



Infor LN Fertigung

Anwenderhandbuch für die Werkstattmitarbeiter-Workbench

© Copyright 2018 Infor

Alle Rechte vorbehalten. Der Name Infor und das Logo sind Markenzeichen und/oder geschützte Marken der Infor oder einer Tochtergesellschaft. Alle Rechte vorbehalten. Alle anderen hier genannten Markenzeichen sind das Eigentum der betreffenden Unternehmen.

Wichtige Hinweise

Diese Veröffentlichung und das in ihr enthaltene Material (einschließlich jedweder zusätzlichen Information) ist Eigentum von Infor und als solches vertraulich zu behandeln.

Durch Verwendung derselben erkennen Sie an, dass die Dokumentation (einschließlich jeglicher Änderung, Übersetzung oder Anpassung derselben) sowie alle darin enthaltenen Copyrights, Geschäftsgeheimnisse und alle sonstigen Rechte, Titel und Ansprüche ausschließliches Eigentum von Infor sind, und dass sich durch die Verwendung derselben keine Rechte, Titel oder Ansprüche an dieser Dokumentation (einschließlich jeglicher Änderung, Übersetzung oder Anpassung derselben) herleiten lassen, außer dem nicht ausschließlichen Recht, diese Dokumentation einzig und allein in Verbindung mit und zur Förderung Ihrer Lizenz und der Verwendung der Software einzusetzen, die Ihrer Firma von Infor aufgrund einer gesonderten Übereinkunft zur Verfügung gestellt wurde ("Zweck").

Außerdem erkennen Sie durch Zugriff auf das enthaltene Material an und stimmen zu, selbiges Material streng vertraulich zu behandeln und es einzig und allein für den oben genannten Zweck einzusetzen.

Diese Dokumentation und die darin enthaltenen Informationen wurden mit gebührender Sorgfalt auf Genauigkeit und Vollständigkeit zusammengestellt. Dennoch übernehmen Infor oder seine Tochtergesellschaften keine Garantie dafür, dass die in dieser Dokumentation enthaltenen Informationen vollständig sind, keine typografischen oder sonstigen Fehler enthalten oder alle Ihre besonderen Anforderungen erfüllen. Ferner übernimmt Infor keine Haftung für Verluste oder Schäden, die direkt oder indirekt durch Fehler oder Auslassungen in dieser Dokumentation (einschließlich jedweder zusätzlichen Information) entstehen, unabhängig davon, ob sich diese Fehler oder Auslassungen auf Nachlässigkeit, Versehen oder sonstige Gründe zurückführen lassen.

Anerkennung von Warenzeichen

Bei allen sonstigen in dieser Dokumentation erwähnten Firmen-, Produkt-, Waren- oder Dienstleistungsnamen kann es sich um Marken oder eingetragene Warenzeichen der jeweiligen Eigentümer handeln.

Informationen zu dieser Veröffentlichung

Dokumentationscode	tisfcopwbug (U9870)
---------------------------	---------------------

Release	10.5 (10.5)
----------------	-------------

Erstellt am	9. März 2018
--------------------	--------------

Inhalt

Info zu dieser Dokumentation

Kapitel 1 Werkstattmitarbeiter - Workbench.....	7
Einführung in die Werkstattmitarbeiter-Workbench.....	7
Position.....	7
Workbench aktivieren.....	7
Layout.....	8
Kapitel 2 Symbolleiste und Symbole der Werkstattmitarbeiter-Workbench.....	11
Navigation in der Workbench.....	11
Symbolleiste.....	11
Symbole.....	12
Workspace In-Context BI.....	13
Kapitel 3 Personalisierung.....	15
Anwendereinstellungen.....	15
Kapitel 4 Zeiterfassung.....	17
Zeiterfassung.....	17
Zeiterfassung einrichten.....	17
Zeiterfassung ausführen.....	18
Zeiterfassung beenden.....	18
Kapitel 5 Mengen erfassen und Arbeitsgang fertigstellen.....	19
Mengen erfassen und Arbeitsgang fertigstellen.....	19
Artikel mit ID-Nummer.....	21
ID-Nummern generieren.....	22
Endprodukt in Bestand buchen.....	22

Info zu dieser Dokumentation

Dieses Dokument erläutert die Verwendung der Werkstattmitarbeiter-Workbench, über die Sie leicht auf alle Informationen zugreifen können, die zur Verwaltung des Fertigungsvorgangs für Werkstattaufträge erforderlich sind. Außerdem werden das Layout, die Navigation, die Anwendereinstellungen und die Merkmale der Workbench erläutert.

Übersicht über das Dokument

In diesem Handbuch finden Sie eine Erläuterung der verschiedenen Konzepte und Vorgänge, die in der Werkstattmitarbeiter-Workbench zur Verfügung stehen.

Verwendung des Dokuments

Dieses Dokument wurde aus Online-Hilfethemen zusammengestellt. Daher werden Verweise auf andere Abschnitte im Handbuch wie im folgenden Beispiel dargestellt:

Weitere Informationen finden Sie in der Infor LN Online-Hilfe zum Paket Fertigung.

Den bezeichneten Abschnitt finden Sie über das Inhaltsverzeichnis.

Unterstrichene Begriffe verweisen auf eine Definition im Glossar. Wenn Sie dieses Dokument online geöffnet haben, gelangen Sie durch Klicken auf den unterstrichenen Begriff zur Glossardefinition am Ende des Dokuments.

Anmerkungen?

Unsere Dokumentation unterliegt ständiger Kontrolle und Verbesserung. Anmerkungen/Fragen bezüglich dieser Dokumentation oder dieses Themas sind uns jederzeit willkommen. Bitte senden Sie Ihre Anmerkungen per E-Mail an documentation@infor.com.

Bitte geben Sie in Ihrer E-Mail die Nummer und den Titel der Dokumentation an. Je genauer Ihre Angaben sind, desto schneller können wir diese berücksichtigen.

Kontakt zu Infor

Im Falle von Fragen zu Infor-Produkten wenden Sie sich an das Support-Portal "Infor Xtreme Support" auf www.infor.com/inforxtreme.

Im Falle einer Aktualisierung dieses Dokuments nach der Produktfreigabe wird die neue Version des Dokuments auf dieser Webseite veröffentlicht. Wir empfehlen, diese Webseite periodisch nach aktuellen Dokumenten zu überprüfen.

Haben Sie Anmerkungen zur Infor-Dokumentation, wenden Sie sich bitte an documentation@infor.com.

Kapitel 1

Werkstattmitarbeiter - Workbench

1

Dieses Kapitel ist eine Einführung in die Funktionalität der Werkstattmitarbeiter-Workbench im Paket Fertigung.

Einführung in die Werkstattmitarbeiter-Workbench

Mit der Werkstattmitarbeiter-Workbench können Abteilungs-/Maschinenmitarbeiter folgende Aufgaben ausführen:

- Erfassung der Zeit zum Einrichten von Arbeitsgängen für einen Produktionsauftrag.
- Erfassung der Laufzeit von Arbeitsgängen für einen Produktionsauftrag.
- Erfassung fertiggemeldeter Mengen.
- Erfassung abgelehnter Mengen.
- Fertigmelden von Arbeitsgängen.
- Anzeigen von Arbeitsgangdaten zu Produktionsaufträgen einschließlich Teilarbeitsgängen, Anweisungen, Material, Werkzeugen, Texten und verknüpften Dokumenten.
- Filtern und Sortieren von Bearbeitungsdaten.

Außerdem kann der Mitarbeiter folgende Aufgaben ausführen:

- Abfragen von verknüpften Dokumenten oder Dateien über den Inhaltsassistenten.
- Anzeigen von kontextbezogenen Informationen mithilfe von In-Context BI Webparts.

Position

Die Workbench befindet sich zusammen mit den Programmen des Moduls Werkstattfertigung im Paket Infor LN Fertigung.

Workbench aktivieren

Um auf die Werkstattmitarbeiter - Workbench (tisfc8350m000) zuzugreifen, wechseln Sie zu **Fertigung > Werkstatt > Produktion > Produktionsmitarbeiter - Workbench**.

Layout

Die Workbench umfasst folgende Bereiche:

The screenshot displays the Workbench software interface. At the top, there's a header bar with fields for 'Work Center: 000 - Work center', 'Planned Production Start: 12/1/2014', and 'Operator: 26050 - Eddy Geritsen'. Below this is an 'Actions' bar with buttons for 'Setup', 'Run', 'Stop', 'Register Quantities', and 'Complete Operation'. The main area is divided into several sections: 'Operations' (a table of production tasks), 'Operation Steps and Instructions' (a list of steps for a specific task), 'Materials' (a table of materials used), and 'Tools and Text' (a table of tools used). The 'Operations' table has columns for Status, Planned Production Start, Task, Item, Planned, Completed, Rejected, Unit, Production Order, Operation, Next Operation, and Actual. The 'Operation Steps and Instructions' section shows a list of steps with descriptions. The 'Materials' section shows a table with columns for Position, Operated Item, Description, and Warehouse. The 'Tools and Text' section shows a table with columns for Sequence, Step, Tool, Description, and Serial Number.

Status	Planned Production Start	Task	Item	Planned	Completed	Rejected	Unit	Production Order	Operation	Next Operation	Actual
	Nov 27, 2014 5:17:35 PM	SH-AS1	FIRDOUS_WORKBENCH_TEST_SERIAL	8.0000	8.0000	0.0000	pcs	MUN000025	30	0	11/
	11/30/2014 1:45 P	Painting	Test Work Bench	10.0000	0.0000	0.0000	pcs	MUN000026	10	20	
	11/30/2014 2:00 P	Painting	Test Work Bench	10.0000	0.0000	0.0000	pcs	MUN000027	10	20	
	11/8/2010 3:27 P	Sawing	Zxcv klok	5.0000	5.0000	3.0000	--	SFC007113	10	20	10/
	11/8/2010 4:42 P	Sawing	Zxcv klok	5.0000	2.0000	0.0000	--	SFC007113	20	30	9/2
	11/8/2010 5:18 P	Sawing	Zxcv klok	5.0000	2.0000	0.0000	--	SFC007113	30	0	9/9

Step	Description
10	Fix tool on the stand
10	Read instruction document
10	ROY1-DRILLING-IN Drilling Instruction
20	ROY3-PAINTING Roy3 Painting Instructions
30	Assemble valve on frame
30	Set bearings on frame

Position	Operated Item	Description	Warehouse
10	FIRDOUS_T	Work Bench Purchase	WHAMS1
20	201124.052	Anti slip rubber for Ladder Ru	GWS

Sequence	Step	Tool	Description	Serial Nu
1	10	PD7000	POWER DRILL	AW0416
2	10	VW-VAN-00	VW-VAN Marco	31-VBB-C
3	10	CASTOOL	CASTOOL	

- **Symbolleiste und Auswahlbereich:** In diesem Bereich werden verschiedene Optionen angezeigt:
 - **Optionen zum Aktualisieren der Maske / der Anwendereinstellungen:** In diesem Bereich können Sie die Daten aktualisieren und das Standardlayout bzw. das personalisierte Layout einrichten.
 - **Abteilung:** In diesem Bereich wird eine Liste der Hauptabteilungen und der Unterabteilungen für die aktuelle Firma angezeigt.
 - **Geplanter Produktionsbeginn:** Die angezeigten Arbeitsgangdaten umfassen einen geplanten Startzeitpunkt für die Produktion einschließlich des ausgewählten geplanten Produktionsbeginns.
 - **Mitarbeiter:** In diesem Bereich wird die Liste der Mitarbeiter angezeigt, die die Workbench nutzen. Der von Ihnen ausgewählte Mitarbeiter ist der aktuelle Anwender der Workbench.
- **Maßnahmenbereiche:** In diesem Bereich werden die Schaltflächen angezeigt, mit denen eine Maßnahme wie etwa "Rüstzeit", "Stückzeit", "Beenden" und so weiter ausgelöst wird.
- **Arbeitsgangbereich:** In diesem Bereich werden die Arbeitsgänge basierend auf den im Auswahlbereich ausgewählten Daten angezeigt. Die Daten in diesem Bereich werden aus dem Programm Produktionsaufträge (tisfc0501m000) für die ausgewählten Abteilungen übernommen.
- **Teilarbeitsgänge und Anweisungen:** In diesem Bereich werden die Teilarbeitsgänge und Anweisungen für den ausgewählten Arbeitsgang angezeigt.
- **Material:** In diesem Bereich wird das für den ausgewählten Arbeitsgang erforderliche Material angezeigt.

- **Werkzeug und Text:** In diesem Bereich wird das für den ausgewählten Arbeitsgang erforderliche Werkzeug angezeigt. Im Textbereich wird der Text angezeigt, der mit einem Produktionsauftrag, einem Arbeitsgang, einer Tätigkeit oder einem Teilarbeitsgang verbunden ist.
- **Meldungsbereich:** In diesem Abschnitt werden mit einem JSC-Mitarbeiter verbundene Fehler/Warnmeldungen und Informationen angezeigt.

Kapitel 2

Symbolleiste und Symbole der Werkstattmitarbeiter-Workbench

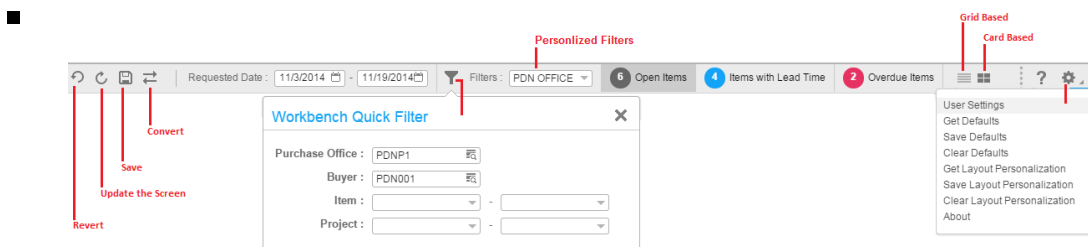
2

Dieses Kapitel bietet eine detaillierte Beschreibung der verschiedenen Symbolleistenoptionen und der Symbole, die den Anwender beim problemlosen Navigieren durch die Workbench unterstützen.

Navigation in der Workbench

Symbolleiste

Folgende Optionen stehen zur Verfügung:



- **Maske aktualisieren**
Mit dieser Option werden die Arbeitsgangdaten zum Produktionsauftrag aus Infor LN aktualisiert.
- **Abteilung**
In diesem Bereich wird eine Liste aller Hauptabteilungen und der Unterabteilungen für die aktuelle Firma angezeigt. Diese Abteilungen werden im Programm Abteilungen (tirou0101m000) definiert. Sie können die Arbeitsgangdaten zum Produktionsauftrag für die ausgewählte(n) Abteilung(en) anzeigen. Infor LN wählt standardmäßig die Abteilung aus, die mit dem angemeldeten Anwender verbunden ist. Bei dieser Abteilung muss es sich um eine im Programm Mitarbeiter - Allgemein (tccom0101m000) definierte Abteilung oder Unterabteilung handeln.
- **Geplanter Produktionsbeginn**
Die angezeigten Arbeitsgangdaten umfassen einen geplanten Startzeitpunkt für die Produktion einschließlich des ausgewählten geplanten Produktionsbeginns.

- **Operator**

Die Liste der angezeigten Mitarbeiter wird im Programm Mitarbeiter - Allgemein (tccom0101m000) und im Programm Mitarbeiter - Mitarbeiterdaten (BP) (bpmdm0101m000) ausgewählt. Die **Abteilung** des Mitarbeiters muss von der Art **Produktionsabteilung/Werkstatt** im Programm Abteilungen (tcmcs0565m000) sein. Die für den Vorgang des Produktionsauftrags im festgelegten Zeitraum erfassten Änderungen werden für den ausgewählten Mitarbeiter protokolliert. Die Erfassung von Mengen ist unabhängig vom ausgewählten Mitarbeiter. Infor LN erfasst nicht, welcher Mitarbeiter Mengen festlegt oder einen Arbeitsgang abschließt.

Hinweis

Wenn Sie erstmalig auf die Workbench zugreifen, sind folgende Werte voreingestellt:

- Die Abteilung, die mit dem angemeldeten Anwender verbunden ist, ist markiert. Bei dieser Abteilung muss es sich um eine im Programm "Mitarbeiter - Allgemein (tccom0101m000)" definierte Abteilung oder Unterabteilung handeln.
- Das aktuelle Datum ist als geplanter Produktionsbeginn voreingestellt.
- Nur Arbeitsgänge zum Produktionsauftrag mit dem Status "Startbereit", "Begonnen", "Aktiv" oder "Gesperrt".

Symbole

Die folgenden Symbole werden in der Workbench für Werkstattmitarbeiter verwendet:

- **Arbeitsgang noch nicht begonnen**



Dieses Symbol wird so lange angezeigt, bis eine Zeiterfassung gestartet wird oder Mengen erfasst werden.

- **Rüsten - In Bearbeitung**



Dieses Symbol wird angezeigt, sobald die Erfassung der Rüstzeit gestartet wurde.

- **Produktion - In Bearbeitung**



Dieses Symbol wird angezeigt, sobald die Erfassung der Stückzeit initiiert wurde oder Mengen erfasst werden. Die Mitarbeiter, die die Rüstzeit für den Arbeitsgang aufzeichnen, müssen nicht verfügbar sein.

- **Arbeitsgang abgeschlossen**



Dieses Symbol wird angezeigt, sobald der Arbeitsgang fertiggemeldet wurde.

-  und  - Steht für die Mitarbeiter (einen oder mehrere), die Zeiten für den betreffenden Arbeitsgang aufgezeichnet haben. Das blaue Symbol steht für den aktuell ausgewählten Mitarbeiter und das graue Symbol steht für die anderen Mitarbeiter.
-  - Zeigt die Zeit an, die gerade für den Arbeitsgang aufgezeichnet wird. Das blaue Symbol zeigt an, dass sich die Aufzeichnung auf den aktuellen Mitarbeiter bezieht und das graue Symbol steht für alle anderen Mitarbeiter.
-  und  - Zeigt an, dass ein Arbeitsgang Aufmerksamkeit erfordert.  Zeigt an, dass die Situation kritisch ist, wenn beispielsweise der Arbeitsgang verspätet oder gesperrt ist.  Zeigt an, dass die Situation weniger kritisch ist, wenn beispielsweise zwar Mengen erfasst, aber keine Zeiten aufgezeichnet werden.

Workspace In-Context BI

Da die Workbench für Werkstattmitarbeiter von Workspace aufgerufen wird, kann In-Context BI Webparts aufgerufen werden und die Webparts zeigen Informationen basierend auf den von der Workbench für Werkstattmitarbeiter gesendeten Daten an.

Folgende Inhalte werden angezeigt, wenn Sie einen Arbeitsgang, einen Teilarbeitsgang, ein Material oder ein Werkzeug auswählen:

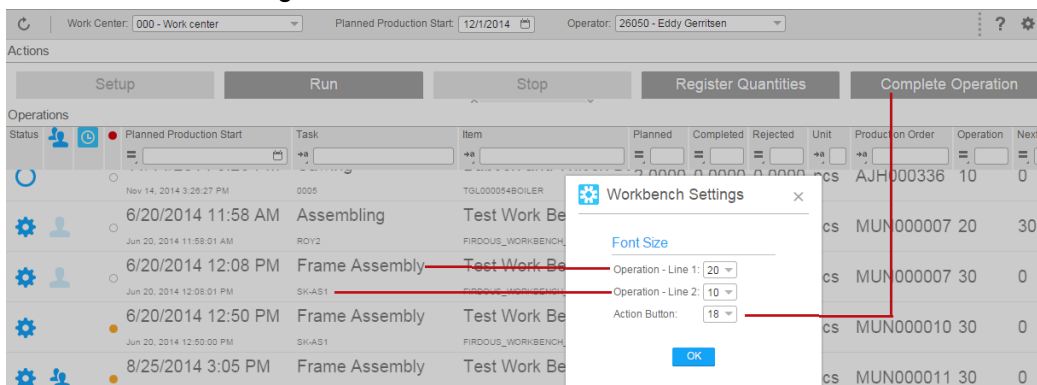
- Inhalt in Verbindung mit dem Produktionsauftrag
- Inhalt in Verbindung mit dem Arbeitsgang
- Inhalt in Verbindung mit dem Artikel des Arbeitsgangs
- Inhalt in Verbindung mit dem Teilarbeitsgang
- Inhalt in Verbindung mit der Materialposition
- Inhalt in Verbindung mit dem Material (Artikel)
- Inhalt in Verbindung mit dem Werkzeug
- Inhalt in Verbindung mit dem Werkzeugtyp/Artikel

Dieses Kapitel erklärt die verschiedenen Einstellungen, die der Anwender vornehmen kann.

Anwendereinstellungen

Diese Workbench stellt einige Anwendereinstellungen bereit, mit denen die Ansicht und das Layout personalisiert werden können.

- **Workbench-Einstellungen:**



- Mit den Workbench-Einstellungen kann der Anwender die Größe der Schriftart für die Arbeitsgänge und die Schaltflächen ändern. So kann die Anzahl der angezeigten Arbeitsgänge angepasst werden. Der Anwender kann diese Einstellungen speichern, indem er die Option "Voreinstellungen speichern" im Menü "Einstellungen" auswählt.
- Voreinstellungen speichern: Mit dieser Option können Sie Ihre Voreinstellungen speichern. Diese Ansicht wird bei jedem Start der Workbench angezeigt.
- Voreinstellungen löschen: Mit dieser Option können Sie die Voreinstellungen löschen. Nachdem Sie die Einstellungen gelöscht haben, wird die Standardansicht von Infor LN beim Start der Workbench angezeigt.
- Voreinstellungen einlesen: Mit dieser Option zeigen Sie die Voreinstellung an.

- Layoutpersonalisierung löschen: Mit dieser Option können Sie Ihre personalisierte Ansicht löschen.
- Layoutpersonalisierung abrufen: Mit dieser Option können Sie die zuvor gespeicherte personalisierte Ansicht abrufen.
- Info: Diese Option zeigt das Firmenlogo sowie die Version und Informationen zum Copyright an.
- Layoutpersonalisierung speichern: Mit dieser Option können Sie Ihre eigene personalisierte Ansicht speichern. Folgende Daten werden gespeichert:
 - Die Position der Fensterbereiche
 - die Spaltenreihenfolge aller Raster
 - die Reihenfolge, in der die Spalten angezeigt werden.
 - die Position des Trennzeichens für fixierte Spalten.

Hinweis

Das Layout wird für die aktuelle Firma und den aktuellen Anwender im Programm Personalisierungen für Programme (ttadv9100m000) gespeichert.

Dieses Kapitel erklärt den Vorgang, mit dem der Mitarbeiter die Stunden erfasst.

Zeiterfassung

Der Vorgang der Zeiterfassung umfasst folgende Schritte:

Zeiterfassung einrichten

Die Workbench kann die Zeit erfassen, die der Mitarbeiter braucht, um eine Aufgabe zu erledigen. Der Mitarbeiter klickt auf die Schaltfläche "Rüstzeit", um die Zeit zu erfassen.

Klicken Sie auf die Schaltfläche "Rüstzeit", um die Zeiterfassung zu starten. Die Zeiterfassung endet, sobald Sie auf die Schaltfläche "Beenden" oder "Stückzeit" klicken. Um die Zeiterfassung fortzusetzen, wählen Sie den Arbeitsgang aus, für den die Erfassung gestartet werden soll, und klicken Sie auf die Schaltfläche "Rüstzeit".

Für einen Arbeitsgang können Sie die Zeit für mehrere Mitarbeiter erfassen, indem Sie den Mitarbeiter im Fenster zum Auswählen des Arbeitsgangs ändern, bevor Sie auf die Schaltfläche "Rüstzeit" für einen Arbeitsgang klicken, für den die Zeiterfassung gestoppt wurde.

Die Rüstzeit wird im Programm Stunden nach Produktionsauftrag (bptmm1120m000) erfasst.

Hinweis

Die Schaltfläche "Rüstzeit" ist nur dann verfügbar, wenn:

- der Parameter **Stunden in Rüsten und Produktion aufteilen** im Programm Parameter Produktion (SFC) (tisfc0500m000) markiert ist.
- das Feld **Stunden in Rüsten und Produktion aufteilen** im Programm Produktionsaufträge (tisfc0501m000) für den ausgewählten Arbeitsgang zum Produktionsauftrag markiert ist.
- Die Parameter **Stunden retrograd abbuchen** für den Arbeitsgang zum Produktionsauftrag, für den die Zeit erfasst werden muss, sind nicht markiert.
- Der ausgewählte Produktionsauftragsarbeitsgang kann nicht vollständig **gesperrt** werden.

Zeiterfassung ausführen

Mit der Schaltfläche "Stückzeit" kann die Stückzeit von Arbeitsgängen für einen Produktionsauftrag in der Workbench erfasst werden. Die Schaltfläche "Stückzeit" wird auf den ausgewählten Arbeitsgang und den ausgewählten Mitarbeiter angewendet.

Klicken Sie im Fenster "Aktion" auf die Schaltfläche "Stückzeit", um eine Laufzeitaufzeichnung zu starten. Klicken Sie zum Beenden der Erfassung auf die Schaltfläche "Beenden". Um die Erfassung fortzusetzen, klicken Sie auf die Schaltfläche "Stückzeit", nachdem Sie den Arbeitsgang ausgewählt haben, für den die Erfassung fortgesetzt werden soll.

Für einen Arbeitsgang können Sie die Zeit für mehrere Mitarbeiter erfassen, indem Sie den Mitarbeiter im Fenster zum Auswählen des Arbeitsgangs ändern, bevor Sie auf die Schaltfläche "Stückzeit" für einen Arbeitsgang klicken, für den die Zeiterfassung gestoppt wurde.

Die Stückzeit wird im Programm Stunden nach Produktionsauftrag (bptmm1120m000) erfasst.

Hinweis

- Bei der Stückzeit muss das Feld "Rüstzeit" den Wert "Nein" haben.
- Die Parameter **Stunden retrograd abbuchen** für den Arbeitsgang zum Produktionsauftrag, für den die Zeit erfasst werden muss, sind nicht markiert.
- Der ausgewählte Produktionsauftragsarbeitsgang kann nicht vollständig **gesperrt** werden.

Zeiterfassung beenden

- Die Erfassung der Rüstzeit und der Stückzeit wird beendet, sobald der Anwender auf die Schaltfläche "Beenden" klickt. Die Erfassung wird nur für den ausgewählten Mitarbeiter beendet. Die Zeiterfassung für andere Mitarbeiter läuft so lange weiter, bis die Mitarbeiter separat ausgewählt und die Erfassung separat beendet werden. Die Zeiterfassung für einen Arbeitsgang wird beendet, wenn dieser abgeschlossen ist.

Kapitel 5

Mengen erfassen und Arbeitsgang fertigstellen

5

Dieses Kapitel erklärt die verschiedenen Funktionalitäten, die dem Anwender zur Verfügung stehen.

Mengen erfassen und Arbeitsgang fertigstellen

Mit den Schaltflächen im Menü "Aktion" der Workbench können Sie Mengen oder ganze Arbeitsgänge erfassen. Sie müssen eine Arbeitsgangposition zum Produktionsauftrag auswählen, um die Schaltfläche "Mengen erfassen und Arbeitsgang fertigstellen" zu aktivieren.

Register Quantities

Operations

Operation: MUN000026 10
Operated Item: FIRDOUS_WORKBENCH_TEST_SERIAL
Description: Test Work Bench
Quantity Planned: 10.0000 pcs

Quantities

	Additional	Cumulative	
Completed:	0.0000	2.0000	Default
Rejected:	0.0000	1.0000	Default
Reject Reason:			
Scrapped:	0.0000		
Quarantined:	0.0000		

Serial Numbers

Create Generate Serial

Serial Number	Lot	Serial Status
01-37004		Rejected
01-37005		Created
01-37006		Created
01-37007		Created
01-37008		Created

TOTAL: 10

☐ To Complete ☒ To Reject

Save Cancel

Sie müssen die Arbeitsgangposition zum Produktionsauftrag auswählen und auf die Schaltfläche "Mengen erfassen" oder "Arbeitsgang fertigstellen" klicken, um auf den Bereich "Mengen erfassen" oder den Bereich "Arbeitsgang fertigstellen" zuzugreifen. In diesem Bereich können Sie die erfassten oder die fertiggemeldeten Mengen ändern. Sie können die Optionsschaltfläche "Abzulehnen" oder die Optionsschaltfläche "Fertigzumelden" auf der rechten Seite markieren.

Hinweis

- Es ist möglich, ID-Nummern entweder fertigzumelden oder abzulehnen. Es ist nicht möglich, ID-Nummern gleichzeitig fertigzumelden und abzulehnen.
- Der Mitarbeiter kann die Ausschuss-/Sperrbestandsmenge in Infor LN anzeigen.

- **Mengen erfassen**

Mithilfe der Schaltfläche *Mengen erfassen* kann der Mitarbeiter abgeschlossene Mengen und abgelehnte Mengen für einen ausgewählten Arbeitsgang erfassen.

Mengen können wie folgt erfasst werden:

- Zusätzlich abgeschlossen
- Zusätzlich abgelehnt
- Kumuliert abgeschlossen
- Kumuliert abgelehnt

Die Werte in diesen Feldern werden aus Infor LN ausgelesen, wenn Sie auf die Schaltfläche *Voreinstellungen* klicken. Der Prozess ist der gleiche wie im Programm Arbeitsgänge fertigmelden (tisfc0130m000).

Sie können einen Grund im Feld *Ablehnungsgrund* festlegen. Der Grund kann im Programm Gründe (tcmcs0105m000) ausgewählt werden.

Hinweis

- Es kann kein Ablehnungsgrund festgelegt werden, wenn die Option **Gründe für Ausschussartikel verwenden** im Programm Parameter Produktion (SFC) (tisfc0100s000) auf **Nie** gesetzt ist.
- Die abgelehnten Mengen müssen außerhalb der Workbench verarbeitet (verschrottet oder in den Sperrbestand gebucht) werden.

- **Einen Arbeitsgang fertigmelden**

Wählen Sie einen Arbeitsgang aus und klicken Sie auf die Schaltfläche *Arbeitsgang fertigmelden*. Der Vorgang zum Aufzeichnen der Menge ist vergleichbar mit dem Registrierungsvorgang. Der Status des Arbeitsgangs wird auf **Abgeschlossen** gesetzt.

Hinweis

- Mit dem Abschließen des Arbeitsgangs werden die Zeiterfassungen für alle Mitarbeiter beendet.
- Nachdem Arbeitsgänge fertiggemeldet wurden, werden Stunden und Material gegebenenfalls retrograd abgebucht. Das ist vergleichbar mit der Logik des Programms Arbeitsgänge fertigmelden (tisfc0130m000).
- Material und Stunden werden nur dann retrograd abgebucht, wenn das Feld **Verfahren für retrograde Abbuchung** auf **Automatisch** gesetzt ist. Der Wert **Interaktiv** wird von der Workbench nicht unterstützt.
- Die retrograde Abbuchung muss mit dem Programm Material und Stunden retrograd abbuchen (tisfc0220m000) durchgeführt werden, wenn der Parameter auf **Interaktiv** oder **Manuell** gesetzt ist.

Weitere Informationen finden Sie unter Nachkalkulation und retrograde Abbuchung.

Artikel mit ID-Nummer

Es ist möglich, Artikel mit ID-Nummer entweder fertigzumelden oder abzulehnen. Die ID-Nummern der Artikel, die fertigzumelden oder abzulehnen sind, können aus einer Liste ausgewählt werden. Außerdem können Sie eine ID-Nummer basierend auf der Vorlage generieren oder eine beliebige ID-Nummer festlegen. Wenn Sie Artikel mit ID-Nummer fertigmelden oder ablehnen, wird eine Liste mit ID-Nummern im Bereich "Mengen erfassen" oder im Bereich "Arbeitsgang fertigstellen" angezeigt.

Hinweis

- Die Liste der ID-Nummern wird standardmäßig beim letzten Arbeitsgang angezeigt. Sie können die ID-Nummern auswählen, die fertiggemeldet werden sollen. Bei anderen Arbeitsgängen kann der Anwender die ID-Nummern anzeigen, indem er auf das Symbol  rechts neben dem Bereich "Mengen erfassen" oder dem Bereich "Arbeitsgang fertigstellen" klickt.
- Werkstattmitarbeiter können gefertigte Endprodukte mit ID-Nummer oder gefertigte Endprodukte mit ID-Nummer und Chargenverwaltung abhängig von der zugewiesenen ID-Nummer fertigmelden oder ablehnen.
- Die Workbench unterstützt keine Artikel mit Chargenverwaltung (keine ID-Nummern), Einheitengültigkeit oder Kombinationen aus ID-Nummern (und Chargen) und Einheitengültigkeiten.

Führen Sie folgende Schritte aus, um die Artikel mit ID-Nummer fertigzumelden oder abzulehnen:

- Eine Menge eingeben
 - Wenn der Anwender eine Menge für den letzten Arbeitsgang eines Produktionsauftrags eingibt oder eine Menge ablehnt, wird eine passende ID-Nummer angezeigt.
 - Es werden nur die ID-Nummern mit dem Status "Erstellt", "Zugeordnet" und "Abgelehnt" angezeigt.
 - ID-Nummern mit dem Status "Erstellt" werden ausgewählt, wenn eine positive, zusätzliche fertiggemeldete Menge oder eine positive, zusätzliche abgelehnte Menge eingegeben wird.
 - ID-Nummern mit dem Status "Zugeordnet" werden ausgewählt, wenn eine negative, zusätzliche fertiggemeldete Menge festgelegt wird (und somit eine Fertigmeldung umkehrt).
 - ID-Nummern mit dem Status "Abgelehnt" werden ausgewählt, wenn eine negative, zusätzliche abgelehnte Menge festgelegt wird (und somit eine Ablehnung umkehrt).
 - Eine Meldung wird angezeigt, wenn die vorhandenen ID-Nummern nicht ausreichen, um die eingegebene Menge zuzuordnen.
- Bestimmte ID-Nummern auswählen
 - Der Anwender kann außerdem bestimmte ID-Nummern aus einer Liste auswählen. Nachdem der Anwender eine oder mehrere ID-Nummern ausgewählt hat, muss er auf die Optionsschaltfläche "Fertigzumelden" oder auf die Optionsschaltfläche "Abzulehnen" klicken, um festzulegen, welche Aktion für die Artikel mit ID-Nummer durchgeführt werden

soll. Die entsprechende Menge wird eingetragen. Es werden nur die ID-Nummern mit dem Status "Erstellt", "Zugeordnet" und "Abgelehnt" angezeigt.

- Eine positive, zusätzliche fertiggemeldete Menge wird festgelegt, wenn ID-Nummern mit dem Status "Erstellt" ausgewählt wurden und die Optionsschaltfläche "Fertigzumelden" markiert ist.
- Eine positive, zusätzliche abgelehnte Menge wird festgelegt, wenn ID-Nummern mit dem Status "Erstellt" ausgewählt sind und die Optionsschaltfläche "Abzulehnen" markiert ist.
- Eine negative, zusätzliche fertiggemeldete Menge wird festgelegt, wenn ID-Nummern mit dem Status "Zugeordnet" ausgewählt sind (und somit eine Fertigmeldung umkehren).
- Eine negative, zusätzliche abgelehnte Menge wird festgelegt, wenn ID-Nummern mit dem Status "Abgelehnt" ausgewählt sind (und somit eine Ablehnung umkehren).
- Die ID-Nummern werden erst dann fertiggemeldet oder abgelehnt, wenn auf die Schaltfläche "Speichern" oder die Schaltfläche "Arbeitsgang fertigstellen" geklickt wurde.

ID-Nummern generieren

Die ID-Nummern können schon in der Workbench verfügbar sein, da sie zu einem früheren Zeitpunkt (beim Drucken der Dokumente, bei der Auftragsfreigabe oder manuell) generiert wurden. Anderenfalls müssen die ID-Nummern in der Workbench generiert bzw. erstellt werden. Die ID-Nummern werden nacheinander generiert bzw. erstellt. Neue ID-Nummern können folgendermaßen erstellt werden:

- Manuelle Eingabe einer neuen ID-Nummer: Der Anwender kann eine beliebige ID-Nummer eingeben und auf die Schaltfläche "Erstellen" klicken. Es wird eine Fehlermeldung angezeigt, wenn die ID-Nummer bereits für den Produktionsauftrag existiert oder wenn die ID-Nummer nicht mehr für den Produktionsauftrag zur Verfügung steht.
- Der Anwender kann auf die Schaltfläche "Generieren" klicken und es wird eine neue ID-Nummer basierend auf der Standardvorlage für den Artikel generiert. Die neu generierte ID-Nummer wird am Ende der Liste der ID-Nummern angezeigt.

Endprodukt in Bestand buchen

Das Feld **Bei Meldung für letzten AG in Bestand buchen** im Programm Parameter Produktion (SFC) (tisfc0100s000) legt fest, ob ein Hauptartikel/Endprodukt in den Bestand gebucht wird.

Register Quantities ✕

Operations

Operation: AJH000335 10
 Operated Item: TGL000054 BOILER
 Description: Babcox and Wilcox Boiler
 Quantity Planned: 1.0000 pcs

Quantities

	Additional	Cumulative	
Completed:	0.0000	1.0000	Default
Rejected:	0.0000	0.0000	Default

Reject Reason:

Scrapped: 0.0000

Quarantined: 0.0000

Processing

Post main item to inventory: ☒ Yes ☐ No
 Automatically confirm receipt: ☐ Yes ☒ No

Die Funktionalitäten der einzelnen Optionen und die Auswirkungen für die Workbench sind wie folgt:

- Wenn "Ja" gewählt ist: Wenn eine Menge für den letzten Arbeitsgang fertiggemeldet wird und die Hauptartikel in den Bestand gebucht werden, wird das folgende Feld im Fenster "Mengen erfassen" oder im Fenster "Arbeitsgang fertigstellen" angezeigt:
 - Wareneingang automatisch bestätigen: Wählen Sie "Ja" oder "Nein", um die fertiggemeldete Menge zu speichern. Der Hauptartikel wird in den Bestand gebucht. Wenn der Anwender "Ja" gewählt hat, gehen auch die Hauptartikel ins Lager ein. Der Wert in diesem Feld wird basierend auf der Wareneingangsaktivität der entsprechenden Einlagerungsposition des Lagerauftrags für Produktion voreingestellt. Wenn der Vorgang der Wareneingangsaktivität automatisiert ist, ist das Feld "Wareneingang automatisch bestätigen" auf "Ja" gesetzt. Anderenfalls ist es auf "Nein" gesetzt.
- Wenn "Nein" gewählt ist: Der Hauptartikel wird nicht in den Bestand gebucht, wenn eine Menge fertiggemeldet wird.
- Interaktiv: Wenn eine Menge für den letzten Arbeitsgang fertiggemeldet und der Hauptartikel/das Endprodukt in den Bestand gebucht wird, werden die folgenden Felder im Fenster "Mengen erfassen" oder im Fenster "Arbeitsgang fertigstellen" angezeigt:
 - Hauptartikel in Bestand buchen: Wählen Sie "Ja" oder "Nein". Wenn der Anwender "Nein" auswählt, kann die Menge fertiggemeldet werden und die Hauptartikel werden nicht in den Bestand gebucht. Wenn der Anwender "Ja" auswählt, wird das Feld "Wareneingang automatisch bestätigen" angezeigt.

- Wareneingang automatisch bestätigen: Wählen Sie "Ja" oder "Nein", um die fertiggemeldete Menge zu speichern. Die Hauptartikel werden in den Bestand gebucht. Wenn der Anwender "Ja" gewählt hat, gehen auch die Hauptartikel ins Lager ein.