

| | | |
|---|---|--|
|  | Qualitätsmanagement - Dokumentation | Seite: 1 von 8 Revision: 0 Abt.: K+E, LBVK |
| 8.5.1 Steuerung der Produktion | Arbeitsanweisung AA Anlage neue LB-Typen und Plattformen | gültig ab: 01.04.2010 |

Prozessverantwortlich: Konstruktion und Entwicklung

Wenn dem Verkauf bei der Angebotserstellung oder Auftragsanlage ein gewünschter LB-Typ oder eine gewünschte Plattform nicht zur Verfügung steht, wird dieses per Mail mitgeteilt.

Schritt 1.

Als erstes wird im "CRM" unter "Sonstige Online Programme" "Plattformen mit Fixmaßen markieren" überprüft ob es die Plattform wirklich nicht gibt.



In der Maske "Plattformen mit Fixmaßen markieren" kann nach Plattformmaßen und Typ einfach selektiert werden.

Vorräte Plattformen mit Fixmaßen

7 Sätze markiert

Filter: Sort CRM b 1450h, 20

| ARTNR | BESTAND | In CRM | BEZ_TK | BEZ2 | BEZ1_D |
|----------|---------|--------------------------|-------------------|---------------------------------|---------------------|
| 42175220 | | <input type="checkbox"/> | X1A 0750B/C | 1450h, 2000b [AS0,] | PLATTFORM |
| 42175192 | | <input type="checkbox"/> | X1A 0750B/C | 1450h, 2000b [AS0, 01] | PLATTFORM |
| 42175110 | | <input type="checkbox"/> | X1A 0750B/C | 1450h, 2000b [AS0, 020,078,240] | PLATTFORM |
| 42175264 | | <input type="checkbox"/> | X1A 0750B | 1450h, 2000b [AS0, 020] | PLATTFORM |
| 42175145 | | <input type="checkbox"/> | X1A 0750B | 1450h, 2020b [AS0, 020,078,240] | PLATTFORM |
| 42075049 | | <input type="checkbox"/> | X1A 0750B/C | 1450h, 2050b [AS0,] | PLATTFORM |
| 42175497 | | <input type="checkbox"/> | X1A 0750B/C | 1450h, 2050b [AS0, 020,078,240] | PLATTFORM |
| 42075061 | | <input type="checkbox"/> | X1A 0750B/C | 1450h, 2050b [AS0, 020] | PLATTFORM |
| 42175309 | | <input type="checkbox"/> | X1A 0750B/C | 1450h, 2050b [AS0, 023,078,240] | PLATTFORM |
| 42175498 | | <input type="checkbox"/> | X1A 0750B/C SL | 1450h, 2050b [SL, 020,078,240] | PLATTFORM |
| 42075194 | | <input type="checkbox"/> | RD X1 0750 AS B/C | 1450h, 2060b [AS0, 020,078,240] | ALUÜHRUNG PLATTFORM |
| 42175405 | | <input type="checkbox"/> | X1A 0750B/C | 1450h, 2060b [AS0, 020,078,240] | PLATTFORM |
| 42175269 | | <input type="checkbox"/> | X1A 0750B | 1450h, 2060b [AS0, 078,240] | PLATTFORM |
| 42175209 | | <input type="checkbox"/> | X1A 0750B/C | 1450h, 2070b [AS0, 020,078,240] | PLATTFORM |
| 42175074 | | <input type="checkbox"/> | X1A 0750B/C | 1450h, 2070b [AS0, 078,240] | PLATTFORM |
| 42175560 | | <input type="checkbox"/> | X1A 0750BSL | 1450h, 2070b [SL,] | PLATTFORM |
| 42175532 | | <input type="checkbox"/> | X1A 0750BSL | 1450h, 2070b [SL, 078,240] | PLATTFORM |

Falls die gewünschte Plattform nicht gefunden wird, wird die Plattform, die der gewünschten am nächsten kommt, notiert.

Diese Plattform dient später als Vorlage für die Stücklistenenerstellung.

| | | |
|---|---|--|
|  | Qualitätsmanagement - Dokumentation | Seite: 2 von 8 Revision: 0 Abt.: K+E, LBVK |
| 8.5.1 Steuerung der Produktion | Arbeitsanweisung AA Anlage neue LB-Typen und Plattformen | gültig ab: 01.04.2010 |

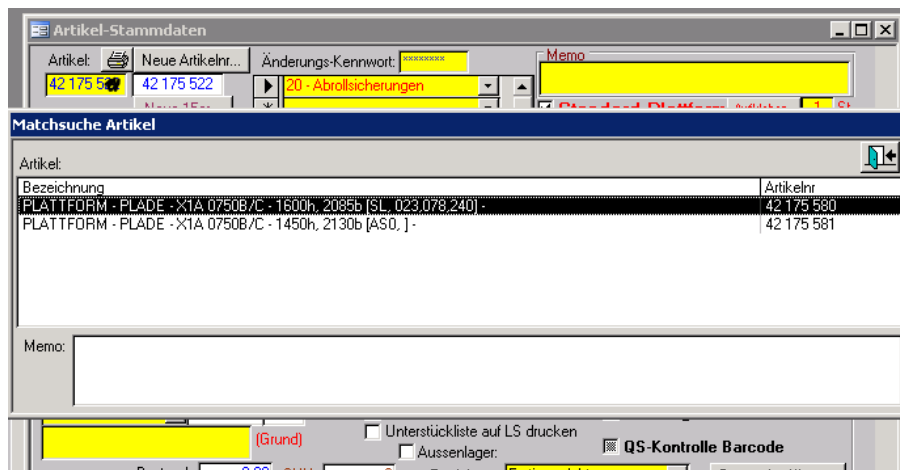
Wenn die passende Plattform gefunden wurde kann **Schritt 2.** übersprungen werden.

Schritt 2.

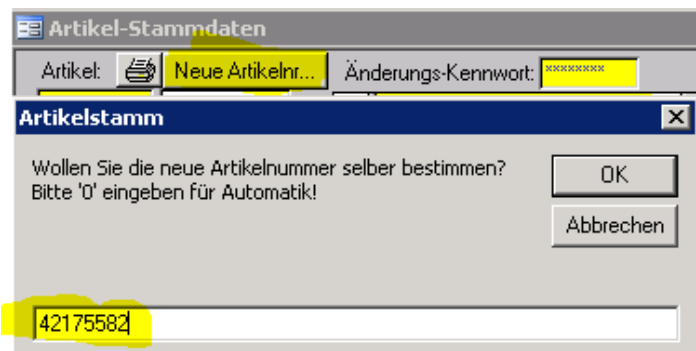
Als nächstes wird im dänischem SH-Programm der "Artikelstamm" geöffnet.
Im "Artikelstamm" wird die nächste freie Artikelnummer laut Matrix gesucht.

Artikelnummer Matrix

| Tragkraft der Plattform | Plattformnummer | Rohlingsnummer |
|-------------------------|-------------------|-------------------|
| 500 - 750 Kg | 42 175 xxx | 42 075 xxx |
| 1000 Kg | 42 210 xxx | 42 010 xxx |
| 1500 Kg | 42 215 xxx | 42 015 xxx |
| 2000 Kg | 42 220 xxx | 42 020 xxx |
| 2500 Kg | 42 225 xxx | 42 025 xxx |



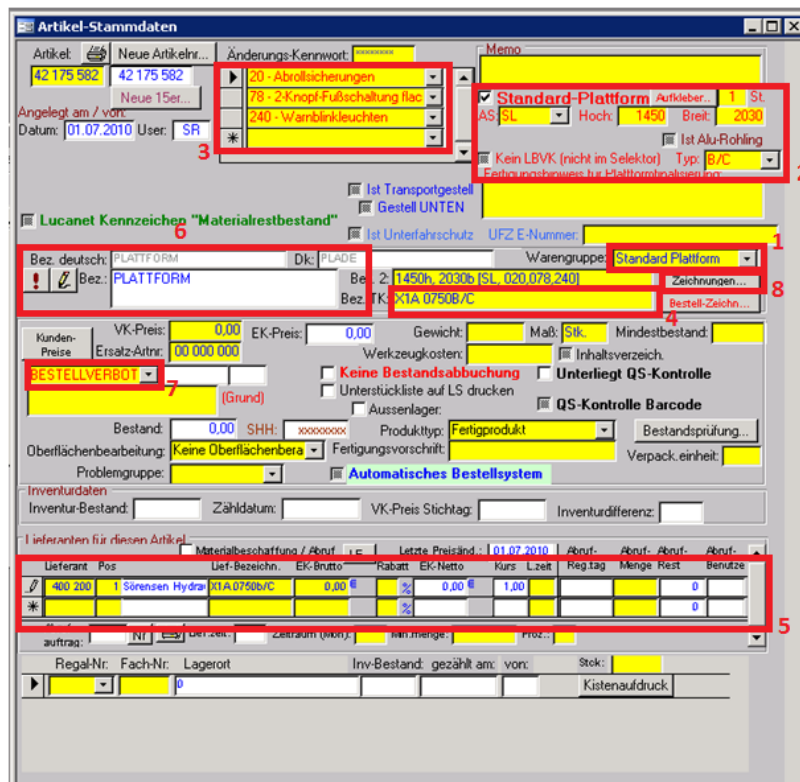
Zur Anlage der neuen Artikelnummer muss das Änderungs-Kennwort hinterlegt und der Button "Neue Artikelnr..." gedrückt werden.
Hier jetzt die nächste freie Artikelnummer laut Matrix eingeben und "OK" drücken.



| | | |
|---|---|--|
|  | Qualitätsmanagement - Dokumentation | Seite: 3 von 8 Revision: 0 Abt.: K+E, LBVK |
| 8.5.1 Steuerung der Produktion | Arbeitsanweisung AA Anlage neue LB-Typen und Plattformen | gültig ab: 01.04.2010 |

Jetzt muss der Artikelstamm in folgender Reihenfolge gefüllt werden:

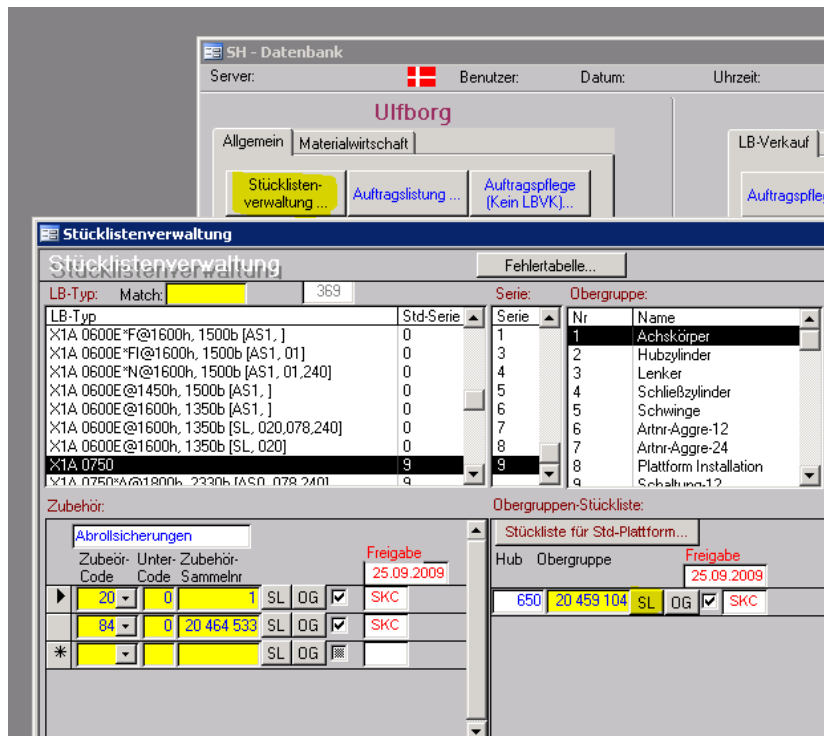
1. Die Warengruppe "Standard Plattform" auswählen. Dadurch werden neue Felder im Artikelstamm aktiviert.
2. Zunächst bei "AS" auswählen ob es eine Plattform mit Stahlteil (AS0) oder eine Plattform mit Aluminiumkasten (SL) sein soll. Dann Höhe und Breite sowie den Plattfortmtyp (STD, D, B/C) hinterlegen
3. Als nächstes muss das Plattformzubehör ausgewählt werden.
4. Im 4. Schritt wird der LB-Typ hinterlegt.
5. Nun muss als "Lieferant" immer 400 200 bei "Pos." immer die 1 bei "Lief.-Bezeichn." die Bezeichnung des LB-Typen hinterlegt werden. Bei "EK-Brutto" muss 0,001€ eingegeben werden, der richtige EK wird später Automatisch anhand der Stückliste berechnet.
6. Durch klicken auf den Button mit dem Stift öffnet sich ein Internetfenster indem die Artikelbezeichnung ausgewählt werden muss. Wenn dies geschehen ist als nächsten auf den Button mit dem ! drücken, hierdurch wird die Bezeichnung in den Artikelstamm übernommen.
7. Als vorletzter Schritt muss das Bestellverbot raus genommen werden.
8. Zum Schluss muss die Plattformzeichnung hinterlegt werden. Hierfür auf den Button "Zeichnungen" klicken und die Zeichnung, die vorher in Corel Draw angefertigt wurde in der Maske einfügen.



| | | |
|---|---|--|
|  | Qualitätsmanagement - Dokumentation | Seite: 4 von 8 Revision: 0 Abt.: K+E, LBVK |
| 8.5.1 Steuerung der Produktion | Arbeitsanweisung AA Anlage neue LB-Typen und Plattformen | gültig ab: 01.04.2010 |

Nachdem der neue Plattformartikel angelegt wurde muss die dazugehörige Stückliste erstellt werden.

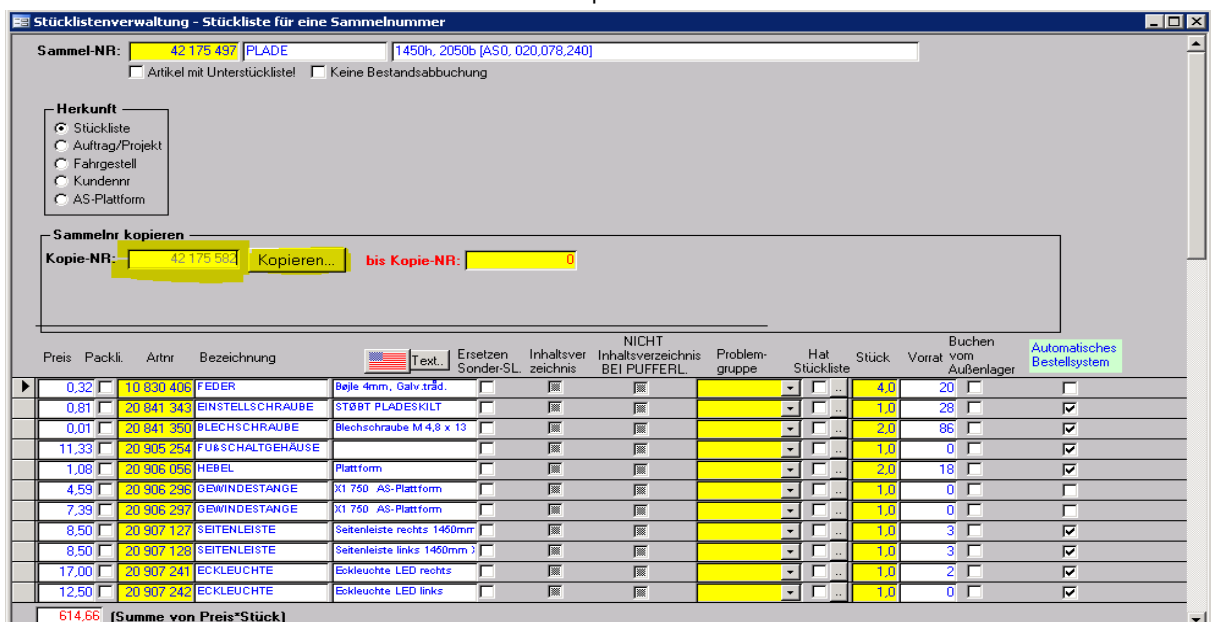
Hierfür wird im dänischen SH-Programm die "Stücklistenverwaltung" aufgerufen. Hier muss dann ein beliebiger "SL"-Button gedrückt werden.



In der Stücklistenmaske wird in dem Feld "Sammel-NR:" die notiert Plattformnummer eingegeben welche der neuen Plattform am nächsten kommt.

Die neue Artikelnummer wird in das Feld "Kopie-NR" eingegeben.

Durch Drücken des Buttons "Kopieren" wird die Stückliste in die neue Plattformstückliste kopiert.



| | | |
|---|---|--|
|  | Qualitätsmanagement - Dokumentation | Seite: 5 von 8 Revision: 0 Abt.: K+E, LBVK |
| 8.5.1 Steuerung der Produktion | Arbeitsanweisung AA Anlage neue LB-Typen und Plattformen | gültig ab: 01.04.2010 |

Als nächstes wird die neue Plattformartikelnummer in das Feld "Sammel-NR" eingegeben, um die neue Stückliste aufzurufen.
In der neu angelegten Stückliste muss zwingend der Artikel mit der Bezeichnung "Plattform" durch die neue Plattformartikelnummer ersetzt werden.
In dieser Maske muss auch geprüft werden ob die Stückliste für den Artikel stimmt.

Stücklistenverwaltung - Stückliste für eine Sammelnummer

Sammel-NR:

☐ Artikel mit Unterstückliste ☐ Keine Bestandsabbuchung

Herkunft

- ☒ Stückliste
- ☐ Auftrag/Projekt
- ☐ Fahrgestell
- ☐ Kundenrnr
- ☐ AS-Plattform

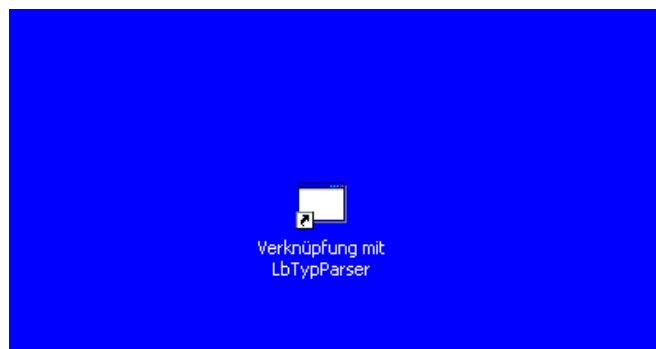
Sammelnr kopieren

Kopie-NR: bis Kopie-NR:

| Preis | Packli. | Artnr | Bezeichnung | Text.. | Ersetzen Sonder-SL | Inhaltsver- zeichnis | NICHT Inhaltsverzeichnis BEI PUFFERL | Problem- gruppe | Hat Stückliste | Stück | Vorrat vom Außenlager | Buchen | Automatisches Bestellsystem |
|--------|---------|------------|-------------------------|-----------------------------|-----------------------|-------------------------|--|--------------------|-------------------|-------|-----------------------------|--------|-------------------------------------|
| 0,09 | | 22 905 587 | HÜLSENMUTTER | M 5x15 | | | | | | 6,0 | 63 | | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 0,06 | | 22 905 654 | SCHLOSSSCHRAUBE | 10x30 DIN 603-4.6-MU-ZN | | | | | | 3,0 | 15 | | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 0,02 | | 22 905 663 | SENKSCRAUBE | | | | | | | 6,0 | 58 | | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 357,50 | | 42 075 030 | ALUROHRLING PLATTF | 1450h, 2200b [AS0, 020] | | | | | | 1,0 | 0 | | <input type="checkbox"/> |
| 0,00 | | 42 175 582 | PLATTFORM | 1450h, 2030b [SL, 020,078] | | | | | | 1,0 | 0 | | <input type="checkbox"/> |
| 130,82 | | 43 000 007 | STAHLTEIL-PLATTFORM | Stahlteilplattform X1A 750B | | | | | | 1,0 | 0 | | <input type="checkbox"/> |
| 0,01 | | 80 000 072 | UNTERLEGSCHLEIßE | U10 DIN 125 ZN | | | | | | 7,0 | 27 | | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 0,01 | | 80 000 084 | SICHERUNGSMUTTER | M8 DIN 985 ZN | | | | | | 2,0 | 19 | | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 0,03 | | 80 000 178 | KABELBAND | 4.8 X 360, schwarz | | | | | | 2,0 | 0 | | <input checked="" type="checkbox"/> |
| * | | | | | | | | | | | 0 | | <input type="checkbox"/> |
| 585,16 | | | [Summe von Preis*Stück] | | | | | | | | | | |

Schritt 3.

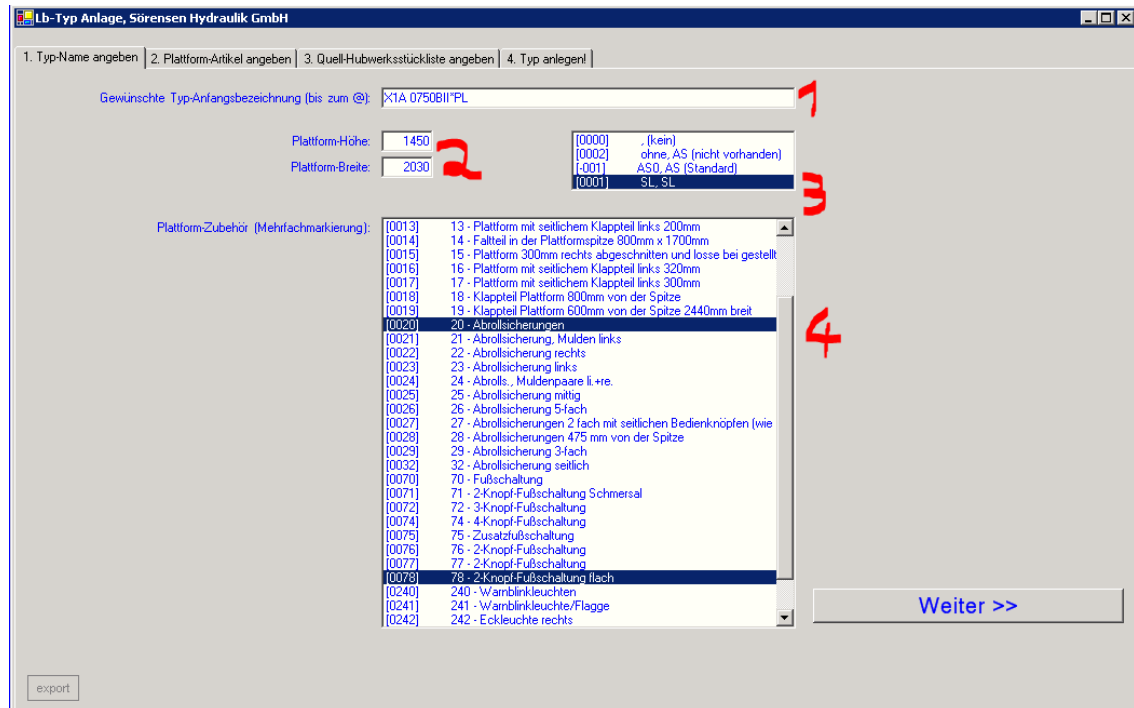
Im 3. Schritt werden komplett neue Hubwerktypen angelegt.
Hierfür das Programm "LbTypParser" auf dem Terminal-Server aufrufen.



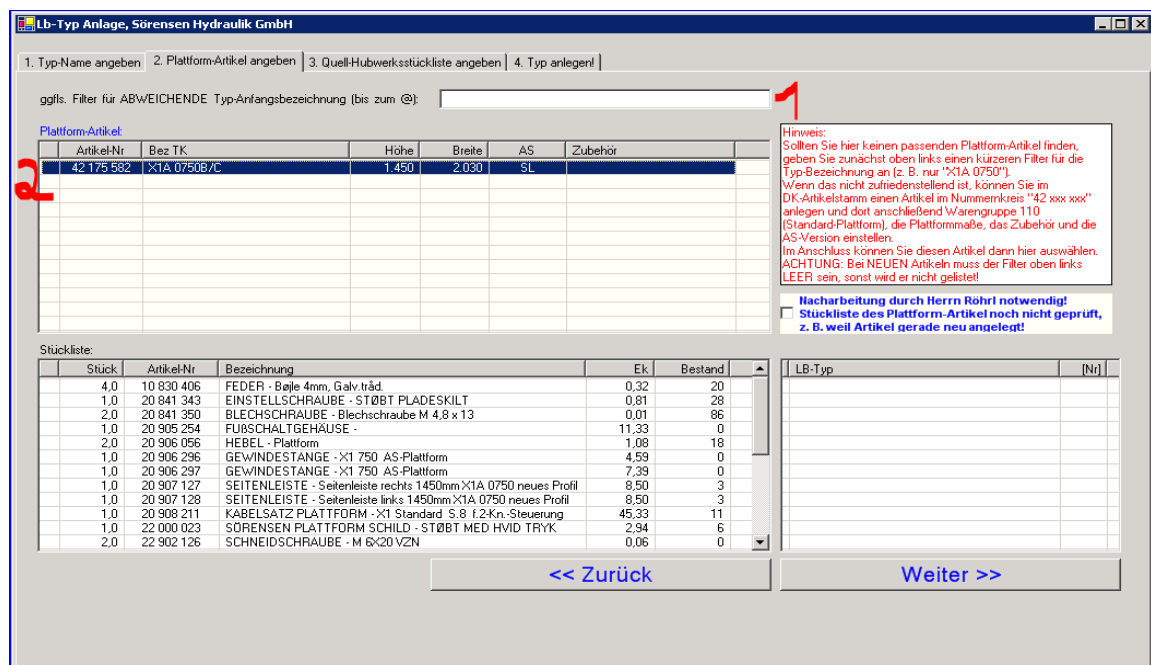
| | | |
|---|---|--|
|  | <h1>Qualitätsmanagement - Dokumentation</h1> | Seite: 6 von 8 Revision: 0 Abt.: K+E, LBVK |
| | | gültig ab: 01.04.2010 |
| 8.5.1 Steuerung der Produktion | Arbeitsanweisung AA Anlage neue LB-Typen und Plattformen | |

In der ersten Maske des Programms müssen folgende Daten hinterlegt werden:

1. Der gewünschte LB-Typ bis zum @.
2. Die Plattformmaße
3. Die Plattformausführung (Stahlkasten (AS0) oder Alukasten (SL))
4. Das Plattformzubehör



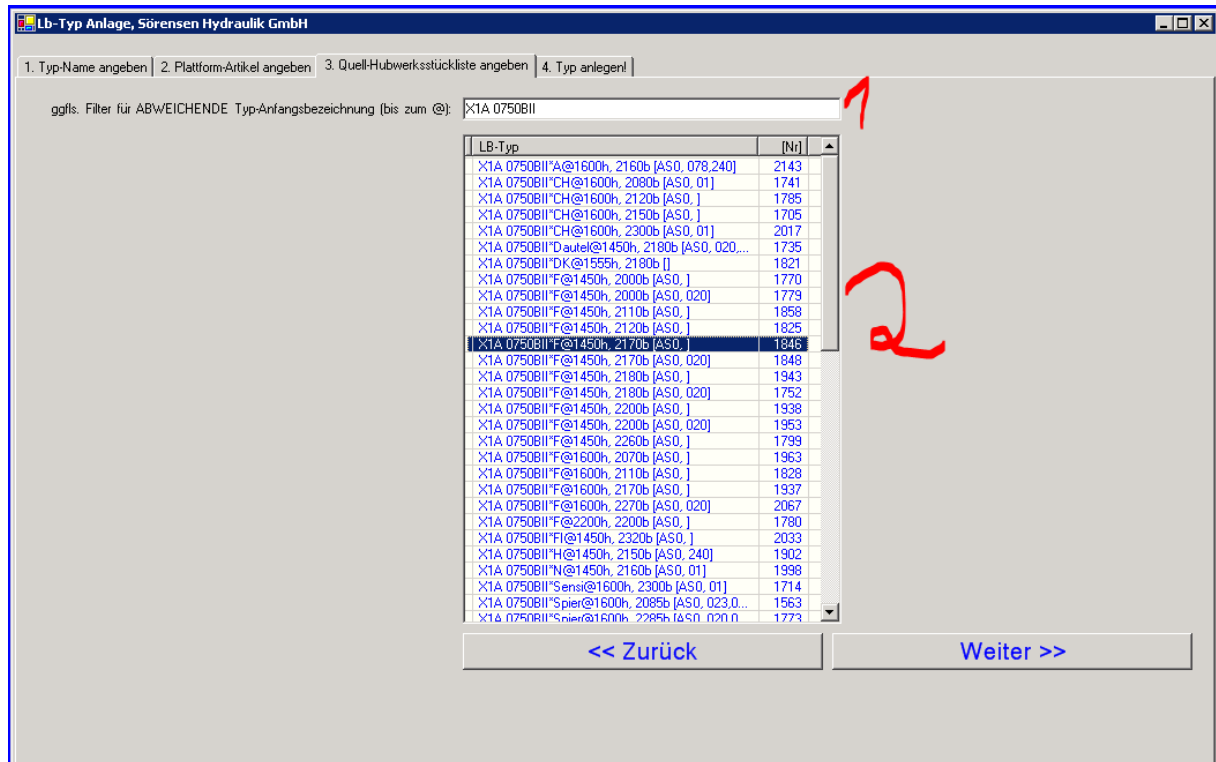
In der zweiten Maske als erstes (1) den Typ entfernen um als zweites (2) die gewünschte Plattform auszuwählen.



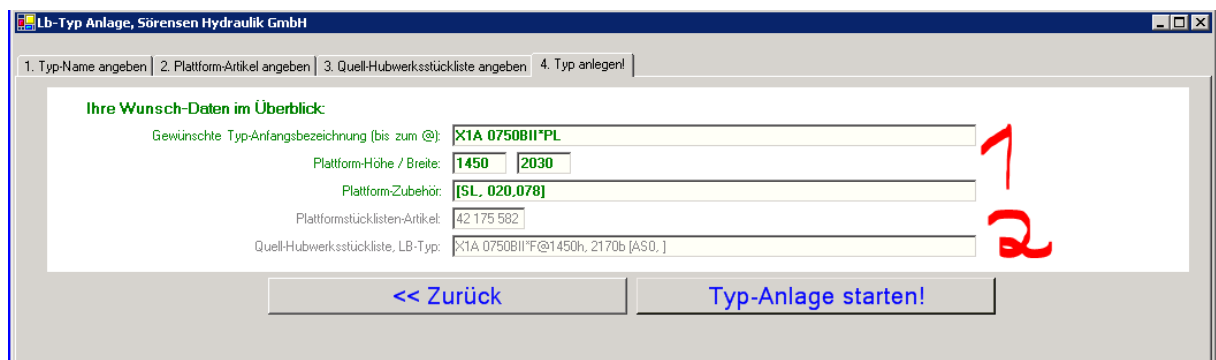
| | | |
|---|---|--|
|  | Qualitätsmanagement - Dokumentation | Seite: 7 von 8 Revision: 0 Abt.: K+E, LBVK |
| 8.5.1 Steuerung der Produktion | Arbeitsanweisung AA Anlage neue LB-Typen und Plattformen | gültig ab: 01.04.2010 |

Im 3. Step des Programms muss der Quell-Typ festgelegt werden.
Hierzu im Feld **1** den Ziel-Typ soweit kürzen bis ein gewünschter Quell-Typ im Feld **2** angezeigt wird.

Für den Quell-Typ ist die Plattformausführung nicht von Bedeutung.



Im letzten Step noch einmal prüfen ob sowohl die neu gewünschten Daten (1) sowie auch die ausgewählte Plattform und der Quell-Typ (2) stimmen.
Um den Typ anzulegen auf den Button "Typen-Anlage starten!" drücken.



| | | |
|---|---|--|
|  | Qualitätsmanagement - Dokumentation | Seite: 8 von 8 Revision: 0 Abt.: K+E, LBVK |
| 8.5.1 Steuerung der Produktion | Arbeitsanweisung AA Anlage neue LB-Typen und Plattformen | gültig ab: 01.04.2010 |

Nach erfolgreichem Durchlauf aller Positionen wird dies in der Maske angezeigt. Somit steht der neue LB-Typ im LB-Selector im Angebotsprogramm zur Verfügung.

4. Typ anlegen!

Ihre Wunsch-Daten im Überblick:

Gewünschte Typ-Anfangsbezeichnung (bis zum @):

Plattform-Höhe / Breite:

Plattform-Zubehör:

Plattformstücklisten-Artikel:


Quell-Hubwerksstückliste, LB-Typ:

Fortschritt gesamter Prozess:

Typ Anlage in Arbeit, bitte warten...

Der Typ wurde erfolgreich angelegt!

| Server | Aktueller Job |
|--------------|--|
| ✓ SHU_SERVER | LB-Datensatz 'F097' anlegen |
| ✓ SHU_SERVER | Standardplattform zuordnen, LB-Typ-Bezeichnung updaten |
| ✓ SHU_SERVER | Hub-Werte generieren (Datensätze 'Hub_Index' anlegen) |
| ✓ SHU_SERVER | Stückliste kopieren aus Quell-Hubwerksstückliste |
| ✓ SHU_SERVER | Standardplattform: Obergruppen-Artikel setzen |
| ✓ SHU_SERVER | VK-Freigabe für Hub und Volt durchführen |
| ✓ SHU_SERVER | Plattform: Technische Merkmale kalkulieren ("zu sägen", etc) |
| ✓ SHU_SERVER | Plattform: Kosten, VK und Deckungsbeitrag ermitteln |
| ✓ SHU_SERVER | Plattform: Stücklistenartikel enumerieren |
| ✓ SHU_SERVER | Warten auf Abschluss Datenaustausch DK => HH |
| ✓ SHU_SERVER | Schablonendaten für LB-Selektor generieren (LB-Typ-Parser) |
| ✓ SHU_SERVER | Warten auf Abschluss... |
| ✓ SHH_SERVER | LB-VK-Preise für neuen Typ kalkulieren |


This program was made by
Matthias Jenzen (2005)

| | Datum | Name | Freigabe durch | Revision |
|------------------|------------|-------------|----------------|----------|
| Erstellt: | 28.03.2010 | Stefan Röhl | | 0 |
| Letzte Änderung: | | | | |