

Produktionsterminal

zur Sage – Classic-Line

Inhaltsverzeichnis

Kurzbeschreibung.....	1
Module.....	1
Begriffserklärung.....	2
Programminstallation/Aufruf.....	2
Vorbereitung in der Classic-Line.....	3
K-Terminal (Konfiguration).....	4
Mitarbeiter bearbeiten.....	4
Arbeitsgänge bearbeiten.....	4
Arbeitsplätze bearbeiten.....	4
P-Terminal (Produktion).....	5
Neuer Ansatz.....	5
Voransätze drucken bzw. Vorwiegen drucken.....	5
Ansatz einstellen.....	5
L-Terminal (Labor).....	6
C-Terminal (Check).....	6

Kurzbeschreibung

Ziel der Anwendungen ist die Erfassung der Material-Rückmeldungen in der Produktion und der Messwerte im Labor.

Die aktuellen Versionen hat derzeit noch keine Speicherfunktion !! Es sind lediglich Vorschau-Programme!!!

Module

K-Terminal	In diesem Modul werden die Konfiguration der Arbeitsgänge und Mitarbeiter vorgenommen
P-Terminal	Dieses Modul dient der Erfassung in der Produktion . Pro Produktionsauftrag kann wahlweise... ➤ Vorwiege-Blatt/-Etikett gedruckt werden ➤ Vorlösung-Blatt/-Etikett gedruckt werden ➤ Arbeitsgänge und Materialpositionen abgearbeitet werden. Die Erfassung erfolgt immer in der Reihenfolge der Arbeitsgänge und der jeweils zugeordneten Material-Positionen . Dadurch ist sichergestellt, dass nichts vergessen wird. ➤ Ansatz nachjustiert werden Diese Erfassung kann nur bei abgeschlossenen Produktionsaufträgen erfolgen. Es können nochmal Arbeitsgänge und/oder Materialpositionen wiederholt werden.
L-Terminal	Alle Arbeitsgänge des Labor (PH-Wert prüfen/einstellen, Viskosität prüfen usw.) können in diesem Modul abgerufen und erfasst werden. Die Reihenfolge wird nicht geprüft.
C-Terminal	Bestimmte Informationen (wie z.B. eine Verwendung einer anderen als der vorgeschlagenen Charge) werden in einem „Fehlerprotokoll“ zusätzlich gespeichert. Zum Check dieser Fehlerliste dient dieses Modul. Die Positionen dieser Liste müssen mit diesem Programm geprüft und als „gesehen“ bestätigt werden. Eine Korrektur führt dieses Modul nicht aus. Zusätzlich kann in diesem Modul auch eine Auftragsprüfung erfolgen.

Die Idee hinter diesen getrennten Modulen ist, dass jeder Anwender jeweils nur das für ihn notwendige Programm im Zugriff hat. Eine Rechteverwaltung ist (bis auf kleine Teilbereiche) daher nicht notwendig.

Begriffserklärung

Vorwiegen	Für bestimmte Ansätze wird abseits des Terminal der Rohstoff vorgewogen Hierfür wird ein Beleg gedruckt, wenn im Auftrag ein entsprechender Arbeitsgang „Vorwiegen“ eingetragen ist. Die Materialentnahme erfolgt dann mit dem Arbeitsgang „Entnahme Vorwiegen“. Die Arbeitsgänge „Vorwiegen“ und „Entnahme Vorwiegen“ werden im K-Terminal verbunden, sodass auch mehrere getrennte Entnahmen möglich sind. Beispiel: Es müssen 2 Rohstoffe vorgewogen werden. Rohstoff 1 kommt gleich am Anfang dazu, Rohstoff 2 erst viel später. Dann werden im Produktionsauftrag 2 Arbeitsgänge „Vorwiegen“ benötigt (also „Vorwiegen 1“ und „Vorwiegen 2“ - die jeweils eigene Arbeitsgang-Nummern haben müssen). Diesen ist „Entnahme Vorwiegen 1“ bzw. „Entnahme Vorwiegen 2“ zugeordnet.
Vorlösen	Gleiche Funktion wie Vorwiegen. Trennung nur für eine bessere Übersicht.
Abweichungsprotokoll	Das Programm führt eine Protokolldatei in der definierte Abweichungen (z.B. Verwenden einer abweichenden Charge) eingetragen werden. Diese Einträge müssen im Check-Modul erledigt werden.

Programminstallation/Aufruf

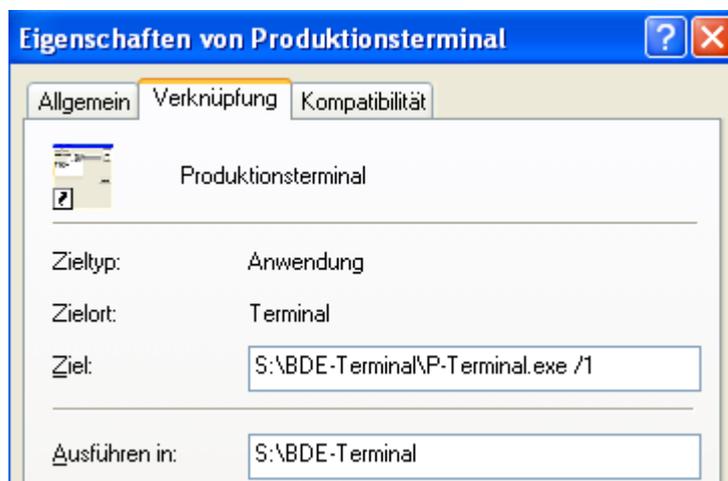
Die Programm „K-Terminal.exe“, „P-Terminal.exe“, „L-Terminal.exe“ und „C-Terminal.exe“ müssen im gleichen Ordner (z.B. S:\sage\Terminal“) gespeichert werden.
 Darin muss ein Unterordner „Daten“ angelegt sein.

Der Programmstart muss jeweils über eine Verknüpfung erfolgen, da der Parameter für die Datenverbindung mit übergeben werden muss.

Mögliche Parameter sind:

- „/1“ für die ODBC-Datenverbindung „CL-Daten“
 - „/3“ für die ODBC-Datenverbindung „CL-Daten-3“
- => siehe Beispiel rechts

Durch das Anlegen von 2 verschiedenen Ordnern und jeweils verschiedenen Datenverbindungen kann parallel ein Echtmandant und ein Testmandant verwendet werden.



Vorbereitung in der Classic-Line

Ordnen Sie in einem Produktionsauftrag allen Materialpositionen jeweils einen Arbeitsgang zu.

Rufen Sie dazu den Produktionsauftrag auf, wechseln mit OK="P" in die Teilepositionen starten die Zuordnung bei jeder Teileposition mit <Strg>+Z.

Teile die nicht zugeordnet sind, können später auch nicht entnommen werden!!

Einzelteile zu Produktionsauftrag 000001

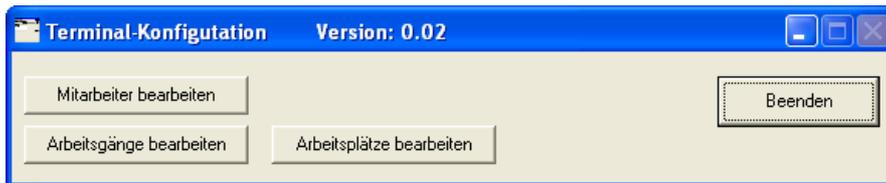
T.	PosNr	Artikel/Stückliste	Herst.	Lag-O
A ▾	00001	2200045	8= 00000	0001
		Flasche oval 250ml trans. CD Feuchtdusch		
A ▾	00002	5100050		
		Verschluß n		
A ▾	00003	3000898		

Zuordnung zur Arbeitsfolgepos.

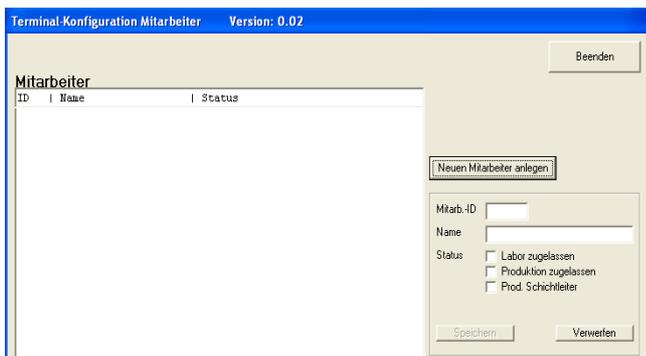
Für Arbeitsfolgepos.

K-Terminal (Konfiguration)

Nach dem Start stehen (neben dem Beenden-Button) die Button „Mitarbeiter bearbeiten“, „Arbeitsgänge bearbeiten“ und „Arbeitsplätze bearbeiten“ zur Verfügung.



Mitarbeiter bearbeiten



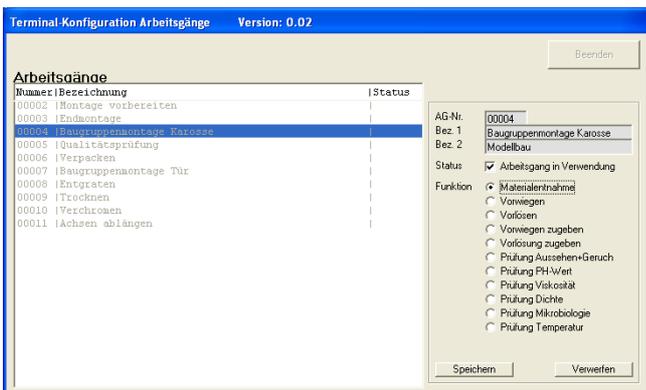
Über den Button „Neuer Mitarbeiter“ öffnet sich der Dialog, um einen neuen Mitarbeiter anzulegen.

Speichern ist nur möglich, wenn eine 5stellige numerische ID vergeben ist und der Name eingetragen ist.

In den Statusfeldern kann zugeordnet werden, ob dieser Mitarbeiter Buchungen im Labor und/oder am Produktionsterminal vornehmen kann. Ist er für die Produktion zugelassen, kann zusätzlich „Schichtleiter“ aktiviert werden. Dieser besitzt dann zusätzliche Rechte (z.B. Produktionsabbruch)

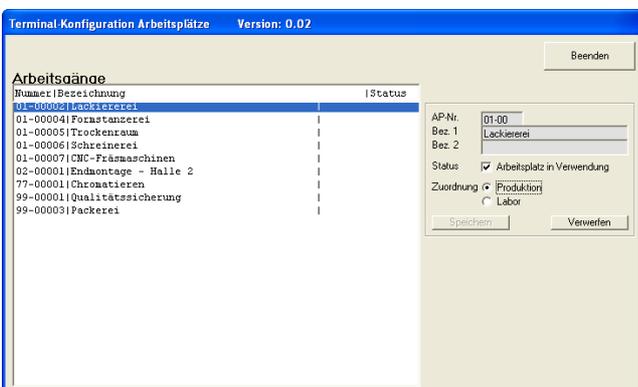
Löschen eines Mitarbeiter ist nicht vorgesehen, da es dann zu fehlenden Informationen kommt, wenn er bereits Vorgänge gebucht hat.

Arbeitsgänge bearbeiten



Dargestellt werden die Arbeitsgänge aus der Classic-Line. Die verwendeten Arbeitsgängen müssen zunächst aktiviert werden (Haken bei „AG in Verwendung“) und anschließend muss eine der Funktionen zugewiesen werden, auf deren Basis später das Programm mit den entsprechenden Abfragen reagiert.

Arbeitsplätze bearbeiten



Funktion ähnlich „Arbeitsgänge bearbeiten“.

Über die Zuordnung „Produktion“ bzw. „Labor“ wird gesteuert, in welchem dem Modul die Eingaben durchgeführt werden können.

P-Terminal (Produktion)

Nach dem Start stehen (neben dem Beenden-Button) die Button für „Neuer Ansatz“, „Vorlösungen drucken“, „Vorwiegen drucken“ oder „Ansatz einstellen“ zur Verfügung.



Neuer Ansatz

Es erfolgt die Abfrage einer Produktionsauftrag-Nummer. Diese ist mit eventuell führenden Nullen einzutragen.

Bei korrekter Eingabe werden die Stücklisten-Nummer, Bezeichnung 1+2, Prod.Meng sowie die Arbeitsgänge angezeigt.

Im Feld „Ansatz-Nummer“ kann ein beliebiger Text zu Protokollzwecken erfasst werden. Eine Prüfung der Eingabe bzw. Verwendung als Charge o.ä. erfolgt nicht.

Sollte es Materialpositionen geben, denen kein Arbeitsgang zugeordnet ist, scheint ein zusätzlicher Button in der Mitte des Fensters, über den eine Kurzliste aller Materialpositionen angezeigt werden kann, die nicht entnommen werden können.

Klickt man auf einen der Arbeitsgänge erscheinen die zugeordneten Materialpositionen.

Beim Klick auf „Nächste Entnahme“ wählt das Programm den nächsten (noch nicht abgeschlossenen) Arbeitsgang und die nächste Materialposition aus und stellt diese dar.

Wird eine andere Chargennummer als die Soll-Charge als Ist-Charge eingetragen erfolgt ein Eintrag im Abweichungsprotokoll.

Voransätze drucken bzw. Vorwiegen drucken

Auch hier fragt das Programm zunächst nach dem Produktionsauftrag und stellt diesen anschließend dar.

Über den Button „Voransatz drucken“ bzw. „Vorwiegen drucken“ erfolgt dann der Ausdruck.



Ansatz einstellen

Dieser Button hat derzeit noch keine Funktion

L-Terminal (Labor)

Nach Eingabe des Produktionsauftrag erscheinen alle Arbeitsgänge deren Arbeitsplatz „Labor“ ist (siehe „Konfiguration Arbeitsplätze“ auf Seite 4).

Über den Button „**Auftragsinfo**“ kann der Anwender eine Übersicht des bisherigen Verlaufes ansehen.

Ist ein Arbeitsgang ausgewählt, kann über den Button „**Arbeitsgang durchführen**“ die entsprechende Maske geöffnet werden und



Labor-Terminal Version: 0.01

Produktionsauftrag: Stückliste Nr.:

Bez. 1:
 Bez. 2:
 Prod.Menge (Soll):

A. gang	Bezeichnung
00002	Montage vorbereiten
00003	Endmontage
00006	Verpacken

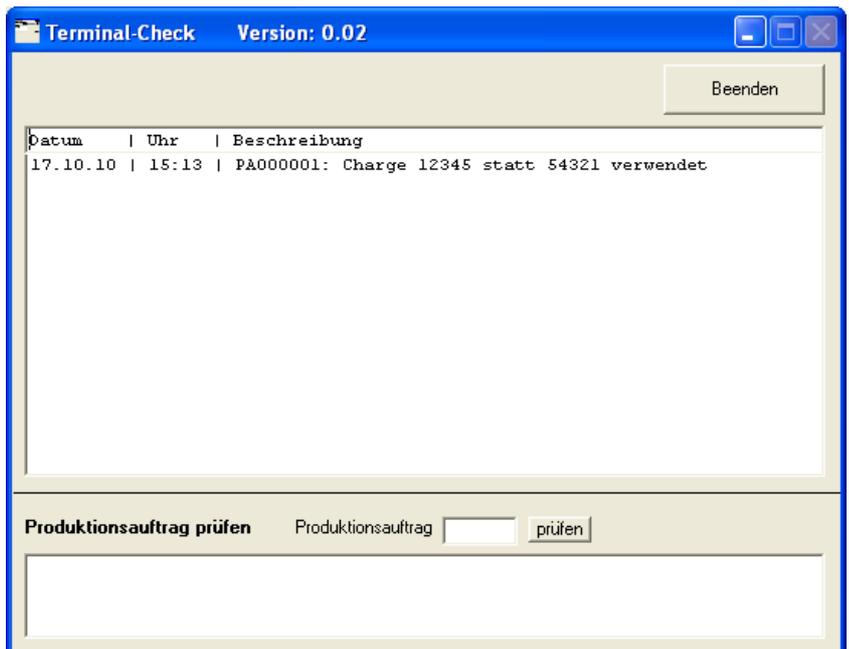
C-Terminal (Check)

Im oberen Bereich wird die aktuelle Liste der noch nicht bearbeitet Einträge aus dem Abweichungsprotokoll angezeigt.

Diese können per Doppelklick erledigt werden.

Im unteren Teil kann ein Produktionsauftrag vor dem Produktionsstart geprüft werden.
 Geprüft wird dabei:

- Sind alle Material-Positionen einem Arbeitsgang zugeordnet
- Sind die verwendeten Arbeitsgänge konfiguriert
- Sind die verwendeten Arbeitsplätze konfiguriert



Terminal-Check Version: 0.02

Datum	Uhr	Beschreibung
17.10.10	15:13	PA000001: Charge 12345 statt 54321 verwendet

Produktionsauftrag prüfen Produktionsauftrag