinterlegt. Durch Drücken auf die Lupe bzw. die F9-Taste kann nach bereits angelegten Stücklisten gesucht werden.

Hinweis

Falls noch keine Stückliste für diesen Artikel definiert sein sollte, kann über den  Button direkt in die Stücklistenaufnahme der Produktion gewechselt werden. Nachdem dort die Aufnahme beendet wurde wechselt das Programm wieder in den Artikelstamm zurück und füllt das Feld "PL-Nummer" automatisch mit der gerade aufgenommenen Stückliste.

3.19.2. Artikelstamm - Komponenten

Sollte es sich bei der Komponente ebenfalls um einen Produktionsartikel handeln, dann müssen die Einstellungen wie im Kapitel "Artikelstamm - Produktionsartikel (Halbfertig- und Fertigprodukte)" getroffen werden.

Bei normalen Artikeln muss im Register "Lager", welches über den Menüpunkt

-  **WINLine FAKT**
-  **Stammdaten**
-  **Artikelstamm**
-  **Artikel**

erreicht wird, das Feld "Artikeltyp" eingestellt werden.

➤ **Artikeltyp**

An dieser Stelle muss Typ "0 - Hauptartikel" eingetragen werden. Nur so ist sicher gestellt, dass der Artikel im Zuge des Einkaufes beschafft wird, sobald für diesen ein Bedarf aus dem Bereich der Produktion gemeldet wird.

Artikel			
Artikelnummer	190031		
Bezeichnung	Bremsseil		
Subartikel von	190031		
Lager Mind.	0,00	Artikeltyp	0 Hauptartikel
Lager Soll	0,00	Stücklistenfenster	0 lt. FAKT-Parameter öffener
Sollbestand	0 Lager Soll	Prod./Bestellung	0 Lagerproduktion
Einkauf	0 Summenzeilen	Prod.Mindestmenge	0
Statistik	1 Einzelzeilen	Prod. Optimale Menge	0

Zusätzlich müssen für den Einkauf im Register "Lieferanten" hinterlegt werden, wo der Artikel beschafft werden kann (nähere Informationen zu der Hinterlegung siehe Kapitel "Artikel - Lieferanten").

Artikel - Lieferanten

Artikel

Artikelnummer: 190031
 Bezeichnung: Bremsseil
 Subartikel von: 190031

Lieferanten

Lieferantennr.	Name	PL	PL-Bez.	FW	Preis	Status	PC	WBT	Lief.Art.Nr.	Lief.Art.Bez.
€ % 330033	Werner & Co	1	Preisliste 1		0,2200 A		0	0		

3.19.3. Belegartenstamm (auftragsbezogene Produktion/Bestellung)

Um eine auftragsbezogene Produktion/Bestellung durchführen zu können, muss dieses in der verwendeten Belegart entsprechend eingestellt worden sein. Die einzustellende Option kann über den Menüpunkt

- WINLine FAKT
- Stammdaten
- Belegstammdaten
- Belegarten

erreicht werden.

Im Register "Optionen" muss die Checkbox

➤ **Auftragsbezogene Produktion/Bestellung**

aktiviert sein.

Hinweis

Es handelt sich hierbei nur um eine Einstellung für "auftragsbezogene" Produktion. Sollte nur Lagerproduktion ("Lagerproduktion" bzw. "Bestellung mit Reservierung") erwünscht sein, dann muss dieser Programmbereich nicht bearbeitet werden (die Checkbox bleibt also deaktiviert).

Die Belegart kann nun entweder dynamisch beim Belegerfassen eingetragen, oder fix mit dem Kunden verknüpft werden.

Aus der Steuerung der auftragsbezogenen Produktion beim Artikel und beim Auftrag bzw. Kunden (über die Belegart) lässt sich eine sehr flexible Lösung ableiten. Die Möglichkeiten sind in folgender Tabelle enthalten.

		Belegart - Feld "Auftragsbezogene Produktion" ist...	
		aktiv	nicht aktiv

Artikelstamm - Feld "Prod./Bestellung" ist auf "Auftragsbezogene Produktion/Bestellung"...	gesetzt	Aus dem Kundenauftrag wird ein Produktionsprojekt.	Aus dem Auftrag wird kein Produktionsprojekt, der Auftrag wird über den Einkauf an die Produktion geleitet.
	nicht gesetzt	Aus dem Auftrag wird kein Produktionsprojekt, der Auftrag wird über den Einkauf an die Produktion geleitet.	Aus dem Auftrag wird kein Produktionsprojekt, der Auftrag wird über den Einkauf an die Produktion geleitet.

Beispiel

In einem Auftrag (in der Belegart ist die Option "Auftragsbezogene Produktion" aktiviert) werden mehrere Produktionsartikel erfasst, wobei bei einem Teil der Artikel die Produktionsart auf "auftragsbezogene Produktion/Bestellung" geschlüsselt wurde und bei dem Rest nicht.

In solch einen Fall wird der Auftrag automatisch "geteilt". D.h. ein Teil der Produktionsartikel wird sofort als Produktionsprojekte angelegt und die restlichen Produktionsartikel gelangen über den Weg des Einkaufs in die Produktion.

Diese Vorgangsweise kann z.B. dann gewählt werden, wenn der Auftrag verschieden wichtige Produktionsgüter enthält.

4. Produktionsaufträge

Produktionsaufträge können in der WINLine grundsätzlich auf drei Arten erzeugt werden:

- ☐ Erfassung von Produktionsartikeln mit der Produktionsart "auftragsbezogene Produktion/Bestellung"
Durch die Erfassung von auftragsbezogenen Produktionsartikeln in einem Auftrag von WINLine FAKT können die benötigten Auftragsinformationen (welcher Produktionsartikel, die erforderliche Menge, das Produktionsdatum etc.) direkt an die Produktion übermittelt werden.
Die Anlage des jeweiligen Produktionsauftrages kann dabei entweder sofort oder später (durch eine manuelle Übernahme in der Produktion) geschehen.
- ☐ Unterschreitung vom Mindestbestand bei Produktionsartikeln
Bei einer Unterschreitung des Mindestbestands kann über den Einkaufsbereich von WINLine FAKT ein Produktionsbedarf pro Produktionsartikel (Produktionsart "Lagerproduktion" bzw. "Bestellung mit Reservierung" - ggfs. auch bei "auftragsbezogene Produktion/Bestellung") ermittelt werden. Dieser Bedarf wird dann in Form eines Produktionsvorschlages weitergeleitet und erzeugt beim Einlesen in die Produktion die entsprechenden Produktionsaufträge.
- ☐ Manuelle Anlage von Produktionsaufträgen
Es ist jederzeit möglich in WINLine Produktion manuell Produktionsaufträge für Produktionsartikel zu erfassen.

In den folgenden Kapiteln wird zunächst die Anlage eines manuellen Produktionsauftrags mit den jeweiligen Menüpunkten dargestellt. Anschließend wird die Erzeugung von Produktionsaufträgen mit Hilfe von WINLine FAKT beschrieben.

4.1. Produktionsvorbereitung

Im Programm "Produktionsvorbereitung", welches über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Produktion**
-  **Produktionsvorbereitung**

erreicht wird, können Produktionsaufträge manuell angelegt werden.

Folgende Eingabefelder können bearbeitet werden:

➤ **Prod.Auftragsnummer**

Eingabe einer eindeutigen Nummer, die als Produktionsauftragsnummer verwendet wird (20-stellig, alphanumerisch).

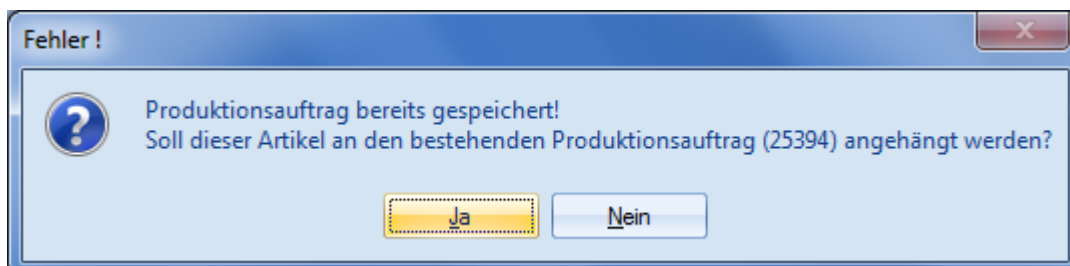
Hinweis

In den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Produktionsauftragsanlage - Feld "Nummernkreis") kann ein entsprechender Nummernkreis hinterlegt werden.

Sollte die eingetragene Nummer bereits vorhanden sein, dann wird auf dieses beim Bestätigen der Auftragsnummer hingewiesen.

Hinweis

Über die Eingabe einer bereits existierenden Produktionsauftragsnummer ist es möglich den aktuellen Auftrag an mit einem bestehenden Produktionsauftrag anzuhängen. Hierzu muss nach dem Drücken des OK-Buttons der folgende Hinweis mit "Ja" bestätigt werden.



➤ **Artikelnummer**

Eingabe des zu produzierenden Produktionsartikels (Halbfertig- oder Fertigprodukt).

Achtung

In dem Produktionsartikel muss die entsprechende Stückliste hinterlegt sein!

➤ Artikelbezeichnung

Es wird die Bezeichnung des Artikels angezeigt, der produziert werden soll.

Hinweis

Durch einen Klick auf diese Bezeichnung wird automatisch eine Aktion (Start eines Programms bzw. einer Auswertung) ausgeführt.

Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird der Artikel in der "Artikelinfo" im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Artikelstamm
Der Artikel wird in WINLine FAKT im "Artikelstamm" geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die "Artikelstatistik" in WINLine FAKT geöffnet.
- ☐ Artikelbedarfsvorschau
Es wird die "Bedarfsvorschau" des Artikels in WINLine FAKT geöffnet.

➤ Produktionstyp

Über den Produktionstyp wird bestimmt, ob die Produktion zu einem bestimmten Zeitpunkt (gemeint ist das "Produktionsdatum") starten oder enden soll. Folgende Optionen können gewählt werden:

- ☐ 0 - Zielproduktion
Bei diesem Produktionstyp wird über das "Produktionsdatum" ein Zeitpunkt definiert, zu dem der Produktionsauftrag abgeschlossen sein soll und der Artikel somit fertig gestellt sein muss. Diese Methode ist die Rückwärtsterminierung.

Hinweis

Die Zielproduktion kann unter Umständen dazu führen, dass der Produktionsauftrag, z.B. wegen Ressourcenknappheit, nicht zeitgerecht fertig gestellt werden kann und somit eine Einplanung nicht möglich sein wird.

- ☐ 1 - Startproduktion
Bei diesem Produktionstyp wird über das "Produktionsdatum" ein Zeitpunkt definiert, zu dem der Produktionsauftrag begonnen werden soll. Diese Methode ist die Vorwärtsterminierung.

Hinweis

Bei der Startproduktion kann es nie zu Konflikten kommen. Allerdings kann unter Umständen sehr viel Zeit benötigt werden bis der Produktionsauftrag beendet werden kann.

➤ Produktionsdatum

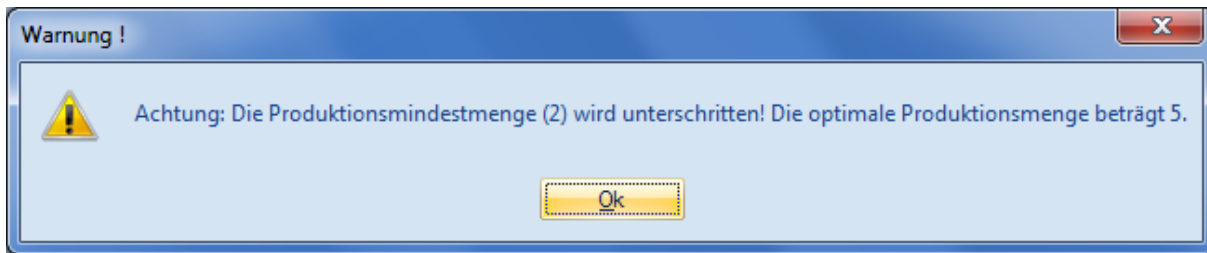
Eingabe des Datums für die "Zielproduktion" bzw. die "Startproduktion" (Pflichtfeld).

➤ Auftragsmenge

Eingabe der Menge, die produziert werden soll.

Hinweis

In den Artikelstammdaten kann eine zu produzierende Mindestmenge (Register "Lager" - Feld "Prod. Mindestmenge") hinterlegt werden. Wenn diese Menge bei der Anlage des Produktionsauftrags unterschritten wird, dann erscheint ein entsprechender Hinweis.



Achtung

Ob bei einer Unterschreitung die Anlage des Produktionsauftrags überhaupt zulässig ist, wird in den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter - Einstellung "Unterschreitung der Produktionsmindestmenge ist ...") definiert werden.

➤ **Auftragsmenge 2**

Wenn der Produktionsartikel in 2 Mengen geführt wird, dann kann an dieser Stelle auch die Auftragsmenge für die 2 Mengen eingegeben werden.

➤ **Priorität**

In diesem Feld kann eine Prioritätsnummer (5-stellig) für diesen Produktionsauftrag vergeben werden, wobei die Zahl frei gewählt werden kann. Die Priorität dient z.B. als Selektionskriterium in diversen Programmen.

Hinweis

Über die PROD-Parameter (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter - Option "absteigende Priorität verwenden...") kann definiert werden, ob "0" oder "99999" die höchste zu vergebene Priorität besitzt.

➤ **Berechtigung**

Für jeden Produktionsauftrag kann ein Berechtigungsprofil vergeben werden. Wenn der Anwender einen Auftrag aufruft, wird geprüft, ob der Anwender einer Benutzergruppe zugeordnet wurde, welche in dem jeweiligen Profil enthalten ist und ob somit eine Bearbeitung erlaubt wäre (nähere Informationen entnehmen Sie bitte dem WINLine ADMIN - Handbuch).

Hinweis

Benutzern des Typs "Administrator" oder mit der Administratorenberechtigung "Benutzeradministrator" steht in der Auswahlbox der Punkt ">> Neues Profil" zur Verfügung. Über die Auswahl dieses Eintrags kann in der Folge ein neues Berechtigungsprofil angelegt werden.

➤ **Stapelnummer**

An dieser Stelle kann für den Produktionsauftrag eine Stapelnummer hinterlegt werden. Die Stapelnummer kann in verschiedenen Programmbereichen (z.B. Leitstand, Materialentnahmeschein, Arbeitsschein etc.) als Selektionskriterium verwendet werden.

➤ **Variante**

Wurde bei der Stückliste des Produktionsartikels Varianten bzw. Subvarianten definiert, so kann hier der entsprechende Variantenstring hinterlegt werden. Grundsätzlich ist die Hinterlegung über 3 Wege möglich:

- ☐ Manuelle Eingabe des Variantenstrings

Hinweis

Bei der manuellen Eingabe des Variantenstrings stehen folgende Möglichkeiten zur Verfügung:

- ☐ mehrere Variantenkennzeichen
Werden mehrere Variantenkennzeichen in Form eines Variantenstrings eingetragen (z.B. "DZK"), dann wird pro Stücklistenebene ein Kennzeichen herangezogen (1. Stücklistenebene Variante "D", 2. Stücklistenebene Variante "Z", **ab der** 3. Stücklistenebene Variante "K").

Hinweis

Wenn mit Subvarianten gearbeitet wird, dann müssen die Varianten jeder Stücklistenebene durch Klammern "{" bzw. "}" zusammengefasst werden (nähere Informationen siehe Kapitel "Stückliste - Varianten").

Achtung

Falls über den Variantenstring nicht alle existierenden Stücklistenebenen definiert wurden, dann wird für diese undefinierte Ebenen das letzte Variantenkennzeichen des hinterlegten Strings verwendet und nicht die Standardvarianten.

Beispiel

Es existiert ein Produktionsartikel mit 5 Stücklistenebenen und in jeder Ebene ist eine Variante definiert. Bei der Produktionsauftragsanlage wird der Variantenstring "ABC" hinterlegt, d.h. es sind bisher nur für die ersten 3 Stücklistenebenen die Varianten gewählt worden.

Bei der Anlage des Auftrags würde in diesem Fall der String automatisch auf "ABC**CC**" gesetzt werden. Sollte in der Ebene 4 bzw. 5 allerdings gar keine Variante "C" angelegt worden sein, dann würde keine Variante genutzt werden und es würden Komponenten bzw. Tätigkeiten fehlen!

- ☐ ein Variantenkennzeichen
Wird nur ein Kennzeichen eingetragen, so wird dieses für alle Ebenen genommen.

Achtung

Wenn dieses Variantenkennzeichen in den anderen Stücklistenebenen nicht angelegt wurde, dann wird für die Stücklistenebene keine Variantenkomponenten bzw. -tätigkeiten genutzt. Falls über den Variantenstring nicht alle existierenden Stücklistenebenen definiert wurden, dann wird für diese undefinierte Ebenen das letzte Variantenkennzeichen des hinterlegten Strings verwendet und nicht die Standardvarianten.

- ☐ kein Kennzeichen
Wird kein Kennzeichen eingetragen, so wird die Standardvariante ("*") genommen.
- ☐ Auswahl des Variantenstrings über die "Variantendefinition" (Lupensymbol oder Taste F9 - nähere Informationen siehe Kapitel "Variantendefinition").
- ☐ Laden eines abgespeicherten Variantenstrings (Button "Laden" - nähere Informationen siehe Kapitel "[Variantensteuerung](#)").



Laden

Durch Drücken dieses Buttons wird die Variantensteuerung geöffnet. An dieser Stelle werden zuvor abgespeicherte Variantenstrings angezeigt und können per Doppelklick in das Eingabefeld "Varianten" übernommen werden (nähere Informationen siehe Kapitel "[Variantensteuerung](#)").



Speichern

Durch Drücken dieses Buttons wird die Variantensteuerung geöffnet. An dieser Stelle kann der zuvor im Eingabefeld "Varianten" definierte Variantenstring abgespeichert werden (nähere Informationen siehe Kapitel "[Variantensteuerung](#)").



Kundennummer

In diesem Feld kann eine Kundennummer eingegeben werden, welche dem Produktionsauftrag zugeordnet werden soll.

Hinweis

Die Kundennummer kann auch noch nachträglich über den Produktionsstatus hinterlegt werden.

Hinweis

Durch einen Klick auf die Kundenbezeichnung (rechts neben der Kundennummer) wird automatisch eine Aktion (Start eines Programms bzw. einer Auswertung) ausgeführt.

Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird das Personenkonto in der "Konteninfo" im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Personenkontenstamm
Das Personenkonto wird in WINLine FIBU im "Personenkontenstamm" geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die "Kundenstatistik" in WINLine FAKT geöffnet.
- ☐ Kontoblatt
Es wird das "Kontoblatt" des Personenkontos in WINLine FIBU geöffnet.
- ☐ OP-Blatt
Es wird die "Offene Posten - Auswertung" des Personenkontos in WINLine FIBU geöffnet.
- ☐ Belegmanagement
Es wird das "Belegmanagement" in WINLine FAKT geöffnet.

➤ **Laufnummer**

In diesem Feld kann die Laufnummer eines Beleges eingegeben werden, welche dem Produktionsauftrag zugeordnet werden soll. Zuvor sollte das Feld "Kundennummer" gefüllt worden sein!

Hinweis

Die Laufnummer kann auch noch nachträglich über den Produktionsstatus hinterlegt werden.

➤ **Notiz**

An dieser Stelle kann ein beliebig langer Text zum Produktionsartikel bzw. zum Produktionsauftrag, welcher auch Formatierungen enthalten darf, erfasst werden. Der Text dient dabei entweder als reine Informationen z.B. bei der Auftragserfassung oder kann beispielsweise auf dem Arbeitsschein angedruckt werden.

Hinweis

Dieses Feld wird automatisch mit dem Notiz-Texte der Stückliste (Register "Notiz" - Feld "Notiz") gefüllt.

Info

 Artikel <u>10007</u>	 Stückliste <u>FAHRRAD</u>
Bezeichnung: Kindergeländerad "Off Road"	Bezeichnung: Erzeugung Fahrrad
 Kunde <u>230A001</u>	 Auftrag
Bezeichnung: Annas Sportwelt Anschrift: Linzer Str. 12 4950 Altheim	Laufnummer: <u>217</u> Auftragsnummer: AG10-249

Der Bereich "Info" besteht aus einem frei zu definierenden Formular, welches vom betreuenden Händler individuell angepasst werden kann.

Im Standard werden Informationen über den zu produzierenden Artikel incl. der Stückliste, den Kunden und den WINLine FAKT Auftrag angezeigt.

Buttons**OK**

Der Produktionsauftrag wird mit den bisherigen Informationen abgespeichert. Je nachdem, welche Einstellungen in dem Produktionsartikel, der Stückliste und den PROD-Parametern getroffen wurden, verzweigt das Programm automatisch in weitere Programmbereiche.

Gemäß den getätigten Einstellungen werden folgende Programmbereiche nacheinander geöffnet:

- ☐ **Ausprägung**
Dieser Programmbereich wird automatisch geöffnet, wenn der Produktionsartikel oder eine der benötigten Komponenten mit Ident- bzw. Chargennummer geführt wird oder eine sonstige Ausprägung (z.B. Lagerausprägung) beinhaltet (nähere Informationen siehe Kapitel "Ausprägung").
- ☐ **Verfügbarkeitsliste**
Dieser Programmbereich wird automatisch geöffnet, wenn in den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Produktionsauftragsanlage) die Option "Bei Projektanlage die Artikelverfügbarkeit prüfen" aktiviert wurde (nähere Informationen siehe Kapitel "Verfügbarkeitsliste").
- ☐ **Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen**
Dieser Programmbereich wird automatisch geöffnet, wenn in der Stückliste des zu produzierenden Artikels Tätigkeiten hinterlegt wurden (nähere Informationen siehe Kapitel "[Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen](#)").

Hinweis

Wenn der Produktionsauftrag direkt aus der Belegerfassung von WINLine FAKT erstellt wird, dann kann das Öffnen des "Tätigkeiten einplanen"-Fensters durch eine Einstellung in den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Produktionsauftragsanlage - Option "Tätigkeitenfenster nicht öffnen") unterbunden werden.

**Ende**

Der Programmbereich wird verlassen. Wurde der OK-Button noch nicht gedrückt, dann wird der Produktionsauftrag verworfen.

4.2. Ausprägung

Das Fenster "Ausprägung" wird automatisch bei der Produktionsauftragsanlage, welche über den Menüpunkt



WINLine Produktion
Produktion
Produktionsvorbereitung

erfolgt, geöffnet um dort Ausprägungen erfassen zu können. Dieses geschieht allerdings nur dann, wenn der Produktionsartikel oder eine der benötigten Komponenten mit Ident- bzw. Chargennummer geführt wird oder eine sonstige Ausprägung (z.B. Lagerausprägung) beinhaltet.

Hinweis

Nach der Anlage des Produktionsauftrages kann das Fenster über den Menüpunkt

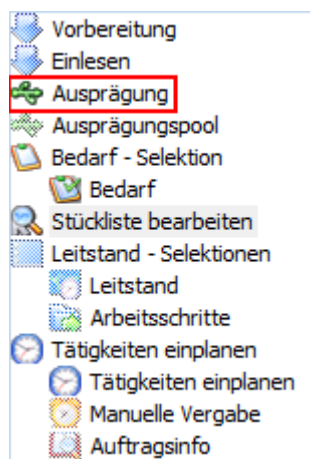


WINLine Produktion
Produktion
Produktionskorrektur

und im Auswahlbaum auf

WINLine® PROD

MESONIC © 2012

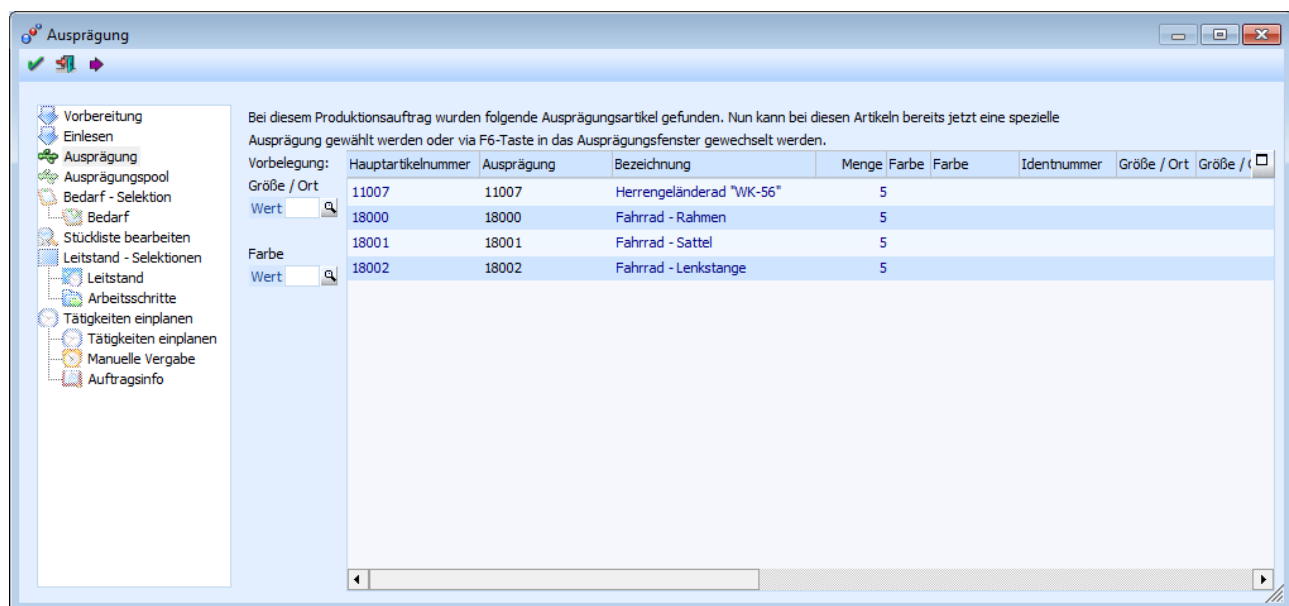


erreicht werden.

Achtung

In WINLine FAKT im Bereich "Aufteilungsoptionen" (WINLine FAKT - Stammdaten - Ausprägungen - Aufteilungsoptionen) wird hinterlegt, ob das Ausprägen

- ☐ 1 - erfolgen muss
- ☐ 2 - erfolgen kann
- ☐ 3 - nicht erfolgen darf



In der Tabelle des Fensters "Ausprägung" werden die Ausprägungsartikel (Produktionsartikel sowie Komponenten) dargestellt. Das Ausprägen kann wie folgt erfolgen:

➤ **Ausprägung**

Im Feld "Ausprägung" kann direkt die Artikelnummer des Ausprägungsartikels hinterlegt werden. Dabei ist es nur möglich die komplette Menge der ausgewählten Zeile einer speziellen Ausprägung zuzuweisen

Beispiel

Alle 5 benötigten Lenkstangen sollen in der Farbe "Grün" lackiert sein.

Bei diesem Produktionsauftrag wurden folgende Ausprägungsartikel gefunden. Nun kann bei diesen Artikeln bereits jetzt eine spezielle Ausprägung gewählt werden oder via F6-Taste in das Ausprägungsfenster gewechselt werden.

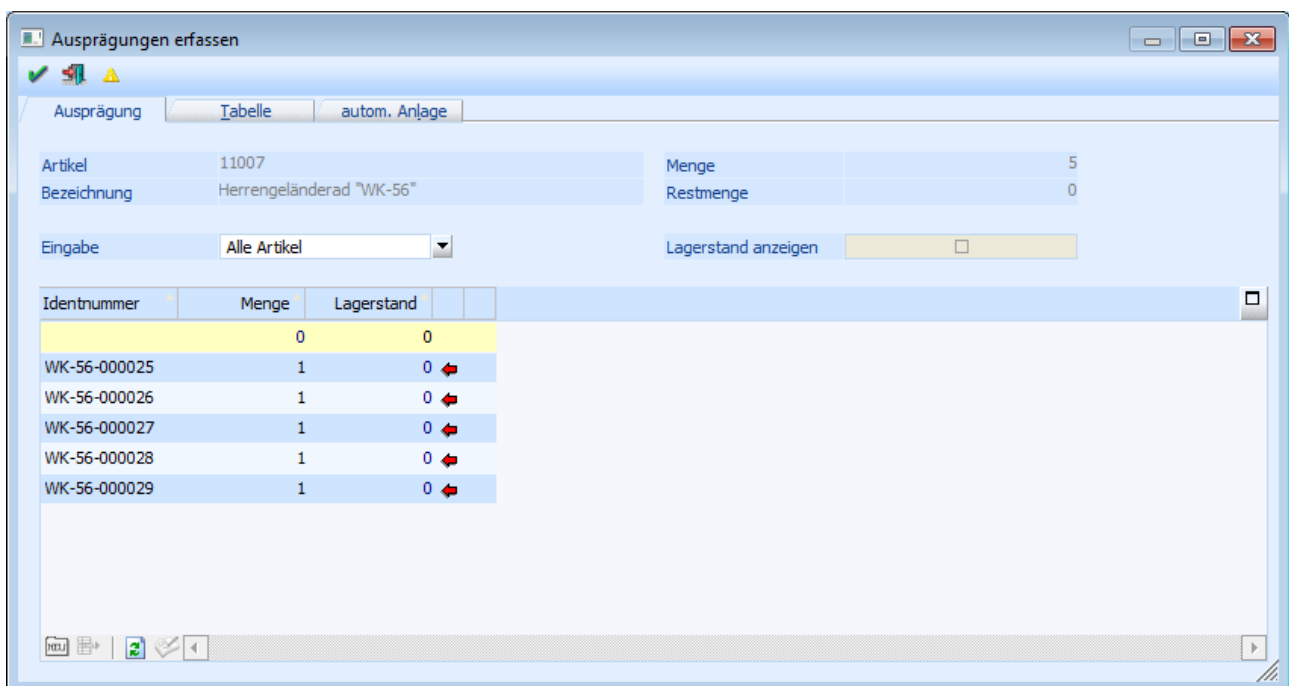
Vorbelegung:	Hauptartikelnummer	Ausprägung	Bezeichnung	Menge	Farbe	Farbe	Größe / Ort	Größe / Ort	Ausprägung
Größe / Ort	11007	11007	Herrengeändert WK-56"	5					
Wert	18000	18000	Fahrrad - Rahmen	5					
Farbe	18001	18001	Fahrrad - Sattel	5					
Wert	18002	18002,GR	Fahrrad - Lenkstange Farbe:GR	5	GR	Grün			

➤ Fenster "Ausprägung erfassen"

Über den Button  bzw. der Taste F6 wird das Fenster "Ausprägung erfassen" geöffnet. In diesem können die Ausprägungen erfasst werden.

Beispiel

Jedes produzierte Herrengeändert WK-56" erhält ein Identnummer.



Bei diesem Produktionsauftrag wurden folgende Ausprägungsartikel gefunden. Nun kann bei diesen Artikeln bereits jetzt eine spezielle Ausprägung gewählt werden oder via F6-Taste in das Ausprägungsfenster gewechselt werden.

Vorbelegung:	Hauptartikelnummer	Ausprägung	Bezeichnung	Menge	Farbe	Farbe	Identnummer	Größe / Ort	Größe / Ort
Größe / Ort	11007		Herrengeändert WK-56"	5					
Wert		11007,00001	Herrengeändert WK-56"	1			WK-56-000025		
		11007,00002	Herrengeändert WK-56"	1			WK-56-000026		
		11007,00003	Herrengeändert WK-56"	1			WK-56-000027		
		11007,00004	Herrengeändert WK-56"	1			WK-56-000028		
		11007,00005	Herrengeändert WK-56"	1			WK-56-000029		
Farbe	18000	18000	Fahrrad - Rahmen	5					
Wert	18001	18001	Fahrrad - Sattel	5					
	18002	18002	Fahrrad - Lenkstange	5					

Hinweis

Nähere Informationen bezüglich des Fensters "Ausprägungen erfassen" entnehmen Sie bitte dem Kapitel "Ausprägungen erfassen" (Handbuch WINLine FAKT).

➤ Ausprägungsgruppe 1 / Ausprägungsgruppe 2

Für bei Ausprägungsgruppen (hier "Größe/Ort" und "Farbe") können an dieser Stelle die Ausprägungen angegeben werden, welche zur Aufteilung der Artikel verwendet werden sollen.

Hinweis

Die jeweilige Ausprägung wird nur bei den Artikeln zugeordnet, bei denen auch die Ausprägungsgruppe angelegt ist und bisher noch keine Ausprägung gewählt wurde.

Beispiel

Die Ausprägungsgruppe "Farbe" ist den Artikeln 18000, 18001 und 18002 zugeordnet. Bei den Rahmen wurde die Farbauswahl allerdings bereits manuell getroffen, so dass nur noch den Komponenten 18001 und 18002 eine Ausprägung zugewiesen werden muss. Dieses geschieht durch die Hinterlegung von "GR" in der Ausprägungsgruppe 2 "Farbe".

Bei diesem Produktionsauftrag wurden folgende Ausprägungsartikel gefunden. Nun kann bei diesen Artikeln bereits jetzt eine spezielle Ausprägung gewählt werden oder via F6-Taste in das Ausprägungsfenster gewechselt werden.

Vorbelegung:	Hauptartikelnummer	Ausprägung	Bezeichnung	Menge	Farbe	Farbe	LIFO	Größe / Ort	Größe	☐
Größe / Ort Wert	11007		Herrengeländerad "WK-56"	5						
		11007,00001	Herrengeländerad "WK-56"	1			WK-56-000025			
		11007,00002	Herrengeländerad "WK-56"	1			WK-56-000026			
Farbe Wert GR		11007,00003	Herrengeländerad "WK-56"	1			WK-56-000027			
		11007,00004	Herrengeländerad "WK-56"	1			WK-56-000028			
		11007,00005	Herrengeländerad "WK-56"	1			WK-56-000029			
	18000		Fahrrad - Rahmen	5						
		18000,ROT	Fahrrad - Rahmen Farbe:ROT	4	ROT	Rot				
		18000,WEI	Fahrrad - Rahmen Farbe:WEI	1	WEI	Weiß				
	18001	18001,GR	Fahrrad - Sattel	5	GR	Grün				
	18002	18002,GR	Fahrrad - Lenkstange	5	GR	Grün				

Zusätzliche Informationen in der Tabelle

➤ Prod.Auftragsnummer

In dieser Spalte wird die Nummer des Produktionsauftrages angezeigt.

➤ Datum

An dieser Stelle wird das Datum des Produktionsauftrages angezeigt.

➤ Arbeitsschritt (wird produziert)

An dieser Stelle wird angezeigt, mit welchem Arbeitsschritt der Produktionsartikel gefertigt wird.

➤ Arbeitsschritt (für Produktion)

An dieser Stelle wird angezeigt, für welchen Arbeitsschritt diese Komponente benötigt wird.

➤ Produktionsartikel - Artikelbezeichnung

Hier sieht man den Produktionsartikel, der hinter dem Arbeitsschritt liegt (diese Information wird nur bei Komponenten und nicht bei Produktionsartikel gefüllt).

➤ Ausprägungspoolnummer

Wenn mit Ausprägungspools gearbeitet wird, dann ist an dieser Stelle eine Eingabe möglich (nähere Informationen siehe Kapitel "Ausprägungspool").

Buttons

➤ OK

Die Änderungen werden gespeichert.

➤ Ende

Der Programmbereich wird verlassen. Wurde der OK-Button noch nicht gedrückt werden die Änderungen nicht gespeichert.

➤ **Ausprägung wählen**

Durch Drücken dieses Buttons wird das Fenster "Ausprägungen erfassen" geöffnet.

4.3. Verfügbarkeitsliste

Aus der Verfügbarkeitsliste wird ersichtlich, ob die erforderlichen Komponenten für die Durchführung der einzelnen Produktionsaufträge vorhanden sind.

Achtung

Die Prüfung erfolgt aufgrund der Lieferanten, die den Stammdaten (Register "Lief.") der Komponenten hinterlegt wurden. Aus diesem Grund muss für eine korrekte Verfügbarkeitsliste darauf zu achten, dass mindestens ein Lieferant mit Wiederbeschaffungstagen eingetragen wurde.

Sind zwei Lieferanten mit Status "A" hinterlegt und einer der beiden hat einen Kontrakt, so wird jener mit Kontrakt bevorzugt behandelt.

Die Verfügbarkeitsliste gliedert sich in 2 Hauptbereiche:

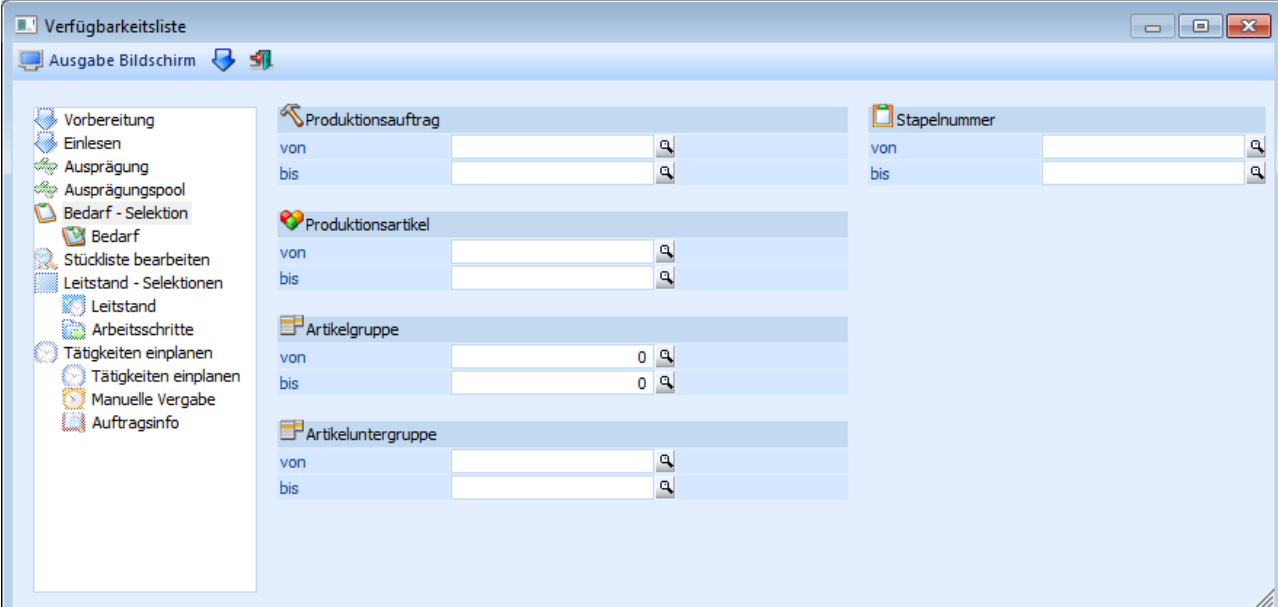
- ☐ Selektion
- ☐ Bearbeitung

Selektion

Der Selektionsbildschirm, welcher über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Produktion**
-  **Verfügbarkeitsliste**

aufgerufen wird, dient zur Selektion.



Es kann dabei auf

- ☐ Produktionsauftrag
- ☐ Produktionsartikel
- ☐ Artikelgruppe
- ☐ Artikeluntergruppe
- ☐ Stapelnummer

eingegrenzt werden. Das Ergebnis der gewählten Selektion wird dann im Bearbeitungsbildschirm angezeigt.

Bearbeitung

Der Bearbeitungsbildschirm kann über verschiedene Wege aufgerufen werden:

- ☐ Der Bildschirm wird automatisch bei der Anlage eines neuen Produktionsauftrags geöffnet. Die Anlage eines Auftrags kann dabei über die "Produktionsvorbereitung", das Erfassen eines Produktionsauftrags aus der Belegerfassung von WINLine FAKT heraus oder über das "Produktionsauftrag einlesen" geschehen.

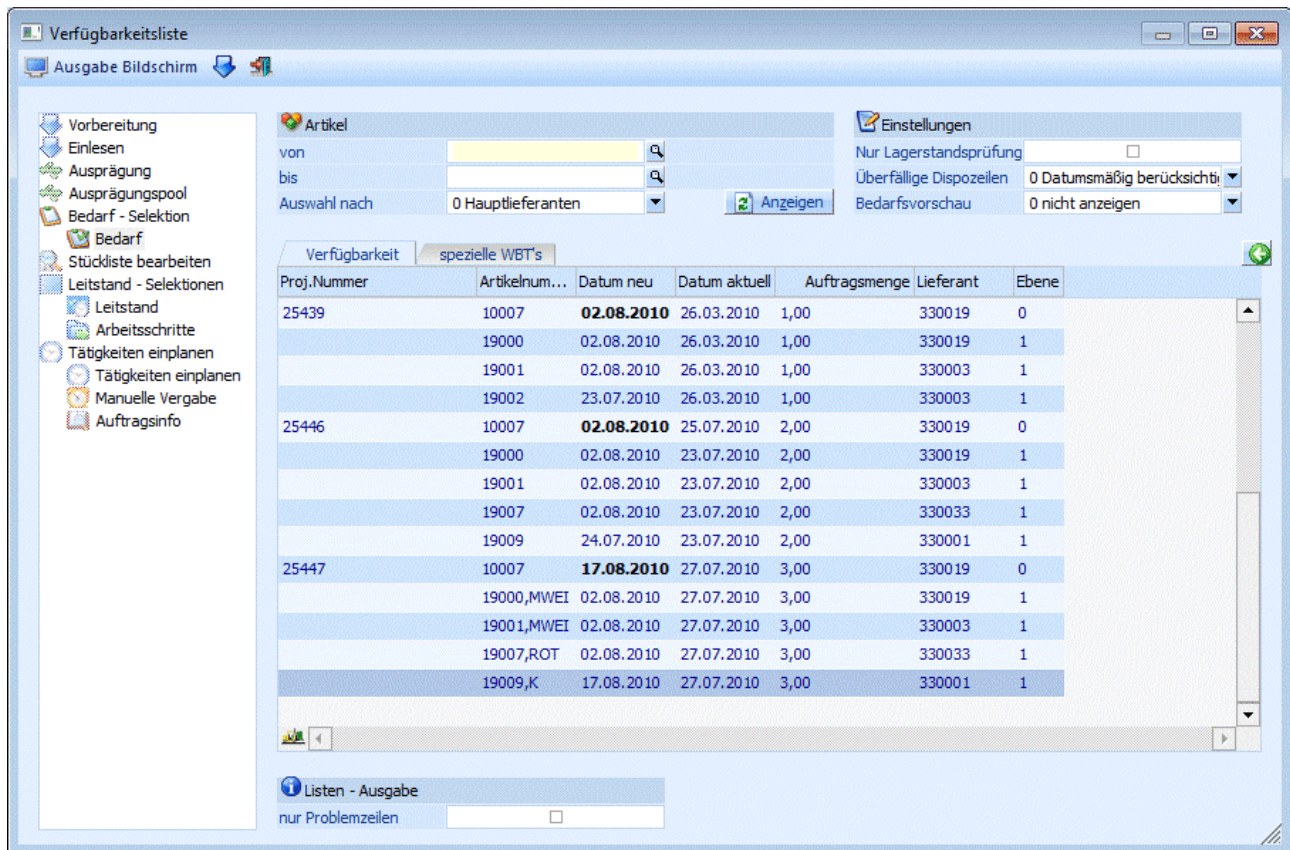
Hinweis

Hierzu muss in den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Produktionsauftragsanlage) die Option "Bei Projektanlage die Artikelverfügbarkeit prüfen" aktiviert worden sein.

- ☐ Der Bearbeitungsbildschirm wird manuell bei der Anlage eines neuen Produktionsauftrags durch Anwahl des Punktes "Bedarf" aus dem Auswahlbaum geöffnet.
- ☐ Der Bildschirm wird über den Leitstand (WINLine PROD - Produktion - Leitstand / Recalc) oder die Produktionskorrektur (WINLine PROD - Produktion - Produktionskorrektur) geöffnet. Hierzu muss nach dem Starten des jeweiligen Programms im Auswahlbaum der Punkt "Bedarf" ausgewählt werden.



- ☐ Der Bearbeitungsbildschirm wird automatisch nach dem Bestätigen des Selektionsbildschirms der Verfügbarkeitsliste (WINLine PROD - Produktion - Verfügbarkeitsliste) geöffnet.



In dem Bearbeitungsbildschirm der Verfügbarkeitsliste werden in der Verfügbarkeitstabelle all jene Komponenten aufgeführt, die nicht ausreichend am Lager sind und auch nicht rechtzeitig beschafft werden können.

Diese "Nicht-Verfügbarkeit" hat je nach gewählten Produktionstyp unterschiedliche Auswirkungen:

- ☐ 0 - Zielproduktion
Der zu produzierende Artikel kann nicht in der vorgegebenen Zeit gefertigt werden, d.h. das Zieldatum verlagert sich auf einen späteren Zeitpunkt.
- ☐ 1 - Startproduktion
Der zu produzierende Artikel benötigt einen (viel) längeren Zeitraum um gefertigt zu werden.

Im oberen Bereich des Bildschirm können folgende Einstellungen für die Verfügbarkeitstabelle bzw. -prüfung vorgenommen werden:

➤ Artikel von/bis

An dieser Stelle kann durch die Hinterlegung einer Artikelnummer auf spezielle Problemkomponenten der gerade angezeigten Verfügbarkeitsliste eingegrenzt werden.

➤ Auswahl nach

Hier kann eingestellt werden, nach welchem Lieferanten die Verfügbarkeit der Komponenten geprüft werden soll. Dabei stehen folgende Einstellungen zur Auswahl:

- 0 - Hauptlieferanten
- 1 - schnellstem Lieferanten
- 2 - billigstem Lieferanten

➤ Anzeigen Anzeigen/Aktualisieren

Durch Drücken dieses Buttons wird die Verfügbarkeitstabelle neu erstellt bzw. aktualisiert.

➤ Nur Lagerstandprüfung

Wenn diese Checkbox aktiviert ist, dann wird die Verfügbarkeitsprüfung anhand des aktuellen Lagerstandes durchgeführt.

Beispiel

Am 05.06.2010 wird ein Kundenauftrag in WINLine FAKT über 1 Fahrrad-Sattel (Lagerstand 1 Stk. - 10 Wiederbeschaffungstage) erfasst (Lieferdatum 07.06.2010) und zusätzlich für 1 Herrenfahrrad ein Produktionsauftrag erstellt (Produktionstyp "Startproduktion" - Produktionsdatum 10.06.2010). Bei der Produktion des Fahrrads wird auch 1 Sattel benötigt.

Bei deaktivierter Checkbox erfolgt die Verfügbarkeitsprüfung chronologisch und bezieht alle Dispositionszeilen ein. Bei dieser Art der Prüfung wären nicht genügten Fahrrad-Sättel am Lager und die Komponente würde in der Verfügbarkeitstabelle erscheinen:

Lagerstand	05.06.2010	1 Stk.
- Verkauf	07.06.2010	<u>1 Stk.</u>
= verfügbarer Bestand für Produktionsauftrag am 10.06.2010		<u>0 Stk.</u>

Achtung

Wenn nur 4 Wiederbeschaffungstage im Artikel eingestellt wären, dann würde der Fahrrad-Sattel in der Verfügbarkeitstabelle nicht erscheinen, da die Komponente rechtzeitig nachbestellt werden könnte.

Beispiel

Bei aktivierter Checkbox erfolgt die Verfügbarkeitsprüfung nur aufgrund des gerade aktuellen Lagerstandes:

Lagerstand	05.06.2010	<u>1 Stk.</u>
= verfügbarer Bestand für Produktionsauftrag am 10.06.2010		<u>1 Stk.</u>

➤ Überfällige Dispozeilen

An dieser Stelle kann definiert werden, in wie fern Dispositionszeilen, welche in der Vergangenheit liegen, für die Verfügbarkeitsprüfung berücksichtigt werden sollen.

- ☐ 0 - Datumsmäßig berücksichtigen
Mit dieser Option findet eine Berücksichtigung der überfälligen Dispositionszeilen gemäß des Datums statt.

Beispiel

Am 05.06.2010 wird ein Kundenauftrag in WINLine FAKT über 10 Fahrrad-Sattel erfasst (Lieferdatum 07.06.2010) und zusätzlich für 1 Herrenfahrrad ein Produktionsauftrag erstellt (Produktionstyp "Startproduktion" - Produktionsdatum 10.06.2010). Bei der Produktion des Fahrrads wird auch 1 Sattel benötigt.

Am 15.06.2010 wird nun erneut die Verfügbarkeitsprüfung durchgeführt und es wäre zu diesem Zeitpunkt 1 Sattel am Lager.

Aufgrund der Datumsberücksichtigung würde der Sattel nun dem Kundenauftrag zugeordnet werden und würde bei dem Produktionsauftrag als Problemzeile ausgewiesen werden.

Wäre die Reihenfolge umgekehrt (der Produktionsauftrag ist seit dem 07.06.2010 überfällig und die Kundenlieferung seit dem 10.06.2010), dann würde der Sattel dem Produktionsauftrag zugeordnet werden.

- ☐ 1 - in Summe berücksichtigen
Es werden sämtliche überfällige Dispositionszeilen der "Vergangenheit" zusammengerechnet. D.h. es wird nicht unterschieden, wie lange bereits ein Kundenauftrag, eine Lieferantenbestellung oder ein Produktionsauftrag überfällig ist.
- ☐ 2 - Nicht berücksichtigen
Mit dieser Option werden überfällige Dispositionszeilen (Kundenaufträge, Lieferantenbestellungen oder Produktionsaufträge) nicht berücksichtigt.

➤ Bedarfsvorschau

Über diese Option kann gesteuert werden, ob und wie sich, bei der Anwahl eines Artikels aus der Verfügbarkeitstabelle, die Bedarfsvorschau von WINLine FAKT öffnet.

- ☐ 0 - nicht anzeigen
Bei der Auswahl eines Artikels aus der Verfügbarkeitstabelle öffnet sich die Artikelbedarfsvorschau des Artikels aus WINLine FAKT nicht.
- ☐ 1 - Artikelbedarfsvorschau anzeigen
Bei der Auswahl eines Artikels aus der Verfügbarkeitstabelle öffnet sich direkt die Artikelbedarfsvorschau dieses Artikels von WINLine FAKT.
- ☐ 2- Ausprägungsartikel anzeigen
Bei der Auswahl eines Ausprägungsartikels bzw. des entsprechenden zugehörigen Hauptartikels aus der Verfügbarkeitstabelle öffnet sich direkt die Artikelbedarfsvorschau von WINLine FAKT im Register "Ausprägung".

Hinweis

Die Optionen

- ☐ Auswahl nach
- ☐ Nur Lagerstandsprüfung
- ☐ Überfällige Dispozeilen
- ☐ Bedarfsvorschau

werden benutzerspezifisch abgespeichert.

➤ nur Problemzeilen

Mit Hilfe dieser Checkbox kann gesteuert werden, ob nur jene Komponenten auf der Verfügbarkeitsliste angedruckt werden sollen, die momentan nicht zur Verfügung stehen. D.h. es werden auch jene Komponenten mit ausgegeben, die noch innerhalb des Zeitraumes bestellt werden können.

Tabelle

Verfügbarkeit		spezielle WBT's						
Proj.Nummer	Artikelnum...	Datum neu	Datum aktuell	Auftragsmenge	Lieferant	Ebene		
25439	10007	02.08.2010	26.03.2010	1,00	330019	0		
	19000	02.08.2010	26.03.2010	1,00	330019	1		
	19001	02.08.2010	26.03.2010	1,00	330003	1		
	19002	23.07.2010	26.03.2010	1,00	330003	1		
25446	10007	02.08.2010	25.07.2010	2,00	330019	0		
	19000	02.08.2010	23.07.2010	2,00	330019	1		
	19001	02.08.2010	23.07.2010	2,00	330003	1		
	19007	02.08.2010	23.07.2010	2,00	330033	1		
	19009	24.07.2010	23.07.2010	2,00	330001	1		
25447	10007	17.08.2010	27.07.2010	3,00	330019	0		
	19000,MWEI	02.08.2010	27.07.2010	3,00	330019	1		
	19001,MWEI	02.08.2010	27.07.2010	3,00	330003	1		
	19007,ROT	02.08.2010	27.07.2010	3,00	330033	1		
	19009,K	17.08.2010	27.07.2010	3,00	330001	1		

Die Verfügbarkeitstabelle splittet sich in 2 Bereich auf.

Verfügbarkeit

In dem Register "Verfügbarkeit" werden in der Tabelle all jene Komponenten aufgeführt, die nicht ausreichend am Lager sind und auch nicht rechtzeitig beschafft werden können.

Hinweis

An der obersten Stelle wird immer der Produktionsartikel selber mit der Ebene "0" angezeigt.

➤ **Proj.Nummer**

An dieser Stelle wird die Produktionsauftragsnummer aufgeführt.

➤ **Artikelnummer**

An dieser Stelle wird die Artikelnummer der nicht verfügbaren Komponente (normaler Hauptartikel oder Produktionsartikel) aufgelistet.

➤ **Datum neu**

Es wird das Datum ausgewiesen, zu welchem die Komponente wieder am Lager und somit verwendet werden kann.

Hinweis

Bei allen selbst zu produzierenden Artikel (Halbfertigprodukt und Fertigprodukt), kann das Datum manuell angepasst werden.

Wenn diese Änderung gespeichert wird, dann gilt dieses als neues Produktionsdatum für die hinterlegten Tätigkeiten (siehe Kapitel "Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen").

➤ **Datum aktuell**

Es wird das Produktionsdatum aus der Auftragsanlage dargestellt.

Hinweis

Wird ein bereits eingeplanter Produktionsauftrag aufgerufen, dann wird an dieser Stelle das momentan geplante Produktionsdatum angezeigt.

➤ **Auftragsmenge**

An dieser Stelle wird die für die Produktion benötigte Menge ausgewiesen.

➤ **Lieferant**

An dieser Stelle wird der Lieferant angezeigt.

Hinweis

Diese Hinterlegung kann durch die Option "Auswahl nach" beeinflusst werden.

➤ **Ebene**

An dieser Stelle wird die Stücklistenebene angezeigt, in welchem sich die Komponente befindet.

➤ **Icon**

An dieser Stelle wird für einen Ausprägungartikel die Icon angezeigt, die für die Ausprägung in Menüpunkt "Ausprägungen Verwalten" in WINLine FAKT hinterlegt wurde.

➤ **Info**

Beim Vorhandsein von Stücklistenteilen mit Lagerausprägung und wenn ein Personenkonto bei der jeweiligen Ausprägung als "Fremdlager/Konto" hinterlegt wurde (s. Menüpunkt "Ausprägungen Verwalten" in WINLine FAKT), erscheint in diesem Bereich ein Infotext "mind. 1 Fremdlager/Konto vorhanden" + die bei der Ausprägung hinterlegte Kontonummer.

spezielle WBT's

Im Register "spezielle WBT´s" kann pro Komponente ein Lieferant mit Wiederbeschaffungstagen eingetragen werden. Diese getätigten Eintragungen werden automatisch in das Register "Verfügbarkeit" übernommen und ersetzen die bisherigen Hinterlegungen bei den Artikeln.

Achtung

Diese Anpassungen gelten nur für die Verfügbarkeitstabelle, sowie für die Liste der Verfügbarkeitsliste. Sie werden nicht in den Artikelstamm übertragen und dienen auch nicht als Grundlage für eine Komponentenbestellung in WINLine FAKT.

Verfügbarkeit spezielle WBT's					
Art.Nummer	Bezeichnung	Lieferant	Lieferantenname	WBT	frühestmögliches Lieferdatum
1900533	Ventil-Verschluß	330015	Kettler GmbH	3	26.07.2010
1900531	Ventilbolzen	330015	Kettler GmbH	3	26.07.2010

➤ **Art.Nummer**

An dieser Stelle wird die Artikelnummer der Komponente eingetragen.

➤ **Bezeichnung**

Es wird die Artikelbezeichnung der gewählten Komponente ausgewiesen.

➤ **Lieferant**

An dieser Stelle wird der Lieferant für den Artikel hinterlegt.

➤ **Lieferantenname**

Es wird der Lieferantename des gewählten Lieferanten ausgewiesen.

➤ **WBT**

An dieser Stelle werden die Wiederbeschaffungstage hinterlegt.

➤ **frühestmögliches Lieferdatum**

An dieser Stelle wird das frühestmöglichste Lieferdatum (aktuelles Tagesdatum + Wiederbeschaffungstage) ausgewiesen.

Beispiel

Am 08.06.2010 wird ein Produktionsauftrag über den Produktionsartikel 10007 angelegt, welcher am 10.06.2010 gestartet werden soll. Um diesen produzieren zu können wird der Produktionsartikel 19005 benötigt und für die Herstellung dessen wiederum der Produktionsartikel 190053.

Das Problem ist nun, dass für die Fertigung des Produktionsartikels 190053 auch der Artikel 1900533 vorhanden sein muss. Dieser ist allerdings momentan nicht am Lager und muss daher auch jeden Fall bestellt werden. Lt. Artikelstammdaten geschieht dieses immer bei dem Lieferanten 330033 und die Lieferung nimmt 4 Tage in Anspruch.

Dadurch verschiebt sich der ursprüngliche Produktionsstart vom 10.06.2010 auf den 12.06.2010 (Produktionsanlagedatum + Wiederbeschaffungstage).

Verfügbarkeit		spezielle WBT's				
Proj.Nummer	Artikelnummer	Datum neu	Datum aktuell	Auftragsmenge	Lieferant	Ebene
25394	10007	13.06.2010	10.06.2010	10,00	330003	0
	19001	11.06.2010	10.06.2010	10,00	330003	1
	1900533	12.06.2010	10.06.2010	20,00	330033	3
	19006	13.06.2010	10.06.2010	10,00	330033	1
	19007	13.06.2010	10.06.2010	10,00	330033	1
	19007,K	13.06.2010	10.06.2010	5,00	330033	1
	19007,W	13.06.2010	10.06.2010	5,00	330033	1
25394	19005	12.06.2010	10.06.2010	20,00	330033	1
	1900533	12.06.2010	10.06.2010	20,00	330033	3
25394	190053	12.06.2010	10.06.2010	20,00	330033	2
	1900533	12.06.2010	10.06.2010	20,00	330033	3

In diesem speziellen Fall kann der Artikel 1900533 aber auch bei dem Lieferanten 330015 geordert werden und die Lieferung erfolgt bereits nach 3 Tagen.

Verfügbarkeit		spezielle WBT's			
Art.Nummer	Bezeichnung	Lieferant	Lieferantenname	WBT	frühestm...
1900533	Ventil-Verschluß	330015	Kettler GmbH	3	11.06.2010

Durch diese Hinterlegung im Register "spezielle WBT's" wird im Register "Verfügbarkeit" automatisch der neue Lieferant hinterlegt und das "Datum neu" neu ermittelt.

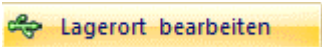
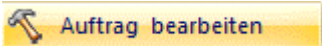
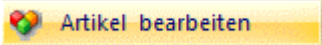
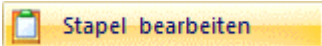
Verfügbarkeit		spezielle WBT's				
Proj.Nummer	Artikelnummer	Datum neu	Datum aktuell	Auftragsmenge	Lieferant	Ebene
25394	10007	13.06.2010	10.06.2010	10,00	330003	0
	19001	11.06.2010	10.06.2010	10,00	330003	1
	1900533	11.06.2010	10.06.2010	20,00	330015	3
	19006	13.06.2010	10.06.2010	10,00	330033	1
	19007	13.06.2010	10.06.2010	10,00	330033	1
	19007,K	13.06.2010	10.06.2010	5,00	330033	1
	19007,W	13.06.2010	10.06.2010	5,00	330033	1
25394	19005	11.06.2010	10.06.2010	20,00	330015	1
	1900533	11.06.2010	10.06.2010	20,00	330015	3
25394	190053	11.06.2010	10.06.2010	20,00	330015	2
	1900533	11.06.2010	10.06.2010	20,00	330015	3

Tabellenbuttons

➤  **Entfernen (nur im Register "spezielle WBT's")**
Durch Anklicken dieses Buttons wird die aktive Artikelzeile entfernt.

➤  **Lagerort bearbeiten (nur im Register "Verfügbarkeit")**

Dieser Button kann nur dann angewählt werden, wenn es sich um einen Ausprägungsartikel handelt und bei der Ausprägungsdefinition die Option "Lagerort" aktiviert ist. Wenn dies der Fall ist, gibt es 4 weitere Bearbeitungsmöglichkeiten:

- ☐  Lagerort bearbeiten
Wird diese Funktion gewählt, so wird automatisch das Fenster "Lagerorte bearbeiten" in der WINLine FAKT geöffnet. Hier werden all jene Artikel angezeigt, die den gleichen Lagerort (Ausprägung, die als Lagerort gekennzeichnet ist) hinterlegt haben, wie bei dem gerade ausgewählten Artikel
- ☐  Auftrag bearbeiten
Wird dieser Button gedrückt, so wird automatisch das Fenster "Lagerorte bearbeiten" in der WINLine FAKT geöffnet. Hier werden all jene Artikel angezeigt, die den gleichen Lagerort (Ausprägung, die als Lagerort gekennzeichnet ist) hinterlegt haben und dem gleichen Produktionsauftrag angehören, wie bei dem gerade ausgewählten Artikel.
- ☐  Artikel bearbeiten
Wird dieser Button gedrückt, so wird automatisch das Fenster "Lagerorte bearbeiten" in der WINLine FAKT geöffnet. Hier wird automatisch der gerade ausgewählten Artikel angezeigt.
- ☐  Stapel bearbeiten
Wird dieser Button gedrückt, so wird automatisch das Fenster "Lagerorte bearbeiten" in der WINLine FAKT geöffnet. Hier wird automatisch auf die gewählte Stapelnummer eingeschränkt.

Hinweis

Damit dieser Button aktiv ist, muss die Verfügbarkeitsliste über den separaten Menüpunkt "Verfügbarkeitsliste" aufgerufen und in der Selektion auf eine Stapelnummer eingeschränkt werden.

Buttons

-   **Artikel-Info anzeigen/ausblenden**

Im oberen rechten Bereich der Tabelle kann mit diesen Buttons ein Info-Bereich für den aktuell selektierten Artikel angezeigt bzw. ausgeblendet werden.

Verfügbarkeitsliste

Ausgabe Bildschirm

Artikel

von:

bis:

Auswahl nach: 0 Hauptlieferanten

Einstellungen

Nur Lagerstandsprüfung: ☐

Überfällige Dispozeilen: 0 Datumsmäßig berücksichtigen

Bedarfsvorschau: 0 nicht anzeigen

Verfügbarkeit | spezielle WBT's

Proj.Nummer	Artikelnum...	Datum neu	Datum aktuell	Auftr.
25446	10007	21.10.2010	25.07.2010	2,00
	19000	02.08.2010	23.07.2010	2,00
	19001	02.08.2010	23.07.2010	2,00
	1900531	21.10.2010	23.07.2010	4,00
	19007	02.08.2010	23.07.2010	2,00
	19009	24.07.2010	23.07.2010	2,00
25446	19005	21.10.2010	23.07.2010	4,00
	1900531	21.10.2010	23.07.2010	4,00
25446	190053	21.10.2010	23.07.2010	4,00
	1900531	21.10.2010	23.07.2010	4,00
PR25446	10007	21.10.2010	17.08.2010	5,00
	1900531	21.10.2010	16.08.2010	10,00
	19009,K	21.10.2010	17.08.2010	5,00
PR25446	19005,MWEI	21.10.2010	16.08.2010	10,00
	1900531	21.10.2010	16.08.2010	10,00
PR25446	190053	21.10.2010	16.08.2010	10,00
	1900531	21.10.2010	16.08.2010	10,00

Artikel: 10007
Kindergeländerad "Off Road"

Colli Einkauf:

Colli Verkauf:

Lagerstand: 0,00

Lagerwert: 0,00

Einstandspreis: 0,00

Listen - Ausgabe

nur Problemzeilen ☐

➤ **Ausgabe Bildschirm**

Es wird die Verfügbarkeitsliste erstellt und am Bildschirm angezeigt.

Beispiel

Das Herrenfahrrad 10007 soll 10x gefertigt werden. Die Verfügbarkeitstabelle sieht wie folgt aus:

Verfügbarkeit	spezielle WBT's					
Proj.Nummer	Artikelnummer	Datum neu	Datum aktuell	Auftragsmenge	Lieferant	Ebene
25394	10007	13.06.2010	10.06.2010	10,00	330003	0
	19001	11.06.2010	10.06.2010	10,00	330003	1
	1900533	12.06.2010	10.06.2010	20,00	330033	3
	19006	13.06.2010	10.06.2010	10,00	330033	1
	19007	13.06.2010	10.06.2010	10,00	330033	1
	19007,K	13.06.2010	10.06.2010	5,00	330033	1
	19007,W	13.06.2010	10.06.2010	5,00	330033	1
25394	19005	12.06.2010	10.06.2010	20,00	330033	1
	1900533	12.06.2010	10.06.2010	20,00	330033	3
25394	190053	12.06.2010	10.06.2010	20,00	330033	2
	1900533	12.06.2010	10.06.2010	20,00	330033	3

Auf der Verfügbarkeitstabelle werden nur all jene Artikel gelistet, welche nicht mehr rechtzeitig besorgt werden können. Die Komponenten, welche noch bestellt werden müssen und lt. Artikelstammdaten rechtzeitig wieder vorrätig sein würden, fehlen. Auf der Verfügbarkeitsliste werden diese aber ausgewiesen.

Verfügbarkeitsliste							
Fun & Workout		Seite		1			
Mandant 300M		Datum:		08.06.2010			
Prod.Auftrag	AS	Datum	Artikel	Bezeichnung	Menge	Ok?	
25394	1	10.06.2010	19000	Fahrrad - Rahmen	10,00	Ja	
25394	1	10.06.2010	19001	Fahrrad - Sattel	10,00	Nein!	
		11.06.2010	Lieferant: 330003	verfügbare Menge:	-5,00		
25394	1	10.06.2010	19002	Fahrrad - Lenkstange	10,00	bestellen!	
		spätestes Bestelldatum:	08.06.2010	Lieferant: 330003	spätestes Lieferdatum: 10.06.2010		
25394	2	10.06.2010	190031	Bremsseil	20,00	Ja	
25394	2	10.06.2010	190032	Bremsbacken	40,00	bestellen!	
		spätestes Bestelldatum:	10.06.2010	Lieferant: 330033	spätestes Lieferdatum: 10.06.2010		
25394	2	10.06.2010	190033	Bremshalterung	20,00	bestellen!	
		spätestes Bestelldatum:	09.06.2010	Lieferant: 330033	spätestes Lieferdatum: 09.06.2010		
25394	2	10.06.2010	190034	Bremshebel mit Halterung 'DE LUXE'	20,00	bestellen!	
		spätestes Bestelldatum:	10.06.2010	Lieferant: 330033	spätestes Lieferdatum: 10.06.2010		
25394	2	10.06.2010	190035	Bremsseil-Führung	20,00	bestellen!	
		spätestes Bestelldatum:	10.06.2010	Lieferant: 330033	spätestes Lieferdatum: 10.06.2010		
25394	2	10.06.2010	190041	Schaltseil	10,00	Ja	
25394	2	10.06.2010	190042	Schalthebel 'DE LUXE'	20,00	bestellen!	
		spätestes Bestelldatum:	10.06.2010	Lieferant: 330033	spätestes Lieferdatum: 10.06.2010		
25394	2	10.06.2010	190043	Kettenwerfer	10,00	Ja	
25394	2	10.06.2010	190044	Kranz A4-C2	10,00	Ja	
25394	2	10.06.2010	190051	Reifen-Mantel	20,00	Ja	
25394	2	10.06.2010	190052	Schlauch	20,00	Ja	
25394	3	10.06.2010	1900531	Ventilbolzen	20,00	Ja	
25394	3	10.06.2010	1900532	Ventil-Dichtungsschlauch	20,00	Ja	
25394	3	10.06.2010	1900533	Ventil-Verschluß	20,00	Nein!	
		12.06.2010	Lieferant: 330033	verfügbare Menge:	-32,00		
25394	2	10.06.2010	190054	Felge	20,00	bestellen!	
		spätestes Bestelldatum:	10.06.2010	Lieferant: 330033	spätestes Lieferdatum: 10.06.2010		
25394	1	10.06.2010	19006	Fahrrad - Kette	10,00	Nein!	
		13.06.2010	Lieferant: 330033	verfügbare Menge:	-55,00		
25394	1	10.06.2010	19007	Fahrrad - Klingel	10,00	Nein!	
		13.06.2010	Lieferant: 330033	verfügbare Menge:	-10,00		
			19007_K	Fahrrad - Klingel Größe / Ort:K	5,00	Nein!	
		13.06.2010	Lieferant: 330033	verfügbare Menge:	0,00		
			19007_W	Fahrrad - Klingel Größe / Ort:W	5,00	Nein!	
		13.06.2010	Lieferant: 330033	verfügbare Menge:	0,00		

Corporate WINLine® Version 8.7 (Build 2001.2)

Benutzer: a

1/1

...

Wenn nur die Problemartikel (Artikel die auf "bestellen!" oder "Nein!" stehen) gelistet werden sollen, dann muss vor der Listerstellung die Option "nur Problemzeilen" aktiviert werden. Die Liste würden dann so aussehen:

Verfügbarkeitsliste						
Fun & Workout Mandant 300M			Seite 1 Datum: 08.06.2010			
Prod.Auftrag	AS	Datum	Artikel	Bezeichnung	Menge	Ok?
25394	1	10.06.2010	19001	Fahrrad - Sattel	10,00	Nein!
		11.06.2010	Lieferant: 330003	verfügbare Menge:	-5,00	
25394	1	10.06.2010	19002	Fahrrad - Lenkstange	10,00	bestellen!
		08.06.2010	Lieferant: 330003	spätestes Lieferdatum: 10.06.2010		
25394	2	10.06.2010	190032	Bremsbacken	40,00	bestellen!
		10.06.2010	Lieferant: 330033	spätestes Lieferdatum: 10.06.2010		
25394	2	10.06.2010	190033	Bremshalterung	20,00	bestellen!
		09.06.2010	Lieferant: 330033	spätestes Lieferdatum: 09.06.2010		
25394	2	10.06.2010	190034	Bremshebel mit Halterung 'DE LUXE'	20,00	bestellen!
		10.06.2010	Lieferant: 330033	spätestes Lieferdatum: 10.06.2010		
25394	2	10.06.2010	190035	Bremsseil-Führung	20,00	bestellen!
		10.06.2010	Lieferant: 330033	spätestes Lieferdatum: 10.06.2010		
25394	2	10.06.2010	190042	Schalthebel 'DE LUX'	20,00	bestellen!
		10.06.2010	Lieferant: 330033	spätestes Lieferdatum: 10.06.2010		
25394	3	10.06.2010	1900533	Ventil-Verschluß	20,00	Nein!
		12.06.2010	Lieferant: 330033	verfügbare Menge:	-32,00	
25394	2	10.06.2010	190054	Felge	20,00	bestellen!
		10.06.2010	Lieferant: 330033	spätestes Lieferdatum: 10.06.2010		
25394	1	10.06.2010	19006	Fahrrad - Kette	10,00	Nein!
		13.06.2010	Lieferant: 330033	verfügbare Menge:	-55,00	
25394	1	10.06.2010	19007	Fahrrad - Klingel	10,00	Nein!
		13.06.2010	Lieferant: 330033	verfügbare Menge:	-10,00	
			19007.K	Fahrrad - Klingel Größe / Ort:K	5,00	Nein!
		13.06.2010	Lieferant: 330033	verfügbare Menge:	0,00	
			19007.W	Fahrrad - Klingel Größe / Ort:W	5,00	Nein!
		13.06.2010	Lieferant: 330033	verfügbare Menge:	0,00	

Corporate WINLine® Version 8.7 (Build 2001.2)

Benutzer: a

1/1

➤ **Ausgabe Drucker**

Es wird die Verfügbarkeitsliste erstellt und direkt gedruckt.

Beispiel

Es gilt das gleich Beispiel wie unter dem Punkt "Ausgabe Bildschirm" beschrieben.

Hinweis

Ob die Liste dabei direkt auf einen Drucker ausgegeben oder zunächst in den Spooler abgespeichert wird, kann über die Symbole  bzw.  eingestellt werden. Diese befindet sich in der Symbolleiste der WINLine.

➤ **Speichern**

Die Änderungen in der Spalte "Datum neu" werden gespeichert.

➤ **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen. Wurde der Speichern-Button noch nicht gedrückt werden die Änderungen nicht gespeichert.

4.4. Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen

Der Bereich "Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen" kann über verschiedene Wege aufgerufen werden:

WINLine® PROD

MESONIC © 2012

- Der Bildschirm wird automatisch bei der Anlage eines neuen Produktionsauftrags geöffnet. Die Anlage eines Auftrags kann dabei über die "Produktionsvorbereitung", das Erfassen eines Produktionsauftrags aus der Belegerfassung von WINLine FAKT heraus oder über das "Produktionsauftrag einlesen" geschehen.

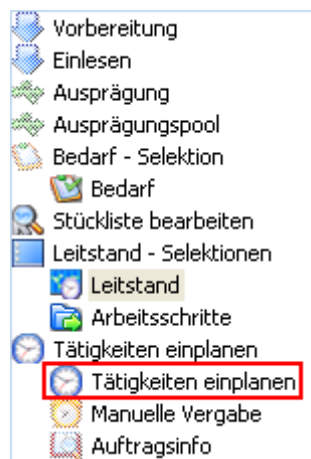
Voraussetzung

In der Stückliste des Produktionsartikels oder in einer der Komponentenstücklisten ist eine Tätigkeit hinterlegt.

Hinweis

Wenn der Produktionsauftrag direkt aus der Belegerfassung von WINLine FAKT erstellt wird, dann kann das Öffnen des Bildschirms durch die Option "Tätigkeitenfenster nicht öffnen" unterbunden werden. Diese Option ist in den FAKT-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - FAKT-Parameter - Belege - Stücklisten - Option "Tätigkeitenfenster nicht öffnen") zu finden.

- Der Bildschirm kann über den Leitstand (WINLine PROD - Produktion - Leitstand / Recalc) oder die Produktionskorrektur (WINLine PROD - Produktion - Produktionskorrektur) geöffnet werden. Hierzu wird nach dem Starten des jeweiligen Programms im Auswahlbaum der Punkt "Tätigkeiten einplanen" ausgewählt.



Im Bereich "Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen" werden die Tätigkeiten der Produktionsaufträge aufgelistet. Diese Tätigkeiten können dabei in der Tabelle abgeändert bzw. ergänzt werden.

Durch die Einplanung selber werden die Ressourcen, welche in den Tätigkeiten hinterlegt sind, automatisch reserviert (verplant) und stehen anderen Produktionsaufträgen für diesen Zeitraum nicht mehr zur Verfügung.

Hinweis

Wenn die Ressourcen weiterhin verfügbar bleiben sollen, dann kann dieses über die Option "Ressource bleibt verfügbar" (WINLine PROD - Stammdaten - Tätigkeiten) gesteuert werden.

Während des Einplanens werden auch mögliche Konflikte aufgezeigt. Ein Konflikt kann z.B. entstehen, wenn eine benötigte Ressource nicht ausreichend vorhanden ist und so eine zeitgerechte Ausführung des Auftrags unmöglich wird.

Hinweis

Mögliche Konflikte können durch Änderungen im Bereich "Tätigkeiten einplanen" oder in der "Manuellen Vergabe" gelöst werden (nähere Informationen siehe Abschnitt "Konfliktlösung").

Tabelle

➤ Tätigkeit eingeplant

An dieser Stelle wird durch ein Symbol gekennzeichnet, ob die Tätigkeit bereits eingeplant ist oder nicht.

- ☐  Dieses Symbol wird dann angezeigt, wenn die Tätigkeit (also die hinterlegten Ressourcen) noch nicht für diesen Produktionsauftrag reserviert wurde.
- ☐  Dieses Symbol wird dann angezeigt, wenn die Tätigkeit (also die hinterlegten Ressourcen) für den Produktionsauftrag bereits reserviert wurde.

Die automatische Einplanung aller angezeigten Tätigkeiten erfolgt über den OK-Button  bzw. die F5-Taste. Wenn nur eine Tätigkeit eingeplant werden soll, dann kann dieses per Doppelklick in der entsprechenden Tätigkeitenzeile auf das  Symbol erfolgen.

Hinweis

Wenn während der Einplanung ein Symbol auf  stehen bleibt, dann gibt es einen Konflikt. Nach der Lösung des Konflikts (nähere Informationen siehe Abschnitt "Konfliktlösung") kann eine Einplanung erneut vorgenommen werden.

➤ Prod. Auftragsnummer

An dieser Stelle wird die Produktionsauftragsnummer angezeigt.

➤ Ebene

An dieser Stelle wird die Stücklistenebene angezeigt, in welcher sich die Tätigkeit befindet. Dabei stellt die Ebene 0 die Stücklistenebene des Produktionsartikels selber da.

Hinweis

Bei einem Doppelklick auf die Ebene wird die Auswertung "Produktionsinformation" am Bildschirm ausgegeben. In dieser werden nur die Komponenten des gewählten Arbeitsschritts angezeigt. Sollten für den Arbeitsschritt bereits Tätigkeiten eingeplant worden sein, dann werden außerdem die entsprechenden Ressourcen ausgewiesen.

➤ Tätigkeit

Die Spalte "Tätigkeit" ist 2x vorhanden. In einer Spalte wird dabei der Kurzcode und der anderen die vollständige Bezeichnung der Tätigkeit dargestellt.

Hinweis

In der Spalte mit dem Kurzcode wird bei einem Doppelklick auf die Tätigkeit der Tätigkeitenstamm geöffnet.

➤ **Alle Ressourcen**

Die Aktivierung dieser Checkbox reserviert für diese Tätigkeit alle verfügbaren Ressourcen.

Beispiel

Für eine Tätigkeit wird 1 Mitarbeiter aus der Ressourcengruppe "Facharbeiter" 5 Stunden benötigt. In der Ressourcengruppe "Facharbeiter" sind 5 Facharbeiter definiert.

Ist die Checkbox aktiviert und die Facharbeiter noch nicht anderweitig verplant, dann werden alle 5 Mitarbeiter für je 1 Stunde reserviert.

Vorteil

Der Vorteil dieser Reservierungsmethode ist, dass der Produktionsauftrag in der kürzest möglichen Zeit realisiert wird.

Nachteil

Der Nachteil dieser Reservierungsmethode ist, dass in dieser Zeit keine anderen Tätigkeiten durchgeführt werden können, welche die gleichen Ressourcen benötigen, da alle Ressourcen bereits in Verwendung sind. Dadurch kann es geschehen, dass in anderen Produktionsaufträgen ein Stillstand eintritt und sich die Fertigstellung verzögert.

➤ **Ressourcenanzahl**

Ist die Option "Alle Ressourcen" nicht aktiviert, dann kann an dieser Stelle eingegeben werden, wie viele gleichartige Ressourcen maximal verwendet werden sollen.

Beispiel:

Es stehen 5 Montageplätze zur Verfügung. Der Produktionsauftrag soll aber nicht extrem aufgesplittet werden, sondern es sollen maximal 2 Plätze für den Auftrag genutzt werden. Die maximale Ressourcenanzahl ist daher 2.

Vorteil

Es stehen noch weiterhin Ressourcen zur Verfügung, um andere Produktionsaufträge bedienen zu können. Außerdem wird durch eine nicht allzu große Aufteilung die Übersicht über den Nachschub und die entsprechende Logistik einfacher und effektiver.

Nachteil

Die Tätigkeit bzw. der Produktionsauftrag wird nicht in der kürzest möglichen Zeit realisiert.

➤ **Fix**

Diese Option kann im Zusammenhang mit der "Ressourcenanzahl" verwendet werden. Die Aktivierung bewirkt, dass immer die ersten X Ressourcen verwendet werden.

Beispiel:

Es stehen 5 Montageplätze zur Verfügung. Die Option "Fix" ist aktiviert und die "Ressourcenanzahl" wurde auf 3 festgelegt.

Wenn nun die Tätigkeit eingeplant werden soll, dann wird nach einem Zeitpunkt gesucht, an dem die Montageplätze 1 bis 3 frei sind. Die Montageplätze 4 und 5 werden vom Programm nicht automatisch verwendet.

Diese Option wird z.B. gewählt, wenn bestimmte Ressourcen immer in Reserve bleiben sollen bzw. eine unbefriedigende Qualität aufweisen und daher nur im Notfall genutzt werden sollen.

Vorteil

Es werden die am Besten geeigneten Ressourcen genutzt.

Nachteil

Bis die gewünschten Ressourcen zur Verfügung stehen, kann unter Umständen ein längerer Zeitraum vergehen in welchem der Produktionsauftrag nicht fortgeführt werden kann.

➤ **Mehrzeit 1**

Mit dieser Option kann gesteuert werden, ob für die Ressourcenplanung auch die im Kalender definierte Mehrzeit 1 verwendet werden soll oder nicht.

➤ **Mehrzeit 2**

Mit dieser Option kann gesteuert werden, ob für die Ressourcenplanung auch die im Kalender definierte Mehrzeit 2 verwendet werden soll oder nicht.

➤ **Stückliste**

An dieser Stelle wird die Stücklisten angezeigt, in welcher sich die Tätigkeit befindet.

Hinweis

Bei einem Doppelklick die Stückliste wird automatisch der Stücklistenstamm geöffnet.

➤ **Originalmenge**

An dieser Stelle wird zu produzierende Originalmenge angezeigt.

➤ **Restmenge zu produzieren**

An dieser Stelle wird die noch zu produzierende Restmenge angezeigt.

Hinweis

Restmenge und Originalmenge können abweichend voneinander sein, wenn für den Produktionsauftrag bereits eine Teilendmeldung durchgeführt wurde.

➤ **Restzeit**

Vor der Einplanung der Tätigkeit wird an dieser Stelle wird die benötigte Gesamtzeit dargestellt. Sollte anschließend bei der Einplanung ein Konflikt auftreten und die Tätigkeit kann an dem gewünschten Termin nicht komplett eingeplant werden, dann wird angezeigt, wie viel Zeit nicht reserviert werden konnte. Dieses tritt vor allem bei dem Produktionstyp "0 - Zielproduktion" auf.

➤ **Datum**

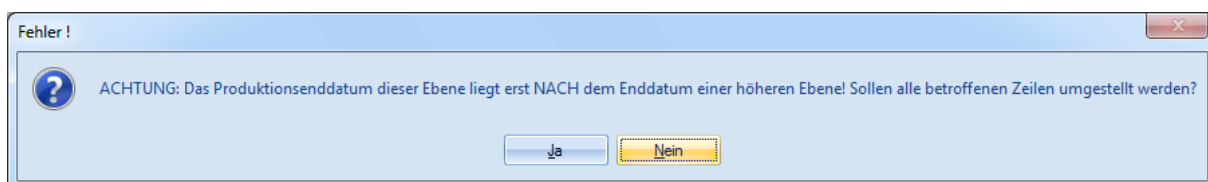
Zeigt je nach Produktionstyp das Datum an, zu dem die Tätigkeit fertiggestellt werden muss (Zielproduktion) oder gestartet werden soll (Startproduktion).

Hinweis

Das Datum kann vor der Einplanung der Tätigkeit geändert werden, um z.B. Konflikte zu umgehen bzw. zu beheben.

Achtung

Im Normalfall werden die Tätigkeiten aus den unteren Stücklistenebenen zuerst durchgeführt. Sollte es durch eine Datumsänderung zu einer Änderung dieser Logik kommen, dann wird folgender Hinweis angezeigt.



➤ **Uhrzeit**

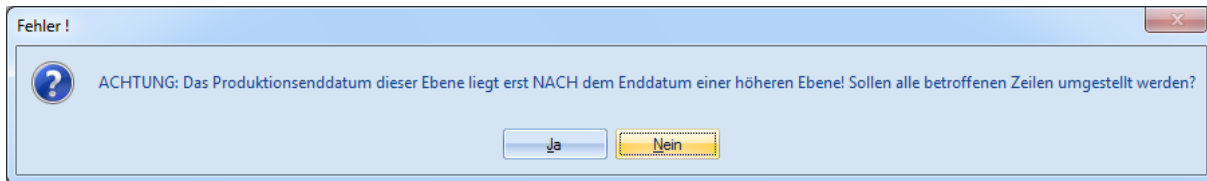
Ab dieser Uhrzeit wird begonnen die Einplanung der Tätigkeiten vorzunehmen.

Hinweis

Die Uhrzeit kann vor der Einplanung der Tätigkeit geändert werden, um z.B. Konflikte zu umgehen bzw. zu beheben.

Achtung

Im Normalfall werden die Tätigkeiten aus den unteren Stücklistenebenen zuerst durchgeführt. Sollte es durch eine Uhrzeitenänderung zu einer Änderung dieser Logik kommen, dann wird folgender Hinweis angezeigt.



➤ **Start**

Nach der Einplanung wird hier das Startdatum mit Uhrzeit für die Tätigkeit angezeigt.

➤ **Ende**

Nach der Einplanung wird hier das Enddatum mit Uhrzeit für die Tätigkeit angezeigt.

➤ **neues Datum empfangen**

Wenn die Tätigkeiten einzeln eingeplant werden sollen, dann kann dieses per Doppelklick auf das Symbol in der Spalte "Tätigkeit einplanen" erfolgen.

Um bei dieser Art der Reservierung eine bessere Übersicht zu erhalten, wird an dieser Stelle in Form von Symbolen angezeigt, ob sich durch die Einplanung einer Tätigkeit das "Datum" oder die "Uhrzeit" dieser Tätigkeitszeile automatisch geändert hat.

- ☐ Die Tätigkeit hat ein neues "Datum" bzw. eine neue "Uhrzeit" erhalten.
- ☐ Bei der Tätigkeit wurden keine Änderungen vorgenommen.
- ☐ Die Tätigkeit hätte normalerweise ein neues "Datum" bzw. eine neue "Uhrzeit" erhalten, aber das aktuelle Datum ist bereits "höher" und wurde somit nicht überschrieben.

Hinweis

Es kann z.B. zu einer automatischen Änderung des Datums bzw. der Uhrzeit kommen, wenn Arbeitsschritte aufeinander aufbauen.

Beispiel

Um einen Reifen zu fertigen muss zuerst ein Ventil produziert werden. Vor der Einplanung der Tätigkeit "Ventil fertigen" stehen beide Tätigkeiten auf dem Datum 19.06.2010 mit der Uhrzeit 0:00Uhr.

Tätigkeit eingeplant	Prod.Auftragsnummer	Ebene	Tätigkeit	neues Datum empfangen	Datum	Uhrzeit	Start	Ende
	25424	1	Ventil fertigen		19.06.2010	0:00		
	25424	0	Reifen fertigen		19.06.2010	0:00		

Per Doppelklick auf das in der Zeile der Ventulfertigung findet die erste Reservierung statt. Der frühestmögliche Zeitpunkt zur Herstellung ist der 21.06.2010 von 0:00 bis 0:02Uhr.

Da der Reife erst nach der Herstellung des Ventils produziert werden kann, wird das Datum und die Uhrzeit bei der Tätigkeit "Reifen fertigen" automatisch aktualisiert und diese Änderung mit dem Symbol verdeutlicht.

Tätigkeit eingeplant	Prod.Auftragsnummer	Ebene	Tätigkeit	neues Datum empfangen	Datum	Uhrzeit	Start	Ende
	25424	1	Ventil fertigen		19.06.2010	0:00	21.06.2010 00:00	21.06.2010 00:02
	25424	0	Reifen fertigen		21.06.2010	0:02		

➤ ---

➤ **Reihenfolge**

Hier wird die Reihenfolge angezeigt, in welcher die Tätigkeiten reserviert werden sollen. Diese Reihenfolge wird in der Stückliste definiert.

➤ **Stapelnummer**

Die Stapelnummer des Produktionsauftrages wird in dieser Spalte angezeigt. Die Stapelnummer kann hier nicht editiert werden.

Tabellenbuttons

➤ **Wiederherst.**

Es werden alle eingeplanten Tätigkeiten  zurückgesetzt, so dass diese wieder ungeplant  sind.

Achtung

Individuelle Datums- oder Uhrzeiteinstellungen gehen hierbei verloren (werden wieder auf den Standard gesetzt).

➤ **Einst.dupl.**

Mit dem Button "Einstellungen duplizieren" können die Einstellungen, die in der aktuellen Zeile getroffen worden sind, auf die darunter liegenden Zeilen desselben Produktionsauftrags dupliziert werden (z.B. Alle Ressourcen verwenden, Ressourcenanzahl, Fix usw.).

➤ **Info-Journal**

Durch Drücken dieses Buttons wird die Auswertung "Produktionsinformation" am Bildschirm ausgegeben. In dieser werden sämtliche Arbeitsschritte und Komponenten des gerade gewählten Produktionsauftrags angezeigt.

Sollten für den Auftrag bereits Tätigkeiten eingeplant worden sein, dann werden außerdem die entsprechenden Ressourcen ausgewiesen.

Hinweis

Die selbe Liste kann auch erzeugt werden, wenn auf die Felder der Tabelle ein Doppelklick gesetzt wird. Eine Ausnahme bilden dabei nur die Felder der Spalten "Tätigkeiten einplanen", "Ebene", "Tätigkeit" und "Stückliste".

➤ **Löschen**

Der gerade gewählte Produktionsauftrag wird nach einer Sicherheitsabfrage gelöscht.

➤ **Start**

Durch Drücken dieses Buttons wird der Produktionstyp des Auftrags von "0 - Zielproduktion" auf "1 - Startproduktion" umgestellt. Als neues Herstellungsdatum wird dabei das Tagesdatum + 1 Tag gesetzt (da der aktuelle Tag bereits begonnen hat).

➤ **Einfügen**

Durch Auswahl dieses Buttons kann unterhalb der aktiven Tätigkeit eine weitere Tätigkeit eingefügt werden.

Achtung

Dieses ist nur möglich, wenn die aktive Tätigkeit noch nicht eingeplant wurde.

➤ **Entfernen**

Durch Auswahl dieses Buttons kann die aktive Tätigkeit entfernt werden.

Achtung

Dieses ist nicht möglich, wenn die zu entfernende Tätigkeit bereits eingeplant wurde.

Einstellungen/Info

➤ Protokoll ausgeben

Ist diese Checkbox aktiv wird am Bildschirm die Auswertung "Reservierungs-Fehlerprotokoll" ausgegeben, wenn Tätigkeiten eingeplant werden.

Auf dem Protokoll selber wird detailliert aufgelistet, welche Ressource zu welchem Zeitpunkt eingeplant wurde und aus welchem Grund ggfs. nicht reserviert werden konnte.

➤ Aktivierter Produktionsauftrag

Hier wird der Produktionsauftrag angezeigt, das gerade bearbeitet wird.

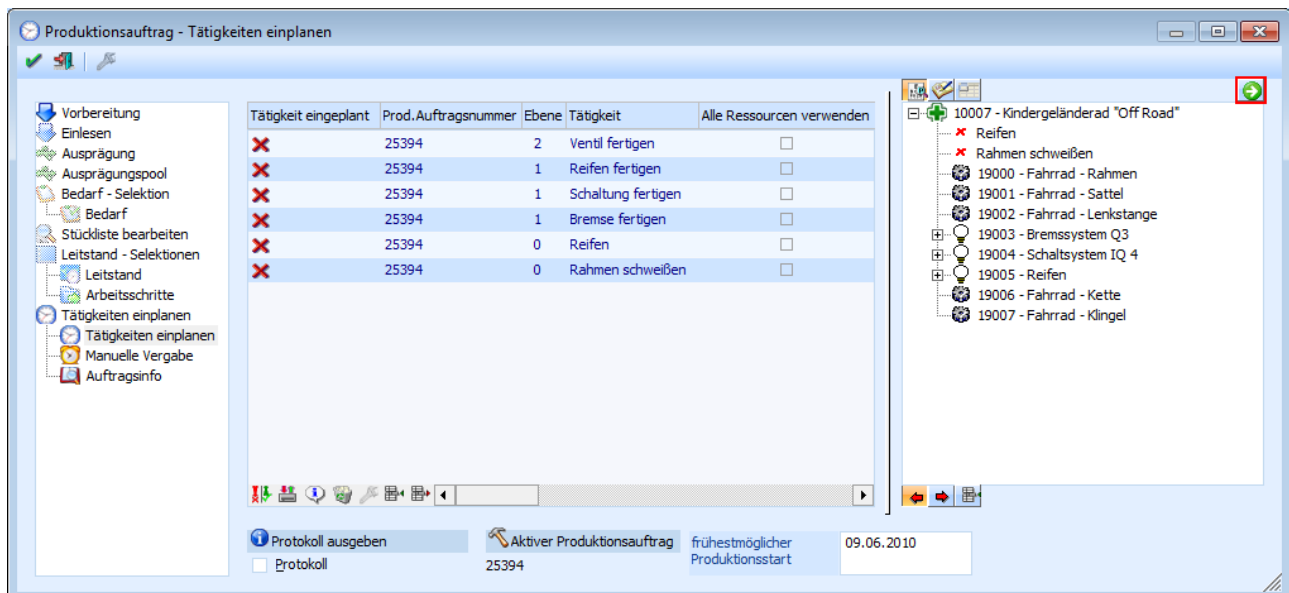
➤ frühestmöglicher Produktionsstart

Hier kann das Datum eingegeben werden, mit dem mit den Reservierungen der Tätigkeiten begonnen werden soll.

Info-Bereich

➤ Produktionsauftrags-Infobereich anzeigen/ausblenden

Im oberen rechten Bereich der Tabelle kann mit diesen Buttons ein Info-Bereich für den aktuell selektierten Produktionsauftrag angezeigt bzw. ausgeblendet werden.



Der Info-Bereich untergliedert sich in 3 Bereiche.

➤ Stücklistenanzeige

In diesem Bereich wird die gesamte Stückliste des zu produzierenden Artikels in Form einer Baumstruktur dargestellt. Dabei werden innerhalb des Baums unterschiedliche Symbole angezeigt:

- ☐  Die Tätigkeit hätte normalerweise ein neues "Datum" bzw. eine neue "Uhrzeit" erhalten, aber das aktuelle Datum ist bereits "höher" und wurde somit nicht überschrieben.
- ☐  Dieses Symbol zeigt an, dass es sich um einen Produktionsartikel handelt (Halbfertig- oder Fertigprodukt), wobei zumindest eine hinterlegte Tätigkeiten noch nicht eingeplant wurde (ggfs. auch erst in darunter liegenden Stücklisten).
- ☐  Dieses Symbol zeigt an, dass es sich um eine noch nicht eingeplanten Tätigkeit handelt.

Hinweis

Bereits eingeplante Tätigkeiten werden in dem Stücklistenbaum nicht mehr dargestellt.

- ☐  Dieses Symbol zeigt an, dass es sich um einen Produktionsartikel handelt (Halbfertig- oder Fertigprodukt), wobei alle hinterlegten Tätigkeiten bereits eingeplant sind.
- ☐  Dieses Symbol wird bei benötigten Komponenten dargestellt.

Außerdem gibt es in der Stücklistenanzeige folgende Buttons:

- ☐  Durch Drücken dieses Buttons werden alle Ebenen des Stücklistenbaums geschlossen.
- ☐  Durch Drücken dieses Buttons werden alle Ebenen des Stücklistenbaumes geöffnet.
- ☐  Durch Drücken dieses Buttons wird eine neue Tätigkeit eingefügt.

Achtung

Dieses ist nur möglich, wenn zuvor innerhalb des Baums eine noch nicht eingeplante Tätigkeit  angewählt wurde.

➤ **erweitere Informationen**

In diesem Bereich werden detaillierte Informationen zu der gerade angewählten Tätigkeit angezeigt.

 Prod.Auftrag	<u>25394</u>
Status:	zu 0,00 Prozent erledigt
Soll-Zeiten:	0 Std55 min
Ist-Zeiten:	0 Std0 min
Restzeit:	0 Std55 min
 Artikel	<u>19004</u>
Bezeichnung:	Schaltssystem IQ 4
 Stückliste	<u>SCHALTUNG IQ 4</u>
Bezeichnung:	Erzeugung Schaltssystem IQ 4

➤ **Terminverschiebung**

In diesem Bereich können die Termine für die Fertigstellung von Produktionsaufträgen geändert werden.

Achtung

Die angebotenen Programmpunkte in diesem Bereich können nur im "Leitstand" genutzt werden (nähere Informationen siehe Kapitel "Leitstand").

Buttons

➤ **OK**

Durch Drücken dieses Buttons werden für alle in der Tabelle aufgeführten und noch nicht eingeplanten Tätigkeiten die Einplanung / Reservierung vorgenommen.

Sollten einzelne Tätigkeiten nicht eingeplant werden können, dann bleibt in der jeweiligen Zeile in der Spalte "Tätigkeit einplanen" das  bestehen. Bei erfolgreicher Reservierung wird dort ein  angezeigt.

Hinweis

Sobald der Konflikt gelöst wurde (nähere Informationen siehe Abschnitt "Konfliktlösung") kann durch nochmaliges Drücken des OK-Buttons die Einplanung erneut gestartet werden.

➤ **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen.

Konfliktlösung

Wenn eine Tätigkeit nicht eingeplant werden kann gibt es einen Konflikt. Solche Konflikte können auf verschiedene Art und Weise gelöst werden:

- ☐ Erhöhung der "Ressourcenzahl" die reserviert werden soll. Dies Hinterlegung erfolgt direkt im Programm "Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen".
- ☐ Verwendung "Alle Ressource verwenden" durch Aktivierung der entsprechenden Checkbox. Diese erfolgt direkt im Programm "Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen".
- ☐ Erhöhung der Ressourcenzahl die verfügbar ist, z.B. durch Zukauf, Miete, etc. Diese Aufnahme muss in dem "Ressourcenstamm" vorgenommen werden.
- ☐ Verwendung von der "Mehrzeit 1" bzw. "Mehrzeit 2" durch Aktivierung der entsprechenden Checkbox. Dieses erfolgt direkt im Programm "Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen".
- ☐ Durch Veränderung des Produktionsdatums. Dieses erfolgt direkt im Programm "Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen".
- ☐ Durch die Verschiebung anderer Projekte. Dieses kann im Programm "Leitstand" erfolgen.
- ☐ Durch die Splittung des Produktionsauftrags. Dieses kann im Programm "Produktionsauftrag splitten" geschehen.
- ☐ Wenn es sich um einen Produktionsauftrag mit dem Produktionstyp "Zielproduktion" handelt durch die Wandlung in eine "Startproduktion" ( Button).
- ☐ Durch die Vergabe einer anderen Ressource im Bereich "Manuelle Vergabe" (nähere Informationen siehe Kapitel "Manuelle Vergabe").

Beispiel

Am 03.05.2010 wird ein Produktionsauftrag über 20 Fahrräder angelegt (Zielproduktion mit dem Produktionsdatum 05.05.2010).

Folgendes Reservierungsprotokoll erhält man am Bildschirm:

Reservierungs-Fehlerprotokoll								
Fun & Workout Mandant 300M							Seite Datum	1 03.05.2010
Status	Schema	Dauer	Datum	Zeit von	Zeit bis	Nr	Bezeichnung	Faktor
Prod.auftrag:		25409	Ebene: 0		AS: 1			
Tätigkeit:		Rahmen schweißen			Stück:			
Dauer:		6 Std,40 min			20,000000			
Fertigungszeit:		6 Std,40 min	05.05.2010	09:10	16:00	Stück:	20,000000	100,00 %
plus Rüstzeit		10 min						
verfügbar: 1	Schicht 1	8 Std	05.05.2010	8:00	16:00	1-1	Hans Huber	100,00 %
verfügbar: 4	Maschinen	20 Std	05.05.2010	2:00	22:00	3-1	Schweißgerät 1	100,00 %
verfügbar: 4	Maschinen	20 Std	05.05.2010	2:00	22:00	5-1	Montageplatz 1	100,00 %
Prod.auftrag:		25409	Ebene: 0		AS: 1			
Tätigkeit:		Reifen			Stück:			
Dauer:		3 Std,20 min			20,000000			
Fertigungszeit:		1 Std,5 min	05.05.2010	08:00	9:10	Stück:	6,500000	100,00 %
plus Rüstzeit		5 min						
Restzeit		2 Std,15 min						
verfügbar: 1	Schicht 1	1 Std,10 min	05.05.2010	8:00	9:10	1-1	Hans Huber	100,00 %
verfügbar: 4	Maschinen	1 Std,10 min	05.05.2010	8:00	9:10	5-1	Montageplatz 1	100,00 %
verfügbar: 4	Maschinen	20 Std	05.05.2010	2:00	22:00	2-1	Standbohrmaschine 1	100,00 %
Nicht Reservierbar		20 Std	05.05.2010	00:00	22:00	1-1	Hans Huber	
Ressourcenanzahl erreicht						1-2	Manfred Müller	
Ressourcenanzahl erreicht						1-3	Michael Maier	
verfügbar: 4	Maschinen	20 Std	05.05.2010	16:00	22:00	5-1	Montageplatz 1	100,00 %
Ressourcenanzahl erreicht						5-2	Montageplatz 2	
verfügbar: 4	Maschinen	20 Std	05.05.2010	9:10	22:00	2-1	Standbohrmaschine 1	100,00 %
Ressourcenanzahl erreicht						2-2	Standbohrmaschine 2	
Ressourcenanzahl erreicht						2-3	Akkubohrer	
Fertigungszeit:		2 Std,15 min	04.05.2010	13:40	16:00	Stück:	13,000000	100,00 %
plus Rüstzeit		5 min						
verfügbar: 1	Schicht 1	8 Std	04.05.2010	8:00	16:00	1-1	Hans Huber	100,00 %
verfügbar: 4	Maschinen	20 Std	04.05.2010	2:00	22:00	5-1	Montageplatz 1	100,00 %
verfügbar: 4	Maschinen	20 Std	04.05.2010	2:00	22:00	2-1	Standbohrmaschine 1	100,00 %

Da es sich um eine Zielproduktion handelt, wird mit der Reservierung der obersten Ebene, also des Fahrrades selbst, zum spätmöglichen Zeitpunkt begonnen.

Nach dem gleichen System werden die weiteren Arbeitsschritte reserviert (AS 1 mit der Tätigkeit "Rahmen schweißen" und "Reifen", AS 2 mit der Tätigkeit "Bremse fertigen", usw.).

Bis zur Tätigkeit "Reifen" konnten alle Arbeitsvorgänge reserviert werden. Auf dem Protokoll wird ersichtlich, weshalb diese Tätigkeit nicht reserviert werden konnte.

Erklärung

Die Fertigung der Reifen benötigt 3 Stunden 20 min. Die Ressource Hans Huber, der Montageplatz 1 und die Standbohrmaschine 1 werden zunächst 1 Stunde 10 min für diese Tätigkeit reserviert. Eine weitere Kombination dieser drei Ressourcen ist an diesem Tag nicht mehr möglich. D.h. mit der Fertigung der Reifen muss bereits am 04.05.2010 begonnen werden, damit der Auftrag am 05.05.2010 um 16:00 Uhr beendet werden kann. Dadurch verlängert sich natürlich die gesamte Produktionsdauer.

Es gibt jedoch noch 2 weitere Facharbeiter, 1 weiteren Montageplatz und 2 weitere Bohrmaschinen, für die noch keine Reservierungen vorhanden sind (diese werden am Protokoll mit dem Zusatz "Ressourcenanzahl erreicht" ausgewiesen).

Dies bedeutet, dass beim Anlegen des Projektes die Ressourcenanzahl auf 1 eingestellt blieb, damit nur ein Facharbeiter, ein Montageplatz und eine Bohrmaschine für diese Tätigkeit herangezogen werden kann.

Um diese Tätigkeit nun noch komplett am 05.05.2010 reservieren zu können muss z.B. die Ressourcenanzahl erhöht werden oder es kann auch in dem Bereich "manuellen Vergabe" manuell Ressourcen zugeordnet werden.

Bei einer Erweiterung auf Ressourcenanzahl 2 erhält man folgendes Protokoll:

Reservierungs-Fehlerprotokoll								
Fun & Workout Mandant 300M							Seite 1 Datum 03.05.2010	
Status	Schema	Dauer	Datum	Zeit von	Zeit bis	Nr	Bezeichnung	Faktor
Prod.auftrag: 25409		Ebene: 0		AS: 1				
Tätigkeit: Rahmen schweißen								
Dauer: 6 Std,40 min						Stück: 20,000000		
Fertigungszeit: plus Rüstzeit		6 Std,40 min 10 min	05.05.2010	09:10	16:00		Stück: 20,000000	100,00 %
verfügbar: 1	Schicht 1	8 Std	05.05.2010	8:00	16:00	1-1	Hans Huber	100,00 %
verfügbar: 4	Maschinen	20 Std	05.05.2010	2:00	22:00	3-1	Schweißgerät 1	100,00 %
verfügbar: 4	Maschinen	20 Std	05.05.2010	2:00	22:00	5-1	Montageplatz 1	100,00 %
Prod.auftrag: 25409		Ebene: 0		AS: 1				
Tätigkeit: Reifen								
Dauer: 3 Std,20 min						Stück: 20,000000		
Fertigungszeit: plus Rüstzeit		1 Std,5 min 5 min	05.05.2010	08:00	9:10		Stück: 6,500000	100,00 %
Restzeit		2 Std,15 min						
verfügbar: 1	Schicht 1	1 Std,10 min	05.05.2010	8:00	9:10	1-1	Hans Huber	100,00 %
verfügbar: 4	Maschinen	1 Std,10 min	05.05.2010	8:00	9:10	5-1	Montageplatz 1	100,00 %
verfügbar: 4	Maschinen	20 Std	05.05.2010	2:00	22:00	2-1	Standbohrmaschine 1	100,00 %
Fertigungszeit: plus Rüstzeit		2 Std,15 min 5 min	05.05.2010	13:40	16:00		Stück: 13,000000	100,00 %
verfügbar: 1	Schicht 1	8 Std	05.05.2010	8:00	16:00	1-2	Manfred Müller	100,00 %
verfügbar: 4	Maschinen	20 Std	05.05.2010	2:00	22:00	5-2	Montageplatz 2	100,00 %
verfügbar: 4	Maschinen	12 Std,50 min	05.05.2010	9:10	22:00	2-1	Standbohrmaschine 1	100,00 %
Prod.auftrag: 25409		Ebene: 1		AS: 2				
Tätigkeit: Bremse fertigen								
Dauer: 3 Std,20 min						Stück: 40,000000		
Fertigungszeit: plus Rüstzeit		1 Std,9 min 1 min	05.05.2010	08:00	9:10		Stück: 13,800000	100,00 %
Restzeit		2 Std,11 min						
verfügbar: 1	Schicht 1	5 Std,40 min	05.05.2010	8:00	13:40	1-2	Manfred Müller	100,00 %
verfügbar: 4	Maschinen	1 Std,10 min	05.05.2010	8:00	9:10	3-1	Schweißgerät 1	100,00 %
Fertigungszeit: plus Rüstzeit		2 Std,11 min 1 min	05.05.2010	11:28	13:40		Stück: 26,000000	100,00 %
verfügbar: 1	Schicht 1	4 Std,30 min	05.05.2010	9:10	13:40	1-2	Manfred Müller	100,00 %
verfügbar: 4	Maschinen	20 Std	05.05.2010	2:00	22:00	3-2	Schweißgerät 2	100,00 %

In diesem Fall wurde die Tätigkeit "Reifen" auf 2 Facharbeiter (Hans Huber und Manfred Müller) und 2 unterschiedliche Montageplätze aufgeteilt. Allerdings benutzen beide jeweils die Standbohrmaschine 1. Durch diese Arbeitsteilung kann die Tätigkeit "Reifen" komplett für den 05.05.2010 reserviert werden.

4.4.1. Manuelle Vergabe

Der Bereich "Manuelle Vergabe" kann über verschiedene Wege aufgerufen werden:

- Bei der Anlage eines Produktionsauftrags wird automatisch der Programmbereich "Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen" geöffnet.

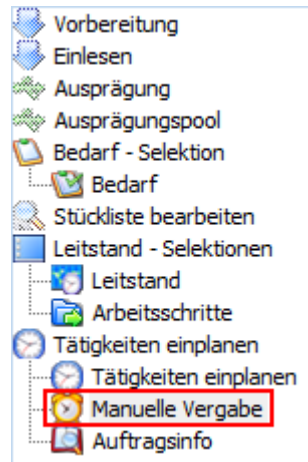
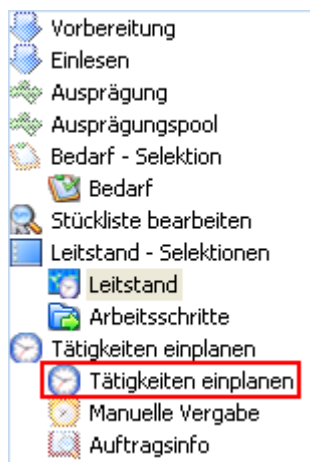
Hinweis

Die Voraussetzungen hierfür entnehmen Sie bitte dem Kapitel "Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen".

Anschließend muss im Auswahlbaum der Punkt "Manuelle Vergabe" ausgewählt werden.



- Der Bildschirm kann über den Leitstand (WINLine PROD - Produktion - Leitstand / Recalc) oder die Produktionskorrektur (WINLine PROD - Produktion - Produktionskorrektur) geöffnet werden. Hierzu wird nach dem Starten des jeweiligen Programms im Auswahlbaum "Tätigkeiten einplanen" ausgewählt und anschließend der Punkt "Manuelle Vergabe".



Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen

Bearbeitet	Bezeichnung	Ressource	Datum	von	bis	Menge	Ebene	Summe Kosten	Prod.Auftragsnu
☒	Ventil fertigen / Erzeugung eines Ventiles					20,00		25394	
	2-2	Standbohrmaschine 2	09.06.2010	0:00	0:40	20,000000	3	8,00	
	2-1	Standbohrmaschine 1	09.06.2010	0:00	0:40		3	8,00	
☒	Reifen fertigen / Fertigung eines Reifens					20,00		25394	
	1-1	Hans Huber	09.06.2010	8:00	10:41	20,000000	2	77,82	
	4-1	Röntgengerät zu Schweiß...	09.06.2010	8:00	10:41		2	96,60	
☐	Ventil fertigen / Erzeugung eines Ventiles					2,00		25394	
☒	Schaltung fertigen / Fertigung einer Schaltung					10,00		25394	
	1-1	Hans Huber	09.06.2010	10:41	11:32	10,000000	2	24,65	
	5-1	Montageplatz 1	09.06.2010	10:41	11:32		2	6,80	
☐	Bremse fertigen / Fertigung einer Bremse					20,00		25394	
☐	Reifen / Montage der Reifen					10,00		25394	
☐	Rahmen schweißen / Schweißen eines Fahrradrahmens					10,00		25394	

Tätigkeit:	Ventil fertigen Erzeugung eines Ventiles	Prod.Auftrag:	25394
Rüstzeit:		Menge:	20,00
Fertigungszeit:	2 min		

An dieser Stelle ist es möglich manuell die einzelnen Ressourcen den Tätigkeiten zuzuordnen bzw. automatisch eingeplante Ressourcen abzuändern.

Tabelle

In der Tabelle werden zunächst die einzelnen Tätigkeiten aufgeführt. Unter diesen stehen die automatisch oder manuell zugeordneten Ressourcen.

➤ **Bearbeitet**

An dieser Stelle kann in Form einer Checkbox bestimmt werden, ob die betreffende Tätigkeit komplett bearbeitet worden ist, d.h. ob die betreffende Tätigkeit komplett aufgeteilt wurde.

- ☐ ☐ Die Tätigkeit wurde noch nicht komplett bearbeitet.
- ☐ ☒ Die Tätigkeit wurde bereits komplett bearbeitet.

➤ **Ordner**

An dieser Stelle wird in Form eines Symbols dargestellt, ob die bereits hinterlegten Ressourcen zu der betreffenden Tätigkeit angezeigt werden.

- ☐  Es werden alle hinterlegten Ressourcen zu dieser Tätigkeit angezeigt.
- ☐  Es wird keine Ressource bei der Tätigkeit angezeigt.

➤ **Bezeichnung**

Handelt es sich um eine Tätigkeitszeile, dann wird hier der Kurzcode der Tätigkeit gefolgt von der entsprechenden Bezeichnung angezeigt. Diese beiden Informationen werden dabei durch ein / voneinander getrennt.

Sollte es sich allerdings um eine Zeile mit einer hinterlegten Ressource handeln bzw. soll gerade eine Ressource hinterlegt werden, dann ist an dieser Stelle die Ressourcennummer zu sehen bzw. zu hinterlegen.

➤ **Ressource**

Hier wird die Bezeichnung der Ressource angezeigt.

➤ **Datum**

An diesem Datum wird die Reservierung der Ressource vorgenommen.

➤ **von/bis**

In dieser zu hinterlegenden Zeitspanne wird die Ressource reserviert.

➤ **Ebene**

An dieser Stelle wird die Stücklistenebene angezeigt, in welcher sich die Tätigkeit bzw. Ressource befindet. Dabei stellt die Ebene 1 die Stücklistenebene des Produktionsartikels selber da.

➤ **Summe Kosten**

An dieser Stelle werden die voraussichtlichen Kosten der Ressource ausgewiesen.

➤ **Prod. Auftragsnummer**

An dieser Stelle wird die Produktionsauftragsnummer angezeigt.

Tabellenbuttons

➤ **Einfügen**

Durch Auswahl dieses Buttons kann unterhalb der aktiven Tätigkeit oder Ressource eine weitere Ressource eingefügt werden.

➤ **Entfernen**

Durch Auswahl dieses Buttons kann die aktive Ressource entfernt werden.

Achtung

Tätigkeiten selber können nicht entfernt werden!

➤ **Automatik**

Für die aktive Tätigkeit werden automatisch die benötigten Ressourcen eingefügt und eingeplant.

Buttons

➤ **OK**

Die vorgenommenen Änderungen werden abgespeichert und anschließend findet ein Wechsel in den Bereich "Tätigkeiten einplanen" statt.

➤ **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen.

4.4.2. Auftragsinfo

Der Bereich "Auftragsinfo" kann im Auswahlbaum nur angewählt werden, wenn es sich um einen Produktionsauftrag handelt, der aus WINLine FAKT stammt.

In dem Infobereich wird nach erfolgreicher Einplanung der Tätigkeiten der Produktionsbeginn und das Produktionsende des Produktionsauftrags angezeigt. Außerdem werden Informationen über den Kundenauftrag aus WINLine FAKT dargestellt.

➤ **Lieferdatum**

An dieser Stelle kann ein neues Lieferdatum für den Kundenauftrag aus WINLine FAKT hinterlegt werden. Durch Drücken des Buttons  **Speichern** wird diese Änderung im Auftrag gespeichert.

Hinweis

Im Bereich "Auftragsinfo" kann das Lieferdatum für Belege, bei denen Belegzeilen gesperrt sind, nur geändert werden, wenn der Benutzer ein Administrator ist.

Buttons

➤ **OK**

Der Programmbereich wird verlassen und in den Bereich "Tätigkeiten einplanen" gewechselt.

➤ **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen und in den Bereich "Tätigkeiten einplanen" gewechselt.

4.5. Produktionsaufträge über WINLine FAKT

In den folgenden zwei Unterkapiteln wird die Erzeugung von Produktionsaufträgen über WINLine FAKT beschrieben. Dabei wird grundsätzlich zwischen

- ☐ Produktionsartikeln mit der Produktionsart "auftragsbezogene Produktion/Bestellung" und
- ☐ Produktionsartikeln mit der Produktionsart "Lagerproduktion" bzw. "Bestellung mit Reservierung"

unterschieden.

4.5.1. Produktionsart "auftragsbezogene Produktion/Bestellung"

Um eine auftragsbezogene Produktion durchführen zu können, ist eine entsprechende Stammdatenanlage notwendig (nähere Informationen siehe Kapitel "Artikelstamm - Produktionsartikel (Halbfertig- und Fertigprodukte)" und "Belegartenstamm (auftragsbezogene Produktion/Bestellung)").

Wenn die Stammdaten entsprechend hinterlegt sind, kann der auftragsbezogene Produktionsartikel in der Belegerfassung, welche über den Menüpunkt

 **WINLine FAKT**
 **Erfassen**
 **Belege erfassen**

aufgerufen wird, in einem **Auftrag** erfasst.

Hinweis

Wird ein Produktionsartikel erfasst, der innerhalb der Stückliste "Varianten" definiert hat, so kann bereits in der Belegerfassung die entsprechende Variante hinterlegt werden.

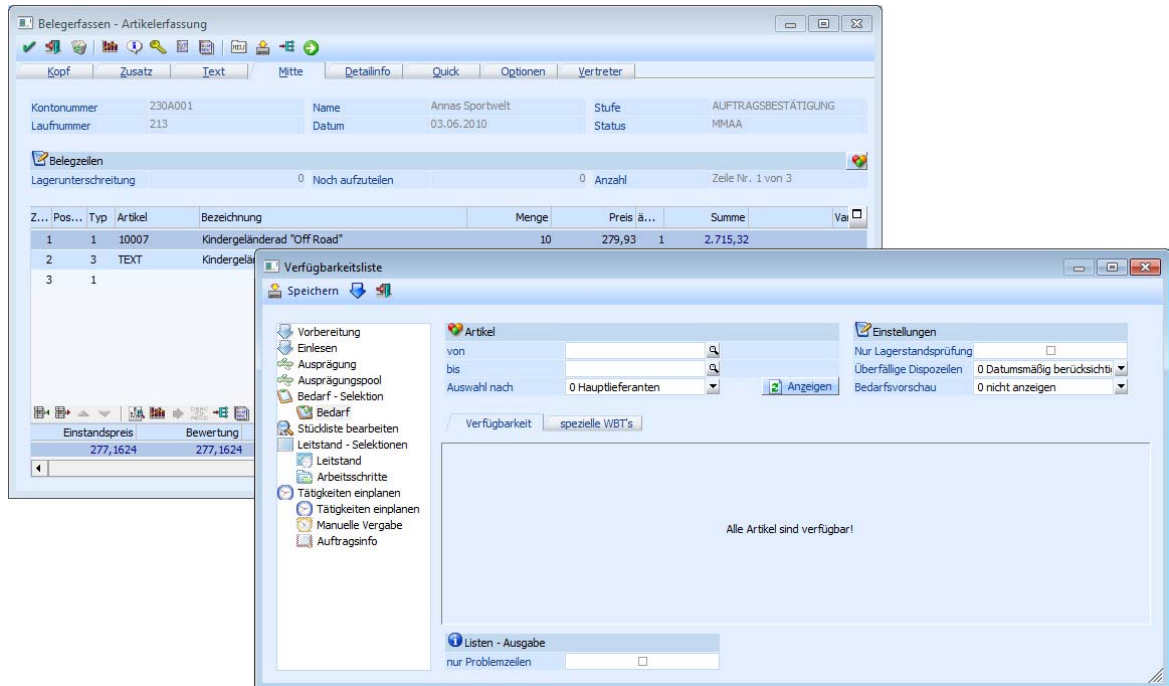
Zeilennr	Positionsnr	Typ	Artikel	Bezeichnung	Variante	Menge	Preis	ändern	Summe	
1	1		10007	Kindergeländerad "Off Road"	B**C*	1	279,93	1	271,53	
2	3	TEXT		Kindergeländerad						

Über das Öffnen des Stücklistenfensters wird nun gesteuert, ob die Anlage des Produktionsauftrags sofort oder später (durch eine manuelle Übernahme in der Produktion) geschehen soll:

- ☐ Stücklistenfenster wird geöffnet
Nach Bestätigung der Menge in der Belegerfassung wird automatisch das Programm "Produktionsvorbereitung" in der Stufe der Verfügbarkeitsprüfung geöffnet und die Produktionsauftragsanlage kann stattfinden.

Hinweis

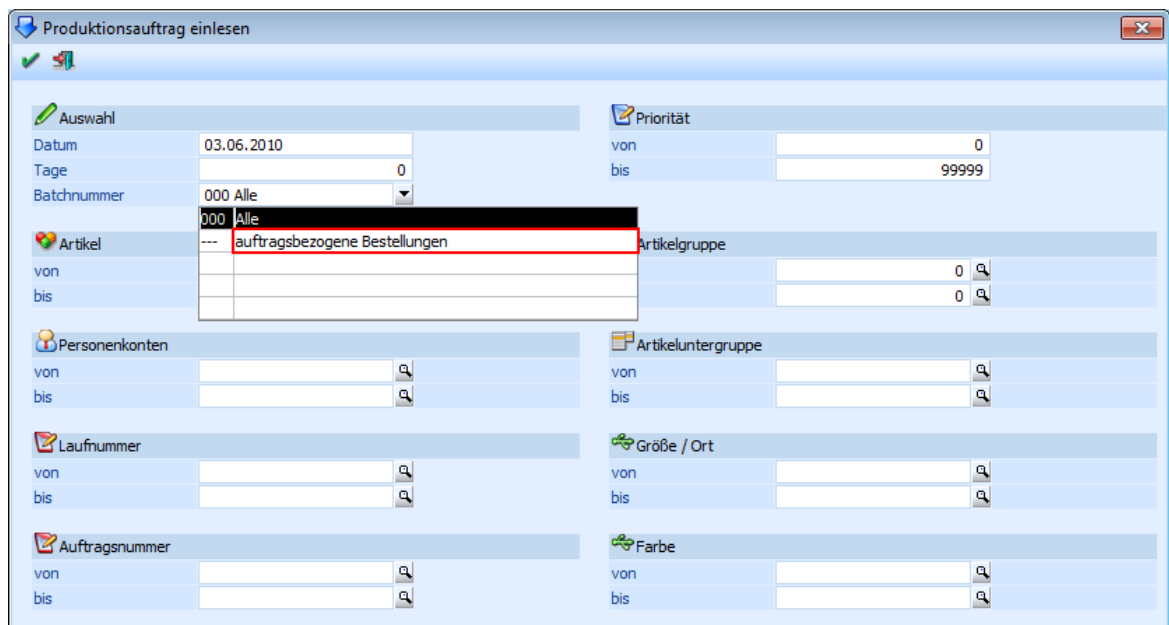
Nachdem die Auftragsanlage stattgefunden hat wechselt das Programm automatisch wieder in die Belegerfassung zurück.



Stücklistenfenster wird nicht geöffnet

Bei der Erfassung des auftragsbezogenen Produktionsartikels geschieht offensichtlich nichts besonderes. Im Hintergrund allerdings werden die erzeugten Auftragsinformationen in die immer bestehende Batchnummer "--- - auftragsbezogene Bestellung" geschrieben.

Über "Produktionsauftrag einlesen" (WINLine Produktion - Produktion - Produktionsauftrag einlesen - Feld "Batchnummer" auf "auftragsbezogene Bestellung") können dann Produktionsaufträge erzeugt werden (nähere Informationen siehe Kapitel "Produktionsauftrag einlesen").



Hinweis

Ob sich die Stückliste öffnen soll oder nicht kann in den Artikelstammdaten (WINLine FAKT - Stammdaten - Artikelstamm - Artikel - Register "Lager") über das Feld "Stücklistenfenster" gesteuert werden. An dieser Stelle gibt es folgende Einstellungsmöglichkeiten:

- ☐ 0 - lt. FAKT-Parametern öffnen
Es wird die Einstellung aus den FAKT-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - FAKT-Parameter - Belege - Stücklisten - Bereich "Produktionsartikel / Produktionsstückliste" die Option "in der Stufe Auftrag öffnen") herangezogen.
- ☐ 1 - immer öffnen
Die Stückliste wird immer geöffnet. Diese Hinterlegung übersteuert die Einstellung aus den FAKT-Parametern.
- ☐ 2 - nie öffnen
Die Stückliste wird nicht geöffnet. Diese Hinterlegung übersteuert die Einstellung aus den FAKT-Parametern.

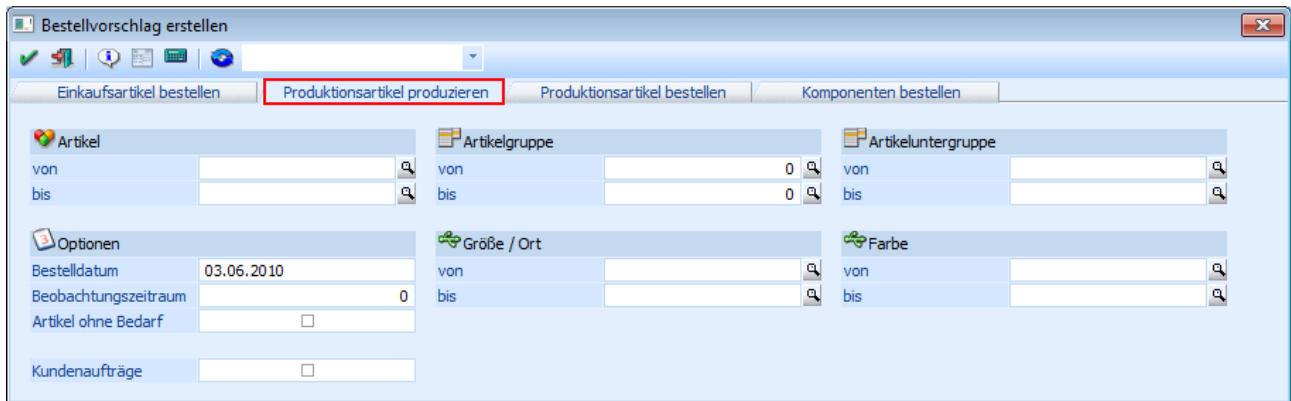
4.5.2. Produktionsart "Lagerproduktion" bzw. "Bestellung mit Reservierung"

Damit ein Produktionsbedarf vom Programm erstellt werden kann, ist eine entsprechende Stammdatenanlage notwendig (nähere Informationen siehe Kapitel "Artikelstamm - Produktionsartikel (Halbfertig- und Fertigprodukte)).

Wenn die Stammdaten hinterlegt sind, kann mit der Produktionsbedarfsermittlung über den Menüpunkt

-  **WINLine FAKT**
-  **Einkauf**
-  **Bestellvorschlag**
-  **Bestellvorschlag erstellen**
-  **Register "Produktionsartikel produzieren"**

begonnen werden.



Im "Bestellvorschlag erstellen" wird zunächst die gewünschte Einstellungen bzw. Eingrenzung, z.B. auf spezielle Produktionsartikel oder Artikelgruppen, vorgenommen (nähere Informationen siehe Kapitel "Produktionsartikel produzieren").

Anschließend wird über den OK-Buttons in das Programm "Bestellvorschlag bearbeiten" gewechselt.

Bestellvorschlag bearbeiten

Auswahl
 Einkaufsartikel:
 Produktionsartikel:
 Alle Artikel:

Lieferantenauswahl bei neuen Zeilen
 Hauptlieferant:
 Schnellster Lieferant:
 Billigster Lieferant:

Größe/Ort
 Größe / Ort:
 Bezeichnung:

4 Batchnummer
 Batchnummer: 001 Batch-Nr. 1 (Datum: 03)

Sortierung
 Nach: 0 Lieferant

Optionen
 EW verwenden: ☐
 Preisliste: 000 alle Preisliste berücksich
 inklusive Rabatt: ☐
 Info: ☐

Farbe
 Farbe:
 Bezeichnung:

Anzeiger

Artikel	Bezeichnung	Menge	PL	Preis	Gesamtpreis	Lieferant	Rab1	R.
10019	Fahrrad - Service	11,50	0	0,0000	0,00 +PROD		0,00	0,00
190053	Ventil	22	0	0,00	0,00 +PROD		0,00	0,00

Automatisch Speichern: ☐ Keine Warnung bei Menge 0: ☐

Aufgrund der gewählten Einstellungen bzw. Eingrenzungen im "Bestellvorschlag erstellen" wird der Bedarf an Produktionsartikel ermittelt und an dieser Stelle in Form einer Tabelle dargestellt.

Hinweis

Die Produktionsart der Artikel ist dabei irrelevant. Unter Umständen können hier auch Artikel mit der Art "auftragsbezogene Produktion/Bestellung" aufgeführt werden, wenn z.B. zuvor über ein manuelles Lagerausbuchen der Lagerstand ins minus gefahren wurden.

Bei Anwahl des OK-Buttons werden die gelisteten Artikel zu einer neuen Batchnummer zusammengefasst. Diese Batchnummer steht dann der Produktion im Programm "Produktionsauftrag einlesen" (WINLine Produktion - Produktion - Produktionsauftrag einlesen) zur Verfügung und kann zum Erzeugen von Produktionsaufträgen genutzt werden (nähere Informationen siehe Kapitel "Produktionsauftrag einlesen").

Produktionsauftrag einlesen

Auswahl

Datum: 03.06.2010

Tage: 0

Batchnummer: 000 Alle

Artikel

von: 000 Alle

bis: 001 Batch-Nr. 1 (Datum: 03.06.2010, User: a)

Priorität

von: 0

bis: 99999

Personenkonten

von:

bis:

Laufnummer

von:

bis:

Auftragsnummer

von:

bis:

Artikelgruppe

von: 0

bis: 0

Artikeluntergruppe

von:

bis:

Größe / Ort

von:

bis:

Farbe

von:

bis:

4.6. Produktionsauftrag einlesen

Mit dem Programmbereich "Produktionsauftrag einlesen", welcher über den Menüpunkt

- WINLine Produktion
- Produktion
- Produktionsauftrag einlesen

aufgerufen wird, können Produktionsaufträge aus WINLine FAKT in die Produktion übernommen werden.

Produktionsauftrag einlesen

Auswahl

Datum: 19.06.2010

Tage: 0

Batchnummer: 000 Alle

Artikel

von:

bis:

Priorität

von: 0

bis: 99999

Personenkonten

von:

bis:

Laufnummer

von:

bis:

Auftragsnummer

von:

bis:

Artikelgruppe

von: 0

bis: 0

Artikeluntergruppe

von:

bis:

Größe / Ort

von:

bis:

Farbe

von:

bis:

Zunächst kann eine Selektion vorgenommen werden. Dabei stehen folgende Felder zur Verfügung:

➤ **Datum/Tage**

Eingabe, bis zu welchem Zeitpunkt nach offenen und noch nicht übernommenen Produktionsaufträgen gesucht werden soll.

Beispiel

Das "Datum" wird auf den 14.06.2010 eingestellt und die "Tage" auf 4. Mit dieser Einstellung würden alle Aufträge vorgeschlagen werden, welche ein Datum 18.06.2010 und kleiner hinterlegt haben.

➤ **Batchnummer**

An dieser Stelle kann ausgewählt werden, aus welcher Batchnummer die Produktionsaufträge vorgeschlagen werden sollen.

- ☐ 000 - Alle
Es werden die Produktionsaufträge aus allen Batchnummern vorgeschlagen.
- ☐ --- - auftragsbezogene Bestellungen
Es werden die Produktionsaufträgen mit auftragsbezogenen Produktionsartikel vorgeschlagen.

Hinweis

Diese Batchnummer wird automatisch gefüllt, wenn ein auftragsbezogener Produktionsartikel in einem Kundenauftrag erfasst wird, eine direkte Übergabe an die WINLine PROD allerdings dabei nicht stattfindet.

- ☐ 00x - Batch-Nr. x (Datum: xx.xx.xxxx, User: x)
Es werden die Produktionsaufträge vorgeschlagen, welche in WINLine FAKT über "Bestellvorschlag erstellen" (WINLine FAKT - Einkauf - Bestellvorschlag - Bestellvorschlag erstellen - Register "Produktionsartikel produzieren") erzeugt wurden.

Hinweis

Wurden in WINLine FAKT mehrere Bestellvorschläge für Produktionsartikel erfasst, dann kann aus der Auswahllistbox eine bestimmte Batchnummer ausgewählt werden.

Batchnummer	000 Alle
Artikel	000 Alle
von	--- auftragsbezogene Bestellungen
bis	001 Batch-Nr. 1 (Datum: 19.06.2010, User: a)
	002 Batch-Nr. 2 (Datum: 19.06.2010, User: a)
	003 Batch-Nr. 3 (Datum: 15.06.2010, User: a)

➤ **Artikel**

An dieser Stelle kann auf den zu produzierenden Artikel eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur die Produktionsaufträge vorgeschlagen, in welchen einer der Artikel produziert werden.

Achtung

Diese Eingrenzung bezieht sich immer auf den zu produzierenden Artikel innerhalb des Auftrags. Auf Komponenten, welche ebenfalls produziert werden müssen, kann nicht selektiert werden!

Hinweis

Wird im Feld "Artikel" in der "von/bis"-Eingrenzung z.B. nur die Nummer eines Produktionsartikels hinterlegt und dieser Artikel beinhaltet Ausprägungen, so werden alle Ausprägungen automatisch mit berücksichtigt. Soll nur der Hauptartikel selber (also ohne die Ausprägungen) berücksichtigt werden, dann muss bei Anwahl des OK-Buttons zusätzlich die STRG-Taste gedrückt werden.

Hinweis

Wird ein Produktionsartikel eingegeben, dann wird neben dem Eingabefeld die Artikelbezeichnung angezeigt. Durch einen Klick auf diese Bezeichnung wird automatisch eine Aktion (Start eines Programms bzw. einer Auswertung) ausgeführt.

Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird der Artikel in der "Artikelinfo" im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Artikelstamm
Der Artikel wird in WINLine FAKT im "Artikelstamm" geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die "Artikelstatistik" in WINLine FAKT geöffnet.
- ☐ Artikelbedarfsvorschau
Es wird die "Bedarfsvorschau" des Artikels in WINLine FAKT geöffnet.

➤ **Personenkonto**

Eingabe des Bereichs von Personenkonto. Es werden nachfolgend nur die Produktionsaufträge vorgeschlagen, in welchen eines dieser Personenkonto zu finden ist.

Hinweis

Wenn eine Einschränkung vorgenommen wird, dann wird neben dem Eingabefeld der Namen des Personenkonto angezeigt. Durch einen Klick auf diesen Namen wird automatisch eine Aktion (Start eines Programms bzw. einer Auswertung) ausgeführt.

Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird das Personenkonto in der "Konteninfo" im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Personenkonto Stamm
Das Personenkonto wird in WINLine FIBU im "Personenkonto Stamm" geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die "Kundenstatistik" in WINLine FAKT geöffnet.
- ☐ Kontoblatt
Es wird das "Kontoblatt" des Personenkonto in WINLine FIBU geöffnet.
- ☐ OP-Blatt
Es wird die "Offene Posten - Auswertung" des Personenkonto in WINLine FIBU geöffnet.
- ☐ Belegmanagement
Es wird das "Belegmanagement" in WINLine FAKT geöffnet.

➤ **Laufnummer**

Eingabe des Bereichs von Laufnummern. Es werden nachfolgend nur die Produktionsaufträge vorgeschlagen, in welchen eine dieser Laufnummern zu finden ist.

➤ **Auftragsnummer**

Eingabe des Bereichs von Auftragsnummern. Es werden nachfolgend nur die Produktionsaufträge vorgeschlagen, in welchen eine dieser Auftragsnummern zu finden ist.

➤ **Priorität**

An dieser Stelle kann auf die Priorität, welche in den Produktionsaufträge hinterlegt ist, eingegrenzt werden.

Hinweis

Über die PROD-Parameter (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter - Option "absteigende Priorität verwenden...") kann definiert werden, ob "0" oder "99999" die höchste zu vergebene Priorität besitzt.

➤ Artikelgruppe

Eingabe des Bereichs von Artikelgruppen. Es werden nachfolgend nur die Produktionsaufträge vorgeschlagen, in welchen eine dieser Artikelgruppen zu finden ist.

Hinweis

Wenn eine Einschränkung auf eine Artikelgruppe vorgenommen wird, dann wird neben dem Eingabefeld die Artikelgruppenbezeichnung angezeigt. Durch einen Klick auf die Bezeichnung wird der Artikelgruppenstamm geöffnet.

➤ Artikeluntergruppen

Eingabe des Bereichs von Auftragsnummern. Es werden nachfolgend nur die Produktionsaufträge vorgeschlagen, in welchen eine dieser Artikeluntergruppen zu finden ist.

➤ Ausprägungsgruppe 1 (hier "Größe /Ort")

Eingabe des Bereichs von Ausprägungsgruppe 1. Es werden nachfolgend nur die Produktionsaufträge vorgeschlagen, in welchen eine dieser Ausprägungsgruppe 1 zu finden ist.

➤ Ausprägungsgruppe 2 (hier "Farbe")

Eingabe des Bereichs von Ausprägungsgruppe 2. Es werden nachfolgend nur die Produktionsaufträge vorgeschlagen, in welchen eine dieser Ausprägungsgruppe 2 zu finden ist.

Buttons**➤ OK**

Durch Drücken dieses Buttons wird innerhalb der offenen und noch nicht übernommenen Produktionsaufträgen nach Aufträgen gemäß der hinterlegten Selektion gesucht. Diese Produktionsaufträge werden dann im Bereich "Produktionsaufträge einlesen - Selektion" angezeigt und können von dort aus übernommen werden (nähere Informationen siehe Kapitel "Produktionsaufträge einlesen - Selektion").

Hinweis

Der Fortschritt des Einlesens wird am Bildschirm angezeigt und kann durch Drücken des Abbrechen-Buttons beendet werden.

➤ Ende

Der Programmbereich wird verlassen.

4.7. Produktionsauftrag einlesen - Selektion

Der Bereich "Produktionsauftrag einlesen - Selektion" ist der Folgebildschirm des Programmbereichs "Produktionsauftrag einlesen" (nähere Informationen siehe Kapitel "Produktionsauftrag einlesen").

Produktionsauftrag einlesen - Selektion

Vorbereitung

Einlesen

Ausprägung

Ausprägungspool

Bedarf - Selektion

Bedarf

Stückliste bearbeiten

Leistand - Selektionen

Leistand

Arbeitsschritte

Tätigkeiten einplanen

Tätigkeiten einplanen

Manuelle Vergabe

Auftragsinfo

Produktionsauftrag

Importieren	Proj.Nummer	Artikelnummer	Artikelbezeichnung	Variante	Auftragsmenge	Problemzeile	Datum	Auftragsmenge	Kundennummer
☒	25427	21000	Stahlrahmen		5		05.07.2010	5	
☒	25428	21001	Laufband		10		05.07.2010	10	
☒	25429	190053	Ventil		20		19.06.2010	20	
☒	25430	10007	Kindergeländerad "Off Road"		2		17.06.2010	2	
☒	25431	21001	Laufband		5		15.06.2010	5	
☒	25432	21002	Antrieb		4		15.06.2010	4	
☒	230A001;216	10007	Kindergeländerad "Off Road"		10		07.06.2010	10	230A001
☒	230A001;217	10007	Kindergeländerad "Off Road" A**C*		10		07.06.2010	10	230A001

Kunde 230A001

Bezeichnung: Annas Sportwelt

Anschrift: Linzer Str. 12
4950 Altheim

Auftrag

Laufnummer: 216

Auftragsnummer: AG10-509

Vom: 07.06.2010

Artikel 10007

Kindergeländerad "Off Road"



Stückliste FAHRRAD

Erzeugung Fahrrad

Belegnotiz:

☒ Nicht übernommene Projekte wieder vorschlagen?

Innerhalb der Tabelle werden die offenen und noch nicht übernommenen Produktionsaufträgen (gemäß der Selektion aus dem Bereich "Produktionsauftrag einlesen") angezeigt.

Hinweis

Vor der Übernahme der zu importierenden Produktionsaufträge (mittels des OK-Buttons) können noch diverse Änderungen an den vorgeschlagenen Produktionsaufträge vorgenommen werden.

Im darunterliegenden Informationsbereich werden darüber hinaus detaillierte Informationen über den jeweilig aktiven Produktionsauftrag dargestellt.

➤ Nicht übernommene Projekte wieder vorschlagen?

Die Aktivierung dieser Checkbox bewirkt, dass Produktionsaufträge, welche in der Tabelle angezeigt werden, aber nicht übernommen werden sollen (nähere Informationen siehe Feld "Importieren"), beim nächsten Einlesen von Produktionsaufträgen wieder vorgeschlagen werden.

Wird die Checkbox nicht aktiviert, dann werden solche angezeigten und nicht übernommenen Aufträge gelöscht.

Hinweis

Muss solch ein gelöschter Produktionsauftrag doch produziert werden, dann muss die Auftragsanlage manuell vorgenommen werden (nähere Informationen siehe Kapitel "[Produktionsvorbereitung](#)").

Tabelle

➤ Importieren

Durch Aktivierung der Checkbox wird der Auftrag als Produktionsauftrag in die Produktion übernommen.

Hinweis

Wird diese Checkbox nicht aktiviert, dann hängt die weitere Entwicklung des Auftrages von der Checkbox "Nicht übernommene Projekte wieder vorschlagen?" ab (nähere Informationen siehe Feld "Nicht übernommene Projekte wieder vorschlagen?").

➤ Proj. Nummer

Für jeden Produktionsauftrag wird automatisch eine Auftragsnummer vorgeschlagen, welche aber manuell abgeändert werden kann.

Sollte die eingetragene Nummer bereits vorhanden sein, dann auf dieses bei der Übernahme hingewiesen.

Hinweis

In den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Produktionsauftragsanlage - Feld "Nummernkreis") kann ein Nummernkreis hinterlegt werden. Dieser Nummernkreis wird für Produktionsaufträge herangezogen, welche über den Bereich "Bestellvorschlag erstellen" erzeugt wurden.

Sollte es sich um einen Auftrag handeln, welcher durch die Erfassung eines auftragsbezogenen Produktionsartikels in der Belegerfassung von WINLine FAKT entstanden ist, dann bildet sich die vorgeschlagene Auftragsnummer standardmäßig aus der Kundennummer und der Laufnummer des Kundenauftrags zusammensetzt. Dieser Standard kann in den PROD-Parametern individuell angepasst werden (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Produktionsauftragsanlage - Feld "Prod.Auftragsnummer - Einlesen").

Beispiel

Proj.Nummer	
25427	Produktionsaufträge, welche über den Bereich "Bestellvorschlag erstellen" erzeugt wurden.
25428	
25429	
25430	
25431	
25432	
230A001;216	Produktionsaufträge, welche über die Belegerfassung von WINLine FAKT erzeugt wurden.
230A001;217	

➤ **Artikelnummer**

An dieser Stelle wird die Artikelnummer des zu produzierenden Artikels angezeigt. Es handelt sich hierbei um ein reines Informationsfeld.

➤ **Artikelbezeichnung**

An dieser Stelle wird die Artikelbezeichnung des zu produzierenden Artikels angezeigt. Es handelt sich hierbei um ein reines Informationsfeld.

➤ **Variante**

Wurde bei der Stückliste des Produktionsartikels Varianten bzw. Subvarianten definiert, so kann hier der entsprechende Variantenstring hinterlegt werden bzw. es wird die bereits in WINLine FAKT getroffene Variante vorgeschlagen.

Sollte eine Hinterlegung notwendig sein, dann ist dieses grundsätzlich über 3 Wege möglich:

- ☐ Manuelle Eingabe des Variantenstrings

Hinweis

Bei der manuellen Eingabe des Variantenstrings stehen folgende Möglichkeiten zur Verfügung:

- ☐ mehrere Variantenkennzeichen
Werden mehrere Variantenkennzeichen in Form eines Variantenstrings eingetragen (z.B. "DZK"), dann wird pro Stücklistenebene ein Kennzeichen herangezogen (1. Stücklistenebene Variante "D", 2. Stücklistenebene Variante "Z", **ab der** 3. Stücklistenebene Variante "K")

Hinweis

Wenn mit Subvarianten gearbeitet wird, dann müssen die Varianten jeder Stücklistenebene durch Klammern "{" bzw. "}" zusammengefasst werden (nähere Informationen siehe Kapitel "Stückliste - Varianten").

Achtung

Falls über den Variantenstring nicht alle existierenden Stücklistenebenen definiert wurden, dann wird für diese undefinierte Ebenen das letzte Variantenkennzeichen des hinterlegten Strings verwendet und nicht die Standardvarianten.

Beispiel

Es existiert ein Produktionsartikel mit 5 Stücklistenebenen und in jeder Ebene ist eine Variante definiert. Bei der Produktionsauftragsanlage wird der Variantenstring "ABC" hinterlegt, d.h. es sind bisher nur für die ersten 3 Stücklistenebenen die Varianten gewählt worden.

Bei der Anlage des Auftrags würde in diesem Fall der String automatisch auf "ABC**CC**" gesetzt werden. Sollte in der Ebene 4 bzw. 5 allerdings gar keine Variante "C" angelegt worden sein, dann würde keine Variante genutzt werden und es würden Komponenten bzw. Tätigkeiten fehlen!

- ☐ ein Variantenkennzeichen
Wird nur ein Kennzeichen eingetragen, so wird dieses für alle Ebenen genommen.

Achtung

Wenn dieses Variantenkennzeichen in den anderen Stücklistenebenen nicht angelegt wurde, dann wird für die Stücklistenebene keine Variantenkomponenten bzw. -tätigkeiten genutzt. Falls über den Variantenstring nicht alle existierenden Stücklistenebenen definiert wurden, dann wird für diese undefinierte Ebenen das letzte Variantenkennzeichen des hinterlegten Strings verwendet und nicht die Standardvarianten.

- ☐ kein Kennzeichen
Wird kein Kennzeichen eingetragen, so wird die Standardvariante ("*") genommen.
- ☐ Auswahl des Variantenstrings über die "Variantendefinition" (Lupensymbol oder Taste F9 - nähere Informationen siehe Kapitel "Variantendefinition").
- ☐ Laden eines abgespeicherten Variantenstrings über die "Variantensteuerung" (Button "Laden" innerhalb der "Variantendefinition" - nähere Informationen siehe Kapitel "[Variantensteuerung](#)").

➤ **Auftragsmenge**

An dieser Stelle wird zu die produzierende Menge vorgeschlagen. Diese stammt aus der Belegerfassung oder dem "Bestellvorschlag erstellen" von WINLine FAKT und kann manuell abgeändert werden kann.

➤ **Problemzeile**

An dieser Stelle wird durch ein Symbol gekennzeichnet, ob die Produktionsmindestmenge (in den Artikelstammdaten - Register "Lager" zu hinterlegen) unterschritten wird.

- ☐  Die Produktionsmindestmenge wird unterschritten. Diese Unterschreitung ist dabei lt. PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter - Einstellung "Unterschreitung der Produktionsmindestmenge ist ...") entweder
 - ☐ 0 - erlaubt oder
 - ☐ 1 - erlaubt mit Warnung
- ☐  Die Produktionsmindestmenge wird unterschritten. Diese Unterschreitung ist dabei lt. PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter - Einstellung "Unterschreitung der Produktionsmindestmenge ist ...")
 - ☐ 2 - nicht erlaubt

➤ **Auftragsmenge 2**

Wenn der Produktionsartikel in 2 Mengen geführt wird, dann wird an dieser Stelle die Auftragsmenge für die 2. Menge dargestellt. Diese stammt ebenfalls aus der Belegerfassung oder dem "Bestellvorschlag erstellen" von WINLine FAKT und kann manuell abgeändert werden kann.

➤ **Datum**

Im Kundenauftrag bestätigtes Lieferdatum bzw. vorgegebenes Datum aus dem Bestellvorschlag. Das Datum kann vor der Übernahme des Produktionsauftrags noch editiert werden und dient als Startproduktions- oder Zielproduktionsenddatum.

➤ **Auftragsmenge**

An dieser Stelle wird die originale Produktionsmenge aus dem Kundenauftrag bzw. dem Bestellvorschlag von WINLine FAKT angezeigt. Es handelt sich hierbei um ein reines Informationsfeld.

➤ **Auftragsmenge 2**

Wenn der Produktionsartikel in 2 Mengen geführt wird, dann wird an dieser Stelle die originale Produktionsmenge für die 2. Menge aus dem Kundenauftrag bzw. dem Bestellvorschlag von WINLine FAKT angezeigt. Es handelt sich hierbei um ein reines Informationsfeld.

➤ **Kundennummer**

An dieser Stelle wird die Kundennummer aus dem originalen Kundenauftrag angezeigt. Es handelt sich hierbei um ein reines Informationsfeld.

Hinweis

Diese Information wird nur bei Aufträgen, welche über die Belegerfassung von WINLine FAKT erzeugt wurden, zur Verfügung gestellt.

➤ **Name**

An dieser Stelle wird der Kundenname aus dem originalen Kundenauftrag angezeigt. Es handelt sich hierbei um ein reines Informationsfeld.

Hinweis

Diese Information wird nur bei Aufträgen, welche über die Belegerfassung von WINLine FAKT erzeugt wurden, zur Verfügung gestellt.

➤ **Auftragsnummer**

An dieser Stelle wird die Laufnummer aus dem originalen Kundenauftrag angezeigt. Es handelt sich hierbei um ein reines Informationsfeld.

Hinweis

Diese Information wird nur bei Aufträgen, welche über die Belegerfassung von WINLine FAKT erzeugt wurden, zur Verfügung gestellt.

➤ **Notiz**

Per Doppelklick kann ein extra Fenster geöffnet werden, in welchem ein beliebig langer Text zum Produktionsartikel bzw. Produktionsauftrag, welcher auch Formatierungen enthalten darf, erfasst werden kann. Der Text dient dabei entweder als reine Informationen oder kann beispielsweise auf dem Arbeitsschein angedruckt werden.

Hinweis

Dieses Feld wird automatisch mit dem Notiz-Texte der Stückliste (Register "Notiz" - Feld "Notiz") gefüllt.

➤ **Priorität**

An dieser Stelle kann eine Prioritätsnummer (5-stellig) für den Produktionsauftrag vergeben bzw. abgeändert werden, wobei die Zahl frei gewählt werden kann. Die Priorität dient z.B. als Selektionskriterium in diversen Programmen.

Achtung

Stammt der Auftrag aus der Belegerfassung von WINLine FAKT, dann wird die Priorität aus dem Kundenauftrag (Register "Zusatz" - Feld "Priorität") gesetzt.

Bei Produktionsaufträgen aus dem Bestellvorschlag von WINLine FAKT wird automatisch die "0" vorgeschlagen.

Hinweis

Über die PROD-Parameter (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter - Option "absteigende Priorität verwenden...") kann definiert werden, ob "0" oder "99999" die höchste zu vergebene Priorität besitzt.

➤ **Produktionsmindestmenge**

An dieser Stelle wird die Produktionsmindestmenge des zu produzierenden Artikels aus dem Artikelstamm angezeigt. Es handelt sich hierbei um ein reines Informationsfeld.

➤ **Optimale Menge**

An dieser Stelle wird die optimale Produktionsmenge des zu produzierenden Artikels aus dem Artikelstamm angezeigt. Es handelt sich hierbei um ein reines Informationsfeld.

➤ **Stapelnummer**

An dieser Stelle kann eine Stapelnummer für den Produktionsauftrag eingegeben werden. Der Stapelnummer-Matchcode steht zur Verfügung. Die Tabelle kann auch nach der Spalte "Stapelnummer" sortiert werden. Drücken Sie die + Taste, um die nächste freie Nummer in einem bestehenden Stapelnummernkreis vorschlagen zu lassen. Die Stapelnummer muss eindeutig für jede Produktionsauftragsnummer sein (z.B. wenn mehrere Ausprägungsartikel bzw. Arbeitsschritte mit der gleichen Produktionsauftragsnummer eingelesen werden).

Tabellenbuttons

➤ **Keine**

Durch Anklicken dieses Buttons werden alle bisher getroffenen Selektionen aufgehoben. Alle Einträge werden deselektiert.

➤ **Umkehr**

Durch Anklicken dieses Buttons werden alle vorgenommenen Selektionen in das Gegenteil umgewandelt - selektierte Produktionsaufträge werden deselektiert, deselektierte Aufträge werden selektiert.

Buttons

➤ **OK**

Durch Drücken dieses Buttons wird die Übernahme der Produktionsaufträge gestartet, bei welchen die Checkbox "Importieren" aktiviert wurde.

Gemäß den Einstellungen in der PROD-Parametern bzw. der Stückliste des Produktionsartikels wird dabei automatisch in die nachfolgenden Programmbereiche verzweigt:

- ☐ Ausprägung
- ☐ Verfügbarkeitsliste
- ☐ Produktionsauftrag - Tätigkeit einplanen

➤ **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen.

➤ **Vorschau**

Es wird die Prod. Übernahme-Info erstellt und direkt gedruckt. In der Liste werden alle Produktionsaufträge aus der Tabelle aufgeführt.

Hinweis

Ob die Liste dabei direkt auf einen Drucker ausgegeben oder zunächst in den Spooler abgespeichert wird, kann über die Symbole  bzw.  eingestellt werden. Diese befindet sich in der Symbolleiste der WINLine.

Prod.Übernahme-Info

Konten in Merklste

Produktionsliste

Fun & Workout
Mandant 300M

Seite 1
Datum: 19.06.2010

Produktionsauftrag	Datum	Artikel	Bezeichnung	Kunde	Menge
25427	05.07.2010	21000	Stahlrahmen	+PROD	0,00
25428	05.07.2010	21001	Laufband	+PROD	0,00
25429	19.06.2010	190053	Ventil	+PROD	20,00
25430	17.06.2010	10007	Kindergeländerad "Off Road"	+PROD	2,00
25431	15.06.2010	21001	Laufband		5,00
25432	15.06.2010	21002	Antrieb		4,00
230A001:216	07.06.2010	10007	Kindergeländerad "Off Road"	230A001	10,00
230A001:217	07.06.2010	10007	Kindergeländerad "Off Road"	230A001	10,00

Corporate WINLine® Version 8.7 (Build 2002)

Benutzer: a

1/1

5. Bearbeitung von Produktionsaufträgen

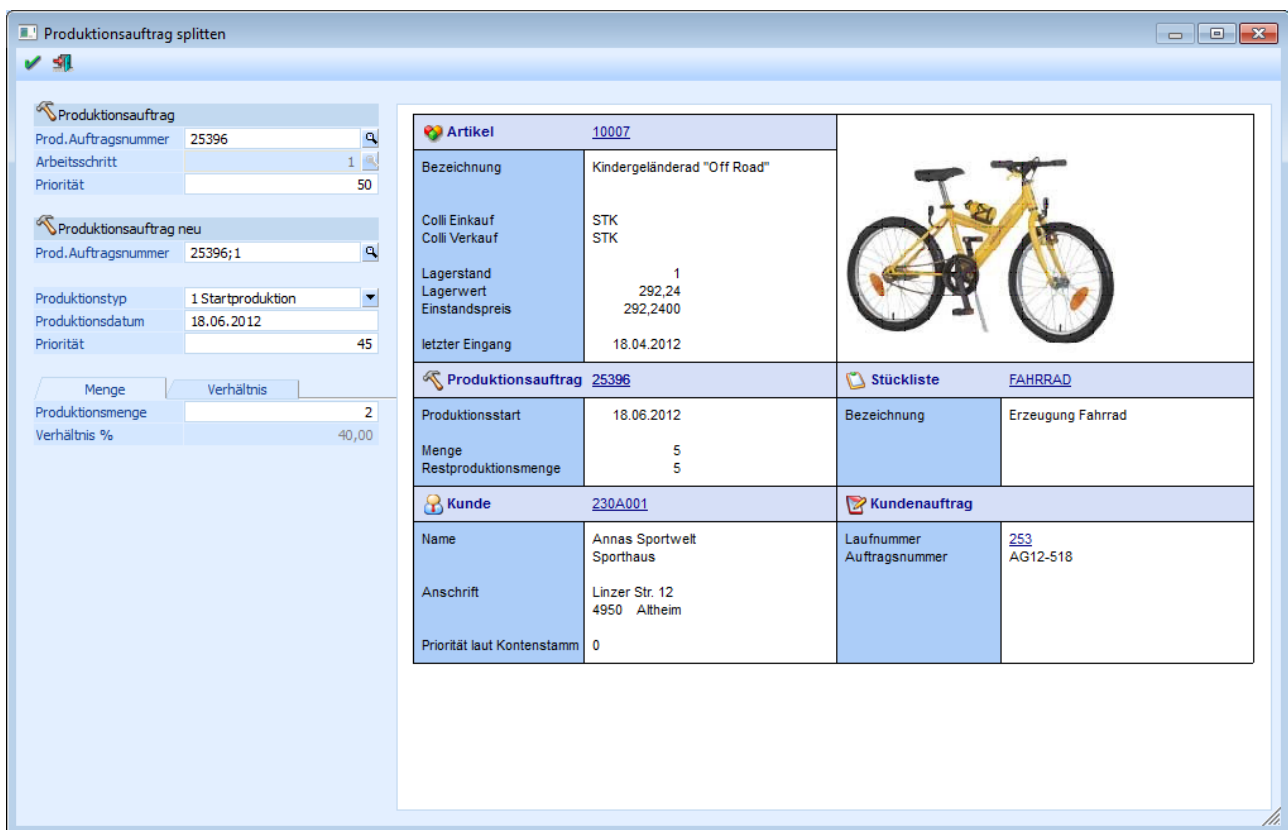
Nachdem Produktionsaufträge angelegt wurden (unabhängig davon ob in WINLine PROD oder über die Belegerfassung von WINLine FAKT), können an diesen nachträglich Änderungen vorgenommen werden. Zuletzt erfolgt die Produktionsendmeldung, in deren Zuge die Produktionsaufträge abgeschlossen und die Halbfertig- oder Fertigprodukte zugebucht werden.

5.1. Produktionsauftrag splitten

Mit dem Programmbereich "Produktionsauftrag splitten", welcher über den Menüpunkt

 **WINLine Produktion**
 **Produktion**
 **Produktionsauftrag splitten**

aufgerufen wird, können bestehende Produktionsaufträge geteilt werden. D.h. die ursprünglich vereinbarte Produktionsmenge kann reduziert und die Differenz einem neuen Auftrag zugeteilt werden.



Artikel 10007	
Bezeichnung	Kindergeländerad "Off Road"
Colli Einkauf	STK
Colli Verkauf	STK
Lagerstand	1
Lagerwert	292,24
Einstandspreis	292,2400
letzter Eingang	18.04.2012

Produktionsauftrag 25396	
Produktionsstart	18.06.2012
Menge	5
Restproduktionsmenge	5

Kunde 230A001	
Name	Annas Sportwelt Sporthaus
Anschrift	Linzer Str. 12 4950 Altheim
Priorität laut Kontenstamm	0

Stückliste FAHRRAD	
Bezeichnung	Erzeugung Fahrrad

Kundenauftrag	
Laufnummer	253
Auftragsnummer	AG12-518

Produktionsauftrag (alt)

➤ Prod. Auftragsnummer

Eingabe der Produktionsauftragsnummer, welche aufgesplittet werden soll.

➤ Arbeitsschritt

Wenn in der obersten Ebene des selektierten Produktionsauftrags mehrere Produktionsartikel zugewiesen sind (d.h. es sind mehrere Arbeitsschritte mit der gleichen Produktionsauftragsnummer vorhanden), muss durch Eingabe des entsprechenden Arbeitsschritts der zu splittende Produktionsartikel definiert werden.

Achtung

In der Folge wird nur noch dieser Artikel (samt seines Arbeitsschritts und deren Sub-Ebenen) für das Splitten berücksichtigt.

Hinweis

Bei Auswahl eines Produktionsauftrags per "Produktionsauftrag - Matchcode!" wird der entsprechende Arbeitsschritt automatisch übernommen.

Sollte in der obersten Ebene des selektierten Produktionsauftrags nur ein Produktionsartikel (Arbeitsschritt) zugewiesen sein, dann wird das Feld "Arbeitsschritt" als inaktiv dargestellt (die Arbeitsschrittnummer wird dabei automatisch hinterlegt)

➤ Priorität

An dieser Stelle wird die im Produktionsauftrag hinterlegte Priorität (max. 5-stellig) angezeigt.

Hinweis

Eine Änderung der Priorität an diesem Punkt ist auch möglich. Diese neu hinterlegte Priorität wurde dann beim Durchführen der Splittung in den Produktionsauftrag zurückgeschrieben!

Hinweis

Über die PROD-Parameter (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter - Option "absteigende Priorität verwenden...") kann definiert werden, ob "0" oder "99999" die höchste zu vergebene Priorität besitzt.

Produktionsauftrag neu

➤ Prod. Auftragsnummer

Eingabe der Produktionsauftragsnummer für den neuen Auftrag, wobei eine neue Auftragsnummer automatisch vorgeschlagen wird. Diese setzt sich aus der alten Auftragsnummer + einer pro Auftrag aufsteigenden laufenden Nummer zusammen (getrennt werden diese beiden Werte durch das im Applikationsparameter (PROD-Parameter) hinterlegte Trennzeichen bei der Produktionsauftragsanlage, z.B. ";").

Hinweis

Es können an dieser Stelle nur neue Auftragsnummern hinterlegt werden. Eine Eingabe einer bereits existierenden Produktionsauftragsnummer ist nicht möglich.

➤ Produktionstyp

Über den Produktionstyp wird bestimmt, ob die Produktion zu einem bestimmten Zeitpunkt (gemeint ist das "Produktionsdatum") starten oder enden soll. Folgende Optionen können gewählt werden:

- ☐ 0 - Zielproduktion
Bei diesem Produktionstyp wird über das "Produktionsdatum" ein Zeitpunkt definiert, zu dem der Produktionsauftrag abgeschlossen sein soll und der Artikel somit fertig gestellt sein muss. Diese Methode ist die Rückwärtsterminierung.

Hinweis

Die Zielproduktion kann unter Umständen dazu führen, dass der Produktionsauftrag, z.B. wegen Ressourcenknappheit, nicht zeitgerecht fertig gestellt werden kann und somit eine Einplanung nicht möglich sein wird.

- ☐ 1 - Startproduktion
Bei diesem Produktionstyp wird über das "Produktionsdatum" ein Zeitpunkt definiert, zu dem der Produktionsauftrag begonnen werden soll. Diese Methode ist die Vorwärtsterminierung.

Hinweis

Bei der Startproduktion kann es nie zu Konflikten kommen. Allerdings kann unter Umständen sehr viel Zeit benötigt werden bis der Produktionsauftrag beendet werden kann.

Hinweis

Es wird der Produktionstyp vorgeschlagen, welcher bei dem ursprünglichen Produktionsauftrag hinterlegt wurde.

➤ **Produktionsdatum**

Eingabe des Datums für die "Zielproduktion" bzw. die "Startproduktion".

Hinweis

Es wird das Produktionsdatum vorgeschlagen, welches bei dem ursprünglichen Produktionsauftrag hinterlegt wurde.

➤ **Priorität**

In diesem Feld kann eine Prioritätsnummer (5-stellig) für den neuen Produktionsauftrag vergeben werden, wobei die Zahl frei gewählt werden kann. Die Priorität dient z.B. als Selektionskriterium in diversen Programmen.

Hinweis

Es wird die Priorität vorgeschlagen, welche bei dem ursprünglichen Produktionsauftrag hinterlegt wurde.

Register "Menge"

Menge	Verhältnis
Produktionsmenge	2
Verhältnis %	40,00

➤ **Produktionsmenge**

Hier wird die Produktionsmenge hinterlegt, welche bei dem neuen Produktionsauftrag produziert werden soll.

Hinweis

Um die hier hinterlegte Menge wird die Produktionsmenge des ursprünglichen Auftrags reduziert.

Achtung

Die Produktionsmenge darf nicht größer oder gleich der Produktionsmenge des ursprünglichen Auftrags sein und muss 0,00 übersteigen.

➤ **Verhältnis %**

An dieser Stelle wird das prozentuale Verhältnis der Aufsplittung als Information dargestellt

Hinweis

Eine Splittung nach prozentualem Verhältnis kann über das Register "Verhältnis" erfolgen"

Register "Verhältnis"

Menge	Verhältnis
Produktionsmenge	2
Verhältnis %	40,00

➤ **Verhältnis %**

Wenn die Aufsplittung prozentual stattfinden soll, dann kann an dieser Stelle ein entsprechender Prozentsatz hinterlegt werden.

Hinweis

Um den hier hinterlegten Prozentsatz wird die Produktionsmenge des ursprünglichen Auftrags reduziert.

Achtung

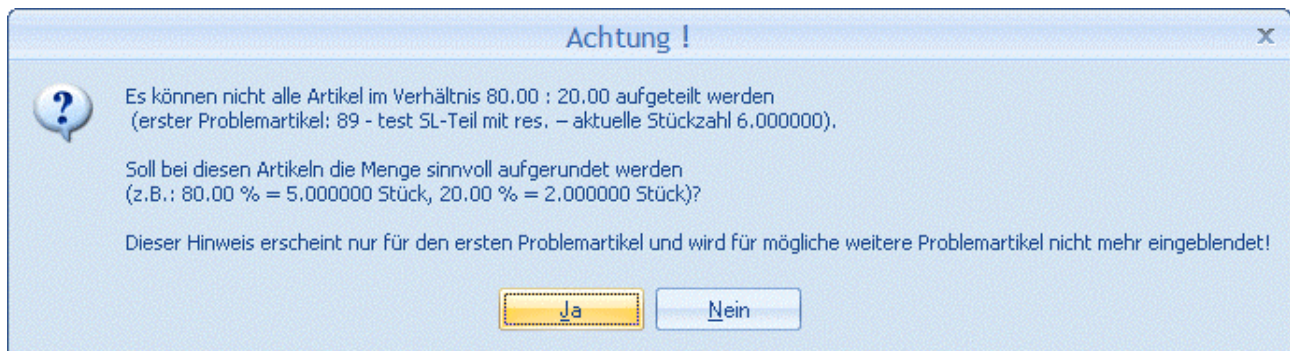
Der Verhältnissatz darf nicht größer oder gleich 100% sein und muss 0 % übersteigen.

Hinweis

Eine Spaltung nach Mengeneingabe kann über das Register "Verhältnis" erfolgen"

Hinweis

Im Zuge des Splittens des Produktionsauftrages wird die Produktionsmenge für jedes Stücklistenteil nach dem Splittmengenverhältnis neu berechnet. Wenn ein Ausschuß-Prozentsatz bei einem bzw. mehreren Stücklistenteilen im Stücklistenstamm hinterlegt ist, kann es dazu kommen, dass die folgende Warnmeldung nach dem Drücken des OK-Buttons ausgegeben wird, um "unrunde" Produktionsmengen zu verhindern (d.h. neue Produktionsmengen, die mehr Nachkommastellen haben als von der Artikelgruppe vorgesehen sind):



Wenn die Meldung mit JA bestätigt wird, werden die Produktionsmengen für alle Stücklistenteile mit hinterlegtem Ausschuß-Prozentsatz auf eine "runde" Zahl in den gesplitteten Produktionsaufträgen aufgerundet (d.h. eine Zahl, die die korrekte Anzahl von Nachkommastellen laut Artikelgruppe hat). Wenn NEIN gewählt wird, wird das Splittvorgang abgebrochen (ohne das Fenster zu schließen).

Bereich "Info"

Im rechten Bereich des Bildschirms wird der Info-Bereich aufgeführt. In diesem werden die relevanten Informationen (Artikel, Stückliste, Kunde, Auftrag) des aufzusplittenden (ursprünglichen) Produktionsauftrags angezeigt.

Buttons

➤  **OK**

Durch Drücken dieses Buttons wird die Spaltung des Produktionsauftrags durchgeführt. Dabei wird automatisch nacheinander in die Programmbereiche

- ☐ Ausprägung und
- ☐ Produktionsauftrag - Tätigkeit einplanen

gewechselt. Außerdem wird die ggfs. neu hinterlegte Priorität in den ursprünglichen Produktionsauftrag zurückgeschrieben.

Hinweis

Die Verzweigung in andere Programmbereiche geschieht nur, wenn dieses notwendig ist, also wenn z.B. Komponenten mit Ausprägungen vorhanden sind (Fenster "Ausprägung") oder Tätigkeiten in der Stückliste des Produktionsartikels hinterlegt sind (Fenster "Produktionsauftrag - Tätigkeit einplanen").

Achtung

Wenn bei dem Produktionsartikel mit dem Ausprägungspool gearbeitet wird, dann kann während des Splittens in einem extra Fenster entschieden werden, welche Poolnummern dem neuen Produktionsauftrag zugeordnet werden sollen.

Beispiel

Der Produktionsartikel 11007 (Herrengeländerad "WK-56") wird mit Identnummer geführt. Da bei der Produktion auch Komponenten benötigt werden, die ebenfalls mit Identnummern geführt werden, ist in der Stückliste des Artikels 11007 die Option "Ausprägungspool" (Register "Zusatz") aktiviert.

Am 22.06.2010 erfolgte die Anlage eines Produktionsauftrags (25433) über die Produktion von 4 Fahrrädern (Produktionsdatum "28.06.2010"; Produktionstyp "1- Startproduktion"). Aufgrund von Ressourcenengpässen soll dieser Auftrag nun aufgesplittet werden (Produktionsstart von 3 der 4 Fahrräder erst am 12.07.2010).

Produktionsauftrag	
Prod.Auftragsnummer	25433
Arbeitsschritt	1
Priorität	0

Produktionsauftrag neu	
Prod.Auftragsnummer	25433;1
Produktionstyp	1 Startproduktion
Produktionsdatum	12.07.2010
Priorität	82

Menge	
Produktionsmenge	3
Verhältnis %	75,00

Aufgrund des Ausprägungspools wird nach Bestätigung des OK-Buttons das nachfolgende Fenster geöffnet. In diesem muss nun über die Checkbox "Frei" entschieden werden, welche Poolnummern zu dem neuen Produktionsauftrag (25433;1) gehören.

Frei	Poolnummer	Menge	Ausprägung	Art.Nummer
☒	POOL-00001	1,00		11007
☒	POOL-00002	1,00		11007
☐	POOL-00003	1,00		11007
☒	POOL-00004	1,00		11007

Nachdem die Auswahl der Poolnummern getroffen wurde, wird der Programmbereich "Ausprägung" geöffnet. In diesem werden die Poolnummern bzw. die bereits zugeordneten Komponenten mit Identnummer, gemäß der getroffenen Auswahl, den beiden Produktionsaufträgen zugeordnet.

Hauptartikelnummer	Ausprägung	Bezeichnung	Menge	Ausprägungspoolnummer	Datum	Prod.Auftragsnummer
11007	11007	Herrengeländerad "WK-56"	1		28.06.2010	25433
		Herrengeländerad "WK-56"	1	POOL-00003	12.07.2010	25433
11007	11007	Herrengeländerad "WK-56"	3		12.07.2010	25433; 1
		Herrengeländerad "WK-56"	1	POOL-00001	12.07.2010	25433; 1
		Herrengeländerad "WK-56"	1	POOL-00002	12.07.2010	25433; 1
		Herrengeländerad "WK-56"	1	POOL-00004	12.07.2010	25433; 1
18000	18000	Fahrrad - Rahmen	1		28.06.2010	25433
18000	18000	Fahrrad - Rahmen	3		12.07.2010	25433; 1
18001	18001	Fahrrad - Sattel	1		28.06.2010	25433
18001	18001	Fahrrad - Sattel	3		12.07.2010	25433; 1
18002	18002	Fahrrad - Lenkstange	1		28.06.2010	25433
18002	18002	Fahrrad - Lenkstange	3		12.07.2010	25433; 1
190071		Fahrrad - Klingel	1		28.06.2010	25433
	190071,00003	Fahrrad - Klingel	1	POOL-00003	12.07.2010	25433
190071		Fahrrad - Klingel	3		12.07.2010	25433; 1
	190071,00001	Fahrrad - Klingel	1	POOL-00001	12.07.2010	25433; 1
	190071,00002	Fahrrad - Klingel	1	POOL-00002	12.07.2010	25433; 1
	190071,00004	Fahrrad - Klingel	1	POOL-00004	12.07.2010	25433; 1



Ende

Der Programmbereich wird verlassen und keine Änderungen vorgenommen.

5.2. Stückliste bearbeiten

Das Fenster "Stückliste bearbeiten" kann sowohl aus der Belegerfassung von WINLine FAKT als auch aus WINLine PROD geöffnet werden.

WINLine FAKT

Das Öffnen des Stücklistenfensters bei der Erfassung von Handelsstücklisten- bzw. Produktionsartikeln (in der Belegerfassung von WINLine FAKT) kann selber definiert werden.

Hierzu existiert im Artikelstamm (WINLine FAKT - Stammdaten - Artikelstamm - Artikel - Register "Lager") das Feld "Stücklistenfenster". An dieser Stelle gibt es folgende Einstellungsmöglichkeiten:

- ☐ 0 - lt. FAKT-Parametern öffnen
Es wird die Einstellung aus den FAKT-Parametern herangezogen.
 - ☐ Handelsstücklistenartikel
WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - FAKT-Parameter - Belege - Stücklisten - Bereich "Handelsstückliste" die Option "Stücklistenfenster öffnen"
 - ☐ Produktionsartikel
WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - FAKT-Parameter - Belege - Stücklisten - Bereich "Produktionsartikel / Produktionsstückliste" die Option "in der Stufe Angebot öffnen" und "in der Stufe Auftrag öffnen"
- ☐ 1 - immer öffnen

Das Stücklistenfenster wird immer geöffnet. Diese Hinterlegung übersteuert die Einstellung aus den FAKT-Parametern.

- ☐ 2 - nie öffnen
Das Stücklistenfenster wird nicht geöffnet. Diese Hinterlegung übersteuert die Einstellung aus den FAKT-Parametern.

Innerhalb des Fenster stehen folgende Bearbeitungsmöglichkeiten zur Verfügung:

- ☐ Änderung der benötigten Mengen der einzelnen Komponenten
- ☐ Austausch von Komponenten durch andere Komponenten
- ☐ Hinzufügen von Komponenten
- ☐ Entfernen von Komponenten
- ☐ Berechnen (Kalkulation) der Einkaufs- und Verkaufspreise auf Basis der Preislisten
- ☐ Prüfung der Verfügbarkeit der Komponenten
- ☐ Änderung der Bezeichnung der Stücklistenartikel
- ☐ Reservierung der Ressourcen (nur bei Produktionsartikeln)
- ☐ Rückschreibung des neu errechneten Verkaufspreises in den Beleg

WINLine PROD

Innerhalb von WINLine PROD kann der Programmbereich "Stückliste bearbeiten" über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Produktion**
-  **Produktionskorrektur**

aufgerufen werden. An dieser Stelle ist es möglich folgende Änderungen an bereits bestehenden Produktionsaufträgen vorzunehmen:

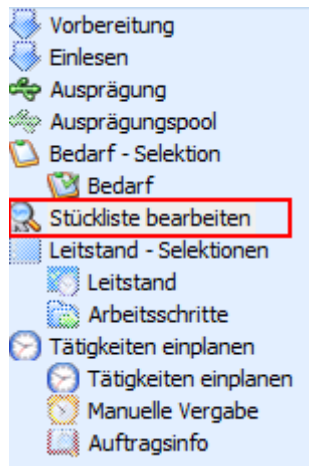
- ☐ Änderung der benötigten Mengen der einzelnen Komponenten
- ☐ Austausch von Komponenten durch andere Komponenten
- ☐ Hinzufügen von Komponenten
- ☐ Entfernen von Komponenten
- ☐ Berechnen (Kalkulation) der Einkaufs- und Verkaufspreise auf Basis der Preislisten
- ☐ Prüfung der Verfügbarkeit der Komponenten
- ☐ Änderung der Bezeichnung der Stücklistenartikel
- ☐ Reservierung der Ressourcen
- ☐ Änderung des Produktionsdatums (Fertig- bzw. Herstellungsdatum)

Hinweis

Neben der Anwahl des Menüpunktes "Produktionskorrektur" kann das Öffnen des Fensters "Stückliste bearbeiten" auch über

-  **WINLine Produktion**
-  **Produktion**
-  **Leitstand/Recalc**

und im Auswahlbaum auf



erfolgen.

Stamm	VK-Preis	EK-Preis	Druckstatus
VK-Preis	0,00	0,00	Mat.Schein ☒ Nein
Einstandspreis	276,80		Arbeitsschein ☒ Nein
kalkuliert			
VK-Preis	0,00	0,00	
Einstandspreis	249,55		

Ebene	Art.Nummer	Bezeichnung	Menge Auftrag	Datum	Einstandspreis	Verkaufspreis	Einkaufspreis	Lagerstand	Lagerwert	Tätigkeit
0	10007	Kindergeländerad "Off Road"	10	01.02.2012	2.495,54	0,00	0,00	0,00	0,00	FAHRRAD

Art.Nummer	Typ	Bezeichnung	Auftragsmenge	Immer vom Lager	Datum	Einstandspreissumme	Verkaufspreissumme	VK Preis
19000		Fahrrad - Rahmen	10		31.01.2012	544,00	0,00	
19001		Fahrrad - Sattel	10		31.01.2012	88,70	0,00	
19002		Fahrrad - Lenkstange	10		31.01.2012	145,30	0,00	
19003		Bremssystem Q3	20	☐	31.01.2012	507,64	0,00	
19004		Schaltsystem IQ 4	10	☐	31.01.2012	493,07	0,00	
19005		Reifen	20,00	☐	31.01.2012	531,90	0,00	
10007		Kindergeländerad "Off Road"				2.495,54	0,00	

Das Fenster "Stückliste bearbeiten" unterteilt sich in maximal 5 Bereiche.

- ☐ Stückliste bzw. Produktionsauftrag
- ☐ Pro Stück-Preis
- ☐ Stücklistenartikel bzw. Produktionsartikel
- ☐ Artikeltabelle
- ☐ Ressourcentabelle

Stückliste bzw. Produktionsauftrag

Der erste Bereich unterscheidet sich, je nachdem ob es sich um einen Handelsstücklisten- oder einen Produktionsartikel handelt.

- ☐ Handelsstücklistenartikel



Produktionsartikel

Produktionsauftrag			
Nummer:	25394	Arbeitsschritt:	1
Preis VK	000 Eigene	Preis EK	000 Eigene

➤ Nummer

Eingabe der Nummer des Produktionsauftrags der bearbeitet werden soll.

Hinweis

Wenn das Fenster über die Belegerfassung von WINLine FAKT aufgerufen wird, dann ist eine Eingabe nicht möglich, da dieses Feld bereits automatisch gefüllt wurde. Je nachdem, ob es sich um einen Handelsstücklisten- oder einen Produktionsartikeln handelt, ermittelt sich die Nummer unterschiedlich:



Handelsstückliste

Die Nummer setzt aus der Kundennummer + der Laufnummer des Belegs + einer pro Beleg aufsteigenden laufenden Nummer zusammen (getrennt werden diese 3 Werte jeweils durch ein ";").

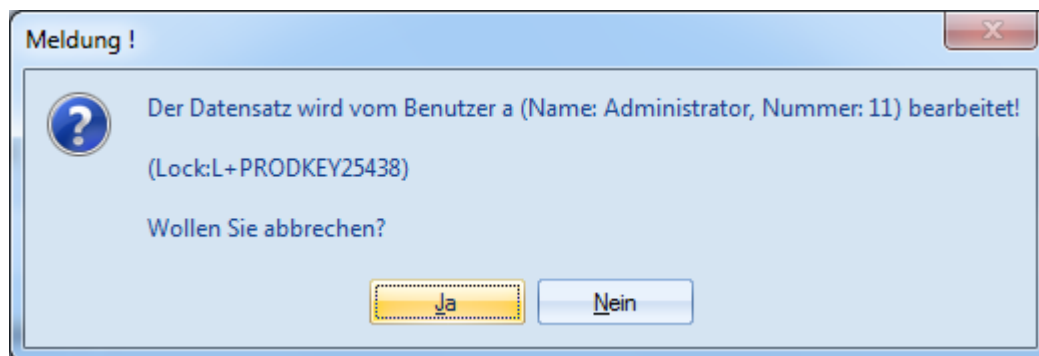


Produktionsartikel

Die Nummer ermittelt sich aufgrund des in den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Produktionsauftragsanlage - Feld "Nummernkreis") hinterlegten Nummernkreises.

Achtung

Die gleichzeitige Bearbeitung eines Produktionsauftrags durch mehrere Benutzer ist nicht möglich. Wird dieses Versuch erscheint folgende Meldung:



➤ Arbeitsschritt

Eingabe des Arbeitsschritts der bearbeitet werden soll.

Hinweis

Nach Verlassen des Feldes wird die Anzeige in folgenden Bereichen automatisch aktualisiert:



Pro Stück-Preise



Stücklistenartikel bzw. Produktionsartikel



Artikeltabelle

Achtung

Diese Feld steht bei Handelsstücklistenartikeln nicht zur Verfügung.

➤ Preis VK

Auswahl der Preisliste, die für die Kalkulation des Verkaufspreises herangezogen werden soll.

Hinweis

Nach Verlassen des Feldes wird die Anzeige in folgenden Bereichen automatisch aktualisiert:

- ☐ Pro Stück-Preise
- ☐ Stücklistenartikel bzw. Produktionsartikel
- ☐ Artikeltabelle

➤ Preis EK

Auswahl der Preisliste, die für die Kalkulation des Einkaufspreises herangezogen werden soll.

Hinweis

Nach Verlassen des Feldes wird die Anzeige in folgenden Bereichen automatisch aktualisiert:

- ☐ Pro Stück-Preise
- ☐ Stücklistenartikel bzw. Produktionsartikel
- ☐ Artikeltabelle

Preiskalkulation

Sobald ein Einkaufs- oder Verkaufspreis (Bereich "Stücklistenartikel bzw. Produktionsartikel" oder "Artikeltabelle") editiert wird, stellt sich die aktive Preisliste innerhalb des Felds "Preis EK" bzw. "Preis VK" automatisch auf "000 - Eigene" um.

Achtung

Die Preisliste wird nicht auf "000-Eigene" umgestellt, wenn die Option "3 - Einzelzeilen-Preisfindung" in den FAKT Parameter (Bereich "Belege - Stücklisten", Feld "Preisfindung") gesetzt ist.

Unter dieser Preisliste werden die vorgenommenen Änderungen beim Bestätigen des OK-Buttons gespeichert und stehen zu einer späteren Nachbearbeitung zur Verfügung.

Hinweis

Die Speicherung der Werte bleibt so lange bestehen, bis die Preisliste in dem Feld "Preis EK" bzw. "Preis VK" wieder gewechselt wird. Dadurch werden die Werte aus der Preisliste "000 - Eigene" gelöscht.

Hinweis zum Verkaufspreis

Der Verkaufspreis wird durch die Kalkulation aus WINLine PROD heraus nicht in den Produktionsartikel zurückgeschrieben. Der Preis dient dort lediglich der Kontrolle, z.B. wenn Änderungen in der Zusammensetzung der Stückliste vorgenommen wurden. Soll der Verkaufspreis verändert werden, ist dieses im bzw. über den Beleg in WINLine FAKT durchzuführen.

Hinweis zum Einstandspreis

Der kalkulierte Einstandspreis wird bei auftragsbezogenen Produktionsartikeln für die Buchung der Verkaufszeile im Lagerjournal herangezogen. Wenn dieser Wert auch die Kosten der benötigten Ressourcen beinhalten soll, dann kann dieses in den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter - Option "Einstandspreis in den Kundenauftrag retourspeichern") hinterlegt werden.

Achtung

Damit dieses funktioniert muss die Endmeldung in WINLine PROD vor der Lieferung aus WINLine FAKT erzeugt werden.

Pro Stück-Preis

Pro Stück-Preise					
Stamm					
VK-Preis	300,16	EK-Preis	0,00	Druckstatus	
Einstandspreis	197,65			Mat.Schein	X Nein
kalkuliert				Arbeitsschein	X Nein
VK-Preis	472,32	EK-Preis	222,58		
Einstandspreis	127,15				

In diesem Bereich werden diverse Informationen zu dem Handelsstücklisten- bzw. dem Produktionsartikel ausgewiesen.

➤ **Stamm**

Die Preise unter dem Punkt "Stamm" stammen aus dem Artikelstamm des Artikels.

➤ **kalkuliert**

Die Preise unter dem Punkt "kalkuliert" ergeben sich aus den hinterlegten Komponenten.

➤ **VK-Preis**

Dieser Button steht nur zur Verfügung, wenn das Stücklistenfenster über die Belegerfassung von WINLine FAKT geöffnet wurde. Die Bestätigung des Buttons bewirkt, dass der kalkulierte VK-Preis als Einzelpreis in die Belegzeile des Artikels übernommen wird.

➤ **Druckstatus**

An dieser Stelle wird der Druckstatus des Materialentnahmescheins und des Arbeitsscheins ausgewiesen. Bei Handelsstücklistenartikeln steht diese Information nicht zur Verfügung.

Stücklistenartikel bzw. Produktionsartikel

Produktionsartikel									
Ebene	Art.Nummer	Bezeichnung	Menge	Auftrag	Datum	Einstandspreis	Verkaufspreis	Einkaufspreis	Lagerstand
0	10007	Kindergeländerad "Off Road"	10	01.02.2012		2.495,54	0,00	0,00	0,00

Im dritten Bereich werden diverse Informationen zu dem Handelsstücklisten- bzw. dem Produktionsartikel in Form einer Tabelle ausgewiesen.

Hinweis

Wenn das Stücklistenfenster über die Belegerfassung von WINLine FAKT geöffnet wird, lautet die Überschrift des Bereichs "Stücklistenartikel", aus WINLine PROD "Produktionsartikel".

Achtung

Änderungen innerhalb dieser Tabelle werden zwar teilweise abgespeichert, haben allerdings keinerlei weitere Auswirkungen.

Artikeltabelle

Artikel									
Art.Nummer	Typ	Bezeichnung	Auftragsmenge	Immer vom Lager	Datum	Einstandspreisumme	Verkaufspreisumme	VK Preis	
19000		Fahrrad - Rahmen	10		31.01.2012	544,00	0,00		
19001		Fahrrad - Sattel	10		31.01.2012	88,70	0,00		
19002		Fahrrad - Lenkstange	10		31.01.2012	145,30	0,00		
19003	▼	Bremssystem Q3	20	☐	31.01.2012	507,64	0,00		
19004	▼	Schaltsystem IQ 4	10	☐	31.01.2012	493,07	0,00		
19005	▼	Reifen	20,00	☐	31.01.2012	531,90	0,00		
10007		Kindergeländerad "Off Road"				2.495,54	0,00		

In der Artikeltabelle findet die eigentliche Korrektur des Produktionsauftrags bzw. der Zusammensetzung der Handelsstückliste statt. Folgende Felder stehen dabei zur Verfügung:

➤ **Art.Nummer**

WINLine® PROD

- ☐ bestehende Artikelzeile
An dieser Stelle wird die Artikelnummer der Komponente angezeigt.

Hinweis

Bei Artikeln ohne Stückliste (Hauptartikel) ist es möglich den Inhalt einer bereits bestehende Zeilen zu überschreiben. Damit wird der bisherige Eintrag ersetzt.

- ☐ neue Artikelzeile
An dieser Stelle wird die Artikelnummer der benötigten Komponente hinterlegt werden.

➤ Typ

An dieser Stelle wird in Form eines Symbols der Typ der Komponente bzw. der Artikelzeile genauer beschrieben.

- ☐ Wenn es sich um einen Artikel ohne Stückliste (Hauptartikel) handelt, dann wird an dieser Stelle kein Symbol angezeigt.
- ☐  Dieses Symbol wird dann angezeigt, wenn es sich bei der hinterlegten Komponente um einen Stücklistenartikel (Handelsstücklisten- bzw. Produktionsartikel) handelt. In die Stückliste dieses Artikels kann per Doppelklick auf dieses Icon gewechselt werden.

Achtung

Der Wechsel in neu hinterlegte Stücklistenartikel funktioniert erst nach einer Abspeicherung der bisher getätigten Änderungen, wonach automatisch gefragt wird.

Hinweis

In die ursprüngliche Stückliste kann per grünen Pfeil  (dieser befindet sich im oberen Bereich des Stücklistenfensters) zurückgewechselt werden.

- ☐  Dieses Symbol wird bei gelöschten Zeilen angezeigt. Diese Komponenten werden nach dem Speichern der Stückliste endgültig entfernt.

Hinweis

Das Löschen ganzer Artikelzeilen erfolgt mit Hilfe des Buttons .

- ☐  Dieses Symbol wird bei Artikelzeilen angezeigt, die über das Ausprägen eines Artikels entstanden sind.

➤ Bezeichnung

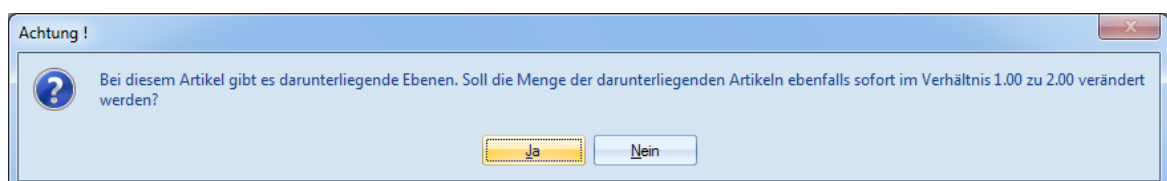
Es wird die Bezeichnung des Artikel angezeigt. Dieser Text kann editiert werden.

➤ Auftragsmenge

- ☐ bestehende Artikelzeile
An dieser Stelle wird die benötigte Menge der Komponente angezeigt. Dieser Wert kann erhöht oder reduziert werden.

Hinweis

Es können auch die Mengen der Halbfertigprodukte editiert werden. In diesem Fall erhält man eine Abfrage, ob die Komponenten dieses Halbfertigproduktes ebenfalls erhöht bzw. vermindert werden sollen.



- ☐ neue Artikelzeile
An dieser Stelle wird die benötigte Menge der neuen Komponente hinterlegt.
- **Auftragsmenge 2**
 - ☐ bestehende Artikelzeile
Wenn der Artikel in 2 Mengen geführt wird, dann wird an dieser Stelle die Auftragsmenge für die 2. Menge dargestellt. Dieser Wert kann erhöht oder reduziert werden.
 - ☐ neue Artikelzeile
Wenn der Artikel in 2 Mengen geführt wird, dann wird an dieser Stelle die benötigte 2. Menge der neuen Komponente hinterlegt.

➤ **Immer vom Lager**

Die Möglichkeit diese Checkbox zu aktivieren, wird nur bei Produktionsartikel zur Verfügung gestellt. Durch Aktivierung dieser Checkbox kann entschieden werden, dass diese Artikel nicht produziert, sondern vom Lager genommen werden soll.

Hinweis

Diese Einstellung ist nur bei neu hinzugefügten Produktionsartikeln möglich. Soll bei einem bereits im Auftrag hinterlegten Produktionsartikel die Checkbox aktiviert werden, so muss dieser zunächst entfernt und anschließend neu hinterlegt werden.

Hinweis

Bei Arbeitsschritten die komplett abgeschlossen sind (z.B. eine Stücklisten-Unterebene, d.h. "Baugruppe", die vollständig endgemeldet wurde) wird diese Checkbox automatisch im aktivierten Zustand in der Tabelle angezeigt.

➤ **Datum**

In dieser Spalte wird das geplante Lieferdatum (Handelstücklistenartikel) oder das Herstellungs- bzw. Fertigstellungsdatum (abhängig vom Produktionstyp des Produktionsauftrags) ausgewiesen. Eine Änderung + abspeichern an dieser Stelle hat eine direkte Anpassung des Datums in der Disposition der Komponente zur Folge.

Hinweis (Produktionsartikel)

Wenn das Datum bei selbst zu produzierenden Artikel (Halbfertigprodukte) geändert wird, dann gilt dieses als neues Produktionsdatum für die hinterlegten Tätigkeiten (siehe Kapitel "Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen"). Voraussetzung hierfür ist allerdings, dass die Tätigkeiten zum Zeitpunkt der Änderung noch nicht verplant sind.

➤ **Einstandspreissumme**

In dieser Spalte wird die Summe des Einstandspreises (Einstandspreis x Menge) des Artikels angezeigt. Es handelt sich hierbei um ein reines Informationsfeld.

➤ **Verkaufspreissumme**

An dieser Stelle wird die Summe des Verkaufspreises (Einzelverkaufspreis der ausgewählten Preisliste x Menge) des Artikels angezeigt.

Hinweis

Wenn der Preis an dieser Stelle geändert wird, dann wird der Einzelverkaufspreis im Feld "VK-Preis" automatisch neu errechnet (Verkaufspreissumme / Menge).

Hinweis

Wenn in den FAKT-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - FAKT-Parameter - Belege - Stücklisten) die Option "Preisfindung" auf "2 - Preisfindung durchführend" eingestellt wurde, dann erfolgt die Berechnung der Verkaufspreissumme incl. des hinterlegten Rabatts in den Spalten "Rabatt 1" und "Rabatt 2".

➤ **Einkaufspreissumme**

An dieser Stelle wird die Summe des Einkaufspreises (Einzeleinkaufspreis der ausgewählten Preisliste x Menge) des Artikels angezeigt.

Hinweis

Wenn der Preis an dieser Stelle geändert wird, dann wird der Einzeleinkaufspreis im Feld "EK-Preis" automatisch neu errechnet (Einkaufspreissumme / Menge).

Hinweis

Wenn in den FAKT-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - FAKT-Parameter - Belege - Stücklisten) die Option "Preisfindung" auf "2 - Preisfindung durchführend" eingestellt wurde, dann erfolgt die Berechnung der Verkaufspreisumme incl. des hinterlegten Rabatts in den Spalten "Rabatt 1" und "Rabatt 2".

➤ **Lagerstand**

In dieser Spalte wird der aktuelle Lagerstand des Artikels ausgewiesen. Es handelt sich hierbei um ein reines Informationsfeld.

➤ **Lagerwert**

An dieser Stelle wird der aktuelle Lagerwert des Artikels ausgewiesen. Es handelt sich hierbei um ein reines Informationsfeld.

➤ **Reservierungsstatus**

An dieser Stelle wird in Form eines Symbols der Status der Reservierung angezeigt.

- ☐  Dieses Symbol wird angezeigt, wenn keine Reservierung vom Lager für diesen Auftrag bei der Komponente vorhanden ist.
- ☐  Dieses Symbol wird angezeigt, wenn eine Reservierung vom Lager für diesen Auftrag bei der Komponente vorhanden ist.

Hinweis

Damit eine Reservierungskugel angezeigt wird, muss die Reservierung lt. FAKT-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - FAKT-Parameter - Artikel - Allgemein - Option "Res. verwenden") grundsätzlich aktiviert sein. Außerdem müssen folgende Voraussetzungen bei den Artikeln erfüllt sein:

- ☐ Artikeln ohne Stückliste (Hauptartikel)
Die Produktionsart (WINLine FAKT - Stammdaten - Artikelstamm - Artikel - Register "Lager" - Option "Prod./Bestellung") muss auf "2 - Bestellung mit Reservierung" eingestellt sein.
- ☐ Handelsstücklistenartikel
Die Produktionsart (WINLine FAKT - Stammdaten - Artikelstamm - Artikel - Register "Lager" - Option "Prod./Bestellung") muss auf "2 - Bestellung mit Reservierung" eingestellt sein.
- ☐ Produktionsartikel
Es wird immer dann eine Reservierungskugel angezeigt, wenn sich innerhalb des Produktionsartikel eine Komponente befindet, welche auf Reservierung geschlüsselt wurde.
Ansonsten wird das Symbol angezeigt, wenn die Produktionsart (WINLine FAKT - Stammdaten - Artikelstamm - Artikel - Register "Lager" - Option "Prod./Bestellung") auf "2 - Bestellung mit Reservierung" eingestellt und zusätzlich die Option "Immer vom Lager" in der Artikeltabelle aktiviert wurde.

Hinweis

Die Reservierung kann über das Programm "Artikelreservierung bearbeiten" aus WINLine FAKT (Einkauf - Reservierung - Reservierungen bearbeiten) bearbeitet werden. Zusätzlich ist es möglich über die rechte

Maustaste der Bereich "Produktion - Artikelreservierung bearbeiten" zu starten (nähere Informationen siehe Button "Rechte Maustaste - Artikelreservierung").

➤ **Notiz**

Per Doppelklick kann ein extra Fenster geöffnet werden, in welchem ein beliebig langer Text zu der Komponente, welcher auch Formatierungen enthalten darf, erfasst werden kann. Der Text dient dabei entweder als reine Informationen oder kann beispielsweise auf dem Arbeitsschein angedruckt werden.

Hinweis

Dieses Feld wird automatisch mit dem Text der Komponente aus dem Stücklistenstamm (Stücklistentabelle - Feld "Text") gefüllt.

➤ **Lagerstandsunterschreitung**

In dieser Spalte wird auf eine Unterschreitung des Lagerstands hingewiesen. Dieses geschieht in Form eines .

➤ **Einstandspreis**

An dieser Stelle wird der Einstandspreis des Artikels angezeigt. Es handelt sich hierbei um ein reines Informationsfeld.

➤ **VK-Preis**

In dieser Spalte wird der Einzelverkaufspreis (der ausgewählten Preisliste) des Artikels angezeigt.

Hinweis

Wenn der Preis an dieser Stelle geändert wird, dann wird die Summe des Verkaufspreises im Feld "Verkaufspreissumme" automatisch neu errechnet (Einzelverkaufspreis x Menge).

Achtung

Wenn der EK-Preis bei einem HSL-Komponent in der Tabelle manuell editiert wird und die Option "3 - Einzelzeilen-Preisfindung" in den FAKT Parameter (Bereich "Belege - Stücklisten", Feld "Preisfindung") gesetzt ist, wird der Preis in der Zeile bis zu einer eventuellen weiteren manuellen Änderung fixiert. Dieser Zustand wird mit Symbol  gekennzeichnet. In diesem Fall bleibt der manuell editierte Preis erhalten, auch wenn die EK-Preiseliste gewechselt wird.

➤ **EK-Preis**

An dieser Stelle wird der Einzeleinkaufspreis (der ausgewählten Preisliste) des Artikels angezeigt.

Hinweis

Wenn der Preis an dieser Stelle geändert wird, dann wird die Summe des Einkaufspreises im Feld "Einkaufspreissumme" automatisch neu errechnet (Einzeleinkaufspreis x Menge).

Achtung

Wenn der VK-Preis bei einem HSL-Komponent in der Tabelle manuell editiert wird und die Option "3 - Einzelzeilen-Preisfindung" in den FAKT Parameter (Bereich "Belege - Stücklisten", Feld "Preisfindung") gesetzt ist, wird der Preis in der Zeile bis zu einer eventuellen weiteren manuellen Änderung fixiert. Dieser Zustand wird mit Symbol  gekennzeichnet. In diesem Fall bleibt der manuell editierte Preis erhalten, auch wenn die VK-Preiseliste gewechselt wird.

➤ **Ausprägungspoolnummer**

Wenn mit Ausprägungspools gearbeitet wird, dann ist an dieser Stelle eine Eingabe möglich (nähere Informationen siehe Kapitel "Ausprägungspool").

➤ **Ausprägungsgruppe 1 (hier "Größe/Ort")**

Wenn es sich bei der Komponente um eine Ausprägung der Ausprägungsgruppe 1 handelt, dann wird an dieser Stelle die entsprechende Kennzahl angezeigt.

➤ **Ausprägungsgruppe 1 (hier "Größe/Ort")**

Es wird die Bezeichnung für die in der Spalte zuvor aufgeführte Kennzahl angezeigt.

➤ **Ausprägungsgruppe 2 (hier "Farbe")**

Wenn es sich bei der Komponente um eine Ausprägung der Ausprägungsgruppe 2 handelt, dann wird an dieser Stelle die entsprechende Kennzahl angezeigt.

➤ **Ausprägungsgruppe 2 (hier "Farbe")**

Es wird die Bezeichnung für die in der Spalte zuvor aufgeführte Kennzahl angezeigt.

➤ **Chargennummer**

Handelt es sich bei der Komponente um einen Artikel, welcher mit Ident- oder Chargennummer geführt wird, dann wird diese hier angezeigt.

➤ **Rabatt 1**

An dieser Stelle wird der Rabatt 1 (der ausgewählten Preisliste) des Artikels angezeigt.

Hinweis

Diese Spalte steht nur zur Verfügung, wenn in den FAKT-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - FAKT-Parameter - Belege - Stücklisten) die Option "Preisfindung" auf "2 - Preisfindung durchführend" oder "3 - Einzelzeilen-Preisfindung" eingestellt wurde.

➤ **Rabatt 2**

An dieser Stelle wird der Rabatt 2 (der ausgewählten Preisliste) des Artikels angezeigt.

Hinweis

Diese Spalte steht nur zur Verfügung, wenn in den FAKT-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - FAKT-Parameter - Belege - Stücklisten) die Option "Preisfindung" auf "2 - Preisfindung durchführend" oder "3 - Einzelzeilen-Preisfindung" eingestellt wurde.

➤ **Textübernahme**

Wenn die Bezeichnung des Produktionsartikel durch eine Komponente automatisch ergänzt wurde, dann wird auf dieses in Form eines Pfeils  hingewiesen.

Hinweis

Nähere Informationen bzw. Voraussetzung zu diesem Thema entnehmen Sie bitte dem Kapitel "Stückliste" (Feld "Übernahme in Bezeichnung").

➤ **Artikel automatisch ersetzt**

In dieser Spalte wird das Symbol  angezeigt, wenn diese Komponente automatisch vom Programm eingefügt wurde und dadurch eine andere ersetzt hat (nähere Informationen siehe Kapitel "Stücklisten - Ersatznummer").

➤ **Bewertungspreissumme**

In dieser Spalte wird die Summe des Bewertungspreises (Bewertungspreis x Menge) des Artikels angezeigt. Es handelt sich hierbei um ein reines Informationsfeld.

➤ **Bewertungspreis**

An dieser Stelle wird der Bewertungspreis des Artikels angezeigt. Es handelt sich hierbei um ein reines Informationsfeld.

Hinweis

Der Bewertungspreis ergibt sich aus der im Artikelstamm (WINLine FAKT - Stammdaten - Artikelstamm - Artikel - Register "Lager" - Option "Basis für Rohertrag") hinterlegten Basis für die Rohertragsermittlung.

Ressourcentabelle

Artikel	Ressource				
Ressourcen Nummer	Bezeichnung	Tätigkeit	Zeit	Datum	Einstandspreis
1-1	Hans Huber	Reifen	1 Std, 45 min	31.01.2012	50,75
2-1	Standbohrmaschine 1	Reifen	1 Std, 45 min	31.01.2012	21,00
5-1	Montageplatz 1	Reifen	1 Std, 45 min	31.01.2012	14,00
1-1	Hans Huber	Rahmen schweißen	1 Std, 2 min	31.01.2012	29,97
3-1	Schweißgerät 1	Rahmen schweißen	1 Std, 2 min	31.01.2012	15,50
5-1	Montageplatz 1	Rahmen schweißen	1 Std, 2 min	31.01.2012	8,27

Dieses Register ist nur bei Produktionsartikel aktiv. Innerhalb der Ressourcentabelle werden die für den Produktionsauftrag benötigten Ressourcen angezeigt.

Achtung

Erst nach der Einplanung der Tätigkeiten werden in dieser Tabelle die benötigten und reservierten Ressourcen angezeigt.

Hinweis

Eine Änderung der Einplanung kann nicht in dieser Tabelle vorgenommen werden! Dieses geschieht über das separate Programm "Kalendereintrag bearbeiten", welches per Doppelklick auf eine bestimmte Ressourcenzeile oder mit Hilfe des Buttons  aufgerufen wird.

➤ **Ressourcen Nummer**

In dieser Spalte wird die Ressourcennummer der Ressource ausgewiesen.

➤ **Bezeichnung**

An dieser Stelle wird die Bezeichnung der Ressource angezeigt.

➤ **Tätigkeit**

An dieser Stelle wird die Tätigkeit, aus welcher die Ressource stammt, angezeigt.

➤ **Zeit**

In dieser Spalte wird angezeigt, wie lange diese Ressource für den Auftrag, während der in der Spalte "Tätigkeit" aufgeführten Tätigkeit, reserviert wurde.

➤ **Datum**

An dieser Stelle wird das Reservierungsdatum ausgewiesen.

➤ **Einstandspreis**

In dieser Spalte werden die Kosten der Ressource dargestellt. Diese ergeben sich aufgrund des eingetragenen Stundensatzes im Ressourcenstamm ("Zeit" in Stunden x Stundensatz).

Weitere Vorgehensweise nach einer Korrektur

Nach der Korrektur der Stückliste sollte darauf geachtet werden, dass sich möglicherweise der Bedarf an Artikel geändert hat und einige davon nicht auf Lager liegen. Dieses kann über den Bereich "Verfügbarkeitsliste" geprüft werden (nähere Informationen siehe "[Verfügbarkeitsliste](#)").

Des Weiteren kann sich durch das Löschen bzw. Ergänzen von Produktionsartikel innerhalb der Stückliste die Tätigkeiten und somit auch Anzahl der benötigten Ressourcen geändert haben. Dieses kann über den Bereich "Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen" kontrolliert und ggfs. neue Einplanungen vorgenommen werden (nähere Informationen siehe Kapitel "Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen").

Tabellenbuttons

-  **Einfügen (nur im Register "Artikel")**

Durch Anklicken dieses Buttons kann oberhalb der aktiven Komponente eine weitere Komponente eingefügt werden.

➤ **Entfernen (nur im Register "Artikel")**

Durch Anklicken dieses Buttons wird die aktive Komponente mit einem Löschsymbol  versehen (Spalte "Typ") und die Zeile rot markiert. Nach dem Speichern der Stückliste wird die Artikelzeile endgültig entfernt.

Hinweis

Wenn die selektierte Zeile in der Tabelle eine Baugruppe ist, kann es sein, dass eine Endmeldung bzw. Teilendmeldung für den Arbeitsschritt schon durchgeführt wurde. Wenn der Arbeitsschritt abgeschlossen ist (d.h. vollständig endgemeldet wurde), wird dieser Button auf inaktiv gesetzt und der Arbeitsschritt kann nicht entfernt werden.

Wenn der Arbeitsschritt nur teilendgemeldet wurde, ist der Button aktiv und der Arbeitsschritt kann entfernt werden. Man erhält dabei die folgende Hinweismeldung:



Wird die Meldung mit JA bestätigt, gilt der Arbeitsschritt als "abgeschlossen". Die Zeile in der Tabelle wird dementsprechend als abgeschlossen gekennzeichnet:

Artikel		Ressource								
Art.Nummer	Typ	Bezeichnung	Auftragsmenge	Im...	Datum	Einstandspreissu...	Verkaufspreissum...	VK P...	Einkaufspreisumme	
19000		Fahrrad - Rahmen	3	☐	28.09.2012	813,98	0,00		0,00	
19005		Reifen	6,00		28.09.2012	278,37	0,00		0,00	
75003		Verpackungskarton	15		28.09.2012	102,00	0,00		0,00	

Damit wird der Arbeitsschritt nicht mehr bei der Endmeldung bzw. im Materialentnahmeschein/Arbeitsschein berücksichtigt. Der Arbeitsschritt (und dessen Bestandteile) bekommt nach dem Speichern der Stücklisten-Einstellungen eine Restmenge und Auftragsmenge = 0. Die schon erfolgte Teilendmeldung für den entfernten Arbeitsschritt kann im Fenster "Arbeitsschritte stornieren" storniert werden, wobei der abgeschlossene Arbeitsschritt wieder zum Produktionsauftrag mit der gleichen Auftragsmenge wie bei der Teilendmeldung hinzugefügt wird.

Wird die Meldung mit NEIN bestätigt, wird der Arbeitsschritt mit dem Löschsymbol  gekennzeichnet. Nach dem Speichern der Stücklistenänderungen wird die Artikelzeile endgültig entfernt. Die schon erfolgte Teilendmeldung für den entfernten Arbeitsschritt kann zwar im Fenster "Arbeitsschritte stornieren" storniert werden, aber der (nicht abgeschlossene) Arbeitsschritt kann nicht mehr zum Produktionsauftrag hinzugefügt werden. Es werden lediglich die Lagerbuchungen für die Teilendmeldung storniert.

➤ **Eintrag bearbeiten (nur im Register "Ressource")**

Durch Drücken dieses Buttons oder mit einem Doppelklick auf die entsprechende Ressource wird das Fenster "Kalendereintrag bearbeiten" geöffnet. In diesem kann die Ressource auf einen anderen Termin verschoben werden (nähere Informationen siehe Kapitel "[Kalendereintrag bearbeiten](#)").

Buttons

➤ **Komponenten-Info anzeigen/ausblenden**

Im oberen rechten Bereich der Artikeltabelle kann mit diesen Buttons ein Info-Bereich für die aktuell selektierte Komponente angezeigt bzw. ausgeblendet werden.



OK

Durch Drücken dieses Buttons werden alle getätigten Änderungen abgespeichert.



Ende

Der Programmbereich wird verlassen. Wurde der OK-Button noch nicht gedrückt, dann werden alle getätigten Änderungen nicht gespeichert.



Info

Durch Drücken dieses Buttons wird die Auswertung "Produktionsinformation" am Bildschirm ausgegeben. In dieser werden sämtliche Arbeitsschritte und Komponenten des Produktionsauftrags angezeigt. Sollten für den Auftrag bereits Tätigkeiten eingeplant worden sein, dann werden außerdem die entsprechenden Ressourcen ausgewiesen.



Stücklistenebene hinauf / hinab

Wenn in der Stückliste Stücklistenartikel hinterlegt sind, dann kann in dieser per Doppelklick gewechselt werden. Mit den hinauf- / hinab-Buttons kann zwischen diesen unterschiedlichen Ebenen gewechselt werden.

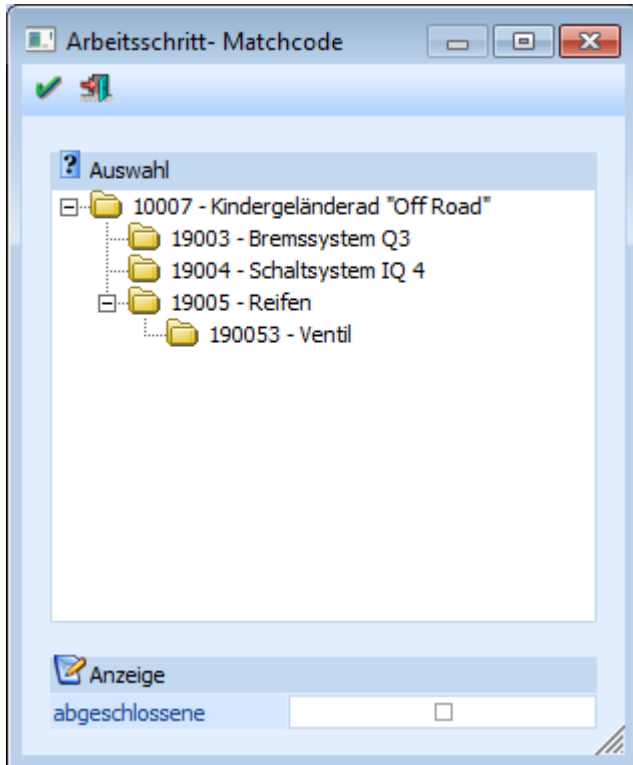


Rechte Maustaste - Artikelreservierung

Klickt man mit der rechten Maustaste auf eine Komponente, welche die Produktionsart "2 - Bestellung mit Reservierung" hinterlegt hat, so kann über den Punkt "Artikelreservierung" das Reservierungsfenster "Produktion - Artikelreservierung bearbeiten" geöffnet werden (nähere Informationen siehe Kapitel "Produktion - Artikelreservierung bearbeiten").

5.3. Arbeitsschritt- Matchcode

Wenn Sie auf die Lupe neben dem Feld "Arbeitsschritt" oder F9 drücken, erhalten Sie eine Aufstellung (in Form einer Baumstruktur) der in diesem Produktionsauftrag vorhandenen Arbeitsschritte.



Innerhalb des Bereichs "Auswahl" werden die unterschiedlichen Arbeitsschritte in Form eines Baums dargestellt. Dabei stellt jeder Produktionsartikel (Halbfertig- bzw. Fertigprodukt) des Auftrags einen eigenen Arbeitsschritt und somit einen Eintrag da.

Wird vor einem Arbeitsschritt ein  angezeigt, weist dieses darauf hin, dass für die Fertigung dieses Artikels mindestens ein weiterer Produktionsartikel (Halbfertigprodukt) benötigt wird. Wenn der Eintrag markiert ist, können alle Arbeitsschritte des aktiven Eintrags durch Drücken der Leertaste bzw. durch Drücken der linken Maustaste auf das Symbol  angezeigt werden.

Wenn ein Arbeitsschritt geöffnet wurde, wird dieser mit dem Symbol  versehen. Durch einen Mausklick auf das Symbol bzw. durch Drücken der Leertaste werden die in dem Arbeitsschritt aufgeführten Einträge wieder geschlossen.

Übernehmen können Sie den gewünschten Arbeitsschritt in das Eingabefeld, indem Sie sie mit der Maus einen Doppelklick ausführen oder mit den Cursor-Tasten den Arbeitsschritt und RETURN drücken.

➤ **Anzeige abgeschlossen**

Durch Aktivierung dieser Checkbox, werden auch die bereits endgemeldeten Arbeitsschritte des Produktionsauftrags angezeigt.

Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen.

5.4. Produktion - Artikelreservierung bearbeiten

Innerhalb des Fensters "Stückliste bearbeiten", welches über den Menüpunkt

WINLine Produktion **Produktion** **Produktionskorrektur**

erreicht wird, kann über das Drücken der rechten Maustaste bei einer Komponente und Anwahl des Punkts

Artikelreservierung (19001)

der Programmbereich "Produktion - Artikelreservierung bearbeiten" geöffnet werden.

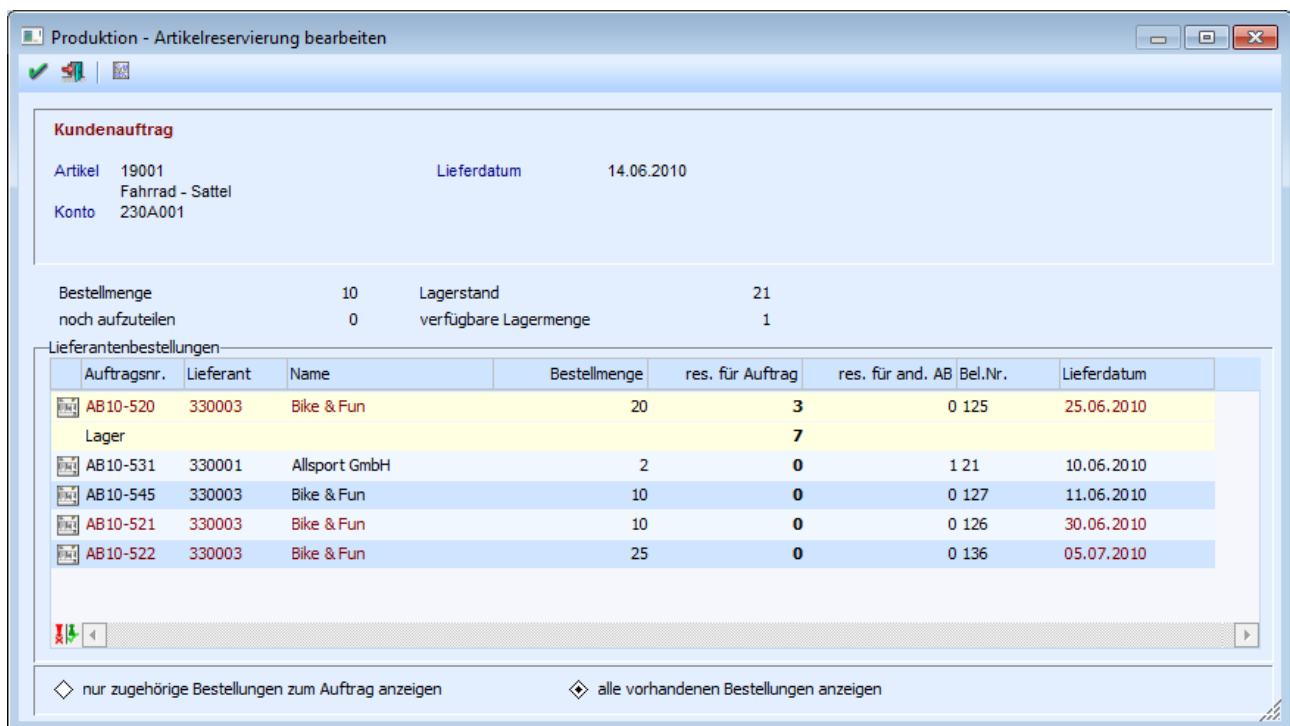
Voraussetzung

- ☐ In den FAKT-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - FAKT-Parameter - Artikel - Allgemein) muss die Option "Res. verwenden" aktiviert sein.
- ☐ In den Artikelstammdaten der Komponente (WINLine FAKT - Stammdaten - Artikelstamm - Artikel - Register "Lager") muss die Option "Prod./Bestellung" auf "Bestellung mit Reservierung" hinterlegt worden sein.

In diesem Fenster kann die Reservierung der Komponenten bearbeitet werden.

Hinweis

Die Reservierung kann auch über das Programm "Artikelreservierung bearbeiten" aus WINLine FAKT (Einkauf - Reservierung - Reservierungen bearbeiten) angepasst.



Kundenauftrag

Artikel 19001 Lieferdatum 14.06.2010
 Fahrrad - Sattel
 Konto 230A001

Bestellmenge 10 Lagerstand 21
 noch aufzuteilen 0 verfügbare Lagermenge 1

Lieferantenbestellungen

Auftragsnr.	Lieferant	Name	Bestellmenge	res. für Auftrag	res. für and. AB	Bel.Nr.	Lieferdatum
AB 10-520	330003	Bike & Fun	20	3	0	125	25.06.2010
Lager				7			
AB 10-531	330001	Allsport GmbH	2	0	1	21	10.06.2010
AB 10-545	330003	Bike & Fun	10	0	0	127	11.06.2010
AB 10-521	330003	Bike & Fun	10	0	0	126	30.06.2010
AB 10-522	330003	Bike & Fun	25	0	0	136	05.07.2010

☐ nur zugehörige Bestellungen zum Auftrag anzeigen ☒ alle vorhandenen Bestellungen anzeigen

In den beiden oberen Bereichen des Bildschirms werden Informationen zu der Komponente und dem zugehörigen Auftrag angezeigt.

➤ **Artikel**

An dieser Stelle wird die Artikelnummer und die Bezeichnung der Komponente angezeigt.

➤ **Konto**

Wenn dem Produktionsauftrag ein Kundenkonto zugeordnet wurde, dann wird an dieser Stelle die entsprechende Kontonummer angezeigt.

Hinweis

Die Zuordnung kann folgendermaßen vorgenommen werden:

- ☐ manuell im Programm Produktionsvorbereitung - Feld "Kundennummer"
- ☐ manuell im Programm Produktionsstatus - Feld "Kundennummer"
- ☐ automatisch, wenn ein auftragsbezogener Produktionsartikel über die Belegerfassung von WINLine FAKT an WINLine PROD übergeben wird

➤ Lieferdatum

Dieses Datum zeigt an, zu welchem Zeitpunkt die Komponente für die Produktion benötigt wird.

➤ Bestellmenge

An dieser Stelle wird die aktuell bestellte Menge der Komponente ausgewiesen.

➤ noch aufzuteilen

An dieser Stelle wird die für den Produktionsauftrag benötigte Menge der Komponente, welche noch nicht auf "Bestellungen" oder auf 's "Lager" aufgeteilt wurde, angezeigt.

➤ Lagerstand

An dieser Stelle wird der gesamte momentan vorhandene Lagerstand ausgewiesen.

➤ verfügbare Lagermenge

An dieser Stelle wird die momentan verfügbare Lagermenge (Lagerstand abzüglich aller Lagerreservierungen) ausgewiesen.

Tabelle

An dieser Stelle kann die Reservierung bzw. Umreservierung der Komponente vorgenommen werden. Dafür wird in der Tabelle eine Zeile mit "Lager", sowie Bestellungen, welche die Komponente beinhalten, aufgelistet.

Hinweis

Der Umfang der angezeigten Bestellungen kann durch folgende Einstellungen, welche sich unterhalb der Tabelle befinden, beeinflusst werden:

➤ nur zugehörige Bestellung zum Auftrag anzeigen

Es werden nur die offenen Lieferantenbestellungen angezeigt, von denen bereits Mengen für diesen Produktionsauftrag reserviert wurden.

➤ alle vorhandenen Bestellungen anzeigen,

Es werden alle offenen Lieferantenbestellungen angezeigt, in denen die Komponente bestellt wurde.

Folgende Spalten stehen in der Tabelle zur Verfügung:

➤ Auftragsnummer

Hier wird die Belegnummer der Lieferantenbestellung ausgewiesen. Handelt es sich um die Lagerzeile, dann steht an dieser Stelle "Lager".

➤ Lieferant

An dieser Stelle wird bei Bestellungen die Nummer des zugehörigen Lieferanten angezeigt.

➤ Name

An dieser Stelle wird bei Bestellungen der Name des zugehörigen Lieferanten angezeigt.

➤ Bestellmenge

Bei einer Lieferantenbestellung wird hier die gesamte Bestellmenge für diese Komponente angezeigt.

➤ res. für Auftrag

Hier werden die Mengen angezeigt bzw. können überarbeitet werden, welche für den Produktionsauftrag reserviert wurden.

- ☐ Im Falle der Lagerzeile wird hier angegeben wie viele Stück vom Lager für diesen Produktionsauftrag reserviert werden soll.
- ☐ Im Falle einer Lieferantenbestellung wird hier angegeben wie viele Stück von der Lieferantenbestellung für diesen Produktionsauftrag reserviert werden soll.

Hinweis

Mit der Taste F3 kann die Restmenge (Menge unter dem Feld "noch aufzuteilen") die noch nicht reserviert wurde) übernommen werden.

Beispiel

Kundenauftrag

Artikel19001

Fahrrad - Sattel

Konto230A001

Lieferdatum14.06.2010

Bestellmenge10

Lagerstand21

noch aufzuteilen0

verfügbare Lagermenge1

Lieferantenbestellungen

	Auftragsnr.	Lieferant	Name	Bestellmenge	res. für Auftrag	res. für and. AB	Bel.Nr.	Lieferdatum
	AB10-520	330003	Bike & Fun	20	3	0 125		25.06.2010
	Lager				7			
	AB10-531	330001	Allsport GmbH	2	0	1 21		10.06.2010
	AB10-545	330003	Bike & Fun	10	0	0 127		11.06.2010
	AB10-521	330003	Bike & Fun	10	0	0 126		30.06.2010
	AB10-522	330003	Bike & Fun	25	0	0 136		05.07.2010

Für einen Produktionsauftrag werden 10 Stk. des Artikels "19001" benötigt. Dieses ermittelt sich wie folgt:

Reservierung von Bestellungen	3 Stk.
+ Reservierung vom Lager	7 Stk.
+ noch aufzuteilen	0 Stk.
= benötigte Komponentenanzahl	<u>10 Stk.</u>

Momentan ist die Reservierung so aufgeteilt, dass 7 Stk. vom Lager genommen werden und 3 Stk. aus der Bestellung "AB10-520". Das Problem hierbei ist nun, dass die Bestellung "AB10-520" erst am 25.06.2010 geliefert wird, aber die Komponente 19001 bereits am 14.06.2010 verarbeitet werden soll.

Bestellmenge	10	Lagerstand	21				
noch aufzuteilen	0	verfügbare Lagermenge	0				
Lieferantenbestellungen							
Auftragsnr.	Lieferant	Name	Bestellmenge	res. für Auftrag	res. für and. AB	Bel.Nr.	Lieferdatum
AB10-520	330003	Bike & Fun	20	0	0 125		25.06.2010
Lager				8			
AB10-531	330001	Allsport GmbH	2	1	1 21		10.06.2010
AB10-545	330003	Bike & Fun	10	1	0 127		11.06.2010
AB10-521	330003	Bike & Fun	10	0	0 126		30.06.2010
AB10-522	330003	Bike & Fun	25	0	0 136		05.07.2010

Damit am 11.06.2010 genügend Stk. vorhanden sind muss umreserviert werden. Zunächst wird die Reservierungsmenge bei der Bestellung "AB10-520" auf 0 Stk. reduziert (die Anzahl bei "noch aufzuteilen" ändert sich dadurch von 0 Stk. auf 3 Stk.).

Da noch 1 Stk. vom Lager verfügbar ist, wird anschließend die Menge in der Lagerzeile von 7 Stk. auf 8 Stk. erhöht. Mit dem Auftrag "AB10-531" (Lieferdatum 10.06.2010) wurden zwar 2 Stk. bestellt, allerdings wurde 1 Stk. bereits für einen anderen Auftrag verplant. Die Reservierungsmenge wird daher auf den Maximalwert von 1 Stk. gesetzt.

Die noch fehlende 1 Reservierung wird zum Abschluss von der Bestellung "AB10-545" (Lieferdatum 11.06.2010) reserviert.

Nach dem Abspeichern der Änderungen sieht die Reservierung wie folgt aus:

Bestellmenge	10	Lagerstand	21					
noch aufzuteilen	0	verfügbare Lagermenge	0					
Lieferantenbestellungen								
	Auftragsnr.	Lieferant	Name	Bestellmenge	res. für Auftrag	res. für and. AB	Bel.Nr.	Lieferdatum
	AB10-531	330001	Allsport GmbH	2	1	0 21		10.06.2010
	AB10-545	330003	Bike & Fun	10	1	0 127		11.06.2010
	Lager			8				
	AB10-520	330003	Bike & Fun	20	0	0 125		25.06.2010
	AB10-521	330003	Bike & Fun	10	0	0 126		30.06.2010
	AB10-522	330003	Bike & Fun	25	0	0 136		05.07.2010

➤ res. für and. AB

Wurden bereits Mengen vom Lager oder von einer Lieferantenbestellung für einen anderen Auftrag reserviert, dann wird an dieser Stelle die entsprechende Stückzahl als Info ausgewiesen.

➤ Bel.Nr.

Bei einer Lieferantenbestellung wird hier die Laufnummer des Belegs angezeigt.

➤ Lieferdatum

Bei einer Lieferantenbestellung wird hier das (voraussichtliche) Lieferdatum angezeigt.

Hinweis

Alle Lieferantenbestellungszeilen, bei denen das Datum größer ist als das "Lieferdatum" aus dem Kopfbereich, werden in rot dargestellt.

Tabellenbuttons

➤ Umkehr

Durch Anklicken dieses Buttons werden alle vorgenommenen Änderungen, welche noch nicht gespeichert wurden, wieder rückgängig gemacht.

Buttons

➤ OK

Durch Drücken dieses Buttons werden alle getätigten Änderungen abgespeichert.

➤ Ende

Der Programmbereich wird verlassen. Wurde der OK-Button noch nicht gedrückt, dann werden alle getätigten Änderungen nicht gespeichert.

➤ Info

Durch Drücken dieses Buttons wird die Auswertung "Reservierungsliste (Aufträge)" am Bildschirm ausgegeben. In dieser werden sämtliche Produktionsaufträge, für welche die Ressource benötigt wird, aufgelistet bei denen es Konflikte gibt, d.h. bei denen Reservierungszeilen fehlen.

5.5. Ausprägungspool

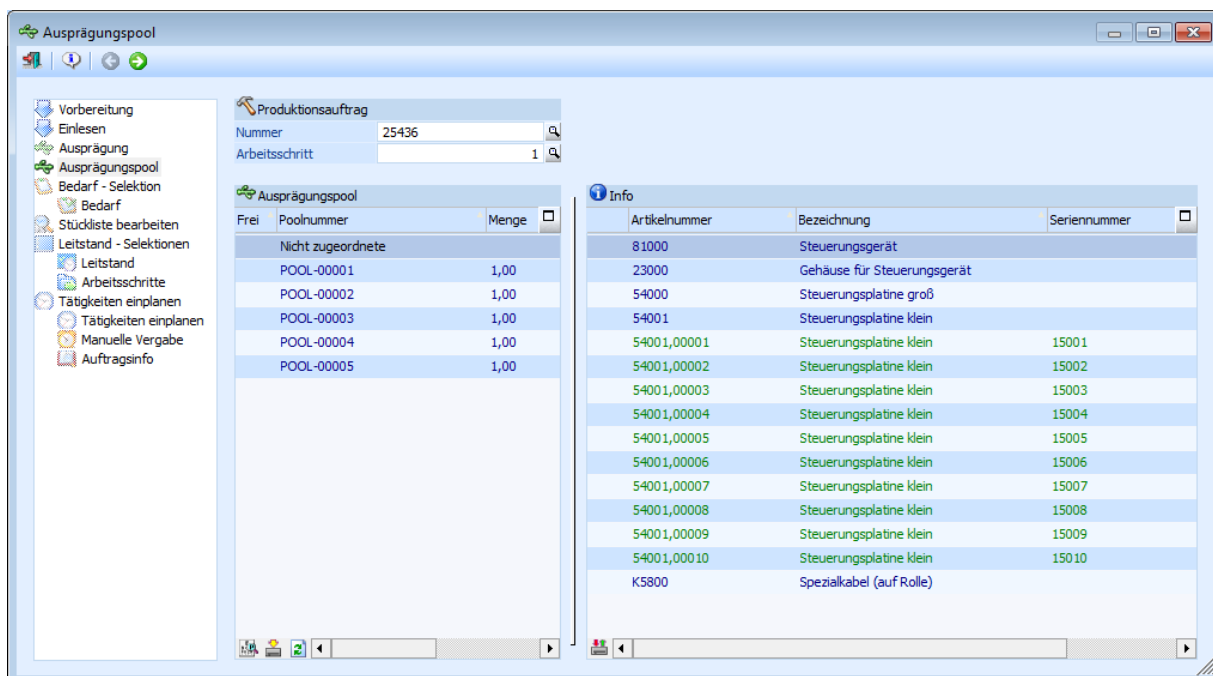
Im Programm "Ausprägungspool", welcher über den Menüpunkt

 **WINLine Produktion**
 **Produktion**
 **Ausprägungspool**

erreicht wird, kann die Zuordnung der Ausprägungspools pro Produktionsauftrag getroffen bzw. verändert werden.

Um Ausprägungspoolzuordnungen / -änderungen vornehmen zu können, wird zuerst der Produktionsauftrag samt Arbeitsschritt ausgewählt und über die Tabelle "Ausprägungspool" der Bereich markiert, von welchem aus ein Ident- bzw. Chargenartikel zugeordnet werden soll.

Die gewünschte Ausprägung wird anschließend per Drag & Drop aus der "Info"-Tabelle auf einen entsprechenden Ausprägungspool (oder den Bereich "Nicht zugeordnete") geschoben.



Der Bildschirm ist in drei Bereiche gegliedert:

- ☐ Produktionsauftrag (Auswahlbereich)
- ☐ Ausprägungspool (Übersichtsbereich)
- ☐ Info (Informationsbereich)

Produktionsauftrag (Auswahlbereich)

 **Produktionsauftrag**
 Nummer
 Arbeitsschritt

An dieser Stelle wird durch Auswahl des Produktionsauftrags und der Arbeitsschrittnummer ausgewählt, welche Poolzuordnung bearbeitet werden soll.

➤ **Nummer**

Hier wird der zu bearbeitende Produktionsauftrag hinterlegt.

WINLine® PROD

MESONIC © 2012

➤ Arbeitsschritt

Innerhalb eines Produktionsauftrags kann es mehrere Arbeitsschritte geben, in welchen jeweils mit Poolzuordnungen gearbeitet wird. Aus diesem Grund ist die Auswahl des Arbeitsschritts notwendig.

Ausprägungspool (Übersichtsbereich)

Ausprägungspool			
Frei	Poolnummer	Menge	Ausprägung
Nicht zugeordnete			
✗	POOL-00001	1,00	50002
➡	POOL-00002	1,00	50003
✓	POOL-00003	1,00	50004
✓	POOL-00004	1,00	50005
✓	POOL-00005	1,00	50006

In dieser Tabelle werden die existierenden Ausprägungspools dargestellt. Außerdem gibt es den Punkt "Nicht zugeordnete" unter welchem alle noch nicht zugeordneten Ident- bzw. Chargenartikel geführt werden.

In der Spalte "Frei" können folgende Symbole (werden nun angezeigt, wenn ein Ident- bzw. Chargenartikel verschoben wird) dargestellt werden:

- ☐ ✓ Durch die Darstellung dieses Symbols wird gekennzeichnet, dass der Artikel, der zu verschiebenden Ident- bzw. Chargennummer, in diesem Ausprägungspool noch nicht zugeordnet wurde.
- ☐ ✗ Durch die Darstellung dieses Symbols wird gekennzeichnet, dass der Artikel, der zu verschiebenden Ident- bzw. Chargennummer, in diesem Ausprägungspool bereits zugeordnet wurde.
- ☐ ➡ Dieses Symbol wird bei dem Ausprägungspool angezeigt, aus welchem heraus ein Ident- bzw. Chargenartikel verschoben werden soll.

Info (Informationsbereich)

Info				
	Artikelnummer	Bezeichnung	Seriennummer	Menge
✓	81000	Steuerungsgerät		1,00
	81000,00004	Steuerungsgerät	50005	1,00
	23000	Gehäuse für Steuerungsgerät		1,00
✗	54000	Steuerungsplatine groß		1,00
✓	54001	Steuerungsplatine klein		2,00
	54001,00007	Steuerungsplatine klein	15007	1,00
	54001,00008	Steuerungsplatine klein	15008	1,00
✓	K5800	Spezialkabel (auf Rolle)		10,00
	K5800,00004	Spezialkabel (auf Rolle)	R-0011	10,00

In dieser Tabelle wird der Inhalt des ausgewählten Ausprägungspools bzw. des Bereichs "Nicht zugeordnete" angezeigt. Dabei wird zuerst eine Hauptzeile, welche den unausgeprägte Ident- bzw. Chargenartikel darstellt, ausgewiesen, gefolgt von den ggfs. existierenden (zugeordneten) Ausprägungen.

In der nicht betitelten (ersten) Spalte können folgende Symbole existieren:

- ☐ ✓ Dieses Symbol zeigt an, dass die benötigten Ident- bzw. Chargennummern bei dem Artikel

-  vollständig zugeordnet wurden.
 □  Dieses Symbol zeigt an, dass die benötigten Ident- bzw. Chargennummern bei dem Artikel noch nicht vollständig zugeordnet wurden.

Tabellenbuttons

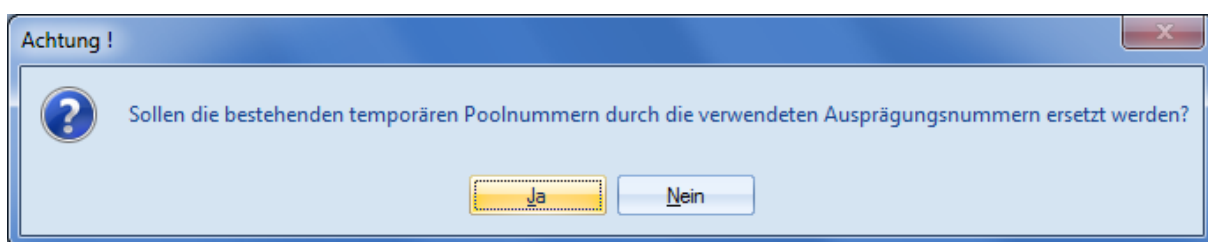
➤ Mehrfachzuordnungen

Wenn in einem Ausprägungspool zu einem Artikel mehrere Ident- bzw. Chargennummern hinterlegt wurden, dann wird dieses über den Button "Mehrfachzuordnung" angezeigt.

➤ Ausprägungspoolnummer als neue Poolnummer übernehmen

Es können die bisher bestehenden Ausprägungspoolnummern durch die Ident- bzw. Chargennummern des zu produzierenden Artikels ersetzt werden.

Bevor dieses durchgeführt wird, muss eine Sicherheitsabfrage entsprechend bestätigt werden.



Beispiel

Der Produktionsartikel "Steuerungsgerät" wurde ausgeprägt (Identnummer "50002") und der Poolnummer "POOL-00001" zugeordnet.

Ausprägungspool			
Frei	Poolnummer	Menge	Ausprägung
	Nicht zugeordnete		
	POOL-00001	1,00	50002
	POOL-00002	1,00	50003
	POOL-00003	1,00	50004
	POOL-00004	1,00	50005
	POOL-00005	1,00	50006

Info			
	Artikelnummer	Bezeichnung	Seriennummer
✓	81000	Steuerungsgerät	
	81000,00001	Steuerungsgerät	50002
	23000	Gehäuse für Steuerungsgerät	
✓	54000	Steuerungsplatine groß	
	54000,00001	Steuerungsplatine groß	11001
✓	54001	Steuerungsplatine klein	
	54001,00001	Steuerungsplatine klein	15001
	54001,00002	Steuerungsplatine klein	15002
✓	K5800	Spezialkabel (auf Rolle)	
	K5800,00001	Spezialkabel (auf Rolle)	R-0010

Durch die Übernahme wird die Ausprägungspoolnummer "POOL-00001" durch die Nummer "50002" ersetzt.

Ausprägungspool			
Frei	Poolnummer	Menge	Ausprägung
	Nicht zugeordnete		
	50002	1,00	50002
	50003	1,00	50003
	50004	1,00	50004
	50005	1,00	50005
	50006	1,00	50006

Info			
	Artikelnummer	Bezeichnung	Seriennummer
✓	81000	Steuerungsgerät	
	81000,00001	Steuerungsgerät	50002
	23000	Gehäuse für Steuerungsgerät	
✓	54000	Steuerungsplatine groß	
	54000,00001	Steuerungsplatine groß	11001
✓	54001	Steuerungsplatine klein	
	54001,00001	Steuerungsplatine klein	15001
	54001,00002	Steuerungsplatine klein	15002
✓	K5800	Spezialkabel (auf Rolle)	
	K5800,00001	Spezialkabel (auf Rolle)	R-0010

Hinweis

Der Button "Ausprägungspoolnummer als neue Poolnummer übernehmen" ist nur anwählbar, wenn der zu produzierende Artikel vollständig ausgeprägt ist und alle Ausprägungen eine Ausprägungspoolzuordnung erhalten haben (Ausprägung bzw. Poolzuordnung der Komponenten ist irrelevant).

➤ **Anzeige aktualisieren**

Über den "Anzeige aktualisieren"-Button kann die Anzeige der Tabellen "Ausprägungspool" und "Info" aktualisiert werden.

➤ **Zuordnung automatisch durchführen**

Die unter dem Punkt "Nicht zugeordnete" gelisteten Ident- bzw. Chargennummern automatisch Ausprägungspools zugeordnet.

Buttons

➤ **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen und alle getätigten Änderungen automatisch gespeichert.

➤ **Journal**

Durch Drücken dieses Buttons wird die Auswertung "Produktionsinformation" am Bildschirm ausgegeben. In dieser wird eine Übersicht über den ausgewählte Ausprägungspool samt der zugeordneten Ident- bzw. Chargenartikeln angezeigt.

Prod. Information

Fun & Workout
Mandant 300M

Seite 1
Datum: 25.05.2010

Konten in Merkliste

Artikel	Ebene	Bezeichnung	Datum	RestMenge	Menge Mat.Schein	Einstandspreis Arbeitsschein	Summe Variante
Produktionsinformation							
Prod.Auftr.25436		Arbeitsschritt: 1					
81000	0	Steuerungsgerät	26.05.2010	5,00	✗ Nein 5,00	✗ Nein	*
81000,00001		Steuerungsgerät			1,00		
23000	1	Gehäuse für Steuerungsgerät	26.05.2010	5,00	5,00	45,00	225,00
54000	1	Steuerungsplatine groß	26.05.2010	5,00	5,00	85,00	425,00
54000,00001		Steuerungsplatine groß			1,00		
54001	1	Steuerungsplatine klein	26.05.2010	10,00	10,00	35,00	350,00
54001,00001		Steuerungsplatine klein			1,00		
54001,00002		Steuerungsplatine klein			1,00		
K5800	1	Spezialkabel (auf Rolle)	26.05.2010	50,00	50,00	1,00	50,00
K5800,00001		Spezialkabel (auf Rolle)			10,00		
Summe Material:							1.215,00
Summe Total:							1.215,00

Corporate WINLine® Version 8.7 (Build 2001)

Legende:
✓ Ressource wird mehrfach verwendet

Benutzer: a

1/1

➤ **Vor / Zurück**

Über den Button "Vor" wird eine WINLine MESOCalc-Tabelle aufgerufen, welche alle Ausprägungspools mit den entsprechend zugeordneten Ident- bzw. Chargenartikeln auflistet. Mit dem Button "Zurück" gelangt man wieder in die Ausprägungspoolzuordnung.

	A	B	C	D	E
1	Artikelnummer	POOL-00001	POOL-00002	POOL-00003	POOL-00004
2	81000	81000,00001	81000,00002	81000,00003	81000,00004
3		50002	50003	50004	50005
4	23000				
5	54000	54000,00001	54000,00002	54000,00003	54000,00004
6		11001	11002	11003	11004
7	54001	54001,00001, 54001,00002	54001,00003, 54001,00004	54001,00005, 54001,00006	54001,00007, 54001,00008
8		15001, 15002	15003, 15004	15005, 15006	15007, 15008
9	K5800	K5800,00001	K5800,00002	K5800,00001	K5800,00002
10		R-0010	R-0011	R-0010	R-0011
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

5.6. Produktionsliste

Mit dem Programm "Produktionsliste", welches über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Produktion**
-  **Produktionsliste**

aufgerufen wird, kann eine Produktionsinformations-Liste über die offenen und/oder abgeschlossenen Produktionsaufträge mit diversen Auftragsinformationen gedruckt bzw. am Bildschirm ausgegeben werden.

Selektion

➤ Arbeitsbereich

An dieser Stelle kann ein zuvor definierter Arbeitsbereich hinterlegt werden.

Hinweis

Mit Hilfe des Arbeitsbereichs können gewisse Einschränkungen, wie z.B. Produktionsauftrag und Produktionsartikel, automatisch vorbelegt werden.

➤ Produktionsauftrag

An dieser Stelle kann auf Produktionsaufträge eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Informationen zu diesen hinterlegten Produktionsaufträgen ausgegeben.

Hinweis

Wird ein Produktionsauftrag eingegeben, dann wird rechts neben dem Eingabefeld der Artikel angezeigt, der produziert werden soll. Durch einen Klick auf diesen Artikel wird automatisch eine Aktion (Start eines Programms bzw. einer Auswertung) ausgeführt.

Über die rechte Maustaste kann eingestellt werden, welche Aktion dabei ausgeführt werden soll, wobei die letzte Aktion gemerkt wird. D.h. wenn das nächste Mal mit der linken Maustaste auf den Artikel geklickt wird, dann wird die letzte Aktion wieder ausgeführt. Dabei stehen folgende Optionen zur Verfügung:

- ☐ Produktionsliste
Es wird die "Produktionsliste" geöffnet und die Auswertung direkt gestartet.
- ☐ Komprimierte Auswertung
Es wird die Auswertung "Kalenderauswertungen" - "Wochenübersicht" - "Prod. Aufträge / Balken" gestartet.

- ☐ Detailauswertung
Es wird die Auswertung "Kalenderauswertungen" - "Prod. Aufträge" - "Detailauswertung" gestartet.
- ☐ Diagramm
Es wird die Auswertung "Kalenderauswertungen" - "Prod. Aufträge" - "Diagramm" gestartet.
- ☐ Projektauswertung
Es wird die "Übersichts-/Kollisionsliste" geöffnet und die Übersichtsauswertung direkt gestartet.
- ☐ Belegmanagement
Es wird das "Belegmanagement" in von WINLine FAKT aufgerufen. Dies ist allerdings nur dann möglich, wenn der Produktionsauftrag auch aus der Auftragsbearbeitung übernommen wurde.
- ☐ Produktionsstatus
Es wird der "Produktionsstatus" geöffnet.
- ☐ Auftragsbezogene Belege
Auswertung "Auftragsverfolgung" eingegrenzt auf den aktuellen Produktionsauftrag und mit Option "alle Verweise anzeigen" wird mit dieser Option geöffnet.
- ☐ Produktionsauftrag bearbeiten
Mit dieser Option wird der Produktionsauftrag in der Produktionskorrektur (immer mit dem obersten Arbeitsschritt bzw. Arbeitsschritt 1) geöffnet.

➤ Artikel

An dieser Stelle kann auf Produktionsartikel eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Informationen zu den Arbeitsschritten ausgegeben, in welchen diese Artikel produziert werden.

Hinweis

Wird im Feld "Artikel" in der "von/bis"-Eingrenzung z.B. nur die Nummer eines Produktionsartikels hinterlegt und dieser Artikel beinhaltet Ausprägungen, so werden alle Ausprägungen automatisch mit berücksichtigt. Soll nur der Hauptartikel selber (also ohne die Ausprägungen) berücksichtigt werden, dann muss bei Anwahl des OK-Buttons zusätzlich die STRG-Taste gedrückt werden.

Hinweis

Wird ein Produktionsartikel eingegeben, dann wird neben dem Eingabefeld die Artikelbezeichnung angezeigt. Durch einen Klick auf diese Bezeichnung wird automatisch eine Aktion (Start eines Programms bzw. einer Auswertung) ausgeführt.

Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird der Artikel in der "Artikelinfo" im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Artikelstamm
Der Artikel wird in WINLine FAKT im "Artikelstamm" geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die "Artikelstatistik" in WINLine FAKT geöffnet.
- ☐ Artikelbedarfsvorschau
Es wird die "Bedarfsvorschau" des Artikels in WINLine FAKT geöffnet.

➤ Personenkonten

An dieser Stelle kann auf Personenkonten eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Informationen zu den Produktionsaufträgen ausgegeben, in welchen eines dieser Personenkonten zu finden ist.

Hinweis

Wenn eine Einschränkung vorgenommen wird, dann wird neben dem Eingabefeld der Namen des Personenkontos angezeigt. Durch einen Klick auf diesen Namen wird automatisch eine Aktion (Start eines Programms bzw. einer Auswertung) ausgeführt.

Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird das Personenkonto in der "Konteninfo" im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Personenkontenstamm
Das Personenkonto wird in WINLine FIBU im "Personenkontenstamm" geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die "Kundenstatistik" in WINLine FAKT geöffnet.
- ☐ Kontoblatt
Es wird das "Kontoblatt" des Personenkontos in WINLine FIBU geöffnet.
- ☐ OP-Blatt
Es wird die "Offene Posten - Auswertung" des Personenkontos in WINLine FIBU geöffnet.
- ☐ Belegmanagement
Es wird das "Belegmanagement" in WINLine FAKT geöffnet.

➤ **Laufnummer**

An dieser Stelle kann auf Laufnummern von FAKT-Belegen eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Informationen zu den Produktionsaufträgen ausgegeben, in welchen eine dieser Laufnummern zu finden ist.

➤ **Datum**

An dieser Stelle kann auf das Produktionsdatum der einzelnen Arbeitsschritte eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Informationen zu den Arbeitsschritten ausgegeben, in deren Zeitraum dieses Datum liegt.

➤ **Stapelnummer**

An dieser Stelle kann auf Stapelnummern eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Informationen zu den Produktionsaufträgen ausgegeben, in welchen eine dieser Stapelnummern zu finden ist.

Ressourcenoptionen

Ressourcen	
Ressourcen anzeigen	☒
von	🔍
bis	🔍
Kompaktansicht	0 Keine Kompaktansicht ▼

➤ **Ressourcen anzeigen**

Wenn dieses Checkbox aktiviert wird, dann werden die zu einer Tätigkeit eingeplanten Ressourcen mit ausgewiesen.

➤ **Ressource**

Wenn die Checkbox bei der Option "Ressourcen anzeigen" aktiviert wurde, dann ist eine Eingrenzung auf die Ressourcen möglich. Dieses bewirkt, dass bei dem Druck der Ressourcen nur noch diese berücksichtigt werden sollen

Achtung

Die Eingrenzung auf bestimmte Ressourcen beeinflusst nicht, welche Produktionsaufträge in der Liste ausgegeben werden.

Hinweis

Wenn eine Einschränkung auf eine Ressource vorgenommen wird, dann wird neben dem Eingabefeld die Ressourcenbezeichnung angezeigt. Durch einen Klick auf die Bezeichnung wird der Ressourcenstamm geöffnet.

➤ Kompaktansicht

Die folgenden Auswahlmöglichkeiten stehen an dieser Stelle zur Verfügung:

- ☐ 0 - Keine Kompaktansicht
Es wird jede der eingeplanten Ressourcen bzw. Ressourcengruppen einzeln ausgewiesen.

Beispiel

Produktionsinformation							
Fun & Workout Mandant 300M				Seite 1 Datum: 08.06.2010			
Artikel	Ebene	Bezeichnung	Datum	RestMenge	Menge Mat.Schein	Einstandspreis Arbeitsschein	Summe Variante
Prod.Auftr.25394		Arbeitsschritt: 1 Normaler Rahmen Normale Felgen			✗ Nein	✗ Nein	*
10007	0	Kindergeländerad "Of	15.06.2010	10,00	10,00		
5-1	0	Montageplatz 1 Reifen	14.06.2010		1 Std 45 min	8,00	14,00
2-1	0	Standbohrmaschine 1Reifen	14.06.2010		1 Std 45 min	12,00	21,00
1-1	0	Hans Huber Reifen	14.06.2010		1 Std 45 min	29,00	50,75
1-1	0	Hans Huber Rahmen schweißen	14.06.2010		1 Std 2 min	29,00	29,97
3-1	0	Schweißgerät 1 Rahmen schweißen	14.06.2010		1 Std 2 min	15,00	15,50
5-1	0	Montageplatz 1 Rahmen schweißen	14.06.2010		1 Std 2 min	8,00	8,27
1-1	0	Hans Huber Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 0 min	29,00	29,00
3-1	0	Schweißgerät 1 Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 0 min	15,00	15,00
5-1	0	Montageplatz 1 Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 0 min	8,00	8,00
1-1	0	Hans Huber Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 48 min	29,00	52,20
3-1	0	Schweißgerät 1 Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 48 min	15,00	27,00
5-1	0	Montageplatz 1 Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 48 min	8,00	14,40
19000	1	Fahrrad - Rahmen	14.06.2010	10,00	10,00	54,40	543,95
19001	1	Fahrrad - Sattel	14.06.2010	10,00	10,00	8,86	88,60
19002	1	Fahrrad - Lenkstange	14.06.2010	10,00	10,00	0,00	0,00

- ☐ 1 - unterschiedliche Zeiten
Es wird jede eingeplante Tätigkeit ausgewiesen. Wenn eine Tätigkeit dabei mehrfach eingeplant wurde (hier "Rahmen schweißen"), z.B. zuerst von 14:58Uhr bis 16:00Uhr und am nächsten Tag von 08:00Uhr bis 09:00Uhr und von 09:30Uhr bis 11:18Uhr, dann wird pro Startzeit eine Zeile ausgegeben.

Beispiel

Produktionsinformation							
Fun & Workout Mandant 300M				Seite 1 Datum: 08.06.2010			
Artikel	Ebene	Bezeichnung	Datum	RestMenge	Menge Mat.Schein	Einstandspreis Arbeitsschein	Summe Variante
Prod.Auftr.25394		Arbeitsschritt: 1 Normaler Rahmen Normale Felgen			✗ Nein	✗ Nein	*
10007	0	Kindergeländerad "Of	15.06.2010	10,00	10,00		
	0	Reifen	14.06.2010		1 Std 45 min		
	0	Rahmen schweißen	14.06.2010		1 Std 2 min		
	0	Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 0 min		
	0	Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 48 min		
19000	1	Fahrrad - Rahmen	14.06.2010	10,00	10,00	54,40	543,95
19001	1	Fahrrad - Sattel	14.06.2010	10,00	10,00	8,86	88,60
19002	1	Fahrrad - Lenkstange	14.06.2010	10,00	10,00	0,00	0,00

- ☐ 2 - unterschiedliche Tätigkeiten

Es wird jede eingeplante Tätigkeit ausgewiesen, allerdings nur eine Zeile. Diese wird mit der Startzeit (wann die Tätigkeit gestartet wurde) und der Endzeit (wann diese Tätigkeit komplett beendet wurde) angezeigt.

Beispiel

Produktionsinformation							
Fun & Workout Mandant 300M				Seite 1 Datum: 08.06.2010			
Artikel	Ebene	Bezeichnung	Datum	RestMenge	Menge Mat.Schein	Einstandspreis Arbeitsschein	Summe Variante
Prod.Auftr. 25394		Arbeitsschritt: 1 Normaler Rahmen Normale Felgen			✗ Nein	✗ Nein	*
10007	0	Kindergeländerad "Of	15.06.2010	10,00	10,00		
	0	Rahmen schweißen	Start: 14.06.2010 14:58			Ende: 15.06.2010 11:18	
	0	Reifen	Start: 14.06.2010 13:13			Ende: 14.06.2010 14:58	
19000	1	Fahrrad - Rahmen	14.06.2010	10,00	10,00	54,40	543,95
19001	1	Fahrrad - Sattel	14.06.2010	10,00	10,00	8,86	88,60
19002	1	Fahrrad - Lenkstange	14.06.2010	10,00	10,00	0,00	0,00

Druckoptionen

Auswahl	
Ausgabe	0 Nur offene Projektzeilen
Sortierung	0 Detailliste
Notiz	☐
nicht reservierte Zeilen	☒
Materialien anzeigen	☒
Mat.Schein gedruckt	☐
Arbeitsschein gedruckt	☐

➤ Ausgabe

Die folgenden Auswahlmöglichkeiten stehen an dieser Stelle zur Verfügung:

- ☐ 0 - Nur offene Projektzeilen
Es werden nur die noch nicht abgeschlossenen Produktionsaufträge ausgewiesen.

Hinweis

Wenn innerhalb eines Auftrags bereits ein oder mehrere Arbeitsschritte abgeschlossen wurden, dann werden diese Arbeitsschritte nicht mit angezeigt.

- ☐ 1 - inkl. erledigter Prod. Aufträge
Es werden alle Produktionsaufträge (abgeschlossene und offene) ausgewiesen.

- ☐ 2 - NUR erledigte Prod. Aufträge
Es werden nur die bereits abgeschlossenen Produktionsaufträge ausgewiesen.

Hinweis

Wenn innerhalb eines Auftrags bereits ein oder mehrere Arbeitsschritte abgeschlossen wurden, dann werden diese Arbeitsschritte auch mit angezeigt.

➤ Notiz

Durch die Aktivierung dieser Checkbox werden die Notizen, welche bei den einzelnen Produktionsartikel (Halbfertig- und Fertigprodukte) hinterlegt wurden (manuell oder automatisch), ebenfalls ausgegeben.

Hinweis

Die Notiz des Fertigprodukts wird bei der Anlage eines Produktionsauftrags automatisch mit dem Notiz-Text der Stückliste (WINLine Produktion - Stammdaten - Stückliste - Register "Notiz" - Feld "Notiz") gefüllt. Eine nachträgliche Änderung kann z.B. im Programm "Produktionsstatus" (WINLine Produktion - Produktion - Produktionsstatus) vorgenommen werden.

Die Notiz der Halbfertigprodukte wird auch automatisch bei der Auftragsanlage befüllt. Hier stammt der Notiztext aus der Spalte "Text" der Stücklistentabelle (WINLine Produktion - Stammdaten - Stückliste - Register "Stamm" - Spalte "Text"). Eine Änderung des Texts kann z.B. über das Programm "Produktionskorrektur" (WINLine Produktion - Produktion - Produktionskorrektur) erfolgen.

➤ nicht reservierte Zeilen

Wenn dieses Checkbox aktiviert wird, dann werden auch die nicht reservierten Tätigkeiten eines Produktionsauftrags ausgewiesen.

Beispiel

Produktionsinformation							
Fun & Workout Mandant 300M				Seite 1 Datum: 08.06.2010			
Artikel	Ebene	Bezeichnung	Datum	RestMenge	Menge Mat.Schein	Einstandspreis Arbeitsschein	Summe Variante
Prod.Auftr.25395 11007		Arbeitsschritt: 1			✗ Nein	✗ Nein	*
	0	Herrengeländerad "WK	09.06.2010	5,00	5,00		
		Folgende Tätigkeiten konnten nicht reserviert werden:					
	1	Rahmen schweißen	09.06.2010		1 Std 40 min		
	2	Bremse fertigen	09.06.2010		3 Std 20 min		
	0	Michael Maier Reifen	09.06.2010		0 Std 55 min	36,00	33,00
	5-1	Montageplatz 1 Reifen	09.06.2010		2 Std 0 min	8,00	16,00
	2-1	Standbohrmaschine 1Reifen	09.06.2010		0 Std 55 min	12,00	11,00
	18000	Fahrrad - Rahmen	09.06.2010	5,00	5,00	0,00	0,00
	18000,ROT	Fahrrad - Rahmen Farbe:ROT			4,00		
	18000,GR	Fahrrad - Rahmen Farbe:GR			1,00		
	18001,ROT	Fahrrad - Sattel Farbe:ROT	09.06.2010	5,00	5,00	0,00	0,00
	18002,ROT	Fahrrad - Lenkstange Farbe:ROT	09.06.2010	5,00	5,00	0,00	0,00

➤ Materialien anzeigen

Durch die Aktivierung dieser Checkbox werden die für den jeweiligen Arbeitsschritt benötigten Materialien ebenfalls ausgegeben.

Beispiel

Produktionsinformation							
Fun & Workout Mandant 300M				Seite 1 Datum: 08.06.2010			
Artikel	Ebene	Bezeichnung	Datum	RestMenge	Menge Mat.Schein	Einstandspreis Arbeitsschein	Summe Variante
Prod.Auftr.25394 10007		Arbeitsschritt: 1			✗ Nein	✗ Nein	*
		Normaler Rahmen Normale Felgen					
	0	Kindergeländerad "Of	15.06.2010	10,00	10,00		
	5-1	Montageplatz 1 Reifen	14.06.2010		1 Std 45 min	8,00	14,00
	2-1	Standbohrmaschine 1Reifen	14.06.2010		1 Std 45 min	12,00	21,00
	1-1	Hans Huber Reifen	14.06.2010		1 Std 45 min	29,00	50,75
	0	Hans Huber Rahmen schweißen	14.06.2010		1 Std 2 min	29,00	29,97
	3-1	Schweißgerät 1 Rahmen schweißen	14.06.2010		1 Std 2 min	15,00	15,50
	5-1	Montageplatz 1 Rahmen schweißen	14.06.2010		1 Std 2 min	8,00	8,27
	1-1	Hans Huber Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 0 min	29,00	29,00
	3-1	Schweißgerät 1 Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 0 min	15,00	15,00
	5-1	Montageplatz 1 Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 0 min	8,00	8,00
	1-1	Hans Huber Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 48 min	29,00	52,20
	3-1	Schweißgerät 1 Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 48 min	15,00	27,00
	5-1	Montageplatz 1 Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 48 min	8,00	14,40
	19000	Fahrrad - Rahmen	14.06.2010	10,00	10,00	54,40	543,95
	19001	Fahrrad - Sattel	14.06.2010	10,00	10,00	8,86	88,60
	19002	Fahrrad - Lenkstange	14.06.2010	10,00	10,00	0,00	0,00

➤ **Mat.Schein gedruckt**

Wenn dieses Checkbox aktiviert wird, dann werden nur die Produktionsaufträge ausgewiesen, für welche bereits ein Materialentnahmeschein gedruckt wurde.

Hinweis

Wenn innerhalb eines Auftrags nur für bestimmte Arbeitsschritte ein Materialentnahmeschein erstellt wurde, dann werden auch nur diese Arbeitsschritte ausgewiesen.

Achtung

Diese Checkbox kann nur aktiviert werden, wenn die Sortierung "1 - Arbeitsschritte" ausgewählt wurde.

➤ **Arbeitsschein gedruckt**

Wenn dieses Checkbox aktiviert wird, dann werden nur die Produktionsaufträge ausgewiesen, für welche bereits ein Arbeitsschein gedruckt wurde.

Hinweis

Wenn innerhalb eines Auftrags nur für bestimmte Arbeitsschritte ein Arbeitsschein erstellt wurde, dann werden auch nur diese Arbeitsschritte ausgewiesen.

Achtung

Diese Checkbox kann nur aktiviert werden, wenn die Sortierung "1 - Arbeitsschritte" ausgewählt wurde.

Arbeitsschrittoptionen

Produktionsauftrag - Arbeitsschritte	
Auswahl aktivieren	☐
ab Arbeitsschritt	
Ebenentiefe	

➤ **Auswahl aktivieren**

Durch die Aktivierung dieser Checkbox können die nachfolgenden Feld ("ab Arbeitsschritt" und Ebenentiefe") genutzt werden.

➤ **ab Arbeitsschritt**

Wenn an dieser Stelle auf einen bestimmten Arbeitsschritt eingeschränkt wird, dann erfolgt nur eine Ausweisung des selektierten Arbeitsschritts und alle darunterliegenden Arbeitsschritte.

Hinweis

Bei dieser Option ist es nur sinnvoll einen einzelnen Produktionsauftrag auszuwerten. Aus diesem Grund sollte im Feld "Produktionsauftrag" in der "von/bis"-Eingrenzung nur auf einen bestimmten Auftrag eingegrenzt werden.

Sollte auf mehrere Produktionsaufträge eingegrenzt werden, dann wird eine entsprechende Meldung ausgegeben.



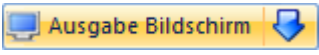
➤ **Ebenentiefe**

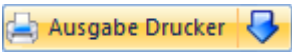
An dieser Stelle kann ausgewählt werden, wie "tief" die Auswertung durchgeführt werden soll. D.h. bei Ebenentiefe 01 wird nur der eigentliche Produktionsartikel ggfs. mit den entsprechenden Materialien ausgewertet.

Hinweis

Bei Stücklistenkomponenten bzw. -teilen, die Ausprägungsartikel sind, wird das Icon in der Auswertung angedruckt, das bei der jeweiligen Ausprägung im Fenster "Ausprägung verwalten" hinterlegt ist, z.B. um ein Fremdfertigerlager zu kennzeichnen.

Buttons

-  **Ausgabe Bildschirm**
Es wird die Produktionsliste erstellt und am Bildschirm angezeigt.

-  **Ausgabe Drucker**
Es wird die Produktionsliste erstellt und direkt gedruckt.

Hinweis

Ob die Liste dabei direkt auf einen Drucker ausgegeben oder zunächst in den Spooler abgespeichert wird, kann über die Symbole  bzw.  eingestellt werden. Diese befindet sich in der Symbolleiste der WINLine.

-  **Ende**
Der Programmbereich wird verlassen und es erfolgt keine Ausgabe der Auswertung.

Beispiel einer kompletten Produktionsliste

Prod. Information

Konten in Merkliste

Produktionsinformation

Fun & Workout
Mandant 300M

Seite 1
Datum: 09.06.2010

Artikel	Ebene	Bezeichnung	Datum	RestMenge	Menge Mat.Schein	Einstandspreis Arbeitsschein	Summe Variante
Prod.Auftr.25394		Arbeitsschritt: 1			✗ Nein	✓ Ja	*
		Normaler Rahmen Normale Felgen					
10007	0	Kindergeländer "Of	15.06.2010	10,00	10,00		
5-1	0	Montageplatz 1 Reifen	14.06.2010		1 Std 45 min	8,00	14,00
2-1	0	Standbohrmaschine 1Reifen	14.06.2010		1 Std 45 min	12,00	21,00
1-1	0	Hans Huber Reifen	14.06.2010		1 Std 45 min	29,00	50,75
1-1	0	Hans Huber Rahmen schweißen	14.06.2010		1 Std 2 min	29,00	29,97
3-1	0	Schweißgerät 1 Rahmen schweißen	14.06.2010		1 Std 2 min	15,00	15,50
5-1	0	Montageplatz 1 Rahmen schweißen	14.06.2010		1 Std 2 min	8,00	8,27
1-1	0	Hans Huber Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 0 min	29,00	29,00
3-1	0	Schweißgerät 1 Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 0 min	15,00	15,00
5-1	0	Montageplatz 1 Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 0 min	8,00	8,00
1-1	0	Hans Huber Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 48 min	29,00	52,20
3-1	0	Schweißgerät 1 Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 48 min	15,00	27,00
5-1	0	Montageplatz 1 Rahmen schweißen	15.06.2010		1 Std 48 min	8,00	14,40
19000	1	Fahrrad - Rahmen	14.06.2010	10,00	10,00	54,40	543,95
19001	1	Fahrrad - Sattel	14.06.2010	10,00	10,00	8,86	88,60
19002	1	Fahrrad - Lenkstange	14.06.2010	10,00	10,00	0,00	0,00
		Arbeitsschritt: 2			✗ Nein	✗ Nein	*
19003	1	Bremssystem Q3	14.06.2010	20,00	20,00		
1-1	1	Hans Huber Bremse fertigen	14.06.2010		1 Std 41 min	29,00	48,82
3-1	1	Schweißgerät 1 Bremse fertigen	14.06.2010		1 Std 41 min	15,00	25,25
190031	2	Bremseil	14.06.2010	20,00	20,00	0,22	4,35
190032	2	Bremsbacken	14.06.2010	40,00	40,00	0,00	0,00
190033	2	Bremshalterung	14.06.2010	20,00	20,00	0,87	17,43
190034	2	Bremshebel mit Halterung 'DE LUXE'	14.06.2010	20,00	20,00	0,00	0,00
190035	2	Bremseil-Führung	14.06.2010	20,00	20,00	0,00	0,00
		Arbeitsschritt: 3			✗ Nein	✗ Nein	*
19004	1	Schaltssystem IQ 4	14.06.2010	10,00	10,00		
1-1	1	Hans Huber Schaltung fertigen	14.06.2010		0 Std 51 min	29,00	24,65
5-1	1	Montageplatz 1 Schaltung fertigen	14.06.2010		0 Std 51 min	8,00	6,80
190041	2	Schaltseil	14.06.2010	10,00	10,00	1,89	18,89
190042	2	Schalthebel 'DE LUXE'	14.06.2010	20,00	20,00	0,00	0,00
190043	2	Kettenwerfer	14.06.2010	10,00	10,00	6,16	61,61
190044	2	Kranz A4-C2	14.06.2010	10,00	10,00	18,49	184,92
		Arbeitsschritt: 4			✓ Ja	✗ Nein	*
19005	1	Reifen	14.06.2010	20,00	20,00		
1-1	1	Hans Huber Reifen fertigen	14.06.2010		2 Std 41 min	29,00	77,82
4-1	1	Röntgengerät zu Sch Reifen fertigen	14.06.2010		2 Std 41 min	36,00	96,60
190051	2	Reifen-Mantel	14.06.2010	20,00	20,00	5,66	113,13
190052	2	Schlauch	14.06.2010	20,00	20,00	2,54	50,76
		Arbeitsschritt: 5			✓ Ja	✓ Ja	*
190053	2	Ventil	14.06.2010	20,00	20,00		
2-2	2	Standbohrmaschine 2Ventil fertigen	14.06.2010		0 Std 40 min	12,00	8,00
2-1	2	Standbohrmaschine 1Ventil fertigen	14.06.2010		0 Std 40 min	12,00	8,00
1900531	3	Ventilbolzen	14.06.2010	20,00	20,00	0,08	1,60
1900532	3	Ventil-Dichtungsschlauch	14.06.2010	20,00	20,00	0,05	1,09
1900533	3	Ventil-Verschluß	14.06.2010	20,00	20,00	0,03	0,51
190054	2	Felge	14.06.2010	20,00	20,00	0,00	0,00
19006	1	Fahrrad - Kette	14.06.2010	10,00	10,00	18,49	184,92
19007	1	Fahrrad - Klingel	14.06.2010	10,00	10,00	0,00	0,00
10001	1	Rennrad 26 "	14.06.2010	10,00	10,00	188,95	1.889,50
		Summe Material:					3.161,27
		Summe Fertigungszeit:					581,02
		Summe Total:					3.742,28

Corporate WINLine® Version 8.7 (Build 2002)

Legende:
✓ Ressource wird mehrfach verwendet

Benutzer: a

1/1

Hinweis

In der Produktionsliste wird bei den einzelnen Stücklistenkomponenten standardmäßig der Einstandspreis ausgewiesen.

Wenn stattdessen der Bewertungspreis herangezogen werden soll, dann stehen dafür im Formular die folgende Variablen zur Verfügung:

- ☐ 0/0249 - Bewertungspreis
- ☐ 0/0250 - Menge * Bewertungspreis
- ☐ 0/0251 - Summe Bewertungspreis

Diese Anpassung kann vom betreuenden Händler vorgenommen werden.

Ressourcen, die gleichzeitig mehrere Tätigkeiten durchführen bzw. durchführen können (d.h. Checkbox "Teilverplanung" ist für die Ressource im Tätigkeitenstamm aktiviert), werden im Ausdruck mit einem  Symbol gekennzeichnet.

Hinweis

Bei einem manuell editieren Datum für einen Arbeitsschritt (Fenster "Leitstand", Bereich "Arbeitsschritte") wird ein  Symbol beim Arbeitsschritt in der Produktionsliste angedruckt, um - wie in der Auswertungs-Legende angemerkt - ein Status von "Datum wurde manuell geändert" kennzuzeichnen.

5.7. Materialentnahme

In einem Materialentnahmescheine wird aufgelistet, welche Artikel (Komponenten) für einen Arbeitsschritt benötigt werden.

Ob vor dem Druck des Arbeitsscheins bzw. vor der Endmeldung eines Produktionsauftrags bereits ein Materialschein erzeugt sein muss, kann in den PROD-Parametern (WINLine START - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Ausgabe) mit der Option "Materialentnahmeschein" definiert werden. Folgende Auswahlmöglichkeiten stehen an dieser Stelle zur Verfügung:

- ☐ 0 - muss nicht gedruckt werden
- ☐ 1 - sollte gedruckt werden (Warnung)
- ☐ 2 - muss gedruckt werden

Des Weiteren kann in den PROD Parametern (WINLine START - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Buchungsschlüssel - Option "Lagerabbuchung bei Mat.Entnahmeschein") bestimmt werden, ob beim Druck des Materialentnahmescheins die Komponenten vom Lager abgebucht werden sollen. Falls nicht, geschieht dieses erst bei der Endmeldung des Auftrags.

Es können auch die Halbfertigprodukte optional mit abgebucht werden (Option "Hilfsartikel ebenfalls abbuchen"), allerdings ist dabei zu beachten, dass die Abbuchung nur zum Wert der Summe des Rohmaterials erfolgt und der Wert der Ressourcen hier noch nicht berücksichtigt wird.

Die Materialentnahmescheine für die laufenden Produktionsaufträge können im Programmbereich

 **WINLine Produktion**
 **Produktion**
 **Materialentnahmeschein**

erzeugt werden. Dabei ist der Druck über verschiedene Wege möglich:

- ☐ Register "Stapeldruck"
Es können Materialentnahmescheine für noch nicht abgeschlossene Produktionsaufträge gedruckt werden. Es werden dabei immer alle offenen Arbeitsschritte eines Auftrags berücksichtigt.
- ☐ Register "Einzeldruck"

Es kann ein Materialentnahmeschein für einen bestimmten Arbeitsschritt eines Produktionsauftrags gedruckt werden.

- ☐ Register "Teilentnahme"
Es kann ein Materialentnahmeschein für einzelne Artikel (Komponenten) eines Arbeitsschritts gedruckt werden.

Automatische Korrektur

Wurde bereits für einen Arbeitsschritt ein Materialentnahmeschein erzeugt und fand dabei direkt die Lagerabbuchung statt, dann wird bei nachträglichen Änderungen in diesem Schritt, z.B. per Produktionskorrektur, automatischer ein korrigierter Materialschein erzeugt.

Beispiel

In dem Produktionsauftrag 25394 wurde nach dem Druck des Entnahmescheins noch Änderungen vorgenommen (Komponenten "19000", "19002" und "19001" wurden gelöscht).

Materialentnahmeschein / Korrekturschein				
Fun & Workout Mandant 300M		Seite 1 Datum: 12.07.2010		
Produktionsauftrag	Artikel	Bezeichnung	Auftragsmenge	Menge
Produktionsauftrag	AS 1	Produktionsdatum	14.07.2010	Ebene 0
25394	10007	Kindergeländerad "Off Road"	Prod.Auftragsmenge	10,00
	19003	Bremssystem Q3	20,00	0,00
	19004	Schaltssystem IQ 4	10,00	0,00
	19005	Reifen	20,00	0,00
	19006	Fahrrad - Kette	10,00	0,00
	19007	Fahrrad - Klingel	10,00	10,00
	19007.K	Fahrrad - Klingel Größe / Ort:K	5,00	5,00
	19007.W	Fahrrad - Klingel Größe / Ort:W	5,00	5,00
	19000	Fahrrad - Rahmen	10,00	-10,00
	19002	Fahrrad - Lenkstange	10,00	-10,00
	19001	Fahrrad - Sattel	10,00	-10,00

5.7.1. Materialentnahme - Stapeldruck

In dem Register "Stapeldruck", welches über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Produktion**
-  **Materialentnahme**
-  **Register "Stapeldruck"**

aufgerufen wird, können Materialentnahmescheine für noch nicht abgeschlossene Produktionsaufträge gedruckt werden. Es werden dabei immer alle offenen Arbeitsschritte eines Auftrags berücksichtigt.

Hinweis

Wenn der Materialentnahmeschein nur für einen speziellen Arbeitsschritt eines Produktionsauftrags erzeugt werden soll, dann muss der Druck im Register "Einzeldruck" erfolgen.

Achtung

Durch den Druck des Materialentnahmescheins können die aufgeführten Komponenten direkt vom Lager abgebucht werden. Hierzu muss in den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Buchungsschlüssel) die Option "Lagerabbuchung bei Mat.Entnahmeschein" aktiviert werden.

Selektion➤ **Arbeitsbereich**

An dieser Stelle kann ein zuvor definierter Arbeitsbereich hinterlegt werden.

Hinweis

Mit Hilfe des Arbeitsbereichs können gewisse Einschränkungen, wie z.B. Produktionsauftrag und Produktionsartikel, automatisch vorgelegt werden.

➤ **Produktionsauftrag**

An dieser Stelle kann auf Produktionsaufträge eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Materialentnahmescheine zu diesen hinterlegten Produktionsaufträgen erzeugt.

Hinweis

Wird ein Produktionsauftrag eingegeben, dann wird rechts neben dem Eingabefeld der Artikel angezeigt, der produziert werden soll. Durch einen Klick auf diesen Artikel wird automatisch eine Aktion (Start eines Programms bzw. einer Auswertung) ausgeführt.

Über die rechte Maustaste kann eingestellt werden, welche Aktion dabei ausgeführt werden soll, wobei die letzte Aktion gemerkt wird. D.h. wenn das nächste Mal mit der linken Maustaste auf den Artikel geklickt wird, dann wird die letzte Aktion wieder ausgeführt. Dabei stehen folgende Optionen zur Verfügung:

- ☐ Produktionsliste
Es wird die "Produktionsliste" geöffnet und die Auswertung direkt gestartet.
- ☐ Komprimierte Auswertung
Es wird die Auswertung "Kalenderauswertungen" - "Wochenübersicht" - "Prod. Aufträge / Balken" gestartet.
- ☐ Detailauswertung
Es wird die Auswertung "Kalenderauswertungen" - "Prod. Aufträge" - "Detailauswertung" gestartet.
- ☐ Diagramm
Es wird die Auswertung "Kalenderauswertungen" - "Prod. Aufträge" - "Diagramm" gestartet.
- ☐ Projektauswertung
Es wird die "Übersichts-/Kollisionsliste" geöffnet und die Übersichtsauswertung direkt gestartet.
- ☐ Belegmanagement
Es wird das "Belegmanagement" in von WINLine FAKT aufgerufen. Dies ist allerdings nur dann möglich, wenn der Produktionsauftrag auch aus der Auftragsbearbeitung übernommen wurde.
- ☐ Produktionsstatus
Es wird der "Produktionsstatus" geöffnet.
- ☐ Auftragsbezogene Belege
Auswertung "Auftragsverfolgung" eingegrenzt auf den aktuellen Produktionsauftrag und mit Option "alle Verweise anzeigen" wird mit dieser Option geöffnet.
- ☐ Produktionsauftrag bearbeiten
Mit dieser Option wird der Produktionsauftrag in der Produktionskorrektur (immer mit dem obersten Arbeitsschritt bzw. Arbeitsschritt 1) geöffnet.

➤ Produktionsartikel

An dieser Stelle kann auf Produktionsartikel eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Materialentnahmescheine die Arbeitsschritte dieser Produktionsartikel erzeugt.

Hinweis

Wird im Feld "Produktionsartikel" in der "von/bis"-Eingrenzung z.B. nur die Nummer eines Produktionsartikels hinterlegt und dieser Artikel beinhaltet Ausprägungen, so werden alle Ausprägungen automatisch mit berücksichtigt.

Soll nur der Hauptartikel selber (also ohne die Ausprägungen) berücksichtigt werden, dann muss bei Anwahl des OK-Buttons zusätzlich die STRG-Taste gedrückt werden.

Hinweis

Wird ein Produktionsartikel eingegeben, dann wird neben dem Eingabefeld die Artikelbezeichnung angezeigt. Durch einen Klick auf diese Bezeichnung wird automatisch eine Aktion (Start eines Programms bzw. einer Auswertung) ausgeführt.

Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird der Artikel in der "Artikelinfo" im Programm WINLine INFO geöffnet.

- ☐ Artikelstamm
Der Artikel wird in WINLine FAKT im "Artikelstamm" geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die "Artikelstatistik" in WINLine FAKT geöffnet.
- ☐ Artikelbedarfsvorschau
Es wird die "Bedarfsvorschau" des Artikels in WINLine FAKT geöffnet.

➤ Artikelgruppe

An dieser Stelle kann auf Artikelgruppen eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Materialentnahmescheine für die Arbeitsschritte der Produktionsartikel erzeugt, welche diese Artikelgruppe im Artikelstamm (WINLine FAKT - Stammdaten - Artikelstamm - Artikel - Register "Preis" - Feld "Artikelgruppe") hinterlegt haben.

Hinweis

Wenn auf Artikelgruppen eingeschränkt wird, dann erscheint neben dem Eingabefeld die Artikelgruppenbezeichnung. Durch einen Klick auf die Bezeichnung wird der Artikelgruppenstamm geöffnet.

➤ Artikeluntergruppen

An dieser Stelle kann auf Artikeluntergruppen eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Materialentnahmescheine für die Arbeitsschritte der Produktionsartikel erzeugt, welche diese Artikeluntergruppe im Artikelstamm (WINLine FAKT - Stammdaten - Artikelstamm - Artikel - Register "Stamm" - Feld "Artikeluntergruppe") hinterlegt haben.

➤ Datum

An dieser Stelle kann auf das Produktionsdatum der einzelnen Arbeitsschritte eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Materialentnahmescheine zu den Arbeitsschritten erzeugt, in deren Zeitraum dieses Datum liegt.

Beispiel

Der Produktionsauftrag "25464" besteht aus 3 Arbeitsschritten. Das Produktionsdatum des Arbeitsschritts 1 (Fertigprodukt) ist der 07.06.2010, die Arbeitsschritte 2 und 3 (jeweils Halbfertigprodukt) werden bereits am 06.06.2010 produziert.

Wenn nun eine Datumseingrenzung vom 01.06.2010 bis zum 06.06.2010 vorgenommen wird, dann beinhaltet der Materialentnahmeschein nur die Komponenten der Arbeitsschritte 2 und 3.

➤ weitere Einstellungen

Durch Aktivierung der Option

- ☐ Zusatzeinstellungen

können weitere Felder zur Selektion angezeigt werden.

weitere Einstellungen			
Zusatzeinstellungen		☒	
Stapelnummer		Priorität	
von		von	0
bis		bis	99999

➤ Stapelnummer

An dieser Stelle kann auf Stapelnummern eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Materialentnahmescheine für die Produktionsaufträge erzeugt, welche eine dieser Stapelnummern hinterlegt haben.

➤ **Priorität**

An dieser Stelle kann eine Eingrenzung aufgrund der Priorität vorgenommen werden. Es werden nachfolgend nur Materialentnahmescheine für die Produktionsaufträge erzeugt, welche innerhalb der eingrenzten Priorität liegen.

Druckoptionen

 Auswahl	
Anzahl Kopien	0
Einzelblattausgabe	☐
Notiz	☐
Wiederholungsdruck	☐
Auftragsbezogen	☐
 Schichtauswahl	
Schichtauswahl	00 <KEINE> ▼
mengenunabhängige Tätigkeiten nicht berücksichtigen	☐
 Sortierung	
Sortierfeld	0 Produktionsdatum ▼
Sortierrichtung	0 Aufsteigend ▼

Hinweis

Die Einstellungen unter dem Bereich "Auswahl" können durch die PROD-Parameter (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Ausgabe - Bereich "Vorbereitungen Material Entnahme") vorbelegt werden!

➤ **Anzahl Kopien**

An dieser Stelle kann hinterlegt werden, wie viel Kopien des Materialentnahmescheins (neben dem Original) gedruckt werden sollen.

Hinweis

Für die Gestaltung der Kopien stehen die Flags 1 bis 9 zur Verfügung (1 bis 9 = Kopie 1 bis 9). D.h. der Materialentnahmeschein kann inklusive des Originals in 10 verschiedenen Varianten gedruckt werden, welche vom betreuenden Händler individuell angepasst werden können.

➤ **Einzelblattausgabe**

Durch die Aktivierung dieser Checkbox kann eingestellt werden, dass pro Arbeitsschritt ein einzelner Materialentnahmeschein erstellt wird.

➤ **Notiz**

Durch die Aktivierung dieser Checkbox werden die Notizen, welche bei den einzelnen Produktionsartikel (Halbfertig- und Fertigprodukte) hinterlegt wurden (manuell oder automatisch), ebenfalls ausgegeben.

Hinweis

Die Notiz des Fertigprodukts wird bei der Anlage eines Produktionsauftrags automatisch mit dem Notiz-Text der Stückliste (WINLine Produktion - Stammdaten - Stückliste - Register "Notiz" - Feld "Notiz") gefüllt. Eine nachträgliche Änderung kann z.B. im Programm "Produktionsstatus" (WINLine Produktion - Produktion - Produktionsstatus) vorgenommen werden.

Die Notiz der Halbfertigprodukte wird auch automatisch bei der Auftragsanlage befüllt. Hier stammt der Notiztext aus der Spalte "Text" der Stücklistentabelle (WINLine Produktion - Stammdaten - Stückliste - Register "Stamm" - Spalte "Text"). Eine Änderung des Texts kann z.B. über das Programm "Produktionskorrektur" (WINLine Produktion - Produktion - Produktionskorrektur) erfolgen.

➤ Wiederholungsdruck

Der Materialentnahmeschein kann im Original nur einmalig gedruckt werden. Wird dieser zu einem späteren Zeitpunkt ein weiteres Mal benötigt, so muss die Checkbox "Wiederholungsdruck" aktiviert werden.

➤ Auftragsbezogen

Durch die Aktivierung dieser Checkbox werden nur für auftragsbezogene Produktionsaufträge Materialentnahmescheine erzeugt. D.h. der Produktionsauftrag wurde über die Erfassung eines auftragsbezogenen Produktionsartikels in der Belegerfassung von WINLine FAKT erstellt (nähere Informationen siehe Kapitel "Produktionsart "auftragsbezogene Produktion/Bestellung").

Beispiel

Materialentnahmeschein - Auftragsbezogen				
Fun & Workout Mandant 300M		Seite 1 Datum: 07.07.2010		
Produktionsauftrag	Artikel	Bezeichnung	Auftragsmenge	Menge
Auftrag: Laufnummer:217 Auftragsnummer: AG10-249 Belegdatum 07.06.2010 Empfänger: 230A001 Annas Sportwelt AS 3 Linzer Str. 12 Ebene 1 4950 4950 Produktionsdatum 10.06.2010				
25461	19004	Schaltsystem IQ 4	Prod.Auftragsmenge	10,00
	190041	Schaltseil	10,00	10,00
	190042	Schalthebel 'DE LUX'	20,00	20,00
	190043	Kettenwerfer	10,00	10,00
	190044	Kranz A4-C2	10,00	10,00

➤ Schichtauswahl

An dieser Stelle kann auf eine bestimmte Schicht eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur für die Arbeitsschritte ein Materialentnahmeschein erstellt, in welchen Ressourcen bzw. Ressourcengruppen (über eine entsprechende Tätigkeit) der ausgewählten Schicht eingeplant wurden.

Achtung

Wenn ein Materialentnahmeschein für eine spezielle Schicht erzeugt werden soll, dann werden die benötigten Komponenten immer aufgerundet (außer bei dem letzten Materialschein).

Beispiel

Von dem Produktionsartikel "10007" (Kindergeländerad "Off Road") sollen 10 Stk. in 3 Schichten produziert werden, wobei pro Schicht 3 1/3 Fahrräder gefertigt werden können.

Bei den Materialentnahmescheinen der ersten und zweiten Schicht würden die Komponenten von jeweils 4 Fahrrädern ausgewiesen werden, auf dem Entnahmeschein der dritten Schicht die Materialien für 3 Fahrräder.

Voraussetzung

Als Auswertungstyp muss in den verwendeten Ressourcen bzw. Ressourcengruppen (WINLine Produktion - Stammdaten - Ressourcenstamm - Feld "Anzeige in Auswert.") der Punkt "1 - nur wenn selektiert" hinterlegt worden sein.

Hinweis

War zum dem Zeitpunkt der Auftragsanlage der nicht korrekte Auswertungstyp hinterlegt, dann muss der Produktionsauftrag all gelöscht und neu erfasst werden.

➤ Mengenunabhängige Tätigkeiten nicht berücksichtigen

Wenn unter dem Feld "Schichtauswahl" eine Auswahl getroffen wurde, kann an dieser Stelle eine Checkbox aktiviert werden. Die Aktivierung bewirkt, dass Ressourcen bzw. Ressourcengruppen (und somit auch deren Arbeitsschritte) aus mengenunabhängigen Tätigkeiten ignoriert werden.

➤ **Sortierfeld**

An dieser Stelle kann eingestellt werden, nach welchem Kriterium sortiert werden soll. Folgende Möglichkeiten stehen dabei zur Verfügung:

- ☐ 0 - Produktionsdatum
- ☐ 1 - Artikelnummer
- ☐ 2 - Produktionsauftrag
- ☐ 3 - Lagerort
- ☐ 4 - Ausprägung 1
- ☐ 5 - Ausprägung 2
- ☐ 6 - Priorität

➤ **Sortierrichtung**

An dieser Stelle kann die Sortierrichtung innerhalb des Sortierfelds eingestellt werden. Folgende Möglichkeiten stehen dabei zur Verfügung:

- ☐ 0 - Aussteigend
- ☐ 1 - Absteigend

Buttons

➤ **Ausgabe Bildschirm**

Es wird der Materialentnahmeschein erstellt und am Bildschirm angezeigt.

Hinweis

Wenn mit Lagerabbuchung gearbeitet wird und zusätzlich lt. PROD-Parametern (WINLine START - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter - Option) eine Lagerstandsunterschreitung "1 - erlaubt mit Warnung" oder "2 - nicht erlaubt" ist, dann wird automatisch in das Register "Fehlerliste" gewechselt, wenn die Erzeugung des Entnahmescheins für bestimmte Arbeitsschritte nicht möglich war (nähere Informationen siehe Kapitel "Materialentnahme - Fehlerliste").

Achtung

Durch eine Ausgabe des Entnahmescheins am Bildschirm wird keine Lagerabbuchung durchgeführt und auch das Kennzeichen des getätigten Originaldrucks nicht gesetzt. Beides erfolgt nur bei der Ausgabe auf den Drucker.

➤ **Ausgabe Drucker**

Es wird der Materialentnahmeschein erstellt und direkt gedruckt.

Hinweis

Wenn mit Lagerabbuchung gearbeitet wird und zusätzlich lt. PROD-Parametern (WINLine START - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter - Option) eine Lagerstandsunterschreitung "1 - erlaubt mit Warnung" oder "2 - nicht erlaubt" ist, dann wird automatisch in das Register "Fehlerliste" gewechselt, wenn die Erzeugung des Entnahmescheins für bestimmte Arbeitsschritte nicht möglich war (nähere Informationen siehe Kapitel "Materialentnahme - Fehlerliste").

Achtung

Durch eine Ausgabe des Entnahmescheins auf den Drucker wird eine Lagerabbuchung durchgeführt und auch das Kennzeichen des getätigten Originaldrucks gesetzt!

Hinweis

Ob die Liste dabei direkt auf einen Drucker ausgegeben oder zunächst in den Spooler abgespeichert wird, kann über die Symbole  bzw.  eingestellt werden. Diese befindet sich in der Symbolleiste der WINLine.

**Ende**

Der Programmbereich wird verlassen und es erfolgt keine Ausgabe der Materialentnahmescheine.

Beispiel eines Materialentnahmescheins im Stapeldruck

Materialentnahmeschein

Fun & Workout
Mandant 300M

Seite 1
Datum: 07.07.2010

Produktionsauftrag	Artikel	Bezeichnung	Auftragsmenge	Menge
Produktionsauftrag	AS 5	Produktionsdatum 14.06.2010	Ebene 2	
25394	190053	Ventil	Prod.Auftragsmenge	20,00
	1900531	Ventilbolzen	20,00	20,00
	1900532	Ventil-Dichtungsschlauch	20,00	20,00
	1900533	Ventil-Verschluß	20,00	20,00
Produktionsauftrag	AS 4	Produktionsdatum 14.06.2010	Ebene 1	
25394	19005	Reifen	Prod.Auftragsmenge	20,00
	190051	Reifen-Mantel	20,00	20,00
	190052	Schlauch	20,00	20,00
	190053	Ventil	20,00	0,00
	190054	Felge	20,00	20,00
Produktionsauftrag	AS 3	Produktionsdatum 14.06.2010	Ebene 1	
25394	19004	Schaltssystem IQ 4	Prod.Auftragsmenge	10,00
	190041	Schaltseil	10,00	10,00
	190042	Schalthebel 'DE LUX'	20,00	20,00
	190043	Kettenwerfer	10,00	10,00
	190044	Kranz A4-C2	10,00	10,00
Produktionsauftrag	AS 2	Produktionsdatum 14.06.2010	Ebene 1	
25394	19003	Bremssystem Q3	Prod.Auftragsmenge	20,00
	190031	Bremssseil	20,00	20,00
	190032	Bremssbacken	40,00	40,00
	190033	Bremshalterung	20,00	20,00
	190034	Bremshebel mit Halterung 'DE LUXE'	20,00	20,00
	190035	Bremssseil-Führung	20,00	20,00
Produktionsauftrag	AS 1	Produktionsdatum 15.06.2010	Ebene 0	
25394	10007	Kindergeländerad "Off Road"	Prod.Auftragsmenge	10,00
	19000	Fahrrad - Rahmen	10,00	10,00
	19001	Fahrrad - Sattel	10,00	10,00
	19002	Fahrrad - Lenkstange	10,00	10,00
	19003	Bremssystem Q3	20,00	0,00
	19004	Schaltssystem IQ 4	10,00	0,00
	19005	Reifen	20,00	0,00
	19006	Fahrrad - Kette	10,00	10,00
	19007	Fahrrad - Klingel	10,00	10,00
	19007_K	Fahrrad - Klingel Größe / Ort:K	5,00	5,00
	19007_W	Fahrrad - Klingel Größe / Ort:W	5,00	5,00

Corporate WINLine® Version 9.0 (Build 9000)

Benutzer: a

1/1

5.7.2. Materialentnahme - Einzeldruck

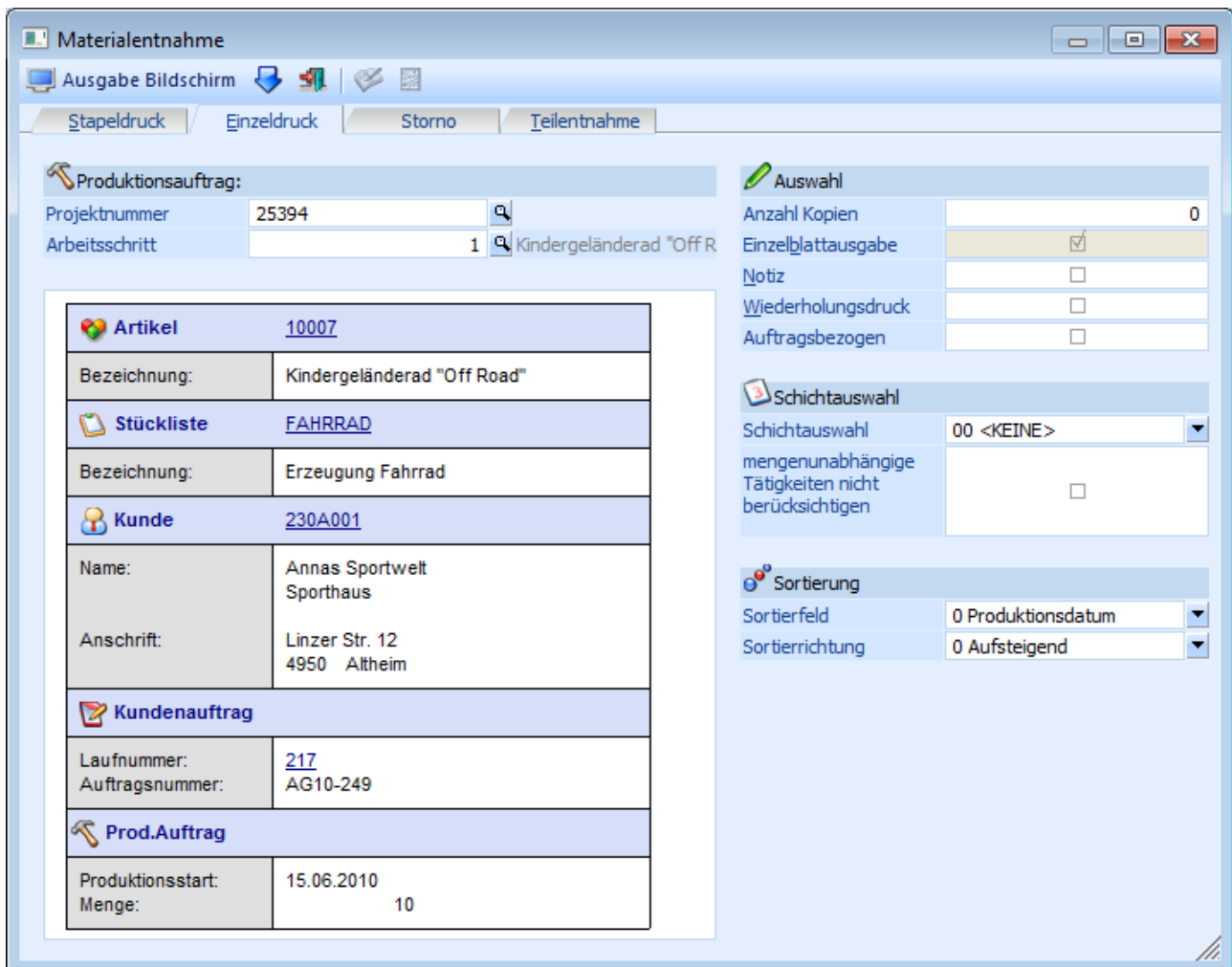
In dem Register "Einzeldruck", welches über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Produktion**
-  **Materialentnahme**
-  **Register "Einzeldruck"**

aufgerufen wird, kann ein Materialentnahmeschein für einen bestimmten Arbeitsschritt eines Produktionsauftrags gedruckt werden.

Achtung

Durch den Druck des Materialentnahmescheins können die aufgeführten Komponenten direkt vom Lager abgebucht werden. Hierzu muss in den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Buchungsschlüssel) die Option "Lagerabbuchung bei Mat.Entnahmeschein" aktiviert werden.



Selektion

➤ **Projektnummer**

An dieser Stelle kann auf einen bestimmten Produktionsauftrag eingegrenzt werden. Aufgrund dieser Hinterlegung wird im nachfolgenden Feld "Arbeitsschritt" die offenen Arbeitsschritte dieses Auftrags zur Auswahl vorgeschlagen.

➤ Arbeitsschritt

An dieser Stelle kann auf einen Arbeitsschritt des zuvor ausgewählten Produktionsauftrag eingegrenzt werden. Es wird nachfolgend nur der Materialentnahmeschein zu diesem Arbeitsschritt erzeugt.

Druckoptionen

 Auswahl	
Anzahl Kopien	0
Einzelblattausgabe	☐
Notiz	☐
Wiederholungsdruck	☐
Auftragsbezogen	☐
 Schichtauswahl	
Schichtauswahl	00 <KEINE>
mengenunabhängige Tätigkeiten nicht berücksichtigen	☐
 Sortierung	
Sortierfeld	0 Produktionsdatum
Sortierrichtung	0 Aufsteigend

Hinweis

Die Einstellungen unter dem Bereich "Auswahl" können durch die PROD-Parameter (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Ausgabe - Bereich "Vorbereitungen Material Entnahme") vorbelegt werden!

➤ Anzahl Kopien

An dieser Stelle kann hinterlegt werden, wie viel Kopien des Materialentnahmescheins (neben dem Original) gedruckt werden sollen.

Hinweis

Für die Gestaltung der Kopien stehen die Flags 1 bis 9 zur Verfügung (1 bis 9 = Kopie 1 bis 9). D.h. der Materialentnahmeschein kann inklusive des Originals in 10 verschiedenen Varianten gedruckt werden, welche vom betreuenden Händler individuell angepasst werden können.

➤ Einzelblattausgabe

Die Checkbox "Einzelblattausgabe" kann in diesem Register nicht deaktiviert werden, da beim Einzeldruck bereits ein Materialentnahmeschein pro Arbeitsschritt erzeugt wird.

➤ Notiz

Durch die Aktivierung dieser Checkbox werden die Notizen, welche bei den einzelnen Produktionsartikel (Halbfertig- und Fertigprodukte) hinterlegt wurden (manuell oder automatisch), ebenfalls ausgegeben.

Hinweis

Die Notiz des Fertigprodukts wird bei der Anlage eines Produktionsauftrags automatisch mit dem Notiz-Text der Stückliste (WINLine Produktion - Stammdaten - Stückliste - Register "Notiz" - Feld "Notiz") gefüllt. Eine nachträgliche Änderung kann z.B. im Programm "Produktionsstatus" (WINLine Produktion - Produktion - Produktionsstatus) vorgenommen werden.

Die Notiz der Halbfertigprodukte wird auch automatisch bei der Auftragsanlage befüllt. Hier stammt der Notiztext aus der Spalte "Text" der Stücklistentabelle (WINLine Produktion - Stammdaten - Stückliste - Register "Stamm" - Spalte "Text"). Eine Änderung des Texts kann z.B. über das Programm "Produktionskorrektur" (WINLine Produktion - Produktion - Produktionskorrektur) erfolgen.

➤ Wiederholungsdruck

Der Materialentnahmeschein kann im Original nur einmalig gedruckt werden. Wird dieser zu einem späteren Zeitpunkt ein weiteres Mal benötigt, so muss die Checkbox "Wiederholungsdruck" aktiviert werden.

➤ Auftragsbezogen

Durch die Aktivierung dieser Checkbox werden nur für auftragsbezogene Produktionsaufträge Materialentnahmescheine erzeugt. D.h. der Produktionsauftrag wurde über die Erfassung eines auftragsbezogenen Produktionsartikels in der Belegerfassung von WINLine FAKT erstellt (nähere Informationen siehe Kapitel "Produktionsart "auftragsbezogene Produktion/Bestellung").

Beispiel

Materialentnahmeschein - Auftragsbezogen				
Fun & Workout Mandant 300M		Seite 1 Datum: 07.07.2010		
Produktionsauftrag	Artikel	Bezeichnung	Auftragsmenge	Menge
Auftrag: Laufnummer:217 Auftragsnummer: AG10-249		Belegdatum 07.06.2010		
Empfänger: 230A001 Annas Sportwelt Linzer Str. 12 4950		AS 3 Ebene 1 Produktionsdatum 10.06.2010		
25461	19004	Schaltsystem IQ 4	Prod.Auftragsmenge	10,00
	190041	Schaltseil	10,00	10,00
	190042	Schalthebel 'DE LUX'	20,00	20,00
	190043	Kettenwerfer	10,00	10,00
	190044	Kranz A4-C2	10,00	10,00

➤ Schichtauswahl

An dieser Stelle kann auf eine bestimmte Schicht eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur für die Arbeitsschritte ein Materialentnahmeschein erstellt, in welchen Ressourcen bzw. Ressourcengruppen (über eine entsprechende Tätigkeit) der ausgewählten Schicht eingeplant wurden.

Achtung

Wenn ein Materialentnahmeschein für eine spezielle Schicht erzeugt werden soll, dann werden die benötigten Komponenten immer aufgerundet (außer bei dem letzten Materialschein).

Beispiel

Von dem Produktionsartikel "10007" (Kindergeländerad "Off Road") sollen 10 Stk. in 3 Schichten produziert werden, wobei pro Schicht 3 1/3 Fahrräder gefertigt werden können.

Bei den Materialentnahmescheinen der ersten und zweiten Schicht würden die Komponenten von jeweils 4 Fahrrädern ausgewiesen werden, auf dem Entnahmeschein der dritten Schicht die Materialien für 3 Fahrräder.

Voraussetzung

Als Auswertungstyp muss in den verwendeten Ressourcen bzw. Ressourcengruppen (WINLine Produktion - Stammdaten - Ressourcenstamm - Feld "Anzeige in Auswert.") der Punkt "1 - nur wenn selektiert" hinterlegt worden sein.

Hinweis

War zum dem Zeitpunkt der Auftragsanlage der nicht korrekte Auswertungstyp hinterlegt, dann muss der Produktionsauftrag all gelöscht und neu erfasst werden.

➤ Mengenunabhängige Tätigkeiten nicht berücksichtigen

Wenn unter dem Feld "Schichtauswahl" eine Auswahl getroffen wurde, kann an dieser Stelle eine Checkbox aktiviert werden. Die Aktivierung bewirkt, dass Ressourcen bzw. Ressourcengruppen (und somit auch deren Arbeitsschritte) aus mengenunabhängigen Tätigkeiten ignoriert werden.

➤ **Sortierfeld**

An dieser Stelle kann eingestellt werden, nach welchem Kriterium sortiert werden soll. Folgende Möglichkeiten stehen dabei zur Verfügung:

- ☐ 0 - Produktionsdatum
- ☐ 1 - Artikelnummer
- ☐ 2 - Produktionsauftrag
- ☐ 3 - Lagerort
- ☐ 4 - Ausprägung 1
- ☐ 5 - Ausprägung 2
- ☐ 6 - Priorität

➤ **Sortierrichtung**

An dieser Stelle kann die Sortierrichtung innerhalb des Sortierfelds eingestellt werden. Folgende Möglichkeiten stehen dabei zur Verfügung:

- ☐ 0 - Aussteigend
- ☐ 1 - Absteigend

Info

 Artikel 10007	
Bezeichnung:	Kindergeländerad "Off Road"
 Stückliste FAHRRAD	
Bezeichnung:	Erzeugung Fahrrad
 Kunde 230A001	
Name:	Annas Sportwelt Sporthaus
Anschrift:	Linzer Str. 12 4950 Altheim
 Kundenauftrag	
Laufnummer:	217
Auftragsnummer:	AG10-249
 Prod.Auftrag	
Produktionsstart:	15.06.2010
Menge:	10

Im Informationsbereich werden die relevanten Daten zu dem gewählten Produktionsauftrag bzw. dem Arbeitsschritt angezeigt. Dazu gehören unter anderem die Ausweisung des zu produzierenden Artikels und der Fertigungsmenge.

Buttons

-  **Ausgabe Bildschirm**  **Ausgabe Bildschirm**

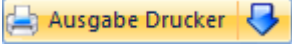
Es wird der Materialentnahmeschein erstellt und am Bildschirm angezeigt.

Hinweis

Wenn mit Lagerabbuchung gearbeitet wird und zusätzlich lt. PROD-Parametern (WINLine START - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter - Option) eine Lagerstandsunterschreitung "1 - erlaubt mit Warnung" oder "2 - nicht erlaubt" ist, dann wird automatisch in das Register "Fehlerliste" gewechselt, wenn die Erzeugung des Entnahmescheins für diesen Arbeitsschritt nicht möglich war (nähere Informationen siehe Kapitel "Materialentnahme - Fehlerliste").

Achtung

Durch eine Ausgabe des Entnahmescheins am Bildschirm wird keine Lagerabbuchung durchgeführt und auch das Kennzeichen des getätigten Originaldrucks nicht gesetzt. Beides erfolgt nur bei der Ausgabe auf den Drucker.

➤  **Ausgabe Drucker**

Es wird der Materialentnahmeschein erstellt und direkt gedruckt.

Hinweis

Wenn mit Lagerabbuchung gearbeitet wird und zusätzlich lt. PROD-Parametern (WINLine START - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter - Option) eine Lagerstandsunterschreitung "1 - erlaubt mit Warnung" oder "2 - nicht erlaubt" ist, dann wird automatisch in das Register "Fehlerliste" gewechselt, wenn die Erzeugung des Entnahmescheins für diesen Arbeitsschritt nicht möglich war (nähere Informationen siehe Kapitel "Materialentnahme - Fehlerliste").

Achtung

Durch eine Ausgabe des Entnahmescheins auf den Drucker wird eine Lagerabbuchung durchgeführt und auch das Kennzeichen des getätigten Originaldrucks gesetzt!

Hinweis

Ob die Liste dabei direkt auf einen Drucker ausgegeben oder zunächst in den Spooler abgespeichert wird, kann über die Symbole  bzw.  eingestellt werden. Diese befindet sich in der Symbolleiste der WINLine.

➤  **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen und es erfolgt keine Ausgabe des Materialentnahmescheins.

Beispiel eines Materialentnahmescheins im Einzeldruck

Materialentnahmeschein

Fun & Workout
Mandant 300M

Seite 1
Datum: 08.07.2010

Produktionsauftrag	Artikel	Bezeichnung	Auftragsmenge	Menge
Produktionsauftrag	AS 1	Produktionsdatum 15.06.2010	Ebene 0	
25394	10007	Kindergeländerad "Off Road"	Prod.Auftragsmenge	10,00
	19000	Fahrrad - Rahmen	10,00	10,00
	19001	Fahrrad - Sattel	10,00	10,00
	19002	Fahrrad - Lenkstange	10,00	10,00
	19003	Bremssystem Q3	20,00	0,00
	19004	Schaltsystem IQ 4	10,00	0,00
	19005	Reifen	20,00	0,00
	19006	Fahrrad - Kette	10,00	10,00
	19007	Fahrrad - Klingel	10,00	10,00
	19007.K	Fahrrad - Klingel Größe / Ort:K	5,00	5,00
	19007.W	Fahrrad - Klingel Größe / Ort:W	5,00	5,00

Corporate WINLine® Version 9.0 (Build 9000)

Benutzer: a

1/1

5.7.3. Materialentnahme - Fehlerliste

Das Register "Fehlerliste" ist nicht manuell anwählbar. In dieses wird automatisch gewechselt, wenn die Erstellung des Materialentnahmescheins für bestimmte Arbeitsschritte nicht möglich ist (z.B. aufgrund einer Lagerstandsunterschreitung).

Voraussetzung

- ☐ In den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Buchungsschlüssel) muss die Option "Lagerabbuchung bei Mat.Entnahmeschein" aktiviert sein.
- ☐ In den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter) muss die Option "Lagerstandsunterschreitung" auf "1 - erlaubt mit Warnung" oder "2 - nicht erlaubt" eingestellt worden sein.

Hinweis

Dieser Programmbereich dient nur der Übersicht bzw. Information, wenn die Lagerstandsunterschreitung auf "2 - nicht erlaubt" gesetzt wurde, da ein Druck des Materialentnahmescheins bei dieser gewählten Einstellung nicht möglich.

Auswahl	Projekt	Arbeitsschritt	Artikel	Produktionsdatum	Kundennummer	Laufnummer	Problemartikel	Artikelbezeichnung	Grund
☒	25394	5	190053	14.06.2010	230A001	217	1900533	Ventil-Verschluß	Lagerstandsunterschreitung
☒	25394	4	19005	14.06.2010	230A001	217	190054	Felge	Lagerstandsunterschreitung
☒	25394	2	19003	14.06.2010	230A001	217	190032	Bremsbacken	Lagerstandsunterschreitung
☒	25394	1	10007	15.06.2010	230A001	217	19000	Fahrrad - Rahmen	Lagerstandsunterschreitung

☐ Lagerbuchung bei Warnung trotzdem durchführen

Tabelle

In der Tabelle werden die Arbeitsschritte ausgewiesen, für welche keine Materialentnahmescheine erzeugt werden konnte.

➤ **Auswahl**

Wenn die Checkbox aktiviert wird, dann wird der Materialentnahmeschein für diesen problembehafteten Arbeitsschritt trotzdem gedruckt werden.

Achtung

Standardmäßig wird bei diesem Materialentnahmescheindruck keine Lagerabbuchung durchgeführt und auch das Kennzeichen des getätigten Originaldrucks nicht gesetzt!

Wenn dieses geschehen soll, dann muss zusätzlich die Option "Lagerbuchung bei Warnung trotzdem durchführen" aktiviert werden (nähere Informationen siehe Option "Lagerbuchung bei Warnung trotzdem durchführen").

Hinweis

Diese Spalte steht nur zur Verfügung, wenn in den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter) die Option "Lagerstandsunterschreitung" auf "1 - erlaubt mit Warnung" eingestellt wurde.

➤ **Projekt**

In dieser Spalte wird die Produktionsauftragsnummer des problembehafteten Arbeitsschritts angezeigt.

➤ **Artikel**

An dieser Stelle wird der Produktionsartikel des problembehafteten Arbeitsschritts angezeigt.

➤ **Arbeitsschritt**

In dieser Spalte wird der Arbeitsschritt angezeigt, für welchen kein Materialentnahmeschein erzeugt werden konnte.

➤ **Kundennummer**

Wenn dem Produktionsauftrag ein spezieller Kunde zugeordnet wurde (automatisch oder manuell), dann wird an dieser Stelle die entsprechende Kundennummer ausgewiesen.

➤ **Laufnummer**

Wenn dem Produktionsauftrag ein spezieller FAKT-Beleg zugeordnet wurde (automatisch oder manuell), dann wird an dieser Stelle die entsprechende Laufnummer ausgewiesen.

➤ **Problemartikel**

In dieser Spalte wird die Komponente des Arbeitsschritts angezeigt, durch welche die Erzeugung des Materialentnahmescheins nicht möglich ist.

➤ **Artikelbezeichnung**

In dieser Spalte wird die Artikelbezeichnung des Problemartikels angezeigt.

➤ **Grund**

An dieser Stelle wird der Grund ausgewiesen, warum der Problemartikel in dem Arbeitsschritt des Produktionsauftrags ein Problem verursacht hat.

- ☐ Ausprägungsartikel
Dieser Grund wird angezeigt, wenn es sich um einen unausgeprägten Hauptartikel handelt.

Hinweis

In solch einem Fall muss zunächst in der Produktionskorrektur das Ausprägen vorgenommen werden.

Achtung

Diese Meldung wird nur ausgewiesen, wenn der Materialentnahmeschein gedruckt werden soll. Bei einer Bildschirmausgabe erzeugt ein unausgeprägter Hauptartikelartikel keine Problemzeile.

- ☐ Lagerstandsunterschreitung
Dieser Grund wird angezeigt, wenn durch eine Lagerabbuchung der Lagerstand des Problemartikels unter "0" sinken würde.

Tabellenbuttons

➤ **Keine**

Durch Anklicken dieses Buttons werden alle bisher getroffenen Selektionen aufgehoben. Alle Einträge werden deselektiert.

➤ **Umkehr**

Durch Anklicken dieses Buttons werden alle vorgenommenen Selektionen in das Gegenteil umgewandelt - selektierte Problemzeilen werden deselektiert, deselektierte Problemzeilen werden selektiert.

Weitere Option

➤ **Lagerbuchung bei Warnung trotzdem durchführen**

Wenn diese Checkbox aktiviert wird, dann werden für alle aktivierten Problemzeilen (Spalte "Auswahl") bei Anwahl des Buttons "Ausgabe Drucker" eine Lagerabbuchung durchgeführt und auch das Kennzeichen des getätigten Originaldrucks gesetzt!

Hinweis

Wird ein Materialentnahmeschein mit aktivierter Option "Lagerbuchung bei Warnung trotzdem durchführen" für einen problembehafteten Arbeitsschritt erstellt, dann wirkt sich dieses direkt auf das Formular (Warnungen werden mit Flag S angedruckt) aus.

Beispiel

Materialentnahmeschein				
Materialentnahmeschein mit Warnung(en)				
Fun & Workout Mandant 300M			Seite 1 Datum: 08.07.2010	
Produktionsauftrag	Artikel	Bezeichnung	Auftragsmenge	Menge
Produktionsauftrag	AS 4	Produktionsdatum 14.06.2010	Ebene 1	Beleg m. Warnung!
25394	19005	Reifen	Prod.Auftragsmenge	20,00
	190051	Reifen-Mantel	20,00	20,00
	190052	Schlauch	20,00	20,00
	190053	Ventil	20,00	0,00
	190054	Felge	20,00	20,00
Produktionsauftrag	AS 2	Produktionsdatum 14.06.2010	Ebene 1	Beleg m. Warnung!
25394	19003	Bremssystem Q3	Prod.Auftragsmenge	20,00
	190031	Bremssattel	20,00	20,00
	190032	Bremssattel	40,00	40,00
	190033	Bremshalterung	20,00	20,00
	190034	Bremssattel mit Halterung 'DE LUXE'	20,00	20,00
	190035	Bremssattel-Führung	20,00	20,00

Corporate WINLine® Version 9.0 (Build 9000)

Benutzer: a

Buttons

➤ Ausgabe Drucker

Es wird der Materialentnahmeschein für die aktivierten Problemzeilen erstellt und direkt gedruckt. Ob eine Lagerabbuchung stattfindet und zusätzlich das Kennzeichen des getätigten Originaldrucks gesetzt wird, kann über die Option "Lagerbuchung bei Warnung trotzdem durchführen" eingestellt werden.

Hinweis

Ob die Liste dabei direkt auf einen Drucker ausgegeben oder zunächst in den Spooler abgespeichert wird, kann über die Symbole  bzw.  eingestellt werden. Diese befindet sich in der Symbolleiste der WINLine.

➤ Ende

Der Programmbereich wird verlassen und es erfolgt keine Ausgabe der Materialentnahmescheine.

➤ Produktionskorrektur

Es wird die Produktionskorrektur geöffnet. Dort werden die Felder "Nummer" und "Arbeitsschritt" mit den Werten der aktiven Problemzeile automatisch gefüllt.

➤ Verfügbarkeitsliste

Es wird die Verfügbarkeitsliste des Produktionsauftrags der aktiven Problemzeile am Bildschirm ausgegeben.

5.7.4. Materialentnahme - Storno

In dem Register "Storno", welches über den Menüpunkt

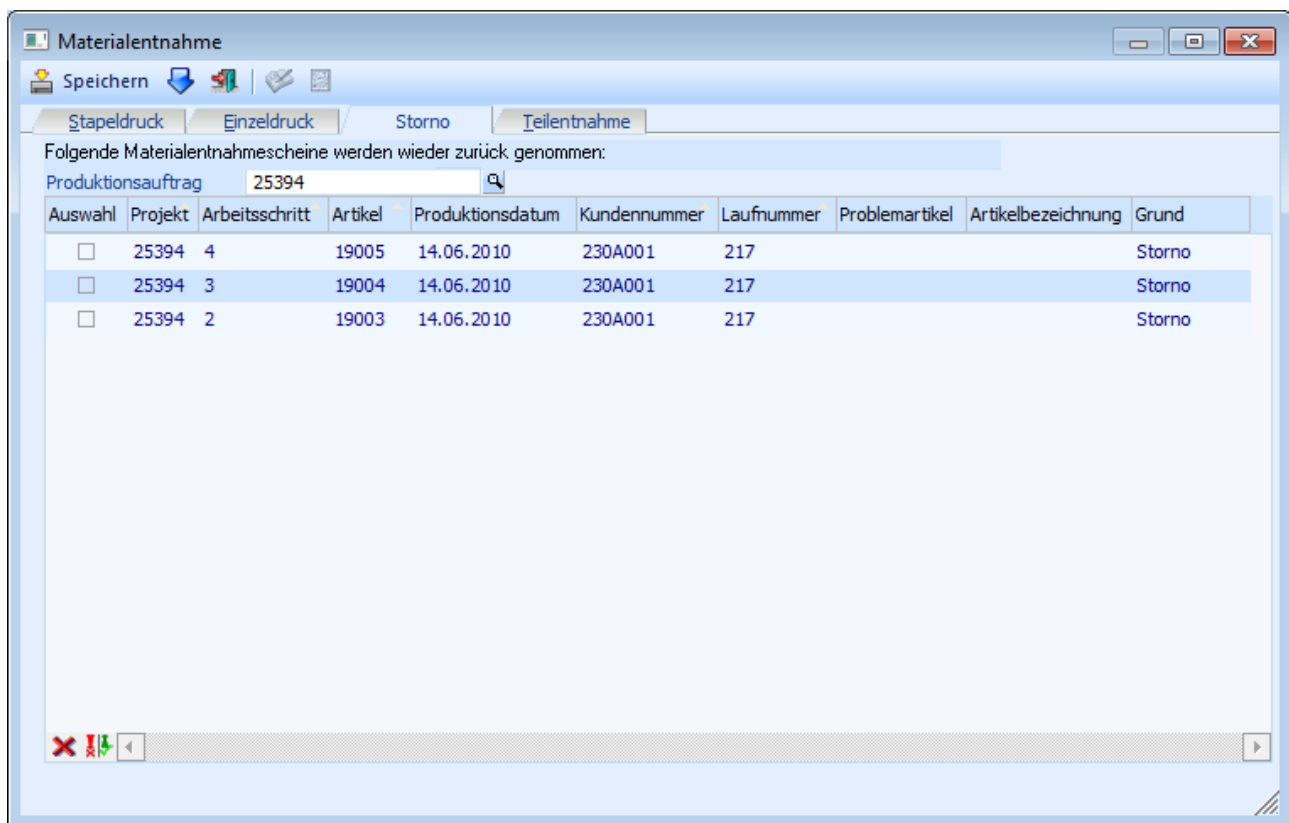
-  **WINLine Produktion**
-  **Produktion**
-  **Materialentnahme**
-  **Register "Storno"**

aufgerufen wird, können Materialentnahmescheine, welche bereits als Original gedruckt wurden, storniert werden. Der Storno bewirkt, dass...

- ☐ die getätigte Lagerabbuchung wird wieder storniert
- ☐ das Kennzeichen des getätigten Originaldrucks wird wieder entfernt

Hinweis

Das Register "Storno" ist nur anwählbar, wenn in den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Buchungsschlüssel) die Option "Lagerabbuchung bei Mat.Entnahmeschein" aktiviert wurde.



Auswahl	Projekt	Arbeitsschritt	Artikel	Produktionsdatum	Kundennummer	Laufnummer	Problemartikel	Artikelbezeichnung	Grund
☐	25394	4	19005	14.06.2010	230A001	217			Storno
☐	25394	3	19004	14.06.2010	230A001	217			Storno
☐	25394	2	19003	14.06.2010	230A001	217			Storno

➤ **Produktionsauftrag**

An dieser Stelle muss der Produktionsauftrag hinterlegt werden, für welchen Materialentnahmeschein storniert werden sollen.

Tabelle

Nach Eingabe der Auftragsnummer werden die Arbeitsschritte, bei denen ein Materialentnahmeschein mit Lagerabbuchung erzeugt wurde, angezeigt.

➤ **Auswahl**

Wenn die Checkbox aktiviert wird, dann wird der Materialentnahmeschein für diesen Arbeitsschritt storniert.

➤ **Projekt**

In dieser Spalte wird die Produktionsauftragsnummer des Arbeitsschritts angezeigt.

➤ **Artikel**

An dieser Stelle wird der Produktionsartikel des Arbeitsschritts angezeigt.

➤ **Arbeitsschritt**

In dieser Spalte wird der Arbeitsschritt angezeigt, für welchen kein Materialentnahmeschein erzeugt werden konnte.

➤ **Kundennummer**

Wenn dem Produktionsauftrag ein spezieller Kunde zugeordnet wurde (automatisch oder manuell), dann wird an dieser Stelle die entsprechende Kundennummer ausgewiesen.

➤ **Laufnummer**

Wenn dem Produktionsauftrag ein spezieller FAKT-Beleg zugeordnet wurde (automatisch oder manuell), dann wird an dieser Stelle die entsprechende Laufnummer ausgewiesen.

Tabellenbuttons

➤ **Keine**

Durch Anklicken dieses Buttons werden alle bisher getroffenen Selektionen aufgehoben. Alle Einträge werden deselektiert.

➤ **Umkehr**

Durch Anklicken dieses Buttons werden alle vorgenommenen Selektionen in das Gegenteil umgewandelt - selektierte Arbeitsschritte werden deselektiert, deselektierte Arbeitsschritte werden selektiert.

Buttons

➤ **Speichern**

Es wird der Storno der Materialentnahmescheine für die aktivierten Arbeitsschritte durchgeführt.

➤ **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen und es erfolgt kein Storno eines Materialentnahmescheins.

5.7.5. Materialentnahme - Teilentnahme

In dem Register "Teilentnahme", welches über den Menüpunkt

 **WINLine Produktion**
 **Produktion**
 **Materialentnahme**
 **Register "Teilentnahme"**

aufgerufen wird, kann ein Materialentnahmeschein für einzelne Artikel (Komponenten) eines Arbeitsschritts gedruckt werden.

Achtung

Das Kennzeichen des getätigten Originaldrucks wird bei einer Teilentnahme nie gesetzt. D.h. auch wenn für alle Komponenten des gewählten Arbeitsschritts ein Materialentnahmeschein erzeugt wurde und somit keine

Mengen für eine weitere Entnahme mehr zur Verfügung stehen, wird der Status des gedruckten Materialscheins nicht gesetzt und somit auch nicht an anderen Programmbereiche (z.B. an den Leitstand oder die Endmeldung) weitergereicht.

Um das Kennzeichen des getätigten Originaldrucks zu erhalten, muss der Materialentnahmeschein am Ende nochmals über das Register "Stapeldruck" oder "Einzeldruck" erstellt werden.

Hinweis

Materialentnahmescheine, die per Teilentnahme erzeugt wurden, können nicht im Register "Storno" wieder storniert werden.

Falls entsprechende Materialentnahme wieder rückgängig gemacht werden sollen, dann muss die zu stornierende Menge im Minus in der Spalte "Entnahmemenge" erfasst werden.

Art.Nummer	Bezeichnung	Menge Auftrag	Entnahmemenge	Lagerstand	Lagerwert	Einstandspreis
19000	Fahrrad - Rahmen	10	10	4,000000	217,58	54,3950
19001	Fahrrad - Sattel	10	10	21,000000	286,07	13,6224
19002	Fahrrad - Lenkstange	10	10	16,000000	145,35	0,0000
19003	Bremssystem Q3	20	0	0,000000	0,00	2,1777
19004	Schaltsystem IQ 4	10	0	0,000000	0,00	109,1461
19005	Reifen	20,00	0,00	0,000000	0,00	16,3893
19006	Fahrrad - Kette	10	10	36,000000	652,07	18,4923
19007	Fahrrad - Klingel	10	10	0,000000	0,00	0,0000

Selektion

➤ **Projektnummer**

An dieser Stelle kann auf einen bestimmten Produktionsauftrag eingegrenzt werden. Aufgrund dieser Hinterlegung wird im nachfolgenden Feld "Arbeitsschritt" die offenen Arbeitsschritte dieses Auftrags zur Auswahl vorgeschlagen.

➤ **Arbeitsschritt**

An dieser Stelle kann auf einen Arbeitsschritt des zuvor ausgewählten Produktionsauftrags eingegrenzt werden. Die Komponenten dieses Arbeitsschritts werden in darunterliegenden der Tabelle angezeigt.

Tabelle

In der Tabelle werden die Artikel des ausgewählten Arbeitsschritts angezeigt. Dabei ist es nicht möglich Komponenten hinzuzufügen, zu löschen oder ähnliches. Einzig in der Spalte "Entnahmemenge" können Änderungen vorgenommen werden.

➤ **Art.Nummer**

An dieser Stelle wird die Artikelnummer des Artikels angezeigt.

➤ **Artikelbezeichnung**

In dieser Spalte wird die Artikelbezeichnung der Komponente angezeigt.

➤ **Menge Auftrag**

An dieser Stelle wird die gesamte benötigte Menge des Artikels laut Produktionsauftrag ausgewiesen.

➤ **Entnahmemenge**

In der Spalte "Entnahmemenge" wird die Menge eingegeben die vom Lager entnommen werden soll.

Achtung

Bei zu produzierenden Komponenten (Halbfertigprodukte) kann nur eine Menge eingetragen werden, wenn einer der beiden folgenden Punkte zutrifft:

- ☐ bei dem Halbfertigprodukt ist die Option "Immer vom Lager" aktiviert
- ☐ in den PROD-Parametern (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Buchungsschlüssel) ist die Option "Hilfsartikel ebenfalls abbuchen" aktiviert

Hinweis

Es wird an dieser Stelle immer die gesamte noch nicht entnommene Menge vorgeschlagen.

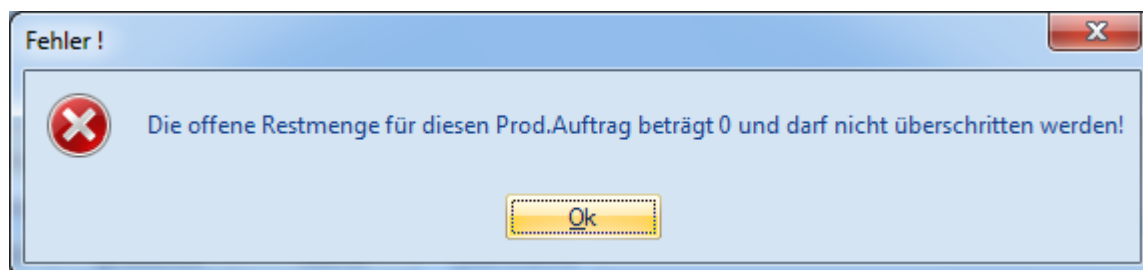
Beispiel

Für die Fertigung von 10 Fahrrädern werden 10 Fahrradrahmen benötigt. Nun werden im ersten Schritt 4 Rahmen vom Lager genommen (Entnahmemenge wird von 10 Stk. auf 4 Stk. geändert und der Materialentnahmeschein gedruckt).

Wenn der Produktionsauftrag, samt dem entsprechenden Arbeitsschritt, wieder im Register "Teilentnahme" aufgerufen wird, dann wird in der Spalte "Entnahmemenge" bei dem Rahmen nur noch 6 Stk. ausgewiesen.

Hinweis

Es kann maximal die Anzahl aus der Spalte "Menge Auftrag" entnommen werden. Wird versucht mehr dem Lager zu entnehmen erscheint nachfolgende Meldung.



➤ **Lagerstand**

In dieser Spalte wird der aktuelle Lagerstand des Artikels ausgewiesen.

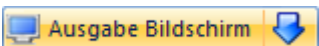
➤ **Lagerwert**

An dieser Stelle wird der aktuelle Lagerwert des Artikels ausgewiesen.

➤ **Einstandspreis**

An dieser Stelle wird der Einstandspreis des Artikels angezeigt.

Buttons

-  **Ausgabe Bildschirm**

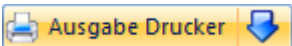
Es wird der Materialentnahmeschein erstellt und am Bildschirm angezeigt.

Hinweis

Wenn mit Lagerabbuchung gearbeitet wird und zusätzlich lt. PROD-Parametern (WINLine START - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter - Option) eine Lagerstandsunterschreitung "1 - erlaubt mit Warnung" oder "2 - nicht erlaubt" ist, dann wird automatisch in das Register "Fehlerliste" gewechselt, wenn die Erzeugung des Entnahmescheins für Komponenten dieses Arbeitsschritts nicht möglich war (nähere Informationen siehe Kapitel "Materialentnahme - Fehlerliste").

Achtung

Durch eine Ausgabe des Entnahmescheins am Bildschirm wird keine Lagerabbuchung durchgeführt. Dieses erfolgt nur bei der Ausgabe auf den Drucker.

-  **Ausgabe Drucker**

Es wird der Materialentnahmeschein erstellt und direkt gedruckt.

Hinweis

Wenn mit Lagerabbuchung gearbeitet wird und zusätzlich lt. PROD-Parametern (WINLine START - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Parameter - Option) eine Lagerstandsunterschreitung "1 - erlaubt mit Warnung" oder "2 - nicht erlaubt" ist, dann wird automatisch in das Register "Fehlerliste" gewechselt, wenn die Erzeugung des Entnahmescheins für Komponenten dieses Arbeitsschritts nicht möglich war (nähere Informationen siehe Kapitel "Materialentnahme - Fehlerliste").

Achtung

Durch eine Ausgabe des Entnahmescheins am Bildschirm wird keine Lagerabbuchung durchgeführt. Dieses erfolgt nur bei der Ausgabe auf den Drucker.

Hinweis

Ob die Liste dabei direkt auf einen Drucker ausgegeben oder zunächst in den Spooler abgespeichert wird, kann über die Symbole  bzw.  eingestellt werden. Diese befindet sich in der Symbolleiste der WINLine.

-  **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen und es erfolgt keine Ausgabe des Materialentnahmescheins.

Beispiel eines Materialentnahmescheins bei einer Teilentnahme

Materialentnahmeschein				
Fun & Workout Mandant 300M			Seite 1 Datum: 12.07.2010	
Produktionsauftrag	Artikel	Bezeichnung	Auftragsmenge	Menge
Produktionsauftrag	AS 1	Produktionsdatum 14.07.2010	Ebene 0	
25394	10007	Kindergeländerad "Off Road"	Prod.Auftragsmenge	10,00
	19000	Fahrrad - Rahmen	10,00	4,00
	19001	Fahrrad - Sattel	10,00	6,00
	19002	Fahrrad - Lenkstange	10,00	2,00
	19003	Bremssystem Q3	20,00	0,00
	19004	Schaltssystem IQ 4	10,00	0,00
	19005	Reifen	20,00	0,00
	19006	Fahrrad - Kette	10,00	8,00
	19007	Fahrrad - Klingel	10,00	0,00

Corporate WINLine® Version 9.0 (Build 9000) Benutzer: a

5.8. Arbeitsschein

In einem Arbeitsschein wird aufgelistet, welche Artikel (Komponenten) und Ressourcen für einen Arbeitsschritt benötigt werden und wie die Arbeiten durchzuführen sind.

Ob vor der Endmeldung eines Produktionsauftrags bereits ein Arbeitsschein erzeugt sein muss, kann in den PROD-Parametern (WINLine START - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Ausgabe) mit der Option "Arbeitsschein" definiert werden. Folgende Auswahlmöglichkeiten stehen an dieser Stelle zur Verfügung:

- ☐ 0 - muss nicht gedruckt werden
- ☐ 1 - sollte gedruckt werden (Warnung)
- ☐ 2 - muss gedruckt werden

Die Arbeitsscheine für die laufenden Produktionsaufträge können im Programmbereich

 **WINLine Produktion**
 **Produktion**
 **Arbeitsschein**

erzeugt werden. Dabei ist der Druck über verschiedene Wege möglich:

- ☐ Register "Stapeldruck"
Es können Materialentnahmescheine für noch nicht abgeschlossene Produktionsaufträge gedruckt werden. Es werden dabei immer alle offenen Arbeitsschritte eines Auftrags berücksichtigt.
- ☐ Register "Einzeldruck"
Es kann ein Materialentnahmeschein für einen bestimmten Arbeitsschritt eines Produktionsauftrags gedruckt werden.

5.8.1. Arbeitsschein - Stapeldruck

In dem Register "Stapeldruck", welches über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Produktion**
-  **Arbeitsschein**
-  **Register "Stapeldruck"**

aufgerufen wird, können Arbeitsscheine für noch nicht abgeschlossene Produktionsaufträge gedruckt werden. Es werden dabei immer alle offenen Arbeitsschritte eines Auftrags berücksichtigt.

Hinweis

Wenn der Arbeitsschein nur für einen speziellen Arbeitsschritt eines Produktionsauftrags erzeugt werden soll, dann muss der Druck im Register "Einzeldruck" erfolgen.

Selektion

➤ **Arbeitsbereich**

An dieser Stelle kann ein zuvor definierter Arbeitsbereich hinterlegt werden.

Hinweis

Mit Hilfe des Arbeitsbereichs können gewisse Einschränkungen, wie z.B. Produktionsauftrag und Produktionsartikel, automatisch vorbelegt werden.

➤ **Produktionsauftrag**

An dieser Stelle kann auf Produktionsaufträge eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Arbeitsscheine zu diesen hinterlegten Produktionsaufträgen erzeugt.

Hinweis

Wird ein Produktionsauftrag eingegeben, dann wird rechts neben dem Eingabefeld der Artikel angezeigt, der produziert werden soll. Durch einen Klick auf diesen Artikel wird automatisch eine Aktion (Start eines Programms bzw. einer Auswertung) ausgeführt.

Über die rechte Maustaste kann eingestellt werden, welche Aktion dabei ausgeführt werden soll, wobei die letzte Aktion gemerkt wird. D.h. wenn das nächste Mal mit der linken Maustaste auf den Artikel geklickt wird, dann wird die letzte Aktion wieder ausgeführt. Dabei stehen folgende Optionen zur Verfügung:

- ☐ Produktionsliste
Es wird die "Produktionsliste" geöffnet und die Auswertung direkt gestartet.
- ☐ Komprimierte Auswertung
Es wird die Auswertung "Kalenderauswertungen" - "Wochenübersicht" - "Prod. Aufträge / Balken" gestartet.
- ☐ Detailauswertung
Es wird die Auswertung "Kalenderauswertungen" - "Prod. Aufträge" - "Detailauswertung" gestartet.
- ☐ Diagramm
Es wird die Auswertung "Kalenderauswertungen" - "Prod. Aufträge" - "Diagramm" gestartet.
- ☐ Projektauswertung
Es wird die "Übersichts-/Kollisionsliste" geöffnet und die Übersichtsauswertung direkt gestartet.
- ☐ Belegmanagement
Es wird das "Belegmanagement" in von WINLine FAKT aufgerufen. Dies ist allerdings nur dann möglich, wenn der Produktionsauftrag auch aus der Auftragsbearbeitung übernommen wurde.
- ☐ Produktionsstatus
Es wird der "Produktionsstatus" geöffnet.
- ☐ Auftragsbezogene Belege
Auswertung "Auftragsverfolgung" eingegrenzt auf den aktuellen Produktionsauftrag und mit Option "alle Verweise anzeigen" wird mit dieser Option geöffnet.
- ☐ Produktionsauftrag bearbeiten
Mit dieser Option wird der Produktionsauftrag in der Produktionskorrektur (immer mit dem obersten Arbeitsschritt bzw. Arbeitsschritt 1) geöffnet.

➤ Produktionsartikel

An dieser Stelle kann auf Produktionsartikel eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Arbeitsscheine für die Arbeitsschritte dieser Produktionsartikel erzeugt.

Hinweis

Wird im Feld "Produktionsartikel" in der "von/bis"-Eingrenzung z.B. nur die Nummer eines Produktionsartikels hinterlegt und dieser Artikel beinhaltet Ausprägungen, so werden alle Ausprägungen automatisch mit berücksichtigt.

Soll nur der Hauptartikel selber (also ohne die Ausprägungen) berücksichtigt werden, dann muss bei Anwahl des OK-Buttons zusätzlich die STRG-Taste gedrückt werden.

Hinweis

Wird ein Produktionsartikel eingegeben, dann wird neben dem Eingabefeld die Artikelbezeichnung angezeigt. Durch einen Klick auf diese Bezeichnung wird automatisch eine Aktion (Start eines Programms bzw. einer Auswertung) ausgeführt.

Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird der Artikel in der "Artikelinfo" im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Artikelstamm
Der Artikel wird in WINLine FAKT im "Artikelstamm" geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die "Artikelstatistik" in WINLine FAKT geöffnet.
- ☐ Artikelbedarfsvorschau
Es wird die "Bedarfsvorschau" des Artikels in WINLine FAKT geöffnet.

➤ **Artikelgruppe**

An dieser Stelle kann auf Artikelgruppen eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Arbeitsscheine für die Arbeitsschritte der Produktionsartikel erzeugt, welche diese Artikelgruppe im Artikelstamm (WINLine FAKT - Stammdaten - Artikelstamm - Artikel - Register "Preis" - Feld "Artikelgruppe") hinterlegt haben.

Hinweis

Wenn auf Artikelgruppen eingeschränkt wird, dann erscheint neben dem Eingabefeld die Artikelgruppenbezeichnung. Durch einen Klick auf die Bezeichnung wird der Artikelgruppenstamm geöffnet.

➤ **Artikeluntergruppen**

An dieser Stelle kann auf Artikeluntergruppen eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Arbeitsscheine für die Komponenten der Produktionsartikel erzeugt, welche diese Artikeluntergruppe im Artikelstamm (WINLine FAKT - Stammdaten - Artikelstamm - Artikel - Register "Stamm" - Feld "Artikeluntergruppe") hinterlegt haben.

➤ **Datum**

An dieser Stelle kann auf das Produktionsdatum der einzelnen Arbeitsschritte eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Arbeitsscheine zu den Arbeitsschritten erzeugt, in deren Zeitraum dieses Datum liegt.

Beispiel

Der Produktionsauftrag "25464" besteht aus 3 Arbeitsschritten. Das Produktionsdatum des Arbeitsschritts 1 (Fertigprodukt) ist der 07.06.2010, die Arbeitsschritte 2 und 3 (jeweils Halbfertigprodukt) werden bereits am 06.06.2010 produziert.

Wenn nun eine Datumseingrenzung vom 01.06.2010 bis zum 06.06.2010 vorgenommen wird, dann beinhaltet der Arbeitsschein nur die Informationen der Arbeitsschritte 2 und 3.

➤ **weitere Einstellungen**

Durch Aktivierung der Option

- ☐ Zusatzeinstellungen

können weitere Felder zur Selektion angezeigt werden.

weitere Einstellungen			
Zusatzeinstellungen ☐			
Stapelnummer		Priorität	
von		von	0
bis		bis	99999

➤ **Stapelnummer**

An dieser Stelle kann auf Stapelnummern eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur Arbeitsscheine für die Produktionsaufträge erzeugt, welche eine dieser Stapelnummern hinterlegt haben.

➤ **Priorität**

An dieser Stelle kann eine Eingrenzung aufgrund der Priorität vorgenommen werden. Es werden nachfolgend nur Arbeitsscheine für die Produktionsaufträge erzeugt, welche innerhalb der eingrenzten Priorität liegen.

Druckoptionen

Auswahl	
Kopien-Anzahl	0
Einzelblattausgabe	☐
Notiz	☐
nicht reservierte Zeilen	☐
Wiederholungsdruck	☐
kein Ausdruck ohne Tätigkeiten	☐
Belegdruckstatus	
Arbeitsanweisung	☐
Mat.Schein muß gedruckt sein	☐
Schichtauswahl	
Schichtauswahl	00 <KEINE>

Hinweis

Die Einstellungen unter dem Bereich "Auswahl" können durch die PROD-Parameter (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Ausgabe - Bereich "Vorbesetzungen Arbeitsanweisung") vorbelegt werden!

➤ **Kopie-Anzahl**

An dieser Stelle kann hinterlegt werden, wie viel Kopien des Arbeitsscheins (neben dem Original) gedruckt werden sollen.

➤ **Einzelblattausgabe**

Durch die Aktivierung dieser Checkbox kann eingestellt werden, dass pro Arbeitsschritt ein einzelner Arbeitsschein erstellt wird.

➤ **Notiz**

Durch die Aktivierung dieser Checkbox werden die Notizen, welche bei den einzelnen Produktionsartikel (Halbfertig- und Fertigprodukte) hinterlegt wurden (manuell oder automatisch), ebenfalls ausgegeben.

Hinweis

Die Notiz des Fertigprodukts wird bei der Anlage eines Produktionsauftrags automatisch mit dem Notiz-Text der Stückliste (WINLine Produktion - Stammdaten - Stückliste - Register "Notiz" - Feld "Notiz") gefüllt. Eine nachträgliche Änderung kann z.B. im Programm "Produktionsstatus" (WINLine Produktion - Produktion - Produktionsstatus) vorgenommen werden.

Die Notiz der Halbfertigprodukte wird auch automatisch bei der Auftragsanlage befüllt. Hier stammt der Notiztext aus der Spalte "Text" der Stücklistentabelle (WINLine Produktion - Stammdaten - Stückliste - Register "Stamm" - Spalte "Text"). Eine Änderung des Texts kann z.B. über das Programm "Produktionskorrektur" (WINLine Produktion - Produktion - Produktionskorrektur) erfolgen.

➤ nicht reservierte Zeilen

Durch die Aktivierung dieser Checkbox werden auch noch nicht eingeplante Tätigkeiten auf dem Arbeitsschein bei den einzelnen Arbeitsschritten ausgewiesen.

Beispiel

Arbeitsschein							
Fun & Workout Mandant 300M						Seite 1 Datum:12.07.2010	
Prod.Auftrag: 25466		Arbeitsschein					
Arbeitsschritt: 2		Ebene 1		12.07.2010		4,00	
19003		Bremsssystem Q3					
>>nächste Tätigkeit		Arbeitsschritt: 1					
10007		Kindergeländerad "Off Road"		Ebene: 0			
Ressourcen	Bezeichnung	Tätigkeit	Schicht	Stück	Datum	von - bis	benötigte Zeit
Bremse fertigen	wurde nicht zugeordnet!				12.07.2010		0 Std 0 min
Artikel	Bezeichnung	Menge					
190031	Bremsseil	4,00					
190032	Bremsbacken	8,00					
190033	Bremshalterung	4,00					
190034	Bremshebel mit Halterung 'DE LUXE'	4,00					
190035	Bremsseil-Führung	4,00					

➤ Wiederholungsdruck

Der Arbeitsschein kann im Original nur einmalig gedruckt werden. Wird dieser zu einem späteren Zeitpunkt ein weiteres Mal benötigt, so muss die Checkbox "Wiederholungsdruck" aktiviert werden.

➤ kein Ausdruck ohne Tätigkeit

Durch die Aktivierung dieser Checkbox werden Arbeitsscheine nur für Arbeitsschritte erzeugt, in denen auch eine eingeplante Tätigkeit vorhanden ist.

Beispiel

Bei aktivierter Checkbox würde der Arbeitsschritt 2 aus dem Beispiel der Option "nicht reservierte Zeilen" nicht gedruckt werden.

➤ Arbeitsanweisung

Wenn dieses Checkbox aktiviert wird, dann werden neben den Informationen zu den jeweiligen Arbeitsschritten auch die Archivdokumente aus dem Stücklistenstamm (WINLine PROD - Stamm - Stückliste - Register "Arbeitsanweisung") angedruckt.

Beispiel

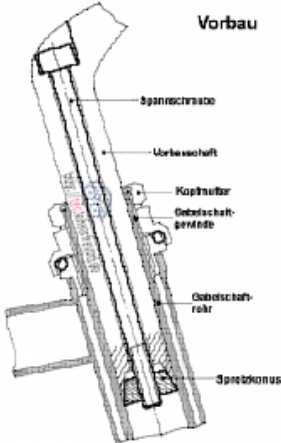
Stückliste: FAHRRAD Erzeugung Fahrrad	Arbeitsanweisung	Variante: *

Kindergeländerad "Off Road"

Bitte die möglichen Varianten bedenken!!

Tätigkeit: Schweißen eines Fahrradrahmens
Tätigkeit: Montage der Reifen

Vorbau



Aufbau Fahrrad-Feder

➤ **Mat.Schein muss gedruckt sein**

Wenn dieses Checkbox aktiviert wird, dann werden nur für die Arbeitsschritte entsprechende Arbeitsscheine erstellt, für welche bereits ein Materialentnahmeschein gedruckt wurde.

Hinweis

Wenn in den PROD-Parametern (WINLine START - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Ausgabe) die Option "Materialentnahmeschein" auf "2 - muss gedruckt werden" gestellt wurde, dann ist die Checkbox automatisch aktiviert und kann auch nicht deaktiviert werden.

➤ **Schichtauswahl**

An dieser Stelle kann auf eine bestimmte Schicht eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur für die Arbeitsschritte ein Arbeitsschein erstellt, in welchen Ressourcen bzw. Ressourcengruppen (über eine entsprechende Tätigkeit) der ausgewählten Schicht eingeplant wurden.

Achtung

Wenn ein Arbeitsschein für eine spezielle Schicht erzeugt werden soll, dann werden die benötigten Komponenten immer aufgerundet (außer bei dem letzten Materialschein).

Beispiel

Von dem Produktionsartikel "10007" (Kindergeländerad "Off Road") sollen 10 Stk. in 3 Schichten produziert werden, wobei pro Schicht 3 1/3 Fahrräder gefertigt werden können.

Bei den Arbeitsschein der ersten und zweiten Schicht würden die Komponenten von jeweils 4 Fahrrädern ausgewiesen werden, auf dem Schein der dritten Schicht die Materialien für 3 Fahrräder.

Voraussetzung

Als Auswertungstyp muss in den verwendeten Ressourcen bzw. Ressourcengruppen (WINLine Produktion - Stammdaten - Ressourcenstamm - Feld "Anzeige in Auswert.") der Punkt "1 - nur wenn selektiert" hinterlegt worden sein.

Hinweis

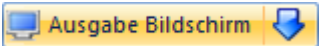
War zum dem Zeitpunkt der Auftragsanlage der nicht korrekte Auswertungstyp hinterlegt, dann muss der Produktionsauftrag gelöscht und neu erfasst werden.

Buttons

WINLine® PROD

MESONIC © 2012

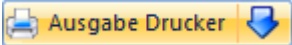
Buttons

-  **Ausgabe Bildschirm**

Es wird der Arbeitsschein erstellt und am Bildschirm angezeigt.

Achtung

Durch eine Ausgabe des Entnahmescheins am Bildschirm wird das Kennzeichen des getätigten Originaldrucks nicht gesetzt. Dieses erfolgt nur bei der Ausgabe auf den Drucker.

-  **Ausgabe Drucker**

Es wird der Arbeitsschein erstellt und direkt gedruckt.

Achtung

Durch eine Ausgabe des Entnahmescheins auf den Drucker wird das Kennzeichen des getätigten Originaldrucks gesetzt!

Hinweis

Ob die Liste dabei direkt auf einen Drucker ausgegeben oder zunächst in den Spooler abgespeichert wird, kann über die Symbole  bzw.  eingestellt werden. Diese befindet sich in der Symbolleiste der WINLine.

-  **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen und es erfolgt keine Ausgabe der Arbeitsscheine.

-  **Filter bearbeiten**

Durch Drücken dieses Buttons wird der Filter-Assistent geöffnet. In Filtern können weitere Selektionen vorgenommen werden.

-  **Filterauswahl**

Wenn für den Programmbereich bereits Filter angelegt wurden, dann können diese hier ausgewählt werden.

Beispiel eines Materialentnahmescheins im Stapeldruck

Arbeitschein

Fun & Workout

Mandant 300M

Seite 1

Datum:12.07.2010

Prod.Auftrag: 25394

Arbeitschein

Ebene 2

14.06.2010

20,00

Arbeitsschritt: 5

190053

Ventil

>>nächste Tätigkeit

Arbeitsschritt: 4

19005

Reifen

Ebene: 1

Ressourcen	Bezeichnung	Tätigkeit	Schicht	Stück	Datum	von - bis	benötigte Zeit
	Standbohrmaschine 1	Ventil fertigen	00 Firmenkal	20,00	14.06.2010	00:00 - 00:40	0 Std 40 min
	Standbohrmaschine 2	Ventil fertigen	00 Firmenkal		14.06.2010	00:00 - 00:40	0 Std 40 min

Artikel

Bezeichnung

Menge

1900531

Ventilbolzen

20,00

1900532

Ventil-Dichtungsschlauch

20,00

1900533

Ventil-Verschluß

20,00

Prod.Auftrag: 25394

Arbeitschein

Ebene 1

14.06.2010

20,00

Arbeitsschritt: 4

19005

Reifen

>>nächste Tätigkeit

Arbeitsschritt: 1

10007

Kindergeländerad "Off Road"

Ebene: 0

Ressourcen	Bezeichnung	Tätigkeit	Schicht	Stück	Datum	von - bis	benötigte Zeit
	Hans Huber	Reifen fertigen	01 Schicht 1	20,00	14.06.2010	08:00 - 10:41	2 Std 41 min
	Röntgengerät zu Schw	Reifen fertigen	00 Firmenkal		14.06.2010	08:00 - 10:41	2 Std 41 min

Artikel

Bezeichnung

Menge

190051

Reifen-Mantel

20,00

190052

Schlauch

20,00

190053

Ventil

20,00

190054

Felge

20,00

Prod.Auftrag: 25394

Arbeitschein

Ebene 1

14.06.2010

10,00

Arbeitsschritt: 3

19004

Schaltssystem IQ 4

>>nächste Tätigkeit

Arbeitsschritt: 1

10007

Kindergeländerad "Off Road"

Ebene: 0

Ressourcen	Bezeichnung	Tätigkeit	Schicht	Stück	Datum	von - bis	benötigte Zeit
	Hans Huber	Schaltung fertigen	01 Schicht 1	10,00	14.06.2010	10:41 - 11:32	0 Std 51 min
	Montageplatz 1	Schaltung fertigen	00 Firmenkal		14.06.2010	10:41 - 11:32	0 Std 51 min

Artikel

Bezeichnung

Menge

190041

Schaltseil

10,00

190042

Schalthebel 'DE LUX'

20,00

190043

Kettenwerfer

10,00

190044

Kranz A4-C2

10,00

1/2

5.8.2. Arbeitschein - Einzeldruck

In dem Register "Einzeldruck", welches über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Produktion**
-  **Arbeitschein**
-  **Register "Einzeldruck"**

aufgerufen wird, kann ein Arbeitschein für einen bestimmten Arbeitsschritt eines Produktionsauftrags gedruckt werden.

Arbeitsschein

Ausgabe Bildschirm

Stapeldruck

Einzeldruck

Produktionsauftrag

Prod.Auftrag

25394

Arbeitsschritt

1

Kindergeländerad "Off R

Artikel

10007

Bezeichnung:

Kindergeländerad "Off Road"

Stückliste

FAHRRAD

Bezeichnung:

Erzeugung Fahrrad

Kunde

230A001

Name:

Annas Sportwelt
Sporthaus

Anschrift:

Linzer Str. 12
4950 Altheim

Kundenauftrag

Laufnummer:

217

Auftragsnummer:

AG10-249

Prod.Auftrag

Produktionsstart:

15.06.2010

Menge:

10

Auswahl

Kopien-Anzahl

0

Einzelblattausgabe

☒

Notiz

☐

nicht reservierte Zeilen

☐

Wiederholungsdruck

☐

kein Ausdruck ohne
Tätigkeiten

☐

Belegdruckstatus

Arbeitsanweisung

☐

Mat.Schein muß
gedruckt sein

☐

Schichtauswahl

Schichtauswahl

00 <KEINE>

Selektion

➤ Prod.Auftrag

An dieser Stelle kann auf einen bestimmten Produktionsauftrag eingegrenzt werden. Aufgrund dieser Hinterlegung wird im nachfolgenden Feld "Arbeitsschritt" die offenen Arbeitsschritte dieses Auftrags zur Auswahl vorgeschlagen.

➤ Arbeitsschritt

An dieser Stelle kann auf einen Arbeitsschritt des zuvor ausgewählten Produktionsauftrag eingegrenzt werden. Es wird nachfolgend nur der Arbeitsschein zu diesem Arbeitsschritt erzeugt.

Druckoptionen

Auswahl	
Kopien-Anzahl	0
Einzelblattausgabe	☒
Notiz	☐
nicht reservierte Zeilen	☐
Wiederholungsdruck	☐
kein Ausdruck ohne Tätigkeiten	☐
Belegdruckstatus	
Arbeitsanweisung	☐
Mat.Schein muß gedruckt sein	☐
Schichtauswahl	
Schichtauswahl	00 <KEINE>

Hinweis

Die Einstellungen unter dem Bereich "Auswahl" können durch die PROD-Parameter (WINLine Start - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Ausgabe - Bereich "Vorbesetzungen Arbeitsanweisung") vorbelegt werden!

➤ **Kopien-Anzahl**

An dieser Stelle kann hinterlegt werden, wie viel Kopien des Arbeitsscheins (neben dem Original) gedruckt werden sollen.

➤ **Einzelblattausgabe**

Die Checkbox "Einzelblattausgabe" kann in diesem Register nicht deaktiviert werden, da beim Einzeldruck bereits ein Arbeitsschein pro Arbeitsschritt erzeugt wird.

➤ **Notiz**

Durch die Aktivierung dieser Checkbox werden die Notizen, welche bei den einzelnen Produktionsartikel (Halbfertig- und Fertigprodukte) hinterlegt wurden (manuell oder automatisch), ebenfalls ausgegeben.

Hinweis

Die Notiz des Fertigprodukts wird bei der Anlage eines Produktionsauftrags automatisch mit dem Notiz-Text der Stückliste (WINLine Produktion - Stammdaten - Stückliste - Register "Notiz" - Feld "Notiz") gefüllt. Eine nachträgliche Änderung kann z.B. im Programm "Produktionsstatus" (WINLine Produktion - Produktion - Produktionsstatus) vorgenommen werden.

Die Notiz der Halbfertigprodukte wird auch automatisch bei der Auftragsanlage befüllt. Hier stammt der Notiztext aus der Spalte "Text" der Stücklistentabelle (WINLine Produktion - Stammdaten - Stückliste - Register "Stamm" - Spalte "Text"). Eine Änderung des Texts kann z.B. über das Programm "Produktionskorrektur" (WINLine Produktion - Produktion - Produktionskorrektur) erfolgen.

➤ **nicht reservierte Zeilen**

Durch die Aktivierung dieser Checkbox werden auch noch nicht eingeplante Tätigkeiten auf dem Arbeitsschein bei den einzelnen Arbeitsschritten ausgewiesen.

Beispiel

Arbeitsschein							
Fun & Workout Mandant 300M						Seite 1 Datum:12.07.2010	
Prod.Auftrag: 25466		Arbeitsschein		Ebene 1		12.07.2010	
Arbeitsschritt: 2						4,00	
19003		Bremsssystem Q3					
>>nächste Tätigkeit		Arbeitsschritt: 1					
10007		Kindergeländerad "Off Road"		Ebene: 0			
Ressourcen	Bezeichnung	Tätigkeit	Schicht	Stück	Datum	von - bis	benötigte Zeit
Bremse fertigen	wurde nicht zugeordnet!				12.07.2010		0 Std 0 min
Artikel	Bezeichnung						Menge
190031	Bremsseil						4,00
190032	Bremsbacken						8,00
190033	Bremshalterung						4,00
190034	Bremshebel mit Halterung "DE LUXE"						4,00
190035	Bremsseil-Führung						4,00

➤ Wiederholungsdruck

Der Arbeitsschein kann im Original nur einmalig gedruckt werden. Wird dieser zu einem späteren Zeitpunkt ein weiteres Mal benötigt, so muss die Checkbox "Wiederholungsdruck" aktiviert werden.

➤ kein Ausdruck ohne Tätigkeit

Durch die Aktivierung dieser Checkbox werden Arbeitsscheine nur für Arbeitsschritte erzeugt, in denen auch eine eingeplante Tätigkeit vorhanden ist.

Beispiel

Bei aktivierter Checkbox würde der Arbeitsschritt 2 aus dem Beispiel der Option "nicht reservierte Zeilen" nicht gedruckt werden.

➤ Arbeitsanweisung

Wenn dieses Checkbox aktiviert wird, dann werden neben den Informationen zu den jeweiligen Arbeitsschritten auch die Archivdokumente aus dem Stücklistenstamm (WINLine PROD - Stamm - Stückliste - Register "Arbeitsanweisung") angedruckt.

Beispiel

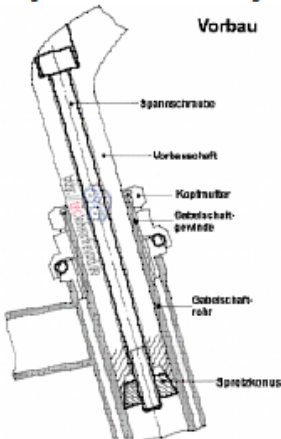
Stückliste: FAHRRAD Erzeugung Fahrrad	Arbeitsanweisung	Variante: *

Kindergeländerad "Off Road"

Bitte die möglichen Varianten bedenken!!

Tätigkeit: Schweißen eines Fahrradrahmens
Tätigkeit: Montage der Reifen

Vorbau



Aufbau Fahrrad-Feder

➤ **Mat.Schein muss gedruckt sein**

Wenn dieses Checkbox aktiviert wird, dann werden nur für die Arbeitsschritte entsprechende Arbeitsscheine erstellt, für welche bereits ein Materialentnahmeschein gedruckt wurde.

Hinweis

Wenn in den PROD-Parametern (WINLine START - Parameter - Applikations-Parameter - PROD-Parameter - Ausgabe) die Option "Materialentnahmeschein" auf "2 - muss gedruckt werden" gestellt wurde, dann ist die Checkbox automatisch aktiviert und kann auch nicht deaktiviert werden.

➤ **Schichtauswahl**

An dieser Stelle kann auf eine bestimmte Schicht eingegrenzt werden. Es werden nachfolgend nur für die Arbeitsschritte ein Arbeitsschein erstellt, in welchen Ressourcen bzw. Ressourcengruppen (über eine entsprechende Tätigkeit) der ausgewählten Schicht eingeplant wurden.

Achtung

Wenn ein Arbeitsschein für eine spezielle Schicht erzeugt werden soll, dann werden die benötigten Komponenten immer aufgerundet (außer bei dem letzten Materialschein).

Beispiel

Von dem Produktionsartikel "10007" (Kindergeländerad "Off Road") sollen 10 Stk. in 3 Schichten produziert werden, wobei pro Schicht 3 1/3 Fahrräder gefertigt werden können.

Bei den Arbeitsschein der ersten und zweiten Schicht würden die Komponenten von jeweils 4 Fahrrädern ausgewiesen werden, auf dem Schein der dritten Schicht die Materialien für 3 Fahrräder.

Voraussetzung

Als Auswertungstyp muss in den verwendeten Ressourcen bzw. Ressourcengruppen (WINLine Produktion - Stammdaten - Ressourcenstamm - Feld "Anzeige in Auswert.") der Punkt "1 - nur wenn selektiert" hinterlegt worden sein.

Hinweis

War zum dem Zeitpunkt der Auftragsanlage der nicht korrekte Auswertungstyp hinterlegt, dann muss der Produktionsauftrag gelöscht und neu erfasst werden.

Info

 Artikel <u>10007</u>	
Bezeichnung:	Kindergeländerad "Off Road"
 Stückliste <u>FAHRRAD</u>	
Bezeichnung:	Erzeugung Fahrrad
 Kunde <u>230A001</u>	
Name:	Annas Sportwelt Sporthaus
Anschrift:	Linzer Str. 12 4950 Altheim
 Kundenauftrag	
Laufnummer:	<u>217</u>
Auftragsnummer:	AG10-249
 Prod.Auftrag	
Produktionsstart:	15.06.2010
Menge:	10

Im Informationsbereich werden die relevanten Daten zu dem gewählten Produktionsauftrag bzw. dem Arbeitsschritt angezeigt. Dazu gehören unter anderem die Ausweisung des zu produzierenden Artikels und der Fertigungsmenge.

Buttons

-  **Ausgabe Bildschirm**  **Ausgabe Bildschirm**

Es wird der Arbeitsschein erstellt und am Bildschirm angezeigt.

Achtung

Durch eine Ausgabe des Entnahmescheins am Bildschirm wird das Kennzeichen des getätigten Originaldrucks nicht gesetzt. Dieses erfolgt nur bei der Ausgabe auf den Drucker.

-  **Ausgabe Drucker**  **Ausgabe Drucker**

Es wird der Arbeitsschein erstellt und direkt gedruckt.

Achtung

Durch eine Ausgabe des Entnahmescheins auf den Drucker wird das Kennzeichen des getätigten Originaldrucks gesetzt!

Hinweis

Ob die Liste dabei direkt auf einen Drucker ausgegeben oder zunächst in den Spooler abgespeichert wird, kann über die Symbole  bzw.  eingestellt werden. Diese befindet sich in der Symbolleiste der WINLine.

-  **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen und es erfolgt keine Ausgabe der Arbeitsscheine.

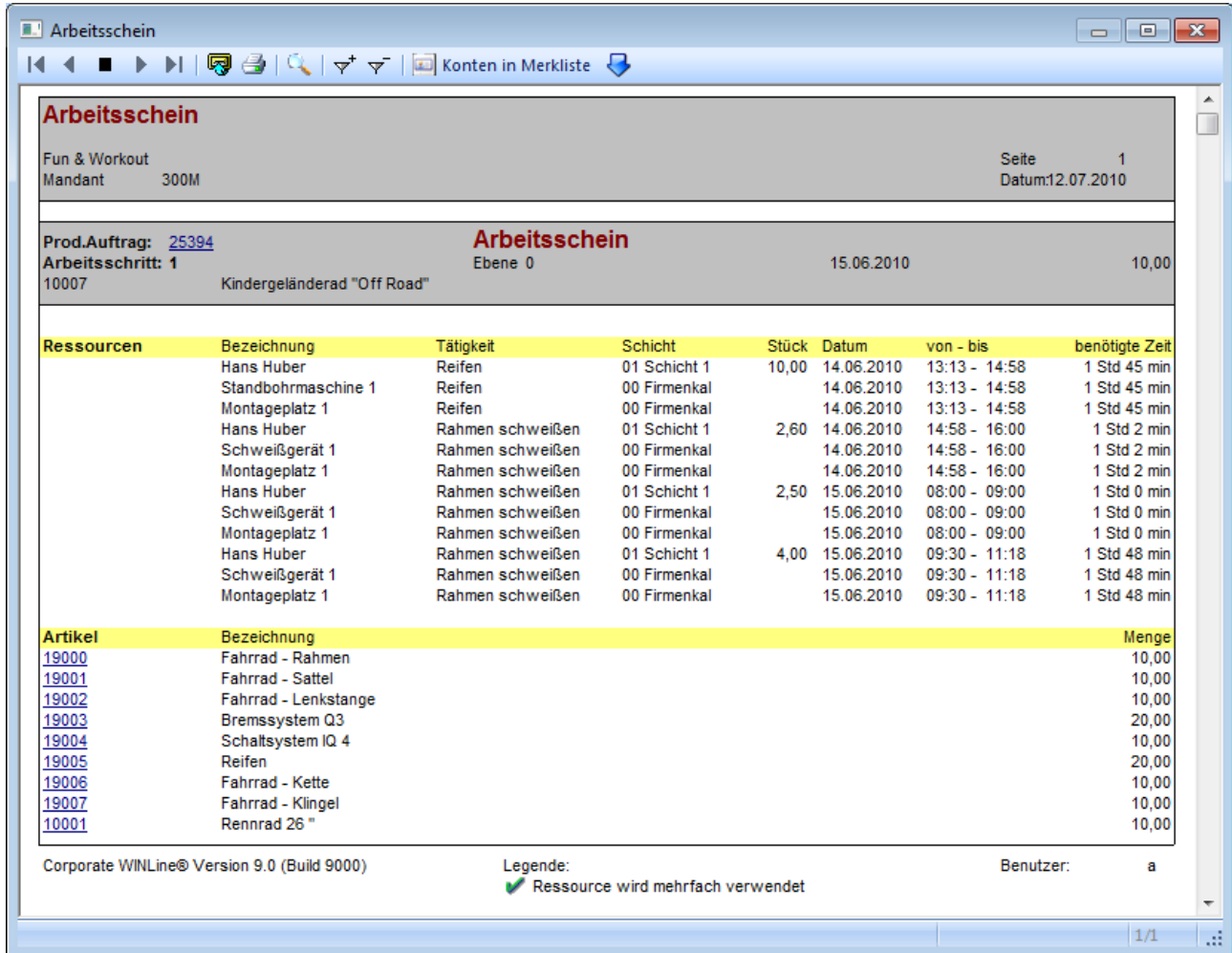
-  **Filter bearbeiten**

Durch Drücken dieses Buttons wird der Filter-Assistent geöffnet. In Filtern können weitere Selektionen vorgenommen werden.

➤  **Filterauswahl**

Wenn für den Programmbereich bereits Filter angelegt wurden, dann können diese hier ausgewählt werden.

Beispiel eines Arbeitsscheins im Einzeldruck



Arbeitsschein

Fun & Workout
Mandant 300M

Seite 1
Datum: 12.07.2010

Prod.Auftrag: [25394](#)
Arbeitsschritt: 1
10007

Arbeitsschein
Ebene 0
15.06.2010
10,00

Kindergeländerad "Off Road"

Ressourcen	Bezeichnung	Tätigkeit	Schicht	Stück	Datum	von - bis	benötigte Zeit
	Hans Huber	Reifen	01 Schicht 1	10,00	14.06.2010	13:13 - 14:58	1 Std 45 min
	Standbohrmaschine 1	Reifen	00 Firmenkal		14.06.2010	13:13 - 14:58	1 Std 45 min
	Montageplatz 1	Reifen	00 Firmenkal		14.06.2010	13:13 - 14:58	1 Std 45 min
	Hans Huber	Rahmen schweißen	01 Schicht 1	2,60	14.06.2010	14:58 - 16:00	1 Std 2 min
	Schweißgerät 1	Rahmen schweißen	00 Firmenkal		14.06.2010	14:58 - 16:00	1 Std 2 min
	Montageplatz 1	Rahmen schweißen	00 Firmenkal		14.06.2010	14:58 - 16:00	1 Std 2 min
	Hans Huber	Rahmen schweißen	01 Schicht 1	2,50	15.06.2010	08:00 - 09:00	1 Std 0 min
	Schweißgerät 1	Rahmen schweißen	00 Firmenkal		15.06.2010	08:00 - 09:00	1 Std 0 min
	Montageplatz 1	Rahmen schweißen	00 Firmenkal		15.06.2010	08:00 - 09:00	1 Std 0 min
	Hans Huber	Rahmen schweißen	01 Schicht 1	4,00	15.06.2010	09:30 - 11:18	1 Std 48 min
	Schweißgerät 1	Rahmen schweißen	00 Firmenkal		15.06.2010	09:30 - 11:18	1 Std 48 min
	Montageplatz 1	Rahmen schweißen	00 Firmenkal		15.06.2010	09:30 - 11:18	1 Std 48 min

Artikel	Bezeichnung	Menge
19000	Fahrrad - Rahmen	10,00
19001	Fahrrad - Sattel	10,00
19002	Fahrrad - Lenkstange	10,00
19003	Bremssystem Q3	20,00
19004	Schaltssystem IQ 4	10,00
19005	Reifen	20,00
19006	Fahrrad - Kette	10,00
19007	Fahrrad - Klingel	10,00
10001	Rennrad 26 "	10,00

Corporate WINLine® Version 9.0 (Build 9000)

Legende:
✓ Ressource wird mehrfach verwendet

Benutzer: a

1/1

5.9. Produktionsendmeldung

Nach abgeschlossener Fertigstellung eines Halbfertig- oder Fertigproduktes erfolgt die Produktionsmeldung im Programmbereich

-  **WINLine Produktion**
-  **Produktion**
-  **Produktionsendmeldung**

Die Produktionsendmeldung ist in mehrere Schritte aufgeteilt:

- ☐ Auswahl des Projektes
- ☐ Erfassen der verwendeten Materialien
- ☐ Erfassen der Arbeitszeiten

5.9.1. Auswahl des Projektes

Im ersten Schritt wird das Projekt ausgewählt, das zur Endmeldung verwendet werden soll. Dabei können folgende Felder bearbeitet werden:

➤ **Produktionsauftrag - Nummer**

Zunächst ist das Projekt auszuwählen, dessen Fertigstellung gemeldet werden soll.

➤ **Arbeitsschritt**

Danach ist die Ebene zu wählen.

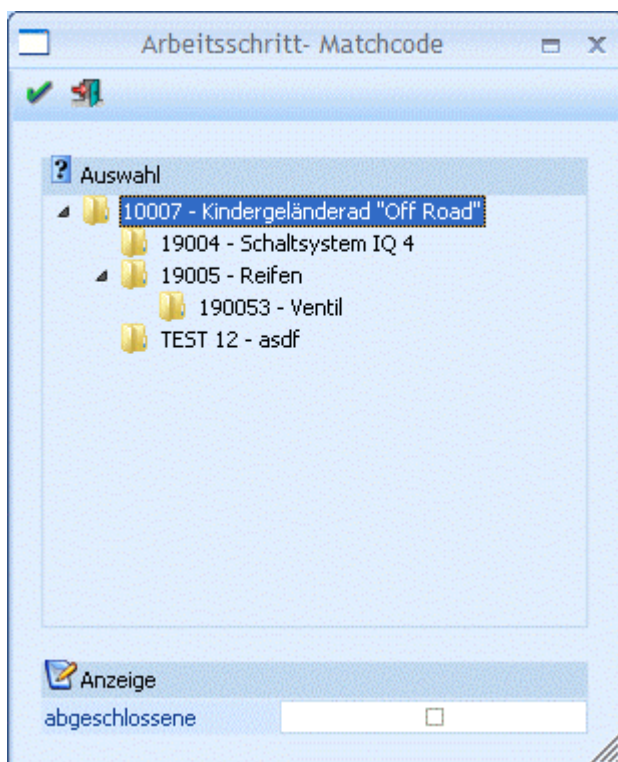
Grundsätzlich kann ein Projekt in Teilschritten gemeldet werden, oder es wird die Fertigstellung aller Ebenen gleichzeitig gemeldet.

Bei der Meldung in Teilschritten wird zunächst die Fertigstellung der untersten Ebene gemeldet, dann die Fertigstellung der nächst höheren usw.

Wird ein Projekt durchproduziert, meldet man die höchste Ebene (1), alle darunter liegenden Ebenen werden automatisch mit gemeldet.

Die Ebene (=Teilschritt) die gemeldet werden soll, kann im Arbeitsschrittmatchcode ausgewählt werden.

Arbeitsschritt- Matchcode



Nach der Wahl des Arbeitsschrittes kann die Fertigungsmeldung für einen Teil oder das gesamte Projekt durchgeführt werden.

Achtung:

Wurde in den Prod-Parametern eingestellt, dass ein Arbeitsschein oder ein Materialentnahmeschein gedruckt werden muss, so kann die Endmeldung erst nach Druck dieser Auswertungen erfolgen (es erfolgt ein entsprechender Hinweis am Bildschirm).

Darunter werden die Informationen

➤ **Produktionsartikel**

und

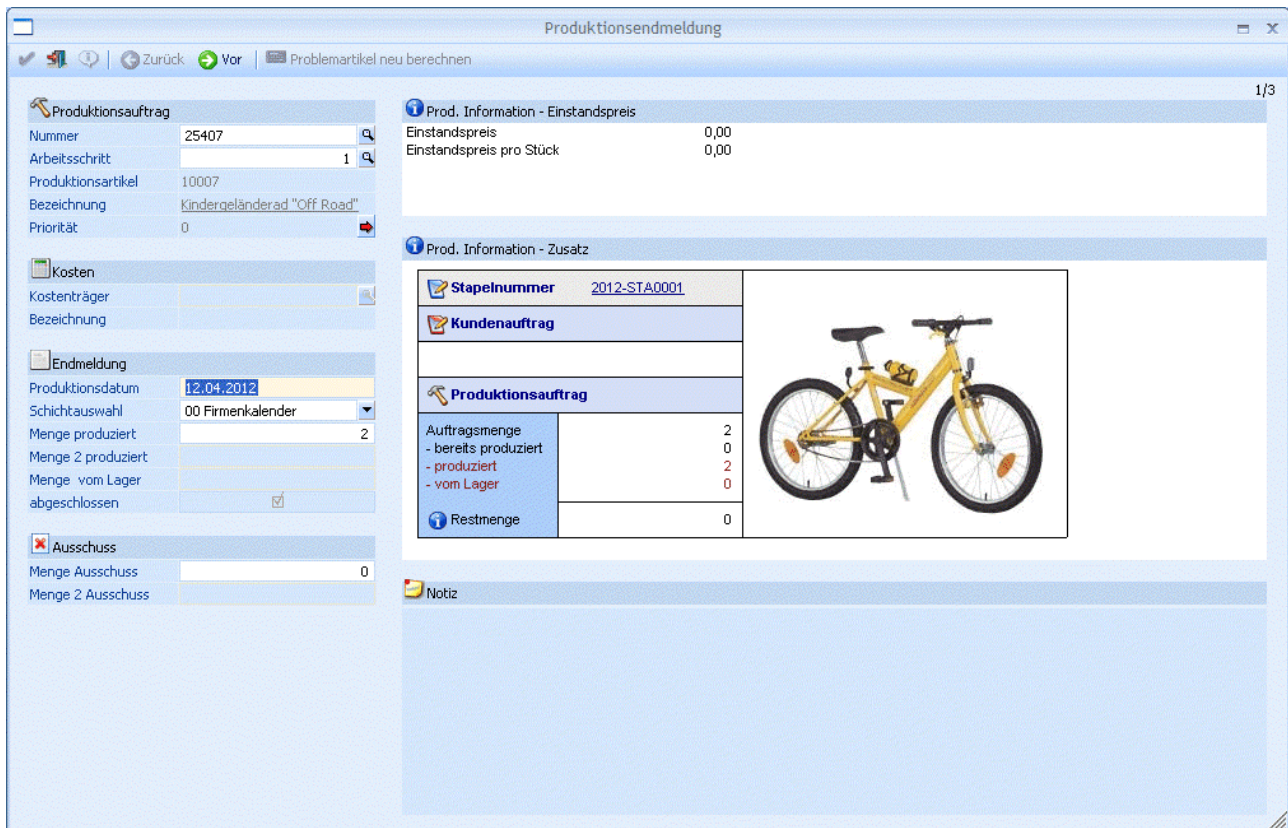
➤ **Bezeichnung**

angezeigt. Durch einen Klick auf die Bezeichnung kann eine Drill-Down-Funktion ausgelöst werden. Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird der Artikel in der Artikelinfo im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Artikelstamm
Der Artikel wird in der WINLine FAKT im Artikelstamm geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die Artikelstatistik in der WINLine FAKT geöffnet.
- ☐ Artikelbedarfsvorschau
Es wird die Artikelbedarfsvorschau des Produktionsartikels angezeigt.

➤ **Priorität**

In diesem Feld wird die Priorität des Produktionsauftrages angezeigt. Durch einen Klick auf den -Button wird das Fenster Produktionsstatus geöffnet, wo zusätzliche Informationen zum Produktionsauftrag ersichtlich sind.



Folgende Eingaben sind möglich:

➤ **Kostenträger**

Wurde in den Prod-Parametern eingestellt, dass eine Übergabe in die Kostenrechnung erfolgen soll, so steht das Feld Kostenträger unter dem Feld Projektnummer zur Verfügung. Hier wird der Kostenträger, der für dieses Projekt verwendet werden soll eingetragen. Wurde bereits im Artikelstamm des Endproduktes ein Kostenträger eingetragen, so wird dieser hier vorgeschlagen. Wird ein Kostenträger eingetragen, wird darunter die Bezeichnung angezeigt.

Endmeldung

➤ Produktionsdatum

Hier kann das Datum eingegeben werden, mit dem die Buchungen im Artikeljournal durchgeführt werden sollen. Standardmäßig wird immer das Auswertedatum der WINLine vorgeschlagen.

➤ Schichtauswahl

Aus der Auswahllistbox kann eine Schicht gewählt werden, für die die Endmeldung durchgeführt werden soll. Bei der Auswahl von 00 - Firmenkalendar werden alle Ressourcen/Tätigkeiten berücksichtigt und auch die gesamte Menge vorgeschlagen. Wählt man eine spezielle Schicht aus, wird sofort errechnet, wie viele Stück in dieser Schicht produziert werden hätten sollen. Diese Menge wird auch gleich vorgeschlagen. Zusätzlich werden im letzten Schritt der Produktionsendmeldung (bei der Ressourcenanzeige) nur noch jene Zeilen angezeigt, die von der gewählten Schicht am gewünschten Tag gültig sind.

➤ Menge produziert

Eingabe der Menge, die nun gemeldet werden soll. Es wird vom Programm vorgeschlagen, "Menge Auftrag" - "Menge von Lager" - "Menge produziert" vorgeschlagen.

Die Menge kann vom Bearbeiter

- ☐ erhöht (Überproduktion) oder
 - ☐ reduziert (Unterproduktion, Teilproduktion)
- werden.

Wurde eine Materialteilentnahme durchgeführt, dann wird diese Menge bei der Endmeldung vorgeschlagen. Dazu muss folgendes in den Applikationsparametern eingestellt werden:
Die Lagerabbuchung erfolgt beim Materialentnahmeschein
und die Einstellung "Der Mat.Entnahmeschein sollte gedruckt werden"

➤ Menge 2 produziert

Wenn der Produktionsartikel in 2 Mengen geführt wird, dann kann hier auch die Menge 2 eingegeben werden.

➤ Menge vom Lager

Hier kann die Menge eingegeben werden, die vom Lager (also nicht produziert) wurden. Diese Menge kann allerdings nur bei einer unteren Ebene (mehrstufige Produktionsstückliste) eingegeben werden.

➤ abgeschlossen

Durch Aktivierung dieser Checkbox wird das Projekt als abgeschlossen definiert, unabhängig davon ob das Projekt bereits zu Ende produziert wurde (Differenz = 0) oder ob noch Teilmengen offen sind. Die Restmenge wird ausgebucht und die Reservierung der Ressourcen werden gelöscht. Demendsprechend wird auch eine Meldung angezeigt.

Ausschuss

➤ Menge Ausschuss / Menge 2 Ausschuss

Hier kann in Bezug auf den Fertigartikel die Menge "Schlechtstück" oder Ausschuss eingegeben werden. Daraus werden im nächsten Schritt der Endmeldung (Material) die anteilmäßige Ausschuss-Mengen für die Komponenten errechnet und vorgeschlagen. Die Vorgangsweise bei der Behandlung der Ausschussmenge bleibt wie bei Vorgabe der Ausschuss-Mengen in der Stücklistendefinition. Dabei wird die gesamte Produktionsmenge bei gleichzeitig um den um die Ausschussmenge erhöhten Komponentenverbrauch endgemeldet.

➤ **Info Button**

Es wird eine Aufstellung der Komponenten, ihrer Einstandspreise und der Summe des Einstandspreises für das Fertigprodukt angezeigt.

Prod. Information						
Produktionsinformation						
Fun & Workout Mandant 300M			Seite 1 Datum: 10.06.2003			
Artikel	Ebene	Bezeichnung	Datum	Menge	Einstandspreis	Summe
19000	0	Fahrrad - Rahmen	10.06.2003	5,00	58,70	293,50
19001	0	Fahrrad - Sattel	10.06.2003	5,00	9,38	46,91
19002	0	Fahrrad - Lenkstange	10.06.2003	5,00	14,53	72,67
19003	0	Bremssystem Q3	10.06.2003	10,00	22,79	227,89
19004	0	Schaltssystem IQ 4	10.06.2003	5,00	46,22	231,10
19005	0	Reifen	10.06.2003	10,00	17,12	171,18
19006	0	Fahrrad-Kette	10.06.2003	5,00	19,38	96,92
1-1	0	Hans Huber Rahmen schweißen	10.06.2003	1 Std 50 min	29,00	53,17
3-1	0	Schweißgerät 1 Rahmen schweißen	10.06.2003	1 Std 50 min	15,00	27,50
5-1	0	Montageplatz 1 Rahmen schweißen	10.06.2003	1 Std 50 min	8,00	14,67
1-1	0	Hans Huber Reifen	10.06.2003	0 Std 55 min	29,00	26,58
5-2	0	Montageplatz 2 Reifen	10.06.2003	0 Std 55 min	7,00	6,42
2-1	0	Standbohrmaschine Reifen	10.06.2003	0 Std 55 min	12,00	11,00
1-1	0	Hans Huber Bremse fertigen	10.06.2003	0 Std 51 min	29,00	24,65
3-1	0	Schweißgerät 1 Bremse fertigen	10.06.2003	0 Std 51 min	15,00	12,75
1-1	0	Hans Huber Schaltung fertigen	10.06.2003	0 Std 26 min	29,00	12,57
5-1	0	Montageplatz 1 Schaltung fertigen	10.06.2003	0 Std 26 min	8,00	3,47
1-1	0	Hans Huber Reifen fertigen	10.06.2003	1 Std 21 min	29,00	39,15
4-1	0	Röntgengerät zu Sch Reifen fertigen	10.06.2003	1 Std 21 min	36,00	48,60
2-2	0	Standbohrmaschine Ventil fertigen	10.06.2003	0 Std 20 min	12,00	4,00
2-1	0	Standbohrmaschine Ventil fertigen	10.06.2003	0 Std 20 min	12,00	4,00
		Summe Material:				1.237,10
		Summe Fertigungszeit:				1.241,10
		Summe Total:				2.478,21

Informationsteil

Auf der rechten Seite werden einige Informationen zum Produktionsauftrag angezeigt:

➤ **Prod. Information - Einstandspreis**

In diesem Bereich wird der Einstandspreis des Projektes und der Einstandspreis pro Stück angezeigt.

➤ **Prod. Information - Zusatz**

In diesem Bereich werden noch einige zusätzliche Informationen zum Auftrag angezeigt:

➤ **Stapelnummer**

Die beim Produktionsauftrag hinterlegte Stapelnummer wird in diesem Bereich angezeigt. Mit einem Doppelklick auf die Stapelnummer wird die Produktionsliste mit den folgenden Vorbelegungen aufgerufen:

- ☐ Stapelnummer (von/bis)
- ☐ Ausgabe: Option "1 - inkl erledigter Produktionsaufträge"
- ☐ Sortierung: Option "4 Stapelnummer"
- ☐ Checkbox "Auswahl aktivieren" ist aktiviert

➤ **Kunde / Auftrag**

Sofern der Produktionsauftrag aus der WINLine FAKT übernommen wurde bzw. beim Auftrag ein Kunde / Beleg hinterlegt wurde, werden diese Infos hier angezeigt. Durch einen Klick auf die Kundennummer bzw. auf die Laufnummer des Beleges kann ein Drill-Down durchgeführt werden. Über die rechte Maustaste kann

gesteuert werden, welche Funktion dabei aufgerufen wird, wobei beim Konto folgende Varianten zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird das Personenkonto in der Konteninfo im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Personenkontenstamm
Das Konto wird in der WINLine FIBU im Personenkontenstamm geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die Kundenstatistik in der WINLine FAKT geöffnet.
- ☐ Kontoblatt
Es wird das Kontoblatt in der WINLine FIBU geöffnet.
- ☐ OP-Blatt
Es wird das OP-Blatt in der WINLine FIBU geöffnet.

➤ **Auftragsmenge**

Anzeige, wie viel Stück in diesem Projekt produziert werden sollen.

➤ **bereits produziert**

Haben bereits Teilproduktionen für das aktuelle Projekt stattgefunden, werden diese Mengen hier angezeigt.

➤ **produziert**

Hier wird die Menge angezeigt, die mit dem aktuellen Produktionslauf gefertigt wird.

➤ **vom Lager**

Anzeige wie viele Stück vom Lager genommen werden. Eventuell schon vorhandene Fertigprodukte werden nur dann vom Lager abgebucht, wenn die entsprechende Option in der Stückliste aktiviert ist. Das Programm schlägt vor, die vorhandene Menge, maximal die Menge des Projektes (Auftrages) vom Lager zu nehmen. Diese Menge kann hier reduziert werden.

➤ **Restmenge**

Hier wird angezeigt, was vom Auftrag nach der Produktionsmeldung noch offen ist.

Durch Anklicken des VOR-Buttons () gelangt man in den nächsten Schritt, wo die Komponenten eingegeben werden können.

5.9.2. Materialien

Im 2. Schritt werden die Materialien erfasst, die für die Produktion verwendet wurden. Im oberen linken Bereich des Fensters werden die Informationen (Nummer und Arbeitsschritt) des aufgerufenen Projektes angezeigt. Darunter werden die Informationen

➤ **Produktionsartikel**

und

➤ **Bezeichnung**

angezeigt. Durch einen Klick auf die Bezeichnung kann eine Drill-Down-Funktion ausgelöst werden. Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird der Artikel in der Artikelinfo im Programm WINLine INFO geöffnet.

- ☐ Artikelstamm
Der Artikel wird in der WINLine FAKT im Artikelstamm geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die Artikelstatistik in der WINLine FAKT geöffnet.
- ☐ Artikelbedarfsvorschau
Es wird die Artikelbedarfsvorschau des Produktionsartikels angezeigt.

Auf der rechten Seite wird der Bereich

➤ **Prod. Information - Einstandspreis**

angezeigt, wo der Einstandspreis des Projektes und der Einstandspreis pro Stück angezeigt wird. Darunter wird noch die Produktionsmenge angezeigt.

Dieser Infobereich ist ein Formular und kann nach den individuellen Bedürfnissen angepasst werden.

Produktionsendmeldung

Zurück Vor Problemartikel neu berechnen

Produktionsauftrag

Nummer	25443
Arbeitsschritt	1
Produktionsartikel	10007
Bezeichnung	Kindergeleänderad "Off Road"
Priorität	25

Prod. Information - Einstandspreis

Einstandspreis	2.738,31
Einstandspreis pro Stück	273,83
Produktionsmenge	10

Teile

neu errechnete Produktionsmenge: 10,00

☒ Menge automatisch übernehmen

Art. Nummer	Bezeichnung	Menge Soll	Menge vom Lager	Menge Ist	
19000	Fahrrad - Rahmen	10		10	
19001	Fahrrad - Sattel	10		10	
19002	Fahrrad - Lenkstange	10		10	
19004	Schaltsystem IQ 4	10	0	10	
19003	Bremssystem Q3	20	0	20	
19005	Reifen	20,00	0	20,00	
19006	Fahrrad-Kette	10		10	

Im Bereich Teile können nun folgende Eingaben vorgenommen werden:

➤ **Neue errechnete Produktionsmenge**

Werden die IST-Mengen der verbrauchten Ressourcen in der Tabelle reduziert, errechnet sich das Programm die sich daraus ergebende, wahrscheinliche Menge an Fertigprodukten. Diese neu errechnete Produktionsmenge wird rechts daneben als Information angezeigt. Durch Drücken der Taste  wird diese Menge in die obere Tabelle in das Feld Menge zu produzieren übernommen.

Achtung

Das hat nichts mit einem Istverbrauch unter Plan zu tun. Diese Funktion löst letztlich eine Teilproduktion aus und errechnet die Höhe der "Menge zu produzieren".

Liegt der Istverbrauch unter dem Planverbrauch und konnte trotzdem die geplante Menge an Fertigprodukten hergestellt werden, dann ist die Taste zur Übernahme nicht zu drücken.

Ebenso kann die zu produzierende Menge editiert und mit der Taste  in die untere Tabelle übernommen werden. Dadurch wird ebenfalls nur eine Teilproduktion ausgelöst. Nur wenn die Checkbox "erledigt" aktiviert wurde, wird das Projekt trotz reduzierter Menge abgeschlossen. Ist die Checkbox "Menge automatisch übernehmen" aktiviert, so wird diese Menge automatisch in die untere Tabelle übernommen, ohne dass die Übernahme-Taste gedrückt werden muss.

➤ **Artikelnummer**

Anzeige der Artikelnummer lt. Stückliste.

➤ **Artikelbezeichnung**

Informationsfeld, dass die Bezeichnung des Artikels beinhaltet.

➤ **Menge Soll**

Anzeige der geplanten Menge lt. Stückliste. In dieser Menge werden ggf. im Stücklistenstamm definierte Ausschüsse mit berücksichtigt.

➤ **Menge vom Lager**

Hier kann - wenn es sich bei dem Artikel um einen weiteren Produktionsartikel handelt - die Menge eingegeben werden, die vom Lager genommen wird. Wird hier eine Menge eingetragen, dann wird diese Menge nicht nochmals produziert (mit allen Komponenten vom Lager abgebucht).

➤ **Menge Ist (Menge in ...)**

Eingabe der tatsächlich verbrauchten Menge. Diese Menge wird vom Lager abgebucht und für die Einstandspreisberechnung des Fertigproduktes herangezogen. Wird der Artikel in 2 Mengen geführt, wird hier die Mengeneinheit 1 hinterlegt, wobei in der Überschrift der Spalte auch die entsprechende Mengeneinheit angezeigt wird.

➤ **Menge in ...**

Wenn der Artikel in 2 Mengen geführt wird, kann hier die Menge 2 (die Mengeneinheit wird in der Überschrift angezeigt) eingegeben bzw. verändert werden.

➤ **Differenz**

Hier wird die errechnete Differenz zwischen der "Menge Soll" und der "Menge Ist" ausgewiesen.

➤ **Lagerstand**

Anzeige des aktuellen Lagerstandes des Artikels.

➤ **Lagerwert**

Anzeige des aktuellen Lagerwertes des Artikels.

➤ **Einstandspreis**

Anzeige des aktuellen Einstandspreises des Teils/Rohstoffes. Der Einstandspreis ergibt sich aus der Division Lagerwert/Lagestand.

➤ **Info**

Wird bei einer Komponente der Lagerstand unterschritten, so wird dies mit einem roten Rufzeichen angezeigt. Betrifft dies eine Komponente aus einer Unterstückliste, so wird die Artikelnummer dieser Komponente angezeigt. Sollten mehrere Komponenten einer Unterstückliste nicht verfügbar sein, wird nur die erste angezeigt.

➤ **Menge Ausschuss**

Wurde im Stücklistenstamm eine Menge Ausschuss bzw. ein Ausschuss-% hinterlegt, wird hier die vom Programm errechnete Ausschussmenge vorgeschlagen. Die Menge kann ggf. noch verändert werden.

➤ **Ausschuss %**

In diesem Feld wird der Ausschuss % aus dem Stücklistenstamm angezeigt.

➤ **Buchungsschlüssel**

Nach Eingabe einer Ausschußmenge bzw. Ausschuss% kann in diesem Feld eine eigene Buchungsart eingegeben werden, mit der die Zeile gebucht werden soll. (nur möglich wenn der Teil nicht vorher beim Druck des Materialentnahmesheins abgebucht wurde).

➤ **Buchungsschlüsselbezeichnung**

Hier wird die Bezeichnung der Lagerbuchungsart angezeigt.

➤ **Beschreibung**

Nach Eingabe einer Ausschußmenge bzw. Ausschuss% kann hier noch eine zusätzliche Beschreibung (Ausschussgrund) zu der Zeile angegeben werden.

➤ **Kontrollsumme**

In diesem Feld wird die Summe eines Artikels angezeigt. Das Feld wird automatisch befüllt, wenn zu einem bereits bestehenden Artikel eine weitere Artikelzeile (mit der gleichen Artikelnummer) eingefügt wird.

Hinweis:

Bei der Endmeldung von Ausprägungen mit Poolnummern sieht man in diesem Schritt die Zuordnung der Artikeln zu den jeweiligen Poolnummern. Eine rotmarkierte Zeile kennzeichnet ein zwar im Vorfeld ausgeprägter Artikel, der noch nicht eine Poolnummer zugeordnet wurde. Grünmarkierte Zeilen kennzeichnen Artikeln, die im Vorfeld ausgeprägt und einer Poolnummer zugeordnet sind. Mit einer Doppelklick auf einer Zeile öffnet sich das Ausprägungsfenster. Hier kann eine Ausprägung nochmals gewählt werden, die zu einer Poolnummer zugeordnet werden soll.

Buttons in der Tabelle

➤ **Einfügen-Button**

Mit diesem Button können neue Artikelzeilen eingefügt werden (wenn z.B. mehr Materialien benötigt wurden, als vorhergesehen und diese extra ausgewiesen werden sollen), wobei die neue Zeile unter der aktuellen Zeile eingefügt wird.

Hinweis:

Wenn ein Artikel mit Ersatzartikel hinzugefügt wird, wird - je nach Einstellung im Artikel - eine unterschiedliche Aktion ausgelöst:

Wenn im Artikelstamm im Feld

➤ **autom. Ersatz**

die Option

☐ 0: nie automatisch ersetzen

hinterlegt ist, wird der Artikel ganz normal geöffnet und kann wie gewohnt bearbeitet werden.

Wenn im Artikelstamm im Feld

➤ **autom. Ersatz**

die Option

☐ 1: immer automatisch ersetzen

eingestellt ist, wird automatisch der Ersatzartikel verwendet. Abhängig von der Einstellung im Feld

➤ **Verwendung**

wird dann der erste Artikel oder ggf. auch ein kaskadierter Artikel verwendet.

Wenn im Artikelstamm im Feld

➤ **autom. Ersatz**

die Option

☐ 2: fragen

hinterlegt, dann wird eine Meldung angezeigt:



Wird die Meldung mit JA beantwortet, dann wird der Ersatzartikel geöffnet. Wird die Meldung mit NEIN beantwortet, dann wird der Artikel geöffnet, der ursprünglich eingegeben wurde.

➤ **Entfernen-Button**

Mit diesem Button können nur Zeilen entfernt werden, die zuvor auch eingefügt wurden. Zeilen aus dem Projekt (Stückliste) können hier nicht entfernt werden.

Durch Anklicken des VOR-Buttons () gelangt man in den nächsten Schritt, wo die Komponenten eingegeben werden können.

5.9.3. Ressourcen

Im 3. Schritt können die Ressourcen eingegeben werden. Im oberen linken Bereich des Fensters werden die Informationen (Nummer und Arbeitsschritt) des aufgerufenen Projektes angezeigt. Darunter werden die Informationen

➤ **Produktionsartikel**

und

➤ **Bezeichnung**

angezeigt. Durch einen Klick auf die Bezeichnung kann eine Drill-Down-Funktion ausgelöst werden. Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird der Artikel in der Artikelinfo im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Artikelstamm
Der Artikel wird in der WINLine FAKT im Artikelstamm geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die Artikelstatistik in der WINLine FAKT geöffnet.
- ☐ Artikelbedarfsvorschau
Es wird die Artikelbedarfsvorschau des Produktionsartikels angezeigt.

Auf der rechten Seite wird der Bereich

➤ **Prod. Information - Einstandspreis**

angezeigt, wo der Einstandspreis des Projektes und der Einstandspreis pro Stück angezeigt wird. Darunter wird noch die Produktionsmenge angezeigt.

Dieser Infobereich ist ein Formular und kann nach den individuellen Bedürfnissen angepasst werden.

Produktionsendmeldung

Produktionsauftrag

Nummer: 25443
 Arbeitsschritt: 1
 Produktionsartikel: 10007
 Bezeichnung: Kindergeleänderad "Off Road"
 Priorität: 25

Prod. Information - Einstandspreis

Einstandspreis: 2.738,31
 Einstandspreis pro Stück: 273,83
 Produktionsmenge: 10

Ressourcen

von Datum:
 bis Datum:

Anzeige

Ressource	Bezeichnung	Soll Datum	von	bis	Sollzeit	Summe SOLL-Kos...	Ist	
1-1	Hans Huber	07.01.2008	10:38	15:48	5 Std, 10 min	149,83	07.	
3-1	Schweißgerät 1	07.01.2008	10:38	15:48	5 Std, 10 min	77,50	07.	
5-1	Montageplatz 1	07.01.2008	10:38	15:48	5 Std, 10 min	41,33	07.	
1-1	Hans Huber	07.01.2008	8:03	10:38	2 Std, 35 min	74,92	07.	
5-1	Montageplatz 1	07.01.2008	8:03	10:38	2 Std, 35 min	20,67	07.	
2-1	Standbohrmaschine 1	07.01.2008	8:03	10:38	2 Std, 35 min	31,00	07.	
1-2	Manfred Müller	04.01.2008	8:00	9:16	1 Std, 16 min	41,80	04.	
5-1	Montageplatz 1	04.01.2008	8:00	9:16	1 Std, 16 min	10,13	04.	
1-1	Hans Huber	04.01.2008	12:01	16:00	3 Std, 59 min	115,52	04.	
4-1	Röntgengerät zu Schweißnaht	04.01.2008	12:01	16:00	3 Std, 59 min	143,40	04.	
1-1	Hans Huber	07.01.2008	8:00	8:03	3 min	1,45	07.	

➤ von Datum - bis Datum

Wird hier eine Datumseinschränkung vergeben, so werden nur jene Ressourcen in der Tabelle angezeigt, deren geplanter Einsatz innerhalb dieses Zeitraumes liegt.

➤ Anzeige-Button

Wird dieser Button gedrückt, nachdem eine Datumseinschränkung vergeben wurde, dann wird die Tabelle aufgrund dieser Einschränkung gefüllt.

Hinweis:

Die Felder "Datum von-bis" sowie der "Anzeigen"-Button stehen nicht zur Verfügung, wenn im ersten Schritt die Option "abgeschlossen" aktiviert ist!

➤ Ressource

Die Ressourcen lt. Stückliste werden angezeigt. Bei der IST-Erfassung können die Ressourcen-Nummern editiert werden. Es kann sowohl

- ☐ eine vorgeschlagene Ressource durch eine andere ersetzt werden
- ☐ eine Zeile entfernt werden (durch löschen der Nummer und bestätigen der Zeile)
- ☐ eine neue Zeile (Ressource) erfasst werden

➤ Bezeichnung

Informationsfeld, dass die Bezeichnung der aktuellen Ressource anzeigt.

➤ Soll Datum

Informationsfeld, das anzeigt, zu welchem Datum der Einsatz der Ressource geplant war.

➤ **von/bis**

Informationsfeld, das den geplanten Zeitraum der Ressourcenverwendung anzeigt.

➤

➤ **Sollzeit**

Informationsfeld, das die geplante Sollzeit der Ressourcenverwendung anzeigt.

➤ **Summe SOLL-Kosten**

Informationsfeld, das die geplanten Kosten anzeigt. Diese ergeben sich aus der Multiplikation von den im Ressourcenstamm eingetragenen Kosten/Stunde mit dem Zeitraum der Ressourcenverwendung.

➤ **Ist Datum**

Eingabe, wann die Ressource tatsächlich verwendet wurde.

➤ **von/bis**

Eingabe wie lange die Ressource tatsächlich verwendet wurde.

➤ **Istzeit**

Eingabe der Dauer wie lange die Ressource tatsächlich verwendet wurde. Die Dauer wird automatisch aus den Spalten "von/bis" errechnet. Wird eine andere Dauer in der Spalte eingetragen, ändert sich demnach auch die Zeit in der "bis-Spalte" bzw. in der "von-Spalte".

Hinweis:

Wenn die IST-Zeit schon abgeschlossen worden ist (s. IST-Zeitenerfassung, Reiter "Produktionsauftrag"), kann nur die Dauer der IST-Zeit (Eingabe in Minuten) manuell bearbeitet werden, nicht die Angaben für "Von-Bis" Zeiten.

➤ **Summe IST-Kosten**

Anzeige der IST-Kosten die sich aus der Multiplikation von Kosten im Ressourcenstamm und Ist-Dauer ergeben.

➤ **Tätigkeit**

Anzeige, für welche Tätigkeit die Ressource verwendet wurde.

➤ **Stundensatz**

Anzeige des Stundensatzes der Ressource lt. Ressourcenstamm. Der Stundensatz kann bei der IST-Erfassung noch editiert werden.

➤ **Kostenstelle / Kostenart**

Hier werden die Kostenstellen und Kostenarten lt. Stammdatendefinition vorgeschlagen und können manuell übersteuert werden.

Die Definition für die Kostenrechnungsübergabe erfolgt in den Prod-Paramtern.

➤ **Einplanung %**

In dieser Spalte steht ein Wert wenn die Ressource in dieser Zeile zu dem angegebenen %-Satz Verplant wurde.

Hinweis:

In den PROD Parametern kann eingestellt werden, dass keine Soll-Zeiten bei der Endmeldung vorgeschlagen werden, sondern nur jene Zeiten aus der Istzeitenerfassung verwendet werden.

➤ **OK Taste**

Speichert die Eingaben. Es werden folgenden Datenbereiche betroffen:

- ☐ Das Fertigprodukt wird im Lager zugebucht.
- ☐ Damit wird der Auftrag zur Lieferung vorgeschlagen (Kundenbestellungen bearbeiten).
- ☐ Die Komponenten werden vom Lager abgebucht.

- ☐ Das Projekt wird als erledigt gekennzeichnet.
- ☐ Das Produktionsjournal wird ausgegeben, z.B. in den Spooler, wenn die Option "Endmeldungsjournal in den PROD-Parameter, Bereich "Ausgabe", aktiviert ist,

Hinweis:

Wurde in den PROD-Parametern als Rückfalls-Kostenstelle für Ressourcen oder im Ressourcenstamm (trotz Warnung) eine Verwaltungs- oder Hilfskostenselle hinterlegt, wird die Produktionsendmeldung mit einer Fehlermeldung abgewiesen.

➤ Ende Taste

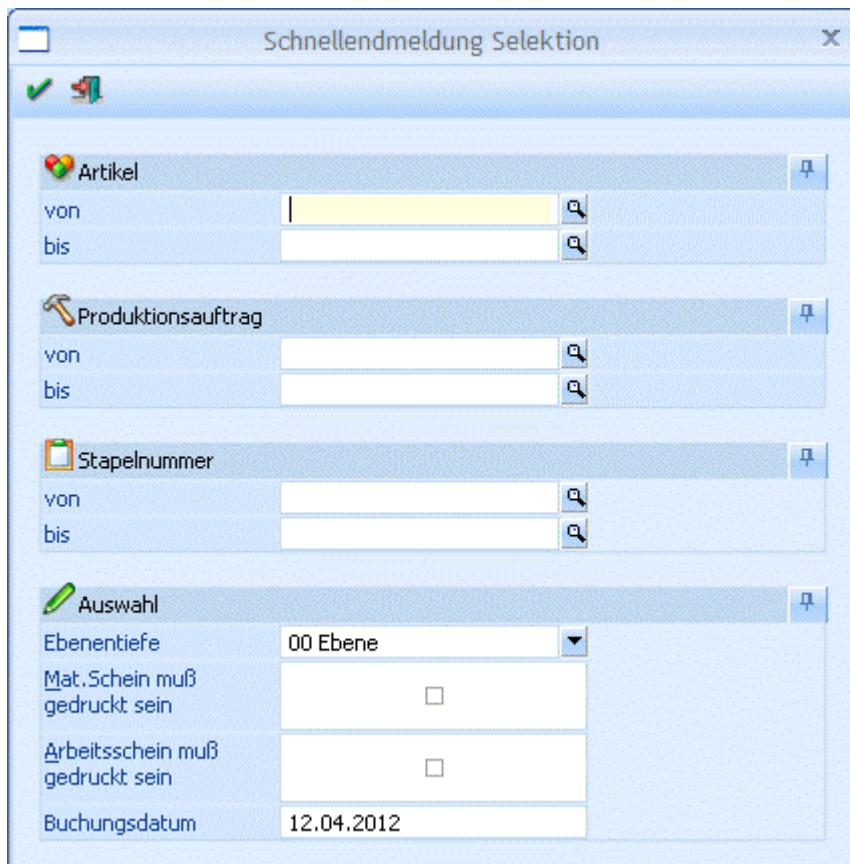
Der Programmbereich wird verlassen.

5.10. Schnellendmeldung Selektion

Nach abgeschlossener Fertigstellung eines Halbfertig- oder Fertigproduktes erfolgt die Produktionsendmeldung (Lagerbuchungen werden erstellt, Kostenrechnungszeilen werden erzeugt, usw.). Diese kann entweder im Programmbereich WINLine Produktion *Produktion / Produktionsendmeldung pro Projekt* durchgeführt oder über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Produktion**
-  **Produktionsschnellendmeldung**

für mehrere Projekte gleichzeitig.



➤ Artikel von - bis

Einschränkung auf einen Produktionsartikel der endgemeldet werden soll. Wird eine Einschränkung vorgenommen, dann wird neben dem Eingabefeld die Artikelbezeichnung angezeigt. Durch einen Klick auf die Bezeichnung kann eine Drill-Down-Funktion ausgelöst werden. Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird der Artikel in der Artikelinfo im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Artikelstamm
Der Artikel wird in der WINLine FAKT im Artikelstamm geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die Artikelstatistik in der WINLine FAKT geöffnet.

➤ **Produktionsauftrag von - bis**

Einschränkung auf ein Projekt das endgemeldet werden soll. Wird eine Projektnummer eingegeben, dann wird neben dem Eingabefeld der Artikel angezeigt, der produziert werden soll. Durch einen Klick auf den Artikel wird ein "Drill-Down" durchgeführt. Über die rechte Maustaste kann eingestellt werden, welche Aktion dabei ausgeführt werden soll, wobei die letzte Aktion gemerkt wird. D.h. wenn das nächste Mal mit der linken Maustaste auf den Link geklickt wird, wird die letzte Aktion wieder ausgeführt. Dabei stehen folgende Optionen zur Verfügung:

- ☐ Produktionsliste
Damit kann direkt die Produktionsliste aufgerufen werden, wobei es dabei mehrere Selektionsmöglichkeiten wie "Komprimierte Auswertung", "Detailauswertung", "Diagramm" oder "Projektauswertung" gibt.
- ☐ Belegmanagement
Mit dieser Auswahl kann das Belegmanagement in der WINLine FAKT aufgerufen werden. Dies ist allerdings nur dann möglich, wenn der Produktionsauftrag auch aus der Auftragsbearbeitung übernommen wurde.
- ☐ Produktionsstatus
Damit kann der Produktionsstatus des Projektes geöffnet werden.

➤ **Stapelnummer**

Einschränkung auf eine Stapelnummer (von-bis), die endgemeldet werden soll. Der Stapelnummer-Matchcode steht zur Verfügung.

➤ **Ebenentiefe**

Auswahl, welche Ebene bearbeitet werden soll. Bei der Ebene 0 wird der Hauptartikel produziert, bei der Ebene 1 werden alle Produktionsartikel der 1. Ebene produziert usw.

Projekte können immer in Teilschritten (Ebenen) endgemeldet werden, oder es wird die Fertigstellung aller Ebenen gleichzeitig gemeldet (bei der Auswahl einer Ebene werden immer alle darunterliegenden Ebenen automatisch mitendgemeldet).

➤ **Materialentnahmeschein muss gedruckt sein**

Ist diese Checkbox aktiv, so kann die Endmeldung nur dann durchgeführt werden, wenn der Mat. Schein bereits gedruckt wurde. Wurde in den PROD Parametern eingestellt, dass der Materialentnahmeschein gedruckt werden sollte, so ist die Checkbox standardmäßig aktiviert. Die Checkbox kann nicht deaktiviert werden, wenn in den PROD Parametern eingestellt wurde, dass der Materialschein gedruckt werden muss.

➤ **Arbeitsanweisung muss gedruckt sein**

Ist diese Checkbox aktiv, so kann die Endmeldung nur dann durchgeführt werden, wenn die Arbeitsanweisung bereits gedruckt wurde. Wurde in den PROD Parametern eingestellt, dass die

Arbeitsanweisung gedruckt werden sollte, so ist die Checkbox standardmäßig aktiviert. Die Checkbox kann nicht deaktiviert werden, wenn in den PROD Parametern eingestellt wurde, dass die Arbeitsanweisung gedruckt werden muss.

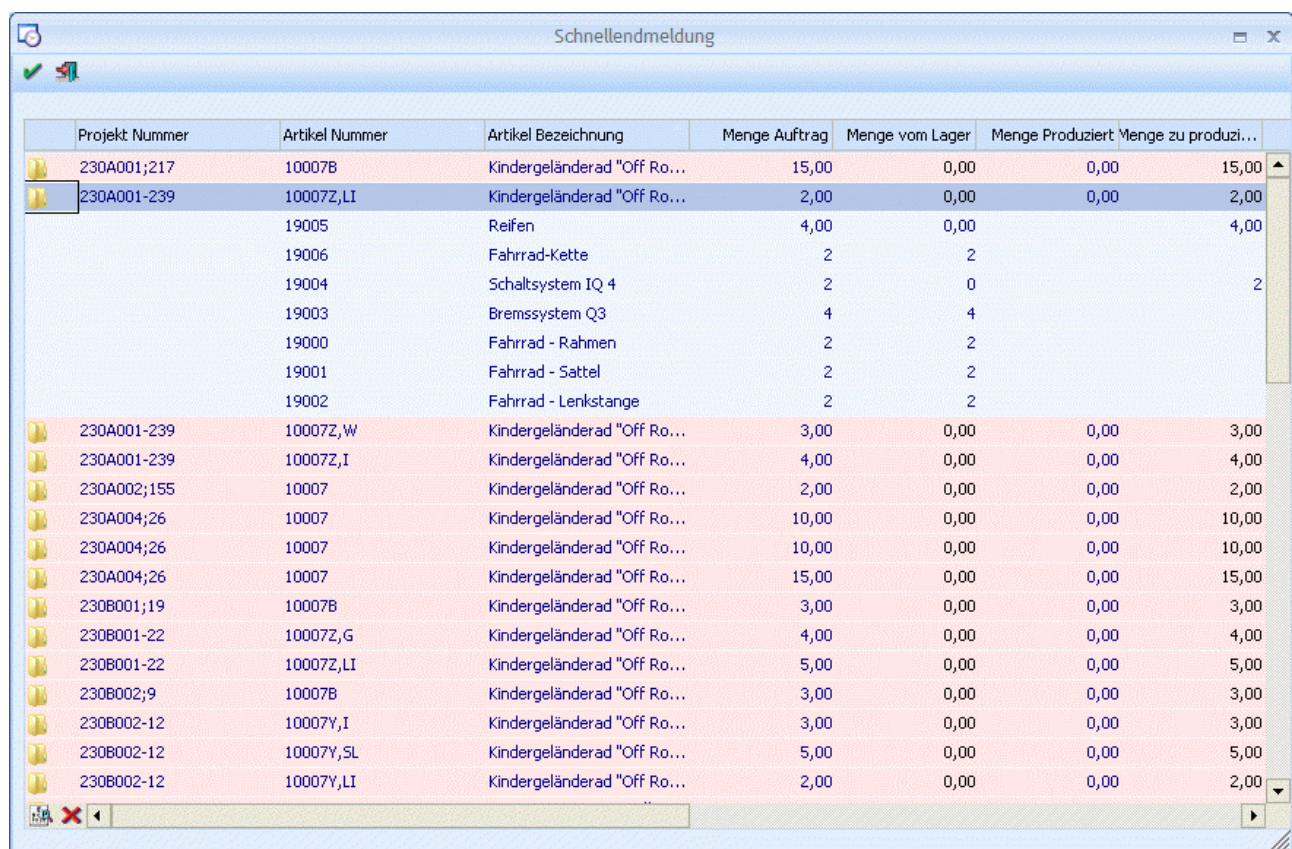
➤ **Buchungsdatum**

Hier kann das Datum eingegeben werden, mit dem die Buchungen im Artikeljournal durchgeführt werden sollen. Standardmäßig wird immer das Auswertedatum der WINLine vorgeschlagen.

Nach Bestätigung mit O.K. gelangt man in ein 2. Fenster Schnellmeldung, in dem alle der zuvor vorgenommenen Selektion entsprechenden Projekte angezeigt werden.

5.11. Schnellmeldung

In diesem Fenster werden alle offenen Projekte lt. vorheriger Selektion angezeigt.



Projekt Nummer	Artikel Nummer	Artikel Bezeichnung	Menge Auftrag	Menge vom Lager	Menge Produziert	Menge zu produzi...
230A001;217	10007B	Kindergeländerad "Off Ro...	15,00	0,00	0,00	15,00
230A001-239	10007Z,LI	Kindergeländerad "Off Ro...	2,00	0,00	0,00	2,00
	19005	Reifen	4,00	0,00		4,00
	19006	Fahrrad-Kette	2	2		
	19004	Schaltssystem IQ 4	2	0		2
	19003	Bremssystem Q3	4	4		
	19000	Fahrrad - Rahmen	2	2		
	19001	Fahrrad - Sattel	2	2		
	19002	Fahrrad - Lenkstange	2	2		
230A001-239	10007Z,W	Kindergeländerad "Off Ro...	3,00	0,00	0,00	3,00
230A001-239	10007Z,I	Kindergeländerad "Off Ro...	4,00	0,00	0,00	4,00
230A002;155	10007	Kindergeländerad "Off Ro...	2,00	0,00	0,00	2,00
230A004;26	10007	Kindergeländerad "Off Ro...	10,00	0,00	0,00	10,00
230A004;26	10007	Kindergeländerad "Off Ro...	10,00	0,00	0,00	10,00
230A004;26	10007	Kindergeländerad "Off Ro...	15,00	0,00	0,00	15,00
230B001;19	10007B	Kindergeländerad "Off Ro...	3,00	0,00	0,00	3,00
230B001-22	10007Z,G	Kindergeländerad "Off Ro...	4,00	0,00	0,00	4,00
230B001-22	10007Z,LI	Kindergeländerad "Off Ro...	5,00	0,00	0,00	5,00
230B002;9	10007B	Kindergeländerad "Off Ro...	3,00	0,00	0,00	3,00
230B002-12	10007Y,I	Kindergeländerad "Off Ro...	3,00	0,00	0,00	3,00
230B002-12	10007Y,SL	Kindergeländerad "Off Ro...	5,00	0,00	0,00	5,00
230B002-12	10007Y,LI	Kindergeländerad "Off Ro...	2,00	0,00	0,00	2,00

Gibt es bei einem Projekt auf der selben Ebene mehrere Produktionsartikel, so wird für jeden ein eigener Eintrag erstellt.

Folgende Spalten können bearbeitet werden:

➤ **Ordnersymbol**

In der ersten Spalte wird das Ordnersymbol dargestellt. Durch einen Doppelklick mit der Maus auf dieses Symbol, werden die zum Produktionsartikel zugehörigen Komponenten angezeigt.

➤ **Menge vom Lager**

Anzeige wie viele Stück vom Lager genommen werden sollen. Eventuell schon vorhandene Fertigprodukte werden nur dann vom Lager abgebucht, wenn die entsprechende Option in der Stückliste aktiviert ist.

Das Programm schlägt vor, die vorhandene Menge, maximal die Menge des Projektes (Auftrages) vom Lager zu nehmen. Diese Menge kann hier reduziert werden.

➤ **Menge zu produzieren**

Anzeige bzw. Eingabe der Menge, die nun gemeldet werden soll. Es wird vom Programm vorgeschlagen Menge Auftrag - Menge vom Lager - Menge produziert. Die Menge kann entweder erhöht oder reduziert werden.

➤ **Kostenträger**

Wurde in den PROD Parametern die Kostenrechnung aktiviert, so muss pro endgemeldeter Zeile ein Kostenträger eingetragen werden.

➤ **Stapelnummer**

Nach dieser Spalte kann die Tabelle auf- bzw. absteigend sortiert werden. Die Stapelnummer kann nicht in der Tabelle editiert werden. Um die Tabelle sortieren zu können werden alle Ordner in der Tabelle beim Öffnen des Fensters geschlossen.

➤ **OK-Button**

Beim Druck des O.K.-Buttons werden folgende Punkte geprüft bzw. durchgeführt:

- ☐ Es wird zuerst geprüft, ob in den PROD Parametern eingestellt wurde, dass Kostenrechnungszeilen geschrieben werden sollen. Ist dies der Fall, muss pro Zeile der Kostenträger eingegeben worden sein. Andernfalls stellt sich das Programm auf die fehlerhafte Zeile und es muss der fehlende Kostenträger eingetragen werden.
- ☐ Wurde in den PROD Parametern eingestellt, dass eine Lagerstandsunterschreitung abgeprüft werden soll, wird bei einer eventuellen Unterschreitung die Endmeldung abgebrochen.
- ☐ Wird in der Stückliste ein Ausprägungs(haupt)artikel verwendet, geht beim Speichern automatisch das Ausprägungsfenster auf und die entsprechende Ausprägung muss gewählt werden.
- ☐ Wurden die obigen Kriterien erfüllt, wird das Projekt gespeichert:
- ☐ Es werden pro Arbeitsschritt alle Ist-Zeiten verbucht.
- ☐ Es werden die Komponenten vom Lager abgebucht und der Produktionsartikel mit der Summe aller Einstandspreise plus der Summe aller Arbeitszeiten auf das Lager zugebucht.
- ☐ Es werden die Kostenrechnungszeilen in das Kore-Journal geschrieben.
- ☐ Wenn es sich um einen Produktionsauftrag aus der Fakturierung gehandelt hat und die Ebene 0 produziert wurde, wird die noch zu liefernde Menge in den Ursprungsbeleg zurückgeschrieben.
- ☐ Das Produktionsjournal wird ausgegeben, z.B. in den Spooler, wenn die Option "Endmeldungsjournal in den PROD-Parameter, Bereich "Ausgabe", aktiviert ist,

➤ **Alle Ordner öffnen**

Beim Druck dieses Buttons im unteren Teil der Tabelle werden alle Ordner in der Tabelle geöffnet. Dabei werden in der Tabelle die Stücklisten-Teile (Material) in der obersten Ebene des jeweiligen Produktionsauftrags angezeigt.

➤ **Alle Ordner schließen**

Beim Druck dieses Buttons im unteren Teil der Tabelle werden alle Ordner in der Tabelle geschlossen.

Hinweis:

Wurde in den PROD-Parametern als Rückfalls-Kostenstelle für Ressourcen (trotz Warnung) eine Verwaltungs- oder Hilfskostenselle hinterlegt, wird die Produktionsendmeldung mit einer Fehlermeldung abgewiesen und es wird kein Projekt endgemeldet.

5.12. IST-Zeitenerfassung

Im Programmpunkt

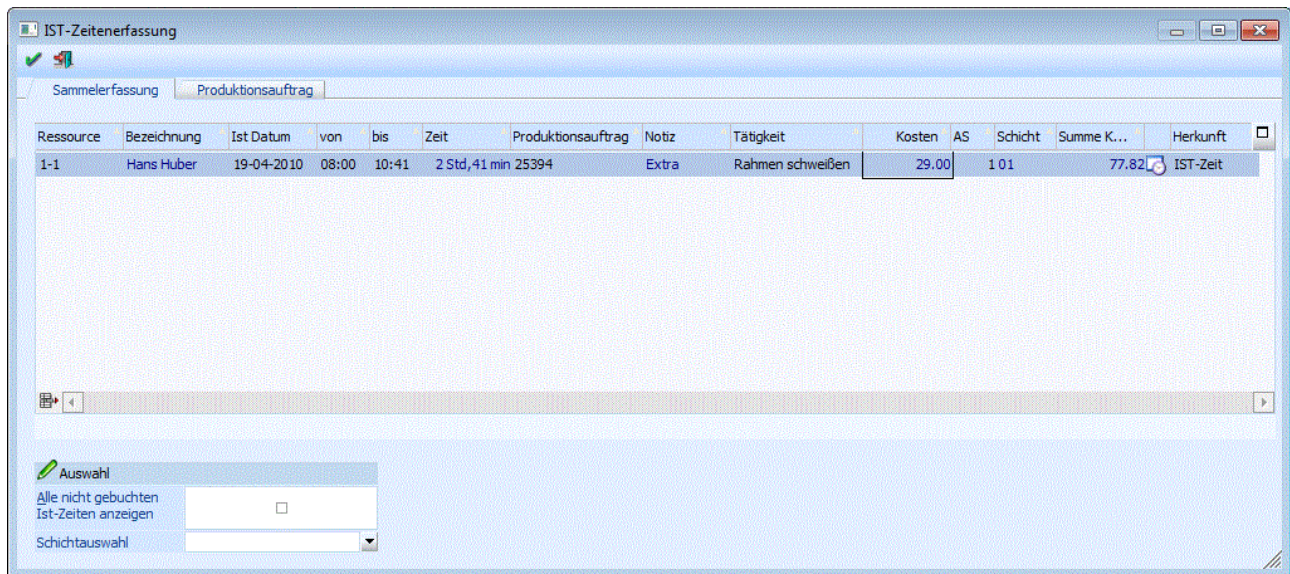
 WINLine Produktion
 Produktion
 Ist-Zeiterfassung

können die Erfassung und Erledigung von Ist-Zeiten unabhängig von der Produktionsendmeldung durchgeführt werden.

Grundsätzlich ist das Fenster in 2 Register unterteilt:

Sammelerfassung

In diesem Register können laufend die Ist-Zeiten, welche die einzelnen Ressourcen für Projekte erbringen, erfasst.



Ressource	Bezeichnung	Ist Datum	von	bis	Zeit	Produktionsauftrag	Notiz	Tätigkeit	Kosten	AS	Schicht	Summe K...	Herkunft
1-1	Hans Huber	19-04-2010	08:00	10:41	2 Std, 41 min 25394	25394	Extra	Rahmen schweißen	29.00		1 01	77.82	IST-Zeit

Folgende Eingabefelder stehen zur Erfassung der Ist-Zeiten zur Verfügung:

➤ **Ressource**

Auswahl der Ressource für die Ist-Zeiten erfasst werden sollen. Nach der Ressource kann mittels eines Matchcodes gesucht werden.

➤ **Bezeichnung**

Anzeige der Bezeichnung der Ressource (Infofeld).

➤ **Ist Datum**

Eingabe des Datums, an dem die Ressource eingesetzt wurde.

➤ **von/bis**

Eingabe des Zeitraums des Ressourceneinsatzes.

➤ **Zeit**

Zeigt die reine Arbeitszeit an, die aufgrund der Eingabe der von - bis Zeit, errechnet wird.

➤ **Produktionsauftrag**

Auswahl des Projektes für das die Ressource eingesetzt wurde. Nach dem Projekt kann gematcht werden.

➤ **Notiz**

Eingabe einer Notiz zu der erfassten Zeit. Diese kann auf der Projektnachkalkulation angedruckt werden.

➤ **Tätigkeit**

Auswahl der Tätigkeit, welche die Ressource verrichtet hat. Nach der Tätigkeit kann gematcht werden.

➤ **Kosten**

Anzeige der Kosten lt. Ressourcenstamm.

➤ **AS (Arbeitsschritt)**

Eingabe der Ebene (Arbeitsschritt) die bearbeitet wurde.

➤ **Schicht**

Auswahl der Schicht, in der die Tätigkeit durchgeführt wurde.

➤ **Summe Kosten**

Summe der Kosten, die sich aus Dauer * Kosten ergibt.

➤ **Herkunft**

Die Herkunft der Zeile ist an die letzte Spalte erkennbar. Symbol  kennzeichnet eine "IST"-Zeit

➤ **Einplanung %**

In dieser Spalte wird der Teilverplanungsprozentsatz bei einer teilsverplanten Zeile ausgewiesen.

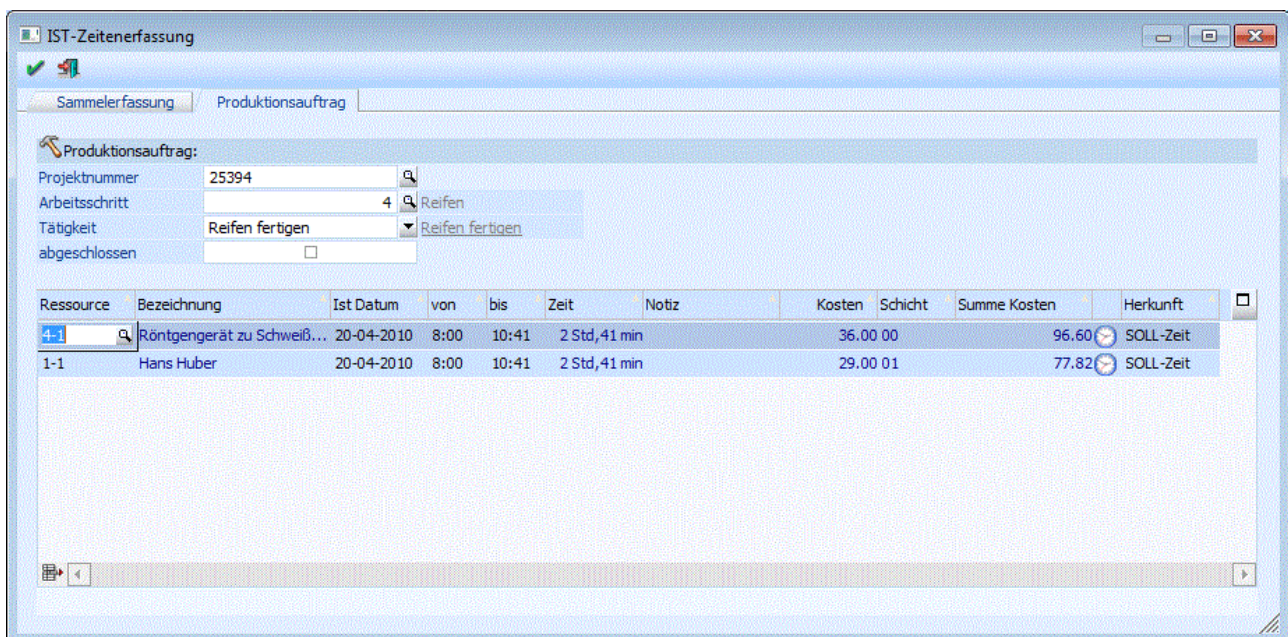
➤ **Alle noch nicht gebuchten Ist-Zeiten anzeigen**

Solange eine Ist-Zeit nicht tatsächlich in der Prod.Endmeldung gebucht wurde, kann diese Zeile noch bearbeitet werden. Wird diese Checkbox aktiviert, so werden alle "noch offenen" Ist-Zeiten angezeigt.

➤ **Schichtauswahl**

Bei Aktivieren von Checkbox "Alle noch nicht gebuchten IST-Zeiten anzeigen" kann man zusätzlich die Auswahl der angezeigten noch nicht gebuchten IST-Zeit auch nach Schicht eingrenzen. Mit Option "00 Firmenkalender" werden alle noch nicht gebuchten IST-Zeiten angezeigt.

Produktionsauftrag



Ressource	Bezeichnung	Ist Datum	von	bis	Zeit	Notiz	Kosten	Schicht	Summe Kosten	Herkunft
	Röntgengerät zu Schweiß...	20-04-2010	8:00	10:41	2 Std, 41 min		36.00 00		96.60	 SOLL-Zeit
1-1	Hans Huber	20-04-2010	8:00	10:41	2 Std, 41 min		29.00 01		77.82	 SOLL-Zeit

➤ **Projektnummer**

Der Produktionsauftrag wird in diesem Feld für die Bearbeitung ausgewählt.

➤ **Arbeitsschritt**

Der Arbeitsschritt, der bearbeitet werden soll, wird in diesem Feld selektiert.

➤ **Tätigkeit**

Auswahl der Tätigkeit, die bearbeitet werden soll.

Wurden noch keine IST-Zeiten für die selektierte Tätigkeit erfasst, werden automatisch die SOLL-Zeiten als Vorgabe vorgeschlagen.

Es ist möglich eine neue IST-Zeit direkt in der Tabelle einzugeben. Mit dem OK-Button werden die Eingaben in der Tabelle gespeichert. Dabei werden die vorgeschlagenen Sollzeiten in Herkunft "IST-Zeiten" umgewandelt.

➤ **Abgeschlossen**

Um eine Tätigkeit als abgeschlossen oder "erledigt" zu speichern wird diese Checkbox aktiviert und die Einstellung dann mit OK bestätigt. Sobald eine Tätigkeit abgeschlossen wird, kann sie nicht mehr in diesem Reiter bearbeitet werden.

Es können jedoch nachträglich die entstanden IST-Zeiten im Reiter "Sammelerfassung" bzw. später bei der Endmeldung noch geändert werden (in der Endmeldung kann man lediglich die gesamt benötigte Dauer ändern, nicht die angegebenen Uhrzeiten.)

Sobald eine Tätigkeit abgeschlossen wird, werden die Restzeiten der Ressource wieder freigegeben, welche auch neu eingeplant werden können. Die ursprünglichen SOLL-Zeiten werden jedoch für den Soll-Ist-Vergleich beibehalten (z.B. für Auswertung "Ressourcenbelegung").

Felder in der Tabelle

➤ **Ressource**

Auswahl der Ressource für die Ist-Zeiten erfasst werden sollen. Nach der Ressource kann mittels eines Matchcodes gesucht werden.

➤ **Bezeichnung**

Anzeige der Bezeichnung der Ressource, Infofeld.

➤ **Ist Datum**

Eingabe des Datums, an dem die Ressource eingesetzt wurde.

➤ **von/bis**

Eingabe des Zeitraums des Ressourceneinsatzes.

➤ **Zeit**

Zeigt die reine Arbeitszeit an, die aufgrund der Eingabe der von - bis Zeit, errechnet wird.

➤ **Notiz**

Eingabe einer Notiz zu der erfassten Zeit. Diese kann auf der Projektnachkalkulation angedruckt werden.

➤ **Kosten**

Anzeige der Kosten lt. Ressourcenstamm.

➤ **Schicht**

Auswahl der betroffenen Schicht für die Ist-Zeit.

➤ **Summe Kosten**

Anzeige der errechneten Wert für Gesamtkosten der IST-Zeit.

➤ Herkunft

Die Herkunft der Zeile ist an die letzte Spalte erkennbar. Symbol  kennzeichnet eine "SOLL"-Zeit. Symbol  kennzeichnet eine "IST"-Zeit (d.h. eine Zeile, die z.B im Fenster "IST-Zeiterfassung" erfasst worden ist).

➤ OK-Taste

Die Ist-Zeiten werden gespeichert und in das entsprechende Projekt geschrieben.

➤ Ende-Taste

Der Arbeitsbereich wird verlassen.

Bei der Produktionsendmeldung werden diese erfassten Zeiten im Bildschirmbereich Ressourcen angezeigt.

1-2	Manfred Müller	23.04.2010	14:52	15:09	17 min	9,35	23.04.2010	14:52	15:09	17 min	9,35	Reifen fertigen	33,00 2
4-1	Röntgengerät zu Schweiß...	23.04.2010	14:52	15:09	17 min	10,20	23.04.2010	14:52	15:09	17 min	10,20	Reifen fertigen	36,00 2
2-1	Standbohrmaschine 1				4 min		23.04.2010	0:44	0:48	4 min	0,80	Ventil fertigen	12,00 2
2-2	Standbohrmaschine 2				4 min		23.04.2010	0:44	0:48	4 min	0,80	Ventil fertigen	12,00 2

5.13. Fehlzeiterfassung

Hier können für die einzelnen Ressourcen die Fehlzeiten erfasst werden. Fehlzeiten können im Fenster "EXIM" mit Vorlagentyp "016 Fehlzeiten Produktion" auch ex- bzw. importiert werden. Die Kalenderschema-ID wird beim Importieren automatisch vom System vergeben, d.h. neu zu importierende Fehlzeiten sollten keine Schema-ID in der Importdatei besitzen.

Z...	Ress...	Bezeichn...	Gr...	Bezeichn...	Datum von	Datum bis	Von	Bis	Beschreibung	Lohnart	
1	1-1	Hans Huber	11	Urlaub	22-04-2010	22-04-2010	0:00	24:00	Urlaub		☐
2	1-2	Manfred M...	12	Krank	26-04-2010	28-04-2010	0:00	24:00	Krank		☐

Folgende Eingabefelder können bearbeitet werden:

➤ **Zeige alle Fehlzeiten ab Datum:**

Damit kann eingeschränkt werden, welche bereits erfassten Fehlzeiten angezeigt werden sollen.

➤ **Ressource**

Hier wird die Ressource ausgewählt (Matchcode F9), für die eine Fehlzeit erfasst werden soll.

➤ **Grund**

Auswahl des Grundes für die Fehlzeit. Es sind gängige Gründe wie Krankenstand und Urlaub für Mitarbeiter und Service und Wartung für Maschinen vordefiniert. Weitere Ursachen können frei definiert werden (siehe Kapitel PROD Parameter im Handbuch Start)

➤ **Datum von / bis**

Datum der Fehlzeit

➤ **Von / Bis**

Zeitraum der Fehlzeit

➤ **Beschreibung**

Eingabe eines freien Infotextes

➤ **Lohnart**

Eingabe der Lohnart, die für diesen Zeitraum verwendet werden soll (Achtung: wird zurzeit noch nicht unterstützt)

➤ **Entfernen - Taste**

Mit der Entfernen - Taste wird die aktuelle Zeile gelöscht. (Hinweis: Die Zeile wird zunächst andersfarbig dargestellt und erst nach dem Speichern selbst wird diese Zeile gelöscht. Fehlzeiten die gerade erst eingegeben wurden, werden sofort nach dem Drücken des Entfernen - Buttons aus der Tabelle gelöscht).

➤ **OK - Button**

Die eingegebenen Fehlzeiten werden gespeichert.

5.14. Leitstand

Im Programmbereich

-  **WINLine Produktion**
-  **Produktion**
-  **Leitstand bzw. Tagesleitstand**

können Projekte kontrolliert und weiter bearbeitet werden, bis hin zur Endmeldung.

Über den Leitstand kann auch der Status eines Projektes abgefragt werden, ob alle erforderlichen Komponenten auf Lager liegen, ob es zu Kollisionen bei den Ressourcen kommt, ob die Materialentnahmescheine bzw. die Arbeitsanweisungen gedruckt wurden, usw.

Die Menüpunkte Leitstand und Tagesleitstand unterscheiden sich im Wesentlichen nur durch 2 Punkte:

- a) Im Auswahlfenster kann beim Tagesleitstand nur ein Datum eingetragen werden (alle Projekte die an einem bestimmten Tag noch offen sind). Beim Leitstand kann ein Zeitraum (Datum von - bis) eingetragen werden.
- b) Beim Tagesleitstand wird die Disposition der Komponenten nicht berücksichtigt. D.h. es wird nur geprüft wie viel Stück heute auf Lager liegen und nicht wie viele bestellt oder reserviert wurden. Nach dem Prinzip: "Was wäre, wenn Heute produziert werden würde."

➤ **Artikel Lagerstatus**

Ist diese Option aktiv (Standardmäßig NICHT aktiv - muss manuell aktiviert werden) dann wird automatisch beim Öffnen des Leitstand-Tabs eine weitere Spalte befüllt: Artikelstatus - aktueller Lagerstand.

In dieser Spalte kann man sehen, ob genügend Material auf Lager liegt um die aktuelle Zeile zu produzieren. D.h. wenn z.B. eine Komponenten in mind. 2 Prod.Aufträgen verwendet wird aber nur für einen der beiden Prod.Aufträge genügend Stück auf Lager liegen wird in dieser Spalte trotzdem bei beiden Prod.Aufträgen angezeigt, dass dieser Prod.Auftrag produziert werden könnte. Die Prüfung ob sich genügend Material am Lager befindet, erfolgt einzeln für jeden Produktionsauftrag ohne Berücksichtigung etwaiger anderer Dispositionszeilen

➤ **Zusatzeinstellungen**

Mit der Checkbox Zusatzeinstellungen werden folgende Optionen verfügbar:

- ☐ Verwendetes Material
Ausgabe des verwendeten Materials
- ☐ Priorität (von-bis)
Auswahl der Priorität
- ☐ Ressource (von-bis)
Auswahl der Ressource

- ☐ Stapelnummer (von-bis)
Eingrenzung der Stapelnummer

5.14.1. Leitstand - Selektion

Zunächst erfolgt die Eingrenzung der zu bearbeitenden Projekte:

➤ Arbeitsbereich

Auswahl des Arbeitsbereiches. Mit Hilfe des Arbeitsbereiches können gewisse Einschränkungen wie z.B. der Produktionsartikel bereits vorgelegt werden. Die Anlage des Arbeitsbereiches erfolgt in den Stammdaten.

➤ Produktionsauftrag von/bis

Eingabe aus welchem Projektbereich gewählt werden soll. Wird eine Projektnummer eingegeben, dann wird neben dem Eingabefeld der Artikel angezeigt, der produziert werden soll. Durch einen Klick auf den Artikel wird ein "Drill-Down" durchgeführt. Über die rechte Maustaste kann eingestellt werden, welche Aktion dabei ausgeführt werden soll, wobei die letzte Aktion gemerkt wird. D.h. wenn das nächste Mal mit der linken Maustaste auf den Link geklickt wird, wird die letzte Aktion wieder ausgeführt. Dabei stehen folgende Optionen zur Verfügung:

- ☐ Produktionsdatum
Das ist bei einer Startproduktion jedes Datum an dem die Produktion beginnen soll bzw. bei einer Zielproduktion jedes Datum bei dem eine Produktion enden soll.

- ☐ Produktionsstartdatum
Auswahl jedes Datums, an dem die erste Tätigkeit eingeplant bzw. an dem die Produktion tatsächlich beginnt.
- ☐ Produktionsenddatum
Auswahl jedes Datums, an dem die letzte Tätigkeit eingeplant wurde bzw. an dem die Produktion endet.

Achtung: Bei der Option Produktionsdatum und Produktionsstartdatum zählt nur der erste Produktionsstart bzw. nur das Produktionsende.

➤ **Produktionsartikel**

Welche Produktionsartikel sollen bearbeitet werden. Wird eine Einschränkung vorgenommen, dann wird neben dem Eingabefeld die Artikelbezeichnung angezeigt. Durch einen Klick auf die Bezeichnung kann eine Drill-Down-Funktion ausgelöst werden. Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird der Artikel in der Artikelinfo im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Artikelstamm
Der Artikel wird in der WINLine FAKT im Artikelstamm geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die Artikelstatistik in der WINLine FAKT geöffnet.

Wird im Feld Produktionsartikel von - bis z.B. nur eine Artikelnummer eingegeben und dieser Artikel hat auch noch Ausprägungen, so werden alle Ausprägungen automatisch mit berücksichtigt. Nur wenn während des Anklickens des "OK-Buttons" die STRG-Taste gedrückt wird, wird nur der Hauptartikel alleine berücksichtigt.

➤ **Artikelgruppe**

Welche Artikelgruppen sollen bearbeitet werden (betrifft den Produktionsartikel). Wenn auf Artikelgruppen eingeschränkt wird, dann wird neben dem Eingabefeld die Artikelgruppenbezeichnung angezeigt. Durch einen Klick auf die Bezeichnung wird der Artikelgruppenstamm geöffnet.

➤ **Artikeluntergruppen**

Welche Artikeluntergruppen sollen bearbeitet werden (betrifft den Produktionsartikel).

➤ **verwendetes Material**

Es werden nur jene Projekte bzw. Arbeitsschritte angezeigt, bei denen das angegebene Material verwendet wird (dies können Komponenten aber auch Halbfertigprodukte sein). Wird eine Einschränkung vorgenommen, dann wird neben dem Eingabefeld die Artikelbezeichnung angezeigt. Durch einen Klick auf die Bezeichnung kann eine Drill-Down-Funktion ausgelöst werden. Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird der Artikel in der Artikelinfo im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Artikelstamm
Der Artikel wird in der WINLine FAKT im Artikelstamm geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die Artikelstatistik in der WINLine FAKT geöffnet.

➤ **Ressource**
WINLine® PROD

Es werden nur jene Projekte bzw. Arbeitsschritte angezeigt, bei denen die angegebenen Ressourcen reserviert wurden. Wenn eine Einschränkung auf eine Ressource vorgenommen wird, dann wird neben dem Eingabefeld der Ressource der Name angezeigt. Durch einen Klick auf den Namen wird der Ressourcenstamm geöffnet.

Hinweis

Wird eine Ressourcengruppe selektiert, so darf noch keine Feinplanung durchgeführt worden sein (sonst stehen ja schon die geplanten Ressourcen im Projekt).

Arbeitsschritt - nicht gedruckte Dokumente

➤ **Materialentnahmeschein**

Es werden nur jene Projekte vorgeschlagen, für die noch kein Materialentnahmeschein gedruckt wurde.

Achtung: Wenn die Einstellungen „Lagerabbuchung erfolgt beim Materialentnahmeschein, Lagerstandsunterschreitung ist nicht erlaubt und einige Artikel haben zu wenig Lagerstand“, und man möchte den Materialentnahmeschein drucken, so bleibt die Applikation nun in der Fehlerliste stehen.

➤ **Arbeitsschein**

Es werden nur jene Projekte vorgeschlagen, für die noch kein Arbeitsschein gedruckt wurde.

Einstellungen

➤ **Ressourcen mit Kollisionen**

Es werden nur jene Projekte vorgeschlagen, für die Ressourcen reserviert wurden, bei denen es zu einer Kollision kommt (Facharbeiter krank, Maschine in Wartung, usw.)

➤ **Nur Projekte, wo keine Reservierung durchgeführt werden konnte!**

Auswahl aller Projekte, die in der Produktionsvorbereitung nicht reserviert werden konnten.

➤ **Keine automatische Prüfung**

Die Artikelbedarfprüfung bzw. die Prüfung der Ressourcen wird nicht sofort bei Auswahl des Registers

Leitstand bzw. Arbeitsschritte durchgeführt. Erst wenn dort der  Aktualisierungs-Button im unteren Teil der Tabelle gedrückt wird erfolgt die Prüfung.

Dies kann hilfreich sein, wenn viele Projekte lt. Auswahl angezeigt werden und daher die Prüfung lange dauern würde.

Es kann auch jede Zeile einzeln geprüft werden, indem Sie mit der rechten Maustaste auf die entsprechende Zeile klicken und den Eintrag "Zeile aktualisieren" drücken.

Fensterposition speichern
Tabelleneinstellungen speichern
Tabelle in Fenstergröße
Spalte fixieren
Suchen in Tabellenspalte
Tabelle ausdrucken
Rechner
Druckereinrichtung
System Info
Hilfe
Materialentnahmeschein (Projekt: 8 - 1)
Arbeitsschein (Projekt: 8 - 1)
Produktionsjournal (Projekt: 8 - 1)
Endmeldung (Projekt: 8 - 1)
Zeile aktualisieren

➤ **überfällige Arbeitsschritte**

Wenn diese Checkbox aktiviert wird, dann werden nur die Produktionsaufträge angezeigt, die bereits erledigt hätten sein sollen. Diese Produktionsaufträge werden im nächsten Schritt auch entsprechend gekennzeichnet.

➤ **Nur Projekte, wo die verfügbare Menge der Komponenten unterschritten wurde**

Wenn diese Checkbox aktiviert wird, dann werden nur jene Projekte angezeigt, bei denen die verfügbare Menge der Komponenten unterschritten wurde.

➤ **Artikel Lagerstatus**

Ist diese Option aktiv dann wird automatisch beim Öffnen des Leitstands eine weitere Spalte befüllt - "Artikelstatus - aktueller Lagerstand". In dieser Spalte kann man ersehen, ob genügend Material auf Lager liegt um die aktuelle Zeile zu produzieren. D.h. wenn z.B. eine Komponenten in mindestens 2 Produktionsaufträgen verwendet wird aber nur für einen der beiden Produktionsaufträge genügend Stück auf Lager liegen, wird in dieser Spalte trotzdem bei beiden Produktionsaufträgen angezeigt, dass dieser Auftrag produziert werden könnte. Die Prüfung, ob sich genügend Material am Lager befindet, erfolgt einzeln für jeden ProduktionsAuftrag ohne Berücksichtigung etwaiger anderer Dispozeilen.

➤ **Personenkanten von - bis**

Einschränkung der Personenkanten, für die Produktionsaufträge bearbeitet werden sollen. Das ist allerdings nur dann sinnvoll, wenn die Produktionsaufträge aus der WINLine FAKT übergeben wurden, bzw. wenn beim Produktionsauftrag auch ein Personenkonto hinterlegt wurde. Wenn eine Einschränkung vorgenommen wird, dann wird neben dem Eingabefeld der Namen des Personenkontos angezeigt. Durch einen Klick auf den Namen kann ein Drill-Down durchgeführt werden. Über die rechte Maustaste kann gesteuert werden, welche Funktion dabei aufgerufen wird (die zuletzt verwendete Option wird gespeichert), wobei folgende Varianten zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird das Personenkonto in der Konteninfo im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Personenkantenstamm
Das Konto wird in der WINLine FIBU im Personenkantenstamm geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die Kundenstatistik in der WINLine FAKT geöffnet.

- ☐ **Kontoblatt**
Es wird das Kontoblatt in der WINLine FIBU geöffnet.
- ☐ **OP-Blatt**
Es wird das OP-Blatt in der WINLine FIBU geöffnet.

➤ **Laufnummer**

Einschränkung der Laufnummern die bearbeitet werden sollen.

➤ **Produktionsdatum**

Eingabe des Datums für das die Reservierung vorgenommen wurden/bzw. geplant waren. Wenn das Fenster über den Menüpunkt Leitstand aufgerufen wurde kann hier ein Datumsbereich eingetragen werden, über den Tagesleitstand ist nur 1 Tag möglich.

➤ **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen

➤ **Bearbeitung der Projekte:**

Durch Drücken des O.K.-Buttons gelangt man in das Register Leitstand. Es kann aber auch das gewünschte Register direkt ausgewählt werden (Leitstand oder Arbeitsschritte)

weitere Einstellungen

Mit der Checkbox Zusatzeinstellungen, werden folgende Einstellungen aktiviert:

➤ **verwendetes Material von - bis**

Hier wird auf die verwendeten Komponenten eingegrenzt.

Beispiel: Der Produktionschef möchte wissen, in welche Produktionsaufträge, ein bestimmter Artikel verwendet wird.

➤ **Ressource von - bis**

Her wird auf die Ressourcen eingegrenzt.

Beispiel: Es soll alle Produktionsaufträge angezeigt werden, wo ein bestimmter Arbeiter gearbeitet hat oder wo eine bestimmte Maschine genutzt wurde.

➤ **Priorität von - bis**

Hier wird auf die Priorität eingegrenzt werden. Wird zBsp.: in der Fakturierung ein Auftrag mit Priorität 1 geschrieben und an die Produktion übergeben, dieser Auftrag wird dann eingelesen.

Wenn man nun hier auf Priorität 1 eingrenzt, so wird nur dieser Produktionsauftrag angezeigt bzw. alle Produktionsaufträge mit Priorität 1.

➤ **Stapelnummer von - bis**

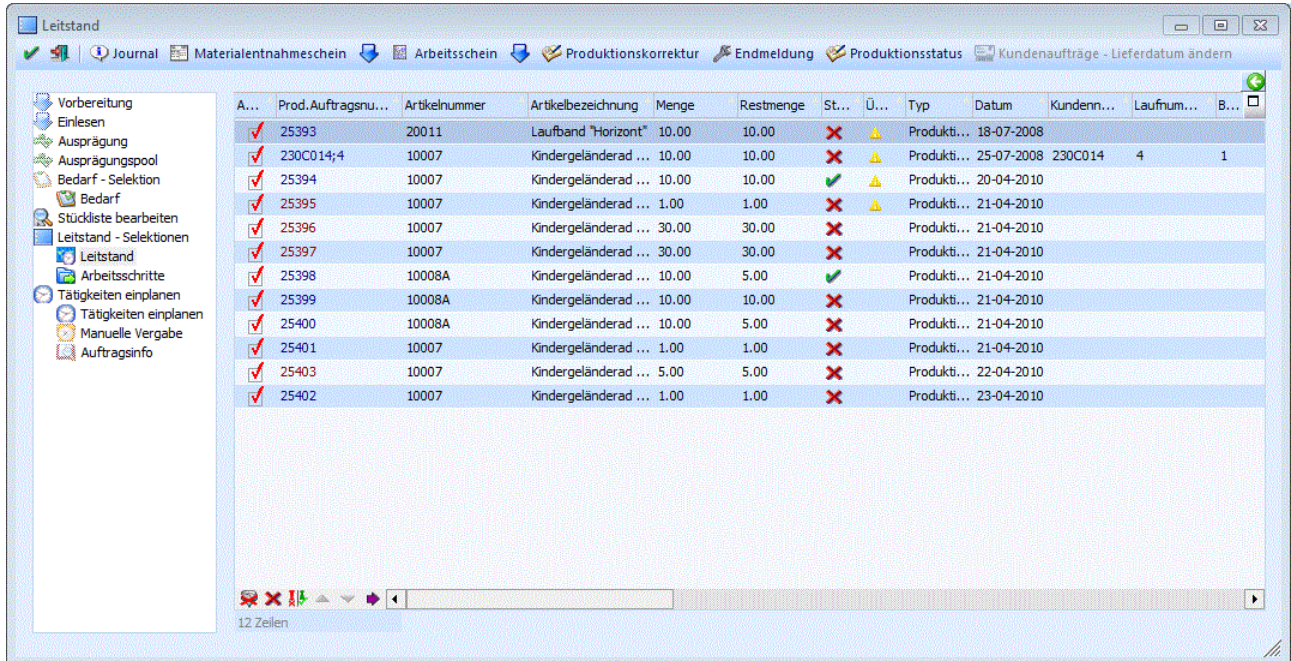
Hier wird auf die dem Produktionsauftrag zugewissene Stapelnummer eingegrenzt und es werden nur die Produktionsaufträge angezeigt auf die eingegrenzt wurde.

Die Stapelnummer kann auch nachträglich im Leitstand verändert oder vergeben werden.

5.14.2. Leitstand bzw. Tagesleitstand

Hier werden alle Projekte lt. Auswahl angezeigt, wobei die Sortierung nach der Priorität gelistet werden - Projekte mit der höchsten Prioritätsnummer werden zuerst gelistet. Sollte der angemeldete Benutzer keine

Berechtigung für das Projekt haben (Einstellung im Stücklistenstamm bzw. im Produktionsstatus) wird ihm das Projekt auch nicht angezeigt.



A...	Prod.Auftragsnu...	Artikelnummer	Artikelbezeichnung	Menge	Restmenge	St...	Ü...	Typ	Datum	Kundenn...	Laufnum...	B...
✓	25393	20011	Laufband "Horizont"	10.00	10.00	✗	⚠	Produkti...	18-07-2008			
✓	230C014;4	10007	Kindergeländerad ...	10.00	10.00	✗	⚠	Produkti...	25-07-2008	230C014	4	1
✓	25394	10007	Kindergeländerad ...	10.00	10.00	✓	⚠	Produkti...	20-04-2010			
✓	25395	10007	Kindergeländerad ...	1.00	1.00	✗	⚠	Produkti...	21-04-2010			
✓	25396	10007	Kindergeländerad ...	30.00	30.00	✗		Produkti...	21-04-2010			
✓	25397	10007	Kindergeländerad ...	30.00	30.00	✗		Produkti...	21-04-2010			
✓	25398	10008A	Kindergeländerad ...	10.00	5.00	✓		Produkti...	21-04-2010			
✓	25399	10008A	Kindergeländerad ...	10.00	10.00	✗		Produkti...	21-04-2010			
✓	25400	10008A	Kindergeländerad ...	10.00	5.00	✗		Produkti...	21-04-2010			
✓	25401	10007	Kindergeländerad ...	1.00	1.00	✗		Produkti...	21-04-2010			
✓	25403	10007	Kindergeländerad ...	5.00	5.00	✗		Produkti...	22-04-2010			
✓	25402	10007	Kindergeländerad ...	1.00	1.00	✗		Produkti...	23-04-2010			

Folgende Informationsfelder geben genauere Auskunft über das Projekt, bzw. folgende Eingabefelder können bearbeitet werden.

➤ Auswahl

Mit der Checkbox kann der Bearbeiter steuern, ob er das Projekt neu berechnen will, d.h. ob er versuchen will für das Projekt Ressourcen zu reservieren.

Wird von diesem Register in das Register Arbeitsschritte gewechselt, dann werden nur jene Projekte angezeigt, bei denen die Checkbox aktiv ist.

Möchte man nicht in das Register Arbeitsschritte wechseln sondern im Register Leitstand bleiben aber dort nur mehr die aktivierten Projekte sehen, so braucht man nur erneut auf das Register Leitstand klicken, dadurch wird die Anzeige aktualisiert.

➤ Proj.Nummer

Anzeige der Projektnummer. Konnte für ein Projekt keine Reservierung vorgenommen werden, wird die Projektnummer rot dargestellt.

➤ Artikelnummer

Informationsfeld, das den Produktionsartikel zeigt, der in diesem Projekt bearbeitet werden soll.

➤ Artikelbezeichnung

Informationsfeld - es wird die Artikelbezeichnung des Produktionsartikels angezeigt.

➤ Menge

Menge, die in diesem Projekt produziert werden soll.

➤ Restmenge

Es wird die Menge angezeigt, die noch produziert werden muss. Nur bei bereits durchgeführten Teilproduktionen wird hier ein anderer Wert als in der Spalte "Menge" angezeigt.

➤ Status

Anzeige des Status des Projekts. Bei einem grünen Häkchen ist alles in Ordnung, d.h. sowohl die Komponenten als auch die Ressourcen sind vorhanden und reserviert. Bei einem roten Kreuz gibt es entweder bei den Komponenten oder den Ressourcen ein Problem. Genauer kann den beiden Spalten "Artikel-Status" und "Alles reserviert" entnommen werden.

➤ **Überfällig**

Wird in einer Zeile das Symbol  angezeigt, dann wurde das Projekt noch nicht fertiggestellt (endgemeldet), obwohl das eigentlich der Fall hätte sein sollen.

➤ **Typ**

Hier wird angezeigt, ob es sich bei dem Projekt um eine "Startdatumsproduktion" (Produktionsstart) oder um eine "Fertigungsdatumsproduktion" (Produktionsende) handelt.

➤ **Datum**

Datum an dem das Projekt begonnen oder beendet werden soll. Ob es sich um ein Start- oder ein Fertigstellungsdatum handelt, ist in der Spalte vor dem Datum dargestellt. Das Datum kann auch editiert werden. Bei einer Neuberechnung des Projekts wird dieses Datum als neues Projektdatum angenommen.

➤ **Kundennummer/Laufnummer**

Handelt es sich um eine Auftragsbezogene Produktion, werden Kunden und Auftragsnummer dargestellt, für die produziert werden soll.

➤ **Belegstatus**

Wenn der Produktionsauftrag aus der WINLine FAKT übernommen wurde, und der Auftrag wurde dort nachträglich verändert, dann wird dies in dieser Spalte angezeigt. Dabei gibt es 4 unterschiedliche Symbole:

- ☐  **Mengenänderung**
Die Auftragsmenge im Beleg wurde nachträglich verändert.
- ☐  **Terminänderung**
Der Liefertermin im Auftrag wurde geändert.
- ☐  **Änderung durchgeführt**
Wenn dieses Icon angezeigt wird, dann wurde die Änderung aus dem Beleg bereits in den Produktionsauftrag übernommen.
- ☐  **Belegänderung**
Wird dieses Icon angezeigt, wurde der Beleg bzw. die entsprechende Artikelzeile im Bereich der FAKT noch nicht gedruckt, storniert oder gelöscht.
- ☐  **Artikelnummer unterschiedlich**
Wird dieses Icon angezeigt, wurde der Artikel in der Belegzeile ausgetauscht, z.B. wurde die Artikelnummer manuell überschrieben durch Tausch von Lager- bzw. Chargenausprägung.
- ☐  **Belegzeile nicht mehr gültig**
Wird dieses Icon angezeigt, wurde der Ausprägungsartikel im Kundenauftrag im Fenster "Ausprägungen erfassen" geändert, z.B. durchs Editieren der Mengen bei den Ausprägungen, und der Produktionssauftrag ist wiederholt eingelesen worden. Zusätzlich steht daneben im Feld "Belegstatus - Beschreibung" den Text "Belegzeile ist nicht mehr vorhanden oder Belegzeile wurde entfernt und neu eingefügt!". Mit Doppelklick auf das Icon wird das Fenster "Produktionsstatus" geöffnet, in dem diesbezüglich eine Warnmeldung auch angezeigt wird.
- ☐  **Lieferdatum vor Produktionsende**
Dieser Symbol wird angezeigt, wenn das Lieferdatum im Beleg vor dem Produktions-Enddatum liegt. Der Belegstatus-Text enthält weitere Informationen über die jeweiligen Datümer.

Durch einen Doppelklick auf das jeweilige Icon gelangt man in den "Produktionsstatus", wo ersichtlich ist, welche Änderung im Beleg durchgeführt wurde. Dort kann dann auch die entsprechende Änderung aus dem Beleg übernommen oder verworfen werden (der Beleg bleibt davon dann unberührt).

➤ **Artikelnummer / Artikel-Status / erstmögliches Datum**

Diese 3 Spalten betreffen die Verfügbarkeit der Komponenten. In der Spalte Artikel-Status wird angezeigt, ob die Komponenten auf Lager sind oder noch rechtzeitig bestellt werden können. Dabei gibt es folgende Stati:

- ☐ 1 - O.K.
D.h. alle erforderlichen Komponenten sind auf Lager.
- ☐ 2 - bestellt
D.h. einige der Komponenten sind nicht auf Lager aber bereits bestellt und werden auch noch zeitgerecht geliefert (lt. Lieferdatum der Bestellung)
- ☐ 3 - zu bestellen
D.h. einige der Komponenten sind nicht auf Lager können aber noch zeitgerecht bestellt werden (ausschlaggebend dafür sind die Wiederbeschaffungstage die beim Artikel im Register Lieferanten eingetragen sind)
- ☐ 4 - nicht verfügbar
D.h. einige der Komponenten sind nicht auf Lager und können auch nicht mehr zeitgerecht bestellt werden.
- ☐ 6 - Überfällig
D.h. der Artikel ist nicht vorhanden, oder noch nicht geliefert worden. Durch einen Doppelklick auf den Eintrag wird die Verfügbarkeitsliste aufgerufen, anhand der ersichtlich ist, warum der Artikel nicht vorhanden ist.

In der Spalte Artikelnummer wird der Artikel angezeigt der nicht verfügbar ist und in der Spalte erstmögliches Datum wird der früheste Liefertermin des Artikels angezeigt (bzw. das Lieferdatum, wenn er bereits bestellt wurde). Sollte mehrere Artikel nicht verfügbar sein, wird der erste angezeigt.

➤ **Materialentnahmeschein / Arbeitsschein**

In diesen beiden Spalten wird mittels eines grünen Häkchens oder eines roten Kreuzes dargestellt, ob der jeweilige Schein bereits gedruckt wurde oder nicht. Durch einen Doppelklick auf das Icon dann der Materialentnahme- oder der Arbeitsschein gedruckt werden.

➤ **Alles reserviert?**

Anhand dieser Spalte wird ersichtlich, ob alle erforderlichen Ressourcen für dieses Projekt reserviert wurden.

➤ **Kollision bei Ressource / Kollisionsgrund / Kollisionsdatum**

Hier wird angezeigt, ob es bei einer Ressource, die bei diesem Projekt verwendet wird, zu einer Kollision kommt (z.B. aufgrund eines Krankenstandes der in der Fehlzeitenerfassung erfasst wurde). Mit einem Doppelklick wird die Kollisionsliste geöffnet.

➤ **Priorität**

Hier wird die Priorität angezeigt, mit der das Projekt angelegt wurde und nach der der Leitstand auch sortiert wird. Mit einem Doppelklick auf das Feld Priorität wird die Reservierungsliste geöffnet.

Wenn es um ein Produktionsartikel mit Reservierungen handelt und der Produktionsauftrag aus mehreren zusammengefassten Kundenaufträgen über den Bestellvorschlag in die PROD eingelesen wurde, ist die angezeigte Prioritätswert die "hochste" (d.h. die niedrigste Zahl) unter den Kundenaufträgen. Mit einem Doppelklick auf das Feld Priorität wird die Reservierungsliste geöffnet. Darin werden die jeweiligen zusammengefassten Kundenaufträge mit deren Priorität angezeigt. Dies kann zum Beispiel in Fällen verwendet werden, wo mehrere Kundenaufträge (ggf. mit verschiedenen Prioritäten) in einem

Produktionsauftrag zusammengefasst eingelesen wurden und es erforderlich ist die Menge für einen Kundenauftrag mit einem Split des Auftrages und Teilendmeldung zu produzieren.

Wenn erwünscht, kann die Einstellung "absteigende Priorität verwenden" in WINLine START/Applikationsparameter gesetzt werden, um eine automatische absteigende Sortierung von Aufträgen im Leitstandsfenster zu erreichen.

➤ **Lieferdatum**

Sofern das Projekt aus der WINLine FAKT übernommen wurde, wird hier das Lieferdatum aus dem zugrundeliegendem Beleg angezeigt.

➤ **Produktionsstart / Produktionsende**

Anzeige des Datums des tatsächlichen Produktionsstarts sowie des Produktionsendes.

➤ **Tätigkeiten - Anzahl**

Anzahl der Tätigkeiten, die in diesem Arbeitsschritt bzw. allen darunterliegenden Arbeitsschritten vorkommen bzw. benötigt werden.

➤ **Tätigkeiten - Erledigt**

Anzahl der bereits erledigten Tätigkeiten (d.h. in der IST-Zeitenerfassung, Reiter "Produktionsauftrag"), die in diesem Arbeitsschritt bzw. allen darunterliegenden Arbeitsschritten vorkommen.

➤ **Tätigkeiten - nur dieser AS**

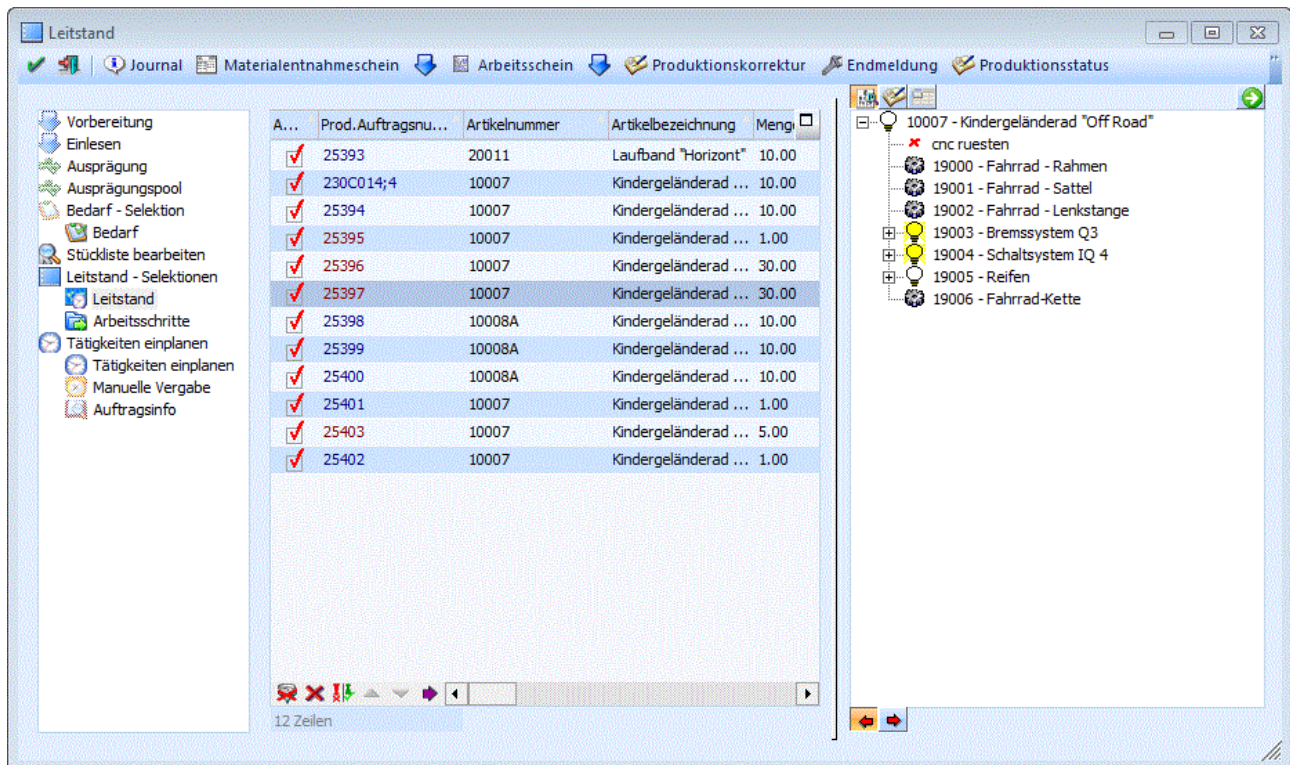
Anzahl der Tätigkeiten von nur diesem (obersten) Arbeitsschritt.

➤ **Stapelnummer**

Hier kann die Stapelnummer vergeben oder verändert werden. Stapelnummer können bei verschiedenen Menüpunkten als Selektionsmerkmal verwendet werden. Es kann nach der "Stapelnummer" sortiert werden. Mit dem Matchcode kann auch nach einer Stapelnummer gesucht werden. Die Stapelnummer muss für jeden Produktionsauftragsnummer eindeutig sein (dies ist der Fall z.B. bei mehreren Ausprägungenartikeln bzw. Arbeitsschritten, die alle die gleiche Produktionsauftragsnummer haben).

➤ **Anzeige der Stückliste in Form einer Baumstruktur**

Mit diesen Buttons (rechts oben im Fenster) können Sie sich das Projekt mit den einzelnen Komponenten in Form einer Baumstruktur anzeigen lassen bzw. die Anzeige auch wieder deaktivieren.



In der Baumstrukturansicht gibt es 3 weitere Buttons:

➤ **Stückliste-Button**

Durch Anklicken dieses Buttons kann wieder auf die Stücklisten-Info umgeschaltet werden.

➤ **Info-Button**

Durch Anklicken des Info-Buttons wird eine Übersicht des Projektes angezeigt. Dabei gibt es die Möglichkeit, sich die Produktionsinfo (Auflistung der Teile und Tätigkeiten) oder die Artikelinfo (WINLine INFO) aufzurufen (Drill-Down). Der Inhalt der Anzeige kann über das Formular P20W37INFO gesteuert werden.

➤ **Verschieben-Button**

Durch Anklicken des Verschieben-Buttons hat man die Möglichkeit Produktionsaufträge um "n-Tage" oder auf ein bestimmtes Datum zu verschieben. Dabei werden alle Produktionsaufträge verschoben, bei denen die "Auswahl-Checkbox" aktiviert ist.

➤ Nur die oberste Ebene anzeigen / alle Ebenen anzeigen

Mit diesen beiden Buttons hat man in der Baumstruktur die Möglichkeit nur die oberste Ebene oder alle Ebenen anzeigen zu lassen.

Buttons unterhalb der Tabelle

➤ **Alle**

Durch Anklicken des Alle - Buttons werden alle Einträge selektiert.

➤ **Keiner**

Durch Anklicken des Keiner - Buttons werden alle bisher getroffenen Selektionen aufgehoben. Alle Einträge werden deselektiert

➤ **Umkehr**

Durch Anklicken des Umkehr - Buttons werden alle vorgenommenen Selektionen in das Gegenteil umgewandelt - selektierte Projekte werden deselektiert, deselektierte Projekte werden selektiert.

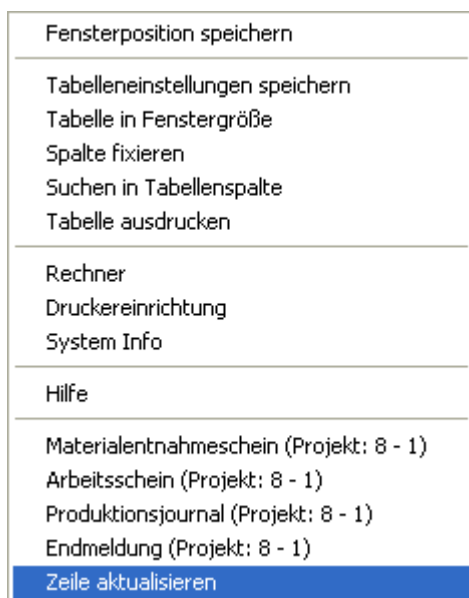
➤ **Hinauf/Hinunter-Taste**

Projekte können mit diesen Tasten in der Tabelle nach oben oder nach unten verschoben werden. Werden mehrere Projekte neu kalkuliert, erfolgt diese Neukalkulation in der Reihenfolge in der die Projekte in der Tabelle dargestellt werden. Die Position des Projektes entscheidet also automatisch über die Priorität des Projektes.

➤ **Status aktualisieren**

Nach Drücken dieses Buttons werden die Ressourcen und Komponenten neu geprüft. Sind z.B. während der Bearbeitung Komponenten in der Fakturierung zugebucht worden, würde sich der Status des Projektes sofort ändern.

Es kann auch jede Zeile einzeln geprüft werden, indem Sie mit der rechten Maustaste auf die entsprechende Zeile klicken und den Eintrag "Zeile aktualisieren" drücken.



Doppelklick auf eine Zeile

Durch einen Doppelklick auf eine Projektzeile bzw. auf einen Arbeitsschritt erhalten Sie folgende Auswertungen:

In den Spalten Auswahl bis Laufnummer → Produktionsliste

In den Spalten Artikelnummer bis erstmögliches Datum → Verfügbarkeitsliste

In der Spalte Materialentnahmeschein → Materialentnahmeschein

In den Spalten Alles reserviert? bis Kollisionsgrund → Übersichts- / Kollisionsliste

In der Spalte Priorität → Reservierungsliste

Weitere Buttons

➤ **Produktionsliste**

Ausgabe der Produktionsinformation.

➤ **Materialentnahmeschein**

Ausgabe des Materialentnahmescheins für ein Projekt bzw. für alle Projekte die in der Tabelle aktiviert sind.

➤ **Arbeitsschein (bzw. Arbeitsanweisung)**

Ausgabe des Arbeitsscheins bzw. aller Arbeitsscheine für alle Produktionsaufträge bei denen die "Auswahl-Checkbox" aktiviert ist. Ist in den PROD-Parametern die Vorbesetzung der Arbeitsanweisung aktiviert, so wird im Zuge des Arbeitsscheindruckes auch die Arbeitsanweisung mit gedruckt.

➤ **Produktionskorrektur**

Aufruf des Fenster "Stückliste bearbeiten" zur Produktionskorrektur.

➤ **Endmeldung**

Aufruf der Produktionsendmeldung für den aktiven Produktionsauftrag.

➤ **Produktionsstatus**

Aufruf des Menüpunktes "Produktionsstatus" um den Status des aktiven Projektes ausgeben zu können.

➤ **Kundenaufträge Lieferdatum ändern**

Dieser Button ist nur verfügbar wenn der Artikel als "Artikel mit Reservierung" bzw. "auftragsbezogene Produktion/Bestellung" geschlüsselt ist. Zusätzlich muss die Option "Reserverungen verwenden" in den FAKT-Applikationsparameter aktiviert sein. Durch Anwählen des Buttons gelangt man in das Fenster "Lieferdatum ändern" zur Bearbeitung der Beleg-Lieferdatümer.

➤ **Bestellverfolgung**

Durch Anklicken dieses Buttons wird für markierten Produktionsauftrag in der Tabelle die Auswertung "Auftragsverfolgung" aufgerufen werden. Mit dieser Auswertung können die Verknüpfungen zu Kundenaufträgen, Lieferbestellungen und andere Produktionsaufträgen in Verbindung mit diesem Produktionsauftrag ausgewertet werden.,

➤ **OK**

Nach Drücken des O.K.-Buttons werden jene Projekte, bei denen die Checkbox "Auswahl" aktiviert wurde in das Fenster Produktionsauftrag bearbeiten übernommen und können dort neu reserviert werden. Wurde in den PROD Parametern eingestellt, dass vorher die Verfügbarkeit der Komponenten geprüft werden soll, so kommt man zuvor noch in den Bedarf (dieser kann auch manuell aufgerufen werden).

➤ **Ende**

Der Programmbereich wird verlassen und die Neukalkulation der Projekte wird abgebrochen.

5.14.3. Leitstand - Arbeitsschritte

Im Register Arbeitsschritte wird nicht nur der Produktionsartikel angezeigt, sondern die einzelnen Arbeitsschritte eines Projekts. Auch hier gilt, dass nur jene Arbeitsschritte angezeigt werden, für die der angemeldete Benutzer die Berechtigung hat.

Aus...	Prod.Auftragsnum...	Artikelnummer	Artikelbezeichnung	Menge	Restmenge	Sta...	Üb...	Mat...	Typ	Datum	Datum	Kun
✓	230A004;34	190053	Ventil	6.00	6.00	✓		✗	Produktionsende	20-12-2011	20-12-2011	23K
✓	230A004;34	19005	Reifen	6.00	6.00	✓		✗	Produktionsende	22-12-2011	22-12-2011	23K
✓	230A004;34	19004	Schaltssystem IQ 4	3.00	3.00	✓		✗	Produktionsende	23-12-2011	22-12-2011	23K
✓	230A004;34	19003	Bremssystem Q3	9.00	9.00	✓		✗	Produktionsende	22-12-2011	22-12-2011	23K
✓	230A004;34	10007G	Kindergeländerad ...	3.00	3.00	✓		✗	Produktionsende	23-12-2011	22-12-2011	23K

Alle Spalten sind Informationsspalten - mit Ausnahme der Spalte "Datum" (s. unten) - mit derselben Informationen wie im Register Leitstand. Nur bei einer manuellen Änderung des Datums für einen Arbeitsschritt kann von diesem Fenster aus in die Automatische Reservierung gewechselt werden (sonst ist der OK-Button gesperrt). Es kann allerdings durch Auswahl des Registers "Bearbeiten" in die Manuelle Vergabe gewechselt werden. Dort können Sie die Ressourcen für die ausgewählten Arbeitsschritte manuell zuteilen bzw. bestehende Reservierungszeilen manuell ändern.

➤ Datum

Das Datum kann für einen Arbeitsschritt manuell editiert werden. Ein manuell abgeändertes Datum wird erst mit Bestätigung mit dem OK-Button im Fenster Leitstand gespeichert und steht somit an verschiedenen Stellen im Programm zur Verfügung. Bei einem Produktionsauftrag vom Typ "Startproduktion" wird immer das „Startdatum“ des jeweiligen Arbeitsschrittes und bei einer Zielproduktion immer das „Enddatum“ des jeweiligen Arbeitsschrittes eingetragen.

Nach der Eingabe eines Datums für einen Arbeitsschritt und das Verlassen des Feldes wird sofort das Datum automatisch von allen anderen Arbeitsschritten in darunter- bzw. darüberliegenden Ebenen in der Stückliste geprüft und ggf. laut der Programm-Einplanungslogik entsprechend geändert. (Das Produktion-Startdatum vom Arbeitsschritt darf weder NACH dem Produktion-Startdatum vom Arbeitsschritt in der darüberliegenden Stücklisten-Ebene noch VOR dem Produktion-Startdatum vom Arbeitsschritt in der darunterliegenden Stücklisten-Ebene liegen).

Beim Speichern von einer Datumsänderung für einen Arbeitsschritt wird die Produktions-Disposition (Tabelle T014) für alle Teile in der Stückliste entsprechend upgedatet (gilt auch für Teile in darüber- bzw. darunterliegende Stücklistenebenen, wenn das Datum automatisch abgeändert wurde), um somit der Materialbedarf auch an das geänderte Datum anzupassen.

Das Datumsfeld kann nicht editiert werden, wenn ein Materialentnahmeschein für den Arbeitsschritt gedruckt wurde bzw. wenn eine Teilendmeldung schon durchgeführt wurde.

Hinweis

Beim automatischen Einplanen von einem Arbeitsschritt mit Tätigkeiten werden evt. manuell geänderten Datümer überschrieben. Wie bisher wird das Datum entsprechend der Einplanungslogik und anhand der dahinterlegenden Ressourcenverfügbarkeiten berechnet und dabei neu geschrieben. Es gilt auch die allgemeine Abhängigkeitslogik bei der Einplanung, nämlich dass alle darunterliegenden Ebenen nicht NACH dem eingetragenen Datum kommen dürfen und alle darüberliegenden Ebenen nicht DAVOR kommen dürfen.

Nach erfolgten Tätigkeits-Einplanung kann das Datumsfeld für einen Arbeitsschritt im Bereich "Arbeitsschritte" zwar wieder manuell editiert werden, dabei wird aber die Tätigkeit automatisch ausgeplant, und muss daher nochmals eingeplant werden.

Ansonsten stehen dieselben Anzeige-Funktionen wie im Register Leitstand zur Verfügung. Es kann die Verfügbarkeit der Ressourcen und der Komponenten geprüft bzw. angezeigt werden und es können auch Materialentnahmescheine usw. gedruckt werden.

Nähere Informationen zu den einzelnen Spalten entnehmen Sie bitte der oberen Beschreibung für das Register Leitstand.

5.15. Lieferdatum ändern

In diesem Fenster kann ein neues Lieferdatum, z.B. das Produktions-Enddatum eines Produktionsauftrags in die dazuhörige Kundenauftragszeile zurückgeschrieben werden. Das Fenster wird über den Button "Kundenaufträge - Lieferdatum ändern" im Produktions-Leitstand geöffnet.

Grundsätzlich wertet diese Funktion Reservierungszielen aus. D.h., nur Produktionsartikel vom Typ "auftragsbezogen" bzw. "Bestellung mit Reservierung" können im Fenster bearbeitet werden. Zusätzlich muss die Option "Reservierungen verwenden" in den FAKT-Parameter aktiviert sein.

Typ	Produktion...	Kundennu...	Bezeichnung	Laufnu...	Auftragsn...	Auftragsmenge	Lieferdatum	Liefermenge	P... A...	neues Datum	Artikelnummer	Bezeichnung	
Produktionsauftrag	25416	2308003	Klaus Bernhard	3	AG12-526	4,00	28.09.2012	4,00	0	✓	28.09.2012	10007E	Kindergeländerad "Off Ro.

Produktionsauftrag

In diesem Bereich werden die Daten vom Produktionsauftrag angezeigt, der im Leitstand beim Öffnen des Fensters selektiert ist.

➤ Nummer

Anzeige der Produktionsauftragsnummer.

➤ Produktionsartikel (Nummer/Bezeichnung)

Anzeige der Artikelnummer bzw. -bezeichnung des Produktionsauftrags.

➤ Priorität

Anzeige der Priorität vom Produktionsauftrag.

➤ **Nur aktuellen Produktionsauftrag**

Standardmäßig werden in der Tabelle im Fenster alle im Leitstand angezeigten Produktionsaufträge in Verbindung mit einer bestimmten Produktionsartikelnummer angezeigt. Bei Aktivierung von dieser Checkbox wird die Auswahl in der Tabelle auf den "ausrufenden" Produktionsauftrag eingeschränkt.

Produktion

Der Produktions-Startdatum bzw. -Enddatum und die jeweiligen ersten bzw. letzten Tätigkeiten werden für den ausrufenden Produktionsauftrag angezeigt (d.h. der Produktionsauftrag der aktuell im Leitstand selektiert ist).

Aufträge

In der Tabelle werden alle im Leitstand selektierten Produktionsaufträge für die selektierten Produktionsartikelnummer angezeigt. Pro Zeile werden Information zu den dazuhörigen Kundenauftrag aufgelistet (Kundennummer, -bezeichnung, Beleglaufnummer, Auftragsnummer, Auftragsmenge, Lieferdatum und Priorität).

➤ **Auswahl**

Bei Aktivierung von dieser Checkbox in der jeweiligen Tabellenzeile kann ein neues Datum (z.B. das oben angeführte Produktions-Enddatum) als Lieferdatum in die Kundenauftragszeile zurückgeschrieben werden.

➤ **Neues Datum**

Hier kann ein neues Datum als Lieferdatum für die dazuhörige Kundenauftragszeile eingeben werden. Standardmäßig wird das aktuelle Lieferdatum aus der Belegzeile als Info vorgeschlagen.

Buttons

➤ **OK**

Nach Bestätigung mit diesem Button (bzw. mit der F5-Taste) wird das neue Lieferdatum in den Kundenauftrag zurückgeschrieben. Zusätzlich werden die relevanten Reservierungszeilen entsprechend geändert.

➤ **Ende**

Das Fenster wird geschlossen. Es werden keine Änderungen gespeichert.

5.16. Produktionsstatus

Im Programmbereich



WINLine Produktion



Produktion



Produktionsstatus

wird nach Eingabe der Prod.Auftragsnummer bzw. der Arbeitsschrittnummer angezeigt, wie viele Stück für diesen Arbeitsschritt zu produzieren sind. Auch kann hier der Druckstatus des Material- und Arbeitsscheines verändert werden.

Der Produktionsstatus kann aber auch durch einen Doppelklick auf die Spalte "Belegstatus" im Leitstand aufgerufen werden, wobei dann bereits die Auftragsnummer und der Arbeitsschritt vorbelegt ist.

Produktionsauftrag

➤ **Nummer**

Eingabe der Projektnummer bzw. Produktionsauftragsnummer

➤ **Arbeitsschritt**

Eingabe des Arbeitsschrittes der angezeigt werden soll

Einstellungen

➤ **Priorität**

Hier wird die bei der Projektanlage vergebene Priorität angezeigt und kann ggf. noch verändert werden.

➤ **Berechtigung**

Hier wird die Berechtigung für den Arbeitsschritt angezeigt und kann auch verändert werden.

Hinweis

Benutzern des Typs "Administrator" oder mit der Administratorenberechtigung "Benutzeradministrator" steht in der Auswahlbox der Punkt ">> Neues Profil" zur Verfügung. Über die Anwahl dieses Eintrags kann in der Folge ein neues Berechtigungsprofil angelegt werden.

➤ **Stapelnummer**

Hier kann die Stapelnummer verändert werden, sofern der Arbeitsschritt 1 gewählt wurde.

Kunde / Beleg

Stammt der Produktionsauftrag aus der WINLine FAKT, sind hier folgende Informationen sichtbar bzw. kann ein Projekt auch nachträglich einem Beleg zugeordnet werden.

➤ **Kundennummer**

Anzeige der Kundennummer, von dem der Auftrag stammt.

➤ **Kundenname**

Anzeige des Kundennamen. Durch einen Klick auf den Kundennamen wird die Konteninfo (WINLine INFO) geöffnet.

➤ **Laufnummer**

Anzeige bzw. Eingabe der Laufnummer, in der der Auftrag enthalten ist.

➤ **Belegzeile**

Anzeige bzw. Eingabe der Belegzeile, aus dem Auftrag.

➤ **Druckstatus / gedruckte Belege**

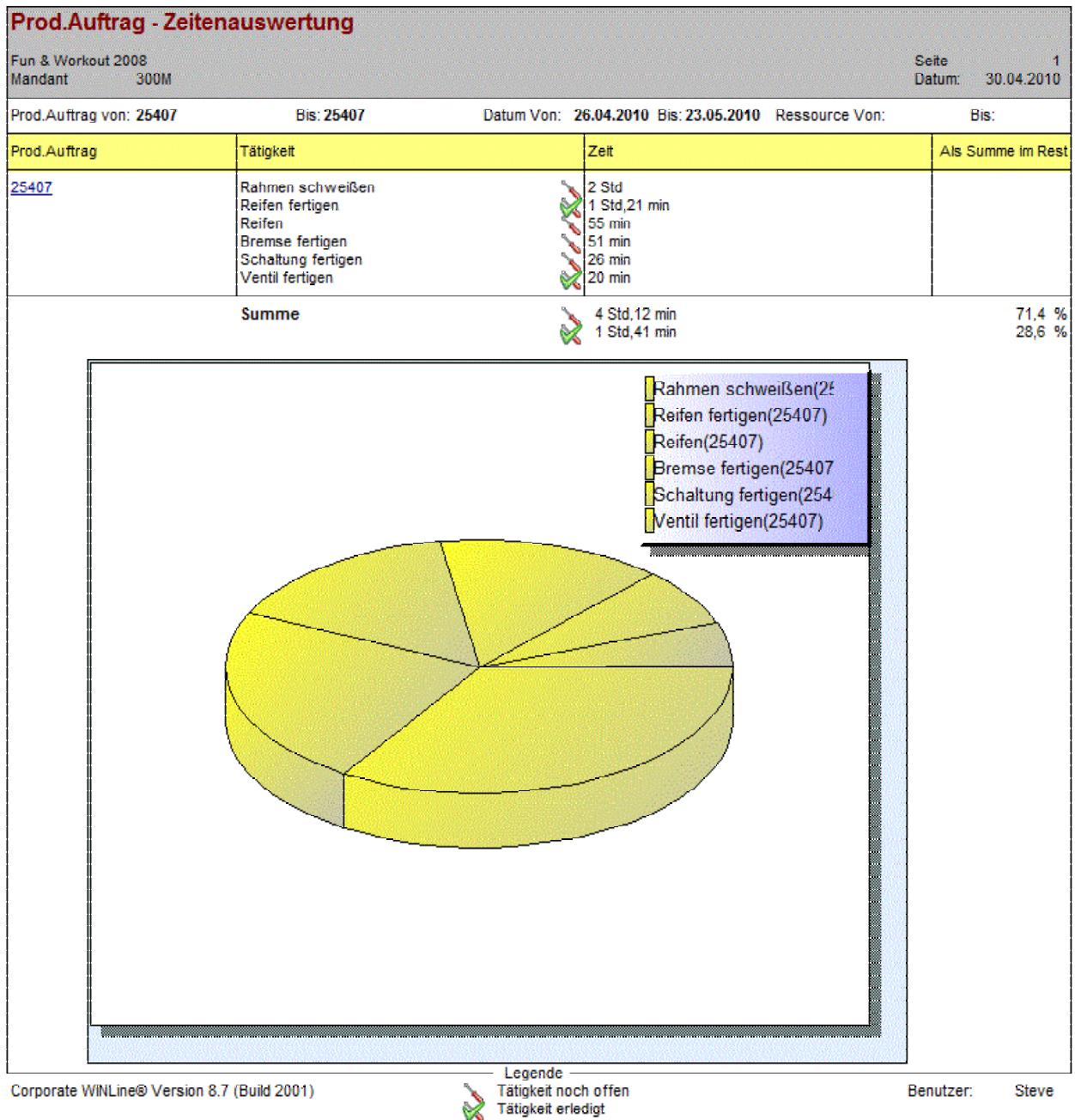
Hier kann der Druckstatus des Material- und Arbeitsscheines verändert werden. Werden die Häkchen gesetzt, bedeutet dies, dass der jeweilige Schein bereits gedruckt wurde bzw. werden sie deaktiviert, so wird auch der Druckstatus auf nicht gedruckt zurückgestellt.

➤ **Notiz**

Hier kann die Notiz, die bei der Produktionsvorbereitung eingegeben wurde, nochmals editiert werden.

➤ **Diagramm**

Es werden die Zeiten der Tätigkeiten in einem Diagramm dargestellt:



Die Symbole und kennzeichnen Tätigkeitszeiten, die erledigt sind oder nicht (s. IST-Zeitenerfassung, Reiter "Produktionsauftrag", Status "abgeschlossen"). Die Summe der erledigten und nicht erledigten Zeiten ist auch in der Auswertung ausgewiesen.

Hinweis:

Gibt es bei einem Projekt mehr als 10 Tätigkeiten, dann werden die Zeiten ab der 10. Tätigkeit kumuliert unter dem Begriff "Rest" dargestellt. Damit man auf Anhieb erkennt, welche Tätigkeiten kumuliert dargestellt werden, erhalten diese ein grünes Häkchen in der Spalte "Als Summe im Rest".

Info

Im Bereich Info sind noch folgende Daten ersichtlich:

➤ Artikel

Hier wird der Produktionsartikel angezeigt, der mit dem Projekt erzeugt wird. Durch einen Klick auf die Artikelnummer wird die Artikelinfo (WINLine INFO) geöffnet.

➤ **Stückliste**

Hier wird die Stückliste angezeigt, die produziert werden soll.

Darunter werden die Daten aus dem Kundenauftrag (sofern vorhanden) angezeigt, wobei hier das Lieferdatum und die Auftragsmenge dargestellt werden.

Anschließend werden auch die Daten aus dem Produktionsauftrag angezeigt, wobei hier das Produktionsdatum und die zu produzierende Menge dargestellt werden.

Gibt es zwischen den beiden Werten (Lieferdatum / Produktionsdatum oder Auftragsmenge / Produktionsmenge) eine Abweichung (weil z.B. der Auftrag nachträglich bearbeitet wurde), wird das mit einem Symbol dargestellt ()

Wenn das Symbol angezeigt wird, gibt es 3 Möglichkeiten:

➤ **Belegunterschiede ignorieren**

Wenn dieser Button angeklickt wird, dann werden die Unterscheidungen zwischen Beleg und Produktionsauftrag ignoriert. Im Leitstand wird der Belegstatus mit dem Symbol  gekennzeichnet. Durch einen Doppelklick auf das Symbol kann aber jederzeit wieder in den Projektstatus gewechselt werden.

➤ **Lieferdatum als Produktionsdatum übernehmen**

Dieser Button steht nur dann zur Verfügung, wenn es einen Unterschied zwischen Lieferdatum im Beleg und Lieferdatum bzw. Produktionsdatum im Produktionsauftrag gibt. Durch Anklicken dieses Buttons wird das aktuelle Lieferdatum aus dem Auftrag in den Produktionsauftrag übernommen. In dem Fall muss das Projekt aber neu kalkuliert werden, damit die Reservierung der Ressourcen neu ermittelt werden kann.

➤ **Liefermenge als Produktionsmenge übernehmen**

Dieser Button steht nur dann zur Verfügung, wenn es einen Unterschied zwischen der Liefermenge im Beleg und der Produktionsmenge im Produktionsauftrag gibt. Durch Anklicken dieses Buttons wird die aktuelle Menge aus dem Auftrag in den Produktionsauftrag übernommen. In dem Fall muss das Projekt aber neu kalkuliert werden, damit die Reservierungen bzw. die Verfügbarkeit der Komponenten neu ermittelt werden kann.

Hinweis:

Die vorigen 3 Buttons stehen nicht zur Verfügung, wenn die Hauptartikelnummer des Produktionartikels nicht dieselbe wie die Hauptartikelnummer des Auftragartikels (in der Belegzeile) ist, z.B. wenn die Hauptartikelnummer in der Auftragszeile auf eine andere Artikelnummer nachträglich geändert wurde.

➤ **O.K. - Button**

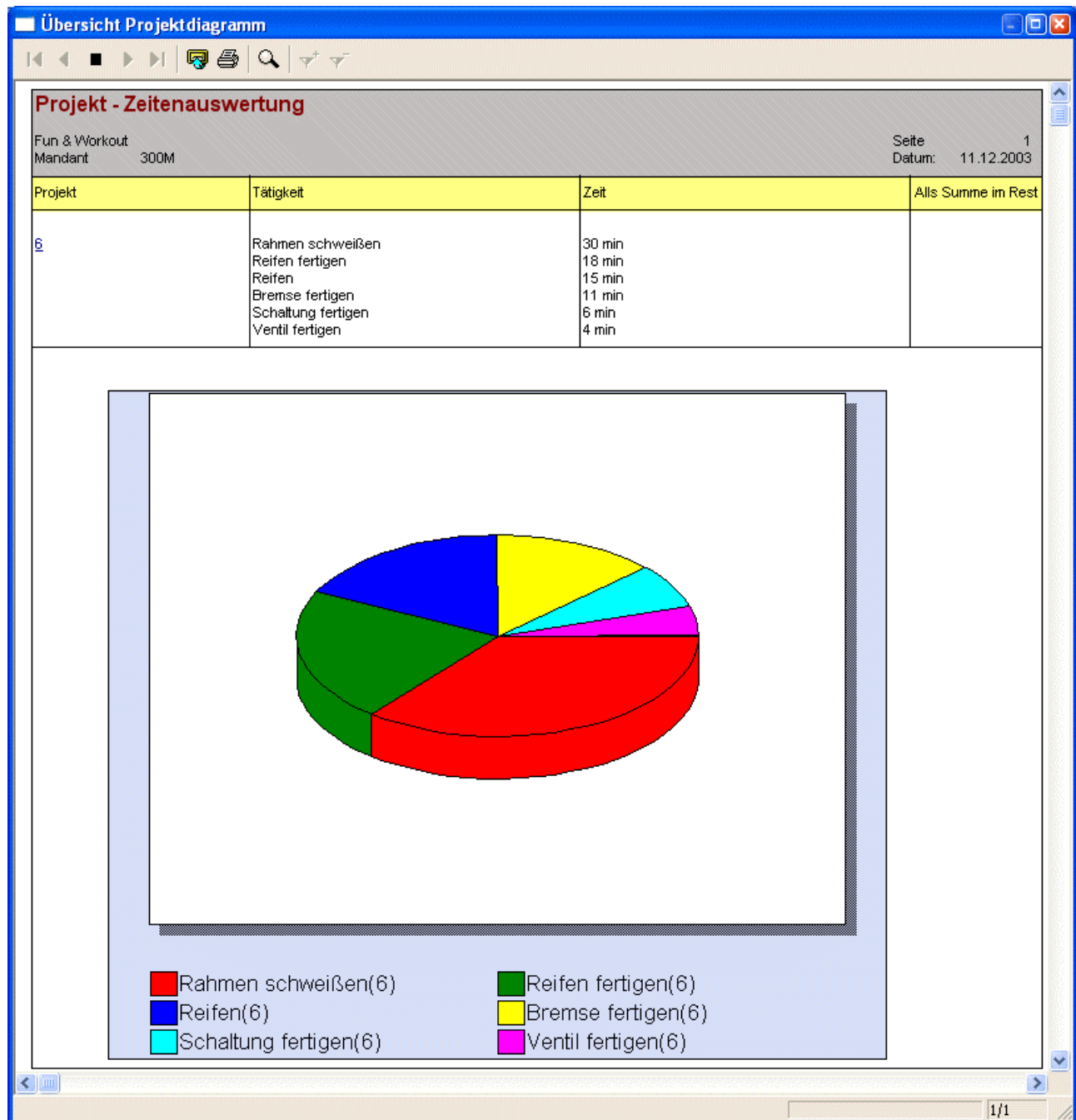
Nach Bestätigung mit O.K. werden die Notiz und der Druckstatus des Projektes gespeichert.

➤ **Ende - Button**

Der Programmbereich wird verlassen, es werden keine Änderungen gespeichert.

5.17. Übersicht Projektdiagramm

In verschiedenen Auswertungen besteht die Möglichkeit über einen Link "Diagramm" ein Projekt graphisch darzustellen.



Es werden die Tätigkeiten aller Ebenen und deren Zeiten aufgelistet und als Diagramm angezeigt.

Gibt es bei einem Projekt mehr als 10 Tätigkeiten, dann werden die Zeiten ab der 10. Tätigkeit kumuliert unter dem Begriff "Rest" dargestellt. Damit man auf Anhieb erkennt, welche Tätigkeiten kumuliert dargestellt werden, erhalten diese ein grünes Häkchen in der Spalte "Als Summe im Rest".

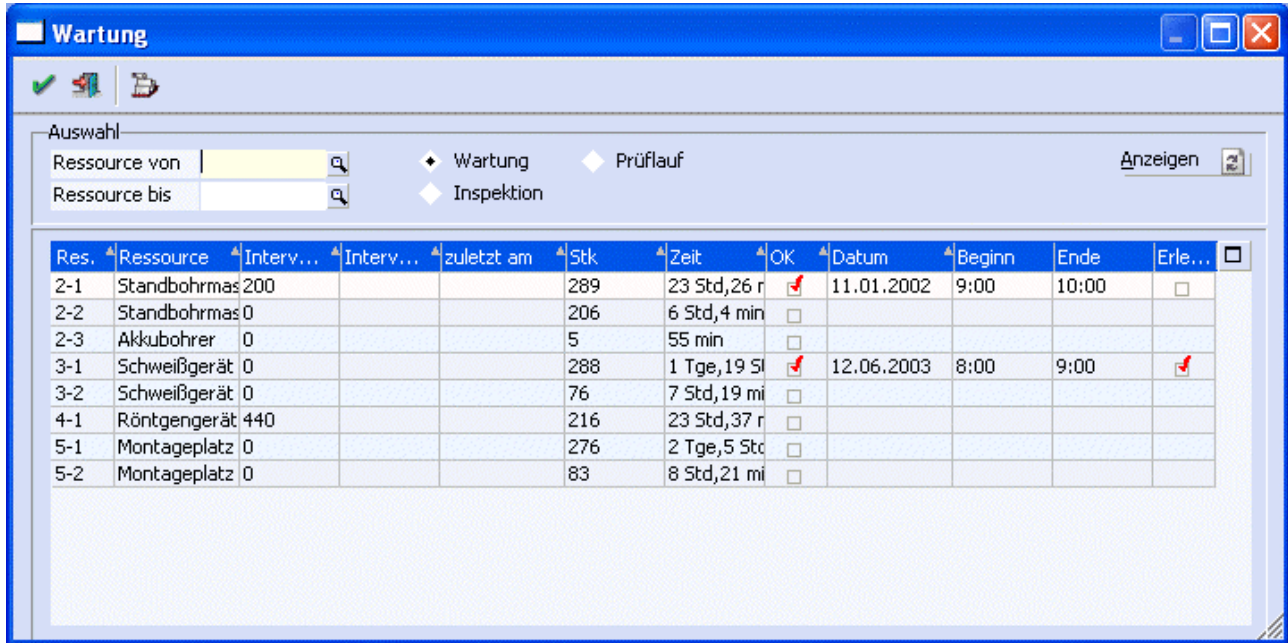
5.18. Wartung

Im Programmbereich

 **WINLine Produktion**
 **Produktion**

Wartung

zeigt das Programm, welche Ressourcen zur Wartung anstehen. Außerdem kann der Bearbeiter die Ressourcen aus der Verfügbarkeit nehmen, indem er die vom Programm vorgeschlagene Wartung bestätigt und er kann Ressourcen wieder verfügbar machen, indem er das Ende Wartung vermerkt.



Res.	Ressource	Interv...	Interv...	zuletzt am	Stk	Zeit	OK	Datum	Beginn	Ende	Erle...	
2-1	Standbohrmas	200			289	23 Std, 26 min	☒	11.01.2002	9:00	10:00		☐
2-2	Standbohrmas	0			206	6 Std, 4 min	☐					☐
2-3	Akkubohrer	0			5	55 min	☐					☐
3-1	Schweißgerät	0			288	1 Tge, 19 Std	☒	12.06.2003	8:00	9:00		☒
3-2	Schweißgerät	0			76	7 Std, 19 min	☐					☐
4-1	Röntgengerät	440			216	23 Std, 37 min	☐					☐
5-1	Montageplatz	0			276	2 Tge, 5 Std	☐					☐
5-2	Montageplatz	0			83	8 Std, 21 min	☐					☐

➤ **Auswahl Ressource von/bis**

Eingabe des Ressourcenbereiches dessen Wartungen bearbeitet werden sollen.

➤ **Wartung/Inspektion/Prüflauf**

Auswahl, welche Art von Wartung vorgenommen werden. Es stehen drei Typen zur Verfügung für die unterschiedliche Intervalle definiert werden können. Details siehe Kapitel.

➤ **Anzeigen-Taste**

Die Ressourcen, auf welche die o.a. Definition zutrifft, werden angezeigt.

➤ **Res.**

Informationsfeld, das die Ressourcennummer zeigt.

➤ **Ressource**

Informationsfeld, das die Bezeichnung zeigt.

➤ **Intervall Stk.**

Informationsfeld das zeigt, nach wie vielen produzierten Stück ein Wartung grundsätzlich vorgesehen ist.

➤ **Intervall Zeit**

Informationsfeld das zeigt, nach welcher Zeitspanne ein Wartung grundsätzlich vorgesehen ist.

➤ **Zuletzt am**

Informationsfeld das zeigt, wann zuletzt gewartet wurde.

➤ **Stk**

Informationsfeld, das zeigt, wie viele Stück seit der letzten Wartung bereites produziert wurden.

➤ **Zeit**

Informationsfeld, das zeigt, wie lange seit der letzten Wartung bereites produziert wurden.

➤ **OK**

Die Aktivierung dieser Checkbox zeigt an, dass diese Ressource nun gewartet werden soll

➤ **Datum**

Eingabe des Datums an dem die Wartung durchgeführt werden soll.

➤ **Beginn/Ende**

Eingabe des Zeitraumes innerhalb dessen die Wartung durchgeführt werden soll.

➤ **Erledigt**

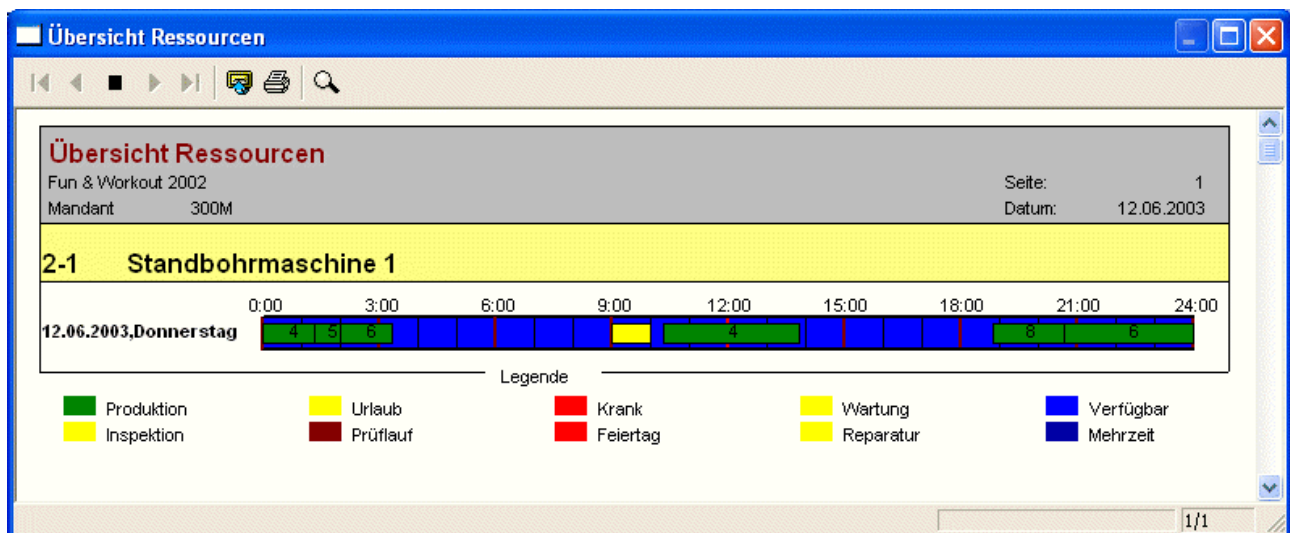
Die Aktivierung dieser Checkbox zeigt an, dass die Wartung erfolgreich durchgeführt wurde. Die Felder Stück und Zeit werden initialisiert und die Protokollierung beginnt von neuem.

➤ **Kalender-Taste**

Zeigt die Kalendereinträge der Ressource, die gerade aktiv ist.

➤ **OK-Taste**

Die Eingaben werden gespeichert. Im Kalender werden für die bearbeiteten Ressourcen Reservierungen vorgenommen. Das bedeutet, dass die Ressourcen zu diesen Zeitpunkten nicht zur Verfügung stehen.



➤ **Ende-Taste**

Der Programmbereich wird verlassen.

5.19. Arbeitsschritt stornieren

Im Menüpunkt

- 📁 **WINLine Produktion**
- 📁 **Produktion**
- 📁 **Arbeitsschritt stornieren**

können bereits endgemeldete Arbeitsschritte wieder storniert werden. Somit können Endmeldungen bzw. Teilendmeldungen von Arbeitsschritten rückgängig gemacht werden (d.h. das Stornieren von gebuchten IST-Zeiten und Lagerbuchungen und die Wiederherstellung von offenen Restmengen).

Das Stornieren kann auf zwei verschiedene Weisen durchgeführt werden, abhängig von der WINLine-Version, womit die Endmeldung ursprünglich durchgeführt wurde.

☐ **Arbeitsschritt Storno von Endmeldungen, die in Versionen vor WINLine 9.1 9100 durchgeführt wurden**

Es können nur alle (teil)endgemeldete Arbeitsschritte von einem Produktionsauftrag storniert werden.

Beispiel:

Ein Produktionsauftrag für 3 Stück vom Fahrrad "10007" im Demomandant wurde angelegt. Zwei Teilendmeldungen für jeweils ein Stück vom Fahrrad wurden durchgeführt. Im Fenster "Arbeitsschritt stornieren" können nur alle Arbeitsschritte, d.h. beide Teilendmeldungen, storniert und damit rückgängig gemacht werden.

☐ **Arbeitsschritt Storno von Endmeldungen, die in Versionen ab WINLine 9.1 9100 durchgeführt wurden**

Es kann jeder (teil)endgemeldete Arbeitsschritt in einem Produktionsauftrag storniert werden.

Beispiel:

Ein Produktionsauftrag für 3 Stück vom Fahrrad "10007" wurde im Demomandanten angelegt. Zwei Teilendmeldungen für jeweils ein Stück vom Fahrrad wurden durchgeführt. Im Fenster "Arbeitsschritt stornieren" kann man nun jeden einzelnen Arbeitsschritt in jeder der beiden Teilendmeldungen stornieren, Es kann jeder einzelne Arbeitsschritt für den Storno in der Tabelle ausgewählt werden. Die Ebenenposition vom ausgewählten Arbeitsschritt bzw. die getroffenen Einstellungen im Fenster können dabei zu unterschiedlichen Auswirkungen durch das Stornieren führen (wie weiter unten beschrieben).

Produktionsauftrag		Storno	
Produktionsauftrag	25447	einzelne Arbeitsschritte	☒
bereits erfaßte Ist-Zeiten löschen	☐	In Endmeldung hinzugefügte Zeilen zum Prod.-Auftrag hinzufügen	☐
eigenes Stornodat.	☐	Komprimieren	☒
Datum			

Artikel												
Sto...	Nummer	Bezeichnung	A..	Menge	von...	bis ...	Datum	Stückliste / Tätigkeit	Buc... Aktion	Status	Arti...	Sto...
☒	190053	Ventil	5	2,00			01.10.2012	VENTIL		Endmeldung		
	190053	Ventil		2,00			01.10.2012	VENTIL	L			
	190053	Ventil		0,00			01.10.2012	VENTIL	L			
	1900533	Ventil-Verschluß		2,00			01.10.2012	VENTIL	P			
	1900532	Ventil-Dichtungsschlauch		2,00			01.10.2012	VENTIL	P			
	1900531	Ventilbolzen		2,00			01.10.2012	VENTIL	P			
	2-1	Standbohrmaschine 1		4 min 0:00	0:04		04.10.2012	Ventil fertigen		IST-Zeit		
	2-2	Standbohrmaschine 2		4 min 0:00	0:04		04.10.2012	Ventil fertigen		IST-Zeit		
☒	19004	Schaltsystem IQ 4	3	1,00			01.10.2012	SCHALTUNG IQ 4		Endmeldung		
	19004	Schaltsystem IQ 4		1,00			01.10.2012	SCHALTUNG IQ 4	L			
	19004	Schaltsystem IQ 4		0,00			01.10.2012	SCHALTUNG IQ 4	L			
	190044	Kranz A4-C2		1,00			01.10.2012	SCHALTUNG IQ 4	P			
	190043	Kettenwerfer		1,00			01.10.2012	SCHALTUNG IQ 4	P			
	190042	Schalthebel 'DE LUX'		2,00			01.10.2012	SCHALTUNG IQ 4	P			
	190041	Schaltseil		1,00			01.10.2012	SCHALTUNG IQ 4	P			
	5-1	Montageplatz 1		6 min 12:23	12:29		04.10.2012	Schaltung fertigen		IST-Zeit		
	1-2	Manfred Müller		6 min 12:23	12:29		04.10.2012	Schaltung fertigen		IST-Zeit		
☒	19005	Reifen	4	2,00			01.10.2012	REIFEN		Endmeldung		
	19005	Reifen		2,00			01.10.2012	REIFEN	L			
	19005	Reifen		0,00			01.10.2012	REIFEN	L			
	190054	Felge		2,00			01.10.2012	REIFEN	P			
	190053	Ventil		2,00			01.10.2012	REIFEN	P			
	190052	Schlauch		2,00			01.10.2012	REIFEN	P			
	190051	Reifen-Mantel		2,00			01.10.2012	REIFEN	P			
	4-1	Röntgengerät zu Schweißnahtp...		3 min 12:41	12:44		04.10.2012	Reifen fertigen		IST-Zeit		
	1-2	Manfred Müller		3 min 12:41	12:44		04.10.2012	Reifen fertigen		IST-Zeit		
	4-1	Röntgengerät zu Schweißnahtp...		15 min 11:37	11:52		04.10.2012	Reifen fertigen		IST-Zeit		
	1-2	Manfred Müller		15 min 11:37	11:52		04.10.2012	Reifen fertigen		IST-Zeit		
☒	10007	Kindergeländerad "Off Road" 1		1,00			01.10.2012	FAHRRAAD		Endmeldung		

Produktionsauftrag

➤ Produktionsauftrag

Hier muss zunächst das Projekt/der Produktionsauftrag, für das die Arbeitsschritte storniert werden sollen, eingegeben werden.

In der Tabelle werden alle Arbeitsschritte, die von dem angegebenen Projekt bereits endgemeldet wurden, angezeigt.

➤ **bereits erfasste Ist-Zeiten löschen**

Ist diese Checkbox aktiv, so werden alle bereits erfassten Ist-Zeiten (d.h. Zeiten aus dem Fenster "IST-Zeitenerfassung") mit dem jeweiligen Arbeitsschritt gelöscht. Ist diese Checkbox nicht aktiv und wurden Ist-Zeiten zu einem Arbeitsschritt, der hier storniert werden soll, erfasst, dann stehen diese bei einer weiteren Bearbeitung (bei der Endmeldung bzw. bei der Ist-Zeitenerfassung) wieder zur Verfügung.

➤ **eigenes Stornodat.**

Wird diese Checkbox aktiviert, dann kann im Feld

➤ **Datum**

das Datum eingegeben werden, mit den die Stornobuchungen durchgeführt werden sollen. Wird die Checkbox aktiviert und kein Datum eingegeben, dann wird das Produktionsenddatum als Stornodatum verwendet. Bleibt die Checkbox inaktiv, dann erfolgen die Buchungen zu dem Datum, mit dem sie ursprünglich erzeugt wurden.

Storno**➤ Einzelne Arbeitsschritte**

Bei Aktivierung von dieser Checkbox kann jeder (teil)endgemeldete Arbeitsschritt in einem Produktionsauftrag storniert werden. Dies ist nur möglich für Endmeldungen die in der WINLine ab Version 9.1 9100 durchgeführt wurden. Die Einstellung der Checkbox ist benutzerspezifisch gespeichert.

Hinweis:

Falls die Endmeldung in einer früheren WINLine-Version stattfand, wird diese Checkbox nach der Selektion von der Checkbox "Stornieren" bei einem Arbeitsschritt in der Tabelle automatisch deaktiviert.

➤ In Endmeldung hinzugefügte Zeilen zum Produktionsauftrag hinzufügen

Während der Endmeldung können Artikel in der Stückliste erfasst werden. Wenn diese Checkboxoption aktiviert ist, werden diese während der Endmeldung manuell erfassten Zeilen genau wie die anderen Artikelzeilen in der Stückliste behandelt. D.h. diese Artikel werden auch wieder zum Produktionsauftrag hinzugefügt.

Wenn die Option nicht aktiviert ist, werden zwar die Lagerbuchungen für diesen Artikel rückgängig gemacht, aber die Artikel selbst werden nicht in die Stückliste des Produktionsauftrages hinzugefügt.

➤ Komprimieren

Diese Checkbox ist standardmäßig aktiviert und inaktiv (grau). Beim Stornieren der Arbeitsschritten mit Komprimieren werden die zu stornierenden Arbeitsschritte im Produktionsauftrag in den Zustand vor der jeweilige (Teil)Endmeldung zurückgesetzt. Die für die Produktion verwendete Menge wird wieder reduziert bzw. somit die Restmenge wieder erhöht.

Beispiel:

Ein Produktionsauftrag für 3 Stück vom Fahrrad "10007" im Demomandant wurde angelegt. Eine Teilendmeldung für 2 Stück vom Arbeitsschritt "Ventil" wurde durchgeführt. In der Auswertung "Produktionsinformation" sind fürs Ventil die folgenden Mengen ersichtlich:

190053	2	Ventil	28.09.2012	4,00	6,00		
		<i>für Produktion (derzeit auf Lager)</i>		2,00			
2-2	2	Standbohrmaschin... Ventil ferti...	28.09.2012		0 Std 8 min	12,00	1,60
2-1	2	Standbohrmaschin... Ventil ferti...	28.09.2012		0 Std 8 min	12,00	1,60
1900531	3	Ventilbolzen	28.09.2012	4,00	6,00	0,08	0,48
1900532	3	Ventil-Dichtungsschlauch	28.09.2012	4,00	6,00	0,05	0,33
1900533	3	Ventil-Verschluß	28.09.2012	4,00	6,00	0,03	0,15

D.h. eine Auftragsmenge von 6, eine Restmenge von 4 und eine schon produzierte Menge ("für Produktion - derzeit auf Lager") von 2 Stück werden ausgegeben. Wenn diese Checkbox beim Storno aktiviert ist, wird die schon produzierte Menge des Ventils einfach storniert und die Restmenge wieder bei den bestehenden Zeilen der Stückliste auf 6 zurückgesetzt. Im folgenden Schirm ist das Ergebnis des Stornos nachher im Fenster "Stücklisten bearbeiten" für den Arbeitsschritt "Ventil" ersichtlich:

Stückliste bearbeiten

Produktionsauftrag
 Nummer: 25426 Arbeitsschritt: 5
 Preis VK: 000 Eigene Preis EK: 000 Eigene

Pro Stück-Preise
Stamm
 VK-Preis: 0,00 EK-Preis: 0,00
 Einstandspreis: 1,47
kalkuliert
 VK-Preis: 0,00 EK-Preis: 0,00
 Einstandspreis: 0,16

Druckstatus
 Materialentnahmeschein ☒ Nein
 Arbeitsschein ☒ Nein

Produktionsartikel

Ebene	Art.Nummer	Bezeichnung	Menge Auftrag	Datum	Einstandspreis	Verkaufspreis	Et
2	190053	Ventil		6 28.09.2012	0,96	0,00	

Artikel **Ressource**

Art.Nummer	Typ	Bezeichnung	Auftragsmenge
1900531		Ventilbolzen	6
1900532		Ventil-Dichtungsschlauch	6
1900533		Ventil-Verschluß	6

Artikel 1900531
 Ventilbolzen

Colli Einkauf		Artikelgruppe	4 Fahrre
Colli Verkauf		letzter Eingang	
Lagerort		letzter Ausgang	
Lagerstand	472,00	letzte Produktion	
Lagerwert	37,71	Gewicht	
Einstandspreis	0,08	Raumgewicht	

Produktionsauftrag 25426

Menge	6,000000
Restproduktionsmenge	6,000000

Die bestehenden Zeilen für die Stücklistenteile wurden dabei wieder auf Auftragsmenge = 6 und Restmenge = 6 zurückgesetzt. Die Zeilen können beim Storno auf diese Weise nur wiederhergestellt werden (d.h. "komprimiert"), solange der Arbeitsschritt nicht aus dem Produktionsauftrag in der Produktionskorrektur entfernt wurde.

Artikel

In der Tabelle in diesem Bereich können die einzelnen Arbeitsschritte zum Stornieren selektiert werden. Die Arbeitsschritte sind mit dem "Verzeichnis"-Symbol  gekennzeichnet.

Produktionsauftrag

Produktionsauftrag

25421

19005 Reifen

bereits erfaßte

☐

Ist-Zeiten löschen

☐

eigenes Stornodaten

☐

Datum

Storno

Storno neu

☒

In Endmeldung

☐

hinzugefügte Zeilen zum

☐

Prod. Auftrag

☐

hinzufügen

☐

Komprimieren

☐

Artikel

Stornieren?

Nummer

Bezeichnung

Arbeitsschritt

Menge

von...

bis...

Datum

Stückliste / Tätigkeit

Buchungsart

Aktion

St

☒	19005	Reifen	1	5,00			25.09.2012	REIFEN		Endmeldung
	19005	Reifen		5,00			25.09.2012	REIFEN	L	
	19005	Reifen		0,00			25.09.2012	REIFEN	L	
	190054	Felge		1,00			25.09.2012	REIFEN	P	
	190052	Schlauch		1,00			25.09.2012	REIFEN	P	
	190051	Reifen-Mantel		1,00			25.09.2012	REIFEN	P	
	190054	Felge		5,00			25.09.2012	REIFEN	P	
	190053	Ventil		5,00			25.09.2012	REIFEN	P	
	190052	Schlauch		5,00			25.09.2012	REIFEN	P	
	190051	Reifen-Mantel		5,00			25.09.2012	REIFEN	P	
	4-1	Röntgengerät zu Schweißnahtprüfung		32 min	13:26	13:58	26.09.2012	Reifen fertigen		IST-Zeit
	1-1	Hans Huber		32 min	13:26	13:58	26.09.2012	Reifen fertigen		IST-Zeit
	4-1	Röntgengerät zu Schweißnahtprüfung		9 min	13:17	13:26	26.09.2012	Reifen fertigen		IST-Zeit
	1-1	Hans Huber		9 min	13:17	13:26	26.09.2012	Reifen fertigen		IST-Zeit
☐	190053	Ventil	2	5,00			25.09.2012	VENTIL		Endmeldung
	190053	Ventil		5,00			25.09.2012	VENTIL	L	
	190053	Ventil		0,00			25.09.2012	VENTIL	L	
	1900533	Ventil-Verschluß		1,00			25.09.2012	VENTIL	P	
	1900532	Ventil-Dichtungsschlauch		1,00			25.09.2012	VENTIL	P	
	1900531	Ventilbolzen		1,00			25.09.2012	VENTIL	P	
	1900533	Ventil-Verschluß		5,00			25.09.2012	VENTIL	P	
	1900532	Ventil-Dichtungsschlauch		5,00			25.09.2012	VENTIL	P	
	1900531	Ventilbolzen		5,00			25.09.2012	VENTIL	P	
	2-1	Standbohrmaschine 1		8 min	0:14	0:22	26.09.2012	Ventil fertigen		IST-Zeit
	2-2	Standbohrmaschine 2		8 min	0:14	0:22	26.09.2012	Ventil fertigen		IST-Zeit
	2-1	Standbohrmaschine 1		2 min	0:12	0:14	26.09.2012	Ventil fertigen		IST-Zeit
	2-2	Standbohrmaschine 2		2 min	0:12	0:14	26.09.2012	Ventil fertigen		IST-Zeit

Unter dem jeweiligen Arbeitsschritt ist das verwendete Material (in Schwarz) und die Ressourcen (IST-Zeiten (in Blau) bei der Endmeldung aufgelistet. Zusätzlich sind Spalten für die Anzeige der Menge, die Von/Bis Zeit (bei Ressourcen), das Datum, die Stückliste bzw. Tätigkeit. und die Buchungsart in der Tabelle vorhanden.

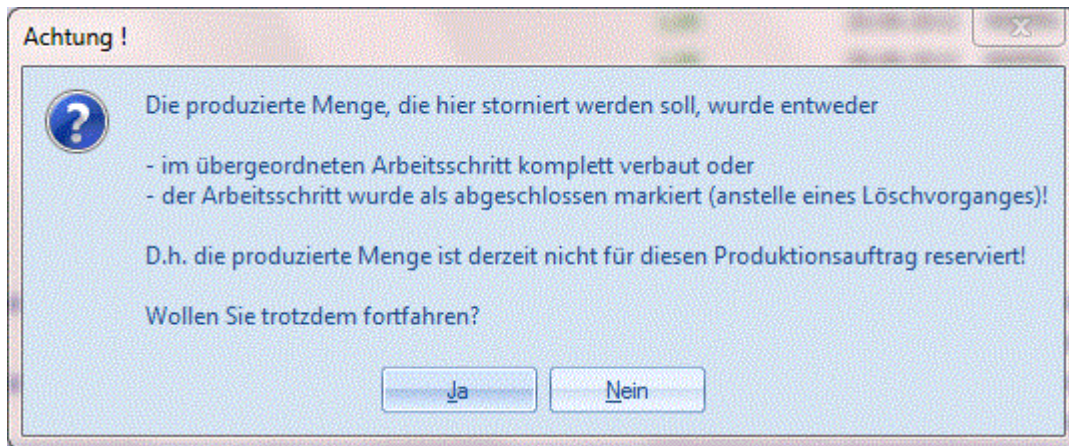
Durch ein Doppelklick auf das  Symbol kann der Inhalt des Arbeitsschritts in der Tabelle ein- bzw. ausgeblendet werden.

➤ Stornieren

Durch Aktivierung dieser Checkbox wird definiert, welcher Arbeitsschritt storniert werden soll. Jeder einzelne Arbeitsschritt kann storniert werden (für Endmeldungen in WINLine-Versionen ab Version 9.1 Build 9100), egal ob der Arbeitsschritt in der obersten Ebene liegt oder auch in der untersten. Es kann auch ein Arbeitsschritt storniert werden, der bereits in einem höherliegenden Arbeitsschritt verbaut worden ist.

Beispiel:

Im obigen Bildschirm ist das Ventil schon in den nächst höhergelegenden Arbeitsschritt "Reifen" verbaut. Trotzdem ist es möglich das Ventil wieder zu stornieren. In diesem Fall erscheint die folgende Meldung wenn die Checkbox "Stornieren?" für das Ventil aktiviert wird:

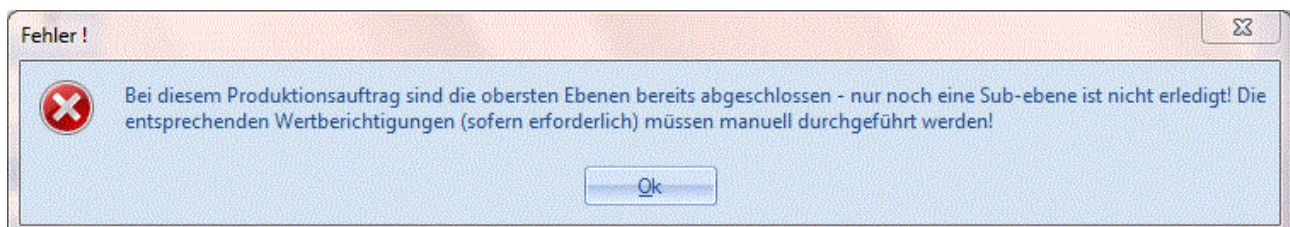


Wenn "Nein" bei der Meldung gewählt wird, bleibt die Checkbox deaktiviert.

Bei Bestätigung der Meldung mit Ja, wird ein Warnkennzeichen  in der Spalte "Status" bei dem selektierten Arbeitsschritt angezeigt.

Sto...	Nummer	Dezeichnung	A...	Menge	von...	bis ...	Datum	Stückliste / Tätigkeit	Duc...	Aktion	Status	Art...	Sto...
☒		190053 Ventil	2	5,00			01.10.2012	VENTIL		Endmeldung			
	190053	Ventil		5,00			01.10.2012	VENTIL	I				
	190053	Ventil		0,00			01.10.2012	VENTIL	L				
	1900533	Ventil-Verschluß		5,00			01.10.2012	VENTIL	P				
	1900532	Ventil-Dichtungsschlauch		5,00			01.10.2012	VENTIL	P				
	1900531	Ventilbolzen		5,00			01.10.2012	VENTIL	P				
	2-1	Standbohrmaschine 1		10 min	0:00	0:10	02.10.2012	Ventil fertigen		IST-Zeit			
	2-2	Standbohrmaschine 2		10 min	0:00	0:10	02.10.2012	Ventil fertigen		IST-Zeit			
☐		19005 Reifen	1	5,00			01.10.2012	REIFEN		Endmeldung			
	19005	Reifen		5,00			01.10.2012	REIFEN	L				
	19005	Reifen		0,00			01.10.2012	REIFEN	L				
	190054	Felge		5,00			01.10.2012	REIFEN	P				
	190053	Ventil		5,00			01.10.2012	REIFEN	P				
	190052	Schlauch		5,00			01.10.2012	REIFEN	P				
	190051	Reifen-Mantel		5,00			01.10.2012	REIFEN	P				
	4-1	Röntgengerät zu Schweißnahtprüfung		41 min	9:17	9:58	02.10.2012	Reifen fertigen		IST-Zeit			
	1-1	Hans Huber		41 min	9:17	9:58	02.10.2012	Reifen fertigen		IST-Zeit			

Ein erfolgreicher Storno des Ventils soll damit heißen, dass das Ventil de facto "vom Lager genommen" wurde, d.h. es wurde nicht produziert. Die Lagereingangsbuchungen für das Ventil werden storniert, die durch die Endmeldung entstanden sind. Die Lagerabgangsbuchung für das Ventil bleiben bestehen und werden nicht storniert. Der Arbeitsschritt selber, hier das Ventil, ist auf den Status "offen" zurückgesetzt, d.h. die Produktion ist noch nicht abgeschlossen. Das stornierte Material und Zeiten sind wieder zum Auftrag hinzugefügt. Der stornierte Artikel kann damit erneut endgemeldet werden, z.B. mit anderen Mengen oder anderen Bestandteilen. Bei einer nachfolgenden Endmeldung für den (eigentlich schon abgeschlossenen) Auftrag erscheint die folgende Meldung:



Wie in der Meldung angekündigt, kann der noch offene Arbeitsschritt für die Endmeldung wieder ausgewählt und endgemeldet werden, es müssen aber sowohl die Materialien als auch Zeiten manuell kontrolliert und gegebenenfalls berichtigt werden.

Hinweis:

Die nochmalige Endmeldung der stornierten Unterebene bewirkt keinerlei Änderungen auf den bereits produzierten Artikel in den höherliegenden Ebenen. Beispielsweise bleibt die ursprüngliche Lagerabbuchung für das Ventil davon unberührt. Der obigen Warnmeldung entsprechend müssen evt. erforderliche Lagerwertberichtigungen manuell durchgeführt werden.

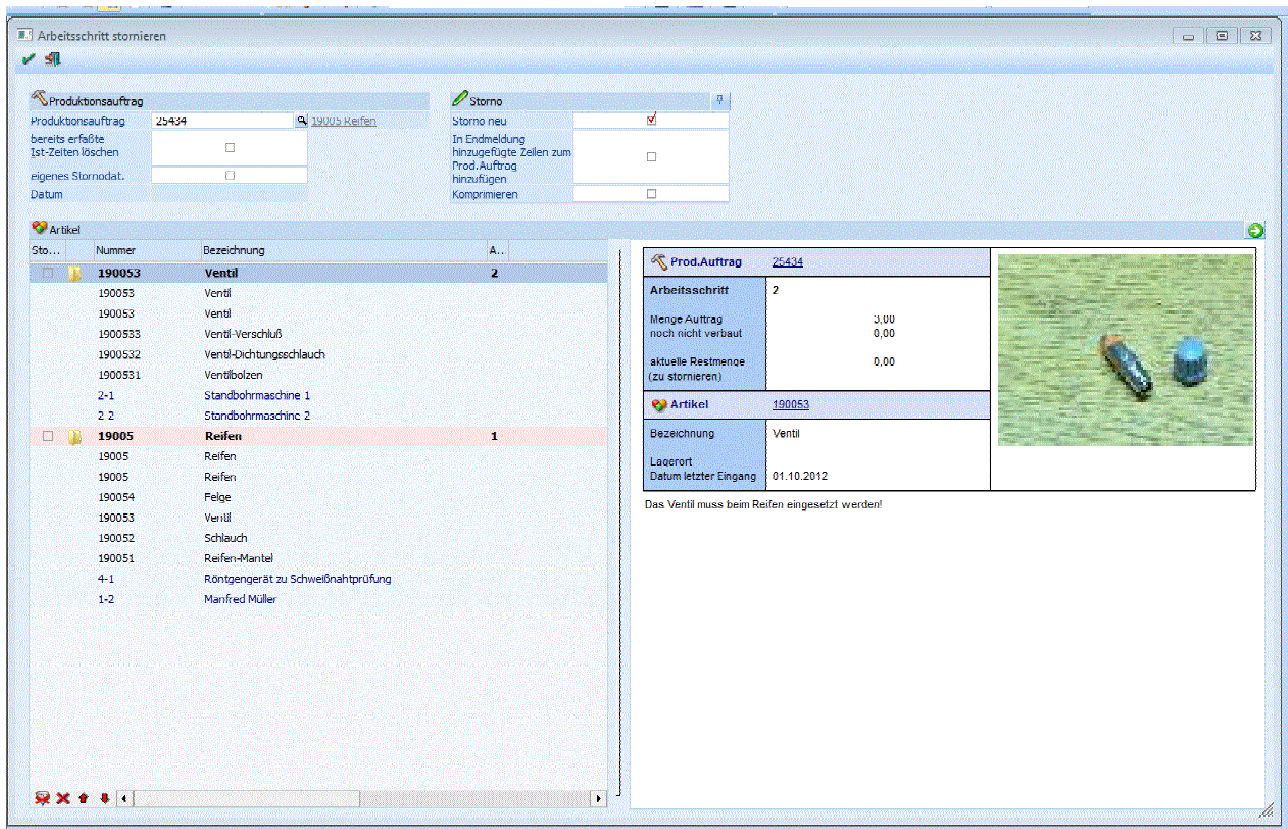
INFO-Bereich

Ein Info-Panel kann mit dem  Button im rechten oberen Teil der Tabelle eingeblendet werden. Es werden Informationen zu der aktuell selektierten Zeile in der Tabelle angezeigt. Die Auftragsmenge, Menge "noch nicht verbaut" und die aktuelle Restmenge ("zu stornieren") werden mitangezeigt. Die "aktuelle Restmenge" verdeutlicht wie sich das Stornieren von anderen Arbeitsschritten auf das Stornieren vom aktuellen Arbeitsschritt auswirken würde.

Beispiel:

Ein Produktionsauftrag für drei Stück vom Artikel "19005 Reifen" wurde angelegt (die Reifen enthalten die Unterebene "Ventil"). Nachher wurde eine Teilendmeldung für 1 Stück vom Reifen durchgeführt. Dann wird der Auftrag im Fenster "Arbeitsschritt stornieren" geöffnet.

Stücklistenebene "Reifen" ist nicht zum Stornieren aktiviert:



The screenshot shows the 'Arbeitsschritt stornieren' window. The 'Produktionsauftrag' is 25434 for '19005 Reifen'. The 'Storno' section has 'Storno neu' checked. The 'Artikel' table lists components, with '19005 Reifen' selected. The 'Info' panel on the right shows details for 'Prod.Auftrag 25434', 'Arbeitschritt 2', and 'Artikel 190053 Ventil'. It indicates 'Menge Auftrag noch nicht verbaut' as 3.00 and 'aktuelle Restmenge (zu stornieren)' as 0.00. A warning message at the bottom states: 'Das Ventil muss beim Reifen eingesetzt werden!'.

Die aktuelle Restmenge von 0 Stück wird im INFO-Panel für das Ventil angezeigt. D.h. es gibt keine Ventile, die noch nicht verbaut sind und die ohne Warnungen storniert werden können.

Stücklistenebene "Reifen" ist zum Stornieren aktiviert:

Produktionsauftrag
Produktionsauftrag: 25434
bereits erfaßte Ist-Zeiten löschen: ☐
eigenes Stornodatum: ☐
Datum:

Storno
Storno neu: ☒
In Endmeldung hinzugefügte Zeilen zum Prod.Auftrag hinzufügen: ☐
Komprimieren: ☐

Artikel

Sto...	Nummer	Bezeichnung	A...
☐	190053	Ventil	2
☐	190053	Ventil	
☐	190053	Ventil	
☐	1900533	Ventil-Verschluß	
☐	1900532	Ventil-Dichtungsschlauch	
☐	1900531	Ventilbolzen	
☐	2-1	Standbohrmaschine 1	
☐	2-2	Standbohrmaschine 2	
☒	19005	Reifen	1
☒	19005	Reifen	
☐	190054	Felge	
☐	190053	Ventil	
☐	190052	Schlauch	
☐	190051	Reifen-Mantel	
☐	4-1	Röntgengerät zu Schweißnahtprüfung	
☐	1-2	Manfred Müller	

Prod.Auftrag 25434

Arbeitsschritt 2

Menge Auftrag: 3,00
noch nicht verbaut: 0,00
aktuelle Restmenge (zu stornieren): 1,00

Artikel 190053

Bezeichnung: Ventil
Lagerort:
Datum letzter Eingang: 01.10.2012

Das Ventil muss beim Reifen eingesetzt werden!

Da die Reifen zum Stornieren vorgemerkt sind, ist ein Ventil "noch nicht verbaut", d.h. die aktuelle Restmenge beträgt nun 1 Stück, das ohne weitere Warnungen storniert werden kann.

Hinweis:

Im obigem Beispiel wenn man nun die Reifen wieder deaktiviert, wird ein Warnsymbol automatisch in der Spalte "Status" beim Arbeitsschritt "Ventil" eingeblendet:

Sto...	Nummer	Bezeichnung	A...	Menge von... bis ...	Datum	Stückliste / Tätigkeit	Buc...	Aktion	Status	Arti...	Sto...
☒	190053	Ventil	2	1,00	01.10.2012	VENTIL	Endmeldung				

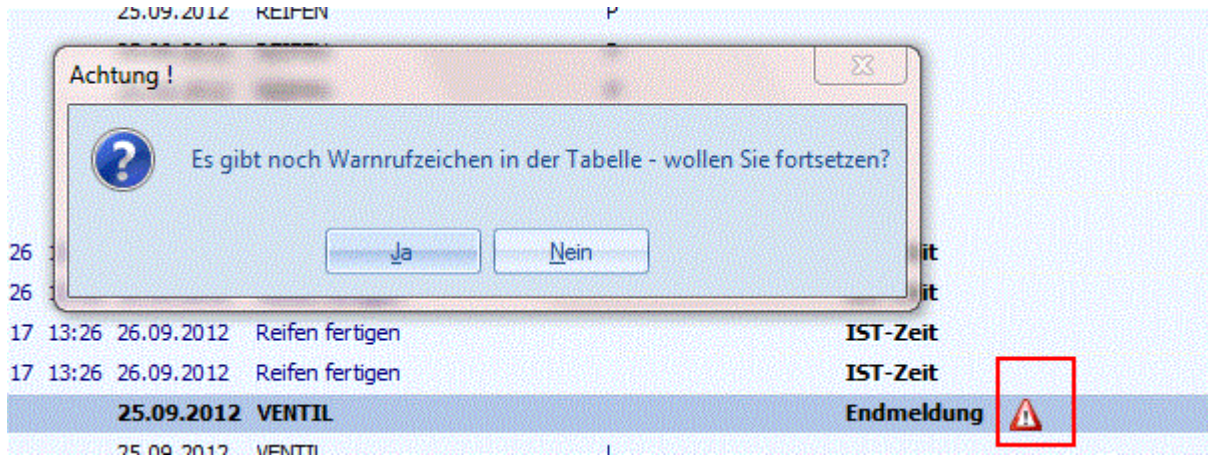
Buttons

➤ OK

Nach Bestätigung mit dem OK-Button werden alle selektierten Arbeitsschritte storniert.

Hinweis:

Wenn Warnsymbole in der Spalte "Status" angezeigt werden, wird die folgende Meldung nach einem Klick auf den OK-Button ausgegeben:



Wie in den vorigen Abschnitten beschrieben, können manuelle Berichtigungen evt. erforderlich sein, wenn das Stornieren mit Warnungen durchgeführt wird. Wählen Sie Ja, um den Storno trotzdem durchzuführen. Mit Auswahl von Nein, wird der Storno mit den aktuellen Einstellungen nicht durchgeführt.



Ende

Der Programmpunkt wird beendet und die Eingaben werden wieder verworfen.



Alle

Durch Anwählen dieses Buttons werden alle Arbeitsschritte in der Tabelle zum Storno markiert.



Keiner

In der Spalte "Stornieren" werden alle Checkboxes deaktiviert.



Alle Ordner schließen

Mit diesem Button kann der Inhalt für alle Arbeitsschritte in der Tabelle ausgeblendet werden.



Alle Ordner öffnen

Mit diesem Button kann der Inhalt für alle Arbeitsschritte in der Tabelle eingeblendet werden.

5.20. Kapazitätenplanung

Wenn in den PROD-Parametern die Option "Ressourcengruppen - Kapazitätsplanung" aktiviert ist, dann wird - entsprechend der Einstellung in der Ressourcengruppe - bei der Anlage von Projekten ggf. nur eine Grob-(Kapazitäten)planung durchgeführt.

Im Menüpunkt



Produktion



Kapazitätenplanung

kann nun aus einer Grob-(Kapazitäten)planung eine Feinplanung gemacht werden, wo dann die effektiv verfügbaren Ressourcen verwendet werden.



Nach Aufruf des Menüpunktes wird das Datum angezeigt, wenn die letzte "Feinplanung" durchgeführt wurde. Im Feld

➤ **neues Kapazitäten-Datum**

wird das Datum eingegeben (es wird immer das alte Datum + 7 Tage vorgeschlagen) bis zu dem die Feinplanung durchgeführt wird.

Durch Drücken der F5-Taste wird die Feinplanung angestoßen, wobei die Daten der "Grobplanung" durch die aktuellen Daten ersetzt werden. In der Tabelle werden die bearbeiteten Projekte angezeigt, wobei jeweils der "alte" Beginn und das "alte" Ende sowie der neue Beginn und das neue Ende (das ggf. durch die Feinplanung geändert wurde) dargestellt werden. Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen.

5.21. Produktion

Im Programmpunkt

- 📁 **WINLine Produktion**
- 📁 **Bearbeiten**
- 📁 **Arbeitsschritte**

kann eine Toolbox geöffnet werden, die das schnelle Wechseln zwischen den Arbeitsgängen (Vorbereitung, Korrektur, Arbeitsscheine, etc.) der Produktion ermöglicht.



Die Programme können natürlich auch über die Kurzcodes aufgerufen werden.

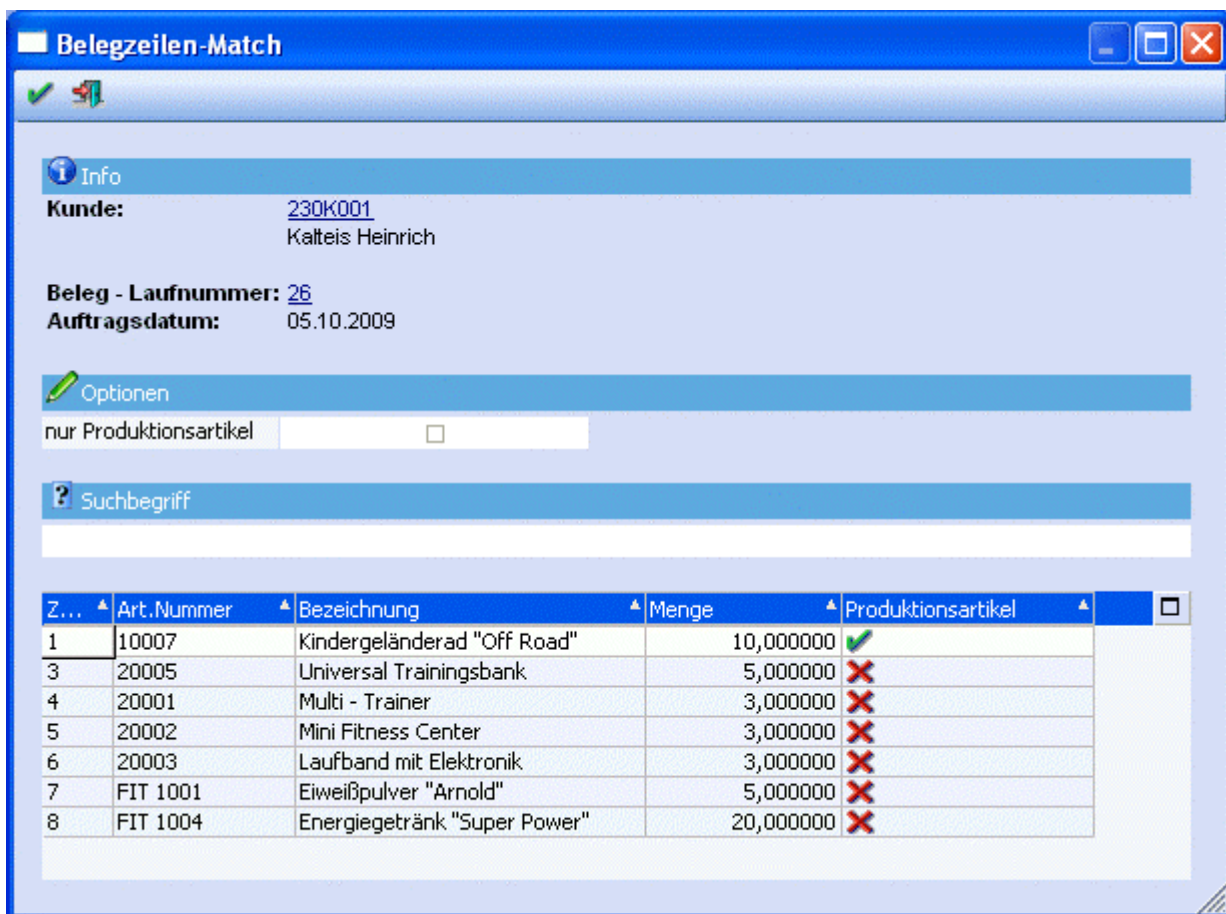
Werden Kurzcodes unterstützt, sind diese im Menü neben dem jeweiligen Eintrag auch angeführt. Das Zeichen ^ signalisiert dabei die Taste STRG auf der Tastatur.

Beispiel

Drücken der STRG-Taste und Drücken von 1 startet den Produktionsvorlauf.

5.22. Belegzeilen-Match

Um z.B. im Menüpunkt "Produktionsstatus" auf eine bestimmte Belegzeile einzuschränken, kann der so genannte Belegzeilen-Match verwendet werden.



Info

Im Bereich "Info" werden Informationen zum Kunden bzw. zum Beleg angezeigt.

Über die Drilldown-Funktion können Informationen zum Kunden, wie z.B. der Personenkontenstamm, Belegmanagement, Statistik, OP-Blatt, usw., aufgerufen werden.



Ebenfalls über diese Funktion kann über die Beleg-Laufnummer das Belegmanagement oder die Beleginfo aufgerufen werden, oder der Beleg in der Stufe auftrag oder einer der möglichen Folgestufen geladen werden.



Optionen

Über die Option "nur Produktionsartikel" kann festgelegt werden, dass im Suchergebnis nur Produktionsartikel berücksichtigt werden. Belibt die Option deaktiviert, so werden alle Artikel aus dem Beleg angezeigt.

Suchbegriff

Im Feld "Suchbegriff" kann der gewünschte/zu suchende Text angegeben werden.

Tabelle

In der Tabelle wird das Suchergebnis dargestellt. Als einzelne Informationen werden hierzu die Zeilennummer aus dem Beleg, die Artikelnummer und Bezeichnung, die Menge, sowie ein Kennzeichen ob es sich um einen Produktinsartikel handelt, angezeigt.

5.23. Matchcode

Je nachdem aus welcher Applikation dieser Matchcode aufgerufen wird, steht eine unterschiedliche Suchmöglichkeit bzw. Anzeige zur Verfügung.

Wird der Matchcode in der Fakturierung im Bereich der Batchnummern aufgerufen, so kann nach allen bereits angelegten Batchnummern gesucht werden. Batchnummern werden z.B. durch den Batchbeleg oder durch eine Lagerumbuchung erzeugt.

Im Feld Suchbegriff kann nach z.B. dem Datum oder einen Teil davon gesucht werden, die Suche wird durch Drücken der Return-Taste ausgelöst.

In der Tabelle wird dann eine Liste der gefundenen Batches angezeigt, in der 2. Spalte wird das Erstellungsdatum des Batches angezeigt. Durch einen Doppelklick auf den Eintrag wird der ausgewählte Batch in das Fenster übernommen.

Hinweis:

Batchnummern, die durch den Batchbeleg erzeugt wurden, werden erst dann gelöscht, wenn keine Belege mehr vorhanden sind, die diesen Batch hinterlegt haben. Die Batchnummern für die Lagerumbuchung werden bis zum Jahresabschluss beibehalten.

Wird der Matchcode in der Produktion im Bereich der Stapelnummern aufgerufen, so kann nach bereits angelegten Stapelnummern gesucht werden. Diese Stapelnummern können z.B. über die Menüpunkte "Produktionsvorbereitung" oder "Produktionsstatus" erzeugt werden.

Im Feld Suchbegriff kann nach Stapelnummern oder einen Teil davon gesucht werden; die Suche wird durch Drücken der Return-Taste ausgelöst.

In der Tabelle wird dann eine Liste der gefundenen Stapelnummern angezeigt. Durch einen Doppelklick auf den Eintrag wird die ausgewählte Stapelnummer übernommen.

6. Der Ausprägungspool

Über Ausprägungspools kann eine eindeutige Verbindung zwischen einem zu produzierenden Ident- (Artikel mit einer Seriennummer) bzw. Chargenartikel und den benötigten Stücklistenkomponenten, welche ebenfalls mit einer Ident- oder Chargennummer geführt werden, geschaffen werden.

Durch diese Verknüpfung kann jederzeit kontrolliert werden, welche Komponente in welchen Produktionsartikel eingeflossen ist bzw. einfließen wird. Außerdem wird über den Weg der Ausprägungspools die (Teil-)Endmeldung von Produktionsaufträgen mit Ident- bzw. Chargennummer vereinfacht.

In den nachfolgenden Kapiteln wird die Handhabung des Ausprägungspools anhand eines Beispiels nähergebracht.

Beispiel

Das Steuergerät (Produktionsartikel mit Serien-/ Identnummer) wird mit folgender Stückliste hergestellt (innerhalb der Stückliste gibt es Ident- bzw. Chargennummernartikel):

Stückliste					
Typ	Typ	Nummer	Bezeichnung	Menge	
0	Artikel	23000	Gehäuse für Steuerungsgerät	1,00	
0	Artikel	54000 = Identartikel	Steuerungsplatine groß	1,00	
0	Artikel	54001 = Identartikel	Steuerungsplatine klein	2,00	
0	Artikel	K5800 = Chargenartikel	Spezialkabel (auf Rolle)	10,00	
1	Tätigkeit	Steuerung fertigen	Steuerungsgerät fertigen	1,000000	

6.1. Ausprägungspool - Stammdaten

Um den Ausprägungspool nutzen zu können müssen folgende Voraussetzungen erfüllt werden:

- der zu produzierende Artikel muss mit Ident- bzw. Chargennummer geführt werden
- mindestens eine der hinterlegten Stücklistenkomponente muss mit Ident- oder Chargennummer geführt werden
- innerhalb der Stückliste muss im Register "Zusatz" die Option "Mehrfachausprägungen" aktiviert sein
- innerhalb der Stückliste muss im Register "Zusatz" die Option "Ausprägungspool" aktiviert sein
- innerhalb der Stückliste muss im Register "Zusatz" unter dem Bereich "Ausprägungspool" das Feld "Artikelnummer" oder "Poolnummervorschlag" gefüllt sein

Produktionsartikel

Im Artikelstamm, welcher über den Menüpunkt

-  **WINLine FAKT**
-  **Stammdaten**
-  **Artikelstamm**
-  **Artikel**

aufgerufen wird, kann kontrolliert werden, ob es sich bei dem Produktionsartikel um einen Ident- bzw. Chargenartikel handelt.

Artikel - Stammdaten

Formular 0 Standard

Stamm Preise Lief. Lager Text Auspr. Zusatz Budget Historie

Artikel

Artikelnummer 81000

Bezeichnung Steuerungsgerät

Artikeluntergruppe

Kennzeichen

EAN-Code

Alternative Artikelnr. 1

Alternative Artikelnr. 2

Standardpositionsebene 0 Keine Positionsebene

KN8-Nummer

Hersteller

Ursprungsland

Berechtigung: 00 keine Einschränkung

Inaktiv

Angelegt 20.05.2010

Letzte Änderung 20.05.2010

Datum letzter Eingang

Datum letzter Ausgang

Freigabestatus 000 keine Freigabe erforderlich

Hauptartikel mit Ausprägung (mit Identnummern)

Der Artikeltyp ist in dem Register "Lager" ersichtlich und muss auf "Produktionsartikel" stehen.

Artikel

Artikelnummer 81000

Bezeichnung Steuerungsgerät

Subartikel von 81000

Lager Mind. 0,00

Lager Soll 0,00

Artikeltyp 2 Produktionsartikel

Stücklistenfenster 0 lt. FAKT-Parameter öffener

Stücklistenkomponenten

Im Artikelstamm, welcher über den Menüpunkt

- WINLine FAKT
- Stammdaten
- Artikelstamm
- Artikel

aufgerufen wird, kann kontrolliert werden, ob es sich bei den in der Stückliste hinterlegten Komponenten um Artikel handelt, welche mit einer Ident- bzw. Chargennummer geführt werden.

Artikel - Stammdaten

Formular 0 Standard

Stamm Preise Lief. Lager Text Auspr. Zusatz Budget Historie

Artikel

Artikelnummer 54000

Bezeichnung Steuerungsplatine groß

Artikeluntergruppe Kennzeichen EAN-Code Alternative Artikelnr. 1 Alternative Artikelnr. 2 Standardpositionsebene 0 Keine Positionsebene KN8-Nummer Hersteller Ursprungsland

Berechtigung: 00 keine Einschränkung Inaktiv

Angelegt 20.05.2010 Letzte Änderung 20.05.2010 Datum letzter Eingang Datum letzter Ausgang Freigabestatus 000 keine Freigabe erforderlich

Hauptartikel mit Ausprägung (mit Identnummern)

Der Artikeltyp der Komponente ist in dem Register "Lager" ersichtlich. Ob es sich dabei um einen "Hauptartikel" oder einen "Produktionsartikel" handelt ist irrelevant.

Artikel

Artikelnummer 54000

Bezeichnung Steuerungsplatine groß

Subartikel von 54000

Lager Mind. 0,00 Lager Soll 0,00

Artikeltyp 0 Hauptartikel

Stücklistenfenster 0 lt. FAKT-Parameter öffener

Stückliste

In der Stückliste des Produktionsartikels, welche über den Menüpunkt

- WINLine Produktion
- Stammdaten
- Stückliste

aufgerufen wird, werden die Komponenten (mit und ohne Ident- bzw. Chargenführung) und die Tätigkeiten in der Stücklistentabelle hinterlegt.

Typ	Typ	Nummer	Bezeichnung	Menge
0	Artikel	23000	Gehäuse für Steuerungsgerät	1,00
0	Artikel	54000 = Identartikel	Steuerungsplatine groß	1,00
0	Artikel	54001 = Identartikel	Steuerungsplatine klein	2,00
0	Artikel	K5800 = Chargenartikel	Spezialkabel (auf Rolle)	10,00
1	Tätigkeit	Steuerung fertigen	Steuerungsgerät fertigen	1,000000

Im Register "Zusatz" müssen die Optionen "Mehrfachausprägungen" und "Ausprägungspool" aktiviert werden.

Wie sich die Poolnummer bildet wird über die Felder "Artikelnummer" bzw. "Poolnummervorschlag" gesteuert.

➤ Artikelnummer

An dieser Stelle kann die Artikelnummer eines Ident- bzw. Chargenartikels hinterlegt werden. Dieses ist in der Regel die Nummer des zu produzierenden Artikels.

Für die Erzeugung der Poolnummer wird die letzte Ident- bzw. Chargennummer des hinterlegten Artikels genommen und um die benötigte Anzahl von Pools hochgezählt. Somit sollte die Ausprägungspoolnummer der am Ende erzeugten Ident- bzw. Chargennummer entsprechen.

Hinweis

Damit die Poolnummer gebildet werden kann muss bei dem hinterlegten Ident- bzw. Chargenartikel bereits eine Ident- bzw. Chargennummer vorhanden sein!

Beispiel

Es sollen 5 Steuerungsgeräte hergestellt werden. Innerhalb der Stückliste des Steuerungsgerätes (Identnummernartikel) wird in dem Feld "Artikelnummer" (Bereich "Ausprägungspool") die Artikelnummer des Steuerungsgerätes hinterlegt.

 Ausprägungspool

Ausprägungspool ☒

Artikelnummer  Steuerungsgerät

Poolnummervorschlag 

Bei dem Steuerungsgerät ist bereits eine Identnummer mit der Nummer "50001" vorhanden.

Ausprägungsinformation		Artikelnr.	81000
Fun & Workout		Bezeichnung	Steuerungsgerät
Mandant	300M	Datum 20.05.2010	
Artikelnummer	Bezeichnung	Ident- / Chargennummer	Lagerstand
81000,00001	Steuerungsgerät	50001	1,00

Bei der Produktionsauftragsanlage werden die Poolnummern, beginnend mit der Nummer "50002", aufsteigend gebildet.

Hauptartikelnummer	Ausprägung	Bezeichnung	Menge	Ausprägungspoolnummer	Datum	Chargennummer	☐
81000	81000	Steuerungsgerät	5,00		20.05.2010		
		Steuerungsgerät	1,00	50002	20.05.2010		
		Steuerungsgerät	1,00	50003	20.05.2010		
		Steuerungsgerät	1,00	50004	20.05.2010		
		Steuerungsgerät	1,00	50005	20.05.2010		
		Steuerungsgerät	1,00	50006	20.05.2010		
54000	54000	Steuerungsplatine groß	5,00		20.05.2010		
54001	54001	Steuerungsplatine klein	10,00		20.05.2010		
K5800	K5800	Spezialkabel (auf Rolle)	50,00		20.05.2010		

Wenn der Produktionsartikel "81000" ausgeprägt wird, dann werden die Identnummern nach der gleichen Logik vorgeschlagen, wie die Poolnummernbildung (letzte Identnummer + 1). Wird an diesem Vorschlag keine Änderung vorgenommen, dann würde jede erzeugte Identnummer der Ausprägungspoolnummern entsprechen.

Hauptartikelnummer	Ausprägung	Bezeichnung	Menge	Ausprägungspoolnummer	Datum	Identnummer	☐
81000		Steuerungsgerät	5,00		20.05.2010		
	81000,00002	Steuerungsgerät	1,00	50002	20.05.2010	50002	
	81000,00003	Steuerungsgerät	1,00	50003	20.05.2010	50003	
	81000,00004	Steuerungsgerät	1,00	50004	20.05.2010	50004	
	81000,00005	Steuerungsgerät	1,00	50005	20.05.2010	50005	
	81000,00006	Steuerungsgerät	1,00	50006	20.05.2010	50006	
54000	54000	Steuerungsplatine groß	5,00		20.05.2010		
54001	54001	Steuerungsplatine klein	10,00		20.05.2010		
K5800	K5800	Spezialkabel (auf Rolle)	50,00		20.05.2010		

➤ Poolnummervorschlag

An dieser Stelle kann eine frei zu definierende alphanumerische Hinterlegung getroffen werden. Für die Erzeugung der Poolnummer wird dieser Eintrag genommen und um die benötigte Anzahl von Pools hochgezählt.

Hinweis

Der hinterlegte Poolvorschlag bleibt immer die Ausgangsbasis für die Erzeugung der Poolnummern und wird an dieser Stelle nicht hochgezählt. D.h. wurde die Hinterlegung "POOL-00000" getroffen, dann wäre die erste Poolnummer für alle weiteren Produktionsaufträge immer die "POOL-00001".

Beispiel

Es sollen 5 Steuerungsgeräte hergestellt werden. Innerhalb der Stückliste des Steuerungsgerätes (Identnummernartikel) wird in dem Feld "Poolnummervorschlag" (Bereich "Ausprägungspool") die Hinterlegung "POOL-00000" getroffen.

Bei der Produktionsauftragsanlage werden die Poolnummern, beginnend mit der Nummer "POOL-00001", aufsteigend gebildet.

Hauptartikelnummer	Ausprägung	Bezeichnung	Menge	Ausprägungspoolnummer	Datum	Chargennummer	
81000	81000	Steuerungsgerät	5,00		20.05.2010		
		Steuerungsgerät	1,00	POOL-00001	20.05.2010		
		Steuerungsgerät	1,00	POOL-00002	20.05.2010		
		Steuerungsgerät	1,00	POOL-00003	20.05.2010		
		Steuerungsgerät	1,00	POOL-00004	20.05.2010		
		Steuerungsgerät	1,00	POOL-00005	20.05.2010		
54000	54000	Steuerungsplatine groß	5,00		20.05.2010		
54001	54001	Steuerungsplatine klein	10,00		20.05.2010		
K5800	K5800	Spezialkabel (auf Rolle)	50,00		20.05.2010		

6.2. Ausprägungspool - Auftragsanlage

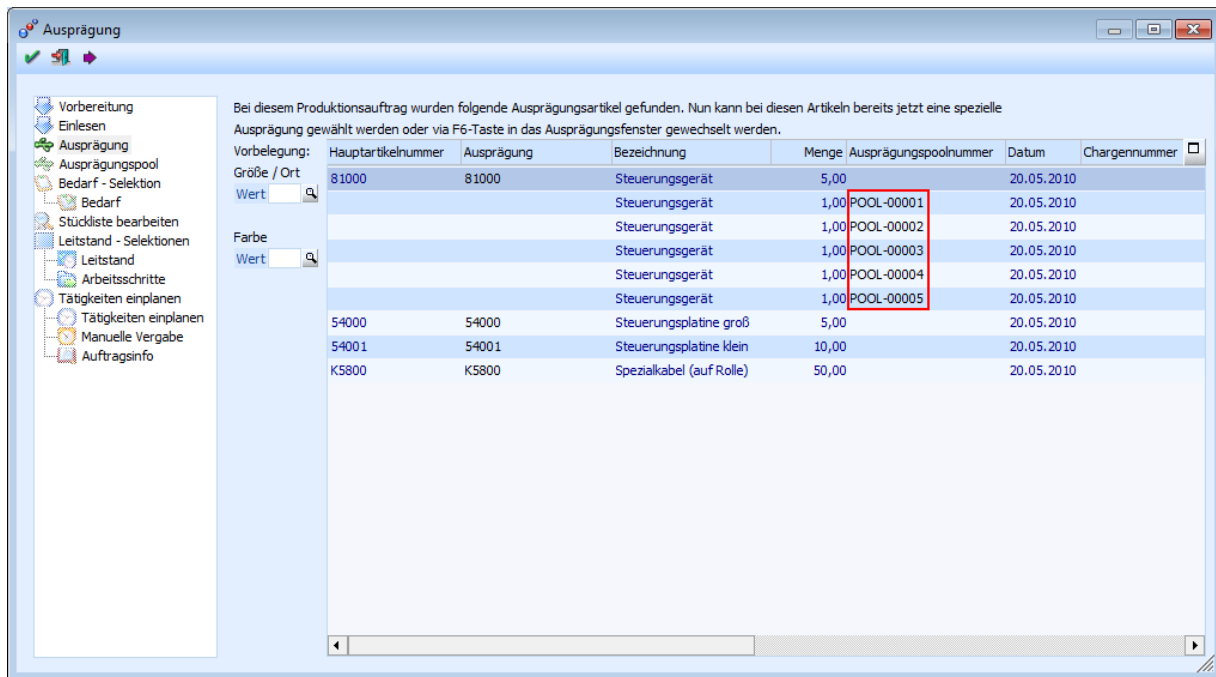
Die Produktionsauftragsanlage, welche über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Produktion**
-  **Produktionsvorbereitung**

aufgerufen wird, findet in gewohnter Weise statt.

In dem Fenster "Ausprägung" wird der zu produzierenden Artikel automatisch aufgesplittet und mit einer eigenen Ausprägungspoolnummer versehen.

Die Erzeugung der Poolnummern geschieht automatisch und zusätzliche Poolnummern können nicht angelegt werden.



Das Ausprägen des Produktionsartikels bzw. der Komponenten, sowie die Poolnummernzuordnung, kann in verschiedenen Programmen stattfinden und muss nicht bereits in der Auftragsanlage erfolgen.

Ausprägen

- ☐ Produktionsauftragsanlage - Fenster "Ausprägung"
- ☐ Produktionskorrektur
- ☐ Produktionsendmeldung

Poolnummernzuordnung

- ☐ Produktionsauftragsanlage - Fenster "Ausprägung"
- ☐ Produktionskorrektur
- ☐ Ausprägungspool
- ☐ Produktionsendmeldung

Achtung

Es kann den Komponenten erst eine Poolnummer zugeordnet werden, wenn das Ausprägen der Komponente stattgefunden hat.

6.3. Ausprägungspool - Poolnummernzuordnung

Die Poolnummernzuordnung des Produktionsartikel bzw. der Komponenten kann in verschiedenen Programmen stattfinden.

Achtung:

Es kann den Komponenten erst eine Poolnummer zugeordnet werden, wenn das Ausprägen der Komponente stattgefunden hat.

Poolnummernzuordnung in der Produktionsauftragsanlage - Fenster "Ausprägung"

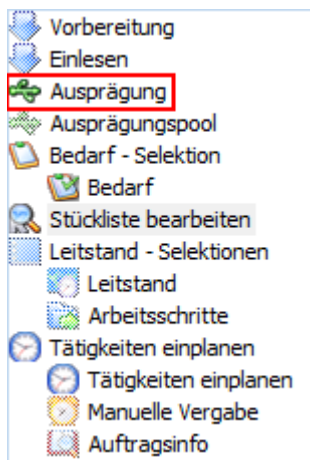
Das Fenster "Ausprägung" wird automatisch bei der Produktionsauftragsanlage, welche über den Menüpunkt



erfolgt, geöffnet. Zusätzlich kann das Fenster über den Menüpunkt



und im Auswahlbaum auf



erreicht werden.

Im Fenster "Ausprägung" gibt es folgende Zuordnungsmöglichkeiten:

- ☐ **Automatisch**
Nachdem eine Ident- bzw. Chargenausprägung über den Ausprägungsbutton  oder der Taste F6 stattgefunden hat, vergibt das Programm automatisch die Poolnummern. Dabei wird die erste im extra Ausprägungsfenster erzeugte Ident- bzw. Chargennummer der kleinsten Ausprägungspoolnummer zugeordnet.
- ☐ **Manuelle Zuweisung im Ausprägungsfenster**
In dem Ausprägungsfenster, welches über den Ausprägungsbutton  oder der Taste F6 aufgerufen wird, kann über den  Button die erweiterte Ansicht aktiviert werden. In diesem Modus wird die Spalte "Poolnummer" dargestellt und kann individuell gefüllt werden. Dabei steht auch die Matchcodesuche über die Taste F9 (oder dem Lupen-Symbol) zur Verfügung. Nach dem Abspeichern werden die hier getroffenen Hinterlegungen in die Ausprägungstabelle übernommen.

Artikel	K5800	Menge	50,00						
Bezeichnung	Spezialkabel (auf Rolle)	Restmenge	0,00						
Suchbegriff		Anzeige							
		Lagerstand	1 alle						
Ausprägung	Chargennummer	Menge	Poolnummer	Ablaufdatum	eig....	eig....	eig....	eig....	Zusatzfelder
K5800		0,00			✓	✓	✓	✓	
K5800,00001	R-0010	10,00	POOL-00001			✓		✓	
K5800,00002	R-0010	10,00	POOL-00002			✓		✓	
K5800,00003	R-0011	10,00	POOL-00003			✓		✓	
K5800,00004	R-0011	10,00	POOL-00004			✓		✓	
K5800,00005	R-0011	10,00				✓		✓	

Achtung

Es dürfen nur Ausprägungspoolnummern hinterlegt werden, welche die WINLine PROD bei der Erzeugung **dieses** Produktionsauftrags automatisch angelegt hat.

- Manuelle Zuweisung im Fenster "Ausprägung"

Nachdem eine Ident- bzw. Chargenausprägung über den Ausprägungsbutton  oder der Taste F6 stattgefunden hat, werden in der Ausprägungstabelle die Ident- bzw. Chargennummern dargestellt.

An dieser Stelle steht die Spalte "Ausprägungspoolnummer" zur Verfügung und kann individuell gefüllt werden. Die Auswahl der Poolnummer kann auch über die Matchcodesuche (Taste F9 oder dem Lupen-Symbol) erfolgen.

Hauptartikelnummer	Ausprägung	Bezeichnung	Menge	Ausprägungspoolnummer	Datum	Chargennummer	
81000		Steuerungsgerät	5,00		20.05.2010		
	81000,00001	Steuerungsgerät	1,00	POOL-00001	20.05.2010	50002	
	81000,00002	Steuerungsgerät	1,00	POOL-00002	20.05.2010	50003	
	81000,00003	Steuerungsgerät	1,00	POOL-00003	20.05.2010	50004	
	81000,00004	Steuerungsgerät	1,00	POOL-00004	20.05.2010	50005	
	81000,00005	Steuerungsgerät	1,00	POOL-00005	20.05.2010	50006	
54000	54000	Steuerungsplatine groß	5,00		20.05.2010		
54001	54001	Steuerungsplatine klein	10,00		20.05.2010		
K5800		Spezialkabel (auf Rolle)	50,00		20.05.2010		
	K5800,00001	Spezialkabel (auf Rolle)	10,00	POOL-00001	20.05.2010	R-0010	
	K5800,00002	Spezialkabel (auf Rolle)	10,00	POOL-00002	20.05.2010	R-0010	
	K5800,00003	Spezialkabel (auf Rolle)	10,00	POOL-00003	20.05.2010	R-0011	
	K5800,00004	Spezialkabel (auf Rolle)	10,00	POOL-00004	20.05.2010	R-0011	
	K5800,00005	Spezialkabel (auf Rolle)	10,00	POOL-00005	20.05.2010	R-0011	

Achtung

Es dürfen nur Ausprägungspoolnummern hinterlegt werden, welche die WINLine PROD bei der Erzeugung **dieses** Produktionsauftrags automatisch angelegt hat.

Poolnummernzuordnung in der Produktionskorrektur

Die Produktionskorrektur kann über den Menüpunkt

-  WINLine Produktion
-  Produktion
-  Produktionskorrektur

erreicht werden.

In der Produktionskorrektur gibt es folgende Zuordnungsmöglichkeiten:

- ☐ Manuelle Zuweisung im Ausprägungsfenster
In dem Ausprägungsfenster, welches über die Auswahl der Auftragsmenge aufgerufen wird, kann über den Button die erweiterte Ansicht aktiviert werden. In diesem Modus wird die Spalte "Poolnummer" dargestellt und kann individuell gefüllt werden. Dabei steht auch die Matchcodesuche über die Taste F9 (oder dem Lupen-Symbol) zur Verfügung. Nach dem Abspeichern werden die hier getroffenen Hinterlegungen in die Ausprägungstabelle übernommen.

Artikel	K5800	Menge	50,00
Bezeichnung	Spezialkabel (auf Rolle)	Restmenge	0,00
Suchbegriff		Anzeige	
		Lagerstand	1 alle

Ausprägung	Chargennummer	Menge	Poolnummer	Ablaufdatum	eig....	eig....	eig....	eig....	Zusatzfelder
K5800		0,00			✓	✓	✓	✓	
K5800,00001	R-0010	10,00	POOL-00001			✓		✓	
K5800,00002	R-0010	10,00	POOL-00002			✓		✓	
K5800,00003	R-0011	10,00	POOL-00003			✓		✓	
K5800,00004	R-0011	10,00	POOL-00004			✓		✓	
K5800,00005	R-0011	10,00				✓		✓	

Achtung

Es dürfen nur Ausprägungspoolnummern hinterlegt werden, welche die WINLine PROD bei der Erzeugung **dieses** Produktionsauftrags automatisch angelegt hat.

- ☐ Manuelle Zuweisung in der Stücklistentabelle

Nachdem eine Ident- bzw. Chargenausprägung stattgefunden hat, werden in der Stücklistentabelle die Ident- bzw. Chargennummern dargestellt.

An dieser Stelle steht die Spalte "Ausprägungspoolnummer" zur Verfügung und kann individuell gefüllt werden. Die Auswahl der Poolnummer kann auch über die Matchcodesuche (Taste F9 oder dem Lupen-Symbol) erfolgen.

Artikel		Ressource				
Art.Nummer	Typ	Bezeichnung	Auftragsmenge	Ausprägungspoolnummer	Datum	Chargennummer
54000		Steuerungsplatine groß	5,00		21.05.2010	
54000,00001	-E	Steuerungsplatine groß	1,00	POOL-00001	21.05.2010	11001
54000,00002	-E	Steuerungsplatine groß	1,00		21.05.2010	11002
54000,00003	-E	Steuerungsplatine groß	1,00		21.05.2010	11003
54000,00004	-E	Steuerungsplatine groß	1,00		21.05.2010	11004
54000,00005	-E	Steuerungsplatine groß	1,00		21.05.2010	11005

Achtung

Es dürfen nur Ausprägungspoolnummern hinterlegt werden, welche die WINLine PROD bei der Erzeugung **dieses** Produktionsauftrags automatisch angelegt hat.

Poolnummernzuordnung im Ausprägungspool

Der Ausprägungspool kann über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Produktion**
-  **Ausprägungspool**

erreicht werden.

Nähere Informationen zur Benutzung dieses Programms entnehmen sie bitte dem Kapitel "Ausprägungspool - Ausprägungspool".

Poolnummernzuordnung in der Produktionsendmeldung

Die Produktionsendmeldung kann über den über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Produktion**
-  **Produktionsendmeldung**

erreicht werden.

Produktionsauftrag

Nummer: 25436
 Arbeitsschritt: 1
 Produktionsartikel: 81000
 Bezeichnung: Steuerungsgerät
 Priorität: 0

Prod. Information - Einstandspreis

Einstandspreis: 426,78
 Einstandspreis pro Stück: 213,39
 Produktionsmenge: 2,00

Teile

neu errechnete Produktionsmenge: 2,00
☒ Menge automatisch übernehmen

Art.Nummer	Bezeichnung	Menge Soll	Menge vom Lager	Menge Ist	Differenz	Lag.
23000	Gehäuse für Steuerungsgerät	2,00		2,00	0,00	
54000	Steuerungsplatine groß	2,00		2,00	0,00	
54000,00002	Steuerungsplatine groß	1,00		1,00	0,00	
54000,00001	Steuerungsplatine groß	1,00		1,00	0,00	
54001	Steuerungsplatine klein	4,00		4,00	0,00	
54001,00003	Steuerungsplatine klein	1,00		1,00	0,00	
54001,00004	Steuerungsplatine klein	1,00		1,00	0,00	
54001,00001	Steuerungsplatine klein	1,00		1,00	0,00	

In der Produktionsendmeldung gibt es folgende Zuordnungsmöglichkeit:

- ☐ Manuelle Zuweisung im Ausprägungsfenster
 In dem Ausprägungsfenster, welches über die Auswahl der "Menge Ist" aufgerufen wird, kann über den Button die erweiterte Ansicht aktiviert werden. In diesem Modus wird die Spalte "Poolnummer" dargestellt und kann individuell gefüllt werden. Dabei steht auch die Matchcodesuche über die Taste F9 (oder dem Lupen-Symbol) zur Verfügung. Nach dem Abspeichern werden die hier getroffenen Hinterlegungen in die Ausprägungstabelle übernommen.

Artikel	Bezeichnung	Menge	Restmenge
K5800	Spezialkabel (auf Rolle)	50,00	0,00

Suchbegriff

Anzeige

Lagerstand: 1 alle

Ausprägung	Chargennummer	Menge	Poolnummer	Ablaufdatum	eig....	eig....	eig....	eig....	Zusatzfelder
K5800		0,00			✓	✓	✓	✓	
K5800,00001	R-0010	10,00	POOL-00001			✓		✓	
K5800,00002	R-0010	10,00	POOL-00002			✓		✓	
K5800,00003	R-0011	10,00	POOL-00003			✓		✓	
K5800,00004	R-0011	10,00	POOL-00004			✓		✓	
K5800,00005	R-0011	10,00				✓		✓	

Achtung

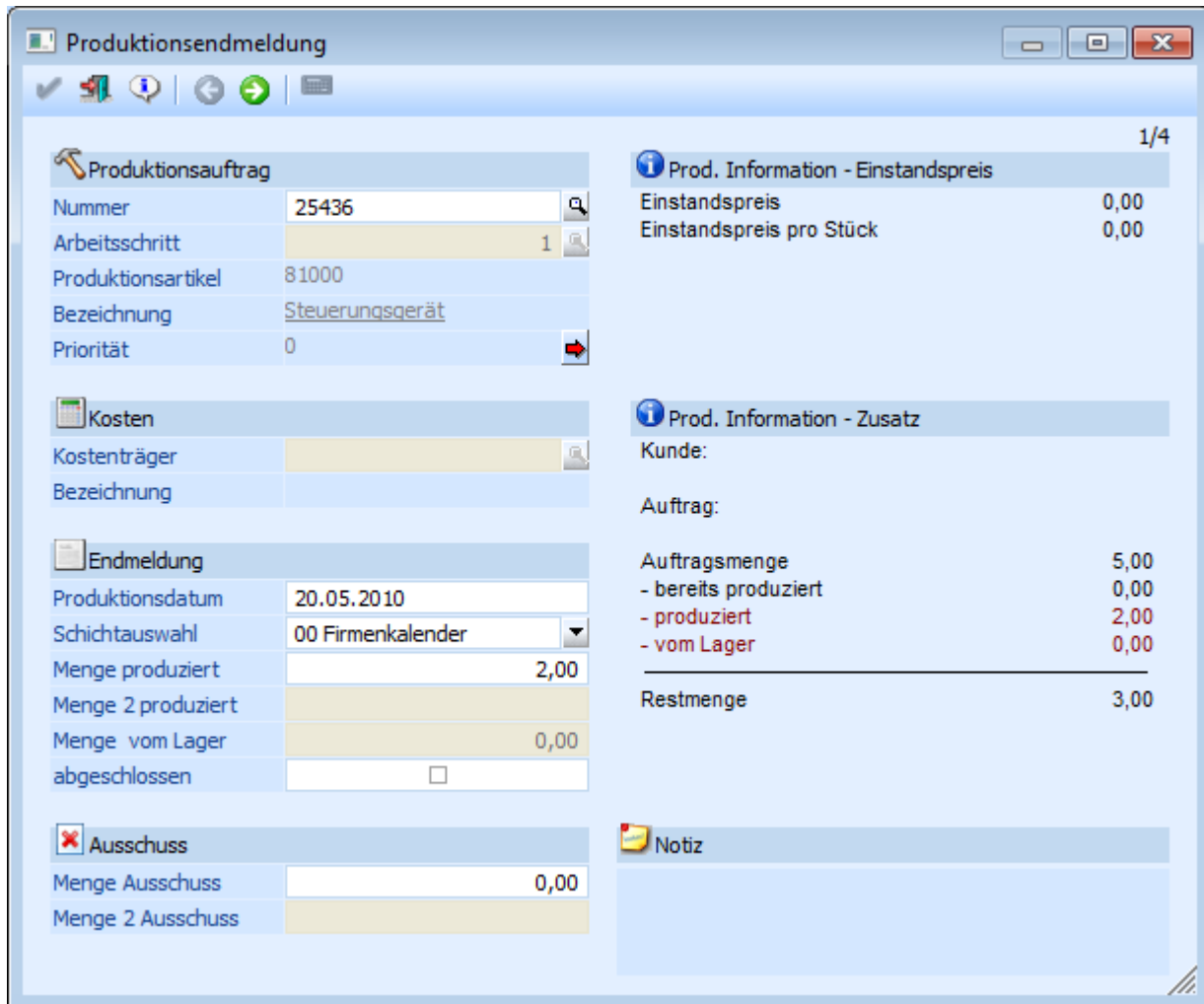
Es dürfen nur Ausprägungspoolnummern hinterlegt werden, welche die WINLine PROD bei der Erzeugung **dieses** Produktionsauftrags automatisch angelegt hat.

6.4. Ausprägungspool - Produktionsendmeldung

Die Produktionsendmeldung kann über den über den Menüpunkt
WINLine® PROD

 WINLine Produktion
 Produktion
 Produktionsendmeldung

erreicht werden.



Produktionsauftrag	
Nummer	25436
Arbeitsschritt	1
Produktionsartikel	81000
Bezeichnung	Steuerungsgerät
Priorität	0

Kosten	
Kostenträger	
Bezeichnung	

Endmeldung	
Produktionsdatum	20.05.2010
Schichtauswahl	00 Firmenkalender
Menge produziert	2,00
Menge 2 produziert	
Menge vom Lager	0,00
abgeschlossen	☐

Ausschuss	
Menge Ausschuss	0,00
Menge 2 Ausschuss	

Prod. Information - Einstandspreis	
Einstandspreis	0,00
Einstandspreis pro Stück	0,00

Prod. Information - Zusatz	
Kunde:	
Auftrag:	
Auftragsmenge	5,00
- bereits produziert	0,00
- produziert	2,00
- vom Lager	0,00
Restmenge	3,00

Notiz	

Wenn mit Ausprägungspools gearbeitet wird, dann gibt es bei der Produktionsendmeldung 4 Schritte, an Stelle der sonst üblichen 3 Schritte.

Ausprägungspool					Info				
Frei	Poolnummer	Menge	Ausprägung	Art.	Artikelnummer	Bezeichnung	Seriennummer	Menge	
☒	POOL-00001	1,00	50002	8100...	81000	Steuerungsgerät		5,00	
☒	POOL-00002	1,00	50003	8100...	81000,00001	Steuerungsgerät	50002	1,00	
☐	POOL-00003	1,00	50004	8100...	23000	Gehäuse für Steuerungsgerät		5,00	
☐	POOL-00004	1,00	50005	8100...	54000	Steuerungsplatine groß		5,00	
☐	POOL-00005	1,00	50006	8100...	54000,00001	Steuerungsplatine groß	11001	1,00	
					54001	Steuerungsplatine klein		10,00	
					54001,00001	Steuerungsplatine klein	15001	1,00	
					54001,00002	Steuerungsplatine klein	15002	1,00	
					K5800	Spezialkabel (auf Rolle)		50,00	
					K5800,00001	Spezialkabel (auf Rolle)	R-0010	10,00	

In dem neuen zweiten Schritt wird eine Übersicht der Ausprägungspools und deren Bestandteilen angezeigt. Diese Übersicht fungiert zusätzlich als Auswahl der zu produzierenden Artikel.

Beispiel

Es sollen lt. Produktionsauftrag insgesamt 5 Steuerungsgeräte gefertigt werden. Über die Poolzuordnung wurde bereits entschieden, welcher Ident- bzw. Chargenartikel in welches Endprodukt einfließen soll. Aufgrund von Produktionsproblemen konnten bisher nur 2 Artikel gefertigt werden. Nun ist es möglich in der Produktionsendmeldung (Schritt 1 von 4) vorzugeben, dass bisher nur 2 Artikel gefertigt wurden und im Schritt 2, welche Endprodukte genau.

Art.Nummer	Bezeichnung	Menge Soll	Menge vom Lager	Menge Ist	Differenz	La
23000	Gehäuse für Steuerungsgerät	2,00		2,00	0,00	...
54000	Steuerungsplatine groß	2,00		2,00	0,00	...
54000,00002	Steuerungsplatine groß	1,00		1,00	0,00	...
54000,00001	Steuerungsplatine groß	1,00		1,00	0,00	...
54001	Steuerungsplatine klein	4,00		4,00	0,00	...
54001,00003	Steuerungsplatine klein	1,00		1,00	0,00	...
54001,00004	Steuerungsplatine klein	1,00		1,00	0,00	...
54001,00001	Steuerungsplatine klein	1,00		1,00	0,00	...

Aufgrund dieser Auswahl werden dann im Schritt 3 die entsprechend benötigten Materialien vorgeschlagen.

6.5. Ausprägungspool - Auswertungsmöglichkeiten

Die Zusammensetzung eines produzierten Ident- bzw. Chargenartikels kann über den Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Auswertungen**
-  **Artikelverfolgung**

kontrolliert werden.

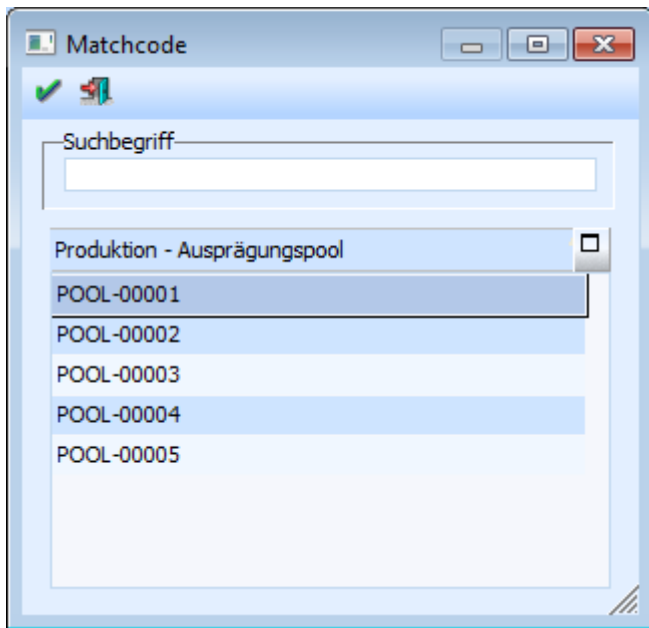
Innerhalb der "Artikelverfolgung" wird in das Register "Prod. Auftragsverfolgung" gewechselt und die gewünschten Eingrenzungen vorgenommen.

Artikelverfolgung - Prod. Auftragsverfolgung							
Fun & Workout Mandant 300M						Seite 1 Datum 13.03.2012	
Produktionsauftrag	Hauptartikel	Hilfsartikel	Chargen-/Identnummer	Bezeichnung	Pool-Nr.	Datum	Menge
Stapelnummer ABCDEF							
25400	10007			Kindergeländerad "Off Road"		13.03.2012	10,00
	190053			Ventil		13.03.2012	20,00
	19005			Reifen		13.03.2012	0,00
	19005			Reifen		13.03.2012	20,00
	19004			Schaltssystem IQ 4		13.03.2012	0,00
	19004			Schaltssystem IQ 4		13.03.2012	10,00
	19003			Bremssystem Q3		13.03.2012	0,00
	19003			Bremssystem Q3		13.03.2012	20,00
	10007			Kindergeländerad "Off Road"		13.03.2012	0,00
	1900531			Ventilbolzen		13.03.2012	20,00
	1900532			Ventil-Dichtungsschlauch		13.03.2012	20,00
	1900533			Ventil-Verschluß		13.03.2012	20,00
	190051			Reifen-Mantel		13.03.2012	20,00
	190052			Schlauch		13.03.2012	20,00
	190053			Ventil		13.03.2012	20,00
	190054			Felge		13.03.2012	20,00
	190041			Schaltseil		13.03.2012	10,00
	190042			Schalthebel "DE LUX"		13.03.2012	20,00
	190043			Kettenwerfer		13.03.2012	10,00
	190044			Kranz A4-C2		13.03.2012	10,00
	190031			Bremssseil		13.03.2012	20,00
	190032			Bremsbacken		13.03.2012	40,00
	190033			Bremshalterung		13.03.2012	20,00
	190034			Bremshebel mit Halterung "DE LU...		13.03.2012	20,00
	190035			Bremsseil-Führung		13.03.2012	20,00
	19000			Fahrrad - Rahmen		13.03.2012	10,00
	19001			Fahrrad - Sattel		13.03.2012	10,00
	19002			Fahrrad - Lenkstange		13.03.2012	10,00
	19003			Bremssystem Q3		13.03.2012	20,00
	19004			Schaltssystem IQ 4		13.03.2012	10,00
	19005			Reifen		13.03.2012	20,00
	19006			Fahrrad-Kette		13.03.2012	10,00

6.6. Ausprägungspool - Matchcode

Wenn Sie auf die Lupe neben dem Feld Ausprägungspoolnummer bzw. Poolnummer oder F9 drücken, erhalten Sie eine Liste der angelegten Ausprägungspools.

Übernehmen können Sie den gewünschte, Ausprägungspool in das Eingabefeld, indem Sie mit der Maus einen Doppelklick auf diese ausführen oder mit den Cursor-Tasten die Tätigkeit markieren und RETURN drücken.



Suchbegriff

Hier kann ein Suchbegriff eingegeben werden, nach dem die Anzeige der Ausprägungspools eingeschränkt wird.

Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen.

7. Auswertungen

Grundsätzlich gilt für alle im Folgenden beschriebenen Formulare, dass sie frei gestaltbar sind. D.h. ihr Inhalt kann im Rahmen der verfügbaren Informationen (Variablen) und mit Hilfe von Texten, Grafiken, Linien, Rahmen und anderen Elementen angepasst werden.

Die folgenden Ausdruck sind ein Vorschlag der den individuellen Anforderungen der Anwender angepasst werden kann.

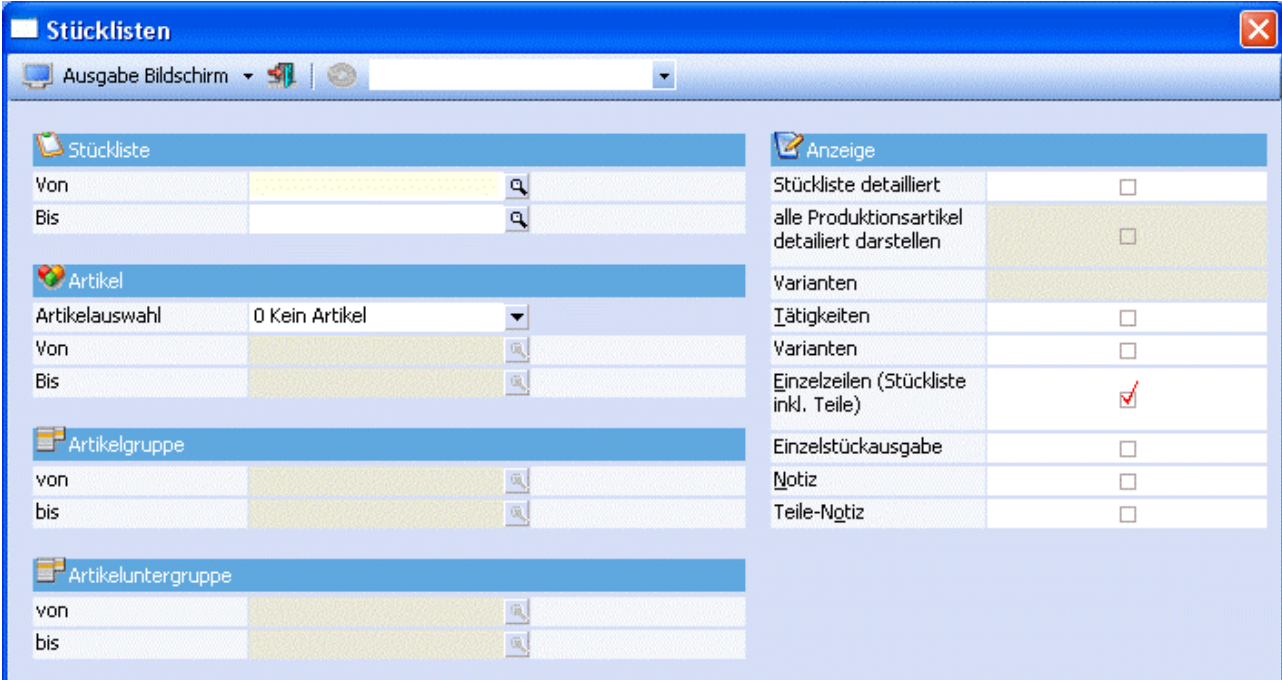
Die Anpassung erfolgt mit Hilfe des Formulareditors (PDFE). Details der Arbeit mit dem Formulareditor besprechen Sie mit Ihrem MESONIC Partner.

7.1. Stücklisten

Im Programmbereich

 **WINLine Produktion**
 **Auswertungen**
 **Stückliste**

kann eine Liste aller bereits angelegten Stücklisten / Produktionslisten ausgedruckt werden.



Stückliste		Anzeige	
Von		Stückliste detailliert	☐
Bis		alle Produktionsartikel detailliert darstellen	☐
Artikel Artikelauswahl: 0 Kein Artikel		Varianten	
Von		Tätigkeiten	☐
Bis		Varianten	☐
Artikelgruppe von: bis:		Einzelzeilen (Stückliste inkl. Teile)	☒
Artikeluntergruppe von: bis:		Einzelstückausgabe	☐
		Notiz	☐
		Teile-Notiz	☐

Folgende Selektionen und Einstellungen können bearbeitet werden:

➤ **Stückliste von - bis**

Einschränkung der Produktionslisten, die ausgedruckt werden sollen.

Artikel

➤ **Artikel Auswahl / Kein Artikel**

Bei dieser Option werden nur die Produktionslisten gedruckt.

➤ **Artikel Auswahl / Stückliste - Artikel**

Bei dieser Option werden alle Produktionslisten ausgedruckt, wobei auch die Fertigprodukte gedruckt werden, bei denen diese Produktionsliste hinterlegt wurde. Die Sortierung der Liste erfolgt nach den Produktionslistennummern.

➤ **Artikel Auswahl / Artikel - Stückliste**

Bei dieser Option werden alle Artikel gedruckt, die eine Produktionsliste hinterlegt haben. Dabei erfolgt die Sortierung nach der Artikelnummer

Wenn die Option Artikelauswahl auf "Stückliste - Artikel" oder "Artikel - Stückliste" gestellt ist, können weitere Einschränkungen vorgenommen werden:

➤ **Artikel von - bis**

Einschränkung der Artikel, die ausgedruckt werden sollen.

Nach Artikeln kann mit dem Matchcode (Anklicken der Lupe bzw. F9-Taste) gesucht werden. Wird eine Einschränkung vorgenommen, dann wird neben dem Eingabefeld die Artikelbezeichnung angezeigt. Durch einen Klick auf die Bezeichnung kann eine Drill-Down-Funktion ausgelöst werden. Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird der Artikel in der Artikelinfo im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Artikelstamm
Der Artikel wird in der WINLine FAKT im Artikelstamm geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die Artikelstatistik in der WINLine FAKT geöffnet.

➤ **Artikelgruppe von - bis**

Einschränkung der Artikelgruppe, in denen die Produktionsartikel angelegt sind.

➤ **Artikeluntergruppe von - bis**

Einschränkung der Artikeluntergruppe, in denen die Produktionsartikel angelegt sind.

Anzeige

➤ **Stückliste detailliert**

Ist diese Checkbox aktiv, werden alle Ebenen und die dazugehörigen Komponenten angedruckt. Weiters kann nach Aktivierung dieser Checkbox und ein Variantenstring eingegeben werden.

➤ **Alle Produktionsartikel detailliert darstellen**

Diese Option kann nur verwendet werden, wenn die Checkbox "Stückliste detailliert" aktiv ist.

Bei aktivierter Checkbox "alle Produktionsartikel detailliert darstellen" werden bei allen Produktionsartikeln welche in der Stückliste die Einstellung "Immer vom Lager" hinterlegt haben, die zugehörigen Unterkomponenten angezeigt.

Beispiel:

In der Stückliste "Fahrrad" ist für den Produktionsartikel 19005-Reifen die Option "Immer vom Lager" aktiviert.

Auswertung 1:

Bei Auswertung der "Stückliste detailliert" wird in der Stücklisten-Liste nur der Produktionsartikel 19005-Reifen (ohne Unterkomponenten) ausgewiesen.

Auswertung 2:

Bei Auswertung der Stückliste detailliert inkl. der Option "alle Produktionsartikel detailliert darstellen" wird in der Stücklisten-Liste der Produktionsartikel 19005-Reifen inklusive zugehöriger Unterkomponenten dargestellt.

➤ **Variantenstring**

Dieser kann nur eingegeben werden, wenn die Checkbox "Stückliste detailliert" aktiv ist. Die Auswertung der Stücklisten erfolgt dann aufgrund dieses Variantenstrings.

➤ **Tätigkeiten**

Durch Aktivierung der Checkbox werden auch die in der Stückliste enthaltenen Tätigkeiten gedruckt.

Die nachfolgenden Optionen können nur bearbeitet werden, wenn die Option "Stückliste detailliert" nicht aktiviert ist:

➤ **Varianten**

Ist diese Checkbox aktiv, werden die Varianten die zur Verfügung stehen ebenfalls mit angedruckt.

➤ **Einzelzeile (Stückliste inkl. Teile)**

Ist diese Checkbox aktiv, werden alle Komponenten, aus der die Produktionsliste besteht, gedruckt. Ist die Checkbox inaktiv, werden nur die Produktionslisten gedruckt.

➤ **Einzelstückausgabe**

Ist die Einheit einer Stückliste ungleich 1 und wird diese Checkbox vor der Ausgabe aktiviert, werden die Mengen auf der Auswertung für die Produktionseinheit von 1 Stück heruntergebrochen.

➤ **Notiz**

Ist diese Checkbox aktiv, werden die Notizen, die bei den Stücklisten hinterlegt wurden, gedruckt.

➤ **Teile-Notiz**

Ist diese Checkbox aktiv, werden die Texte, die für jede Komponente in der Stückliste hinterlegt werden können, angedruckt.

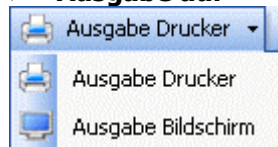
➤ **Einzelblattausgabe**

Wenn diese Checkbox aktiviert ist, dann wird jede Stückliste auf einen eigenen Seite ausgegeben. Bleibt die Checkbox inaktiv, dann werden alle Stücklisten in "Journalform" gedruckt.

➤ **Auswertungsdatum**

Wenn die Checkbox "Stückliste detailliert" aktiviert ist, dann kann hier auch ein Auswertungsdatum hinterlegt werden. Anhand des Auswertungsdatums wird dann auch geprüft, ob z.B. ein Artikel gültig ist oder nicht. Wird kein Datum eingetragen, wird das aktuelle Datum verwendet.

➤ **Ausgabe auf**



Die Ausgabe der Liste wird durch Anklicken des Drucken-Button ausgelöst, wobei aus der Auswahllistbox die Art des Ausdrucks (Bildschirm oder Drucker) ausgewählt werden kann.

Hinweis

Wenn die Stückliste mit der Option "Stückliste detailliert" ausgegeben wird, dann kann bei den einzelnen Artikelzeilen eine Fußnote angezeigt werden, wobei es folgende Varianten gibt:

- ☐ 1 - Artikel ist inaktiv
Der Artikel wurde im Artikelstamm auf Inaktiv gesetzt.
- ☐ 2 - Artikel ist nicht freigegeben
Für den Artikel wurde im Artikelstamm noch kein Freigabekennzeichen gesetzt.
- ☐ 3 - Artikel ist noch nicht gültig
Der Artikel wurde im Stücklistenstamm mit einem Gültigkeitszeitraum versehen, der erst in der Zukunft liegt.
- ☐ 4 - Artikel ist nicht mehr gültig
Der Artikel wurde im Stücklistenstamm mit einem Gültigkeitszeitraum versehen, der bereits in der Vergangenheit liegt.

Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen.

7.2. Arbeitsanweisung

Über den Menüpunkt

-  **Auswertungen**
-  **Arbeitsanweisung**

kann eine Liste der Tätigkeiten ausgegeben werden, die bei den Stücklisten hinterlegt sind.



Einschränkungsmöglichkeiten

➤ **Stückliste von - bis**

Einschränkung der Stücklisten, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Artikel von - bis**

Einschränkung der Artikel, die ausgewertet werden sollen. Es müssen die Produktionsartikel angegeben werden. Wird eine Einschränkung vorgenommen, dann wird neben dem Eingabefeld die Artikelbezeichnung angezeigt. Durch einen Klick auf die Bezeichnung kann eine Drill-Down-Funktion ausgelöst werden. Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird der Artikel in der Artikelinfo im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Artikelstamm
Der Artikel wird in der WINLine FAKT im Artikelstamm geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die Artikelstatistik in der WINLine FAKT geöffnet.
- ☐ Artikelbedarfsvorschau
Es wird die Artikelbedarfsvorschau des Artikels geöffnet.

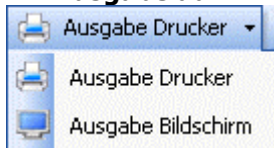
➤ **Artikelgruppe von - bis**

Einschränkung der Artikelgruppen, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Artikeluntergruppe von - bis**

Einschränkung der Artikeluntergruppen, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Ausgabe auf**



Die Ausgabe der Liste wird durch Anklicken des Drucken-Buttons ausgelöst, wobei aus der Auswahllistbox die Art des Ausdrucks (Bildschirm oder Drucker) ausgewählt werden kann.

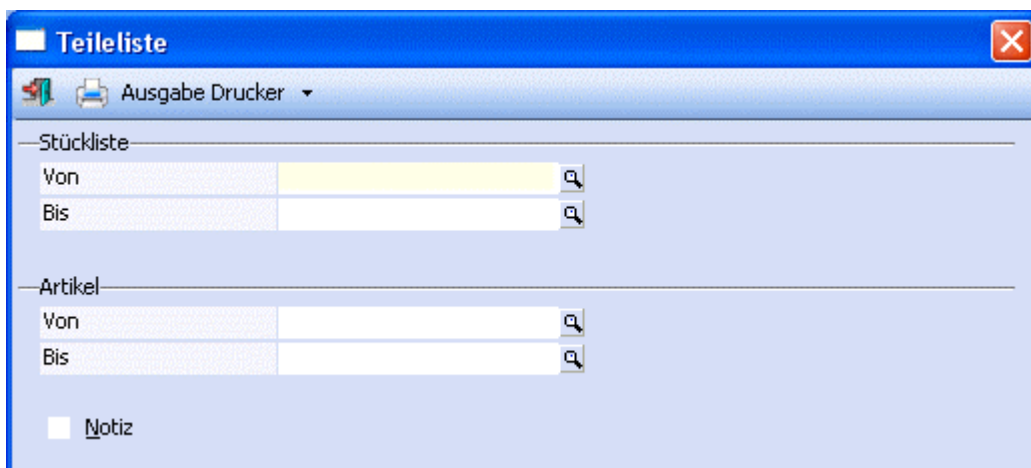
Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen.

7.3. Teileliste

Im Menüpunkt

- WINLine Produktion**
- Auswertungen**
- Teileliste**

kann ausgewertet werden, welche Artikel in welchen Stücklisten verwendet werden. Ist ein Artikel in mehreren Stücklisten enthalten, werden für diesen Artikel auch mehrere Stücklisten angezeigt.



Beim Listendruck können folgende Einschränkungen durchgeführt werden:

➤ **Stückliste von - bis**

Einschränkung der Stücklisten, die ausgewertet werden sollen.

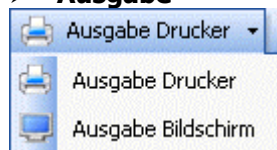
➤ **Artikel von - bis**

Einschränkung der Artikel, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Notiz**

Durch Anklicken der OK-Taste wird die Ausgabe gestartet.

➤ **Ausgabe**



Die Ausgabe der Liste wird durch Anklicken des Drucken-Button ausgelöst, wobei aus der Auswahllistbox die Art des Ausdrucks (Bildschirm oder Drucker) ausgewählt werden kann.

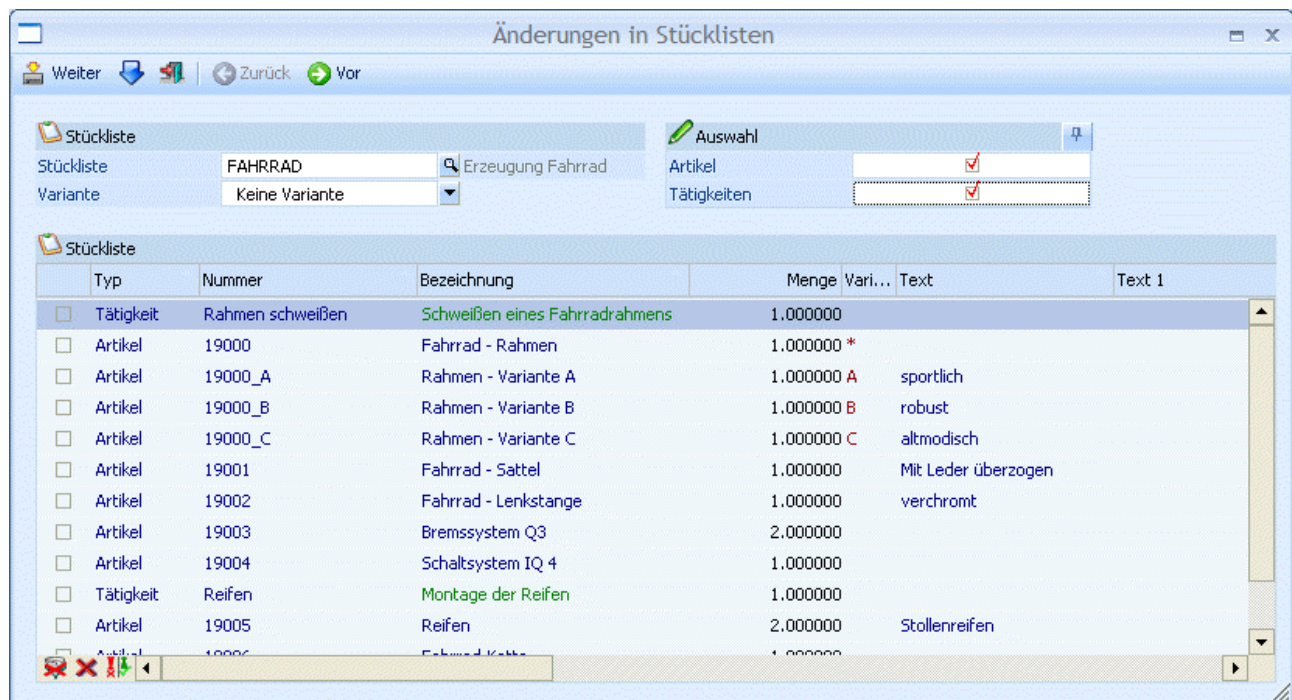
7.4. Änderungen in Stücklisten

Das Fenster "Änderungen in Stücklisten" kann unter dem Menüpunkt

☞ **Auswertungen**

☞ **Änderungen in Stücklisten**

geöffnet werden.



Mit dieser Funktkon können Änderungen bei Artikeln bzw. Tätigkeiten im Stücklistenstamm mit den Stücklisten von bestehenden Produktionsaufträgen abgeglichen werden.

Im ersten Schritt des Assistents wählt man die Stückliste aus. Nach Auswahl der Stückliste wird die Tabelle mit allen Artikeln dieser Stückliste gefüllt. Anschließend kann eine Variante auch gewählt werden, danach wird die Anzeige in der Tabelle auf diese Variante eingegrenzt.

➤ **Artikel**

Bei Aktivierung von dieser Checkbox werden alle Artikel in der Tabelle angezeigt, die in der selektierten Stückliste enthalten sind. Mit der Selektions-Checkbox in der Tabelle kann dann pro Artikel gewählt werden, ob der jeweilige Artikel für den Abgleich berücksichtigt werden soll.

➤ **Tätigkeiten**

Bei Aktivierung von dieser Checkbox werden alle Tätigkeiten in der Tabelle angezeigt, die in der selektierten Stückliste enthalten sind. Tätigkeiten in der Tabelle sind mit grüner Schrift gekennzeichnet. Mit der Selektions-Checkbox in der Tabelle kann dann pro Tätigkeit gewählt werden, ob der jeweilige Artikel für den Abgleich berücksichtigt werden soll.

➤ **Menge**

Das Mengen-Feld kann für jeden angezeigten Artikel bzw. Tätigkeit in der Tabelle editiert werden, somit kann die Vorgabe aus dem Stücklistenstamm manuell für den Abgleich übersteuert werden.

Mit einem Klick auf den VOR-Button im Fenster-Toolbar kann zum zweiten Schritt des Assistents gewechselt werden.

2. Schritt: Ausgabe/Einschränkungen

In diesem Schritt können diejenige Produktionsaufträge ausgewählt werden, die für den Abgleich herangezogen werden. Eingeschränkt (Von-Bis) kann nach Produktionsauftrag, Produktionsartikel, Artikelgruppe, Artikeluntergruppe, und Produktionsdatum.

Auswahl

In diesem Bereich sind drei Checkboxes enthalten:

➤ **Nicht vorhandene Zeilen berücksichtigen**

Wenn diese Checkbox aktiviert ist, werden Artikel bzw. Tätigkeiten für den Abgleich berücksichtigt, die nicht mehr im Stücklistenstamm enthalten sind. Somit können Artikel bzw. Tätigkeiten in Produktionsaufträgen entfernt werden, die nicht mehr im Stücklistenstamm vorhanden sind. Wenn die Checkbox nicht aktiviert ist, wird das nicht mehr Vorhandsein von Artikeln bzw. Tätigkeiten nicht abgeglichen.

➤ **Nach Speichern Leitstand aufrufen**

Bei deaktivierter Checkbox wird das Stücklisten-Abgleich ausgeführt, ohne den Leitstand im Anschluß zu öffnen. Änderungen bei Tätigkeiten werden in die selektierten Produktionsaufträge übernommen (evt. vorhandene SOLL-Zeiten werden dabei storniert, d.h. die Tätigkeiten werden "ausgeplant"). Später kann im Fenster "Leitstand-Selektion" die Checkbox-Option "nur Prod.aufträge mit nicht eingeplanten Tätigkeiten" verwendet werden, um die Selektion nach Produktionsaufträgen mit nicht eingeplanten Tätigkeiten einzuschränken.

Wenn die Checkbox aktiviert ist, wird nach dem Stücklisten-Abgleich das Fenster "Leitstand-Selektionen" automatisch geöffnet. Die Selektions-Option im Leitstand-Selektion "nur Prod.aufträge mit nicht eingeplanten Tätigkeiten" ist dabei automatisch aktiviert, Somit können die abgeglichen Produktionsaufträge gleich im Leitstand weiterbearbeitet werden, z.B. um die Tätigkeiten erneut einzuplanen.

➤ **Tätigkeiten einplanen aufrufen**

Nach dem Stücklisten-Abgleich wird automatisch das Fenster "Leitstand/Tätigkeiten einplanen" geöffnet und die Tabelle mit den Tätigkeiten aus allen betroffenen Produktionsaufträgen gefüllt.

Wenn dieses Fenster geschlossen wird (Taste "ESC" oder Button "ENDE"), werden die Produktionsaufträge im Leitstand wieder geladen.

Mit den zwei Button-Optionen "Ausgabe Bildschirm" und "Ausgabe Drucker" kann eine Vorschauliste angedruckt werden, "Änderungen in Stücklisten". In dieser Liste werden die Änderungsstati von den abzugleichenden Artikeln bzw. Tätigkeiten aufgelistet.

Wie in der Legende in der Auswertung ersichtlich können die folgenden Änderungsstati beim Stücklisten-Abgleich vorkommen:

- ☐  1 - Zeile unverändert
Es sind keine Unterschiede zwischen der Tätigkeit in der Stückliste und im Produktionsauftrag
- ☐  2 - Menge geändert
Die Menge in der Stückliste ist nicht gleich der Menge im Produktionsauftrag
- ☐  3 - Nummer geändert
Die Tätigkeitsnummer wurde in einer bestehenden Zeile in der Stückliste editiert (überschrieben), d.h. sie muss im Produktionsauftrag ausgetauscht werden
- ☐  4 - Nicht in Stückliste
Die Tätigkeit ist im Produktionsauftrag aber nicht im Stücklistenstamm
- ☐  5 - Nicht in Produktionsauftrag
Die Tätigkeit ist im Stücklistenstamm aber nicht im Produktionsauftrag
- ☐  8 - Tätigkeitenreihenfolge geändert
Die Tätigkeitsreihenfolge im Stücklistenstamm ist nicht der Reihenfolge im Produktionsauftrag
- ☐  9 - Durchgehende Tätigkeit geändert
Die Aktivierungsstatus der Checkbox "durchgehende Tätigkeit" in der Stückliste ist nicht gleich wie im Produktionsauftrag

Mit einem Mausklick auf den Vor-Button kommt man in den nächsten Schritt.

2. Schritt: Übersicht/Speichern

In diesem 3. Schritt des Assistents werden die Artikel bzw. Tätigkeiten in der Tabelle aufgelistet, die beim Abgleich berücksichtigt werden. Um den jeweiligen Artikel bzw. der jeweiligen Tätigkeit beim Abgleich mitspielen zu lassen, muss die "Auswahl"-Checkbox vorm Artikel bzw. vor der Tätigkeit in der Tabelle aktiviert werden.

➤ Speichern

Durch Anklicken von diesem Button wird der Stücklisten-Abgleich ausgeführt.

7.5. Ressourcenliste

Im Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Auswertungen**
-  **Ressourcenliste**

kann eine Liste aller definierten Ressourcen ausgegeben werden.

➤ **Ressourcengruppe von - bis**

Einschränkung der Ressourcengruppen, die ausgewertet werden sollen.

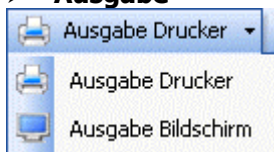
➤ **Ressource von - bis**

Einschränkung der Ressourcen, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Notiz drucken**

Ist diese Checkbox aktiv, werden die Notizen, die im Ressourcenstamm hinterlegt wurden, mit angedruckt.

➤ **Ausgabe**



Die Ausgabe der Liste wird durch Anklicken des Drucken-Button ausgelöst, wobei aus der Auswahllistbox die Art des Ausdrucks (Bildschirm oder Drucker) ausgewählt werden kann.

7.6. Tätigkeitenliste

Im Menüpunkt

- WINLine Produktion**
- Auswertungen**
- Tätigkeitenliste**

kann eine Liste aller definierten Tätigkeiten und den dazugehörigen Ressourcen ausgegeben werden.

Tätigkeitenliste

Ausgabe Bildschirm

Tätigkeiten

von [] []

bis [] []

Ressourcen

von [] []

bis [] []

Selektion

Notizen []

Stücklisten []

Stückliste

von [] []

bis [] []

➤ **Tätigkeit von - bis**

Einschränkung der Tätigkeiten, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Ressourcen von - bis**

Einschränkung der Ressourcen, die ausgewertet werden sollen.

Selektion

➤ **Notizen**

Ist diese Checkbox aktiv, werden die Notizen, die im Tätigkeitenstamm hinterlegt wurden, mit angedruckt.

➤ **Stücklisten**

Ist diese Checkbox aktiv, werden auch die Stücklisten angezeigt, bei denen die Tätigkeit hinterlegt ist.

➤ **Stückliste von - bis**

Diese Felder können nur bearbeitet werden, wenn die Checkbox "Stücklisten" aktiviert ist. Damit kann eingeschränkt werden, welche Stücklisten ausgewertet werden sollen.

➤ **Ausgabe**

Ausgabe Drucker

Ausgabe Drucker

Ausgabe Bildschirm

Die Ausgabe der Liste wird durch Anklicken des Drucken-Button ausgelöst, wobei aus der Auswahllistbox die Art des Ausdrucks (Bildschirm oder Drucker) ausgewählt werden kann.

7.7. Fälligkeitsliste

Im Menüpunkt



WINLine Produktion

Auswertungen

Fälligkeitsliste

kann ausgewertet werden, wann welches Projekt fällig ist und zu welchem Zeitpunkt die verschiedenen Arbeitsschritte zu erledigen sind. Die Auswertung kann auch für bereits erledigt Projekte durchgeführt werden (zu welchem Zeitpunkt ein bestimmtes Projekt fällig war).



➤ **Arbeitsbereich - Nummer**

Auswahl des Arbeitsbereiches. Mit Hilfe des Arbeitsbereiches können gewisse Einschränkungen wie z.B. der Produktionsartikel bereits vorgelegt werden. Die Anlage des Arbeitsbereichs erfolgt in den Stammdaten.

➤ **Datum von - bis**

Einschränkung auf das Fälligkeitsdatum. Es werden nur jene Projekte bzw. Artikel angezeigt, deren Fälligkeitsdatum innerhalb der eingegebenen Zeitspanne liegt.

➤ **Produktionsauftrag von - bis**

Einschränkung der Projekte, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Artikel von - bis**

Einschränkung der Artikel, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Stapelnummer von – bis**

Einschränkung der Stapelnummern, die ausgewertet werden sollen.

Wird im Feld Artikel von - bis z.B. nur eine Artikelnummer eingegeben und dieser Artikel hat auch noch Ausprägungen, so werden alle Ausprägungen automatisch mit angedruckt. Nur wenn während des Anklicken des "Ausgabe-Buttons" die STRG-Taste gedrückt wird, wird nur der Hauptartikel alleine ausgewertet.

➤ **Ausgabe**

Hier kann entschieden werden, welche Projektzeilen für die Auswertung berücksichtigt werden sollen

- ☐ 0 nur offene Projektzeilen
- ☐ 1 alle Projektzeilen
- ☐ 2 nur erledigte Projektzeilen

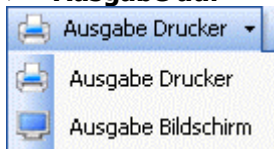
➤ **Sortierung**

Hier kann entschieden werden, ob die Fälligkeitsliste sortiert nach

- ☐ Datum
- ☐ Projekt
- ☐ Artikel
- ☐ Stapelnummer

ausgegeben werden soll.

➤ **Ausgabe auf**



Die Ausgabe der Liste wird durch Anklicken des Drucken-Button ausgelöst, wobei aus der Auswahllistbox die Art des Ausdrucks (Bildschirm oder Drucker) ausgewählt werden kann.

7.8. Projekt - Nachkalkulation

Im Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Auswertungen**
-  **Projekt - Nachkalkulation**

kann eine Differenzliste ausgegeben werden, die die Differenz zwischen den Soll- und Istwerten berechnet und anzeigt. Die Liste kann wahlweise aufgrund der Artikel oder der Ressourcen ausgegeben werden.

7.8.1. Artikel

Es wird eine Liste ausgegeben, auf der die Differenz zwischen den Soll- und den Ist-Mengen der durchgeführten Projekte ersichtlich ist.

Produktionsauftrags - Nachkalkulation

Ausgabe Bildschirm

Artikel Ressourcen

Datum

von

bis

Produktionsauftrag

von

bis

Stapelnummer

von

bis

Artikel

von

bis

Auswahl

Alle Zeilen drucken? ☐

Sortierung nach: 0 Erfassung / Chronologisch

➤ **Datum von - bis**

Einschränkung auf das Datum, zu dem die Produktionsendmeldung durchgeführt und somit die Soll- bzw. die Istwerte berechnet wurden.

➤ **Produktionsauftrag von - bis**

Einschränkung der Produktionsaufträge, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Stapelnummer von –bis**

Einschränkung der Stapelnummern, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Artikel von - bis**

Einschränkung der Artikel, die ausgewertet werden sollen.

Wird im Feld Artikel von - bis z.B. nur eine Artikelnummer eingegeben und dieser Artikel hat auch noch Ausprägungen, so werden alle Ausprägungen automatisch mit angedruckt. Nur wenn während des Anklicken des "Ausgabe-Buttons" die STRG-Taste gedrückt wird, wird nur der Hauptartikel alleine ausgewertet.

➤ **Alle Zeilen drucken**

Ist diese Checkbox aktiv, werden alle Zeilen angedruckt und nicht nur jene mit Differenzen.

➤ **Sortierung nach**

Hier kann entschieden werden, ob die Differenzliste sortiert nach

- ☐ Erfassung / Chronologisch
- ☐ Auftrag
- ☐ oder Stapelnummer

ausgegeben werden soll.

Buttons

➤ **ENDE-Button**

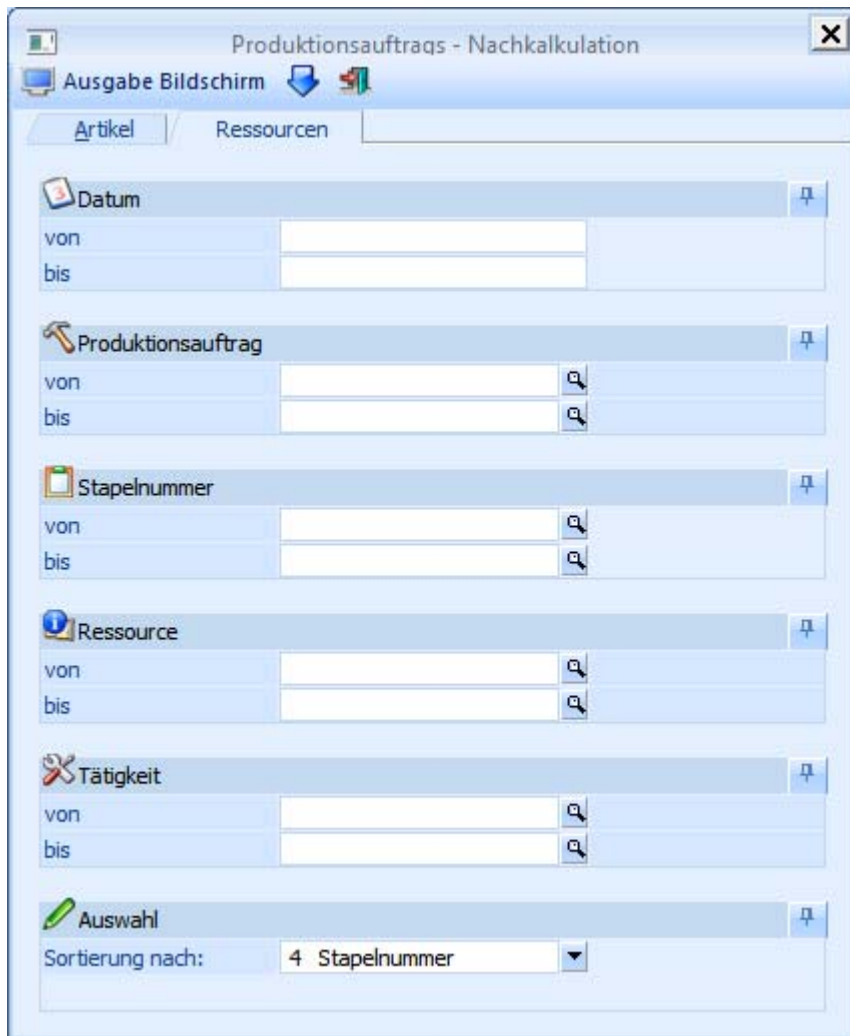
Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen, es erfolgt keine Ausgabe.

➤ **Ausgabe Drucker** **Drucken-Button**

Durch Anklicken der Auswahllistbox kann entschieden werden, ob die Ausgabe auf dem Drucker oder auf den Bildschirm erfolgen soll.

7.8.2. Ressourcen

Es wird eine Liste ausgegeben, auf der die Differenz zwischen den Soll- und den Istwerten der Ressourcen ersichtlich ist (Zeiten und Kosten).



➤ **Datum von - bis**

Einschränkung auf das Datum, zu dem die Produktionsendmeldung durchgeführt und somit die Soll- bzw. die Istwerte berechnet wurden.

➤ **Produktionsauftrag von - bis**

Einschränkung der Produktionsaufträge, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Stapelnummer von – bis**

WINLine® PROD

MESONIC © 2012

Einschränkung der Stapelnummern, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Ressource von - bis**

Einschränkung der Artikel, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Tätigkeit von - bis**

Einschränkung der Tätigkeiten, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Sortierung**

Hier kann entschieden werden, ob die Differenzliste sortiert nach

- ☐ Ressource
- ☐ Datum
- ☐ Auftrag
- ☐ Tätigkeit
- ☐ oder Stapelnummer

ausgegeben werden soll.

Hinweis:

Teilsverplante Zeiten werden mit einem  in der Auswertung gekennzeichnet. Die Summe der Kosten für die teilsverplante Zeiten werden zu dem in der Tätigkeit hinterlegten Teilverplanungs-Prozentsatz mitgerechnet.

Buttons

➤ **ENDE-Button**

Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen, es erfolgt keine Ausgabe.

➤ **Drucken-Button**

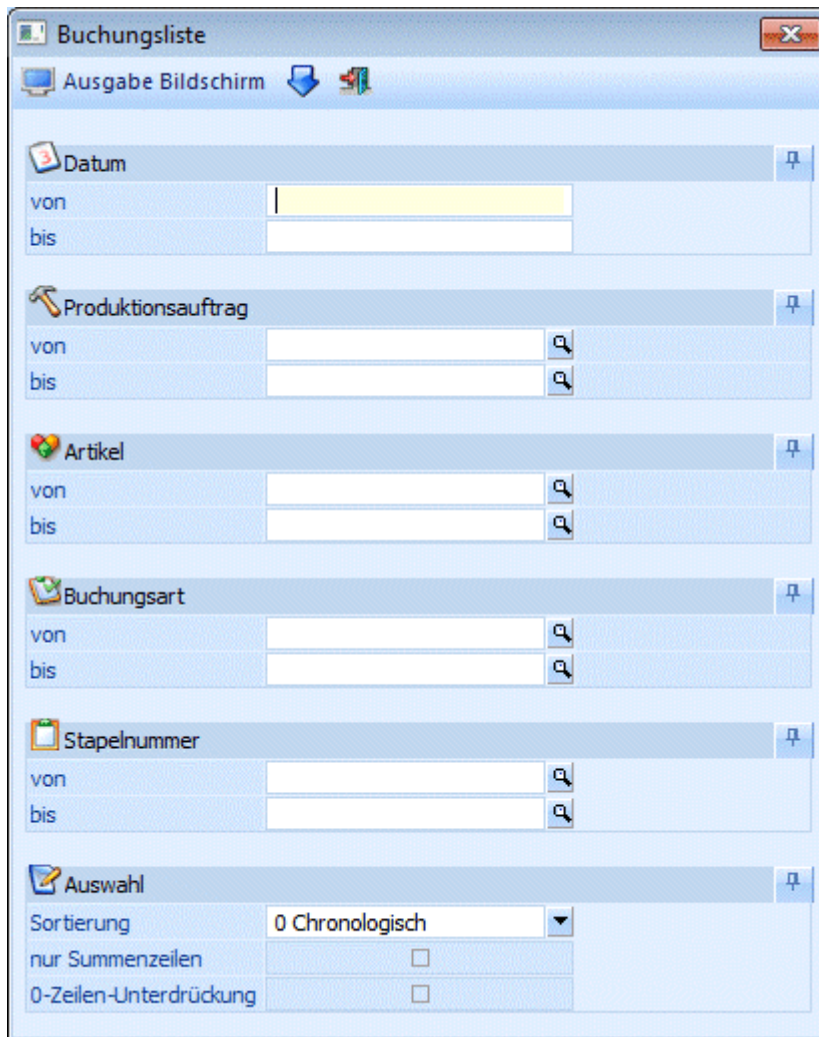
Durch Anklicken der Auswahllistbox kann entschieden werden, ob die Ausgabe auf dem Drucker oder auf den Bildschirm erfolgen soll.

7.9. Buchungsliste

Mit der Buchungsliste, die über den Menüpunkt

-  **Auswertungen**
-  **Buchungsliste**

aufgerufen werden kann, können alle Journalzeilen ausgewertet werden, die im Zuge der Produktion erzeugt wurden.

**Einschränkungsmöglichkeiten****➤ Datum von - bis**

Einschränkung des Datums, für das die Journalzeilen ausgewertet werden sollen. Es können auch Datümer aus vergangenen Wirtschaftsjahren verwendet werden, sofern die entsprechenden Daten noch vorhanden sind.

➤ Produktionsauftrag von – bis

Einschränkung der Produktionsaufträge, die ausgewertet werden sollen. Durch Drücken der F9-Taste kann nach allen angelegten Projekten gesucht werden. Es können aber auch Projekte eingegeben werden, die nicht mehr angelegt sind, aber trotzdem produziert wurden (z.B. wenn die entsprechenden Projekte bereits gelöscht wurden). Wurde ein Projekt ausgewählt, wird neben dem Eingabefeld die Artikelbezeichnung des Artikels angezeigt, der produziert wird. Durch einen Klick auf den Artikel wird ein "Drill-Down" durchgeführt. Über die rechte Maustaste kann eingestellt werden, welche Aktion dabei ausgeführt werden soll, wobei die letzte Aktion gemerkt wird. D.h. wenn das nächste Mal mit der linken Maustaste auf den Link geklickt wird, wird die letzte Aktion wieder ausgeführt. Dabei stehen folgende Optionen zur Verfügung:

- ☐ Produktionsliste
Damit kann direkt die Produktionsliste aufgerufen werden, wobei es dabei mehrere Selektionsmöglichkeiten wie "Komprimierte Auswertung", "Detailauswertung", "Diagramm" oder "Projektauswertung" gibt.
- ☐ Belegmanagement
Mit dieser Auswahl kann das Belegmanagement in der WINLine FAKT aufgerufen werden. Dies ist allerdings nur dann möglich, wenn der Produktionsauftrag auch aus der Auftragsbearbeitung übernommen wurde.
- ☐ Produktionsstatus
Damit kann der Produktionsstatus des Projektes geöffnet werden.

➤ **Artikel von - bis**

Einschränkung der Artikel die ausgewertet werden sollen. Dabei sind die Komponenten zu verstehen, die in den Projekten verbaut wurden. Durch Drücken der F9-Taste kann nach allen Artikeln gesucht werden. Wurde ein Artikel ausgewählt, so wird neben dem Eingabefeld die Artikelbezeichnung angezeigt. Durch eine Klick auf die Artikelbezeichnung wird die Artikelinfo im WINLine INFO geöffnet.

Wird im Feld Artikel von - bis z.B. nur eine Artikelnummer eingegeben und dieser Artikel hat auch noch Ausprägungen, so werden alle Ausprägungen automatisch mit angedruckt. Nur wenn während des Anklicken des "Ausgabe-Buttons" die STRG-Taste gedrückt wird, wird nur der Hauptartikel alleine ausgewertet.

➤ **Buchungsart von - bis**

Hier können die Lagerbuchungsarten eingeschränkt werden, für die die Auswertung durchgeführt werden soll.

➤ **Stapelnummer von - bis**

Hier können die Stapelnummer eingeschränkt werden, für die die Auswertung durchgeführt werden soll.

➤ **Sortierung**

Die Buchungsliste kann mit den folgenden Sortierungsoptionen ausgegeben werden:

- ☐ 0 Chronologisch
Eine jahresunabhängige Auswertung nach Datum aufsteigend wird mit dieser Option ausgegeben.
- ☐ 1 Artikel
Eine jahresabhängige Auswertung sortiert nach Artikel wird mit dieser Option ausgegeben.
- ☐ 2 Auftrag
Eine jahresabhängige Auswertung sortiert nach Produktionsauftragsnummer wird mit dieser Option ausgegeben.
- ☐ 3 Stapelnummer
Eine jahresabhängige Auswertung sortiert nach Stapelnummer wird mit dieser Option ausgegeben.

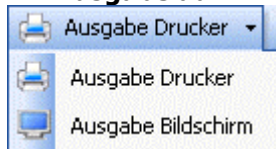
Hinweis:

Die jahresunabhängige Variante der Buchungsliste kann alternativ mit Sortierungsoptionen 1 bis 3 ausgegeben werden, wenn der folgende Eintrag in der mesonic.ini hinterlegt ist:

[Prod]
PROD97-JoinV021=0

oder wenn im Formular keine V021-Variable beim Flag 2 verwendet wird. Durch das Heranziehen von Daten aus V021 kann dies allerdings zu längeren Bearbeitungszeiten für die Ausgabe der Auswertung führen.

➤ **Ausgabe auf**



Die Ausgabe der Liste wird durch Anklicken des Drucken-Button ausgelöst, wobei aus der Auswahllistbox die Art des Ausdrucks (Bildschirm oder Drucker) ausgewählt werden kann.

Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen.

Als Ergebnis wird eine Liste aller entsprechenden Buchungszeilen angezeigt, wobei als Basis dafür das Artikeljournal der WINLine FAKT verwendet wird. Am Ende der Liste werden noch die Summen der in der Liste enthaltenen Lagerbuchungsarten angezeigt.

7.10. Arbeitsschrittliste

Über den Menüpunkt

-  **Auswertungen**
-  **Arbeitsschrittliste**

kann die Arbeitsschrittliste ausgegeben werden. Darin ist ersichtlich, welche Arbeitsschritte bzw. welche Tätigkeiten ausgeführt werden sollen und welche Zeiten dafür vorgesehen sind.

Auswahlmöglichkeiten

➤ **Arbeitsbereich**

Auswahl des Arbeitsbereiches. Mit Hilfe des Arbeitsbereiches können gewisse Einschränkungen wie z.B. der Produktionsartikel bereits vorgelegt werden. Die Anlage des Arbeitsbereiches erfolgt in den Stammdaten.

➤ **Datum von - bis**

Einschränkung des Datumsbereiches, für den die Auswertung erfolgen soll.

➤ **Produktionsauftrag**

Einschränkung der Projekte, für die die Auswertung durchgeführt werden soll. Wird eine Projektnummer eingegeben, dann wird neben dem Eingabefeld der Artikel angezeigt, der produziert werden soll. Durch einen Klick auf den Artikel wird ein "Drill-Down" durchgeführt. Über die rechte Maustaste kann eingestellt werden, welche Aktion dabei ausgeführt werden soll, wobei die letzte Aktion gemerkt wird. D.h. wenn das nächste Mal mit der linken Maustaste auf den Link geklickt wird, wird die letzte Aktion wieder ausgeführt. Dabei stehen folgende Optionen zur Verfügung:

- ☐ Produktionsliste
Damit kann direkt die Produktionsliste aufgerufen werden, wobei es dabei mehrere

Selektionsmöglichkeiten wie "Komprimierte Auswertung", "Detailauswertung", "Diagramm" oder "Projektauswertung" gibt.

- ☐ **Belegmanagement**
Mit dieser Auswahl kann das Belegmanagement in der WINLine FAKT aufgerufen werden. Dies ist allerdings nur dann möglich, wenn der Produktionsauftrag auch aus der Auftragsbearbeitung übernommen wurde.
- ☐ **Produktionsstatus**
Damit kann der Produktionsstatus des Projektes geöffnet werden.
- ☐ **Auftragsbezogene Belege**
Auswertung "Auftragsverfolgung" eingegrenzt auf den aktuellen Produktionsauftrag und mit Option "alle Verweise anzeigen" wird mit dieser Option geöffnet.
- ☐ **Produktionsauftrag bearbeiten**
Mit dieser Option wird der Produktionsauftrag in der Produktionskorrektur (immer mit dem obersten Arbeitsschritt bzw. Arbeitsschritt 1) geöffnet.

➤ **Produktionsartikel**

Einschränkung der Produktionsartikel, für die die Auswertung erfolgen soll. Wird hier ein Artikel eingegeben, wird neben dem Eingabefeld die Artikelbezeichnung angezeigt. Durch einen Klick auf die Artikelbezeichnung wird die Artikelinfo des Artikels angezeigt.

Wird im Feld Produktionsartikel von - bis z.B. nur eine Artikelnummer eingegeben und dieser Artikel hat auch noch Ausprägungen, so werden alle Ausprägungen automatisch mit angedruckt. Nur wenn während des Anklicken des "Ausgabe-Buttons" die STRG-Taste gedrückt wird, wird nur der Hauptartikel alleine ausgewertet.

➤ **Personenkonto von - bis**

Einschränkung der Personenkonto, für die Produktionsaufträge bearbeitet werden sollen. Das ist allerdings nur dann sinnvoll, wenn die Produktionsaufträge aus der WINLine FAKT übergeben wurden, bzw. wenn beim Produktionsauftrag auch ein Personenkonto hinterlegt wurde. Wenn eine Einschränkung vorgenommen wird, dann wird neben dem Eingabefeld der Namen des Personenkontos angezeigt. Durch einen Klick auf den Namen wird das Personenkonto im WINLine INFO (Konteninfo) geöffnet.

➤ **Laufnummer**

Einschränkung der Laufnummern die bearbeitet werden sollen.

➤ **Stapelnummer**

Einschränkung der Stapelnummern die bearbeitet werden sollen.

➤ **Vergleichszeiten anzeigen**

Wird diese Option aktiviert, dann werden die Vergleichszeiten zwischen Grob- (Kapazitäten-)planung und Feinplanung angezeigt. Damit kann festgestellt werden, ob es gravierende Abweichungen zwischen den beiden Planungsvarianten gegeben hat.

➤ **Kompaktansicht**

Mit dieser Option wird pro Projekt nur der Produktionsbeginn und das Produktionsende angezeigt.

➤ **Mat.Schein muss gedruckt sein**

Mit dieser Option werden nur die Projekte gedruckt, für bereits ein Materialentnahmeschein ausgegeben wurde.

➤ **Arbeitsschein muss gedruckt sein**

Wenn diese Option aktiviert ist, dann werden nur die Projekte ausgewertet, für die bereits ein Arbeitsschein gedruckt wurde.

➤ **Überfällige Arbeitsschritte**

Wird diese Option aktiviert, dann werden nur die überfälligen Datensätze (die, die bereits erledigt hätten sein sollen) angezeigt.

➤ **Detailansicht**

Mit dieser Option wird nicht nur eine Summenzeile pro Arbeitsschritt/Tätigkeit ausgegeben sondern jeder einzelne Tätigkeitsvorgang angezeigt. Mit der Drill-Down-Funktion kann direkt in das Fenster "Kalendereintrag bearbeiten" geöffnet werden.

➤ **Sortierung**

Hier kann entschieden werden, ob die Arbeitsschrittliste sortiert nach

- ☐ Auftrag
- ☐ Stapelnummer

ausgegeben werden soll.

➤ **Ressource**

Es werden nur jene Projekte bzw. Arbeitsschritte angezeigt, bei denen die angegebenen Ressourcen reserviert wurden. Wenn eine Einschränkung auf eine Ressource vorgenommen wird, dann wird neben dem Eingabefeld der Ressource der Name angezeigt. Durch einen Klick auf den Namen wird der Ressourcenstamm geöffnet.

Hinweis

Wird eine Ressourcengruppe selektiert, so darf noch keine Feinplanung durchgeführt worden sein (sonst stehen ja schon die geplanten Ressourcen im Projekt).

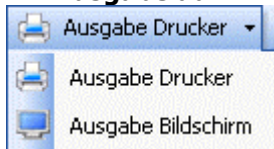
➤ **Schichtauswahl**

Auswahl der Schicht, für die die Auswertung durchgeführt werden soll. Bei der Auswahl "Firmenkalender" wird keine Eingrenzung durchgeführt, es wird alles in der Auswertung angezeigt. Wird eine Schicht gewählt, werden in der Auswertung nur mehr jene Produktionsaufträge angezeigt, in denen diese Schicht vorkommt.

➤ **Nur Arbeitsschritte dieser Schicht anzeigen**

Wird diese Checkbox aktiviert und eine Schicht ausgewählt, dann werden nur mehr jene Arbeitsschritte angezeigt, die auch von dieser Schicht gefertigt werden.

➤ **Ausgabe auf**



Die Ausgabe der Liste wird durch Anklicken des Drucken-Button ausgelöst, wobei aus der Auswahllistbox die Art des Ausdrucks (Bildschirm oder Drucker) ausgewählt werden kann.

Beispiel für eine Arbeitsschrittliste:

Arbeitsschritte				
Arbeitsschrittliste				
Fun & Workout Mandant 300M		Seite 1 Datum: 13.03.2012		
Produktionsauftrag	Bezeichnung	Ebene	Produktionsbeginn	Produktionsende
Prod.Auftrag 230A001:259	Arbeitsschritt: 1	0	10007	Kindergeländerad "Off Road"
	Rahmen schweißen		14.03.2012 17:30 Uhr	14.03.2012 18:20 Uhr
	Reifen		14.03.2012 17:05 Uhr	14.03.2012 17:30 Uhr
	Arbeitsschritt: 2	1	19003	Bremssystem Q3
	Bremse fertigen		14.03.2012 16:44 Uhr	14.03.2012 17:05 Uhr
	Arbeitsschritt: 3	1	19004	Schaltssystem IQ 4
	Schaltung fertigen		14.03.2012 16:33 Uhr	14.03.2012 16:44 Uhr
	Arbeitsschritt: 4	1	19005	Reifen
	Reifen fertigen		14.03.2012 16:00 Uhr	14.03.2012 16:33 Uhr
	Arbeitsschritt: 5	2	190053	Ventil
	Ventil fertigen		14.03.2012 1:20 Uhr	14.03.2012 1:28 Uhr
Prod.Auftrag 25396	Arbeitsschritt: 1	0	2000	Spezial
Stapelnummer 123456				
Prod.Auftrag 25394	Arbeitsschritt: 1	0	10007	Kindergeländerad "Off Road"
	Rahmen schweißen		12.03.2012 15:00 Uhr	13.03.2012 10:40 Uhr
	Reifen		12.03.2012 13:15 Uhr	12.03.2012 15:00 Uhr
	Arbeitsschritt: 2	1	19003	Bremssystem Q3
	Bremse fertigen		09.03.2012 19:30 Uhr	09.03.2012 21:11 Uhr
	Arbeitsschritt: 3	1	19004	Schaltssystem IQ 4
	Schaltung fertigen		09.03.2012 15:56 Uhr	12.03.2012 13:15 Uhr
	Arbeitsschritt: 4	1	19005	Reifen
	Reifen fertigen		09.03.2012 11:32 Uhr	12.03.2012 9:47 Uhr
	Arbeitsschritt: 5	2	190053	Ventil
	Ventil fertigen		13.03.2012 0:40 Uhr	13.03.2012 1:20 Uhr
Prod.Auftrag 25394	Arbeitsschritt: 7	0	10007	Kindergeländerad "Off Road"
	Rahmen schweißen		09.03.2012 16:00 Uhr	09.03.2012 19:30 Uhr
	Reifen		09.03.2012 14:56 Uhr	12.03.2012 8:59 Uhr
	Arbeitsschritt: 8	1	19003	Bremssystem Q3
	Bremse fertigen		09.03.2012 13:11 Uhr	09.03.2012 14:52 Uhr
	Arbeitsschritt: 9	1	19004	Schaltssystem IQ 4
	Schaltung fertigen		09.03.2012 10:41 Uhr	09.03.2012 11:32 Uhr
	Arbeitsschritt: 10	1	19005	Reifen
	Reifen fertigen		09.03.2012 8:00 Uhr	09.03.2012 10:41 Uhr
	Arbeitsschritt: 11	2	190053	Ventil
	Ventil fertigen		09.03.2012 0:40 Uhr	09.03.2012 1:20 Uhr

Tätigkeit noch offen / Tätigkeit erledigt:

Arbeitsschrittliste				
Fun & Workout Mandant 300M			Seite 1 Datum: 13.03.2012	
Produktionsauftrag	Bezeichnung	Ebene	Produktionsbeginn	Produktionsende
Stapelnummer 1ABC				
Prod.Auftrag 25397	Arbeitsschritt: 1	0	10007	Kindergeländerad "Off Road"
	Rahmen schweißen		14.03.2012 12:25 Uhr	14.03.2012 15:55 Uhr
	Reifen		14.03.2012 10:40 Uhr	14.03.2012 12:25 Uhr
	Arbeitsschritt: 2	1	19003	Bremssystem Q3
	Bremse fertigen		13.03.2012 10:40 Uhr	13.03.2012 12:21 Uhr
	Arbeitsschritt: 3	1	19004	Schaltssystem IQ 4
	Schaltung fertigen		13.03.2012 8:00 Uhr	13.03.2012 8:51 Uhr
	Arbeitsschritt: 4	1	19005	Reifen
	Reifen fertigen		13.03.2012 15:58 Uhr	14.03.2012 10:40 Uhr
	Arbeitsschritt: 5	2	190053	Ventil
Prod.Auftrag 25401	Ventil fertigen		13.03.2012 0:00 Uhr	13.03.2012 0:40 Uhr
	Arbeitsschritt: 1	0	10007	Kindergeländerad "Off Road"
	Rahmen schweißen		16.03.2012 15:38 Uhr	20.03.2012 9:56 Uhr
	Reifen		16.03.2012 15:38 Uhr	19.03.2012 11:08 Uhr
	Arbeitsschritt: 2	1	19003	Bremssystem Q3
	Bremse fertigen		14.03.2012 10:27 Uhr	16.03.2012 15:38 Uhr
	Arbeitsschritt: 3	1	19004	Schaltssystem IQ 4
	Schaltung fertigen		14.03.2012 8:46 Uhr	14.03.2012 10:27 Uhr
	Arbeitsschritt: 4	1	19005	Reifen
	Reifen fertigen		14.03.2012 10:40 Uhr	15.03.2012 9:43 Uhr
	Arbeitsschritt: 5	2	190053	Ventil
	Ventil fertigen		14.03.2012 0:00 Uhr	14.03.2012 1:20 Uhr

Legende
 Tätigkeit noch offen
 Tätigkeit erledigt

Jede Tätigkeit ist mit einem Symbol ( bzw. ) gekennzeichnet, ob die Tätigkeit abgeschlossen worden ist oder nicht (s. IST-Zeitenerfassung, Reiter "Produktionsauftrag").

Die Arbeitsschritte-Liste ist nur dann sinnvoll, wenn in den Stücklisten auch Tätigkeiten verwendet werden.

7.11. Kundeninfo

Über den Menüpunkt



Auswertungen
Kundeninfo

kann die Auswertung "Kundeninfo" ausgegeben werden. Darin ist ersichtlich, zu wie viel Prozent die Produktionsaufträge bereits erledigt sind und wie das geplante Fertigstellungsdatum lautet.

Selektionsbereich

➤ **Arbeitsbereich**

Auswahl des Arbeitsbereiches. Mit Hilfe des Arbeitsbereiches können gewisse Einschränkungen wie z.B. der Produktionsartikel bereits vorgelegt werden. Die Anlage des Arbeitsbereiches erfolgt in den Stammdaten.

➤ **Datum von - bis**

Einschränkung des Datumsbereiches, für den die Auswertung erfolgen soll.

➤ **Produktionsauftrag**

Einschränkung der Produktionsaufträge, für welche die Auswertung durchgeführt werden soll.

Hinweis

Wird ein Produktionsauftrag eingegeben, dann wird rechts neben dem Eingabefeld der Artikel angezeigt, der produziert werden soll. Durch einen Klick auf diesen Artikel wird automatisch eine Aktion (Start eines Programms bzw. einer Auswertung) ausgeführt.

Über die rechte Maustaste kann eingestellt werden, welche Aktion dabei ausgeführt werden soll, wobei die letzte Aktion gemerkt wird. D.h. wenn das nächste Mal mit der linken Maustaste auf den Artikel geklickt wird, dann wird die letzte Aktion wieder ausgeführt. Dabei stehen folgende Optionen zur Verfügung:

- ☐ Produktionsliste
Es wird die "Produktionsliste" geöffnet und die Auswertung direkt gestartet.
- ☐ Komprimierte Auswertung
Es wird die Auswertung "Kalenderauswertungen" - "Wochenübersicht" - "Prod. Aufträge / Balken" gestartet.
- ☐ Detailauswertung
Es wird die Auswertung "Kalenderauswertungen" - "Prod. Aufträge" - "Detailauswertung" gestartet.
- ☐ Diagramm
Es wird die Auswertung "Kalenderauswertungen" - "Prod. Aufträge" - "Diagramm" gestartet.
- ☐ Projektauswertung
Es wird die "Übersichts-/Kollisionsliste" geöffnet und die Übersichtsauswertung direkt gestartet.

- ☐ Belegmanagement
Es wird das "Belegmanagement" in von WINLine FAKT aufgerufen. Dies ist allerdings nur dann möglich, wenn der Produktionsauftrag auch aus der Auftragsbearbeitung übernommen wurde.
- ☐ Produktionsstatus
Es wird der "Produktionsstatus" geöffnet.
- ☐ Auftragsbezogene Belege
Auswertung "Auftragsverfolgung" eingegrenzt auf den aktuellen Produktionsauftrag und mit Option "alle Verweise anzeigen" wird mit dieser Option geöffnet.
- ☐ Produktionsauftrag bearbeiten
Mit dieser Option wird der Produktionsauftrag in der Produktionskorrektur (immer mit dem obersten Arbeitsschritt bzw. Arbeitsschritt 1) geöffnet.

➤ **Produktionsartikel**

Einschränkung der Produktionsartikel, für welche die Auswertung erfolgen soll. Wird im Feld Artikel von - bis z.B. nur eine Artikelnummer eingegeben und dieser Artikel hat auch noch Ausprägungen, so werden alle Ausprägungen automatisch mit angedruckt. Nur wenn während des Anklicken des "Ausgabe-Buttons" die STRG-Taste gedrückt wird, wird nur der Hauptartikel alleine ausgewertet.

Hinweis

Durch einen Klick auf die Artikelbezeichnung (rechts neben der Produktionsartikelnummer) wird automatisch eine Aktion (Start eines Programms bzw. einer Auswertung) ausgeführt.

Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird der Artikel in der "Artikelinfo" im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Artikelstamm
Der Artikel wird in WINLine FAKT im "Artikelstamm" geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die "Artikelstatistik" in WINLine FAKT geöffnet.
- ☐ Artikelbedarfsvorschau
Es wird die "Bedarfsvorschau" des Artikels in WINLine FAKT geöffnet.

➤ **Ressourcen**

Einschränkung auf eine Ressource, für welche die Auswertung erfolgen soll. Es werden die Soll- und Ist-Zeiten für die eingeschränkte Ressource angezeigt.

➤ **Produktionsauftrag - Darstellung**

Hier kann die Ebenentiefe gewählt werden, die angezeigt werden soll.

➤ **Personenkonto von - bis**

Einschränkung der Personenkonto, für die die Auswertung erfolgen soll. Das ist allerdings nur dann sinnvoll, wenn die Produktionsaufträge aus der WINLine FAKT übergeben wurden, bzw. wenn beim Produktionsauftrag auch ein Personenkonto hinterlegt wurde.

Hinweis

Durch einen Klick auf die Kundenbezeichnung (rechts neben der Kundennummer) wird automatisch eine Aktion (Start eines Programms bzw. einer Auswertung) ausgeführt.

Welche Aktion dabei ausgelöst wird, kann über die rechte Maustaste festgelegt werden (die letzte Einstellung wird gespeichert), wobei folgende Optionen zur Verfügung stehen:

- ☐ Aufruf Info
Es wird das Personenkonto in der "Konteninfo" im Programm WINLine INFO geöffnet.
- ☐ Personenkontenstamm
Das Personenkonto wird in WINLine FIBU im "Personenkontenstamm" geöffnet.
- ☐ Statistik
Es wird die "Kundenstatistik" in WINLine FAKT geöffnet.
- ☐ Kontoblatt
Es wird das "Kontoblatt" des Personenkontos in WINLine FIBU geöffnet.
- ☐ OP-Blatt
Es wird die "Offene Posten - Auswertung" des Personenkontos in WINLine FIBU geöffnet.
- ☐ Belegmanagement
Es wird das "Belegmanagement" in WINLine FAKT geöffnet.

➤ **Laufnummer**

Einschränkung der Laufnummern die angezeigt werden sollen.

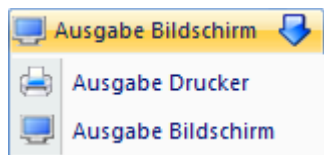
➤ **Stapelnummer**

Einschränkung der Stapelnummern die angezeigt werden sollen.

➤ **Artikeljournalzeilen anzeigen**

Bei Aktivierung dieser Option werden die Artikeljournalzeilen zu dem Halbfertig- bzw. Fertigprodukt ausgewiesen (nicht der verbrauchten Komponenten).

Buttons



➤ **Ausgabe Drucker / Bildschirm**

Durch Anwählen der "Ausgabe Bildschirm" oder "Ausgabe Drucker" wird die Auswertung am Bildschirm angezeigt oder auf dem Drucker ausgegeben.

Beispiel

Kundeninfo

Fun & Workout
Mandant 300M
Jahr 2012

Seite 1
Datum 13.03.2012

Produktionsauftrag	Artikel	Bezeichnung	geplantes Prod.Ende	Zeiten / Menge	Restmenge
Stapelnummer <u>1ABC</u>					
<u>25401</u>	<u>10007</u>	Kindergeländerad "Off Road" zu 0,00 % erledigt	20.03.2012 - 09:56	20,000000	20,000000
Auftrag: Laufnummer: Auftragsnummer: Empfänger:					
Arbeitsschritt: 2	19003	Bremssystem Q3	16.03.2012 - 15:38	40	40
Arbeitsschritt: 3	19004	Schaltssystem IQ 4	14.03.2012 - 10:27	20	20
Arbeitsschritt: 4	19005	Reifen	15.03.2012 - 09:43	40,00	40,00
Arbeitsschritt: 5	190053	Ventil	14.03.2012 - 01:20	40	40
Summe SOLL-Zeit				22 Std 27 min	
Summe IST-Zeit				0 Std 0 min	
Verbleibende Restzeit				22 Std 27 min	

1/1

➤ Sortierung

Hier kann entschieden werden, ob die Liste der Kundeninfo sortiert nach

- ☐ Auftrag
- ☐ Stapelnummer

ausgegeben werden soll.

➤ Ende

Der Programmbereich wird verlassen und die Auswertung nicht ausgegeben.

7.12. Etikettendruck / Kundenaufträge

Im Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Auswertungen**
-  **Etikettendruck**

kann pro Artikel, der in einem kundenspezifischen Produktionsauftrag enthalten war, ein Etikett gedruckt werden.

Einstellungen	
Auswahl	0 Alle Zeilen
Anzahl d. Druckerspalt.	1
Etikett 1	☒
Etikett 2	☒
Prod.Aufträge ohne Kundennummer	☐

➤ **Kundennummer von - bis**

Einschränkung der Kunden, für deren Aufträge Artikeletiketten gedruckt werden sollen.

➤ **Kundengruppe von - bis**

Einschränkung der Kundengruppen.

➤ **Auftragsnummer von - bis**

Einschränkung der Aufträge, für die Artikeletiketten gedruckt werden sollen.

➤ **Datum von - bis**

Einschränkung auf das Datum der Aufträge, für die Artikeletiketten gedruckt werden sollen.

➤ **Artikelnummer von - bis**

Einschränkung der Artikel, für die Etiketten gedruckt werden sollen.

➤ **Prod.Auftrag**

Einschränkung auf die Produktionsaufträge, für die ein Etikett gedruckt werden soll.

Einstellungen

➤ **Auswahl**

Der Etikettendruck kann für

- ☐ Alle Zeilen
 - ☐ nur angelegte Prod.Aufträge(Aufträge die bereits eingelesen wurden)
 - ☐ noch nicht eingelesene Prod.Aufträge
- erfolgen.

➤ **Anzahl der Druckerspalt.**

Damit die Etiketten z.B. zweibahnig gedruckt werden, muss zunächst das Formular dementsprechend angepasst und hier die Anzahl der Bahnen eingetragen werden.

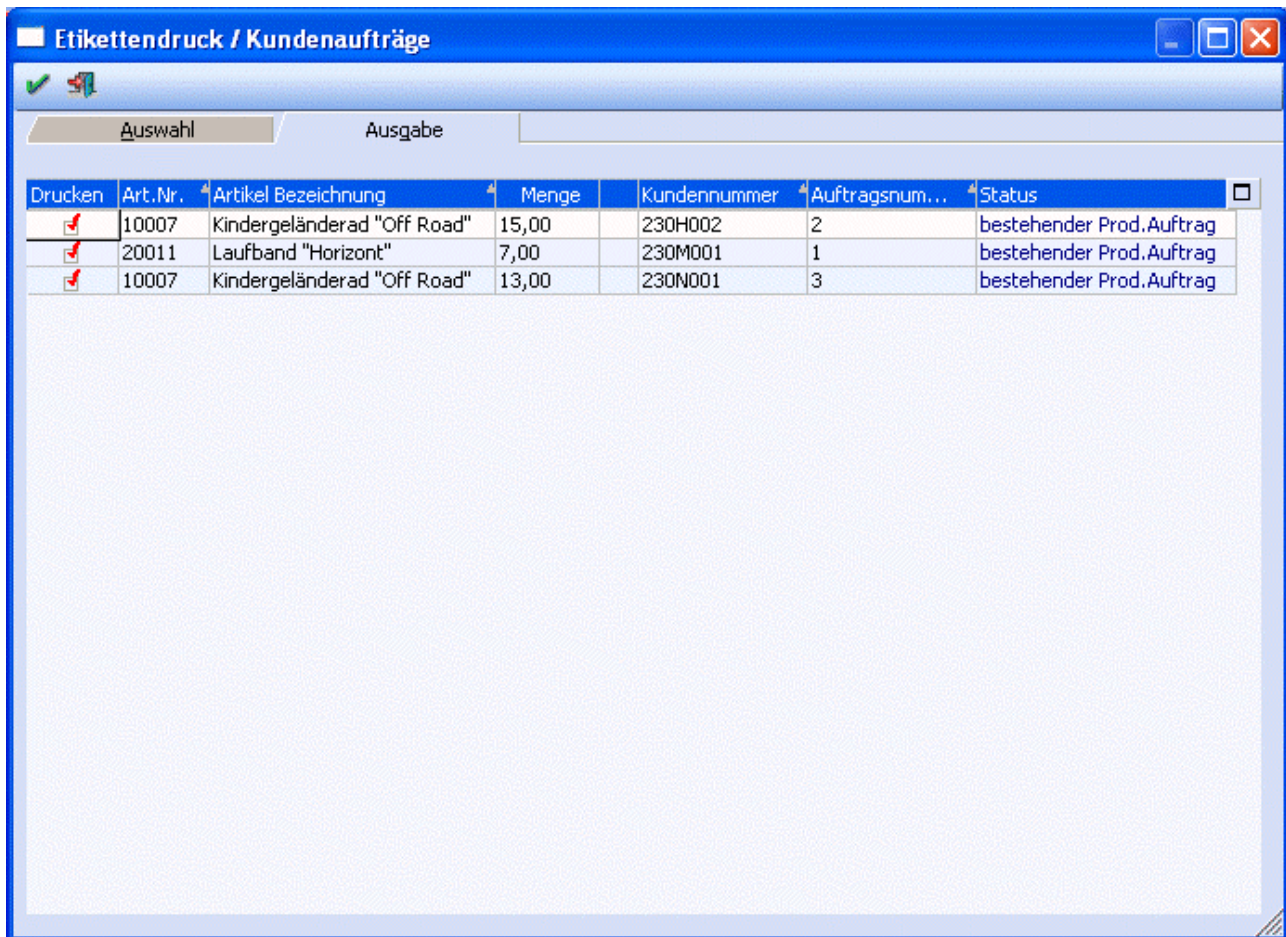
➤ **Etikett 1 / Etikett 2**

Durch Aktivieren der Optionen kann entschieden werden ob das Etikettenformular 1 und/oder Etikettenformular 2 gedruckt wird.

Hinweis:

Für das Etikett1 wird das Formular P20W760 und für das Etikett2 wird das Formular P20W761 verwendet. Um z.B. zweibahnige Etiketten zu erhalten, müssen die Variablen 2x am Formular hinterlegt werden (1x pro Bahn) und zusätzlich muss beim Ausdruck Anzahl der Spalten 2 eingetragen werden.

Nach Drücken des OK-Buttons gelangt man in das zweite Register "Ausgabe", in dem alle der Selektion entsprechenden Artikel für den Etikettendruck vorgeschlagen werden.



Drucken	Art.Nr.	Artikel Bezeichnung	Menge	Kundennummer	Auftragsnum...	Status
☒	10007	Kindergeländerad "Off Road"	15,00	230H002	2	bestehender Prod.Auftrag
☒	20011	Laufband "Horizont"	7,00	230M001	1	bestehender Prod.Auftrag
☒	10007	Kindergeländerad "Off Road"	13,00	230N001	3	bestehender Prod.Auftrag

Nach Druck des O.K.-Buttons wird für alle Zeilen, bei denen das Häkchen "Drucken" gesetzt ist, ein Etikett gedruckt.

7.13. Etiketteinzeldruck

Im Menüpunkt



Auswertungen
Etiketteinzeldruck

kann unabhängig von den Produktionsaufträgen pro Kunde und Artikel ein Etikett gedruckt werden.

Kunde	230A001	Annas Sportwelt
Kundengruppe	3	Einzelhandel
Artikel	10007	Kindergeländerad "Off Road"
Artikelgruppe	3	Fahrräder
Anzahl	10	
Etikett 1	☒	
Etikett 2	☐	

➤ **Kunde**

Eingabe des Kunden, für den das Etikett gedruckt werden soll. Durch Drücken der F9-Taste kann nach allen Kunden gesucht werden. Wird ein Kunde übernommen, dann wird neben dem Eingabefeld der Name des Kunden angezeigt.

➤ **Kundengruppe**

Hier wird die Kundengruppe des ausgewählten Kunden angezeigt.

➤ **Artikel**

Eingabe des Artikels, für den das Etikett gedruckt werden soll. Durch Drücken der F9-Taste kann nach allen Artikeln gesucht werden. Wird ein Artikel übernommen, wird neben dem Eingabefeld die Bezeichnung des Artikels angezeigt.

➤ **Artikelgruppe**

Hier wird die beim Artikel hinterlegte Artikelgruppe angezeigt.

➤ **Anzahl**

Eingabe der Anzahl der Etiketten, die gedruckt werden sollen.

➤ **Etikett**

Auswahl ob das Etikett 1 oder das Etikett 2 gedruckt werden soll.

Buttons

➤ **ENDE-Button**

Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen, es erfolgt keine Ausgabe.

➤ **Drucken-Button**

Durch Anklicken der Auswahllistbox kann entschieden werden, ob die Ausgabe auf dem Drucker oder auf den Bildschirm erfolgen soll.

7.14. Ressourcenbelegung

Im Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Auswertungen**
-  **Ressourcenbelegung**

kann ausgewertet werden, wann welche Ressource für welches Projekt belegt ist.



➤ **Datum von - bis**

Einschränkung auf das Reservierungsdatum.

➤ **Ressourcen von - bis**

➤ **Einschränkung der Ressourcen, die ausgewertet werden sollen.** **Produktionsauftrag von - bis**
Einschränkung der Projekte, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Stapelnummer von – bis**

Einschränkung der Stapelnummern, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Schichtauswahl**

Aus der Auswahllistbox kann eine Schicht ausgewählt werden, für die die Auswertung durchgeführt werden soll. Wird die Option 00 - Firmenkalender gewählt, werden alle Schichten ausgewertet.

➤ **Sortierung**

Hier kann entschieden werden, ob die Liste der Ressourcenbelegung sortiert nach

- ☐ Ressourcen
- ☐ Datum
- ☐ Auftrag

☐ oder Stapelnummer

ausgegeben werden soll.

➤ **Anzeige**

Durch Aktivierung der einzelnen Checkboxes kann selektiert werden ob

- ☐ die Ressourcen
☐ und das Datum

angezeigt werden sollen und ob

- ☐ die Journalzeile
☐ die Summenzeile
☐ die Stückzahlen
☐ und die Gesamtsumme

der Reservierungen angedruckt werden sollen.

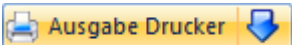
➤ **Abgeschlossene Tätigkeiten**

Mit diesen 3 Optionen können abgeschlossene Tätigkeiten nach SOLL-Zeit (Planungszeit) bzw. nach IST-Zeit (tatsächliche Zeit) ausgewertet werden.

- ☐ 0 - Nicht berücksichtigen
 Die Auswertung enthält nur offene, noch nicht abgeschlossene bzw. endgemeldete Zeiten für Ressourcen
- ☐ 1 - Erledigte SOLL-Zeiten (Planungszeiten)
 Anzeige für eine Tätigkeit nach der "geplanten Zeit", d.h. die SOLL-Zeit, wenn die entsprechende Zeit schon abgeschlossen worden ist.
- ☐ 2 - Erledigte IST-Zeiten (tatsächliche Zeiten)
 Anzeige für eine Tätigkeit nach der "tatsächlichen Zeit", d.h. die IST-Zeit, wenn die entsprechende Zeit schon abgeschlossen bzw. endgemeldet worden ist.
- ☐ 3 - Nur erledigte IST-Zeiten
 Anzeige von nur die IST-Zeiten, die endgemeldet worden sind.

Wenn eine Tätigkeit abgeschlossen worden ist (dies kann vorerst mit Checkbox "abgeschlossen" in der IST-Zeitenerfassung, Reiter "Produktionsauftrag" oder auch mit der Endmeldung erfolgen), kann mit der zweiten Option ein Vergleich zwischen der IST-Zeiten beim Tätigkeits-Abschluß und der IST-Zeiten bei der Endmeldung ausgegeben werden.

Buttons

➤  **Ausgabe Drucker / Ausgabe Bildschirm**

Durch Anklicken der Auswahlliste kann entschieden werden, ob die Ausgabe auf dem Drucker oder auf den Bildschirm erfolgen soll.

Hinweis

Ob die Liste dabei direkt auf einen Drucker ausgegeben oder zunächst in den Spooler abgespeichert wird,

kann über die Symbole  bzw.  eingestellt werden. Diese befindet sich in der Symbolleiste der WINLine.

Beispiel

Im rechten Bereich wird die Ressource angezeigt, die gerade bearbeitet wird, und zusätzlich alle weiteren Ressourcen, die bei dieser Tätigkeit benötigt werden.

Im linken Bereich können diese Angaben editiert werden bzw. auch auf mehrere Zeiten aufgeteilt werden.

7.15.1. Register Ändern

➤ Ressource

Hier kann die Ressource ausgewählt werden, die bearbeitet werden soll.

➤ Datum

Eingabe des Reservierungsdatums

➤ Uhrzeit von - bis

Eingabe der Uhrzeit, zu der die Ressource reserviert werden soll. Diese kann entweder manuell editiert werden oder es wird im Feld "Verschieben" die Minutenanzahl eingegeben, um die die Uhrzeit nach Vor (Button Vor) oder Zurück (Button Zurück) verschoben werden soll. Ist diese Ressource für diese Zeit, die reserviert werden soll bereits vergeben, erscheint eine entsprechende Warnmeldung dass es zu einer Kollision kommt.

➤ Gruppeneinträge auch verschieben

Ist diese Checkbox aktiv, wird nicht nur die ausgewählte Ressource auf den neuen Termin verschoben, sondern die gesamte Gruppe.

Beispiel:

Zu einer Gruppe gehören der Arbeiter Franz Huber, eine Standbohrmaschine und ein Montageplatz. Die Reservierung soll jetzt um eine Stunde verschoben werden. Dafür wird eine der drei Ressourcen ausgewählt, der neue Termin eingetragen und die Checkbox "Gruppeneinträge auch verschieben" aktiviert. Nach Bestätigung mit O.K. werden alle drei Ressourcen gemeinsam verschoben.

➤ **Priorität**

Hier kann eine Priorität vergeben werden, wobei 0 standardmäßig vorgeschlagen wird und auch die höchste Priorität hat.

➤ **Tätigkeit**

Hier wird die Tätigkeit ausgewählt, für die Reservierung erfolgen soll

7.15.2. Register Aufteilen

In dieser Tabelle kann eine Tätigkeit auf verschiedene Zeiten aufgeteilt werden.

Beispiel:

Der Facharbeiter Hans Huber soll nicht wie geplant in der Zeit von 16:55 Uhr bis 17:46 Uhr die Tätigkeit "Bremse fertigen" durchführen, sondern verteilt auf 2 Zeitspannen.

Kalendereintrag bearbeiten

Ändern Aufteilen

Res...	Ressource	Grund	Grund	Datum	Von
1-1	Hans Huber	10	Produktion	20.09.2006	8:00

Übersichten

Ressource von: 1-1
 Ressource bis: 1-1
 Projekt von: 230M002;4
 Projekt bis: 230M002;4
 Datum bis: 19.09.2006
 Datum bis: 21.09.2006

Ressourcenübersicht
 Projektübersicht
 Übersicht Datum

☐ lfd. Aktualisieren

Gespeicherter Eintrag

Kalendereintrag

Ressource 1-1 Hans Huber
 Projekt 230M002;4
 Datum: Mittwoch, 20. 9. 2006

Beginn 8:00
 Ende 8:13
 Dauer 13 min
 Beschreibung Reifen fertigen
 Tätigkeit
 Priorität 0 Stückzahl 1,5000

Zugehörige Reservierungen

Datum	von	bis	Ressource	Bezeichnung	Projekt
20.09.2006	8:00	8:13	4-1	Röntgengerät zu Schweißen	230M002;4

➤ **Übersichten**

Durch Drücken des jeweiligen Buttons, kann

- ☐ eine Ressourcenübersicht
- ☐ eine Projektübersicht
- ☐ oder eine Übersicht nach Datum

ausgegeben werden.

Die Übersichten können

- ☐ nach Ressource
- ☐ nach Projekt
- ☐ und nach Datum

eingeschränkt werden.

Buttons**➤ OK-Button**

Durch Anklicken des OK-Buttons werden durchgeführte Änderungen gespeichert.

➤ ENDE-Button

Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen.

➤ Löschen-Button

Die Reservierung der ausgewählten Ressource wird gelöscht. Zusätzlich kommt die Abfrage ob die Gruppeneinträge auch gelöscht werden sollen. Wird dies mit "Ja" bestätigt, werden alle mit dieser Reservierung verbunden Ressourcen gelöscht.

➤ Abbruch-Button

Wird der Abbruch-Button angeklickt, werden alle vorgenommen Änderungen verworfen, das Fenster bleibt aber geöffnet.

➤ VCR-Buttons

Mit den VCR-Buttons ist es möglich, zwischen den einzelnen zusammengehörenden Tätigkeiten hin und her zu wechseln. D.h. wenn z.B. die Tätigkeit "Rahmen schweißen" nicht auf einmal eingeplant werden konnte (sowohl am Montag als auch am Dienstag wurde diese Tätigkeit für einen speziellen Produktionsauftrag eingeplant), dann kann man nun zur jeweilig davor/danach liegenden Tätigkeit wechseln.

Achtung:

Der VOR-Button bezieht sich hier nicht auf das höhere Datum sondern auf die Reihenfolge, wie die Tätigkeiten eingeplant wurde. D.h. bei einer Zielproduktion wurden sämtliche Tätigkeiten "negativ" eingeplant und somit springt man hier mit dem VOR-Button zur "vorherigen" Tätigkeit. Bei einer Startproduktion ist das genau umgekehrt.

7.16. Ressourcenauslastung

Im Menüpunkt



WINLine Produktion

Auswertungen

Ressourcenauslastung

kann ausgewertet werden, wann die Ressourcen verfügbar sind, wann sie noch zur Verfügung stehen und wie hoch der Prozentsatz der Auslastung ist.

➤ **Ressourcenauslastung - Gruppenauslastung**

Hier kann entschieden werden, ob die Auswertung pro Ressource oder für die Ressourcengruppe erfolgen soll.

➤ **Auswertung**

Hier kann entschieden werden, ob die Auswertung der Ressourcenauslastung

- ☐ pro Tag
- ☐ pro Woche
- ☐ oder pro Monat

erfolgen soll.

➤ **Ressource/Gruppe von - bis**

Einschränkung der Ressourcen bzw. Gruppen, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Datum von - bis**

Einschränkung auf das Reservierungsdatum.

➤ **Ausgabe**

Hier kann entschieden werden, ob die Auswertung

- ☐ nur offene Projektzeilen
- ☐ nur erledigte Projektzeilen

anzeigen soll.

Hinweis:

Bei der Auswertung zu Ressourcengruppenauslastung werden hinterlegte Kalenderabweichungen ("Ausreißer") auch für die Kapazitätsberechnung berücksichtigt. D.h. dass die Ausreißerzeit von der gesamt verfügbaren Zeit an einem Tag abgezogen wird, um die tatsächlich verfügbare Zeit zu ermitteln. In diesem Sinne wird für die Gruppe solange reserviert bis die verfügbare Zeit an einem Tag aufgebraucht ist (Achtung: es können Überkapazitäten für die Reservierung auch verwendet werden!). Die genauen Uhrzeiten im hinterlegten Ausreißer werden allerdings für die Kapazitätenplanung nicht berücksichtigt - nur die gesamt verfügbare Zeit.

Buttons

➤ **ENDE-Button**

Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen, es erfolgt keine Ausgabe.

➤ **Drucken-Button**

Durch Anklicken der Auswahllistbox kann entschieden werden, ob die Ausgabe auf dem Drucker oder auf den Bildschirm erfolgen soll.

Mit einem Mausklick auf den Balken bzw. den "Blauen Button" öffnet sich das Fenster Leitstand. Dort können die Produktionsaufträge umgeplant, verschoben etc. werden.

Ressourcenauslastung

7.17. Übersicht / Kollisionen

Im Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Auswertungen**
-  **Übersichts- / Kollisionsliste**

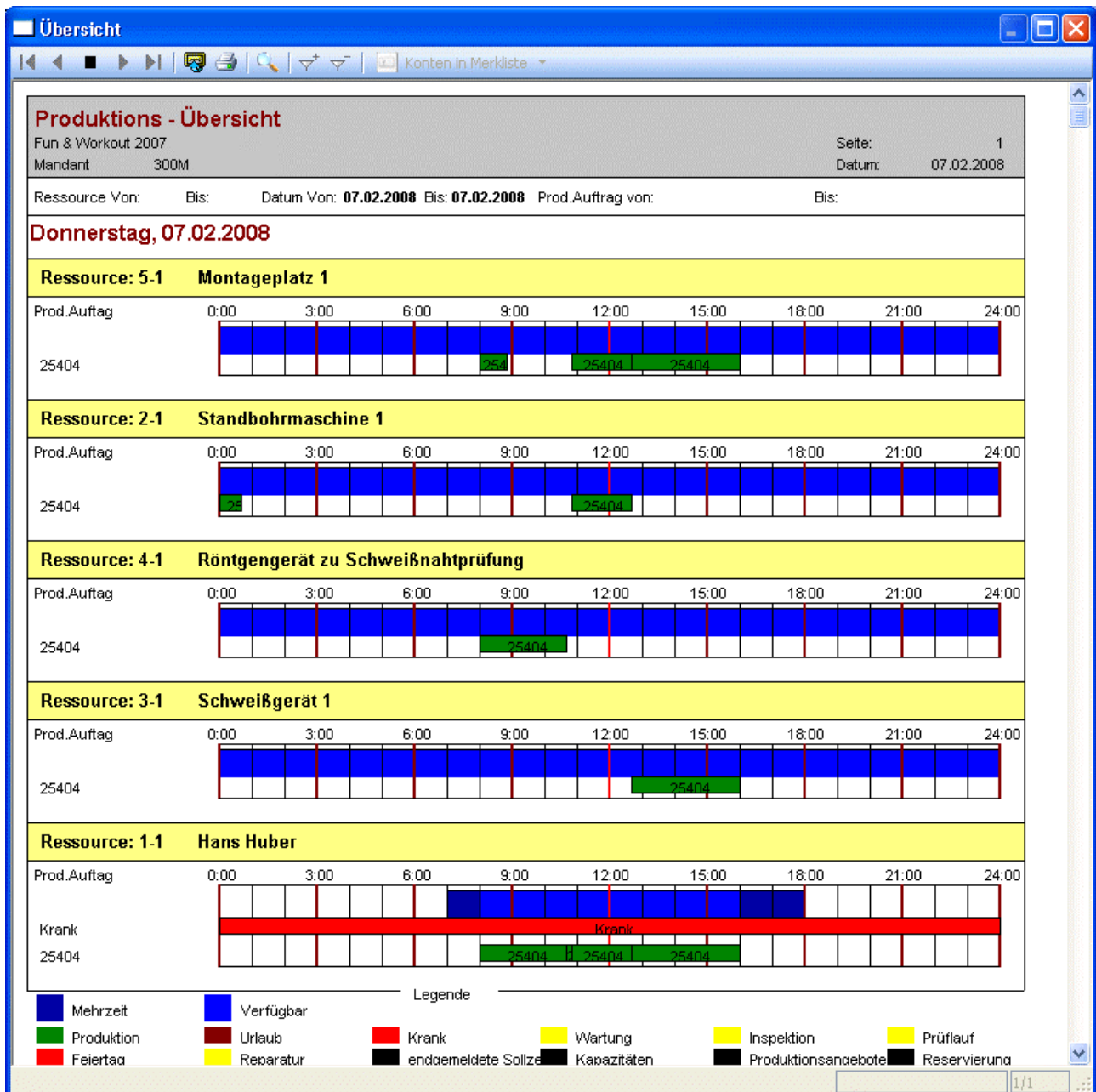
kann eine Übersichtsliste und eine Kollisionsliste ausgegeben werden.

Übersicht / Kollisionen	
Ausgabe Bildschirm ▾	
Selektion	
Typ	0 Übersicht ▾
Ressourcen	
von	🔍
bis	🔍
Produktionsauftrag	
von	🔍
bis	🔍
Datum	
von	07.02.2008
bis	07.02.2008
Auswahl	
Ausreißer nicht anzeigen	☐
Sortierung	1 Datum 2 Ressource 3 Projekt

➤ **Typ**

Je nachdem, welcher Radiobutton aktiviert ist, wird eine Übersichts- bzw. eine Kollisionsliste ausgegeben.

Auf der Übersichtliste wird ersichtlich, welche Ressourcen für welche Projekte in dem angegebenen Zeitraum reserviert wurden.



Anhand der Kollisionsliste kann festgestellt werden, ob es in dem angegebenen Zeitraum zu Kollisionen kommt. Diese können unter anderem durch die Fehlzeitenerfassung entstehen.

Beispiel:

Der Facharbeiter Hans Huber wurde am 07.02.2008 für das Projekt 25404 reserviert. Nachträglich wurde in der Fehlzeitenerfassung eingetragen, dass Hans Huber an diesem Tag im Krankenstand ist. Dadurch entsteht an diesem Tag eine Kollision für die Ressource Hans Huber.

Kollisionen					
Kollisionen					
Donnerstag, 07.02.2008					
Ressource	Beginn	Ende	Dauer	Prod.Auftrag	Beschreibung
1-1 Hans Huber	0:00	24:00	24,00		Krank
1-1 Hans Huber	8:00	8:51	0,85	25404	
1-1 Hans Huber	8:00	10:41	2,68	25404	
1-1 Hans Huber	8:00	8:51	0,85	25404	
1-1 Hans Huber	10:41	10:51	0,17	25404	
1-1 Hans Huber	10:51	12:36	1,75	25404	
1-1 Hans Huber	12:36	16:00	3,40	25404	

Weitere Eingabefelder:

➤ **Datum von - bis**

Einschränkung auf das Reservierungsdatum.

➤ **Ressource von - bis**

Einschränkung der Ressourcen, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Produktionsauftrag von - bis**

Einschränkung der Projekte, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Ausreißer nicht anzeigen**

Diese Checkbox lässt sich nur aktivieren, wenn der Typ "Kollisionen" gewählt wurde. Ist die Checkbox aktiviert, werden die im Menüpunkt Kalender, Register Abweichungen erstellten Zeilen für die Auswertung nicht berücksichtigt.

➤ **Sortierung**

Die Sortiermöglichkeiten hängen vom jeweiligen Typ ab:

- ☐ Übersichtsliste: Datum, Ressource und Projekt
- ☐ Kollisionsliste: Datum und Ressource.

Buttons

➤ **ENDE-Button**

Durch Drücken der ESC-Taste wird das Fenster geschlossen, es erfolgt keine Ausgabe.

➤ **Ausgabe Drucker** **Drucken-Button**

Durch Anklicken der Auswahllistbox kann entschieden werden, ob die Ausgabe auf dem Drucker oder auf den Bildschirm erfolgen soll.

7.18. Fehlzeitenliste

Im Menüpunkt



WINLine Produktion



Auswertungen



Fehlzeitenliste

erhält man eine Liste der erfassten Fehlzeiten

➤ **Ausgabe auf**

Die Liste kann wahlweise am Bildschirm, Drucker oder als OLAP Cube ausgegeben werden.

➤ **Datum von - bis**

Für welches Datum sollen die Fehlzeiten angezeigt werden?

➤ **Ressourcen von - bis**

Für welche Ressourcen sollen die Fehlzeiten angezeigt werden

➤ **Sortierung**

Die Auswertung kann nach

- ☐ Ressourcen
- ☐ Datum
- ☐ Typ

sortiert werden.

Beispiel:

Fehlzeitenliste							
Toys & More GmbH Mandant 500M						Seite Datum	1 22-11-2011
Ressource	Bezeichnung	Nr.	Text	Stunden	Kosten	Von Datum	Bis Datum
4-1	Röntgengerät zu Schv	14	Inspektion	3.00	1,500.00	23-11-2011 - 09:00	25-11-2011 - 10:00
			Summe	3.00	1,500.00		

In der Auswertung fehlt Ressource 4-1 von 9 bis 10 Uhr an 3 Tagen, 23. 11. 2011 bis 25. 11. 2011, daher die Fehlzeit von 3 Stunden. Die Ressource hat einen Stundensatz von 500 EUR hinterlegt, daher die Fehlzeitkosten von 1.500 EUR. Zusätzlich kann Variabel '0,27' im Formular hinterlegt werden, um die gesamte "Arbeitszeitsumme ohne Fehlzeiten (in Stunden)" andrucken zu können. In diesem Beispiel wären das 24 Stunden, da die Ressource laut Kalenderschema wochentags von 8 bis 16 Uhr verfügbar ist.

7.19. Kalenderauswertungen

Im Menüpunkt

-  **WINLine Produktion**
-  **Auswertungen**
-  **Kalenderauswertungen**

können die Einträge im Produktionskalender ausgewertet werden (wann was verfügbar - reserviert ist).

Auf der linken Seite kann aus der Baumstruktur die Art der Auswertung ausgewählt werden. Abhängig von der Liste werden auch unterschiedliche Felder für die Einschränkung angezeigt.

➤ Auswertung

- ☐ Ressourcen
Hier erfolgt die Auswertung aufgrund der Ressourcen. D.h. es wird angezeigt, wann welche Ressource zur Verfügung steht und zu welchen Zeiten diese reserviert wurde.
- ☐ Prod.Aufträge
Hier erfolgt die Auswertung aufgrund der Projekte. D.h. es wird angezeigt, zu welchen Zeiten Reservierungen für dieses Projekt erfolgt sind.
- ☐ Kollisionen
Mit dieser Auswertung werden jene Tätigkeiten aufgelistet, bei denen es zu einer Kollision kommt, d.h. welche Tätigkeiten nicht reserviert werden konnten.
- ☐ Wochenübersicht
Bei der Wochenübersicht gibt es wieder mehrere Unterteilungen:
- ☐ Monatsübersicht
Ist diese Checkbox aktiv, kann eine Monatsübersicht über die Reservierungen basierend auf den Ressourcen oder den Projekten ausgegeben werden. Es kann jeweils entweder eine Zeitenübersicht oder eine Balkenübersicht ausgegeben werden.

Kalenderauswertungen

Ausgabe Bildschirm

Ressourcen

Ausgabe einer Ressourcenbelegungsliste

Arbeitsbereich

Nummer

Ressource

von bis

Produktionsauftrag

von bis

Datum

von 01.09.2006 bis 30.09.2006

➤ **Datum von - bis**

Einschränkung auf das Reservierungsdatum.

➤ **Ressource von - bis**

Einschränkung der Ressourcen, die ausgewertet werden sollen.

➤ **Projekt von - bis**

Einschränkung der Projekte, die ausgewertet werden sollen.