

Differentieller Stücklisten-Abgleich KA zu FA

(cd0501 → cd0505 → cd4027/cd4027_batch1)

1. Voraussetzung

In der Kundenauftragsposition (KA) wird ein **konfiguratorgeführter** Artikel verwendet. Das Fertigungskennzeichen ist gesetzt, so dass eine abhängige Fertigungsauftrags-Position (FA) generiert wurde.

2. Problemstellung

Die aufgelösten Fertigungsdaten in untergeordneten Stufen wurden geändert. Neue Materialkomponenten wurden hinzugefügt oder Artikel entfernt.

Wenn nun im Kundenauftrag im Konfigurator eine Änderung vorgenommen wird, dann wird ggf. über das Beziehungswissen (BZW) und Sachmerkmalskriterien eine neue seriennummerngeführte Stückliste generiert.

Damit diese neu generierte Stückliste am obersten Baukasten eingearbeitet wird, wird für die FA-Position eine Auflösung <über Stammdaten> durchgeführt.

Dabei gehen aber bereits durchgeführte Änderungen in den aufgelösten FA-Daten verloren. Mit einem neuen Parameter in den Basisparametern soll hier Abhilfe geschaffen werden.

3. Erweiterung der Basisparameter Fertigung cd0015

Die Basisparameter der Fertigung wurden mit einem neuen Kennzeichen „Differentieller STL-Abgleich“ erweitert.

cd0015 Basisparameter Fertigung - cimERP - 24.05.2022

Datei Bearbeiten Extras Hilfe

Nummernkreise Auftrags eingabe **Verbuchungssteuerung** Papiere Rückmeldung Individualdaten

Liefertermin-Verschiebung Tage

Interne Bearbeitungszeit Tage

Arbeitsgangteilung - FA nein

Bereitstellung jeweilige Baugruppe

Überlappungskriterium 1 Tag (Standard)

Kennz. Liegezeiten ja

Kennz. Pufferzeiten ja

Stücklistenauflösung nach Auflösungsdatum

Erhöhung Menge für erl. BG Menge wird erhöht

Seriennummern-Auflösung Umschalten auf BLANK erlaubt

Automatische Erstellung Verdichtungsauftrag Verdichtungsauftrag Type 1

Materialabbuchung autom. & manuell möglich nein

Produktionsrückmeldung Endprodukt

Ausschussgrund zwingend nein

Ausschuss bei retrograder Materialabbuchung abziehen nein

Ausbringung nein

Ausschussbehandlung 1 - für Ausschussmenge neuen Fert.-Auftrag erzeugen

Arbeitsgangteilung - Plan keine Arbeitsgangteilung

Übernahme Klassifizierung aus direkt verknüpfter KA-Position vor Artikelstamm

Buchung Scheinbaugruppe 1 - bei Materialabgang für übergeordnete Baugruppe

Freigabe Scheinbaugruppe separat

Berechnungsformel Advanced Formel STL/APL

Definition Zugangslager FA über Stückliste (SNR abhängig)

Definition Lager Material über STL Position (SNR abhängig)

Lagerzugang am Arbeitsgang Chargenzugang

Autom. Setzen Feinplanung nein

Nachkalkulation ja

Grafische Fertigungsplanung aktiv

Bedarf Einzel-APL addieren nein

Fehlernachricht nein

Variantenführung in Fertigung ja

Varianten prodgrp.-abhängig ja

Varianten-Platzhalter ja

Materialzugangsbuchung bei Rückmeldung des letzten Arbeitsganges eines Fert.-Auftr. nein

Löschen Seriennr.-Stammdaten beim Löschen Fertigungsposition ja

Neueinplanung nach Änderung

eines Arbeitsplatzes ja

des Standardlagers ja

der Losgröße ja

der Zeichnungs-Nr. nein

Startzeitpunkt Neueinplanung :

nächster Tag nein

Personalkostenermittlung Preislistenrelevant ja

Koppelproduktion aktiv

Verkürzte Referenz 0 - Vollständig (FA/Pos1/Pos2/lfd)

Differentieller STL-Abgleich Nein

1 - Ja, nur oberster Baukasten (Pos2 = 0)

2 - Ja, alle Baukasten

4. Wirkungsweise

Diese Funktion wird nur ausgeführt, wenn eine Konfigurator-Änderung in einer KA-Position durchgeführt wurde.

Beim Speichern wird die Fertigungsauflösung via „Stammdaten“ angetriggert.

Step 1:

Die „alte“ Seriennummern-Stückliste wird in den Speicher geladen.

Step 2:

Es wird das Beziehungswissen ausgeführt und eine neue Seriennummern-Stückliste generiert.

Step 3:

Die „neue“ Seriennummern-Stückliste wird in den Speicher geladen.

Step 4:

Jetzt erfolgt der differentielle Abgleich am obersten Baukasten der FA-Position.

Alle Stücklistenpositionen werden mit den aufgelösten OP Material verglichen.

- Neue Stücklistenpositionen werden zur Neuanlage in die OP Material markiert.

- Nicht mehr in der Stückliste vorhandene OP Material werden mit einem Löschkennzeichen versehen.

- geänderte Mengen werden als Änderungen eingearbeitet

24.05.2022: Erweiterung des Basisparameters auf ALLE Baukästen:

Der differentielle Abgleich erfolgt nun auf allen Stufen, wenn sich der jeweilige Baukasten im Status=0 befindet.

Der oberste Baukasten (Pos2=0) kann auch angearbeitet sein und sich im Status=3 befinden.

Step 5:

Die eigentliche Fertigungsauflösung wird gestartet, allerdings jetzt im Modus „aufgelöste Daten“. Dabei werden die Änderungen eingearbeitet und Löschungen durchgeführt.

→ Manuelle Änderungen an untergeordneten Baukästen bleiben somit erhalten.

Protokollierung:

Die durchgeführten Änderungen werden im Baukastentext des obersten Baukastens protokolliert. Somit kann nachvollzogen werden, welche automatischen Änderungen durchgeführt wurden.

The screenshot shows a software window titled "cd4201 Aufgelöste Auftragsdaten - cimdata software GmbH - 23.05.2022". The window has a menu bar with "Datei", "Bearbeiten", "Extras", and "Hilfe". Below the menu is a toolbar with various icons. The main area is titled "Positionstexte Material" and contains a form with the following fields:

Kunde	2206	FA-Nr.	287291/000	vom	23.05.2022	Status	0
für Kunde	2206	für KA-Nr.	287291/000	Nachkalk.	nein	Serien-Nr.	287291010
Artikel	WK.KONF01 Schrank mit Konfigurator						
Pos.-Nr.	10/000	End.-Term.	28.10.2022	Menge	1	Stk	
Konf.-ID	A00304	B		H			

Below the form is a scrollable log area with the following text:

```

> (23.05.2022 15:49:09):
> STL-Änderungen durch Änderungen im Konfigurator
> Art. <WK.ROH.3> wurde neu angelegt.
> Art. <WK.ROH.2> wurde neu angelegt.
> (23.05.2022 16:34:40):
> STL-Änderungen durch Änderungen im Konfigurator
> Art. <WK200> wurde neu angelegt.
  
```

The status bar at the bottom indicates "Zeile 1/9".

5. Ausnahmen

Scheinbaugruppen können leider (noch) nicht verarbeitet werden.

Scheinbaugruppen werden ab Programmstand 23.05.2022 mit berücksichtigt. [WK, 23.05.2022 -

CDLH220072]

6. Zu Beachten

Wenn Änderungen im Konfigurator der KA-Position zu einer neuen Konf-ID führen (= Variante 1, Konfigurator-Version II), dann werden bei der Übernahme der Konfiguratordaten von KA auf FA die Fertigungsfreigaben aufgehoben (cd0505).

Die Aufhebung der Freigabe (zurück in Status=0) erfolgt nur, wenn sich die gesamte FA-Position noch im Status=1 befindet, d. h. es wurden noch keinerlei Produktionsrückmeldungen durchgeführt (Status=3).

NEU: Bei aktiviertem differentielltem Abgleich erfolgt **KEINE Aufhebung der Freigabe** mehr. [WK, 28.06.2022 - CDLH220072]

Wurde die FA-Position bereits erledigt (Status=5), dann führt die Konfiguratoränderung zu einer neuen FA-Position (Status=0).

Drucken neue Fertigungs-Papiere (FA-Status >= 1):

In der Kundenauftragsposition erfolgt KEINE Abfrage zum Drucken der Papiere. Die Papiere werden IMMER neu erzeugt (nur Konfigurator-Version II und Auswahl „2 - alle Baukästen“).

7. Workflow

Um z. B. die AV über durchgeführte FA-Änderungen zu informieren, wurde ein neuer Workflow-Trigger eingeführt:

Modul FERT - Programm cd4027 - Aktion 11: <Änderung durch differentiellen STL-Abgleich (Konfigurator)>

Hier kann eine Email oder eine interne Benachrichtigung konfiguriert werden.

Nr.	Aktion	Bezeichnung
11	Nachricht senden	Mail an AV

From:

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

Permanent link:

http://172.30.2.91/doku.php?id=cimerp:0080_fertigung:0010_fertigung_allgemein:0100_differentieller_stl_abgleich

Last update: **28.06.2022 13:29:56**

