

Fertigungsaufträge

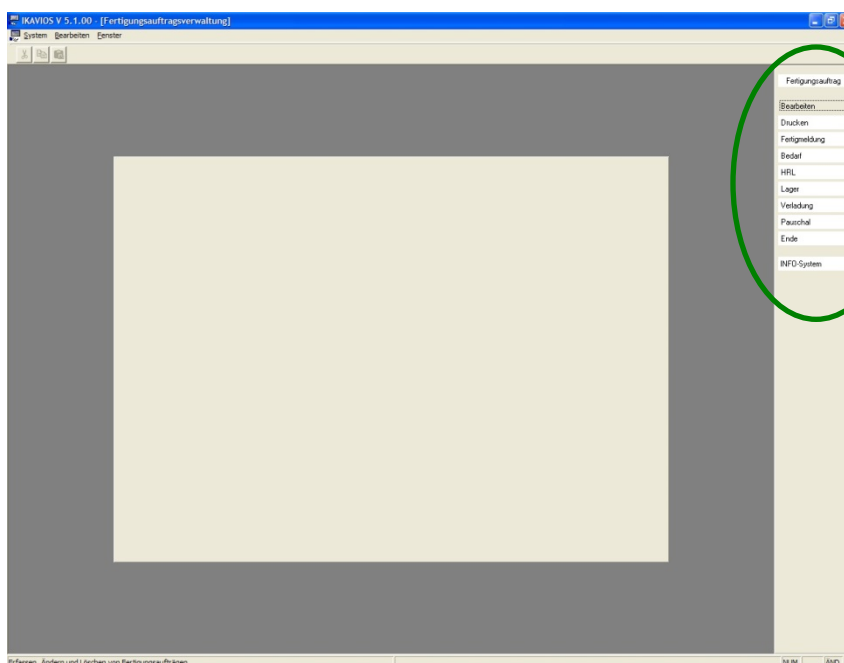
Fertigungsaufträge

Das Menü für die Bearbeitung von Fertigungsaufträgen erreicht man aus dem IKAVIOS-Grundbild durch die Menüauswahl:

17 -> Fertigungsauftrag

Es gibt die Auswahlmöglichkeiten:

- | | |
|---------------|---|
| Bearbeiten | -> Erstellen eines neuen und Ändern oder Löschen eines noch nicht begonnenen Fertigungsauftrags |
| Drucken | -> Drucken eines Fertigungsauftrags |
| Fertigmeldung | -> Buchen der einzelnen Arbeitsgänge durch Erfassung der fertiggestellten Mengen |
| Bedarf | -> Erstellung einer Bedarfsmeldung; dieses Formular wird standardmäßig über das Hauptmenü -> Beschaffung (4) -> Bedarfsmeldung (1) aufgerufen |
| HRL | -> Hochregalsteuerung; diese Funktion ist für die Verwendung in RF obsolet, da RF nicht über ein Hochregal verfügt |
| Lager | -> Lagerbuchungen; dieses Formular wird standardmäßig über das Hauptmenü -> Lagerbuchung (6) aufgerufen |
| Verladung | -> Verladungsbuchungen; dieses Formular wird standardmäßig über das Hauptmenü -> Verladung (18) aufgerufen |
| Pauschal | -> Die Fertigungsaufträge werden komplett abgemeldet und abgeschlossen, ohne Einzelbuchungen der Arbeitsgänge |



Erstellen eines Fertigungsauftrags

Fertigungsauftrag bearbeiten - Kopfdaten

Die Bearbeitung eines Fertigungsauftrages beginnt mit der Angabe der Kommission. Ein Fertigungsauftrag ist immer eindeutig einer Kommission zugeordnet.

Ist der Fertigungsauftrag bereits vorhanden und soll bearbeitet werden, wird im Feld „FA-Nummer“ die Nummer des existierenden Fertigungsauftrages eingetragen und mit <ENTER> bestätigt.

Wird ein neuer Fertigungsauftrag erzeugt, muss die neue Fertigungsauftragsnummer über den Button „Nummer zuweisen“ abgerufen werden.

Im Feld „Bearbeitungsabschnitt“ ist der Bearbeitungsabschnitt einzutragen, für den der Fertigungsauftrag erstellt wird. Dieser Eintrag dient gleichzeitig als Filter beim Aufrufen der Bauteile, die in diesen Fertigungsauftrag eingelesen werden sollen.

Im Feld „Bearbeiter“ wird die eigene Personalnummer eingetragen.

Steht der Cursor im Feld „Bauteil“, kann über einen auf der rechten Button-Leiste sichtbaren neuen Button „Bedarfsmeldung einlesen“ das Eigenfertigungsteil eingelesen werden, für welches der Fertigungsauftrag erstellt werden soll.

Achtung!

In der über den Button „Bedarfsmeldung einlesen“ sich öffnenden Liste werden alle Teile mit gleicher Artikelnummer und gleicher Terminvorgabe in EINER Zeile zusammengefasst. Zusätzlich erscheint jedoch ein Button „Wechsel Termin/BM-Nummer“, über welchen diese Zusammenfassung wieder getrennt werden kann, wodurch für jede Bedarfsmeldung eine eigene Zeile erscheint.

IKAVIOS V 5.1.00 - [Fertigungsauftragsverwaltung]

System Bearbeiten Fenster

Abbruch
OK
Wechsel Termin...
Details
INFO-System
Bedarfsmeldungen

offene Bedarfsmeldungen

Komm	Bauteil	Termin	BM-Nr
0-1100	Alu-Profilzuschnitt	30.11.10	

Ablierung: . . . Express-Auftrag: . . .

Soll Ist

Beginn-Termin: . . . Erst-Einlastung: . . .

End-Termin: . . . letzte Einlastung: . . .

OK=F6 * Korrigieren=F8 * Abbr=F10 NUM AND

IKAVIOS V 5.1.00 - [Fertigungsauftragsverwaltung]

System Bearbeiten Fenster

Ende
OK
Zeile einfügen
Zeile Entfernen

Text
INFO-System
Merkmale
Duplizieren

Alu-Profilzuschnitt

LV-Pos	AV-Pos	Stück	Txt
L0	Lg/Ks	BA	Kd/Ff
		10	
5	995	02	
		15	
5	995	02	
		23	
4	995	02	

Lag/Kst: Kommissionslager RF
BA: Vormontage Fenster 2.OG
Kd/Ff: .

TU-Nummer: T3020
Länge: 100,0 mm
Oberfläche: .

Ende=F10 * Text=F14 * Merkmale=F16 NUM AND

Fertigungsauftrag bearbeiten - Positionen

Nach Auswahl der Zeile, für die ein Fertigungsauftrag erstellt werden soll, öffnet sich durch Anwahl des Buttons „Details“ eine neue Liste mit den für diesen Fertigungsauftrag verfügbaren Bedarfspositionen. Es werden nur Bedarfspositionen angezeigt, welche über die Bedarfsmeldung die gleiche Terminvorgabe und den gleichen Bearbeitungsabschnitt besitzen.

Achtung!

Es ist möglich, in dieser Positionsliste den Lieferort zu ändern. Diese Änderung wird automatisch in die Herkunftsbedarfsmeldung übernommen. Jedoch dürfen dann die Positionen mit geändertem Lieferort weder einer Tourenliste noch einem anderen Fertigungsauftrag als Material zugeordnet sein, da dies sonst Fehlern führt, die erst später bei den Buchungen im Lager ihre Wirkung entfalten.

Wenn nicht alle der aufgelisteten Positionen mit diesem Fertigungsauftrag gefertigt werden sollen, dann können die nicht benötigten Positionen über den Button „Zeile entfernen“ aus der Liste genommen werden.

Nachdem nur noch die benötigten Positionen in der Liste stehen, die auch aus verschiedenen Bedarfsmeldungen stammen dürfen, wird diese Auswahl mit „OK“ übernommen, und kehrt man zurück in die Eingabemaske für die Kopfdaten des Fertigungsauftrages.

Die Kopfdaten werden nun vervollständigt durch Angabe der technischen Unterlage, Ablieferungstermin sowie Beginn- und Endtermin.

IKAVIOS V 5.1.00 - [Fertigungsauftragsverwaltung]

System Bearbeiten Drucken

RF Fertigungsauftrag 22.11.2010

Kommission K1 Testkommission

FA-Nummer 88 Datum 22.11.2010

BearbAbschn 02 Vormontage Fenster 2.OG

Bearbeiter 8083 Steffen Förster

Bauteil 0-1100 Alu-Profilzuschnitt

technische Unterlage T3040..T3050 pauschale Zeitbuchung ☐

Ablieferung 30.11.2010 Express-Auftrag ☐

Soll Ist

Beginn-Termin 24.11.2010 Erst-Einlastung

End-Termin 29.11.2010 letzte Einlastung

38

Text=F14 * Einlasten=F17 * Druck Bedarf=F18

Abbruch OK OK+Ende Korrigieren Summarische Stüc... Text INFO System Einlasten Druck Bedarfsmeld...

Position=F6 * OK+Ende=F7 * Korr=F8 * Abbr=F10 * summarische Stück=F12 NUM ÄND

Fertigungsauftrag bearbeiten – Summarische Stückliste

Die summarische Stückliste enthält alle für die Fertigung der Teile standardmäßig notwendigen Arbeitsgänge.

Achtung!

Die Materialzuordnung darf erst erfolgen, wenn die summarische Stückliste die korrekten Arbeitsgänge und dadurch die korrekten Kostenstellen enthält.

Werden Arbeitsgänge nicht benötigt, dann muss die Zeile des jeweiligen Arbeitsgangs mittels des Buttons „Zeile entfernen“ in den Positionsstücklisten entfernt werden. Danach wird die summarische Stückliste wieder aufgerufen und die Änderungen dadurch übernommen. Erst danach wird in der summarischen Stückliste das Material zugeordnet.

Werden zusätzliche Arbeitsgänge benötigt, so müssen diese jeweils in den Positionsstücklisten eingetragen werden.

Werden alle Arbeitsgänge in der Positionsstückliste entfernt, werden der Position beim nächsten Öffnen der Stückliste automatisch wieder die Standardarbeitsgänge für das Teil angezeigt, um zu verhindern, dass eine Position des Fertigungsauftrags ohne Arbeitsgänge bleibt.

Es kann es sein, dass die Reihenfolge der Arbeitsgänge in der Summarischen Stückliste von der Reihenfolge in den Positionsstücklisten abweicht.

Die Zuordnung von Material erfolgt immer bezogen auf die Kostenstelle, an der das Material benötigt wird. Dazu ist der erste Arbeitsgang derjenigen Kostenstelle auszuwählen, für die das betreffende Material vorgesehen ist. Über den Button „Vorgaben“ wird eine neue Eingabemaske geöffnet, in welcher Material aus einer Bedarfsmeldung ausgewählt werden kann.

Fertigungsauftrag bearbeiten – Materialvorgaben

In der Eingabemaske für die Materialvorgabe kann durch Eingabe einer Bedarfsmeldung das in einer anderen Bedarfsmeldung für diesen Fertigungsauftrag angeforderte Material ausgewählt werden, sofern das Material dem gleichen Bearbeitungsabschnitt zugeordnet ist wie der Fertigungsauftrag.

Ebenso ist es möglich, nur durch Angabe des Bearbeitungsabschnittes das gesamte, noch nicht einem Fertigungsauftrag zugeordnete Material verschiedener Bedarfspositionen innerhalb des gleichen Bearbeitungsabschnittes aufzulisten.

Das nicht für die vorher ausgewählte Kostenstelle benötigte Material wird durch Verwendung des Buttons „Zeile entfernen“ aus der Liste entfernt. Sobald die Liste nur noch das benötigte Material enthält, kann die Auswahl durch den Button „OK“ in die Stückliste übernommen werden.

Im System wird dem zugeordneten Material ein Verweis auf den Fertigungsauftrag hinterlegt, so dass das bereits einem Fertigungsauftrag zugeordnete Material nicht in einem anderen Fertigungsauftrag verwendet werden kann. Jedoch wird diese Zuordnung erst mit Prüfung der Materialverfügbarkeit nach dem terminlichen Einlasten des Fertigungsauftrags abgeschlossen.

Nach Verlassen dieser Liste mit „OK“ erscheint das Material über der betreffenden Kostenstelle in der Stückliste. Sobald das benötigte Material den Kostenstellen zugeordnet ist, wird die Stückliste mit dem Button „OK“ abgeschlossen.

Danach befindet man sich wieder in der Eingabemaske für die Kopfdaten.

IKAVIOS V 5.1.00: [Fertigungsauftragsverwaltung]

System Bearbeiten Fenster

Bedarfsmeldung 862434 Montageabschnitt 02

LV-Position AV-Position Typ Gruppe

Teil	Bezeichnung	Termin	disponibel
SCH112110	Druckprofil	30.04.2000	10
SCH204645	Dichtungsprofil	30.04.2000	80,000

Anforderung 30.11.2010 Express-Auftrag

Fremdvergabe

Leistung Menge

Länge 6000,0 mm

Oberfläche

Abwicklung 0,181 qm/m

spez Gewicht 0,690 kg/m

Ges.-Gewicht kg

Ges.-Abwicklung qm

Ende=F10 NUM

IKAVIOS V 5.1.00 - [Fertigungsauftragsverwaltung]

System Bearbeiten Einsetzen

Funktion	Kst	Bezeichnung
	5410	RF Zuschchnitt
Zuschchnitt	5410	RF Zuschchnitt
Palettierung	5570	RF Übergabelager

Teil/Arbeitsgang	Bezeichnung	Menge	Einheit
SCH112110	Druckprofil	4	Stab
BDE3105	Alu-Unterkonstruktion zuschneiden (5410)	5,00	min
BDE3575	Palettierung (5490)	1,00	min

Abfertigung 15.11.2010

Länge	6000,0	mm
Oberfläche	.	
Abwicklung	0,181	qm/m
spez Gewicht	0,690	kg/m
Ges.-Gewicht	4,140	kg
Ges.-Abwicklung	1,086	qm

Express-Auftrag

Fremdvergabe

Leistung

Menge

Ende OK Zeile einfügen Zeile entfernen Suchen Text INFO-System Merkmale Lagerbuchung Taschenrechner

Datenbankzugriff, bitte warten! Ende=F10 *Text=F14 *Merkmale=F16 *Lagerbuch=F19 NUM AND

Fertigungsauftrag bearbeiten – Einlastung

Im System IKAVIOS ist den Fertigungskostenstellen ein Fabrikkalender hinterlegt. Dabei verfügt jede Kostenstelle über ihren eigenen Kalender. Dieser bildet alle relevanten Daten wie Schichten- und Personalkapazitäten sowie Arbeitsstunden pro Tag ab.

Bei der automatischen Einlastung eines Fertigungsauftrags prüft das System die Kostenstellen hinsichtlich verfügbarer freier Kapazität und ordnet die Beginn- und Endterminvorgaben der verschiedenen Arbeitsgänge den Kostenstellen entsprechend zu.

Sind die in den Kostenstellen vorhandenen Kapazitäten nicht ausreichend, um einen Fertigungsauftrag innerhalb des vorgegebenen Zeitrahmens zu fertigen, dann bleibt nach der automatischen Einlastung eine nicht verteilte Restzeit bei einem oder mehreren Arbeitsgängen übrig. Diese Restzeit kann dann durch eine Verschiebung der Vorgaben für den Terminrahmen oder durch manuelle Einlastung oder durch eine Erhöhung der Kapazität an der betreffenden Kostenstelle untergebracht werden.

Das Programmmodul für die Einlastung wird durch Verwendung des Buttons „Einlasten“ in der Eingabemaske für die Kopfdaten des Fertigungsauftrags aufgerufen. Bereits mit dem Aufrufen des Programmmoduls erfolgt eine erste automatische Einlastung des Fertigungsauftrags. Das Ergebnis der automatischen Einlastung wird in der Liste angezeigt. Sind noch offene Stunden zu verteilen, dann muss eine neue automatische oder eine manuelle Einlastung erfolgen.

IKAVIOS V 5.1.00 - [Fertigungsauftragsverwaltung]

System Bearbeiten Fenster

K1-88

Kst		Grenzwert	Zeitbedarf	noch offen	zu verteilen
5570	RF Übergabelager	100,0	%	0,15 Std	0,00
5410	RF Zuschnitt	100,0	%	3,05 Std	0,00

Datum	KW	WT	Kapazität	belegt	belegt FA
29.11.2010	48	Mo	300,00	1,29	0,15 Std
28.11.2010	47	So	0,00	0,00	0,00 Std
27.11.2010	47	Sa	0,00	0,00	0,00 Std
26.11.2010	47	Fr	300,00	5,33	0,00 Std
25.11.2010	47	Do	300,00	0,96	0,00 Std
24.11.2010	47	Mi	300,00	3,79	0,00 Std

Ende
OK
Ändern Kapazität
INFO-System

Entlastung ändern=F8 * Ende=F10
Ende=F10 * Kapazität ändern=F12
NUM AND

In Bild ist eine erfolgreiche automatische Einlastung zu sehen. Die Kapazitäten der betroffenen Kostenstellen reichten aus, um den Fertigungsauftrag innerhalb des vorgegebenen Zeitfensters einzulasten.

Über den Button „manuelle Änderung“ kann die Einlastung manuell geändert werden oder auch einfach nur überprüft werden, zu welchem Ergebnis die automatische Einlastung geführt hat.

Ebenso ist auch eine neue automatische Einlastung über die Buttons „neu einlasten (vorwärts)“ und „neu einlasten (rückwärts)“ möglich.

Bei der Einlastung ist immer zu berücksichtigen, ob eine Unter- oder Überschreitung des vorgegebenen Zeitrahmens möglich und zulässig ist.

Nach der terminlichen Einlastung der Fertigungsaufträge erfolgt die endgültige Zuordnung und Prüfung der Materialverfügbarkeit..

Kst	Teil	Bezeichnung	Einheit
5410	SCH112110	Druckprofil	Stab

Bedarf	disponibel	verfügbar	neu anfordern bei Termin	LO Lager
60	2	0	26.11.2010	2

Länge	6000,0	mm
Oberfläche		.
Abwicklung	0,181	qm/m
spez Gewicht	0,690	kg/m
Ges.-Gewicht	4,140	kg
Ges.-Abwicklung	1,086	qm

	bis Termin	nach Termin
A	2	
B		
F		
bereits angef.		60

Durch Verlassen dieser Eingabemaske mit „OK“ und Verlassen der Maske für die Einlastung mit „OK“ gelangt man wieder in die Eingabemaske für die Kopfdaten. In dieser sollte nun der durch die Einlastung erhaltene Beginn- und Endtermin für den Fertigungsauftrag stehen.

Durch Verlassen des Fertigungsauftrages mit „OK+Ende“ wird die Erstellung oder Änderung des Fertigungsauftrages abgeschlossen.

Achtung!

Eine Änderung eines Fertigungsauftrages ist nur möglich, solange dieser noch nicht begonnen oder Material für diesen durch eine beleggebundene Lagerbuchung bereitgestellt wurde!