

# Basisparameter Fertigung

Der Parameter definiert verschiedene Grundeinstellungen für die Funktionalität im Modul Fertigung von cimERP.

Die Basisparameter werden auf den folgenden 6 Reitern verwaltet:

- [Nummernkreise](#)
- [Auftragseingabe](#)
- [Verbuchungssteuerung](#)
- [Papiere](#)
- [Rückmeldung](#)
- [Individualdaten](#)

Auf dem folgenden Reiter werden die Nummernkreise für das Modul Fertigung definiert.

cd0015 Basisparameter Fertigung - cimERP - 20.03.2018

Datei Bearbeiten Extras Hilfe

Nummernkreise Auftrags eingabe Verbuchungssteuerung Papiere

FA-Nr. 170952/000

Pos. Sprung Fertigungsauftrag 1

Sammelauftrags-Nr. 5028

Voreinstellung für Fertigungsvorschläge

Kunden-Nr. [ ]

Positionsart Keine Auswahl

Terminierungsart Keine Auswahl

Daten für maschinell übernommene Aufträge

Kunden-Nr. [ ]

Nächste FA-Nr. 70939/000

Automatische Sofort-Freigabe  nein

Positionsart echt

Positionsart übersteuerbar  ja

Prognose-Auftrag 0 - nein

Daten für Aufträge zur Terminermittlung

Kunden-Nr. [ ]

FA-Nr. 1/000

Terminierungsart 0 rück

Reserve [ ] Tage

Preisliste für Nachkalkulation 0 Standardpreisliste

Bewertungsschema Zeit für Nachkalkulation 2 Standardbewertung Nachkalkulat

Löschen FA/FA-Pos. sperren (im Status >1)  nein

## Felder

<b>Fertigungsauftrags-Nr.</b>	<p>Hier wird der Startwert für die Fertigungsnummer definiert. Mit jedem neuen Fertigungsauftrag wird dann automatisch die nächste Auftragsnummer um die Zahl 1000 erhöht.</p> <p>Beispiel: 412000 als erste Fertigungsauftragsnummer folgt dann 413000 414000 415000 usw.</p> <p><b>Hinweis:</b> Die letzten drei Stellen der Auftragsnummer müssen mit 000 erfasst werden. Die Startauftragsnummer 412 muss somit 412000 sein. Die letzten 3 Nullen werden bei Rahmenaufträgen verwendet. Jeder Abruf erhält dort eine automatisch vergebene Nummer 001, 002, usw. Auftreten kann eine Auftragsnummer mit den letzten drei Ziffern ungleich 0 nur, wenn: 1. ein Abrufauftrag direkt in einen Fertigungsauftrag umgewandelt wird bzw. 2. die Kundenauftragsnummer = der Fertigungsnummer ist.</p>
<b>Pos. Sprung Fertigungsauftrag</b>	<p>3stellig, numerisch Über dieses Feld ist es möglich, die Positionssprungweite beim Anlegen eines Fertigungsauftrags einzustellen. Wird in diesem Feld keine Vorgabe vorgenommen, so gilt die Standardsprungweite 3.</p>
<b>Sammelauftrags-Nr.</b>	<p>Hier ist die Nummer des letzten vergebenen Sammelauftrags einzutragen.</p>
<b>Positionssprung Stückliste</b>	<p>3stellig, numerisch Durch Eingabe einer Zahl wird vorgegeben, in welchem Raster die Stücklistenpositionen automatisch hochgezählt werden. Beispiel: Bei Vorgabe der Zahl 5 heißt die erste Stücklistenposition 005, die zweite 010, die dritte 015 usw.</p> <p><b>Hinweis:</b> Der Positionssprung ist bei der Anlage der Stückliste gemäß obigem Eintrag voreingestellt, kann jedoch beim Anlegen der Stückliste geändert werden.</p>
<b>Positionssprung Arbeitsplan</b>	<p>3stellig, numerisch Durch Eingabe einer Zahl wird vorgegeben, in welchem Raster die Arbeitsplanpositionen automatisch hochgezählt werden. Beispiel: Bei Vorgabe der Zahl 5, heißt die erste Arbeitsplanposition 005, die zweite 010, die dritte 015 usw.</p> <p><b>Hinweis:</b> Der Positionssprung ist bei der Anlage des Arbeitsplans gemäß obigem Eintrag voreingestellt, kann jedoch beim Anlegen eines Arbeitsplans geändert werden.</p>
<b>Änderungsmittellungs-Nr.</b>	<p>Diese Nummer wird automatisch als fortlaufende Zählnummer bei der Neuanlage von Änderungsmitteilungen vergeben. Die letzte (automatisch vergebene) Änderungsmitteilungsnummer ist hier gespeichert.</p>
<b>Voreinstellung für Fertigungsvorschläge</b>	<p>Die folgenden Felder werden bei der Erstellung von Fertigungsaufträgen aus Fertigungsvorschlägen beachtet.</p>
Kunden-Nr.	<p>Über Matchcode kann hier eine Kundennummer voreingestellt werden.</p>

Positionsart	<p><b>Mögliche Werte sind:</b>  <u>keine Auswahl:</u>  echt:  Die Bedarfe und Kapazitäten für diese Aufträge werden echt eingeplant.  <u>simuliert:</u>  Die Bedarfe und Kapazitäten, die für diesen Auftrag eingeteilt werden, werden als simulierte Bedarfe bzw. Kapazitäten ausgewiesen.  <b>KANBAN:</b>  Beim Speichern der Position wird geprüft, ob der zu fertigende Artikel laut Stammdaten für eine KANBAN Fertigung gültig ist. Bei Neuanlage einer KANBAN Position wird diese nach der Auflösung sofort freigegeben und zusätzlich zu den in den Basisparametern eingestellten Papieren die KANBAN-Karte für jeden Arbeitsgang erzeugt. Die Anzahl der Karten pro Arbeitsgang wird in der Auflösung berechnet.</p>
Terminierungsart	<p>Voreinstellung der Terminierungsart des Fertigungsvorschlags  <b>Mögliche Werte sind:</b>  <u>keine Auswahl:</u>  <b>0 rück:</b>  Rückwärtsterminierung ohne Beachtung bereits belegter Kapazitäten („offene Werkstatt“)  <b>1 vorw-kap:</b>  Vorwärtsterminierung unter Beachtung bereits belegter Kapazitäten  <b>2 rück-kap:</b>  Rückwärtsterminierung unter Beachtung bereits belegter Kapazitäten  <b>3 vorw:</b>  Vorwärtsterminierung ohne Beachtung bereits belegter Kapazitäten („offene Werkstatt“)</p>
<b>Daten für maschinell übernommene Aufträge</b>	Die folgenden Felder werden bei der maschinellen Erstellung von Fertigungsaufträgen beachtet.
Kunden-Nr.	Werden aus Kundenaufträgen automatisch Fertigungsaufträge erzeugt, so kann hier eine generelle Kunden-Nr. vorgegeben werden. Der Kunde muss im Kundenstamm angelegt werden und stellt quasi einen Pseudokunden dar. Soll z. Bsp. in der Fertigung kein Kundenbezug publik werden, so ist hier eine Kundennummer einzutragen. Wird keine eingegeben, wird jeweils die Kunden-Nr. des Kundenauftrags auch als Kunden-Nr. des Fertigungsauftrages vergeben. Dadurch ist auch ein Bezug im Fertigungsauftrag zum jeweiligen Kunden geschaffen. Die hier eingetragene Kundennummer wird in der Einstiegsmaske des Programms „Verwalten Fertigungsaufträge“ voreingestellt.

Nächste FA-Nr.	9stellig, numerisch, die letzten 3 Stellen müssen 000 sein cimERP bietet die Möglichkeit, schon bei der Erfassung eines Kundenauftrags automatisch Fertigungsaufträge daraus erstellen zu lassen. Jeder automatisch erzeugte Fertigungsauftrag hat dabei eine FA-Nr. in dem hier festgelegten Nummernkreis. Dieser sollte sich von dem der Fertigungsaufträge, die manuell erzeugt werden, unterscheiden, so dass es zu keiner Überschneidung kommt. Die Vorgehensweise der Nummernvergabe ist wie bei der Vorgabe der Fertigungsauftragsnummer. Wird hier nichts eingegeben, so entspricht die nächste Fertigungsauftragsnummer der letzten Fertigungsauftragsnummer + 1. Es besteht aber auch die Möglichkeit, dass die Kundenauftragsnummer 1:1 als Fertigungsauftragsnummer übernommen wird. Hierzu muss als nächste Auftragsnummer 999999/999 eingestellt werden.
Automatische Sofort-Freigabe	Bei Aktivierung des Kennzeichens „Automatische Sofort-Freigabe“ werden bei der Übernahme eines Kundenauftrages als Fertigungsauftrag sofort nach Auflösung und Terminierung die Fertigungspapiere gedruckt.
Positionsart	Die Einstellung des Kennzeichens „Positionsart“ steuert bei der Übernahme eines Kundenauftrages als Fertigungsauftrag, ob die Position als „echte“ oder „simulierte“ Fertigungsposition angelegt werden soll.
Positionsart übersteuerbar	<b>Mögliche Werte sind:</b> <u>ja:</u> Das Feld „Pos.-Art“ in <cd0501-Auftragsverwaltung, Positionsmaske> ist sichtbar. <u>nein:</u> Das Feld „Pos.-Art“ in <cd0501-Auftragsverwaltung, Positionsmaske> ist nicht sichtbar.
Prognoseauftrag	noch zu beschreiben
<b>Preisliste für Nachkalkulation</b>	Für die Nachkalkulation kann eine Preisliste hinterlegt werden. Mit diesem Wert wird der entsprechende Stundensatz aus dem Arbeitsplatz-Stamm ermittelt.
<b>Bewertungsschema Zeit für Nachkalkulation</b>	Für die Nachkalkulation kann ein Bewertungsschema definiert werden. Mit diesem Wert wird der entsprechende Stundensatz aus dem Arbeitsplatz-Stamm ermittelt. Der Auswahl der Bewertungsschemen kann über den Matchcode erfolgen.
<b>Löschen FA/FaPos. sperren (im Status &gt; 1)</b>	Hier kann eingestellt werden, ob Fertigungsaufträge bzw. FA-Positionen im Status > 1 gelöscht werden können. Das Löschen von freigegebenen Fertigungsaufträgen durch die Kundenauftragsverwaltung ist ab Status 1 nicht möglich.
<b>Daten für Aufträge zur Terminermittlung</b>	Die folgenden Felder werden bei der Terminermittlung beachtet. Die Terminermittlung ist ein simulativer Vorgang, mit dem es möglich ist, Kundenwunschtermine im Vertrieb gegen die vorhandenen Kapazitäten in der Fertigung zu prüfen.
Kunden-Nr.	Als Vorgabe für Terminermittlungsaufträge
Auftrags-Nr.	Hier kann eine Nr. für Terminermittlungsaufträge vorgegeben werden. Die Suffixnummer des Vorgangs wird dann temporär für den Auftrag vergeben (z.B.: 1/001) und nach Abschluss der Ermittlung wieder freigegeben.
Terminierungsart	Voreinstellung für Terminermittlungsaufträge

Reserve	Der Wert wird nach erfolgter Terminermittlung auf den ermittelten Liefertermin aufaddiert. Dieser Wert kann in der Terminermittlungsmaske noch geändert werden.
---------	---

## Menüpunkte

<b>Datei</b>	<a href="#">Informationen zum Menüpunkt "Datei"</a>
<b>Bearbeiten</b>	<a href="#">Informationen zum Menüpunkt "Bearbeiten"</a>
Zuordnung Dataset - Report	Verzweigt in die Maske <a href="#">Zuordnung Dataset - Report</a>
Löschen	Die getroffenen Einstellungen werden gelöscht.
<b>Extras</b>	<a href="#">Informationen zum Menüpunkt <input type="checkbox"/>Extras<input type="checkbox"/></a>
<b>Hilfe</b>	<a href="#">Informationen zum Menüpunkt "Hilfe"</a>

## Buttons

[Informationen zu den "Buttons"](#)

[PARAM](#), [cd0015](#), [cdfp 0015 15](#), [cdfp 0015 15 p1](#)

From: <http://172.30.2.91/> - **cimERP Online Hilfe**

Permanent link: [http://172.30.2.91/doku.php?id=cimerp:0030\\_stammdaten:0010\\_parameter:0150\\_fertigung:0050\\_basisparameter\\_fertigung:start](http://172.30.2.91/doku.php?id=cimerp:0030_stammdaten:0010_parameter:0150_fertigung:0050_basisparameter_fertigung:start)

Last update: **25.06.2021 18:17:45**

