



Infor LN Productie
Gebruikershandleiding
workbench JSC-operator

© 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	tisfcopwbug (U9870)
Release	10.5 (10.5)
Aangemaakt op	29 september 2018

Inhoudsopgave

Documentinfo

Hoofdstuk 1 Workbench JSC-operator.....	7
Inleiding op workbench JSC-operator.....	7
Positie.....	7
De workbench starten.....	7
Layout.....	8
Hoofdstuk 2 Werkbalk en pictogrammen workbench JSC-operator.....	9
Navigeren in de workbench.....	9
Werkbalk.....	9
Pictogram.....	10
Workspace In-Context BI.....	11
Hoofdstuk 3 Persoonlijke instellingen.....	13
Gebruikersinstellingen.....	13
Hoofdstuk 4 Urenregistratie.....	15
Tijdregistratie.....	15
Tijdregistratie instellen.....	15
Tijdregistratie uitvoeren.....	16
Tijdregistratie stoppen.....	16
Hoofdstuk 5 Hoeveelheden registreren en bewerkingen gereedmelden.....	17
Hoeveelheden registreren en bewerkingen gereedmelden.....	17
Seriedragend artikel.....	19
Serienummers genereren.....	20
Eindproduct naar voorraad boeken.....	20

Documentinfo

Dit document beschrijft hoe de workbench JSC-operator wordt gebruikt en eenvoudig toegang biedt tot de gegevens die nodig zijn om het productieproces voor job-shoporders te beheren. De layout, navigatie, gebruikersinstellingen en kenmerken van de workbench worden ook uitgebreid beschreven.

Documentoverzicht

Deze gebruikershandleiding beschrijft de verschillende concepten en processen in de workbench JSC-operator.

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:

Zie voor meer informatie de online help van Infor LN Productie.

Dit gedeelte vindt u in de inhoudsopgave.

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

Workbench JSC-operator

1

Dit hoofdstuk bevat een inleiding op de functionaliteit van de workbench JSC-operator, in Productie.

Inleiding op workbench JSC-operator

Met Workbench JSC-operator kan een afdeling/machineoperator het volgende doen:

- Omsteltijd voor de bewerking van een productieorder vastleggen
- Stuktijd voor de bewerking van een productieorder vastleggen
- Hoeveelheden gereed registreren
- Afgekeurde hoeveelheden registreren
- Bewerkingen gereedmelden
- Bewerkingsgegevens van een productieorder opvragen, zoals bewerkingsstappen, instructies, materialen, gereedschappen, teksten en gerelateerde documenten
- Bewerkingsgegevens filteren en sorteren

De operator kan verder:

- Gerelateerde documenten of bestanden via Content Assistant ophalen
- In-context informatie weergeven met behulp van In-Context BI Webparts.

Positie

Deze workbench bevindt zich samen met de sessies van Jobshopbeheer in Infor LN Productie.

De workbench starten

Voor toegang tot Workbench JSC-operator (tisfc8350m000) gaat u naar **Productie > Job-shop > Productiebeheer > Workbench operator**.

Layout

De workbench bestaat uit de volgende secties:

The screenshot displays the Workbench JSC-operator 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 listing production tasks. The selected row is:

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/	
Nov 30, 2014 1:45:00 PM	ROY3	Test Work Bench	10.0000	0.0000	0.0000	pcs	MUN000026	10	20		
Nov 30, 2014 2:00:00 PM	ROY3	Test Work Bench	10.0000	0.0000	0.0000	pcs	MUN000027	10	20		
Nov 8, 2010 3:27:00 PM	0005	WLOK	5.0000	5.0000	3.0000	--	SFC007113	10	20	10/	
Nov 8, 2010 4:42:00 PM	0005	WLOK	5.0000	2.0000	0.0000	--	SFC007113	20	30	9/2	
Nov 8, 2010 5:18:00 PM	0005	WLOK	5.0000	2.0000	0.0000	--	SFC007113	30	0	9/9	
- Operation Steps and Instructions:** A list of steps with descriptions, such as '10 Fix tool on the stand', '10 Read instruction document', '20 Assemble valve on frame', and '30 Set bearings on frame'.
- Materials:** A table showing material items, positions, and warehouses.

Position	Operated Item	Description	Warehouse
10	FIRDOUS_T	Work Bench Purchase	WHAMS1
20	201124.052	Anti slip rubber for Ladder Ru	GWS
- Tools and Text:** A section for tools and text, including a table for tools:

Sequence	Step	Tool	Description	Serial Nu
1	10	PD7000	POWER DRILL	AWI0416
2	10	VW-VAN-00	VW-VAN Marco	31-VBB-C
3	10	CASTOOL	CASTOOL	

At the bottom, there's a 'Messages' bar with icons for errors, warnings, and information.

- **Werkbalk en selectiesectie.** Deze sectie bevat verschillende opties:
 - Opties om het scherm en de gebruikersinstellingen bij te werken: Gebruik deze opties om de gegevens bij te werken en de default/gepersonaliseerde layout in te stellen.
 - Afdeling: Een lijst met hoofdafdelingen en subafdelingen voor het huidige bedrijf.
 - Een geplande productiestartdatum/-tijd: Bewerkingsgegevens, waaronder een geplande productiestartdatum inclusief de datum die is geselecteerd bij Start geplande productie.
 - Operator: De lijst met de operators die de workbench gebruiken. De operator die u selecteert, is de huidige gebruiker van de workbench.
- **Acties.** Deze sectie bevat knoppen voor het starten van acties, zoals Omsteltijd, Stuktijd, Stoppen enzovoort.
- **Bewerkingen.** Deze sectie toont de bewerkingen op basis van de gegevens die in de selectiesectie zijn geselecteerd. De gegevens in deze sectie worden ingevuld vanuit de sessie Productieorders (tisfc0501m000) voor de geselecteerde afdelingen.
- **Bewerkingsstappen en -instructies.** Deze sectie toont de bewerkingsstappen en instructies voor de geselecteerde bewerking.
- **Materiaal.** Deze sectie toont het benodigde materiaal voor de geselecteerde bewerking.
- **Gereedschappen en tekst.** Deze sectie toont de gereedschappen die nodig zijn voor de geselecteerde bewerking. De sectie Tekst toont de tekst die gerelateerd is aan de productieorder, bewerking, taak of bewerkingsstap.
- **Melding.** Deze sectie toont fouten, waarschuwingen en informatie met betrekking tot JSC-operator.

Hoofdstuk 2

Werkbalk en pictogrammen workbench

JSC-operator

2

Dit hoofdstuk bevat een uitgebreide beschrijving van de verschillende werkbalkopties en de pictogrammen waarmee de gebruiker makkelijk in de workbench kan navigeren.

Navigeren in de workbench

Werkbalk

De volgende opties zijn beschikbaar:

- 
- **Het scherm bijwerken**
De bewerkingsgegevens van de productieorder uit Infor LN bijwerken.
- **Afdeling**
Een lijst met alle hoofdafdelingen en subafdelingen voor het huidige bedrijf. Deze afdelingen worden gedefinieerd in de sessie Afdelingen (tirou0101m000). U kunt de bewerkingsgegevens van de productieorder voor de geselecteerde afdeling(en) bekijken. Default selecteert Infor LN de afdeling van de gebruiker die zich aanmeldt. Dit moet een afdeling of subafdeling zijn die is gedefinieerd in de sessie Medewerkers - Algemene gegevens (tccom0101m000).
- **Start geplande productie**
Bewerkingsgegevens, waaronder een geplande productiestartdatum inclusief de datum die is geselecteerd bij Start geplande productie.
- **Operator**
De lijst met weergegeven operators zoals geselecteerd in de sessie Medewerkers - Algemene gegevens (tccom0101m000) en de sessie Medewerkers - Medewerkersbeheer (bpmdm0101m000). Het **Bedrijfsonderdeel** van de medewerker moet van de soort **Afdeling** zijn in de sessie Bedrijfsonderdelen (tcpcs0565m000). De wijzigingen die voor de productieorderprocessen in de opgegeven periode zijn vastgelegd, worden voor de geselecteerde operator geregistreerd. De registratie van hoeveelheden verloopt onafhankelijk van de geselecteerde operator. In Infor LN wordt niet geregistreerd welke operator de hoeveelheden opgeeft of de bewerking voltooit.

NB

Wanneer u de workbench voor het eerst opent, is de default weergave als volgt:

- De afdeling van de gebruiker die zich aanmeldt, is geselecteerd. Dit moet een afdeling of subafdeling zijn die is gedefinieerd in de sessie Medewerkers - algemeen (tccom0101m000).
- De huidige datum wordt als default gebruikt voor de geplande startdatum voor de productie.
- Alleen productieorderbewerkingen met de status 'Gereed voor uitvoering', 'Gestart', 'Actief' of 'Geblokkeerd'.

Pictogram

De volgende pictogrammen worden in Workbench JSC-operator gebruikt:

- **Bewerking niet gestart**



Dit symbool wordt weergegeven zolang er geen tijdregistratie is gestart of hoeveelheden zijn geregistreerd.

- **Omstellen in uitvoering**



Dit symbool wordt weergegeven zodra de registratie van de omsteltijd wordt gestart.

- **Productie in uitvoering**



Dit symbool wordt weergegeven zodra registratie van de stuktijd wordt geïnitieerd of wanneer er hoeveelheden worden geregistreerd. De operators die de omsteltijd van de bewerking registreren, hoeven niet beschikbaar te zijn.

- **Bewerking is gereed**



Dit symbool wordt weergegeven bij gereedmelding van de bewerking.

-



en - Aanduiding van de operators (één of meerdere) die tijd voor de specifieke bewerking hebben geregistreerd. Het blauwe pictogram vertegenwoordigt de huidige geselecteerde operator, het grijze pictogram vertegenwoordigt de andere operators.

-



- De tijd die voor de bewerking wordt vastgelegd. Het blauwe pictogram geeft aan dat het record van toepassing is op de huidige operator, het grijze pictogram vertegenwoordigt alle andere operators.

-
- en ● - Aanduiding dat een bewerking aandacht vereist.
- - Aanduiding dat de situatie kritiek is, bijvoorbeeld wanneer de bewerking te laat of geblokkeerd is.
- - Aanduiding dat de situatie minder kritiek is, bijvoorbeeld wanneer er hoeveelheden zijn geregistreerd, maar er geen tijd is vastgelegd.

Workspace In-Context BI

Omdat Workbench JSC-operator vanuit Workspace wordt gestart, kan In-Context BI Webparts worden getriggerd en geven de webonderdelen informatie weer op basis van de gegevens die vanuit Workbench JSC-operator zijn verzonden.

De volgende inhoud wordt weergegeven wanneer u een bewerking, bewerkingsschap, materiaal of gereedschap selecteert:

- Inhoud gekoppeld aan de productieorder
- Inhoud gekoppeld aan de bewerking
- Inhoud gekoppeld aan het artikel van de bewerking
- Inhoud gekoppeld aan de bewerkingsschap
- Inhoud gekoppeld aan de materiaalregel
- Inhoud gekoppeld aan het materiaal (artikel)
- Inhoud gekoppeld aan het gereedschap
- Inhoud gekoppeld aan de gereedschapssoort/het artikel

Hoofdstuk 3

Persoonlijke instellingen

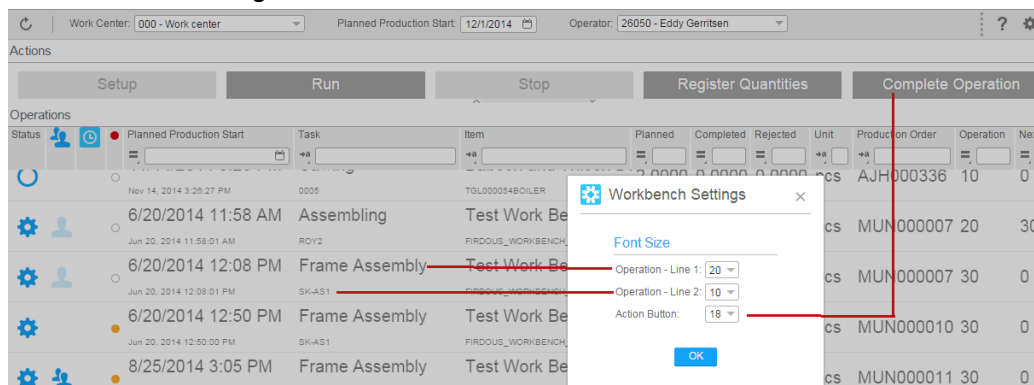
3

Dit hoofdstuk beschrijft de verschillende instellingen die voor de gebruiker beschikbaar zijn.

Gebruikersinstellingen

Deze workbench bevat verschillende gebruikersinstellingen waarmee de weergave en de layout kunnen worden gepersonaliseerd.

- **Workbench-instellingen:**



- Via de workbench-instellingen kan de gebruiker de lettergrootten van de bewerkingen of de actieknoppen wijzigen. Hiermee kunt u aanpassen hoeveel bewerkingen worden weergegeven. De gebruiker kan deze instellingen opslaan met de optie 'Defaults opslaan' in het menu Instellingen.
- Defaults opslaan: Met deze optie kunt u de default instelling opslaan. Telkens wanneer u de workbench opent, is dezelfde weergave beschikbaar.
- Default wissen: Met deze optie kunt u de default instelling wissen. Nadat u de instelling hebt gewist, ziet u in Infor LN de default weergave wanneer u de workbench opent.
- Defaults ophalen: Met deze optie kunt u de default instelling weergeven.
- Gepersonaliseerde layout verwijderen: Met deze optie kunt u de gepersonaliseerde weergave verwijderen.

- Gepersonaliseerde layout ophalen: Met deze optie kunt u de gepersonaliseerde weergave opvragen die u eerder hebt opgeslagen.
- Over: Met deze optie geeft u het bedrijfslogo weer, evenals de versie en copyrightgegevens.
- Gepersonaliseerde layout opslaan: Met deze optie slaat u de gepersonaliseerde weergave op. Het volgende wordt opgeslagen:
 - De positie van de deelvensters
 - De kolomvolgorde van alle rasters
 - De volgorde waarin de kolommen worden weergegeven
 - De positie van het scheidingsteken voor bevroren kolommen

NB

De layout wordt voor het huidige bedrijf en de huidige gebruiker opgeslagen in Personalisatie sessies (ttadv9100m000).

Dit hoofdstuk beschrijft het proces dat door de operator wordt gebruikt om de uren te registreren.

Tijdregistratie

Het proces voor urenregistratie bestaat uit de volgende stappen:

Tijdregistratie instellen

In de workbench kan worden geregistreerd hoeveel tijd de operator nodig heeft gehad om de taak te voltooien. De operator gebruikt de knop Uitvoering starten om tijd te registreren.

Klik op knop Uitvoering starten om de tijdregistratie te starten. De tijdregistratie stopt wanneer op de knop Stoppen of Uitvoering starten wordt geklikt. Als u de tijdregistratie wilt hervatten, selecteert u de bewerking waarvoor u tijd wilt registreren en klikt u op de knop Uitvoering starten.

Het is mogelijk om tijd te registreren voor meerdere operators voor één bewerking. Geef hiervoor in het selectievenster van de bewerking een andere operator op voordat u op Omsteltijd klikt voor de bewerking waarvoor de tijdregistratie is gestopt.

De omsteltijd wordt geregistreerd in de sessie Uren productieorders (bptmm1120m000).

NB

De knop Uitvoering starten is alleen beschikbaar als het volgende geldt:

- De parameter **Uren voor omstelling en productie uitsplitsen** in de sessie Parameters productieorders (tisfc0500m000) is geselecteerd.
- Het veld **Uren voor omstelling en productie uitsplitsen** in de sessie Productieorders (tisfc0501m000) is voor de bewerking van de productieorder geselecteerd.
- De parameter **Uren backflushen** is niet geselecteerd voor de bewerking van de productieorder waarvoor tijd moet worden geregistreerd.
- De geselecteerde bewerking van de productieorder kan niet volledig worden **Geblokkeerd**.

Tijdregistratie uitvoeren

In de workbench kan de stuktijd voor de bewerking van een productieorder worden geregistreerd met de knop Uitvoering starten. De knop Uitvoeren geldt voor de geselecteerde bewerking en de geselecteerde operator.

Klik op de knop Uitvoering starten in het venster Actie om met de registratie van de stuktijd te beginnen. Klik op de knop Stoppen om de registratie te stoppen. Als u de registratie wilt hervatten, selecteert u de bewerking en klikt u op de knop Uitvoeren.

Het is mogelijk om tijd te registreren voor meerdere operators voor één bewerking. Geef hiervoor in het selectievenster van de bewerking een andere operator op voordat u op Uitvoeren klikt voor de bewerking waarvoor de tijdregistratie is gestopt.

De stuktijd wordt geregistreerd in de sessie Uren productieorders (bptmm1120m000).

NB

- Voor de stuktijd moet het veld Omsteltijd de waarde Nee hebben.
- De parameter **Uren backflushen** is niet geselecteerd voor de bewerking van de productieorder waarvoor tijd moet worden geregistreerd.
- De geselecteerde bewerking van de productieorder kan niet volledig worden **Geblokkeerd**.

Tijdregistratie stoppen

- Wanneer u op de knop Stoppen klikt, wordt de registratie van de omsteltijd en de stuktijd gestopt. De registratie wordt alleen gestopt voor de geselecteerde operator. De tijdregistratie voor andere operators gaat door tenzij u deze specifiek selecteert en afzonderlijk stopt. De tijdregistratie voor een bewerking stopt zodra de bewerking gereed is.

Hoofdstuk 5

Hoeveelheden registreren en bewerkingen gereedmelden

5

Dit hoofdstuk beschrijft de verschillende functies die voor de gebruiker beschikbaar zijn.

Hoeveelheden registreren en bewerkingen gereedmelden

In de workbench kunt u met de knoppen in het menu Actie hoeveelheden registreren of bewerkingen gereedmelden. De knoppen Hoeveelheden registreren en Bewerking gereedmelden worden pas geactiveerd nadat u een bewerkinsregel van een productieorder hebt geselecteerd.

Register Quantities

Operations

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

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

Quantities

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

Processing

Save Cancel

Selecteer de bewerkinsregel van de productieorder en klik op Hoeveelheden registreren of Bewerking gereedmelden om de gelijknamige secties te openen. In deze sectie kunt u de geregistreerde of gereedgemelde hoeveelheid wijzigen. Aan de rechterkant kunt u de keuzerondjes 'Af te keuren' of 'Gereedmelden' inschakelen.

NB

- Het is mogelijk om serienummers gereed te melden of af te keuren. Het is niet mogelijk om serienummers tegelijk gereed te melden en af te keuren.
- De operator kan de afgevoerde/in quarantaine geplaatste hoeveelheid weergeven in Infor LN.

■ **Hoeveelheden registreren**

Met de knop *Hoeveelheden registreren* kan de operator gereedgemelde hoeveelheden en afgekeurde hoeveelheden voor de geselecteerde bewerking registreren.

Hoeveelheden kunnen worden geregistreerd als:

- Extra gereedgemeld
- Extra afgekeurd
- Cumulatief gereedgemeld
- Cumulatief afgekeurd

De default waarden op deze velden worden uit Infor LN opgehaald wanneer u op de knop *Default* klikt. Het proces is hetzelfde als in de sessie *Bewerkingen gereedmelden* (tisfc0130m000).

In het veld *Reden afkeuring* kunt u een reden opgeven. De reden kan worden geselecteerd in de sessie *Redenen* (tcmts0105m000).

NB

- Het is niet mogelijk een reden voor afkeuring op te geven als **Redencodes voor afgekeurde artikelen gebruiken** is ingesteld op **Nooit** in de sessie *Parameters productieorders* (tisfc0100s000).
- De afgekeurde hoeveelheden moet buiten de workbench worden afgehandeld (afvoeren of in quarantaine plaatsen).

■ **Een bewerking gereedmelden**

Selecteer een bewerking en klik op de knop *Bewerking gereedmelden*. Het proces waarbij u hoeveelheden vastlegt is vergelijkbaar met het proces voor registreren. De status van de bewerking wordt ingesteld op **Gereed**.

NB

- Bij het gereedmelden van de bewerking wordt de tijdregistratie voor alle operators gestopt.
- Wanneer bewerkingen worden gereedgemeld, vindt indien nodig backflushing van uren en materialen plaats. Dit is vergelijkbaar met de logica van de sessie *Bewerkingen gereedmelden* (tisfc0130m000).
- De materialen/uren worden alleen gebackflusht als het veld **Methode backflushing** is ingesteld op **Automatisch**. De waarde **Interactief** wordt niet door de workbench ondersteund.
- Backflushing moet worden uitgevoerd met de sessie *Materialen en uren backflushen* (tisfc0220m000) als de parameter is ingesteld op **Interactief** of **Handmatig**.

Voor meer informatie, zie Nacalculatie en backflushing.

Seriedragend artikel

U kunt seriedragende artikelen gereedmelden of afkeuren. De serienummers van de artikelen die u wilt gereedmelden of afkeuren, kunt u in een lijst selecteren. U kunt ook een serienummer op basis van het masker genereren of een willekeurig serienummer selecteren. Tijdens het gereedmelden of afkeuren van seriedragende artikelen wordt in de sectie Hoeveelheid registreren of Bewerking gereedmelden een lijst met serienummers weergegeven.

NB

- Default wordt de lijst met serienummers voor de laatste bewerking weergegeven. U kunt de seriedragende artikelen selecteren die u gereed wilt melden. Voor andere bewerkingen kunt u de serienummers weergeven door te klikken op het pictogram  aan de rechterkant van de sectie Hoeveelheid registreren of Bewerking gereedmelden.
- Als een maakartikel seriedragend of seriedragend en partijgestuurd is, kunnen operators gereedmelden of afkeuren op basis van het toegekende serienummer.
- Partijgestuurde artikelen (niet seriedragend), unit-effectivity of een combinatie van seriedragende artikelen (en partijen) met unit-effectivity worden niet in de workbench ondersteund.

Stappen voor het gereedmelden of afkeuren van de seriedragende artikelen:

- Een hoeveelheid invoeren
 - Wanneer de gebruiker een hoeveelheid voor de laatste bewerking van een productieorder invoert of een hoeveelheid afkeurt, worden overeenkomende serienummers weergegeven.
 - Alleen serienummers met de status Aangemaakt, Toegekend of Afgekeurd worden weergegeven.
 - Serienummers met de status Aangemaakt worden geselecteerd bij het invoeren van een positieve extra gereedgemelde hoeveelheid of een positieve extra afgekeurde hoeveelheid.
 - Serienummers met de status Toegekend worden geselecteerd bij het invoeren van een negatieve extra gereedgemelde hoeveelheid (waarmee een gereedmelding ongedaan wordt gemaakt).
 - Serienummers met de status Afgekeurd worden geselecteerd bij het invoeren van een negatieve extra afgekeurde hoeveelheid (waarmee een afkeuring ongedaan wordt gemaakt).
 - Er wordt een melding weergegeven wanneer er onvoldoende serienummers kunnen worden geselecteerd om aan de ingevoerde hoeveelheid te voldoen.
- Specifieke serienummers selecteren
 - De gebruiker kan ook specifieke serienummers in de lijst selecteren. Na selectie van een of meer serienummers moet de gebruiker op de keuzerondjes 'Gereedmelden' of 'Af te keuren' klikken om aan te geven welke actie voor de seriedragende artikelen moet worden uitgevoerd. De gerelateerde hoeveelheid wordt ingevuld. Alleen serienummers met de status Aangemaakt, Toegekend of Afgekeurd worden weergegeven.

- Er wordt een positieve extra gereedgemelde hoeveelheid opgegeven als serienummers met de status Aangemaakt worden geselecteerd en het keuzerondje 'Gereedmelden' wordt ingeschakeld.
- Er wordt een positieve extra afgekeurde hoeveelheid opgegeven als serienummers met de status Aangemaakt worden geselecteerd en het keuzerondje 'Af te keuren' wordt ingeschakeld.
- Er wordt een negatieve extra gereedgemelde hoeveelheid opgegeven als serienummers met de status Toegekend worden geselecteerd (waarmee een gereedmelding ongedaan wordt gemaakt).
- Er wordt een negatieve extra afgekeurde hoeveelheid opgegeven als serienummers met de status Afgekeurd worden geselecteerd (waarmee een afkeuring ongedaan wordt gemaakt).
- De serienummers worden daadwerkelijk gereedgemeld of afgekeurd als u op de knop Opslaan of de knop Bewerking gereedmelden klikt.

Serienummers genereren

De serienummers kunnen al in de workbench beschikbaar zijn omdat ze eerder zijn gegenereerd (bij het afdrukken van documenten, het vrijgeven van orders of handmatig). Anders moet u het serienummer in de workbench genereren of aanmaken. Serienummers worden één voor één gegenereerd of aangemaakt. De gebruiker kan nieuwe serienummers als volgt aanmaken:

- Handmatig een nieuw serienummer invoeren. De gebruiker kan een willekeurig serienummer invoeren en op de knop Aanmaken klikken. Er wordt een foutmelding weergegeven als het serienummer al voor de productieorder bestaat of als het serienummer niet meer voor de productieorder beschikbaar is.
- Op de knop Genereren klikken om een nieuw serienummer te genereren op basis van het default masker voor het artikel. Het nieuw gegenereerde serienummer wordt weergegeven aan het einde van de lijst met serienummers.

Eindproduct naar voorraad boeken

Op basis van het veld **Op voorraad bijboeken tijdens rapportage bij laatste bewerking** in de sessie Parameters productieorders (tisfc0100s000) wordt bepaald of er een hoofdartikel/eindproduct naar de voorraad wordt geboekt.

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

Save

Cancel

De functionaliteit van elke optie en de invloed op de workbench is als volgt:

- Ingesteld op Ja: Als het is toegestaan om een hoeveelheid voor de laatste bewerking gereed te melden en een of meer hoofdartikelen naar de voorraad te boeken, wordt het volgende veld weergegeven in de deelvensters Hoeveelheid registreren of Bewerking gereedmelden:
 - Ontvangst automatisch fiatteren: Selecteer Ja of Nee om de gereedgemelde hoeveelheid op te slaan. Het hoofdartikel wordt naar de voorraad geboekt. Als de gebruiker Ja heeft geselecteerd, worden de hoofdartikelen ook in het magazijn ontvangen. De default waarde van dit veld wordt gebaseerd op de activiteit voor magazijnontvangst van de bijbehorende inslagregel van de productiemagazijnorder. Als de ontvangst is geautomatiseerd, wordt het veld Ontvangst automatisch fiatteren op Ja ingesteld, anders op Nee.
- Ingesteld op Nee: Bij het gereedmelden van een hoeveelheid wordt het hoofdartikel niet naar de voorraad geboekt.
- Interactief: Als het is toegestaan om een hoeveelheid voor de laatste bewerking gereed te melden en een hoofdartikel/eindproduct naar de voorraad te boeken, worden de volgende velden weergegeven in de deelvensters Hoeveelheid registreren of Bewerking gereedmelden:
 - Hoofdartikel naar voorraad boeken: Selecteer Ja of Nee. Als de gebruiker Nee selecteert, is het mogelijk de gereedgemelde hoeveelheid op te slaan en worden de hoofdartikelen niet naar de voorraad geboekt. Als de gebruiker Ja selecteert, verschijnt het veld Ontvangst automatisch fiatteren.
 - Ontvangst automatisch fiatteren: Selecteer Ja of Nee om de gereedgemelde hoeveelheid op te slaan. Een of meer hoofdartikelen worden naar de voorraad geboekt. Als de gebruiker Ja heeft geselecteerd, worden de hoofdartikelen ook in het magazijn ontvangen.

