



Infor LN Productie Gebruikershandleiding materiaalafgiften

© Copyright 2018 Infor

Alle rechten voorbehouden. De woord- en beeldmerken hierin beschreven zijn handelsmerken en/of gedeponeerde handelsmerken van Infor en/of gelieerde ondernemingen en dochterondernemingen. Alle rechten voorbehouden. Alle andere handelsmerken die hier worden vermeld behoren toe aan hun respectievelijke eigenaren.

Belangrijke kennisgeving

Het materiaal in deze publicatie (met inbegrip van enige aanvullende informatie) vormt en bevat vertrouwelijke informatie die eigendom is van Infor.

Indien u toegang krijgt tot deze publicatie, bevestigt u en gaat u ermee akkoord dat het materiaal (inclusief enige wijziging, vertaling of aanpassing daarvan) en alle auteursrechten, handelsgeheimen en alle andere rechten, titels en belangrijke informatie daarin, het eigendom zijn van Infor en/of vestigingen en gelieerde bedrijven en u geen aanspraak kunt maken op rechten, titels of belangrijke informatie in het materiaal (inclusief enige wijziging, vertaling of aanpassing daarvan) ingevolge herziening van het materiaal anders dan het niet-exclusieve recht tot het gebruik van het materiaal in verband met de licentie en de voorzetting van de licentie en het gebruik van de software die, krachtens een separate overeenkomst ('Doel'), aan uw bedrijf ter beschikking is gesteld door Infor of haar vestigingen en gelieerde bedrijven.

Bovendien bevestigt u en gaat u ermee akkoord dat als u toegang krijgt tot dit materiaal, u gehouden bent het materiaal op vertrouwelijke wijze te gebruiken en dat het gebruik van het materiaal zich beperkt tot het hierboven genoemde doel.

Infor heeft zich naar alle redelijkheid ingespannen om het materiaal in deze publicatie zo nauwkeurig en volledig mogelijk te maken. Toch kan Infor niet garanderen dat de informatie in deze publicatie volledig is of geen typografische of andere fouten bevat of aan uw specifieke eisen voldoet. Om die reden stelt Infor zich niet aansprakelijk of kan niet aansprakelijk worden gesteld voor elk verlies of elke schade, direct of indirect, aan elke persoon of entiteit, voortvloeiende uit fouten of omissies in deze publicatie (inclusief enige aanvullende informatie), ongeacht of dergelijke fouten of omissies het gevolg zijn van nalatigheid, menselijke fouten of andere oorzaken.

Merkmamen

Alle andere bedrijfsnamen, productnamen, merkmamen of servicenamen die in dit document zijn vermeld, zijn eigendom van de respectievelijke gebruikers.

Publicatiegegevens

Documentcode	timaterissueug (U8983)
Release	10.5 (10.5)
Aangemaakt op	29 september 2018

Inhoudsopgave

Documentinfo

Hoofdstuk 1 Overzicht materiaalafgifte.....	7
Overzicht van materiaalafgifte.....	7
Backflushen.....	7
Grijpvoorraad.....	7
Gestuurde materiaalafgifte.....	7
Productiemagazijnorders in Productie.....	8
Gebruik van Productiemagazijnorders (timfc0101m000).....	9
Meerdere productiemagazijnorders.....	10
Naar partij- of serienummer zoeken.....	11
Strategieën materiaalafgifte.....	11
Instellen van materiaalafgifte.....	12
Automatische procedure voor materiaalafgifte.....	13
Voorraadtekort.....	13
Hoofdstuk 2 Parametergestuurde materiaalafgifte.....	15
Parameters materiaalafgifte.....	15
Instellen van materiaalafgifte.....	15
Automatische procedure voor materiaalafgifte.....	16
Voorraadtekort.....	16
Materiaal vrijgeven.....	17
Materiaal vrijgeven.....	18
Automatische verwerking van magazijnorderregels.....	18
Hoofdstuk 3 Backflushen.....	21
Backflushen.....	21
Voorbeeld van backflushing.....	21
Instellen van backflushing.....	22
Backflushing (procedure).....	24
Backflush-hoeveelheid berekenen.....	25

Verwerking van gebackflushte materialen.....	25
Te backflushen materialen uit het magazijn halen.....	26
Seriedragende artikelen.....	26
Materialen uit het magazijn picken.....	26
Nacalculatie en backflushing.....	29
Hoofdstuk 4 Productiemagazijnen.....	31
Productiemagazijnen.....	31
Orders actualiseren.....	32
Hoofdstuk 5 Magazijnbeheer.....	33
Integraties van SFC met Magazijnbeheer.....	33
Geplande voorraadmutaties.....	33
Magazijnorders.....	33
Voorraadmutaties.....	34
Genereren van productieorders.....	34
Magazijnprocedures definiëren.....	34
Magazijnprocedures koppelen aan inslag- en uitslaggoederen.....	34
Activiteiten automatisch of handmatig uitvoeren.....	35
Een magazijnprocedure definiëren.....	35
Bijlage A Woordenlijst.....	39
Index	

Documentinfo

Dit document beschrijft de instellingen van materiaalafgiften voor verschillende productieprocessen. De handmatige en geautomatiseerde processen van materiaalafgiften worden beschreven, samen met stappen in de processen en het installatieproces.

Doelgroep

Dit document is bestemd voor medewerkers die betrokken zijn bij het instellen en onderhouden van jobshopbeheer in Productie. Het gaat hier dus om kernegebruikers, implementatieconsultants, productarchitecten, supportmedewerkers enzovoort.

Documentoverzicht

Hoofdstuknummer	Inhoudsopgave
Hoofdstuk 1	Een overzicht van de concepten die betrekking hebben op de afgifte van materiaal.
Hoofdstuk 2	De methoden die kunt gebruiken voor het beheer van de materiaalafgifte.
Hoofdstuk 3	Een beschrijving van backflushing als methode om materiaal af te geven.
Hoofdstuk 4	De rol van productiemagazijnen bij de afgifte van materiaal.
Hoofdstuk 5	Achtergrondinformatie over het gebruik van magazijnprocedures.

Leeswijzer

Dit document is samengesteld uit online helponderwerpen. en bevat daarom verwijzingen naar andere secties van de handleiding, zoals in het volgende voorbeeld wordt getoond:

Voor meer informatie, zie *Inleiding*. De sectie waarnaar wordt verwezen, staat in de inhoudsopgave of de index van het document.

Een onderstreepte term is een koppeling naar een definitie in de woordenlijst. Als u dit document online wilt opvragen, klikt u op de onderstreepte term om de definitie weer te geven.

Opmerkingen?

Onze documentatie wordt voortdurend verbeterd. Uw vragen en/of opmerkingen naar aanleiding van dit document of onderwerp worden zeer op prijs gesteld. Stuur een e-mail met uw opmerkingen naar documentation@infor.com.

Vermeld in uw e-mail het documentnummer en de titel. Meer gerichte informatie stelt ons in staat effectief te reageren.

Contact met Infor

Als u vragen hebt over Infor-producten, kunt u meer informatie vinden op het Infor Xtreme Support-portaal: www.infor.com/inforxtreme.

Als dit document wordt bijgewerkt nadat het product is uitgebracht, wordt de nieuwe versie op deze website beschikbaar gemaakt. Het is raadzaam om deze website van tijd tot tijd te bezoeken om de bijgewerkte documentatie op te halen.

Als u opmerkingen hebt over Infor-documentatie, kunt u contact opnemen met documentation@infor.com.

Hoofdstuk 1

Overzicht materiaalafgifte

1

Overzicht van materiaalafgifte

Het invoeren van afgiften als onderdeel van de orderprocedure voor productieorders is nodig om de benodigde materialen vanuit het magazijn aan de jobshop af te geven. Tijdens het opbouwen van de calculatie kan de afgifte handmatig plaatsvinden of door het systeem. Bij het backflushen wordt de afgifte van voorraden automatisch uitgevoerd.

Backflushen

De automatische afgifte van materiaal uit de voorraad of de verantwoording van de uren die aan de productie van een artikel zijn besteed, op basis van theoretisch gebruik en de hoeveelheid van het artikel die is gereedgemeld. Zie *Backflushen* (p. 21) voor meer informatie.

Grijpvoorraad

Een voorraad van goedkope materialen (zoals boutjes en moertjes) in de jobshop die tijdens de productie wordt gebruikt, zonder dat elk materiaal afzonderlijk wordt geregistreerd. Voor grijpvoorraad wordt geen backflush uitgevoerd en de grijpvoorraad maakt ook geen deel uit van de voorgecalculeerde kosten. Voor de materialen die tot de grijpvoorraad behoren, wordt een toeslag berekend over de kostprijs van een eindproduct. Met een Kanban-kaart wordt de aanvoer van grijpartikelen naar de jobshop gestart. U kunt een magazijnorder van het soort **Jobshop-productie** aanmaken waarin u bepaalt vanuit welk magazijn en naar welke afdeling het materiaal moet worden verzonden.

Gestuurde materiaalafgifte

Materiaal wordt vanuit het magazijn afgegeven aan de jobshop op een door uzelf gedefinieerde manier. U kunt de afgifte streng controleren of u kunt de afgifte wat losser beheeren. Gewoonlijk kent de afgifte van materiaal de volgende fasen:

- **Materiaal reserveren in het magazijn**
Een geplande productieorder resulteert in geplande voorraadmutaties. Deze mutaties worden voor de planning gebruikt in de MRP-planning. Zodra een productieorder is vrijgegeven,

worden magazijnorders aangemaakt. Dit betekent dat het materiaal in het magazijn is gereserveerd voor de productieorder.

Alle materialen die in de stuklijst zijn opgegeven, worden gereserveerd in de magazijnen. Dit is te zien in de sessie VC materialen (ticst0101m000).

Als u jobshopmagazijnen gebruikt, kunt u het moment bepalen waarop het materiaal in het jobshopmagazijn wordt gereserveerd.

- **De af te geven hoeveelheid opgeven**

U moet opgeven welke hoeveelheid materiaal moet worden afgegeven. Afhankelijk van de instelling van het selectievakje **Handmatig afgeven** in de sessie Parameters productieorders (tisfc0100s000), geeft LN automatisch de geplande hoeveelheid op of kunt u handmatig de benodigde hoeveelheid materiaal opgeven. Merk op dat de hoeveelheid materiaal in het magazijn nog geblokkeerd is.

- **Materiaal vrijgeven**

Als u het materiaal in het magazijn vrijgeeft, wordt het materiaal gedeblokkeerd. Dit is een signaal voor de magazijnmedewerkers om de magazijnuitslagprocedure te starten.

- **De magazijnprocedure uitvoeren**

Er wordt een door uzelf gedefinieerde magazijnuitslagprocedure uitgevoerd.

- **Materiaal ontvangen**

De gewenste hoeveelheid van het materiaal wordt in de jobshop ontvangen.

Als u materiaal van het magazijn naar de jobshop wilt verplaatsen, en omgekeerd, kunt u gebruikmaken van de sessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100).

Indien u materiaal gedetailleerd wilt afhandelen, moet u gebruikmaken van de sessie Productiemagazijnorders (timfc0101m000). Dit geldt in het bijzonder voor seriedragende of partijgebonden artikelen. Alle acties die betrekking hebben op materialen worden vastgelegd in een zogenaamde productiemagazijnorder, die u kunt bekijken in de sessie Productiemagazijnorders (timfc0101m000).

Productiemagazijnorders in Productie

In deze sessie kunt u de volgende handelingen verrichten:

- Onderscheid maken tussen het *annuleren* van een hoeveelheid die nog in het magazijn ligt opgeslagen en het *retourneren* van een overtollige hoeveelheid van de job-shop naar het magazijn.
- Een specifieke partij code of serie naar het magazijn retourneren. Dit is handig als er van een bepaald materiaal of een bepaalde productieorder meerdere partijen of series in het magazijn aanwezig zijn.
- Geef voor een materiaal of een productieorder verschillende geplande afgifte- of ontvangstdatums in. De geplande voorraadmutaties geven de verschillende datums weer. Daarmee is de materiaalplanning in MRP nauwkeuriger.

- Herstart de automatische verwerking als u magazijnorders automatisch wilt verwerken (het selectievakje **Magazijnorderregel direct verwerken** in de sessie Artikelen - defaults productiegegevens (tiipd0102m000) is ingeschakeld) en de vorige automatische verwerking niet goed verliep bijvoorbeeld vanwege een tekort.
- Selecteer een andere magazijnprocedure als u gebruikmaakt van retourorders.

Gebruik van Productiemagazijnorders (timfc0101m000)

In de **Materiaal** weergave kunt u voor een specifieke productiemagazijnorder materiaalhoeveelheden afgeven, annuleren of retourneren in zowel de kop als de regels van de sessie.

Materiaal uit het magazijn afgeven:

1. Voer de af te geven hoeveelheid in op het veld **Af te geven hoeve.** in de kop van de sessie.
2. Klik in het menu Beeld, Referenties of Acties op Verwerken. Als u op het veld **Af te geven hoeve.** een hoeveelheid intoetst die kleiner is dan de orderhoeveelheid, kan een nieuwe productiemagazijnorder worden aangemaakt.
3. Als u wilt doorgaan met de afhandeling van materialen, selecteert u de gewenste productiemagazijnorder en kiest u in het menu Beeld, Referenties of Acties de volgende actie binnen de procedure.

Als u een materiaalhoeveelheid wilt *annuleren*, moet u ook de hoeveelheid opgeven op het veld **Te retourneren** of **Te annuleren** in de kop en vervolgens klikken op Verwerken in het menu Beeld, Referenties of Acties.

Als het selectievakje **Geblokkeerd** is uitgeschakeld, kunt u de hoeveelheid op het veld **Orderhoeveelheid** niet meer handmatig wijzigen om een bepaalde hoeveelheid vanuit het magazijn af te geven. U moet de hoeveelheid als volgt annuleren:

1. Voer de te annuleren hoeveelheid in op het veld **Te annuleren** in de kop van de sessie of op het veld **Te annuleren hoeveelheid** voor een specifieke productiemagazijnorder. Als de orderhoeveelheid van een bepaald materiaal bijvoorbeeld 8 is, terwijl u slechts 6 nodig hebt, moet u 2 intoetsen op het veld **Te annuleren**.
 Als de materiaalhoeveelheid wordt verdeeld, moet u de hoeveelheid van de betreffende productiemagazijnorders annuleren. Als de materiaalhoeveelheid niet wordt verdeeld, kunt u de hoeveelheid annuleren via het veld **Te annuleren** in de kop van de sessie.
2. Klik in het menu Beeld, Referenties of Acties op Verwerken. De orderhoeveelheid wordt gecorrigeerd in Magazijnbeheer. Of de gecorrigeerde orderhoeveelheid in deze sessie wordt weergegeven, is afhankelijk van de voortgang van de magazijnuitslagprocedure:
 - Als de magazijnuitslagprocedure nog niet is gestart of zich nog in een vroeg stadium bevindt, wordt de orderhoeveelheid van de betreffende productiemagazijnorder gecorrigeerd: De hoeveelheid die u hebt ingetoetst op het veld **Te annuleren**, wordt afgetrokken van de hoeveelheid op het veld **Orderhoeveelheid**. Het veld **Te annuleren** wordt op 0 (nul) gezet.
 - Als de magazijnuitslagprocedure al te vergevorderd is, wordt de hoeveelheid van het veld **Orderhoeveelheid** voor de productiemagazijnorder niet meer gecorrigeerd. De

geannuleerde hoeveelheid wordt echter weergegeven op het veld **Geannuleerde hoeveelheid**, zodat de medewerkers in het magazijn kunnen zien dat deze hoeveelheid niet hoeft te worden gepickt. Het veld **Te annuleren** wordt teruggezet naar 0 (nul).

Om een hoeveelheid te retourneren, voert u de volgende stappen uit:

1. Toets de te retourneren hoeveelheid in op het veld **Te retourneren hoeveelheid**.
2. Desgewenst kunt u een redencode intoetsen op het veld **Reden retour** en een ordersoort selecteren op het veld **Retourordersoort**.
3. Zo nodig klikt u op **Selecteren** op het veld **Partij/serienummer selecteren**, waarna u partijcodes of serienummers kunt opgeven in de sessie Partijen en serienummers terugsturen (whinh2149m000).

Als de selectievakjes **Meerdere partijen** en **Meerdere serienummers** zijn uitgeschakeld, is er slechts één serienummer of partijcode of geen serienummers/partijcodes van toepassing op de productiemagazijnorder. Als u de volgende stap uitvoert, klikt u op **Retour aanmaken**, waarna de partijcode of het serienummer van de huidige productiemagazijnorder automatisch wordt gekopieerd naar de retourorder. Als er geen partijcode is vastgelegd, wordt er een retourorder zonder partijcode aangemaakt.

4. Klik op **Retour aanmaken**. Hiermee wordt de productiemagazijnorder voor de opgegeven hoeveelheid aangemaakt.

Meerdere productiemagazijnorders

In de sessie Productiemagazijnorders (timfc0101m000) worden de productiemagazijnorders voor een specifieke productieorder weergegeven. Een productiemagazijnorder kan gerelateerd zijn aan:

- Een geplande voorraadmutatie in de sessie Order - geplande voorraadmutaties (whinp1501m000).
- Als de productieorder is vrijgegeven: Een magazijnorderregel in de sessies Inslagorderregels (whinh2110m000) en Uitslagorderregels (whinh2120m000).

De volgende paragrafen bevatten voorbeelden van meerdere productiemagazijnorders, zoals bij naleveringen of unit-effective artikelen.

Voorbeeld

Er zijn twee productieorders, een voor afgifte en een voor nalevering. Deze twee productiemagazijnorders hebben in eerste instantie dezelfde reserveringsdatum, maar u kunt die datum handmatig wijzigen in de sessie Productiemagazijnorders (timfc0101m000).

Voorbeeld

Een orderverdeling die in de sessie Verdeling productieorders (tisfc0105m000) is vastgelegd, kan resulteren in meerdere productiemagazijnorders. Dit is het geval als het eindproduct of het materiaal is gedefinieerd als **Partijgestuurd** in de sessie Artikelen (tcibd0501m000) en het selectievakje **Partijen**

in voorraad in de sessie Artikelen - magazijnbeheer (whwmd4500m000) is ingeschakeld. Voor elke effectivity-unit wordt één productiemagazijnorder gegenereerd.

Als het eindproduct of het materiaal niet **Partijgestuurd** is, wordt de totale hoeveelheid van de productieorder of het materiaal vastgelegd voor effectivity-unit 0 (nul), zodat dan slechts één productiemagazijnorder aanwezig is.

Als het selectievakje **Unit-effective levering** in de sessie Artikelen (tcibd0501m000) is uitgeschakeld, is ook maar één productiemagazijnorder aanwezig.

Naar partij- of serienummer zoeken

In de sessie Overzicht productiemagazijnorders kunt u zoeken naar orders die op een specifiek partij- of serienummer betrekking hebben.

Een zoekopdracht levert niet altijd resultaten op.

Als het veld **Partijselectie** op **Willekeurige** staat en het selectievakje **Meerdere partijen** is ingeschakeld, worden er meerdere partijnummers voor een order gebruikt. Dit heeft tot gevolg dat u niet kunt zoeken naar productiemagazijnorders die gerelateerd zijn aan een van die partijcodes in de sessie Overzicht prod.mag.orders (timfc0101m100).

Hetzelfde geldt voor seriedragende artikelen. Als het selectievakje **Meerdere serienummers** is ingeschakeld, worden er meerdere serienummers in een order gebruikt. Dit heeft tot gevolg dat u niet kunt zoeken naar productiemagazijnorders die gerelateerd zijn aan een van die serienummers in de sessie Overzicht prod.mag.orders (timfc0101m100).

Strategieën materiaalafgifte

Methoden

U kunt met LN de afgifte van materialen op verschillende niveaus beheren. U kunt voor elk materiaal een andere methode opgeven.

- Beschikbare methoden voor het bepalen van de hoeveelheid voor afgifte:
 - Af te geven hoeveelheden worden direct door de gebruiker bepaald.
 - Hoeveelheden worden bepaald door de reserveringen.
- Beschikbare methoden voor het bepalen van het tijdstip van de afgifte. LN geeft het materiaal af:
 - Nadat een gebruiker een opdracht heeft gegeven.
 - Op de reserveringsdatum.
 - Onmiddellijk wanneer de productieorder wordt vrijgegeven.
- Speciale methoden:
 - Backflushen
 - Grijpvoorraad

U kunt het afgifteproces onder andere met de volgende parameters beïnvloeden:

- **Magazijnorderregel direct verwerken**
- **Materialen backflushen**

Het selectievakje **Handmatig afgeven** in de sessie Parameters productieorders (tisfc0100s000) is bepalend voor de wijze waarop alle materialen worden afgegeven. Materialen worden afgegeven als u in de sessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100) de opdracht Voorraadafgifte uitvoeren selecteert.

Indien u backflushing toepast, geeft LN het materiaal af wanneer u een hoeveelheid van het eindproduct als **Gereed** of **Geweigerd** meldt.

U kunt goedkope materialen in de jobshop als grijpvoorraad aanhouden. Grijpvoorraad wordt niet voor een magazijn gereserveerd en niet in de materiaalkosten meegenomen. Voor de materialen die tot de grijpvoorraad behoren, wordt een toeslag berekend over de kostprijs van een eindproduct. De aanvoer van grijpvoorraadartikelen naar de jobshop wordt geactiveerd via Kanban. U kunt een magazijnorder van het type **Productie** aanmaken, waarin u aangeeft vanuit welk magazijn en naar welke afdeling het materiaal moet worden verzonden.

Instellen van materiaalafgifte

In de sessie Parameters productieorders (tisfc0100s000) kunt u gebruikmaken van het selectievakje **Handmatig afgeven** om aan te geven of de hoeveelheid materiaal handmatig of automatisch aan de jobshop moet worden afgegeven.

Indien u het selectievakje **Handmatig afgeven** inschakelt, moet u gebruikmaken van de detailsessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100) of de sessie Productiemagazijnorders (timfc0101m000) om aan te geven welke hoeveelheid materiaal vanuit het magazijn aan de jobshop handmatig moet worden afgegeven.

Het veld **Nalevering** bevat de geplande hoeveelheid die is gereserveerd. Nadat de productieorder is vrijgegeven, moet u op het veld **Af te geven hoeve.** in de detailsessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100) of in de sessie VC materialen (ticst0101m000) opgeven welke hoeveelheid materiaal moet worden afgegeven.

Voor de afgifte van materiaal worden de volgende stappen uitgevoerd:

1. Geef de productieorder vrij. LN kopieert de voorgerecalculeerde hoeveelheid naar het veld **Nalevering**.
2. Geef de af te geven hoeveelheid op op het veld **Af te geven hoeve.** in de sessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100). Indien u alle materialen voor de order gelijktijdig wilt afgeven, moet u op Nalevering naar afgifte overzetten klikken in het menu Beeld, Referenties of Acties.

Als u de hoeveelheid materiaal handmatig hebt opgegeven, heeft u volledige controle over het afgifteproces. U beslist of de hoeveelheid materiaal moet worden afgegeven. Dit is bijv. van belang bij materiaal met een hoge waarde.

Automatische procedure voor materiaalafgifte

Als u bij het vrijgeven van een productieorder het selectievakje **Handmatig afgeven** uitschakelt, vult LN automatisch het veld **Af te geven hoeve.** met de geplande hoeveelheid materiaal. U hoeft de hoeveelheid materiaal niet meer handmatig op te geven in de detailsessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100) of in de sessie Productiemagazijnorders (timfc0101m000), waardoor u minder tijd kwijt bent. LN geeft de voorgerecalculeerde hoeveelheid volledig af, zodra de magazijnorderregel wordt gedeblokkeerd.

Als u echter een afwijkende hoeveelheid materiaal wilt afgeven of gebruikmaakt van deelleveringen, kunt u de bestaande hoeveelheid materiaal handmatig overschrijven. Geef de gewenste hoeveelheid op op het veld **Af te geven hoeve.** in de detailsessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100).

Voorraadtekort

Als de voorraad van een artikel ontoereikend is, kunt u de voorraad niet afgeven tenzij het selectievakje **Negatieve voorraad...** is ingeschakeld in de sessie Parameters voorraadafhandeling (whinh0100m000). Indien zich een tekort voordoet en het selectievakje **Negatieve voorraad...** is uitgeschakeld, blijft de afgegeven hoeveelheid op het veld **Totale afgifte vanuit magazijn** ongewijzigd en wordt er een overzicht van het tekort afgedrukt. Nadat de voorraad is aangevuld, moet u de gedeblokkeerde magazijnorder handmatig verwerken.

NB

- U kunt in de sessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100) of in de sessie Productiemagazijnorders (timfc0101m000) een negatieve hoeveelheid opgeven om ongebruikte materialen naar het magazijn te retourneren of om een hoeveelheid die vanuit het magazijn moet worden afgegeven te annuleren. Als u partijgestuurde of seriedragende artikelen wilt retourneren of annuleren, kunt u het beste gebruikmaken van de sessie Productiemagazijnorders (timfc0101m000), waarin u partij- en serienummers kunt opgeven.
- Het selectievakje **Handmatig afgeven** is niet van toepassing op backflushing en grijpvoorraad.

Parameters materiaalafgifte

De volgende velden en parameters zijn van invloed op de wijze waarop LN materialen afgeeft:

- **Grijpvoorraad**
Bepaalt of het materiaal deel uitmaakt van de grijpvoorraad. Het selectievakje **Grijpvoorraad** bevindt zich in de sessie Artikelen - magazijnbeheer (whwmd4500m000).
- **Materialen backflushen**
Bepaalt dat LN materiaal afgeeft door middel van backflushing. U vindt deze parameter in de sessie Artikelen - productie (tiipd0101m000). Voor meer informatie, zie *Instellen van backflushing* (p. 22).
- **Handmatig afgeven**
Bepaalt of u de af te geven hoeveelheid moet opgeven. Voor meer informatie, zie *Instellen van materiaalafgifte* (p. 12)
- **Direct uitgevoerde voorraadafgifte**
Bepaalt of het materiaal automatisch wordt gedeblokkeerd nadat de productieorder is vrijgegeven. Voor meer informatie, zie *Materiaal vrijgeven* (p. 17)
- **Magazijnorderregel direct verwerken**
Bepaalt of de magazijnprocedure tijdens de materiaalafgifte automatisch wordt uitgevoerd. Voor meer informatie, zie *Automatische verwerking van magazijnorderregels* (p. 18)

Instellen van materiaalafgifte

In de sessie Parameters productieorders (tisfc0100s000) kunt u gebruikmaken van het selectievakje **Handmatig afgeven** om aan te geven of de hoeveelheid materiaal handmatig of automatisch aan de jobshop moet worden afgegeven.

Indien u het selectievakje **Handmatig afgeven** inschakelt, moet u gebruikmaken van de detailsessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100) of de sessie Productiemagazijnorders (timfc0101m000) om aan te geven welke hoeveelheid materiaal vanuit het magazijn aan de jobshop handmatig moet worden afgegeven.

Het veld **Nalevering** bevat de geplande hoeveelheid die is gereserveerd. Nadat de productieorder is vrijgegeven, moet u op het veld **Af te geven hoeve.** in de detailsessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100) of in de sessie VC materialen (ticst0101m000) opgeven welke hoeveelheid materiaal moet worden afgegeven.

Voor de afgifte van materiaal worden de volgende stappen uitgevoerd:

1. Geef de productieorder vrij. LN kopieert de voorgerecalculeerde hoeveelheid naar het veld **Nalevering**.
2. Geef de af te geven hoeveelheid op op het veld **Af te geven hoeve.** in de sessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100). Indien u alle materialen voor de order gelijktijdig wilt afgeven, moet u op Nalevering naar afgifte overzetten klikken in het menu Beeld, Referenties of Acties.

Als u de hoeveelheid materiaal handmatig hebt opgegeven, heeft u volledige controle over het afgifteproces. U beslist of de hoeveelheid materiaal moet worden afgegeven. Dit is bijv. van belang bij materiaal met een hoge waarde.

Automatische procedure voor materiaalafgifte

Als u bij het vrijgeven van een productieorder het selectievakje **Handmatig afgeven** uitschakelt, vult LN automatisch het veld **Af te geven hoeve.** met de geplande hoeveelheid materiaal. U hoeft de hoeveelheid materiaal niet meer handmatig op te geven in de detailsessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100) of in de sessie Productiemagazijnorders (timfc0101m000), waardoor u minder tijd kwijt bent. LN geeft de voorgerecalculeerde hoeveelheid volledig af, zodra de magazijnorderregel wordt gedeblokkeerd.

Als u echter een afwijkende hoeveelheid materiaal wilt afgeven of gebruikmaakt van deelleveringen, kunt u de bestaande hoeveelheid materiaal handmatig overschrijven. Geef de gewenste hoeveelheid op op het veld **Af te geven hoeve.** in de detailsessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100).

Voorraadtekort

Als de voorraad van een artikel ontoereikend is, kunt u de voorraad niet afgeven tenzij het selectievakje **Negatieve voorraad...** is ingeschakeld in de sessie Parameters voorraadafhandeling (whinh0100m000). Indien zich een tekort voordoet en het selectievakje **Negatieve voorraad...** is uitgeschakeld, blijft de afgegeven hoeveelheid op het veld **Totale afgifte vanuit magazijn** ongewijzigd en wordt er een overzicht van het tekort afgedrukt. Nadat de voorraad is aangevuld, moet u de gedeblokkeerde magazijnorder handmatig verwerken.

NB

- U kunt in de sessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100) of in de sessie Productiemagazijnorders (timfc0101m000) een negatieve hoeveelheid opgeven om ongebruikte materialen naar het magazijn te retourneren of om een hoeveelheid die vanuit het magazijn moet worden afgegeven te annuleren. Als u partijgestuurde of seriedragende artikelen wilt

retourneren of annuleren, kunt u het beste gebruikmaken van de sessie Productiemagazijnorders (timfc0101m000), waarin u partij- en serienummers kunt opgeven.

- Het selectievakje **Handmatig afgeven** is niet van toepassing op backflushing en grijpvoorraad.

Materiaal vrijgeven

De deblokkering of vrijgave van materiaal in het magazijn maakt deel uit van de materiaalafgifteprocedure. Als materiaal wordt vrijgegeven, ontvangen de magazijnmedewerkers een melding dat de magazijnuitslagprocedure is gestart.

U kunt als volgt aangeven of het materiaal handmatig of automatisch moet worden vrijgegeven:

- **Direct uitgevoerde voorraadafgifte is ingeschakeld**
LN deblokkeert automatisch de magazijnorderregel voor het materiaal wanneer de productieorder wordt vrijgegeven.
- **Direct uitgevoerde voorraadafgifte is uitgeschakeld**
U moet het materiaal handmatig vrijgeven. Als u de magazijnorderregel van het materiaal wilt deblokken, moet u de sessie Voorraadafgifte uitvoeren (tisfc0207m000) gebruiken of op Voorraadafgifte uitvoeren klikken in de sessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100). LN verplaatst vervolgens de hoeveelheid materiaal van het veld **Af te geven hoev.** naar het veld **Totale afgifte vanuit magazijn**.
- De geactiveerde magazijnorderregel:
 - Geeft de aangevraagde hoeveelheid af.
 - Verhoogt de waarde van het veld **Hoeveelheid NC** met de afgegeven hoeveelheid.
 - Trekt de afgegeven hoeveelheid af van de waarde op het veld **Totale afgifte vanuit magazijn**.

Het selectievakje Direct uitgevoerde voorraadafgifte instellen

U kunt het selectievakje **Direct uitgevoerde voorraadafgifte** op drie niveaus instellen om te bepalen of het materiaal handmatig of automatisch moet worden gedeblokkeerd:

- In de sessie Artikelen - productie (tiipd0101m000), waarin u de default waarde voor een bepaald artikel kunt instellen of in de sessie Artikelen - defaults productiegegevens (tiipd0102m000), waarin u de default waarde voor een bepaalde artikelgroep kunt instellen.
- In de sessie VC materialen (ticst0101m000), waarin een productieplanner kan bepalen of het materiaal handmatig of automatisch moet worden gedeblokkeerd.
- In de sessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100), waarin een medewerker in de jobshop kan bepalen of het materiaal handmatig of automatisch moet worden gedeblokkeerd.

Materiaal vrijgeven

De deblokkering of vrijgave van materiaal in het magazijn maakt deel uit van de materiaalafgifteprocedure. Als materiaal wordt vrijgegeven, ontvangen de magazijnmedewerkers een melding dat de magazijnuitslagprocedure is gestart.

U kunt als volgt aangeven of het materiaal handmatig of automatisch moet worden vrijgegeven:

- **Direct uitgevoerde voorraadafgifte is ingeschakeld**
LN deblokkeert automatisch de magazijnorderregel voor het materiaal wanneer de productieorder wordt vrijgegeven.
- **Direct uitgevoerde voorraadafgifte is uitgeschakeld**
U moet het materiaal handmatig vrijgeven. Als u de magazijnorderregel van het materiaal wilt deblokken, moet u de sessie Voorraadafgifte uitvoeren (tisfc0207m000) gebruiken of op Voorraadafgifte uitvoeren klikken in de sessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100). LN verplaatst vervolgens de hoeveelheid materiaal van het veld **Af te geven hoev.** naar het veld **Totale afgifte vanuit magazijn**.
- De geactiveerde magazijnorderregel:
 - Geeft de aangevraagde hoeveelheid af.
 - Verhoogt de waarde van het veld **Hoeveelheid NC** met de afgegeven hoeveelheid.
 - Trekt de afgegeven hoeveelheid af van de waarde op het veld **Totale afgifte vanuit magazijn**.

Het selectievakje Direct uitgevoerde voorraadafgifte instellen

U kunt het selectievakje **Direct uitgevoerde voorraadafgifte** op drie niveaus instellen om te bepalen of het materiaal handmatig of automatisch moet worden gedeblokkeerd:

- In de sessie Artikelen - productie (tiipd0101m000), waarin u de default waarde voor een bepaald artikel kunt instellen of in de sessie Artikelen - defaults productiegegevens (tiipd0102m000), waarin u de default waarde voor een bepaalde artikelgroep kunt instellen.
- In de sessie VC materialen (ticst0101m000), waarin een productieplanner kan bepalen of het materiaal handmatig of automatisch moet worden gedeblokkeerd.
- In de sessie Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100), waarin een medewerker in de jobshop kan bepalen of het materiaal handmatig of automatisch moet worden gedeblokkeerd.

Automatische verwerking van magazijnorderregels

Nadat een magazijnorderregel is gedeblokkeerd, zoals beschreven in het onderwerp *Materiaal vrijgeven* (p. 17), moet de magazijnorderregel worden verwerkt in Magazijnbeheer. Het selectievakje **Magazijnorderregel direct verwerken** in de sessie Artikelen - productie (tiipd0101m000), VC materialen (ticst0101m000) of VC versus NC materiaalkosten (ticst0501m000) bepaalt of u de magazijnprocedure

voor een bepaald materiaal eerst handmatig moet uitvoeren of dat LN de magazijnprocedure automatisch uitvoert.

- **Het selectievakje Magazijnorderregel direct verwerken is ingeschakeld**

U hoeft de magazijnprocedure voor het materiaal niet handmatig uit te voeren, wanneer u materiaal afgeeft. Het materiaal is direct beschikbaar in de jobshop, nadat het materiaal wordt vrijgegeven. Deze methode is vooral van toepassing als u zelf een materiaal uit het magazijn wilt halen.

Indien er een tekort is aan een materiaal waarvoor het selectievakje **Magazijnorderregel direct verwerken** is ingeschakeld, kunt u met de sessie Materiaaltekorten verwerken (tisfc0221m000) de resterende hoeveelheid materiaal verwerken als het materiaal weer op voorraad ligt.

- **Het selectievakje Magazijnorderregel direct verwerken is uitgeschakeld**

U moet de magazijnprocedure handmatig uitvoeren voor het materiaal in Magazijnbeheer, voordat het materiaal naar de jobshop kan worden verplaatst. In Magazijnbeheer is gedefinieerd hoe de procedure moet worden uitgevoerd. Zie *Magazijnprocedures definiëren* (p. 34) voor meer informatie.

Backflushen

Als u niet elke materiaalafgifte of elk productie-uur dat is besteed afzonderlijk wilt definiëren, kunt u gebruikmaken van backflushing. Dit bespaart tijd maar gaat enigszins ten koste van de nauwkeurigheid. Backflushing wordt meestal toegepast voor materialen met een lage waarde die regelmatig worden gebruikt. Backflushing is een administratief proces en heeft geen betrekking op een fysieke materiaalstroom. Het materiaal wordt verzonden naar de locatie voor productie en verbruik, en wordt later administratief verantwoord op de order.

Voorbeeld van backflushing

In een machinefabriek worden kettingen gemaakt. Een ketting bestaat uit veertig schakels. Een machine produceert tien schakels per minuut. U geeft een productieorder vrij voor 300 schakels.

De voorgerecalculeerde productiekosten zijn:

- Voorgerecalculeerde materialen: 12000 schakels
- Voorgerecalculeerde tijd: 0,5 uur

De bewerking voor de productie van de ketting kan uiteraard niet beginnen voordat de schakels uit het magazijn zijn afgegeven aan de jobshop. Als u echter backflushing toepast, hoeft u de fysieke afgifte van materialen niet in het systeem vast te leggen.

Wanneer de productieorder is voltooid, worden 295 kettingen gereedgemeld en worden 10 kettingen als uitval gerapporteerd, omdat deze niet goed zijn samengesteld.

De te backflushen hoeveelheid is 305 (= 295 + 10) kettingen.

De nagecalculeerde productiekosten worden als volgt vastgelegd:

- Nagecalculeerde materialen: 12.200 schakels
- Werkelijke uren: 0,508 uur

Instellen van backflushing

De parameterinstellingen die van invloed zijn op backflushing, worden uitgelegd aan de hand van een voorbeeld:

De volgende artikelen zijn gedefinieerd:

- KLOK
- WIJZER

Het artikel WIJZER wordt gebruikt als een component van het artikel KLOK in de taak ASSEMBLEREN.

Materialen backflushen

Om artikelen te kunnen backflushen, gebruikt u in de sessie Artikelen - productie (tiipd0101m000) de volgende instellingen:

- Schakel het selectievakje **Backflushen als artikel materiaal is** in voor het artikel STIFT.
- Schakel het selectievakje **Materialen backflushen** in voor het artikel KLOK.

Als u een productieorder aanmaakt, bepalen deze selectievakjes de default instellingen van:

- Het selectievakje **Materialen backflushen** in de sessie VC materialen (ticst0101m000) (voor STIFT).
- Het selectievakje **Materialen backflushen** in de sessie Productieorder (tisfc0101s000).

Deze selectievakjes kunt u voor een bepaalde productieorder wijzigen. LN zal het materiaal alleen backflushen als u beide selectievakjes hebt ingeschakeld.

Indien u het selectievakje **Materialen backflushen** uitschakelt, schakelt LN de selectievakjes **Materialen backflushen** uit voor alle materialen.

Uren backflushen

Met de volgende instellingen kunt u de artikelen instellen voor backflushing van uren:

- Schakel het selectievakje **Backflushen** in voor de taak ASSEMBLEREN in de sessie Taakrelaties (tirou0104m000).
- Schakel het selectievakje **Uren backflushen** in voor het artikel KLOK in de sessie Artikelen - productie (tiipd0101m000).

Als u een bewerking vastlegt voor de taak ASSEMBLEREN, bepaalt het selectievakje **Backflushen** in de sessie Taakrelaties (tirou0104m000) de default instelling van het selectievakje **Backflushen** in de sessie Routingbewerkingen (tirou1102m000).

Tijdens het aanmaken van een productieorder, stelt LN de defaults als volgt in:

- Het selectievakje **Backflushen** in de sessie Routingbewerkingen (tirou1102m000) bepaalt de default instelling van het selectievakje **Uren backflushen** in de sessie Productieplanning (tisfc0110m000).

- Het selectievakje **Uren backflushen** in de sessie Artikelen - productie (tiipd0101m000) bepaalt de default instelling van het selectievakje **Uren backflushen** in de sessie Productieorder (tisfc0101s000).

Deze selectievakjes kunt u voor een bepaalde productieorder wijzigen. LN zal de uren alleen backflushen als u beide selectievakjes hebt ingeschakeld.

Indien u het selectievakje **Uren backflushen** uitschakelt, schakelt LN het selectievakje **Uren backflushen** uit voor alle bewerkingen.

Als u backflushing van uren mogelijk wilt maken, moet u ook het volgende doen:

- Een waarde intoetsen op het veld **Medewerker backflushing** in de sessie Afdelingen (tirou0101m000).
- Een waarde intoetsen op het veld **Loonsoort** in de sessie Parameters productieorders (tisfc0100s000) om te bepalen of het om normale uren of overuren gaat.

Seriedragende artikelen

Seriedragende artikelen kunnen alleen worden gebackflusht als in de detailsessie Artikelen - magazijnbeheer (whwmd4500m000) het selectievakje **Serienummers in voorraad** is uitgeschakeld en het veld **Serienummerafgifte registreren tijdens as-built** op **Ja** staat. In alle andere gevallen kunnen seriedragende artikelen niet worden gebackflusht.

Bij partijgestuurde seriedragende artikelen is de partij waaruit de artikelen worden gebackflusht, gebaseerd op de uitslagmethode (**LIFO FIFO**) zoals vastgelegd in de detailsessie Artikelen - magazijnbeheer (whwmd4500m000).

Backflushen in Jobshop

Stel in de sessie Parameters productieorders (tisfc0100s000) de volgende parameters in:

- Selecteer een methode voor backflushing om te bepalen in welke mate er sprake is van tussenkomst van gebruiker in de backflushing-procedure.
- Selecteer de apparaten voor de verslagen met betrekking tot het backflushen van materialen en uren.

Backflushen in Repetitive manufacturing

U kunt het backflushen van materialen beheren in de sessie Parameters Repetitive Manufacturing (tirpt0100m000). Afhankelijk van de geselecteerde **backflushing-methode** wordt backflushing geactiveerd nadat hoeveelheden eindproduct zijn gereedgemeld, wanneer een dienst is gereedgemeld, of een van de andere triggers.

Door te backflushen wordt het kostendocument van de werkcel bijgewerkt.

Backflushing (procedure)

LN voert de volgende procedure uit voor backflushing:

Stap 1:

Backflushing begint wanneer u in een van de volgende sessies een hoeveelheid gereedmeldt of afkeurt:

- Bewerkingen gereedmelden (tisfc0130m000)
- Orders gereedmelden (tisfc0520m000)

Stap 2:

De default hoeveelheid voor backflushing wordt als volgt berekend:

Quantity to backflush = (Quantity reported as completed + Quantity reported as rejected) - Previously backflushed quantity

Op het veld **Te backflushen hoeveelheid** wordt deze default hoeveelheid weergegeven. U kunt deze hoeveelheid wijzigen.

Stap 3:

De volgende stap is afhankelijk van de waarde van het veld **Methode backflushing** in de sessie Parameters productieorders (tisfc0100s000):

- **Automatisch:** backflushing gaat door zonder tussenkomst van de gebruiker.
- **Interactief:** LN vraagt of backflushing moet worden uitgevoerd.
- **Handmatig:** u moet de sessie Materialen en uren backflushen (tisfc0220m000) gebruiken om backflushing uit te voeren.

Stap 4:

LN verwerkt de afgegeven materialen en de verantwoorde uren:

- *Verwerking van gebackflushte materialen (p. 25)*
- Verwerking van gebackflushte uren

NB

Als u backflushing gebruikt, is het nog steeds mogelijk om extra hoeveelheden voor afgifte toe te voegen of extra uren te verantwoorden in de volgende sessies:

- Af te geven materiaal voor productieorders (ticst0101m100).
- De sessie Overzicht uren en onkosten per medewerker (bptmm1100m000). LN voegt deze hoeveelheden en uren toe aan de hoeveelheden en uren die zijn gebackflushed.

Backflush-hoeveelheid berekenen

Indien u de totale orderhoeveelheid gereedmeldt, is de hoeveelheid die wordt afgegeven via backflushing gelijk aan de hoeveelheid voorgecalculeerd materiaal.

Indien u een deel van de orderhoeveelheid gereedmeldt, wordt de af te geven hoeveelheid als volgt berekend:

Gebackflusste hoeveelheid materiaal =
Voorgecalculeerde hoeveelheid x (Te backflushen hoeveelheid / Geplande invoerhoeveelheid)

- De geplande invoerhoeveelheid is de orderhoeveelheid die gecorrigeerd is voor het afval en de opbrengst van de bewerking.
- De voorgecalculeerde hoeveelheid die in de sessie VC materialen (ticst0101m000) voorkomt.

Afval van het materiaal dat niet in een percentage wordt vastgelegd, maar in een vaste hoeveelheid, wordt tijdens het backflushen volledig en direct afgegeven. Dergelijke hoeveelheden kunnen in de volgende sessies worden vastgelegd:

- VC materialen (ticst0101m000)
- Productieplanning (tisfc0110m000)

Verwerking van gebackflusste materialen

LN backflusst de materialen die gekoppeld zijn aan bewerkingen waarvan de hoeveelheden zijn gereedgemeld. Als er voor een productieorder geen bewerkingen aanwezig zijn, backflusst LN alle materialen.

Zie *Backflush-hoeveelheid berekenen* (p. 25) voor meer informatie over de calculatie van de hoeveelheden die moeten worden afgegeven door middel van backflushing.

De resultaten van het backflushen van materialen kunt u opvragen in de sessie Productieorder (tisfc0101s000).

LN trekt de materiaalhoeveelheid die is gebackflushed, af van het veld **Nalevering** en telt dezelfde hoeveelheid op bij het veld **Af te geven hoev.**. De bijbehorende magazijnorder wordt direct uitgevoerd.

NB

- LN maakt de waarde van het veld **Nalevering** niet kleiner dan nul.
- LN drukt ook een overzicht af van de resultaten van het backflushen van materialen.

Te backflushen materialen uit het magazijn halen

Materialen worden gebackflusht tijdens de gereedmelding van een hoeveelheid (zie *Backflushing (procedure)* (p. 24)). LN berekent en verwerkt de hoeveelheden die gebackflusht moeten worden.

Vanuit welke voorraad de materialen worden gebackflusht, wordt bepaald door de waarde van de volgende velden:

- Het veld **Partijselectie**. Op dit veld in de sessie VC materialen (ticst0101m000) of in de sessie Stuklijst (tibom1110m000) moet u aangeven of alle materialen vanuit dezelfde partij, een specifieke partij of een willekeurige partij moeten worden afgegeven. Dit geldt vooral voor partijgestuurde artikelen (vastgelegd in de sessie Artikelen (tcibd0501m000)). Als het materiaal geen partijgestuurd artikel is, staat het veld altijd op Willekeurig.
- Het veld **Uitslagmethode**. De waarde van het veld **Uitslagmethode** in de sessie Artikelen - magazijnbeheer (whwmd4500m000) bepaalt vanuit welke voorraad de materialen worden gebackflusht.
U kunt een van de volgende waarden selecteren:
 - **LIFO**: de voorraad met de laatste voorraaddatum wordt het eerst gebackflusht.
 - **FIFO**: de voorraad met de vroegste voorraaddatum wordt het eerst gebackflusht.
 - **Per locatie**: de voorraad op de locatie met de hoogste prioriteit (vastgelegd in de sessie Magazijn - locaties (whwmd3500m000)) wordt het eerst gebackflusht.

Seriedragende artikelen

Seriedragende artikelen kunnen alleen worden gebackflusht als in de detailsessie Artikelen - magazijnbeheer (whwmd4500m000) het selectievakje **Serienummers in voorraad** is uitgeschakeld en het veld **Serienummerafgifte registreren tijdens as-built** op **Ja** staat. In alle andere gevallen kunnen seriedragende artikelen niet worden gebackflusht.

Als het seriedragende artikel tot een partij behoort, is die partij van waaruit de artikelen worden gebackflusht, gebaseerd op de uitslagmethode (**LIFO**, **FIFO**) zoals vastgelegd in de detailsessie Artikelen - magazijnbeheer (whwmd4500m000).

Materialen uit het magazijn picken

Na het gereedmelden van de productieorders worden de materialen gebackflusht. Tijdens het werken aan de order zijn de materialen in het magazijn verzameld op basis van een materialenlijst. De materialen die in het magazijn zijn verzameld, moeten behoren tot dezelfde partijen als de partijen die later tijdens het backflushen door LN worden bepaald op basis van de waarde van de velden **Partijselectie** en **Uitslagmethode**. Hiervoor moeten dezelfde regels worden toegepast als tijdens het verzamelen van de materialen in LN. De instructies voor het verzamelen zijn dus gebaseerd op de volgende factoren:

De waarde van het veld **Partijselectie**

Indien het veld **Partijselectie** de volgende waarden heeft:

- *Willekeurig*: De materialen kunnen uit elke partij worden gehaald.
- *Zelfde*: Alle materialen moeten uit dezelfde partij worden gehaald. Indien een partij onvoldoende materiaal omvat, moet een andere partij met voldoende materiaal worden geselecteerd om in de vraag te voorzien.
- *Specifiek*: De materialen moeten worden gehaald uit de partij die op het veld **Partijcode** is opgegeven.

De waarde van het veld **Uitslagmethode**

Indien het veld **Uitslagmethode** de volgende waarden heeft:

- *LIFO*: De materialen die het laatst aan de voorraad zijn toegevoegd, moet het eerst worden geselecteerd.
- *FIFO*: De materialen die het eerst aan de voorraad zijn toegevoegd, moet het eerst worden geselecteerd.
- *Per locatie*: De materialen op de magazijnlocatie met de hoogste prioriteit (vastgelegd in de sessie Magazijn - locaties (whwmd3500m000)) moeten het eerst worden geselecteerd.

Best passende verpakkingsstructuur

- Materialen kunnen op verschillende manieren worden verpakt. De best passende verpakkingsstructuur geeft aan welke emballage-eenheden u het beste kunt selecteren om uw materialen zo economisch mogelijk te verzamelen. Op basis van deze regels verzamelt LN voorraden.

Voorbeeld 1

Voorraad:

1 pallet	(1 pallet is 20 dozen)
----------	------------------------

10 dozen	(1 doos is 40 stuks)
----------	----------------------

55 stuks

Als het volgende is besteld	U verzamelt
-----------------------------	-------------

20 stuks	20 stuks
----------	----------

40 stuks	1 doos
----------	--------

45 stuks	1 doos en 5 stuks
----------	-------------------

75 stuks	1 doos en 35 stuks
----------	--------------------

100 stuks	2 dozen en 20 stuks
-----------	---------------------

800 stuks	1 pallet
-----------	----------

Voorbeeld 2

Voorraad:

1 pallet	(1 pallet is 20 dozen)
----------	------------------------

10 dozen	(1 doos is 40 stuks)
----------	----------------------

Als het volgende is besteld	U verzamelt
-----------------------------	-------------

20 stuks	20 stuks uit een van de dozen
----------	-------------------------------

40 stuks	1 doos
45 stuks	1 doos en 5 stuks uit een van de dozen
75 stuks	1 doos en 35 stuks uit een van de dozen
100 stuks	2 dozen en 20 stuks uit een van de dozen
800 stuks	pallet

Nacalculatie en backflushing

Bij nacalculaties kan het backflushen van materialen en/of uren een complicerende factor zijn. Alles moet zijn gebackflusht om een eindproduct in het betreffende magazijn te kunnen ontvangen. Indien het eindproduct in het magazijn terechtkomt zonder dat vooraf backflushing plaatsvindt, worden de kosten niet in de kostprijs van het eindproduct verwerkt. De kosten worden dan niet meegenomen in de voorraadwaardering.

Nacalculatie en backflushing voor productieorders met bewerkingen

Als u een combinatie van nacalculatie en backflushing aanwendt voor een productieorder met bewerkingen, zal LN het risico van een te late kostenboeking verminderen door gebruik te maken van een ingebouwde contourle. Daarmee wordt de sessie *Bewerkingen gereedmelden* (tisfc0130m000) niet meer gebruikt om eindproducten op de voorraad bij te boeken. In plaats daarvan wordt de volgende procedure toegepast:

1. Een hoeveelheid bij de laatste bewerking gereedmelden of de laatste bewerking gereedmelden met behulp van de detailsessie *Bewerkingen gereedmelden* (tisfc0130m000). Materialen en uren worden gebackflusht (en kosten worden berekend), maar de eindproducten worden niet op de voorraad bijgeboekt.
2. Productieorder (gedeeltelijk) gereedmelden met behulp van de detailsessie *Orders gereedmelden* (tisfc0520m000). De materialen zijn bij de vorige stap reeds gebackflusht met de detailsessie *Bewerkingen gereedmelden* (tisfc0130m000). Antwoord de vraag of het eindproduct of de eindproducten op de voorraad moet of moeten worden bijgeboekt, met **Ja**. De eindproducten worden in het magazijn ontvangen.

NB

Het veld **Methode backflushing** in de detailsessie *Parameters productieorders* (tisfc0500m000) staat bij voorkeur op **Automatisch**, zodat u niet vergeet op tijd te backflushen.

Nacalculatie en backflushing voor productieorders zonder bewerkingen

Als u gebruikmaakt van nacalculatie en backflushing en voor uw productieorder geen bewerkingen hebt vastgelegd, zal LN het risico op een te late boeking van de kosten verminderen door gebruik te maken van een ingebouwde controle. De procedure is als volgt:

1. Aangezien er geen bewerkingen zijn, kunt u de sessie **Bewerkingen gereedmelden** (tisfc0130m000) niet gebruiken. In plaats daarvan meldt u (een deel van) de productieorder gereed met de detailsessie **Orders gereedmelden** (tisfc0520m000). Antwoord de vraag of het eindproduct of de eindproducten op de voorraad moet of moeten worden bijgeboekt, met **Nee**. Dit betekent dat het eindproduct naar het magazijn wordt gebackflusht, omdat het product daar nog niet is ontvangen.
2. U moet de eindproducten handmatig op de voorraad bijboeken met behulp van de inslagprocedure in **Magazijnbeheer**. Voor meer informatie, zie **Magazijnorders**.

NB

Het veld **Methode backflushing** in de detailsessie **Parameters productieorders** (tisfc0500m000) staat bij voorkeur op **Automatisch**, zodat u niet vergeet op tijd te backflushen.

Productiemagazijnen

Een productiemagazijn is een speciaal soort magazijn voor de opslag en het beheer van materialen die nodig zijn voor productiedoeleinden. Een productiemagazijn is gekoppeld aan een afdeling, waarmee de materialen die nodig zijn voor bewerkingen uit de voorraad worden gehaald in het productiemagazijn dat gekoppeld is aan die bewerking, zoals een locatie binnen de lijn.

Een afdeling kan over een eigen magazijn beschikken voor de korte termijn opslag van materialen die worden gebruikt, ook wel productiemagazijn genoemd. Het betreft hier slechts een administratief onderscheid. In werkelijkheid vindt het afgeven van materialen voor standaardmagazijnen en productiemagazijnen plaats volgens hetzelfde proces.

Alle materialen die nodig zijn voor een productieorder worden gereserveerd voor de magazijnen die in de stuklijst of de sessie VC materialen (ticst0101m000) worden vermeld. Als er een productiemagazijn is gedefinieerd voor de afdeling van een bewerking, en afhankelijk van de instelling van het selectievakje **Reservering naar productiemagazijn verplaatsen** in de sessie Parameters productieorders (tisfc0100s000), worden materialen naar dit productiemagazijn verplaatst tijdens het genereren of vrijgeven van de productieorder.

Nadat de productie is gestart, worden de materialen voor de bewerkingen afgegeven in de productiemagazijnen die zijn gekoppeld aan de afdelingen waarin de bewerkingen worden uitgevoerd. Dit gebeurt handmatig of via backflushen. Productiemagazijnen worden aangevuld vanuit het magazijn dat is opgegeven in de sessie VC materialen (ticst0101m000).

Productiemagazijnen worden aangevuld vanuit het magazijn dat is opgegeven in de sessie VC materialen (ticst0101m000). Dit is gewoonlijk het magazijn dat voor het materiaal is opgegeven in de sessie Stuklijst (tibom1110m000). De wijze waarop een productiemagazijn wordt aangevuld hangt af van of u een push- of pull-systeem toepast:

- In een push-situatie wordt de aanvulling gerealiseerd door het genereren van geplande orders van het type **Geplande distributieorder** in Enterprise Planning of met behulp van handmatig aangemaakte magazijnorders met de orderherkomst **Overboeking (handmatig)**.
- In een pull-situatie wordt de aanvulling bepaald door het aanvoersysteem dat is gedefinieerd in de sessie Artikelgegevens per magazijn (whwmd2510m000).

De volgende aanvoersystemen zijn mogelijk:

- Ordergestuurd/batch instellen en orders genereren, alleen van toepassing in Assemblagebeheer.
- Ordergestuurd/SILS instellen, assemblagekits en orders genereren, alleen van toepassing in Assemblagebeheer.
- Ordergestuurd/enkelvoudig instellen en orders genereren, alleen van toepassing in Jobshopbeheer.
- Time Phased Order Point (TPOP)
- Kanban

Orders actualiseren

Indien het aanvoersysteem van een productiemagazijn **Ordergestuurd/enkelvoudig** is, worden overboekingsorders gegenereerd bij het vrijgeven van de productieorder. Voor materialen die vanuit het centrale magazijn naar het productiemagazijn worden verzonden, wordt een overboekingsorder gegenereerd voor elke relevante materiaalkostenregel.

Elke overboekingsorder bestaat uit twee delen:

- Een **Afgifte**-(uitslag)regel.
- Een **Ontvangst**-(inslag)regel.

Als tijdens de productie wijzigingen optreden in de materiaalbehoefte, worden die wijzigingen verwerkt in de overboekingsorder. Bijvoorbeeld:

- Als de hoeveelheid materiaal is gewijzigd, wordt de hoeveelheid van de overboekingsorder bijgewerkt.
- Bij nieuw materiaal wordt aan de overboekingsorder een nieuwe materiaalregel toegevoegd.
- Als een materiaal geheel of gedeeltelijk is geannuleerd, kan de magazijnoverboeking geheel of gedeeltelijk geannuleerd worden als de zending nog niet heeft plaatsgevonden. Als het materiaal al naar de jobshop is verzonden, moet u het materiaal retourneren. Een overboekingsorder wordt dan aangemaakt om het materiaal naar het centrale magazijn te retourneren.
- Als er tijdens het picken een tekort optreedt, wordt de resterende hoeveelheid als een nieuwe volgregel aan de overboekingsorder toegevoegd. Indien er van een materiaal meer is verzonden dan in het productiemagazijn is ontvangen, wordt ook een nieuwe volgregel toegevoegd.
- Als een revisie, partij of effectivity-unit van een materiaal is gewijzigd, wordt dit vermeld op de overboekingsorder, zodat de juiste revisie, partij of effectivity-unit wordt gepickt.

Gebruik de sessie Productiemagazijnorders (timfc0101m000) om overboekingsorders die betrekking hebben op JSC-orders te bekijken.

U kunt een overboekingsorder handmatig wijzigen door de eigenschappen op de **Afgifte**-regel aan te passen. De overboekings **Ontvangst** regel wordt vervolgens automatisch aangepast. In de sessie Parameters voorraadafhandeling (whinh0100m000) kunt u door middel van de **Uitslaghoeveelheid voor JSC corrigeren tot en met**-velden en de **Uitslagdatums voor JSC corrigeren tot en met**-velden aangeven tot wanneer u een overboekingsorder kunt aanpassen.

Integraties van SFC met Magazijnbeheer

Tussen de module Jobshopbeheer en Magazijnbeheer bestaan de volgende integraties:

- In de module Voorraadplanning worden de hoeveelheden in nota en de geplande voorraadmutaties opgeslagen.
- In de module Magazijnorders worden de afgifte van materialen en de ontvangsten van voltooide producten beheerd.
- De module Magazijnorders is ook betrokken bij de boeking van financiële mutaties en de verwerking van inspectieorders.
- In de module Voorraadanalyse worden artikelen met het bestelsysteem SIC gepland en productieorders gegenereerd.

Geplande voorraadmutaties

Tijdens het aanmaken van productieorders in de module Jobshopbeheer worden de geplande voorraadmutaties van de orders in de module Voorraadplanning geregistreerd. De module Voorraadplanning registreert ook:

- Reserveringen van materialen
- Voorraad in nota. Voor meer informatie, zie Datums in nota bepalen.

Magazijnorders

In de module Magazijnorders worden de afgifte van materialen en de ontvangsten van gereede producten met magazijnorders beheerd. De magazijnorder bepaalt:

- Inslag- en uitslag-procedures
- Selectie en identificatie van partijen
- Magazijnlocaties.

LN maakt tijdens de vrijgave van een productieorder een magazijnorder aan. Indien u de voorgerecalculeerde materialen wijzigt, wordt de magazijnorder automatisch bijgewerkt. U kunt materialen op de volgende manieren afgeven. Voor meer informatie, zie *Overzicht van materiaalafgifte (p. 7)*

Voorraadmutaties

LN legt alle voorraadmutaties vast in de module Magazijnorders in Magazijnbeheer. LN gebruikt deze voorraadmutaties om financiële mutaties aan te maken. Voor meer informatie, zie Integratie van SFC met Financials.

Als een component wordt afgegeven of een eindproduct wordt ontvangen, activeert de magazijnorder een inspectieorder die betrekking heeft op de productieorder.

Genereren van productieorders

Artikelen met het bestelsysteem SIC worden gepland in de module Voorraadanalyse van Magazijnbeheer. U kunt deze orders overzetten naar de module Jobshopbeheer.

Magazijnprocedures definiëren

Als u de inslag-, opslag- en uitslaggoederenstromen in uw magazijn wilt modelleren, kunt u in LN magazijnprocedures definiëren. Een magazijnprocedure omvat verschillende stappen die activiteiten worden genoemd. Met deze activiteiten wordt vastgelegd hoe magazijnorders en/of logistieke eenheden worden verwerkt. Een activiteit wordt uitgevoerd met behulp van een bepaalde sessie in LN.

Magazijnprocedures koppelen aan inslag- en uitslaggoederen

In eerste instantie definieert u een magazijnprocedure en koppelt u deze procedure aan een bepaalde magazijnordersoort. Hierdoor is de magazijnprocedure de default procedure voor de magazijnorders waarvoor deze ordersoort wordt gereserveerd. De goederen worden verwerkt volgens de procedure van de order waarin deze zijn opgenomen.

Als u logistieke eenheden gebruikt voor de verwerking van goederen in en/of buiten het magazijn, worden de goederen verwerkt volgens de magazijnprocedure van de magazijnorders met goederen die zijn opgenomen in de logistieke eenheden.

U kunt de default procedure voor afzonderlijke magazijnorders en magazijnorderregels van deze magazijnordersoort aanpassen. Als u de default procedure aanpast voor een afzonderlijke magazijnorder van deze ordersoort, wordt de aangepaste procedure toegepast op de inslag- en/of uitslagorderregels van de magazijnorder. U kunt de magazijnprocedure ook voor een afzonderlijke inslag- of uitslagorderregel aanpassen. Zie Magazijnprocedures wijzigen voor meer informatie.

Activiteiten automatisch of handmatig uitvoeren

U kunt opgeven of een activiteit van een magazijnprocedure handmatig of automatisch moeten worden uitgevoerd. Handmatig betekent dat de gebruiker de activiteit moet uitvoeren met de sessie die aan de activiteit is gerelateerd. Automatisch betekent dat de activiteit automatisch wordt uitgevoerd nadat de voorafgaande activiteit is voltooid. Bij magazijnorders die zijn gegenereerd op basis van orders die afkomstig zijn uit andere pakketten wordt de eerste automatische activiteit uitgevoerd op het moment dat de magazijnorder wordt gegenereerd. Zie Een magazijnprocedure definiëren voor informatie over het definiëren van een magazijnprocedure en hoe u opgeeft of de activiteiten van de procedure handmatig of automatisch worden uitgevoerd.

Als u echter magazijnverwerking wilt starten voor magazijnorders waarvan de eerste activiteit is ingesteld op automatische verwerking en die handmatig zijn aangemaakt of worden gegenereerd vanuit Project, moet u op Verwerken klikken.

De opdracht Verwerken is beschikbaar in de volgende sessies:

- Magazijnorders (whinh2100m000)
- Magazijnorder (whinh2100m100)
- Dashboard magazijnbeheerder (whinh2300m000)
- Magazijnorders (assemblage) (whinh2101m000)
- Inslagorderregels (whinh2110m000)
- Uitslagorderregels (whinh2120m000)

Een magazijnprocedure definiëren

U definieert een magazijnprocedure als volgt:

Stap 1: Procedure definiëren

Definieer de identificatiecode, de omschrijving en de proceduresoort van de magazijnprocedure in de sessie Magazijnprocedures (whinh0105m000). De volgende soorten magazijnprocedures zijn beschikbaar:

- **Ontvangstprocedure**
Met deze procedure wordt de ontvangst van goederen bestuurd.
- **Inspectieprocedure**
Met de inspectieprocedure wordt de inspectie bestuurd van goederen die in het magazijn zijn ontvangen.
- **Uitslagprocedure**
Met de uitslagprocedure wordt de afgifte van goederen bestuurd. Deze procedure kan uitslaginspecties omvatten.
- **Zendingprocedure**
Met de zendingprocedure worden de uitslag en de verzending van goederen bestuurd.

Stap 2: Activiteiten toevoegen aan procedure

Nadat u een magazijnprocedure hebt aangemaakt, moet u activiteiten aan de procedure toevoegen. U voegt als volgt activiteiten toe:

1. Selecteer in de sessie Activiteiten per procedure (whinh0106m000) op het veld **Procedure magazijnbeheer** de procedure waaraan u activiteiten wilt toevoegen. Hierdoor geeft LN de beschikbare activiteiten weer die zijn gerelateerd aan de proceduresoort van de magazijnprocedure die u zojuist hebt geselecteerd. Als u bijvoorbeeld een ontvangstprocedure hebt gedefinieerd in de sessie Magazijnprocedures (whinh0105m000) en deze ontvangstprocedure selecteert in de sessie Activiteiten per procedure (whinh0106m000), geeft LN de beschikbare ontvangstactiviteiten weer. Zie Default activiteiten per procedure voor meer informatie.
2. Schakel het selectievakje **Van toepassing** in naast de activiteit die u aan de procedure wilt toevoegen. De meeste procedures hebben enkele verplichte activiteiten, zoals Magazijnontvangst (whinh3512m000) in de **Ontvangstprocedure** of de sessie Uitslagadvies genereren (whinh4201m000) in de **Uitslagprocedure**. Verplichte activiteiten worden vooraf geselecteerd door LN en zijn alleen-lezen. Zie **Van toepassing** voor meer informatie.
3. Schakel het selectievakje **Automatisch** in, als u wilt opgeven dat de toegevoegde activiteit automatisch moet worden uitgevoerd. Als u dit selectievakje niet inschakelt, moet de gebruiker de activiteit handmatig triggeren.
4. Selecteer op het veld **Uitvoerapparaat** een van de uitvoerapparaten die in uw organisatie beschikbaar zijn, voor activiteiten waarbij documenten worden afgedrukt, zoals plaatsingslijsten of verzenddocumenten.

Stap 3: Procedure koppelen aan Magazijnordersoort

Als u de procedure aan magazijnorders wilt koppelen, koppelt u de magazijnprocedure aan een magazijnordersoort in de sessie Magazijnordersoorten (whinh0110m000). Hierdoor wordt de magazijnprocedure ingesteld als de default procedure voor de magazijnorders waarvoor de ordersoort is gereserveerd.

Stap 4: Magazijnordersoort aan Orderherkomst koppelen

Als u de magazijnordersoort aan orderherkomsten wilt koppelen, koppelt u in de sessie Default ordersoorten per herkomst (whinh0120m000) de magazijnordersoort aan een orderherkomst. Hierdoor is de magazijnordersoort (met de magazijnprocedure die eerder werd toegewezen) de default magazijnordersoort voor magazijnorders die worden gegenereerd op basis van orders van de orderherkomst waaraan de magazijnordersoort is gekoppeld.

Prestatieaspecten

Als activiteiten voor magazijnorderregels in het systeem worden bewaard nadat de magazijnorder is afgesloten, leidt dit tot een aanzienlijke toename van de gegevens. Als u magazijnorders met de status **Afgesloten** niet wilt verwijderen, kunt u het aantal records in uw systeem ook verkleinen door de orderregelactiviteiten van afgesloten orders te verwijderen. Hiervoor schakelt u in de sessie

Magazijnorders verwijderen (whinh2250m000) het selectievakje **Regelactiviteiten afgesloten orders** in. Zie Orderregelactiviteiten van afgesloten orders verwijderen voor meer informatie.

Bijlage A

Woordenlijst

A

activiteit

Een stap in een magazijnprocedure. Een activiteit komt overeen met een sessie van het pakket Magazijnbeheer. Zo wordt de inslagactiviteit Inslagadvies genereren uitgevoerd met de sessie Inslagadvies genereren (whinh3201m000).

Afdeling

Een productiegebied dat uit een of meer mensen en/of machines bestaat en als één geheel wordt beschouwd. Een afdeling dient voor capaciteitsbehoefteplanningen en detailplanningen.

Backflushen

De automatische afgifte van materiaal uit de voorraad of de verantwoording van de uren die aan de productie van een artikel zijn besteed, op basis van theoretisch gebruik en de hoeveelheid van het artikel die is gereedgemeld.

bestelsysteem

De orderparameter die bepaalt hoe aanbevolen inkoop- en productieorders worden gegenereerd.

Opties:

- **FAS** (eindassemblageplanning).
- **SIC** (statistisch voorraadbeheer).
- **Gepland** (afroepschema- en ordergestuurde planning).
- **Handmatig** (handmatige bestelling).

Bewerking

Een van een reeks stappen binnen een routing die achtereenvolgens moet worden uitgevoerd om een artikel te produceren.

Tijdens een routingbewerking worden de volgende gegevens verzameld:

- De taak. Bijvoorbeeld, zagen.
- De machine waarmee de taak wordt uitgevoerd (optioneel). Bijvoorbeeld, een zaagmachine.
- De plaats waar de taak wordt uitgevoerd (afdeling). Bijvoorbeeld, houtbewerking.
- Het aantal medewerkers dat nodig is voor het uitvoeren van de taak.

Met deze gegevens worden orderlooptijden berekend, productieorders gepland en kostprijzen berekend.

effectivity unit

Een referentienummer, bijvoorbeeld op een verkooporderregel of een projectleverregel, dat wordt gebruikt om verschillen voor een unit-effective artikel te modelleren.

Financiële mutatie

De mutatie die wordt aangemaakt om een logistieke transactie in Fin. administratie te registreren. De combinatie van een herkomst van een mutatie en de financiële mutatie resulteert in een integratiedocumentsoort.

Geplande invoerhoeveelheid

De invoerhoeveelheid van een bewerking die nodig is om de gewenste uitvoerhoeveelheid te verkrijgen, waarbij rekening wordt gehouden met de hoeveelheid afval, het percentage opbrengst en de hoeveelheden gereedgemeld en afgekeurd.

De geplande invoerhoeveelheid is de producthoeveelheid waarop de berekeningen van materialen en uren zijn gebaseerd.

geplande voorraadmutaties

De verwachte wijzigingen in de voorraadniveaus als gevolg van geplande orders voor artikelen.

Grijpvoorraad

Een voorraad van goedkope materialen in de jobshop die tijdens de productie wordt gebruikt, zonder dat elk materiaal afzonderlijk wordt geregistreerd. Grijpvoorraad wordt niet gebackflusht en maakt geen deel uit van de voorgerecalculeerde kosten.

in-nota voorraad

Zie: *voorraad in nota* (p. 44)

inslag

Een procedure waarmee ontvangen goederen in een magazijn worden opgeslagen.

Kostprijs

Het totaal van de volgende artikelkosten zoals die berekend worden met de kostprijscalculatiecode:

- Materiaalkosten
- Operationele kosten
- Toeslagen

Prijzen die zijn berekend met behulp van prijssimulatiecodes, worden simulatieprijzen genoemd. De kostprijs wordt gebruikt voor simulatiedoeleinden en bij bepaalde transacties waarin er geen sprake is van een werkelijke prijs.

Kostprijs is ook een voorraadwaarderingmethode voor boekhoudkundige doeleinden.

locatie

Een plaats in een magazijn waar goederen worden opgeslagen.

Een magazijn kan in locaties worden onderverdeeld om de beschikbare ruimte te beheren en om de opgeslagen goederen te lokaliseren. Opslagcondities en blokkeringen kunnen op afzonderlijke locaties worden toegepast.

magazijnorder

Een order voor het afhandelen van goederen in het magazijn.

Bij een magazijnorder kan het om een van de volgende voorraadmutatiesoorten gaan:

- **Ontvangst**
- **Afgifte**
- **Overboeking**
- **OHW-overboeking**

Elke order heeft een herkomst en bevat alle informatie die nodig is voor magazijnactiviteiten. Afhankelijk van het artikel (wel of niet partijgestuurd) en het magazijn (met of zonder locaties) kunnen partijen en/of locaties worden toegekend. De order volgt een vooraf gedefinieerde magazijnprocedure.

NB

In Productie wordt gewerkt met diverse soorten magazijnorders.

Synoniem: magazijnorder

magazijnorder

Zie: *magazijnorder* (p. 41)

magazijnordersoort

Een code waarmee de soort magazijnorder wordt aangegeven. Met de default magazijnprocedure die u aan een magazijnordersoort koppelt, wordt bepaald hoe de magazijnorders waarvoor de ordersoort is gereserveerd, worden verwerkt in het magazijn. U kunt de default procedure wel wijzigen voor afzonderlijke magazijnorders of -orderregels.

magazijnprocedure

Een procedure waarmee magazijnorders en logistieke eenheden worden afgehandeld. Een magazijnprocedure bestaat uit diverse stappen, ook wel activiteiten genoemd, die door een magazijnorder of een logistieke eenheid moeten worden uitgevoerd voor ontvangst, opslag, inspectie of afgifte. Een magazijnprocedure is gekoppeld aan een magazijnordersoort die weer is gereserveerd voor magazijnorders.

Materiaal

De grondstoffen, componenten en halffabricaten die worden gebruikt voor de productie van een artikel. Een kostenartikel, zoals elektriciteit, kan ook als materiaal worden beschouwd.

menu Beeld, Referenties en/of Acties

Opdrachten zijn verdeeld over de menu's **Beeld**, **Referenties** en **Acties**, of weergegeven als knoppen. In eerdere versies van LN en Web UI waren deze opdrachten te vinden in het menu *Specifiek*.

partij

Een aantal artikelen, aangeduid met een (partij)code, die samen worden geproduceerd en opgeslagen. Met partijen worden goederen aangeduid.

Productiemagazijn

Een magazijn voor de opslag van tussenvoorraden om afdelingen te bevoorraden. Een productiemagazijn is gekoppeld aan een afzonderlijke werkcel, een assemblagelijijn of een of meer afdelingen. Een productiemagazijn kan van goederen worden voorzien via aanvulorders of middels een pull-gestuurde levering van materialen.

Als het gaat om de pull-gestuurde levering van materialen, kunt u uit twee methoden kiezen:

- **Ordergestuurd/batch** (alleen van toepassing in Assemblagebeheer).
- **Ordergestuurd/SILS** (alleen van toepassing in Assemblagebeheer).
- **Ordergestuurd/enkelvoudig** (alleen van toepassing in Jobshopbeheer).
- **KANBAN**.
- **Tijdgephaseerd bestelniveau**.

De artikelen in het productiemagazijn maken geen deel uit van het onderhanden werk (OHW). Wanneer artikelen vanuit het productiemagazijn naar de productie worden overgezet, wordt hun waarde bij het onderhanden werk opgeteld.

Productieorder

Een order voor het produceren van een hoeveelheid van een artikel voor een bepaalde leverdatum.

Reservering

Een hoeveelheid artikel die toegekend is aan een bepaalde order, maar die nog niet door het magazijn aan de productie is vrijgegeven.

serienummer

De unieke identificatie van één fysiek artikel. LN gebruikt een masker om een serienummer te genereren. Het serienummer kan bestaan uit meerdere gegevenssegmenten die bijvoorbeeld staan voor een datum, model- en kleurgegevens en een volgnummer.

Serienummers kunnen worden gegenereerd voor artikelen en gereedschappen.

Stuklijst

Een lijst van alle componenten, grondstoffen en halffabricaten waaruit een maakartikel is opgebouwd, met de bijbehorende hoeveelheden. De stuklijst van een maakartikel toont de productstructuur van één niveau.

Toeslag

De indirecte kosten van een artikel, zoals de kosten van overhead, opslag, verwerking en onderhoud aan machines. Toeslagen kunnen als een percentage of als een vast bedrag worden vastgelegd en over vaste en variabele kosten worden berekend.

toevoersysteem

Het systeem dat wordt gebruikt om de tijdige levering van goederen naar de productielijnen of assemblagelijnen te coördineren.

In LN zijn de volgende toevoersystemen beschikbaar:

- **Tijdgephaseerd bestelniveau**
- **KANBAN**
- **Ordergestuurd/batch**
- **Ordergestuurd/SILS**
- **Ordergestuurd/enkelvoudig**

uitslag

De actie waarbij goederen uit een magazijn worden opgehaald.

Voorgecalculeerde hoeveelheid

De geplande hoeveelheid van een artikel voor een productieorder.

De voorgecalculeerde hoeveelheid bestaat uit de netto hoeveelheid en eventueel een extra hoeveelheid voor het compenseren van verwachte materiaalverliezen.

voorraad in nota

De geplande ontvangsten. De voorraad is ontvangen en het inslagadvies is gegenereerd. Het advies is echter nog niet vrijgegeven. Deze hoeveelheid is inbegrepen in de economische voorraad.

Synoniem: in-nota voorraad

voorraadmutatie

Een wijziging in de voorraadrecords.

werkcel

Een productie-eenheid bestaat uit een of meer werkstations in een vaste volgorde.

Bij Repetitive Manufacturing wordt een werkcel gebruikt voor de productie van een RPT-artikel.

Index

activiteit, 39

Activiteiten

prestaties, 36

Activiteit

automatisch of handmatig, 35

procedure, 35

Procedure magazijnbeheer, 35

Afdeling, 39

Afgifte

Materiaal, 7

Automatische verwerking

materiaal afgeven, 18

Backflushen, 21, 39

instellen, 22

materiaal uit het magazijn halen, 26

Nacalculatie, 29

voorbeeld, 21

Backflush-hoeveelheid

Berekenen, 25

Backflush-hoeveelheid berekenen, 25

Backflushing (procedure), 24

bestelsysteem, 39

Bewerking, 40

Definiëren

magazijnprocedures, 34

effectivity unit, 40

Financiële mutatie, 40

gebackflusste materialen

proces, 25

Geplande invoerhoeveelheid, 40

geplande voorraadmutaties, 40

Grijpvoorraad, 40

in-nota voorraad, 44

inslag, 41

Integratie

SFC met Magazijnbeheer, 33

Kostprijs, 41

locatie, 41

Magazijnbeheer

integratie met SFC, 33

magazijnorder, 41

magazijnordersoort, 42

magazijnprocedure, 42

Magazijnprocedures

definiëren, 34

Magazijn

werkvloer, 31

Materiaal afgeven

automatische verwerkte, 18

hoeveelheid, 12, 15

Parameters, 15

procedure, 17, 18

Materiaal, 42

afgifte, 7, 12, 15

materiaalafgifte

Strategieën, 11

Materiaalafgifte

strategieën, 11

Materiaal vrijgeven

materiaal vrijgeven, 17, 18

menu Beeld, Referenties en/of Acties, 42

Nacalculatie

Backflushen, 29

Omstelling

Backflushen, 22

Overzicht

materiaalafgifte, 7

partij, 42

Procedure

activiteit, 35

Procedure magazijnbeheer

activiteit, 35

definiëren, 35

prestaties, 36

Proces

gebackflusste materialen, 25

Productiemagazijn, 42
Productiemagazijnorders
 productie, 8
Productieorder, 43
Productie
 magazijn, 31
 productiemagazijnorders, 8
Reservering, 43
**Selectievakje 'Direct uitgevoerde
voorraadafgifte'**, 17, 18
Selectievakje Handmatig afboeken, 12, 15
serienummer, 43
SFC
 integratie met Magazijnbeheer, 33
Stuklijst, 43
Toeslag, 43
toevoersysteem, 43
uitslag, 43
Vorgecalculeerde hoeveelheid, 44
voorraad in nota, 44
voorraadmutatie, 44
werkcel, 44
