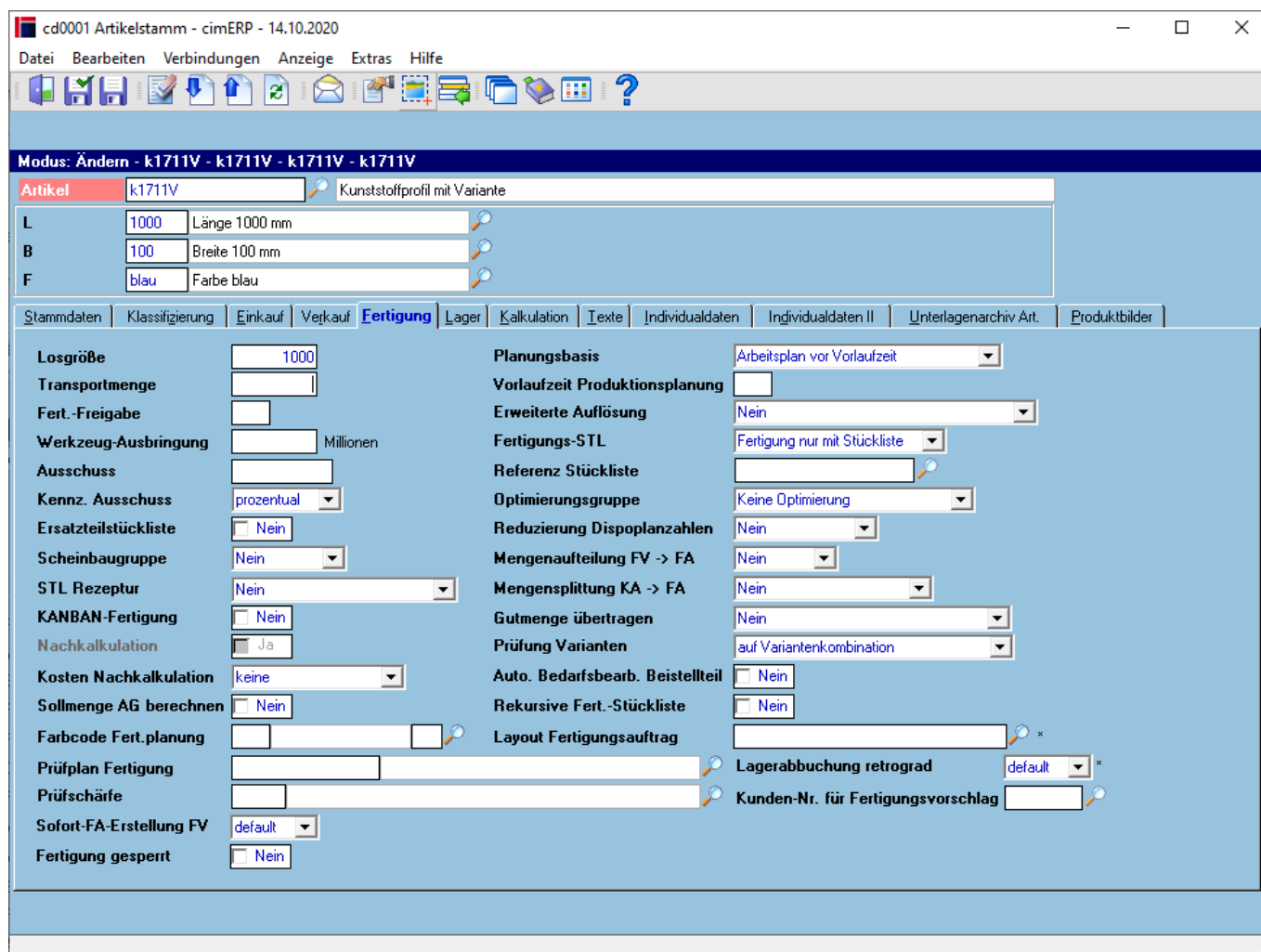


Fertigung

Auf diesem Reiter werden Daten zur effektiven Steuerung der Fertigung eines Artikels erfasst.



Felder

<p>Losgröße</p>	<p>Eingabe der für den Artikel geltenden Losgröße. Die Eingabe erfolgt gemäß dem Mengeneinheitsschlüssel Produktion. Bei L-disponierten Fertigungsartikeln werden die Fertigungsvorschläge auf ein Vielfaches der Losgröße aufgerundet. Bei L-disponierten Einkaufsartikeln werden die Bestellvorschläge auf ein Vielfaches der Losgröße aufgerundet. Bei A-disponierten Fertigungsartikeln (Baukästen) werden bei Einplanung eines Fertigungsauftrages die Losgrößen nur berücksichtigt, wenn für die Artikelnummer des Baukastens die erweiterte Auflösung aktiviert ist. Im Arbeitsplan können von der Losgröße abhängige Zeiten hinterlegt werden. In der Stückliste können Mengen bezogen auf eine Losgröße erfasst werden.</p>
------------------------	--

Transportmenge	<p>Eingabe der innerbetrieblichen Transportmenge des Artikels. Gemäß dieser Angabe werden dann im Modul Fertigungssteuerung die Produktionsrückmeldebelege für den Lagerzugang gedruckt.</p> <p><u>Beispiel:</u> Transportmenge = 10; Fertigungsauftragsmenge der Position = 50; Bei Freigabe werden in diesem Fall 5 Materialzugangsbelege (pro Transportbehälter einer) gedruckt.</p>
Fert.-Freigabe	Eingabe des Fertigungsfreigabezeitraums in Tagen. Dieses Feld hat reinen Informationscharakter.
Werkzeug-Ausbringung	Dieses Feld ist nur relevant, wenn das Modul Werkzeugamortisation aktiviert ist. Wurde für den Artikel ein eigenes Werkzeug angefertigt, so erfolgt hier die Eingabe der Stückzahl (in Millionen), für die das Werkzeug kalkuliert wurde (Amortisation). In einer individuellen Auswertung kann dieses Feld verwendet werden.
Ausschuss	<p>Der hier eingetragene Ausschuss bzw. der Mehrverbrauch wird bei der Bedarfsermittlung im Bereich der Materialbedarfsplanung zusätzlich zum echten Bedarf berechnet. In welcher Art der hier eingegebene Wert berücksichtigt werden soll, wird mit dem nachfolgenden Kennzeichen Ausschuss gesteuert.</p> <p>Dieses Feld kann in der Stückliste mit dem Feld „Ausschuss“ übersteuert werden (→ Fertigungs-Stückliste - Positionsdaten) Dieses Feld ist für Packmittel nicht sichtbar.</p>
Kennz. Ausschuss	<p>Mit diesem Kennzeichen wird festgelegt, wie der Wert im Feld Ausschuss behandelt wird:</p> <p>Mögliche Werte sind: <u>prozentual</u> <u>effektiv</u></p>
Stapelfaktor	<p>Stapelfaktor von Packstücken Dieses Feld ist nur für Packmittel nicht sichtbar.</p>
Rückverfolgung	<p>Kennzeichen Rückverfolgung des jeweiligen Verpackungsmittels</p> <p>Mögliche Werte sind: <u>ohne Verf.</u> ohne Verfolgung = das Verpackungsmittel wird auf den Lieferschein gedruckt - sonst erfolgt dafür keine weitere Abrechnung oder Verwaltung <u>mit Verf.</u> mit Verfolgung = das Verpackungsmittel wird auf den Lieferschein gedruckt - über das Programm Bestände für Verpackungsmittel kann eine Leergutverwaltung durchgeführt werden, um nachvollziehen zu können, welcher Auftraggeber welches Verpackungsmittel erhalten hat (→ Bestände für Verpackungsmittel) <u>d. Ber.</u> durch Berechnung = das Verpackungsmittel wird auf dem Lieferschein gedruckt. Zudem wird es als Verpackungskosten fakturiert, sobald für den jeweiligen Auftrag eine Rechnung erstellt wird.</p>
Ersatzteilstückliste	<p>Durch diese Einstellung können Artikel ausgewählt werden, die generell in der Ersatzteilstückliste stehen sollen. (→ Fertigungsstückliste - Druck Ersatzteilstückliste)</p> <p>Mögliche Werte sind: <u>Nein</u> Der Artikel wird auf der Ersatzteilstückliste nicht gedruckt <u>Ja</u> Der Artikel wird auf der Ersatzteilstückliste gedruckt</p>

Scheinbaugruppe	<p>Mögliche Werte sind:</p> <p><u>Nein</u> Keine Scheinbaugruppe</p> <p><u>Ja, Logik 1</u> Damit kann der Artikel als Scheinbaugruppe definiert werden. Weiterhin ist ein solcher Artikel als auftragsbezogene Baugruppe in der Struktur eines übergeordneten Artikels/Endprodukts enthalten. Wenn für ein solches Endprodukt ein Fertigungsauftrag erstellt wird, werden bei der Freigabe der Auftragsposition für die enthaltenen auftragsbezogenen Baugruppen, die als Scheinbaugruppen definiert sind, keine Fertigungspapiere erzeugt. Bei Stücklisten, die eine Scheinbaugruppe enthalten, werden alle Buchungen, Materialabgänge, Zeitbuchungen und Zugang der Baugruppe ins Lager, automatisch durchgeführt. Die IST-Werte werden entsprechend der gebuchten Menge des übergeordneten Artikels errechnet und verbucht.</p> <p><u>Ja, Logik 2</u> Das Material in der Scheinbaugruppe wird in die Ebene der Baugruppe (oder Endprodukt) übernommen, in der die Scheinbaugruppe vorkommt. Damit erscheint dieses Material in der Materialkarte der Baugruppe oder des Endproduktes, in der die Scheinbaugruppe vorkommt. Des Weiteren können diese Teile der Scheinbaugruppe entweder über diese Materialkarte gebucht (Summenlager) oder über Fahrbefehle dem Lager entnommen werden (chaotisches Lager). Gleiches gilt für Arbeitsgänge in Arbeitsplänen von Scheinbaugruppen. Auch Arbeitsgänge in Arbeitsplänen von Scheinbaugruppen werden in die Ebene Endprodukt oder Baugruppe (Artikel aus FA-Position) hochgehoben. Sollte eine AG-Nr. mehrfach vorkommen (AG 10 im EP und AG 10 in Schein-BG) wird eine freie AG-Nr. für den zweiten AG vergeben. Die Scheinbaugruppe selbst erscheint in den aufgelösten Daten weder als Material- noch als Baugruppensatz.</p> <p>Hinweise: Diese Funktion kann auch über Strukturstufen eingesetzt werden. D. h. wenn in einer Scheinbaugruppe wieder eine Scheinbaugruppe und ggf. in dieser wieder eine Scheinbaugruppe vorkommt, wird das Material und die Arbeitsgänge dieser Scheinbaugruppen gesamt in die Stufe hochgehoben werden, in welcher die erste Scheinbaugruppe vorkommt (Fertigungsauftragspositionsebene). Auch Daten aus den Stücklistenpositionen (wie Bereitstellungsplatz) gehen bei Hochheben in die übergeordnete Stufe nicht verloren! (s.a. Basisparameter Fertigung - Verbuchungssteuerung)</p>
------------------------	--

<p>STL Rezeptur</p>	<p>Dieses Feld ist nur relevant, wenn für den jeweiligen Artikel eine Stückliste angelegt werden soll. Für Rezepturen erfolgen die Angaben in der Stückliste prozentual. (s. Fertigungsstammdaten - Stückliste) Mögliche Werte sind: <u>Nein:</u> Es handelt sich um einen Artikel, für welchen keine Rezepturstückliste angelegt wird. <u>Ja:</u> Es handelt sich um einen Artikel, für welchen eine Rezepturstückliste angelegt wird. Die Mengen der Stücklistenpositionen (= Rezepturbestandteile) des Artikels müssen in der Summe immer = 1 (100 %) ergeben. <u>Ja-Stücklistensumme > 100%</u> Es handelt sich um einen Artikel, für welchen eine Rezepturstückliste angelegt wird. Die Mengenangaben der Stücklistenpositionen (= Rezepturbestandteile) des Artikels dürfen 100% überschreiten.</p>
<p>KANBAN-Fertigung</p>	<p>Mögliche Werte sind: <u>Ja</u> Das Kennzeichen muss gesetzt sein, wenn für den Artikel ein FA mit Positionsart <KANBAN> angelegt werden soll. Auch die Anzeige der KANBAN-Parameter im Arbeitsplan werden darüber gesteuert. <u>Nein</u> Keine KANBAN-Fertigung</p>
<p>Nachkalkulation</p>	<p>Hierüber wird die Berücksichtigung des Artikels in der Nachkalkulation gesteuert. Mögliche Werte sind: <u>Ja</u> Der Artikel wird in der Nachkalkulation berücksichtigt Das Kennzeichen ist nur bei Einkaufsteilen (ZuPo > 3) editierbar. <u>Nein</u> Der Artikel wird in der Nachkalkulation nicht berücksichtigt</p>
<p>Kosten Nachkalkulation</p>	<p>Mit diesem Feld kann ausgewählt werden, welcher Wert als Bewertungspreis für die Nachkalkulation verwendet werden soll, wenn der Artikel als STL-Position verwendet wird. Dieses Feld ist nur editierbar wenn es sich bei dem Artikel um einen Fertigungsartikel (ZuPo 1, 2 oder 3) handelt. Mögliche Werte sind: <u>keine</u> Ermittlung des Bewertungspreises in der Nachkalkulation erfolgt nicht über diesen Weg <u>Selbstkosten VOLL</u> Zur Ermittlung der Nachkalkulation werden die „Herstellkosten voll“ aus der Betriebspreisliste des Artikels herangezogen <u>Selbstkosten voll:</u> Zur Ermittlung der Nachkalkulation werden die „Selbstkosten voll“ aus der Betriebspreisliste des Artikels herangezogen</p>

<p>Sollmenge AG berechnen</p>	<p>Mögliche Werte sind: <u>Ja</u> Ist das Kennzeichen aktiviert (JA), dann wird für alle untergeordnete AG zum Baukasten die Sollmenge AG nach der im Folgenden beschriebenen Logik berechnet, wenn auch an der zum Baukasten verwendeten Arbeitsplanartikelnummer das Kennzeichen aktiviert ist. Für die Ermittlung der Sollmenge zum Arbeitsgang wird, beginnend mit dem letzten Arbeitsgang, für die Ermittlung der Sollmenge des Vorgänger AG die Sollmenge des Nachfolger AG (beim letzten AG die Sollmenge des Baukastens) mit der Wert „Ausschuß %“ vom Vorgänger AG beaufschlagt. Die Sollmenge des Nachfolger AG (beim AG mit der größten lfd. Nummer die Sollmenge des Baukasten, da die Baukastenmenge die dispositiv erwartete Gutmenge ist) ist somit immer die Basis für die Sollmenge des Vorgänger AG. Die Ermittlung der Sollmenge eines AG geschieht in folgender Reihenfolge: 1. Initialisierung mit Menge der BG 2. Berechnung des Ausschusses (wenn KZ entsprechend gesetzt und Ausschuss % am AG versorgt) 3. Formelberechnung (mit Übergabe der unter 2. berechneten Menge) 4. Umrechnung der Menge in eine abweichende Mengeneinheit (sofern am AG hinterlegt) Das Kennzeichen ist nur bedienbar, wenn der Artikel keine Rezepturstückliste besitzt und weder variantengeführt noch konfiguratorgeführt ist. <u>Nein</u> Ist das Kennzeichen nicht aktiviert (NEIN), dann gilt die aktuelle Standardlogik.</p>
<p>Farbcode Fert.planung</p>	<p>Der Farbcode wird im grafischen Fertigungsmonitor berücksichtigt</p>
<p>Prüfplan Fertigung</p>	<p>Der hier hinterlegte Prüfplan ist der Standardprüfplan für die Prüfung des Artikels im Bereich Fertigung. Er wird als Voreinstellung für das Programm Rückmelden Prüfplan verwendet.</p>
<p>Prüfschärfe</p>	<p>Dieses Feld ist nur relevant, wenn das Modul „Qualitätssicherung“ aktiviert ist. Über dieses Feld kann die Standardprüfschärfe des Artikels eingestellt werden.</p>

<p>Planungsbasis</p>	<p>Dieses Kennzeichen steuert, wie die Vorlaufzeit für die Terminierung verwendet wird.</p> <p>Mögliche Werte sind: <u>Arbeitsplan vor Vorlaufzeit</u> Ist für den Artikel kein Arbeitsplan vorhanden, so werden die eingetragenen Tage im Feld „Vorlaufzeit Produktionsplan“ für die Terminierung des Artikels verwendet.</p> <p><u>Vorlaufzeit mit Auflösung Arbeitsplan</u> Die Vorlaufzeit bezieht sich auf die Produktion von 1 Mengeneinheit. Der Arbeitsplan wird normal aufgelöst, aber bei allen Artikeln mit dieser Kennzeicheneinstellung, die als FA-Pos oder als Baukasten in der Struktur des Fertigungsauftrages enthalten sind, wird zu den Arbeitsgängen, zu denen über die cimERP - Standardprozesse keine Sollzeit ermittelt werden kann, die im Artikelstamm hinterlegte „Vorlaufzeit Produktionsplan“ anteilig als Sollzeit verwendet. Zur Ermittlung des Anteils wird die „Vorl.-Zeit Prod. Plan“ durch die Anzahl der in der Strukturstufe enthaltenen Arbeitsgänge ohne Zeit dividiert, wobei sich die an einigen Arbeitsgängen evtl. aus vorhandenen technologischen Zeiten im Stammarbeitsplan ergebende Durchlaufzeit (= Rüstzeit + Stückzeit/Maschinenzeit) berücksichtigt werden muss. Das Ergebnis der aufgeteilten „Vorlaufzeit Produktionsplan“ ist lediglich abhängig von der Anzahl der aufgelösten Arbeitsgänge ohne Zeit und unabhängig von der Art bzw. dem Typ der Arbeitsgänge. D.h. die Vorlaufzeit je Mengeneinheit (= geplante Durchlaufzeit) abzüglich der bereits erfassten echten Zeiten an einzelnen Arbeitsgängen wird auf die verbleibenden Arbeitsgänge der Struktur (ohne Zeit) aufgeteilt.</p> <p>Die Berechnung erfolgt anhand der Formel: $\text{Sollzeit pro AG (in h)} = \frac{(\text{Vorl.-Zeit Prod. Plan (in d)} * \text{Standardkapazität Arbeitsplätze (in h)}) - \text{Summe der ermittelbaren Durchlaufzeiten (in h)}}{\text{Menge} / \text{Anzahl AG ohne Zeit in der Struktur}}$</p> <p>Wird die errechnete Sollzeit negativ, weil die Summe der ermittelbaren Durchlaufzeiten größer ist als die Vorlaufzeit, erfolgt keine Aufteilung. Arbeitsgänge im Status > 1 (bereits angearbeitet) werden zur Ermittlung des anteiligen Wertes berücksichtigt, aber bei fehlender Sollzeit nicht mit dem errechneten Wert versorgt. Bei einer Auflösung über aufgelöste Auftragsdaten wird das Kennzeichen nicht berücksichtigt.</p>
<p>Vorlaufzeit Produktionsplanung</p>	<p>Eingabe der Vorlaufzeit in Tagen, die bei der Produktionsplanung für diesen Artikel berücksichtigt werden soll. Die Vorlaufzeit wird für die Berechnung der Mindest-/Meldebestände mit herangezogen (cd2012).</p> <p>Hinweis: Dieses Feld ist erforderlich bei Artikeln (FA - Positionen bzw. FA - Baukästen), für die kein Arbeitsplan existiert.</p>

<p>Erweiterte Auflösung</p>	<p>Dieses Feld ist nur relevant, wenn der Artikel als a-disponierter Fertigungsartikel (ZuPo 1,2, oder 3) als Baukasten Bestandteil der innerhalb eines Fertigungsauftrages aufgelösten Stückliste eines anderen Artikels ist.</p> <p>Mögliche Werte sind: <u>Nein</u> Die Sollmenge dieses Artikels entspricht immer der aufgelösten Menge, unabhängig davon, welche verfügbare Menge dieser Artikel besitzt. <u>Ja, Lager werden einzeln betrachtet (1)</u> Bei der Auflösung wird die aufgelöste Menge um eine verfügbare Menge (s. Artikeldisposition) reduziert und nur die Differenzmenge (bzw. das kleinste benötigte Vielfache der Losgröße) als Sollmenge im Fertigungsauftrag abgestellt. Entscheidend ist die verfügbare Menge zum Bedarfszeitpunkt des Baukastens. Damit besteht die Möglichkeit eine beispielsweise im Rahmen der Losgrößenorientierten Fertigung über den Bedarf produzierte oder eine anderweitig im Lager verfügbare Menge zu berücksichtigen, obwohl der Artikel grundsätzlich a-disponiert betrachtet wird. Deckt die verfügbare Menge die Sollmenge vollständig ab, wird der Artikel in den betroffenen aufgelösten Auftragsdaten als l-disponierter Artikel geführt.</p> <p>Bei simulierten Fertigungsaufträgen wird die erweiterte Auflösung nicht ausgeführt. Ob für die Ermittlung der verfügbaren Menge auch die erwarteten Zugänge aus simulierten Fertigungsaufträgen berücksichtigt werden sollen oder nicht, wird über das Kennzeichen „Simulationsaufträge berücksichtigen“ im Basisparameter Disposition gesteuert. Die erweiterte Auflösung wird grundsätzlich nicht ausgeführt, wenn sich der Baukasten im Status > 0 befindet. Die erweiterte Auflösung wird im Besonderen nicht ausgeführt, wenn sich die FA Pos. im Status > 0 befindet, die Terminierung vorwärts und die Auflösung über die aufgelösten Daten ausgeführt werden soll. <u>Ja, Lager werden in Summe betrachtet (2)</u> <u>Nein, nur Losgrößenberücksichtigung (3)</u></p>
<p>Fertigungs-STL</p>	<p>Dieses Feld ist nur für Artikel mit dem Kennzeichen Zukauf/Produktion = 1, 2, 3 oder 4 verwaltbar.</p> <p>Mögliche Werte sind: <u>Fertigung nur mit Stückliste</u> Die Standardeinstellung ist „Fertigung nur mit Stückliste“. <u>Fertigung ohne Stückliste</u> Der Artikel kann ohne Stückliste in der Fertigung verwendet werden. Es erfolgt nur eine terminliche Auflösung. Eine Materialauflösung findet nicht statt. Innerhalb der Vorkalkulation werden Artikel mit aktiviertem Kennzeichen nicht als Materialposition (aktuelle Logik wenn STL fehlt), sondern wie ein Fertigungsartikel bewertet. Das bedeutet, der Artikel wird nicht in der Materialübersicht ausgegeben und der Arbeitsplan wird wie im aktuellen Standard bei Fertigungsartikeln aufgelöst und die dazugehörigen Kosten ermittelt.</p>

Referenz Stückliste	<p>Es kann eine Stückliste für den Artikel verwendet werden, wobei einer Referenzstückliste selbst nicht wieder eine Stücklisten-Referenz zugeordnet werden darf.</p> <p>Die Verwendung einer Referenzstückliste ist sowohl für Fertigungsstücklisten als auch für Einkaufsstücklisten möglich.</p> <p>Die Eingabe einer noch nicht existierenden Stückliste ist nach entsprechender Bestätigung (Ja-Nein-Abfrage) möglich.</p>
Optimierungsgruppe	<p>Mögliche Werte sind:</p> <p><u>Keine Optimierung</u></p> <p><u>Arbeitsgang/-platz/Klammerung</u></p> <p>Ist „Arbeitsgang/-platz/Klammerung“ ausgewählt, können gleichartige Artikel mit gleichen Optimierungs- Algorithmen geklammert werden.</p> <p>Die Optimierung kann nach 2 Regeln ablaufen:</p> <p>Optimierungsregel 1</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zusammenfassung von Arbeitsgängen (AG/Aplatz/Klammerungsgruppe) unabhängig der Artikelnr. und unabhängig der Strukturebene. <p>Optimierungsregel 2</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es dürfen nur gleiche Artikelnummern zusammengefasst werden. <p>Durch das Bilden des dazu gehörenden Verdichtungsauftrags werden die Rüstzeiten nur vom ersten Ursprungsauftrag übernommen. Die Stücklistenstruktur bleibt erhalten.</p> <p>Die Sollzeiten der Arbeitsgänge wird addiert.</p>

Reduzierung Dispoplanzahlen	<p>Bei bestimmten Artikeln soll die Erzeugung von realen Vorgängen (Kundenauftragspositionen, Fertigungsauftragspositionen) zu einem automatischen Abschmelzen der Absatzplanzahl / Prognosemenge führen.</p> <p>Die Einstellung dieses Kennzeichens wird bei der Neuanlage von Fertigungsauftragspositionen nur berücksichtigt, wenn zum Artikel der Vorgangsposition mindestens eine Absatzplanzahl > 0 (unabhängig von Monat/Jahr) gespeichert ist und dazu ein simulierter FA oder ein Prognose-FA erstellt wurden:</p> <p>Mögliche Werte sind: <u>Nein</u> default bei Fert.-Auftrag</p> <p>Mit dem Speichern der neu angelegten Vorgangsposition, unabhängig von der Herkunft dieser Position (manuell, Kundenauftrag, EDI, Fertigungsvorschläge,...), wird die gespeicherte Auftragsmenge von der ältesten Absatzplanzahl abgezogen. Ist die Auftragsmenge größer als die älteste Absatzplanzahl wird die Differenzmenge von der nächstältesten Absatzplanzahl abgezogen u.s.w. Die Absatzplanzahlen werden also unabhängig vom Datum der Auftragsposition und vom Monat der Absatzplanzahl kontinuierlich abgeschmolzen.</p> <p>Wird durch diese Änderung der Absatzplanzahl die neue Absatzplanzahl = 0, so wird die dazugehörige simulierte Fertigungsposition gelöscht. (Simulierte FA können nicht freigegeben werden, somit können diese auch nicht auf Status 5 gesetzt werden.)</p> <p>Wird durch die Änderung die Absatzplanzahl nur verändert (nicht 0 gesetzt), so erfolgt mit der neuen Absatzplanzahl eine automatische Neueinplanung des Prognoseauftrages bzw. simulierte Fertigungsauftrages. Das Löschen der Vorgangsposition oder das Ändern der Menge nach Beendigung der Neuanlage einer Vorgangsposition führt nicht zu einer Änderung der Absatzplanzahl.</p> <p>Für Vergleichszwecke werden die in den cimERP Plandaten (cd0071) auf Artikelebene abgestellten Planmengen als neue Spalte je Monat im Programm zur Verwaltung der Absatzplanzahlen (cd2530) nicht editierbar dargestellt. In weiteren neuen Spalten werden die Auftragseingangsmengen und die Fertigungsauftragsmengen des Artikels je Monat angezeigt. Damit besteht für den Anwender die Möglichkeit durch Verwendung der Plandaten für die hier beschriebenen Prognoseaufträge (Ausführung des entsprechenden Programmpunktes im Menü Bearbeiten) auf einem Blick einen Vergleich zwischen den geplanten Mengen, den restlichen (noch nicht abgeschmolzenen) Prognosemengen und den realen Vorgangsmengen vornehmen zu können</p>
--	--

Mengenaufteilung FV → FA	<p>Mögliche Werte sind: <u>Nein</u> aktuelle Standardlogik <u>Losgröße:</u> bei Freigabe eines Fertigungsvorschlages wird zu dem Artikel die folgende besondere Logik angewendet: Die zum Fertigungsvorschlag gehörende Fertigungsmenge wird bei Freigabe des Fertigungsvorschlages anhand der zum Artikel hinterlegten Losgröße automatisch in n Positionen im neu zu erstellenden Fertigungsauftrag angelegt. Dabei entspricht die Zahl n dem aufgerundetem ganzzahligen Vielfachen der Fertigungsmenge. Grundsätzlich wird bei Erzeugung des Fertigungsvorschlages die zu fertigende Vorschlagsmenge automatisch auf ein Vielfaches der Losgröße erhöht. Allerdings kann diese Vorschlagsmenge vom Anwender im Rahmen der Bearbeitung des Fertigungsvorschlages geändert werden Diese Änderungen müssen bei der weiteren Behandlung des Fertigungsvorschlages berücksichtigt werden.</p>
Mengenaufteilung KA → FA	<p>Die Einstellung des Kennzeichens wird immer dann berücksichtigt, wenn eine Kundenauftragsposition direkt mit einem Fertigungsauftrag verbunden ist (Kennzeichen Fertigung in der Kundenauftragsposition ist aktiviert), unabhängig davon auf welchem Weg die Kundenauftragsposition erzeugt wurde (manuell, durch Übernahme Angebot, EDI,...).</p> <p>Mögliche Werte sind: <u>Nein</u> aktuelle Standardlogik <u>Losgröße mit Restmenge:</u> die ursprüngliche Auftragsmenge des Kundenauftragsposition wird automatisch in Fertigungsauftragspositionen mit einer Auftragsmenge = Losgröße gesplittet, wobei die letzte zu erzeugende Splittposition auch eine Auftragsmenge < Losgröße besitzen kann. Die Auftragsmenge der Kundenauftragsposition wird also exakt aufgeteilt.</p>

<p>Gutmenge übertragen</p>	<p>Bei speziellen Artikeln soll die produzierte Gutmenge der untergeordneten Strukturstufe als Einsatzmenge bzw. Menge des ersten AG der nachfolgenden Strukturstufe verwendet werden. Beispiel: Endprodukt = übergeordneter Baukasten = gezogener Draht untergeordneter Baukasten = Schmelzblock Die zu produzierende Menge (in kg) des Schmelzblockes wird anhand der Losgröße ermittelt. Die real produzierte Menge des Schmelzblockes schwankt prozessbedingt, wird aber immer in vollem Umfang für die weitere Produktion der nachfolgenden Strukturstufe (schmieden, walzen und ziehen des Drahtes) verwendet.</p> <p>Mögliche Werte sind: <u>Nein</u> Es gilt die aktuelle Standardlogik <u>auf 1.AG des überg. Baukastens</u> Hier wird mit der Fertigmeldung Materialzugang dieses Artikels als Baukasten in der aufgelösten Struktur einer Fertigungsauftragsposition, unabhängig davon, ob diese Fertigmeldung separat oder durch Verbindung mit dem letzten AG gebucht wurde, die zu diesem Baukasten gemeldete gesamte Istmenge / Gutmenge automatisch als Sollmenge am ersten AG der nachfolgenden Strukturstufe eingestellt und anschließend die Fertigungsauftragsposition über die aufgelösten Auftragsdaten automatisch im Hintergrund neu eingeplant. Dabei wird die geänderte Menge des (ersten) AG auch für die Ermittlung der Sollzeit dieses AG verwendet (Standardlogik). Die Menge der ggf. weiteren AG dieses Baukastens wird nicht verändert <u>als Sollmenge des überg. Baukastens</u> Hier wird mit der Fertigmeldung Materialzugang dieses Artikels als Baukasten in der aufgelösten Struktur einer Fertigungsauftragsposition, unabhängig davon, ob diese Fertigmeldung separat oder durch Verbindung mit dem letzten AG gebucht wurde, die zu diesem Baukasten gemeldete gesamte Istmenge / Gutmenge automatisch als Sollmenge des Baukastens der nachfolgenden Strukturstufe eingestellt und anschließend die Fertigungsauftragsposition über die aufgelösten Auftragsdaten automatisch im Hintergrund neu eingeplant. Dabei wird die geänderte Sollmenge des Baukastens als neue Sollmenge an alle AG des Baukastens übertragen und damit auch für die Ermittlung der Sollzeit dieser AG verwendet (Standardlogik). Die neue Sollmenge des Baukastens ist ebenfalls Basis für die Ermittlung der Einsatzmengen der noch nicht fertiggestellten Materialpositionen des Baukastens. Die geänderte Menge des AG bzw. des Baukastens wird bei späteren Neueinplanungen über die aufgelösten Auftragsdaten oder über „Stammdaten mit Beibeh. cdAPS“ beibehalten. Teilmeldungen lösen die hier beschriebene neue Logik nicht aus. Jedoch lösen nachträgliche (d.h. die BG war vor der Storno Buchung im Status 5) Storno Buchungen die hier beschriebene Logik aus. In diesem Fall wird die durch die Storno Buchung korrigierte Istmenge an den ersten AG der nachfolgenden Strukturstufe bzw. den Baukasten vererbt. Wird die gesamte Materialzugangsbuchung korrigiert (Istmenge <= 0), dann wird am ersten AG bzw. am Baukasten wieder die ursprüngliche Menge eingestellt. Die hier beschriebene Logik wird nur ausgeführt, wenn sich der erste AG der nachfolgenden Strukturstufe im Status 0 befindet.</p>
-----------------------------------	---

Prüfung gültige Var.-Komb.	<p>Mögliche Werte sind:</p> <p><u>auf Variantenkombination</u> (default) Wenn Variantenkombinationen zum Artikel definiert sind, dürfen nur diese zugelassenen Kombinationen für Vorgänge im cimERP verwendet werden.</p> <p><u>keine Prüfung Variantenkombination</u> Ist für den gewählten Artikel die Prüfung deaktiviert, so fällt beim manuellen Anlegen von Vorgängen im cimERP die Prüfung auf Variantenkombination weg. Die Varianten können einzeln ausgewählt werden.</p> <p><u>keine Prüfung auf Gültigkeit Varianten</u> Es erfolgt keine Prüfung der Varianten. Es sind beliebige Eingaben möglich (z.B. für Abmessungen).</p>
-----------------------------------	--

Auto. Bedarfsbearb. Beistellteil	<p>Bei Verwendung eines A-disponierten Fertigungsartikels (ZuPo 1, 2 oder 3) als Beistellteil einer Bestellposition soll mit Verbuchung des Bedarfes ein bedarfsbefriedigender Fertigungsauftrag erzeugt werden. Das Kennzeichen ist editierbar, wenn es sich um einen Artikel mit Dispoart „Auftrag“ handelt und das Kennzeichen ZuPo auf 1,2 oder 3 eingestellt ist.</p> <p>Mögliche Werte sind:</p> <p><u>Nein</u> Es gilt die aktuelle Standardlogik.</p> <p><u>Ja :</u> Bei Verwendung des Artikels als Beistellteil einer Bestellposition wird nach Verbuchung des Bedarfs bei Unterdeckung eine direkt zugeordnete Fertigungsauftragsposition erzeugt. Die Menge der FA-Position wird nach der folgenden Logik ermittelt: Bei Verbuchung der Bedarfe der Beistellteile wird geprüft, ob zu den betroffenen Artikeln als Beistellteil bereits eine direkt zugeordnete FA-Position im System vorhanden ist. Ist dies nicht der Fall, so entspricht die Menge der neu zu erzeugenden direkt zugeordneten FA-Position der Bedarfsmenge oder, wenn zum Artikel das Kennzeichen der erweiterten Auflösung aktiviert ist, die um die zum Bedarfszeitpunkt verfügbare Menge reduzierte Bedarfsmenge. Existiert bereits eine dem Beistellartikel direkt zugeordnete FA-Position, so wird dann, wenn die Bedarfsmenge größer als die Sollmenge der FA-Pos. ist, und, sofern die erweiterte Auflösung aktiviert ist, der Mehrbedarf nicht durch einen frei verfügbaren Lagerbestand gedeckt werden kann, die Sollmenge der direkt zugeordnete FA-Position entsprechend erhöht, einschließlich einer sofortigen Neueinplanung der Fertigungsauftragsposition. Befinden sich alle direkt zugeordneten FA-Positionen bereits im Status 5, so wird bei Eintritt der oben beschriebenen Mengensituation eine neue weitere direkt zugeordnete FA-Position erzeugt. Existieren bereits eine oder mehrere dem Beistellartikel direkt zugeordnete FA-Positionen und die Bedarfsmenge des Beistellartikels ist gleich oder kleiner der (gesamten) Sollmenge dieser FA-Position, so wird keine weitere Logik ausgeführt. Ändert sich der Termin der Bestellposition und dadurch zwangsläufig auch das Bedarfsdatum der dazugehörigen Beistellartikel, so ändert sich das Datum der dem Beistellartikel direkt zugeordnete Fertigungspositionen in gleichem Maße wie oben bei Neuanlage beschrieben, einschließlich einer sofortigen Neueinplanung der Fertigungsauftragsposition. Wird eine Beistellposition, der FA-Positionen direkt zugeordnet sind, gelöscht, so werden die auch alle direkt zugeordneten FA-Positionen im Status 0 nach einer Sicherheitsabfrage (nur bei manuellem Löschen über das Menü) automatisch gelöscht. Befinden sich die direkt zugeordneten FA-Positionen im Status >0 bzw. <5, so werden diese Positionen nicht gelöscht, sondern diese Situation wird nur mit einem Hinweisfenster dem Anwender zur Kenntnis gebracht (nur bei manuellem Löschen über das Menü). Jedoch werden die Referenzeinträge in der FA-Position gelöscht. Die beschriebene Ermittlung der Menge der FA-Position berücksichtigt in jedem Fall eine dem Artikel zugeordnete Losgröße. Für die Mengenermittlung ist der Status der dem Beistellartikel direkt zugeordneten FA-Position nicht entscheidend.</p>
---	--

<p>Rekursive Fert.-Stückliste</p>	<p>Rekursive Fertigungsstückliste Ist das Kennzeichen gesetzt, so entfallen die Fehlermeldungen in den Programmen „cd3095 - Verwalten Stückliste Einkauf“, „cd4110 - Verwalten Stückliste Fertigung“, bzw. „cd 4100 - Fertigungsstammdaten“ und „cd4201 - Aufgelöste Auftragsdaten“, welche besagen, dass der untergeordnete Artikel nicht derselbe sein darf wie der übergeordnete Artikel. Die Einleseroutinen wurden dahingehend geändert, dass bei artikel_übergeordnet = artikel_untergeordnet die Positionsdaten für den untergeordneten Artikel geschrieben werden, aber die Stückliste der Position nicht weiter aufgelöst werden. Bei aktiven Kennzeichen „Rekursive Fert.-STL“ zieht die Logik zur Auflösung von Prognose-Aufträgen nicht.. Solange aber Variantenführung für diesen Artikel aktiv ist oder eine Sachmerkmalsleiste Konfigurator eingetragen ist, ist das Feld nicht änderbar. Genauso gilt der umgekehrte Weg, dass weder Variantenführung aktiviert werden noch eine Sachmerkmalsleiste eingetragen werden kann, wenn dieses Kennzeichen aktiv ist. Mögliche Werte sind: <u>Ja</u> <u>Nein</u></p>
<p>Layout Fertigungsauftrag</p>	<p>Jeder Artikel kann einen eigenen Report für den Fertigungsauftrag hinterlegt haben. Verwendung in cd4091 - Drucken Fertigungspapiere. Hier kann der Berichtsname angegeben werden. (Bsp. bericht1.rpt)</p>
<p>Lagerabbuchung retrograd</p>	<p>Über dieses Kennzeichen können Materialien (Stücklistenkomponenten) von einer automatischen retrograden Materialabbuchung ausgeschlossen werden, auch wenn eine Zuordnung des Materials zu einem Arbeitsgang und Arbeitsplatz mit retrograder Abbuchung erfolgt. Das Kennzeichen ist variantenabhängig. Mögliche Werte sind: <u>default</u> Standardeinstellung Wenn am Arbeitsplatz das Kennzeichen „Lagerabbuchung retrograd“ gesetzt ist und das Material mit dem Arbeitsgang verknüpft ist, wird der Artikel als Stücklistenkomponente abgebucht. <u>Ja</u> manuelle Einstellung Entspricht der Standardlogik: Wenn am Arbeitsplatz das Kennzeichen „Lagerabbuchung retrograd“ gesetzt ist und das Material mit dem Arbeitsgang verknüpft ist, wird der Artikel als Stücklistenkomponente abgebucht. <u>Nein</u> Eine retrograde (automatische) Materialabbuchung erfolgt bei der Produktionsrückmeldung für diesen Artikel nicht, auch wenn die Kennzeichen am Arbeitsplatz und Arbeitsgang gesetzt sind.</p>
<p>Kunden-Nr. für Fertigungsvorschlag</p>	<p>Sollen für einen Artikel bei der Erstellung von Fertigungsvorschlägen feste Kundennummern als Kundennummer des Fertigungsauftrages übergeben werden, kann hier eine Kundennummer eingegeben werden. Dies ist insbesondere für Artikel sinnvoll, die kundenspezifisch gefertigt werden und für die in der Fertigung kundenspezifische Etiketten erzeugt werden.</p>

Sofort-FA-Erstellung FV	Mögliche Werte sind: <u>default</u> <u>Ja</u> <u>Nein</u> Wenn beim Start der Erstellung Fertigungsvorschläge (FV, cd4040) das Kennzeichen „Sofortige FA-Erstellung“ auf den Wert „2 = Ja, mit Beachtung Artikelstamm-Kennzeichen“ eingestellt wird, dann muss hier „Ja“ ausgewählt sein. → Erstellen Fertigungsvorschläge cd4040
Fertigung gesperrt	Mögliche Werte sind: <u>Ja</u> Artikel ist für die Fertigung gesperrt und kann in Fertigungsaufträgen nicht verwendet werden <u>Nein</u> Artikel kann in Fertigung verwendet werden

Menüpunkte

s. Artikelstamm - Stammdaten Basis: [Informationen zu "Menüpunkten"](#)

Buttons

[Informationen zu den "Buttons"](#)

[SERV, cd0001, cdfv 0001 xd 01, cdfv 0001 xd 01 p5](#)

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

Permanent link:
http://172.30.2.91/doku.php?id=cimerp:0030_stammdaten:0040_artikel:0010_artikelstamm:0050_fertigung:0010_artikelstamm_-_fertigung

Last update: **31.01.2025 10:23:58**

