Materialplanering (MPL)

Pyramid Business Studio, version 3.40

Version 1.6 - (090529)

Handbok för Materialplanering (MPL) i Pyramid Business Studio för användning med Microsoft Windows. Anvisningarna gäller från version 3.40. För senare förändringar eller tillägg, hänvisas till programmets hjälpavsnitt eller särskild dokumentation.

Denna dokumentation, liksom den programvara som den beskriver, tillhandahålls under licens och får endast kopieras eller mångfaldigas i enlighet med villkoren i licensen. Handboken tillhandahålls endast för informationsanvändning, och kan liksom programvaran ändras utan föregående varning och ska inte tolkas som ett åtagande från Unikum datasystem ab. Unikum påtar sig inte ansvar eller ansvarsskyldighet för eventuella fel som kan finnas i denna handbok.

Med undantag av vad som beskrivs i licensen, får denna utgåva inte mångfaldigas, översättas eller lagras i annat sökbart medium eller maskinläsbar form, helt eller delvis, utan skriftligt medgivande från Unikum datasystem ab. Om inte annat anges, är alla data, företagsnamn och personnamn som används i exempel eller beskrivningar helt fiktiva.

Acrobat, Acrobats logotyp, Adobe Reader, Adobe, Adobes logotyp, Adobe Acrobat, Distiller, PDF Writer och PostScript, är registrerade varumärken som tillhör Adobe Systems Incorporated.
Microsoft, Windows, Windows 95/98/2000 och Windows NT och XP, Microsoft Excel och Microsoft Word är registrerade varumärken som tillhör Microsoft Corporation.

Btrieve, Pervasive och Pervasive 2000 är registrerade varumärken som tillhör Pervasive Software Incorporated.

Handboken är framställd på Unikum i Lund.
copyright © 2009 Unikum datasystem ab.

maj 2009

Unikum datasystem ab

Traktorvägen 14 226 60 Lund
Telefon 046-280 20 00 Fax 046-280 20 01
E-post info@unikum.se • www.unikum.se

mpl.* • 29/5 2009 • dok/akw

Innehållsförteckning

Pyramid MATERIALPLANERING (MPL) 4
510 Tillverkningsorder 5
Ny tillverkningsorder 5
Behov 8
Ändra tillverkningsorder 9
512 Bered kundorder 14
Beredning av Tillv.Order 14
Behovsberäkning 15
515 Produktionsdokument 18
Produktionsdokument 18
Gruppdokument 21
520 Reservering 22
Reservera 22
Avreservera 23
Ändra status 23
521 Rapportering 24
Totaluttag TO 24
Materialuttag 25
Tidrapportering 26
Uttag flera TO 27
Makulera rest 28
Ändra status 28
530 Återrapportering 29
Återrapportera TO 29
Återrapp. grupp 31
Ändra status 32
Skriv journal 32
531 Avsluta TO 33
Avsluta TO 33
Avsluta grupp 34
Återaktivera TO 34
Ändra status 35
570 Produkter 36
Ny produkt 37
Ändra produkt 42
571 Kalkylpriser 44
Nytt underlag 44
Ändra underlag 46
Uppdatera priser 46
572 Ingår-i analys 48
Nytt underlag 48
Ingår i- analys 48
Ange ersättning 49
Ersätt artiklar 49
Makulera underlag 49
573 Uppdatera produkter 50
Uppdatera från artiklar 50
Ändra egenskaper 51
580 Tillverkningstyper 53
581 Tillverkningsstatus 57
582 Produktstatus 58
585 Kontrollera TO 59
586 Kontrollera produkt 60

Pyramid MATERIALPLANERING (MPL)

För arbete med registrering av tillverkningsorder och produkter.

Tips!

Komplettering med tillvalsmodulen MPS kan göras för arbete med resurser och resursplanering. Läs mer i mps.pdf

510 Tillverkningsorder

Denna rutin används för att registrera, ändra och makulera tillverkningsorder. Tillverkningsorder läggs för en produkt och märks med planerad start- och färdigvecka. Information om produktens saldo samt värden för reserverat och under tillverkning visas. Information om kundorder och övriga tillverkningsorder för produkten kan visas.
För underliggande halvfabrikat kan automatiska tillverkningsorder genereras.

Dialogens huvudfunktioner

Programmets huvudfunktioner är åtkomliga med hjälp av knapparna i övre delen av programdialogen.

NY TILLVERKNINGSORDER
Klicka på knappen Ny tillv.order.

ÄNDRA TILLVERKNINGSORDER
För att ändra i tidigare registrerade fakturaunderlag, klicka på knappen Ändra tillv.order.

STÄNG
Knappen stänger programmet Tillverkningsorder, TO-huvud som saknar rader sparas inte. Om tillverkningsorder skapats och det finns dokument att skriva ut ges fråga om utskrift Ja/Nej.

Ny tillverkningsorder

Med denna funktion registreras nya tillverkningsordrar (TO). Inom varje order skapas TO-rader enligt produktens struktur multiplicerat med antal färdigprodukter som ska tillverkas. I artikelregistret räknas beställt antal upp för produkten. Behov av material skapas på startveckan. Styrt av egenskaper kan reservering av ingående detaljer ske, inköpsanmodan skapas, under-TO för halvfabrikat skapas och blanketter skrivas ut. Textkommentarer för aktuell order kan skrivas in i texthanteraren.
Funktionen avslutas med utskrift av blanketter efter skrivarfråga.

Fliken TO-Huvud

PRODUKTKOD
Anger vilken produkt som ska tillverkas. Kontroll sker att produkt eller artikel inte är spärrade.

BENÄMNING
Benämning ur produktregistret visas. Benämningen kan inte ändras för aktuell TO.

LAGER
Om flerlagermodulen är installerad väljs lager i denna box.

TILLVERKNINGSNUMMER
Nummer sätts normalt automatiskt från nummerserie definierad i tillverkningstypen, men kan även anges manuellt. Manuellt angivet nummer måste inledas med en bokstav.

TILLVERKNINGSTYP
Välj tillverkningstyp i listboxen; typ föreslås i första hand från produkten, i andra hand från Standard tillverkningstyp i 791 Egenskaper Tillverkning - Tillverkning.

ORDERNAMN
Standard benämning enligt tillverkningstyp, egen benämning kan anges. Egenskap i tillverkningstypen styr om ordernamn ska föreslås som tillverkningstypens benämning, produktens namn eller projektnamn från kundorder. Det senare är bara tillämpligt då TO bereds från kundorder eller skapas automatiskt från orderrutinen.

ANTAL
Ange det antal av produkten som ska tillverkas, enhet för produkten och saldouppgifter visas. Antal måste vara större än O (noll). F3 visar aktuellt veckobehov av produkten.

STARTVECKA
Vecka för tillverkningsstart, innevarande vecka är standardvärde. Behov av ingående material kopplas till startveckan. Med en egenskap i tillverkningstypen kan startvecka beräknas automatiskt, via ledtid på produkten, när färdigvecka angivits.

FÄRDIGVECKA
Vecka då produkten ska vara tillverkad. I planeringsbilder beräknas produkten inlevererad till denna vecka. Med en egenskap i tillverkningstypen kan färdigvecka beräknas automatiskt, via ledtid på produkten, vid angivande av startvecka.

Sidoinformation

1.Tillv.data

PRIORITET
Ange prioritet för produkten. Prioritet sätts från ett (1) till (9) eller blankt som innebär att den kommer sist.

STATUS
I listboxen anges vilken status den nyregistrerade tillverkningsordern ska få. Standardvärde föreslås från tillverkningstypen.

DATUM
Avser registreringsdatum. Dagens datum föreslås.

SPRÅKKOD
Genom att ange språkkod skrivs på dokumenten artikelbenämningar, enheter etc. ut på valt språk under förutsättning att de finns registrerade. Språkkod kan lämnas blankt. Då skrivs de svenska benämningarna och beteckningarna. Som standardvärde föreslås språkkod angiven i tillverkningstypen.

ANSVARIG
I listboxen väljs vem som ska vara ansvarig för tillverkningsordern. Fältet kan lämnas blankt. Inloggningssignaturen föreslås som ansvarig.

PROJEKTGRUPP
Ange eventuell projektgrupp, uppgiften ger möjlighet att samla projekt i grupper. Befintliga projektgrupper kan sökas fram via F8-Sök. Om ett nytt nummer anges visas meddelande "Projektgrupp saknas! Nyregistera?".
Om projektet/ordern redan har ett projektnr/ordernr kan detta anges som Projektgrupp om så önskas och kommer då att nyregistreras i Projektgruppsregistret när projektet/ordern sparas.

Anger vilken grupp TO ska tillhöra. Grupp kan tilldelas med automatik enligt egenskap i tillverkningstypen. Grupp kan automatiskt sättas som kundordernummer eller TO-nummer från huvud-TO. Genom egenskap kan samma grupp (manuellt satt) behållas genom en hel registreringsomgång.

2.Ritning

VERSION
Infofält som hämtas från produkthuvudet, men kan ändras för denna TO.

OMRÅDE
Infofält som hämtas från produkthuvudet, men kan ändras för denna TO.

RITNINGSNR
Infofält som hämtas från produkthuvudet, men kan ändras för denna TO.

PARTISTORLEK
Visar vilken partistorlek förkalkylen är beräknad på med avseende på fördelning av fasta kostnader (ställkostnader). Inmatning kan ej göras till detta fält.

SATSSTORLEK
Visar vilken satsstorlek receptet är baserat på. De i produkten ingående komponenternas antal divideras först med detta tal och multipliceras sedan med det antal av produkten som ska tillverkas. Inmatning kan ej göras till detta fält.

INFO 1 - 3
Infofält som hämtas från produkthuvudet, men kan ändras för denna TO.

3.Blanketter

BLANKETTSET
Ange blankettset för aktuell TO, som standardvärde föreslås blankettset från tillverkningstypen.
Vilka blanketter i blankettsetet som ska skrivas anges med kryssrutor.
Om Skriv ut är markerad visas en fråga om utskrift då knappen Spara/bered väljs.

4.Kopplingar

AVSER ORDER
Ordernummer från kundorder. Ifylles automatiskt vid beredning av kundorder men kan också anges manuellt. Kan lämnas blankt. Även ordernummer som inte finns registrerade i Pyramid kan anges, men då ges en varning.

KUNDKOD
Hämtas från produkten om kundkod är angiven där. Hämtas från kundordern vid beredning. Kan vara blankt. Även kundkod som inte är upplagd i Pyramid kan anges, men då ges en varning.

KUNDNAMN
Kunden namn kan anges. Vid koppling till kundorder hämtas kundnamn från kundregistret enligt kundorderns kundkod. Fältet kan lämnas blankt. Även kundnamn som inte finns registrerade i Pyramid får inmatas.

ORDERNR
Visar kundordernummer som skapat tillverkningsordern. Inmatning kan inte göras till detta fält.

RAD
Visar kundorderrad som skapat tillverkningsordern. Inmatning kan inte göras till detta fält.

TILLV.ORDER
Visar vilken tillverkningsorder som skapat den aktuella. Inmatning kan inte göras till detta fält.

RAD
Visar vilken TO-rad som skapat den aktuella tillverkningsordern. Inmatning kan inte göras till detta fält.

5.Saldoinfo

SALDO
Nuvarande fysiskt lagersaldo.

RESERVERAT
Reserverat antal för kundorder eller för att ingå i andra TO. Inmatning kan inte göras till detta fält.

UNDER TILLVERKNING
Antal som kommer att inlevereras enligt tidigare lagda TO. Inmatning kan inte göras till detta fält.

BRIST
Om saldo minus reserverat plus under tillverkning blir mindre än noll visas detta (utan minustecken) som brist. Inmatning kan ej göras till detta fält.

OPTIMAL BEST. KVANT.
Visas från artikelregistret. Inmatning kan inte göras till detta fält.

LEDTID DAGAR
Produktens/artikelns ledtid i dagar visas. Ledtid anges i artikelregistret. Värdet kan användas vid automatisk beräkning av start/färdigvecka. Inmatning kan inte göras till detta fält.

6.Kontomall

OBJEKT
Används för konteringen vid kostnadsbokföring. Genom egenskap i tillverkningstypen kan objekt hämtas från olika fält.

AVDELNING
Används för konteringen vid kostnadsbokföring. Genom egenskap i tillverkningstypen kan avdelning hämtas från olika fält.

7. Lego

Denna flik kräver att delsysystem MPS är installerat.

EXTERN TO
Anger om tillverkningsorder ska vara en extern tillverkningsorder. När rutan markerats kan leverantörskod anges.

LEV.KOD
Här anges den leverantör som ska utföra legotillverkning. Lev.kod hämtas i första hand från produkten och i andra hand från arikelregister när Extern TO markerats.

Knappar

När en tillverkningsorder ska sparas, ändras eller visa behov per vecka utförs funktionerna med hjälp av knapparna till höger i programdialogen.

SPARA/BERED
Skapar tillverkningsordern. Produktens bryts och dess rader kopieras till tillverkningsordern multiplicerat med antalet som ska tillverkas. Om rutan Skriv ut i Blanketter är markerad sker utskrift efter kontrollfråga.

Rutin 513 Planera TOblir tillgänglig via denna knapp om tillvalsmodul MPS är installerad.

BEHOV
Knappen Behov visar behovet per vecka på samma sätt som F3 vid fältet antal.

Behov

Kriterier

FRÅN VECKA
Ange startvecka för behovsberäkningen.

TILL VECKA
Ange sista vecka som ska tas med vid behovsanalysen.

URVAL
Urval kan göras för Kundorder, Tillverkningsorder eller båda två kan väljas.

BERÄKNA
Knappen Beräkna utför behovsanalysen enligt angivna kriterier och urval. Veckobehovet visas i vänstra listrutan. Genom att markera en veckorad visas tillhörande kund- och tillverkningsorder i högra listrutan.

ANTAL
I detta fält visas summan av veckobehoven. Kan ändras manuellt.

OK
Knappen OK kopierar antalsfältet från denna dialog till TO-huvudet. Markören stannar sedan i antalsfältet på TO-huvudsfliken. Endast antal större än noll kan överföras på detta sätt.

AVBRYT
Knappen Avbryt ger återgång.

Ändra tillverkningsorder

Med denna funktion kan tillägg och ändringar göras i befintliga tillverkningsorder.
Även makulering av hela tillverkningsordern kan göras.

TO-HUVUD

TILLVERKNINGSNUMMER
Ange nummer för den tillverkningsorder som ska ändras. Fälten Ordernamn, Antal, Startvecka och Färdigvecka kan ändras, liksom värden i sidodialoger för respektive fält. Funktioner följer rutinerna för registrering av TO.

ORDERNAMN
Ordernamn kan ändras.

ANTAL
Antal kan inte ändras om reservation gjorts, eller sättas lägre än gjorda uttag. Vid antalsändring räknas radernas antal om enligt registrerat basantal.

STARTVECKA
Ändras vecka för tillverkningsstart flyttas samtliga rader på tillverkningsordern till ny startvecka, oavsett om raderna har korrigerats eller inte.

FÄRDIGVECKA
Ändras färdigvecka flyttas samtliga rader på tillverkningsordern till ny färdigvecka, oavsett om raderna har korrigerats eller inte.

MAKULERA TO
Med denna funktion makuleras tillverkningsordern efter kontrollfrågan Makulera J/N

RAPPORTERINGAR OCH RESERVATION
Order där reservation av material har gjorts måste avreserveras innan makulering kan göras.
Order där uttag gjorts kan inte makuleras utan måste avslutas. Överskjutande material bör då återföras till lagret.

Fliken Operationer

Under fliken Operationer kan de operationer som ingår i aktuell tillverkningsorder nyregistreras, ändras och makuleras. Operationerna visas i ett listfönster.

Knappar

När en operation ska registreras eller raderas, utförs de vanligaste funktionerna med hjälp av knapparna nederst i dialogen.

SPARA RAD
Markerad rad sparas.

NY RAD
Tömmer inmatningsfälten och ger möjlighet att registrera en ny rad sist i tillverkningsordern.

TA BORT RAD
Raderar markerad rad efter kontrollfrågan Radera rad J/N.

ARTIKELKOD
Operationens artikelkod. Ändras denna så ändras operationen, men övriga värden såsom antal och veckor förblir oförändrade. Artikelkoden kan inte ändras om rapportering är påbörjad. Kontroll sker att artikeln inte är spärrad.

BENÄMNING
Ange benämning på operationen. Benämning från artikelregistret föreslås som standard, men kan ändras.

OPERATIONSORDNING
Avser ordning i vilken ingående operationer ska genomföras. Fältet kan lämnas blankt.

EXTERN OP
Denna kryssruta kräver att tillvalsmodul MPS är installerad.
Anger om operationen ska utföras externt. Fält går endast att ändras vid nyregistrering av operationsrad.

TILLHÖR OP.
Operationer som är fast kostnad kan kopplas till rörliga operationer. Används för att i grafisk planering slå samman ställtider med körtider.

ÅTERSTÅR
Visar återstående antal av operationen, beräknat som vald enhet. Enheten visas. Inmatning kan inte göras till detta fält.

STARTVECKA
Ange operationens startvecka. Värdet används för beräkning av beläggning och saldoprognos. Ändras värden för start- eller färdigvecka, till värde som ligger utanför motsvarande intervall i tillverkningshuvudet, påverkar ändringen även huvudets veckointervall.

FÄRDIGVECKA
Ange vecka då operationen ska vara slutförd. Ändras värden för start- eller färdigvecka, till värde som ligger utanför motsvarande intervall i tillverkningshuvudet, påverkar ändringen även huvudets veckointervall

ANMÄRKNING
Textfält för kommentarer som kan skrivas ut på blanketter.

Sidoinformation

1.Raddata

RADNUMMER
Radnummer föreslås automatiskt, men kan ändras till annat ledigt nummer.

ANTAL I STRUKTUR
Antal av operationen i strukturen. Används om antal färdiga produkter att tillverka ändras. Läggs en operation till i en order och mängden operationer inte påverkas av färdigproduktens antal i TO, kan fältet lämnas blankt.

SATSSTORLEK
Visar vilken satsstorlek receptet är baserat på. De i produkten ingående komponenternas antal divideras först med detta tal och multipliceras sedan med det antal av produkten som ska tillverkas. Inmatning kan inte göras till detta fält.

STÄLLTID
Ange den förberedelsetid som åtgår, oberoende av hur många detaljer som ska produceras.

BUDGET ANTAL
Förkalkylerat antal. Vid registrering av TO beräknas detta utifrån antal i strukturen, satsstorlek, ställtid/fast antal och antal färdiga produkter som ska tillverkas. Ändring påverkar orderkalkylen.

KNAPPEN BERÄKNA ÅTERSTÅR
Beräknar nytt återstående antal utifrån budget antal och rapporterat antal.

KALKYLTYP
Operationens kalkyltyp från artikelregistret föreslås, värdet kan ändras.

PLOCKLISTA
Anger att operationen ska skrivas ut på plocklistan.

UTTAG
Anger att operationen kan rapporteras automatiskt. Automatuttag av operationer kan göras vid plocklisteutskrift, totaluttag vid rapportering och totaluttag vid återrapportering av tillverkningsorder. I 791 Egenskaper Pyramid – Tillverkning anges om uttag ska ske vid plocklisteutskrift och om uttag av tid (operationer) ska göras vid totaluttag. På tillverkningstypen anges om uttag ska göras vid återrapportering.

OP.KORT
Markerad ruta anger om operationskort ska skrivas ut för operationsrad.

2.Stycktid

ANTAL ENHETER
Avser antal producerade detaljer per tid (timmar, minuter eller sekunder).

PER TIMMAR
Antal timmar som åtgår för att producera antal enheter.

PER MINUTER
Antal minuter som åtgår för att producera antal enheter.

PER SEKUNDER
Antal sekunder som åtgår för att producera antal enheter.

SUMMA
Visar resultatet av beräkningen antal enheter per timmar, minuter och sekunder. Timmar, minuter och sekunder kan kombineras. Inmatning kan inte göras till detta fält.

OK
Överför värdet i fältet summa till återstår.

3.Resurs

Denna flik finns bara tillgänglig om tillvalsmodul MPS är installerad.

RESURSGRUPP
Ange resursgrupp, används för att beräkna beläggning. Vid nyregistrering av operation föreslås värden från operationen i artikelregistret.

MASKINKOD
Ange maskinkod.

VERKTYGSKOD
Ange verktygskod.

ÖVERLAPPNING %
Hantering av överlappning i % mellan operationer anges här. På en operation kan en procentsatsanges, denna styr när nästa operation kan påbörjas. 100% innebär att operationerna kan köras parallellt. Fältet kan anges redan i rutin 570 per produkt.

4.Lego

Denna flik kräver att delsystem MPS är installerat.

LEV.KOD
Här kan den leverantör som ska utföra legooperationen anges. Om operationen har huvudleverantör i artikelregistret hämtas huvudleverantören vid nyregistrering av tillverkningsrad. Fält går endast att ändra vid nyregistrering av operationsrad.

KOSTNADSBERÄKNING
Anger hur kostnadsberäkning ska ske vid uttag av legooperation.

Per producerad enhet anger att kostnadsberäkning vid uttag beräknas på antal producerade enheter.

Fast kostnad anger att kostnadsberäkning vid uttag beräknas endast vid första uttaget och då på antal 1.

Per timme anger att kostnadsberäkning vid uttag beräknas på antal timmar rapporterade.

Antalsfält är inte tillgängliga om kostnadsberäkning sker Per producerad enhet eller Fast kostnad. Fält går endast att ändras vid nyregistrering av operationsrad.

Fliken Material

På denna flik kan material som ingår i aktuell tillverkningsorder nyregistreras, ändras och raderas. Materialraderna visas i en listruta.

ARTIKELKOD
Materialets artikelkod . Ändras denna så ändras materialet, men övriga värden såsom antal och veckor förblir oförändrade. Artikelkoden kan inte ändras om rapportering är påbörjad. Kontroll sker att artikeln ej är spärrad.

BENÄMNING
Ange benämning på material. Benämning från artikelregistret föreslås som standard, men kan ändras.

KATEGORI
Här visas vilken artikelkategori materialet tillhör. Fältet kan inte ändras.

ÅTERSTÅR
Avser återstående antal av materialet att ta ut beräknat som vald enhet; enheten visas.

Sidoinformation

1.Raddata

RADNUMMER
Radnummer föreslås automatiskt, men kan ändras till annat ledigt nummer.

ANTAL I STRUKTUR
Antal av materialet i strukturen. Används om antal färdiga produkter att tillverka ändras. Läggs ett material till i en order och mängden material inte påverkas av färdigproduktens antal i TO, kan fältet lämnas blankt

SATSSTORLEK
Visar vilken satsstorlek receptet är baserat på. De i produkten ingående komponenternas antal divideras först med detta tal och multipliceras sedan med det antal av produkten som ska tillverkas. Inmatning kan inte göras till detta fält.

FAST ANTAL
Ange det fasta antal som åtgår, oberoende av hur många detaljer som ska produceras

BUDGET ANTAL
Förkalkylerat antal. Vid registrering av TO beräknas detta från antal i strukturen och antal färdiga produkter som ska tillverkas. Ändring påverkar orderkalkylen.

KNAPPEN BERÄKNA ÅTERSTÅR
Beräknar nytt återstående antal utifrån budget antal och rapporterat antal.

KALKYLTYP
Materialets kalkyltyp från artikelregistret föreslås, värdet kan ändras.

PLOCKLISTA
Anger att materialet ska skrivas ut på plocklistan.

UTTAG
Anger att materialet kan tas ut automatiskt. Automatuttag av material kan göras vid plocklisteutskrift, totaluttag vid rapportering, vid operationsrapportering (om MPS är installerad och materialet är kopplat till operationen) och totaluttag vid återrapportering av tillverkningsorder. I 791 Egenskaper Pyramid – Tillverkning anges om uttag ska ske vid plocklisteutskrift. På tillverkningstypen anges om uttag ska göras vid återrapportering.

RESERVATION
Anger om materialet ska kunna reserveras. Egenskap i tillverkningstypen kan ge reservation vid registreringen av tillverkningsordern. Reservation kan även göras i rutin 520 Reservering och från tillverkningscentralen.

MTRL.KORT
Markerad ruta anger om materialkort ska skrivas ut för materialrad.

2.Ritning

RITNINGSNUMMER
Ange eventuellt ritningsnummer för materialet.

DETALJ
Ange eventuellt detaljnummer på ritningen.

DIMENSION
Ange dimensionsuppgifter för materialet.

TILLHÖR OPERATION
Ange radnummer för den operation som materialet ska kopplas till. Detta medger att materialuttag kan hanteras vid operationsrapportering. Fältet kan vara blankt. Endast MPS!

3.Saldoinfo

SALDO
Aktuellt fysiskt saldo från artikelregistret. Inmatning kan inte göras till detta fält.

RESERVERAT
Reserverat antal från artikelregistret. Inmatning kan inte göras till detta fält.

DISPONIBELT
Disponibelt beräknas som saldo minus reserverat. Inmatning kan inte göras till detta fält.

BESTÄLLT
Beställt antal från artikelregistret. Inmatning kan inte göras till detta fält.

STARTVECKA
Ange materialets startvecka, värdet används för behovsberäkning (saldoprognos).

ANMÄRKNING
Textfält för kommentarer som kan skrivas ut på blanketter.

512 Bered kundorder

Denna funktion används för överföring av kundorder till tillverkningsorder. Från varje artikelrad med positiv rest på kundordern, skapas en TO för motsvarande produkt. För produkter med inställning att automatiskt generera under-TO för halvfabrikat skapas dessa sist. Endast kundorderrader med restvärde och som inte har överförts till TO tidigare hanteras här. Funktionen avslutas med utskrift av blanketter efter skrivarfråga.

Informationsfält

ORDERNR
Ange ordernummer för den kundorder som ska överföras. Befintliga kundorder visas med F8.
Urval kan ske på enstaka radnummer inom kundordern; rader visas.

PROJEKTNAMN
Kundorderns order- eller projektnamn visas, men kan inte ändras.

KUNDNAMN
Kundens namn visas, men kan inte ändras.

Dialogens huvudfunktioner

När en kundorder ska beredas uförs funktionerna med hjälp av knapparna nederst i programdialogen.

VERKSTÄLL
Skapar tillverkningsorder från markerade kundorderrader.

STÄNG
Knappen stänger programmet Bered kundorder.

Beredning av Tillv.Order

Då kundordern bereds öppnas en ny dialog med data för beredningen.
Vid beredning av kundorder finns möjlighet att manuellt styra hur många detaljer som ska tillverkas vid aktuellt tillfälle. Vid nästa beredning av kundordern föreslås resterande antal för tillverkning. Vid makulering av tillverkningsorder läggs antalet tillbaka på kundordern och den går att bereda på nytt.

Dialogens huvudfunktioner

Beredningen styrs med hjälp av knapparna i nedre delen av programdialogen.

SPARA/FORTSÄTT
Klicka på knappen Spara/fortsätt för att skapa tillverkningsorder för den aktuella produkten. Om flera kundorderrader ska beredas fortsätter därefter programmet med nästa orderrad. Om någon av de skapade tillverkningsordrarna ska generera TO för halvfabrikat fortsätter programmet med dessa när alla kundorderrader beretts.

NÄSTA PRODUKT
Klicka på knappen Nästa produkt för att gå till nästa produkt utan att skapa någon TO för den aktuella produkten.

TEXT
Knappen Text ger tillgång till textregistret.

BEHOV
Knappen Behov visar behovet per vecka.

Behovsberäkning

Behov per vecka

FRÅN VECKA
Ange startvecka för behovsberäkningen.

TILL VECKA
Ange sista vecka som ska tas med vid behovsanalysen.

URVAL
Urval kan göras för Kundorder, Tillverkningsorder eller för båda två.

BERÄKNA
Knappen Beräkna utför behovsanalysen enligt angivna kriterier och urval.Veckobehovet visas i vänstra listrutan. Genom att markera en veckorad visas tillhörande kund- och tillverkningsorder i högra listrutan.

ANTAL
I detta fält visas summan av veckobehoven. Kan ändras manuellt.

OK
Knappen OK kopierar antalsfältet från denna dialog till TO-huvudet. Markören stannar sedan i antalsfältet på TO-huvudsfliken. Endast antal större än noll kan överföras på detta sätt.

AVBRYT
Knappen Avbryt ger återgång.

STÄNG
Knappen stänger programmet Beredning av tillv.order.

PRODUKTKOD
Produktens artikelkod visas. Inmatning kan inte göras.

BENÄMNING
Produktens benämning visas. Inmatning kan inte ske.

LAGER
Om flerlagermodulen är installerad väljs lager i denna box. Standardvärde föreslås enligt 791 Egenskaper Pyramid – Tillverkning.

TILLVERKNINGSNUMMER
Tillverkningsnummer sätts normalt automatiskt från nummerserie definierad i tillverkningstypen, men kan även anges manuellt. Manuellt angivet nummer måste inledas med en bokstav.

TILLVERKNINGSTYP
Välj tillverkningstyp i listboxen; typ föreslås i första hand från produkten, i andra hand från Standard tillverkningstyp i 791 Egenskaper Pyramid - Tillverkning.

ORDERNAMN
Standard benämning enligt tillverkningstyp, egen benämning kan anges. Egenskap i tillverkningstypen styr om ordernamn ska föreslås som tillverkningstypens benämning, produktens namn eller projektnamn från kundorder. Det senare är bara tillämpligt då TO bereds från kundorder eller skapas automatiskt från orderrutinen.

ANTAL
Ange det antal av produkten som ska tillverkas, enhet för produkten och saldouppgifter visas. Antal måste vara större än 0 (noll). F3 visar aktuellt veckobehov av produkten. Genom att ange noll i antalsfältet går programmet vidare till nästa produkt på samma sätt som med knappen Nästa produkt.

STARTVECKA
Vecka för tillverkningsstart, innevarande vecka är standardvärde. Behov av ingående material kopplas till startveckan. Med en egenskap i tillverkningstypen kan startvecka beräknas automatiskt, via ledtid på produkten, när färdigvecka angivits.

FÄRDIGVECKA
Vecka då produkten ska vara tillverkad. I planeringsbilder beräknas produkten inlevererad till denna vecka. Med en egenskap i tillverkningstypen kan färdigvecka beräknas automatiskt, via ledtid på produkten, vid angivande av startvecka. Standardvärde för färdigvecka är önskad leveransvecka enligt kundorderraden.

Sidoinformation

Tillv.data

STATUS
I listboxen anges vilken status den nyregistrerade tillverkningsordern ska få. Standardvärde föreslås från tillverkningstypen.

DATUM
Avser registreringsdatum. Dagens datum föreslås.

SPRÅKKOD
Genom att ange språkkod skrivs artikelbenämningar, enheter etc. ut på dokumenten på valt språk under förutsättning att de finns registrerade. Språkkod kan lämnas blankt. Då skrivs de svenska benämningarna och beteckningarna. Som standardvärde föreslås språkkod angiven i tillverkningstypen.

ANSVARIG
I listboxen väljs vem som ska vara ansvarig för tillverkningsordern. Kan lämnas blankt. Inloggningssignaturen föreslås som ansvarig.

GRUPP
Anger vilken grupp TO ska tillhöra. Grupp kan tilldelas med automatik enligt egenskap i tillverkningstypen. Grupp kan automatiskt sättas som kundordernummer eller TO-nummer från huvud-TO. Genom egenskap kan samma grupp (manuellt satt) behållas genom en hel registreringsomgång.

OBJEKT
Används för konteringen vid kostnadsbokföring. Genom egenskap i tillverkningstypen kan objekt hämtas från olika fält.

AVDELNING
Används för konteringen vid kostnadsbokföring. Genom egenskap i tillverkningsttypen kan avdelning hämtas från olika fält

Ritning

VERSION
Infofält som hämtas från produkthuvudet, men kan ändras för denna TO.

OMRÅDE
Infofält som hämtas från produkthuvudet, men kan ändras för denna TO.

RITNINGSNR
Infofält som hämtas från produkthuvudet, men kan ändras för denna TO.

INFO 1 - 3
Infofält som hämtas från produkthuvudet, men kan ändras för denna TO.

Blanketter

BLANKETTSET
Ange blankettset för aktuell TO, som standardvärde föreslås blankettset från tillverkningstypen.
Vilka blanketter i blankettsetet som ska skrivas anges med kryssrutor.
Om Skriv ut är markerad visas en fråga om utskrift när knappen Spara/bered väljs.

Saldoinfo

SALDO
Nuvarande fysiskt lagersaldo.

RESERVERAT
Reserverat antal för kundorder eller för att ingå i andra TO. Inmatning kan inte göras till detta fält.

UNDER TILLVERKNING
Antal som kommer att inlevereras enligt tidigare lagda TO. Inmatning kan inte göras till detta fält.

BRIST
Om saldo minus reserverat plus under tillverkning blir mindre än noll visas detta (utan minustecken) som brist. Inmatning kan inte göras till detta fält.

OPTIMAL BEST. KVANT.
Visas från artikelregistret. Inmatning kan inte göras till detta fält.

LEDTID DAGAR
Produktens/artikelns ledtid i dagar visas. Ledtid anges i artikelregistret. Värdet kan användas vid automatisk beräkning av start/färdigvecka. Inmatning kan inte göras till detta fält.

515 Produktionsdokument

Med denna rutin skrivs tillverkningsdokument för TO eller för grupp. Utskrift kan även ske från rutin 510 Tillverkningsorder. Kopior av verkstadsorder och plocklista kan skrivas ut.

Dialogens huvudfunktioner

Programmets huvudfunktioner är åtkomliga med hjälp av knapparna i övre delen av programdialogen.

PRODUKTIONSDOKUMENT
Klicka på knappen Prod.dokument för att ange kriterier för utskrift av produktionsdokument.

GRUPPDOKUMENT
För att ange kriterier för att skriva ut dokumenten för en grupp, klicka på knappen Gruppdokument.

STÄNG
Knappen stänger programmet Produktionsdokument.

Dialogens huvudfunktioner

När en tillverkningsorder ska hämtas eller raderas från urvalet eller skrivas ut utförs funktionerna med hjälp av knapparna nederst i programdialogen, med undantag av knappen Skriv ut som finns till höger i programdialogen.

HÄMTA URVAL
Tillverkningsordrar som uppfyller urvalskriterierna hämtas och visas i listrutan.

TÖM URVAL
Tar bort alla tillverkningsordrar från urvalet.

RADERA RAD
Tar bort markerad tillverkningsorder från urvalet. Knappen blir aktiv när en rad markeras i listfönstret.

SKRIV UT
Startar utskriften. Knappen blir aktiv när knappen Hämta urval valts.

Produktionsdokument

Utskrift kan göras för ett intervall av TO-nummer eller för enstaka TO

Urvalskriterier

Blankt fält i urvalet avser första, sista eller samtliga, utskrift sker efter kontrollfrågan Skrivare klar J/N.

obs!

Urvalsvillkoren kan kombineras, och ger då utskrift av TO som uppfyller samtliga villkor (och-villkor).

tips!

Sker uttag av material automatiskt, tas allt material ut från lager vid utskrift (tillverkningsstart), medan operationer (tid) rapporteras i rutin 521 Rapportering - Tidrapportering eller 522 Operationshantering. Är modulen Tidstämpling installerad, kan tidrapportering ske där.

ENSTAKA TO
Detta val ger möjlighet att ange ett TO-nummer, samt kriterier för blanketter.

KOPIA
Om verkstadsorder och plocklista tidigare skrivits ut kan de bara skrivas ut med valet kopia. Endast ett TO-nummer i taget kan anges. Blanketterna märks med texten KOPIA.

FRÅN - TILL TILLVERKNINGSNUMMER
Ange Från - Till och med för önskat intervall av TO-nummer. Lämnas fälten blanka, skrivs samtliga.

GRUPP
Ange eventuell grupp av TO som ska skrivas. Blankt fält skriver samtliga.

tips!

Läggs produkten (strukturen) upp så att eventuella halvfabrikat ska tillverkas under eget TO, som genereras automatiskt; kan en övergripande beteckning sättas på "Grupp" i original-TO:n. Därigenom "ärver" underliggande TO denna gruppbeteckning, och utskrifter kan lätt göras gruppvis.

TILLV.TYP
Ange tillverkningstyp. Blankt fält skriver samtliga typer.

OMRÅDE
Ange område. Blankt fält skriver samtliga områden.

TILLV.STATUS
Ange tillverkningsstatus. En eller flera statuskoder kan anges, blankt fält skriver samtliga.

STARTVECKOR
Ange intervall av startveckor, endast TO med startvecka inom angivet intervall skrivs. Blankt fält skriver samtliga TO inom angivet intervall.

tips!

För utskrift av alla tillverkningsorder med startvecka = viss vecka, t.ex. kommande vecka, behöver inga tillverkningsnummer sökas eller anges.

Blanketter

MPL-modulen innehåller blanketterna verkstadsorder och plocklista. Övriga blanketter finns i tillvalsmodulen MPS.

ENLIGT BLANKETTSET
Detta alternativ skriver ut de blanketter som ingår i blankettsetet för varje tillverkningsorder.

MARKERADE BLANKETTER
Detta alternativ ger möjlighet att markera vilka blanketter som ska skrivas.

VERKSTADSORDER
Blanketten visar vad som ska tillverkas, med antal och starttid respektive beräknad färdigtid för tillverkningen, samt övriga uppgifter från TO. Denna blankett bör skrivas i ett tidigt skede (direkt efter registrering), som underlag för långsiktig planering av verkstadens resurser.

PLOCKLISTA
Användes som materialrekvisition. Uttag respektive reservation kan ske enligt egenskaper. Används automatiskt uttag bör plocklistan skrivas ut i samband med tillverkningsstart. Med en egenskap i blankettsetet kan ackumulering av artiklar på plocklista ske.

obs!

Vid utskrift av plocklista där det gjorts deluttag, skrivs återstående mängd och blanketten märks med texten REST.

PRODUKTKORT
Ett produktkort skrivs för helfabrikatet och ett kort vardera för underliggande halvfabrikat. Beskriver produkten med uppgift om antal som ska tillverkas, startvecka och färdigvecka.

PRODUKTETIKETT
Etikett kan skrivas en per styck eller en per kolli/förpackning; beräknas från angivet Antal/kolli i artikelregistret. Inställning kan ske om etikett även ska genereras för halvfabrikat. Inställning för beräkningen av antalet som ska skrivas, sker med en egenskap i blankettsetet.

OPERATIONSKORT
Visar samlade uppgifter om varje operation; återstående antal, startvecka och färdigvecka, resursgrupp, maskin och verktyg. Blanketten har fält att fylla i för påbörjat antal, rapporterat antal, datum, signatur och avslutat. Fälten är avsedda för rapportering. Via egenskap i blankettsetet sker inställning för att visa tillhörande material, text och om utskrift ska ske för externa operationer.

FÖLJEKORT OPERATIONER
Visar alla operationer med operationsordning, artikelkod, resursgrupp, startvecka, färdigvecka och återstående antal. Kortet kan användas för rapportering istället för operationskortet, vid enklare tillverkning. Via egenskap i blankettsetet sker inställning för att visa tillhörande material.

MATERIALKORT
Ett materialkort skrivs för varje material, med uppgifter om materialet, återstående antal, startvecka och färdigvecka, samt ev. operationstillhörighet. Blanketten har fält att fylla i för påbörjat antal, rapporterat antal, datum, signatur och avslutat. Fälten är avsedda för rapportering.

FÖLJEKORT MATERIAL
Visar alla material med operationstillhörighet, artikelkod, resursgrupp, startvecka, färdigvecka och återstående antal. Kortet kan användas för rapportering istället för materialkortet, vid enklare tillverkning.

BESTÅR AV-KORT
Visar produkt med ingående delar och operationer, med antal beräknat enligt tillverkningsordern. Via egenskap i blankettsetet sker inställning för att visa produkthuvud, text, operationstider, operationsrader och om sortering ska göras i brytordning.

INKÖPSKORT
Visar ingående material sorterade per leverantör. Startvecka och återstående antal visas.

Legoblanketter

För att kunna använda dessa blanketter för extern tillverkning rekommenderas att ett nytt blankettset används vilket anges på en tillverkningstyp. Denna tillverkningstyp kan sedan anges på produkten.

INKÖPSORDER LEGO
Blankett som visar vad som ska tillverkas och när det ska levereras. Innehåller även leverantörsuppgifter.

INKÖPSORDER LEGO KUND
Samma som Inköpsorder Lego men med kunduppgifter och kan användas om produkt ska levereras direkt till slutkund.

FÖLJESEDEL LEGO
Visar produkt med ingående delar och operationer, med antal beräknat enligt tillverkningsordern. Innehåller även leverantörsuppgifter. Kan användas om material ska skickas med till den externa tillverkningen. Via egenskap i blankettsetet sker inställning för att visa produkthuvud, text, operationstider, operationsrader och om sortering ska göras i brytordning.

PLOCKLISTA LEGO
Användes som materialrekvisition. Uttag respektive reservation kan ske enligt egenskaper. Innehåller även leverantörsuppgifter. Används automatiskt uttag bör plocklistan skrivas ut i samband med tillverkningsstart. Via egenskap i blankettsetet kan inställning avseende ackumulering av artiklar, sortering, textvisning och visning av operationsrader ske .

OPERATIONSKORT LEGO
Visar samlade uppgifter om varje operation; återstående antal och färdigvecka. Innehåller även leverantörsuppgifter. Via egenskap i blankettsetet sker inställning för att visa tillhörande material, text och om utskrift ska ske för externa operationer. Detta innebär att formatet kan ligga i samma blankettset som resterande blanketter för tillverkningen. Notera att operationskort för externa operationer inte skrivs om denna egenskap inte är markerad.

Gruppdokument

Denna funktion ger utskrift av ett dokument per grupp av tillverkningsorder.
Ange gruppbeteckning. Blankettset från första TO:n i gruppen styr utskriften, vid gruppdokument hanteras endast blanketterna Verkstadsorder och Plocklista.

tips!

I blankettsetet har plocklista grupp (MPLOGR) en egenskap för ackumulering av artiklar.

tips!

Om inte ackumulering av artiklarna på plocklistan används, är det möjligt att skriva rubriker mellan varje tillverkningsorder. Delformatet TILLVHUV i blanketten MVORGR Plocklista grupp används för detta.

520 Reservering

Med denna rutin reserveras material för tillverkningsorder. Detta ökar reserverat antal för ingående artiklar i artikelregistret. Reservering kan även göras automatiskt vid registrering av TO i rutin 510 eller vid utskrift av plocklista. Observera att reservation inte behöver ske för netto- och bruttobehovsberäkningar eller saldoprognos.

Dialogens huvudfunktioner

Programmets huvudfunktioner är åtkomliga med hjälp av knapparna i övre delen av programdialogen.

RESERVERA
Klicka på knappen Reservera för att ange kriterier för vilka tillverkningsordrar som ska reserveras.

AVRESERVERA
Klicka på knappen Avreservera för att ange kriterier för vilka tillverkningsordrar som ska avreserveras.

ÄNDRA STATUS
Klicka på knappen Ändra status för att starta dialogen för statusändring av TO.

STÄNG
Knappen stänger programmet Reservering.

Dialogens huvudfunktioner

När en tillverkningsorder ska hämtas eller raderas från urvalet utförs funktionerna med hjälp av knapparna nederst i progragramdialogen.

HÄMTA URVAL
Tillverkningsordrar som uppfyller urvalskriterierna hämtas och visas i listrutan.

TÖM URVAL
Tar bort alla tillverkningsordrar från urvalet.

RADERA RAD
Tar bort markerad tillverkningsorder från urvalet.

Reservera

Med denna funktion reserveras material för tillverkningsorder.

obs!

Urvalsvillkoren kan kombineras, och ger då behandling av TO som uppfyller samtliga villkor (och-villkor).
Reservering / Avreservering sker endast för de rader som är märkta att reservering ska ske. Se rutin 570.

Reservationen utförs genom att klicka på knappen Verkställ.

FRÅN - TILL OCH MED TILLVERKNINGSNUMMER
Ange Från - Till och med för önskat intervall av TO-nummer. Görs urval för samtliga inneliggande ej reserverade eller avslutade TO.

TILLV.TYP
Ange tillverkningstyp . Blankt fält behandlar samtliga typer i angivet intervall.

GRUPP
Ange eventuell grupp av TO som ska behandlas. Blankt fält behandlar samtliga grupper inom valt intervall.

OMRÅDE
Ange område. Blankt fält behandlar samtliga områden inom valt intervall.

STARTVECKOR
Ange intervall av startveckor, endast TO med startvecka inom angivet intervall behandlas. Blankt fält behandlar samtliga TO inom angivet intervall.

TILLV.STATUS
Ange tillverkningsstatus för de poster som ska reserveras .

Avreservera

Avreserverar material för TO.
Programbild och funktioner följer rutin för reservering.

Ändra status

Med denna funktion ändras status på tillverkningsordern. Statuskoder definieras i rutin 581 Tillverkningsstatus.

TILLVERKNINGSNUMMER
Ange ordernummer för den TO där status ska ändras.

STATUS
Statuskod väljs i listboxen.

OK
Verkställer ändringen av status.

AVBRYT
Avbryter funktionen utan att ändra status.

521 Rapportering

Denna rutin används för totaluttag och enstaka materialuttag eller för avvikelserapportering. Uttag kan ske för en eller flera TO, t.ex. viss grupp eller per startvecka. Även tidrapportering kan hanteras. Uttag kan också ske automatiskt vid utskrift av plocklista i rutin 515, operationsrapportering i 522 eller vid återrapportering i 530.

DIALOGENS HUVUDFUNKTIONER
Programmets huvudfunktioner är åtkomliga med hjälp av knapparna i övre delen av programdialogen.

TOTALUTTAG TO
Klicka på knappen Totaluttag TO för att göra totaluttag för en hel tillverkningsorder.

MATERIALUTTAG
Klicka på knappen Materialuttag för att rapportera uttag mot enskilda materialrader i tillverkningsordern. Även operationer (tider) kan rapporteras med denna funktion.

TIDRAPPORTERING
För att rapportera uttag mot enskilda rader i tillverkningsordern, klicka på knappen Tidrapportering. Även material kan rapporteras med denna funktion. Externa operationer som har kostnadsberäkning Per producerad enhet eller Fast kostnad kan inte rapporteras med denna funktion.

UTTAG FLERA TO
För att göra totaluttag för flera TO, använd knappen Uttag flera TO.

MAKULERA REST
Klicka på knappen Makulera rest för att makulera rest på en tillverkningsorder.

ÄNDRA STATUS
Klicka på knappen Ändra status för att ändra status på en order.

STÄNG
Knappen stänger programmet Rapportering.

ORDERNAMN
Tillverkningsorderns namn och infofält 1 från TO-huvudet visas. Inmatning medges inte.

PRODUKT
Produkten artikelkod och benämning visas. Inmatning medges inte.

STATUS
Visar status för aktuell TO. Inmatning medges inte.

ANTAL
Orderantal visas. Inmatning medges inte.

Totaluttag TO

Med denna funktion görs totalt uttag för en tillverkningsorder.
Uttaget sker med knappen Verkställ.

obs!

Uttag sker endast på de rader som är märkta för automatiskt uttag. För att uttag av tid ska ske, krävs att denna egenskap är satt i rutin 791 Egenskaper Pyramid – Tillverkning – Rapportering – Uttag av tid vid totaluttag.

SIGNATUR
Ange signatur för den som gör uttaget; som standard föreslås egen inloggningssignatur.

DATUM
Ange datum; dagens datum föreslås som standard.

TILLV.NR
Anger för vilken TO uttag ska ske.

Sidoinformation

Antal

ORDER ANTAL
Antal beställda i TO visas. Inmatning kan inte göras.

UTTAGET ANTAL
Detta fält visar hur många som hittills gjorts totaluttag för. Inmatnings kan inte göras.

ÅTERRAPP.
Visar antal färdiga av produkten, som återrapporterats. Inmatning kan inte göras.

ANTAL
Antal anges om uttag ska ske med annat antal för den färdiga produkten än vad som återstår på TO. Vid blankt fält tas allt återstående material ut på de rader där uttag ska ske; inkluderande tid om detta är angivet i 791 Egenskaper Pyramid – Tillverkning – Rapportering – Uttag av tid vid totaluttag. Anges antal, beräknas uttag per rad, oavsett eventuell rest. Restantal räknas dock ner.

MAKULERA REST
Detta val är tillgängligt då antal anges och makulerar rest på alla rader i de fall inte fullt antal tas ut.

Materialuttag

Denna funktion används för uttag på enskilda materialrader eller operationer i tillverkningsordern. När tillverkningsnummer angivits, visas ingående rader i bildens övre fält. Med F6 kan rapporteringen av materialrader förenklas. Uttaget sker med knappen Verkställ.

SIGNATUR
Ange signatur för den som gör uttaget; som standard föreslås egen inloggningssignatur.

DATUM
Ange datum; dagens datum föreslås som standard.

TILLV.NR
Anger för vilken TO uttag ska ske.

TILLV.RAD
Ange för vilken TO-rad uttag ska ske; detta kan ske genom att ange radnummer eller genom att använda pekdon. F6 Auto tar automatiskt fram nästa materialrad med rest. Lämnas fältet blankt anges artikelkod i nästa fält.

ARTIKELKOD
Anges inte radnummer ovan, kan artikelkod anges för att hämta första TO-rad som har denna artikelkod. Finns inte artikelkoden redan registrerad i aktuell TO, skapas en ny rad på tillverkningsordern för angiven artikel.

BENÄMNING
Fältet visar artikelbenämning enligt TO-raden. Benämning kan ändras för denna transaktion.

RAPP ANTAL
Den kvantitet som ska tas ut. Återstående antal enligt rad på tillverkningsordern föreslås, större eller mindre värde kan anges. För återlämning av material eller korrigering av tidigare rapportering kan negativ kvantitet anges.

REST
Är egenskapen för uttag inställd för makulering av rest vid uttag, föreslås 0 (noll) i fältet rest; är egenskapen inte aktiv, visas framräknat restvärde. Båda värdena kan ändras. Restvärden för enstaka tillverkningsorder kan även makuleras manuellt med knappen Makulera rest.

Sidoinformation

1.Antal

Visar information om order antal, tidigare med totaluttag uttaget antal och återrapporterat antal.

2.Radegn

MAKULERA REST
Detta val är makulerar rest på raden i de fall inte fullt antal tas ut.

LÖNEART
Ange löneart.

ENHET
Enhet för raden visas med kod och klartext.

BUDGET
Visar radens orderantal.

SALDO
Visar fysiskt saldo från artikelregistret.

DISP
Visar beräknat disponibelt saldo = saldo minus reserverat.

RAPP.
Hittills rapporterad mängd på raden.

RES.
Visar reserverat från artikelregistret.

INKÖP
Visar beställt antal från artikelregistret.

3.Blanketter

Visar vilka blanketter som är möjliga att skriva ut vid detta tillfälle. Styrs av egenskaper i Blankettset. Tillgängliga blanketter är Plocklista, Verkstadsorder och Består av-kort.

F6

Med F6 från fältet Tillverkningsrad, hämtas automatiskt första materialrad med rest att rapportera.

Markören stannar i fältet Rapportera antal för eventuell korrigering; efter godkännande hämtas nästa materialrad o.s.v. tills hela ordern är rapporterad och meddelandet Inga restrader visas.

Tidrapportering

Med denna funktion sker rapportering av tid eller material mot enskilda operationsrader i en tillverkningsorder.

SIGNATUR
Ange signatur för den som gör uttaget; som standard föreslås egen inloggningssignatur.

DATUM
Ange datum; dagens datum föreslås som standard.

TILLV.NR
Anger för vilken TO uttag ska ske.

TILLV.RAD
Ange för vilken TO-rad uttag ska ske; detta kan ske genom att ange radnummer eller genom att använda pekdon. F6 tar automatiskt fram nästa operationsrad med rest. Lämnas fältet blankt anges artikelkod i nästa fält.

ARTIKELKOD
Anges inte radnummer ovan, kan artikelkod anges för att hämta första TO-rad som har denna artikelkod. Finns inte artikelkoden redan registrerad i aktuell TO, skapas en ny rad på tillverkningsordern för angiven artikel.

BENÄMNING
Fältet visar artikelbenämning enligt TO-raden. Benämning kan ändras för denna transaktion.

RAPP ANTAL
Den kvantitet som ska tas ut. Återstående antal enligt rad på tillverkningsordern föreslås, större eller mindre värde kan anges. För korrigering av tidigare rapportering kan negativ kvantitet anges.

REST
Är egenskapen för uttag inställd för makulering av rest vid uttag, föreslås 0 (noll) i fältet rest; är egenskapen inte aktiv, visas framräknat restvärde. Båda värdena kan ändras. Restvärden för enstaka tillverkningsorder kan även makuleras manuellt med knappen Makulera rest.

Sidoinformation

1.Antal

Visar information om order antal, tidigare med totaluttag uttaget antal och återrapporterat antal.

2.Radegn

MAKULERA REST
Detta val är makulerar rest på raden i de fall inte fullt antal rapporteras.

LÖNEART
Välj löneart. Standardvärde föreslås från tillverkningsraden. Fältet kan lämnas blankt.

ENHET
Enhet för raden visas med kod och klartext. Inmatning kan inte göras.

BUDGET
Visar radens orderantal. Inmatning kan inte göras.

RAPP.
Hittills rapporterad mängd på raden. Inmatning kan inte göras.

F6

Med F6 från fältet Tillverkningsrad, hämtas automatiskt första operationsrad med rest att rapportera.

Markören stannar i fältet Rapp antal för eventuell korrigering; efter godkännande hämtas nästa operationsrad o.s.v. tills hela ordern är rapporterad och meddelandet Slut på restrader visas.

Uttag flera TO

Denna funktion används för att göra uttag för flera tillverkningsorder inom ett intervall.

obs!

Urvalsvillkoren kan kombineras, och ger då behandling av TO som uppfyller samtliga villkor (och-villkor).
Uttag sker av allt resterande på vald TO som hanteras av automatiska uttag.

FRÅN - TILL OCH MED TILLVERKNINGSNUMMER
Ange Från - Till och med för önskat intervall av TO-nummer. Lämnas fälten blanka, sker uttag för samtliga inneliggande TO.

TILLV.TYP
Ange tillverkningstyp. Blankt fält behandlar samtliga typer i angivet intervall.

GRUPP
Ange eventuell grupp av TO som ska behandlas. Blankt fält behandlar samtliga grupper inom valt intervall.

OMRÅDE
Ange område. Blankt fält behandlar samtliga områden inom valt intervall.

TILLV.STATUS
Ange eventuell status för TO som ska behandlas. Blankt fält behandlar samtliga status inom valt intervall.

STARTVECKOR
Ange intervall av startveckor, endast TO med startvecka inom angivet intervall behandlas. F8 visar kalender. Blankt fält behandlar samtliga TO inom angivet intervall.

HÄMTA URVAL
Med denna knapp hämtas urval av tillverkningsordrar enligt ifyllda kriterier.

TÖM URVAL
Med denna knapp töms urvalet i listrutan.

RADERA RAD
Med denna knapp kan markerad rad tas bort ur urvalet.

VERKSTÄLL
Med denna knapp görs uttag för de tillverkningsordrar som visas i listrutan (urvalet).

Makulera rest

I denna funktion makuleras restvärden för en tillverkningsorder. När ordernummer angetts visas ingående rader i listrutan för kontroll.

VERKSTÄLL
Makulering av restvärden sker genom att klicka på knappen Verkställ.

Ändra status

Med denna funktion ändras status på tillverkningsordern. Statuskoder definieras i rutin 581 Tillverkningsstatus.

TILLVERKNINGSNUMMER
Ange ordernummer för den TO där status ska ändras.

STATUS
Statuskod väljs i listboxen.

OK
Verkställer ändringen av status.

AVBRYT
Avbryter funktionen utan att ändra status.

530 Återrapportering

Med denna rutin sker återrapportering av tillverkningsorder. I samband med detta kan TO avslutas och eventuella restposter makuleras. Kostnadsbokföring kan ske via rutin 742.
Färdiga produkter inlevereras till lagret. Produktsaldo i artikelregistret räknas upp och beställt antal räknas ner med rapporterat antal. För delleveranser beräknas återstående antal och uppgiften lagras i tillverkningsordern, materialuttag kan ske för återrapporterat antal. Det beräknade återstående antalet kan korrigeras.
Styrt av egenskap på tillverkningstypen kan efter rapportering, fråga ställas om tillvekrningsordern ska avslutas. Vid avslut kan överskjutande material återföras. Detta styrs av egenskap i 791 Egenskaper Pyramid – Tillverkning – Åter.rapp.

Dialogens huvudfunktioner

Programmets huvudfunktioner är åtkomliga med hjälp av knapparna i övre delen av programdialogen.

ÅTERRAPP. TO
Knappen Återrapp. TO används för att återrapportera färdiga produkter.

ÅTERRAPP. GRUPP
Knappen Återrapp. grupp används för att återrapportera mot en grupp av tillverkningsorder.

ÄNDRA STATUS
Klicka på knappen Ändra status för att ändra status på en tillverkningsorder.

SKRIV JOURNAL
Knappen Skriv journal används för att skriva ut återrapporteringsjournalen.

STÄNG
Knappen stänger programmet Återrapportering.

ORDERNAMN
Tillverkningsorderns namn och infofält 1 från TO-huvudet visas. Inmatning medges inte.

STATUS
Visar status för aktuell TO. Inmatning medges inte.

Återrapportera TO

I denna funktion rapporteras färdiga produkter för inleverans till lager, materialuttag kan ske för återrapporterat antal.

Beroende på inställningar i rutin 580 Tillverkningstyp, ställs kontrollfrågan Avsluta tillverkningsorder J/N innan funktionen avslutas. Materialuttag kan göras med återrapporterat plus kasserat antal om egenskap för uttag vid återrapportering är satt i tillverkningstypen rutin 580.
I samband med denna finns möjlighet att återföra överskjutande material om sådant finns. Standardvärdet för återföring sätts i rutin 791 Egenskaper Pyramid – Tillverkning - Återrapportering.

Fliken Återrapportering

SIGNATUR
Ange signatur för den som gör rapporteringen; som standard föreslås egen inloggningssignatur.

DATUM
Ange datum; dagens datum föreslås som standard.

TILLVERKNINGSNUMMER
Ange vilken TO som ska behandlas.

GRUPP
Visar vilken grupp tillverkningsordern tillhör. Inmatning medges inte.

PRODUKTKOD
Visar produktens artikelkod. Inmatning medges inte

BENÄMNING
Visar produktens benämning. Inmatning medges inte.

LAGER
Listboxen är tillgänglig om tillvalsmodul Flerlager finns installerad.

ÅTERRAPP ANTAL
Ange hur stort antal färdiga produkter som ska inlevereras. Standardvärde är återstående antal; med negativt antal kan felaktig rapportering korrigeras. Antal kasserade produkter kan anges i fältet Antal kasserade på sidofliken Antal.

REST
Rest som uppkommer visas i detta fält, om antal som rapporteras avviker från tillverkningsordern. Restantal kan ändras.

Produkter som är Serienummer- eller Lagerplatsartiklar

Används egenskap ”rapporterad kostnad” vid återrapportering beräknas kostnad vid Verkställ.

Sidoinformation

1. Antal

ORDER ANTAL
Visar tillverkningsorderns antal av den färdiga produkten som beordrats för tillverkning. Inmatning medges ej.

UTTAGET ANTAL
Visar för vilket antal av produkten totaluttag gjorts. Inmatning medges inte.

TIDIGARE ÅTERRAPP
Visar antal hittills återrapporterade detaljer. Inmatning medges inte.

TIDIGARE KASSERADE
Visar tidigare kasserat antal av produkten. Inmatning medges inte.

ENHET
Visar produktens enhet i kod och i klartext. Inmatning medges inte.

ANTAL KASSERADE
I detta fält kan anges hur många detaljer som kasserats. Detta antal adderas till Tidigare kasserade.

ÅTERFÖR ÖVERSKJUTANDE MTRL
I de fall totaluttag gjorts för större antal detaljer än vad som tillverkats, kan återföring av överskjutande material göras vid avslut av tillverkningsordern. Standardvärde föreslås enligt egenskap.

EXEMPEL ÅTERFÖR MATERIAL
Antag att det i en färdig produkt ingår 2 st av en komponent. Görs förrådsuttag för 5000 st av produkten, tas 5000 x 2 st ut av komponenten. Återrapporteras 4800 st av den färdiga produkten har 4800 x 2 st av komponenten använts; återstår 200 x 2 = 400 st komponenter.
Avslutas TO och material återförs, returneras komponenterna till lagret, där lagersaldo (och även disponibelt) ökas med detta antal. Återföring av material sker endast för de rader, som är märkta med automatiskt uttag.

UTTAG INKL KASSATION
Om tillvalsmodul MPS är installerad finns denna kryssruta under sidoinformation 3, Kassation. Med kryssrutan markerad sker uttag för kasserat antal vid återraportering. Kryssrutan är standardmässigt avmarkerad enligt egenskap i rutin 791 Egenskaper Tillverkning, fliken Återrapportering. Manuell avmarkering kan ske.

2. Blanketter
Här kan blankettset väljas.

3. Kassation
Kassation av hela produkter kan göras i rutin 522 Operationshantering och här i rutin 530. Kassation av material kan göras i rutin 521 Rapportering. Kasseringar kan hämtas fram via rutinerna 8186 Kassationsstudion, eller någon av centralerna 8050, 8051 och 8052.

ORSAK
Ange kassationsorsak.

ANTAL
Ange antalet som ska kasseras.

RESURSGRUPP

UTTAG INKL KASSATION
Om tillvalsmodul MPS inte är installerad finns denna kryssruta under sidoinformation 1, Antal. Med kryssrutan markerad sker uttag för kasserat antal vid återraportering. Kryssrutan är standardmässigt avmarkerad enligt egenskap i rutin 791 Egenskaper Tillverkning, fliken Återrapportering. Manuell avmarkering kan ske.

MASKINKOD

VERKTYG

TEXT

Återrapp. grupp
Med denna funktion rapporteras en hel grupp av TO på ett enkelt sätt in till lager. Materialuttag kan ske för återrapporterat antal.

SIGNATUR
Ange signatur för den som gör rapporteringen; som standard föreslås egen inloggningssignatur.

DATUM
Ange datum; dagens datum föreslås som standard.

TILLVERKNINGSNUMMER
Ange vilken TO som ska behandlas. Inmatning medges inte.

GRUPP
Rapportera grupp; TO som ingår i gruppen föreslås för återrapportering. Det finns möjlighet att ändra uppgift om vilken signatur som rapporterar på aktuell order, samt vilket datum rapporteringen avser.

PRODUKTKOD
Visar produktens artikelkod. Inmatning medges inte.

BENÄMNING
Visar produktens benämning. Inmatning medges inte.

RAPP ANTAL
Ange hur stort antal färdiga produkter som ska inlevereras. Standardvärde är återstående antal; med negativt antal kan felaktig rapportering korrigeras. Antal kasserade produkter kan anges i fältet Antal kasserade på sidofliken Antal.

REST
Rest som uppkommer visas i detta fält, om antal som rapporteras avviker från tillverkningsordern. Restantal kan ändras.

Ändra status

Med denna funktion ändras status på tillverkningsordern. Statuskoder definieras i rutin 581 Tillverkningsstatus.

TILLVERKNINGSNUMMER
Ange ordernummer för den TO där status ska ändras.

STATUS
Statuskod väljs i listboxen.

OK
Verkställer ändringen av status.

AVBRYT
Avbryter funktionen utan att ändra status.

Skriv journal

Denna funktion skriver ut återrapporteringsjournalen.

SKRIVARE
Välj vilken skrivare journalen ska skrivas ut på.

VERKSTÄLL
Startar utskriften på vald skrivare. Efter utskrift ställs kontrollfrågan Godkänd utskrift Ja/Nej.

531 Avsluta TO

Med denna rutin avslutas tillverkningsorder och den markeras som färdig. Har inte hela det beställda antalet inrapporterats, kan överskjutande material återföras till lagret.

Dialogens huvudfunktioner

Programmets huvudfunktioner är åtkomliga med hjälp av knapparna i övre delen av programdialogen.

AVSLUTA TO
Klicka på knappen Avsluta TO för att avsluta tillverkningsorder.

AVSLUTA GRUPP
Knappen Avsluta grupp används för att avsluta en grupp av tillverkningsorder.

ÅTERAKTIVERA TO
Klicka på knappen Återaktivera TO för att skriva ut återrapporteringsjournalen.

ÄNDRA STATUS
Knappen Ändra status används när status ska ändras på en tillverkningsorder.

STÄNG
Knappen stänger programmet Avsluta TO.

Avsluta TO

I denna funktion avslutas tillverkningsorder, överskjutande material kan återföras till lagret. Standardvärdet för återföring sätts i rutin 791 Egenskaper Pyramid – Tillverkning - Återraportering.

TILLVERKNINGSNUMMER
Ange vilken tillverkningsorder som ska avslutas.

GRUPP
Detta fält används inte vid avslut av enstaka tillverkningsorder.

TILLVERKN.STATUS
Visar status för vald tillvekrningsorder, ej inmatning.

ÅTERFÖR ÖVERSKJUTANDE MTRL
I de fall totaluttag gjorts för större antal detaljer än vad som tillverkats, kan återföring av överskjutande material göras vid avslut av tillverkningsordern. Standardvärde föreslås enligt egenskap.

EXEMPEL ÅTERFÖR MATERIAL
Antag att det i en färdig produkt ingår 2 st av en komponent. Görs förrådsuttag för 5000 st av produkten, tas 5000 x 2 st ut av komponenten. Återrapporteras 4800 st av den färdiga produkten har 4800 x 2 st av komponenten använts; återstår 200 x 2 = 400 st komponenter.
Avslutas TO och material återförs, returneras komponenterna till lagret, där lagersaldo (och även disponibelt) ökas med detta antal. Återföring av material sker endast för de rader, som är märkta med automatiskt uttag.

ORDERNAMN
Visar ordernamn, inmatning medges inte.

ANSVARIG
Visar signatur för ansvarig, inmatning medges inte.

REG.DATUM
Visar registreringsdatum för TO, inmatning medges inte.

UTTAGET
Visar uttagsdatum för TO, inmatning medges inte.

ÅTERRAPP.
Visar återrapporteringsdatum för TO, inmatning medges inte.

VERKSTÄLL
Utför avslut av tillverkningsordern.

Avsluta grupp

I denna funktion avslutas en samlad grupp av tillverkningsorder, överskjutande material kan återföras till lagret. Standardvärdet för återföring sätts i rutin 791 Egenskaper Pyramid – Tillverkning - Återraportering.

TILLVERKNINGSNUMMER
Detta fält används inte vid avslut av grupp.

GRUPP
Ange vilken grupp av tillverkningsorder som ska avslutas.

TILLVERKN.STATUS
Detta fält används inte vid avslut av grupp.

ÅTERFÖR ÖVERSKJUTANDE MTRL
I de fall totaluttag gjorts för större antal detaljer än vad som tillverkats, kan återföring av överskjutande material göras vid avslut av tillverkningsordern. Standardvärde föreslås enligt egenskap

EXEMPEL ÅTERFÖR MATERIAL
Antag att det i en färdig produkt ingår 2 st av en komponent. Görs förrådsuttag för 5000 st av produkten, tas 5000 x 2 st ut av komponenten. Återrapporteras 4800 st av den färdiga produkten har 4800 x 2 st av komponenten använts; återstår 200 x 2 = 400 st komponenter.
Avslutas TO och material återförs, returneras komponenterna till lagret, där lagersaldo (och även disponibelt) ökas med detta antal. Återföring av material sker endast för de rader, som är märkta med automatiskt uttag.

ORDERNAMN
Visar ordernamn, inmatning medges inte.

ANSVARIG
Visar signatur för ansvarig, inmatning medges inte.

REG.DATUM
Visar registreringsdatum för TO, inmatning medges inte.

UTTAGET
Visar uttagsdatum för TO, inmatning medges inte.

ÅTERRAPPORTERAT
Visar återrapporteringsdatum för TO, inmatning medges inte.

VERKSTÄLL
Utför avslut av tillverkningsorderna i gruppen.

Återaktivera TO

Med denna funktion kan avslutade tillverkningsorder tas upp för fortsatt behandling. Återaktivering sker efter kontrollfrågan Återaktivera TO J/N. Avslutet makuleras och tillverkningsordern märks som icke avslutad, eventuella restvärden aktiveras inte.

TILLVERKNINGSNUMMER
Ange kod för avslutad tillverkningsorder som ska återaktiveras.

GRUPP
Detta fält används inte vid återaktivering av tillverkningsorder.

TILLVERKN.STATUS
Status för tillverkningsordern kan ändras i samband med återaktiveringen.

tips!

Tillverkningsordern har tidigare vid avslut fått Egenskapen avslutad = Ja, men kan dessutom ha fått en statuskod för avslut och denna kod kan ha spärr mot rapportering. I så fall är det praktiskt att både ändra avslutsEgenskapen och statuskoden samtidigt.

ÅTERFÖR ÖVERSKJUTANDE MTRL
Detta fält används inte vid återaktivering av tillverkningsorder.

ORDERNAMN
Visar ordernamn, inmatning medges inte.

ANSVARIG
Visar signatur för ansvarig, inmatning medges inte.

REG.DATUM
Visar registreringsdatum för TO, inmatning medges inte.

UTTAGET
Visar uttagsdatum för TO, inmatning medges inte.

ÅTERRAPPORTERAT
Visar återrapporteringsdatum för TO, inmatning medges inte.

Ändra status

Med denna funktion ändras status på tillverkningsordern. Statuskoder definieras i rutin 581 Tillverkningsstatus.

TILLVERKNINGSNUMMER
Ange ordernummer för den TO där status ska ändras.

STATUS
Statuskod väljs i listboxen.

OK
Verkställer ändringen av status.

AVBRYT
Avbryter funktionen utan att ändra status.

570 Produkter

Med denna rutin registreras produkter. Först registreras ett produkthuvud och därefter ingående delar som rader. Rader kan vara halvfabrikat, dvs. produkter, material och operationer; material kan i sin tur vara en produkt eller halvfabrikat som består av flera rader. Strukturen kan byggas vidare i maximalt tio nivåer. Priskalkylering för enstaka produkt kan ske i rutinen.

Aktiva knappar

Programmets huvudfunktioner är åtkomliga med hjälp av knapparna i övre delen av programdialogen.

NY PRODUKT
Klicka på knappen Ny produkt för att registrera en ny produkt.

ÄNDRA PRODUKT
Klicka på knappen Ändra produkt för att göra ändringar i strukturen. Uppgifter i produkthuvudet kan ändras. Produktrader kan ändras bytas ut, tas bort eller tilläggas.

STÄNG
Knappen stänger programmet Produkter. Om rader saknas sparas produkthuvudet först efter godkänd kontrollfråga.

Aktiva knappar

När en produkt ska registreras eller ändras, utförs de vanligaste funktionerna med hjälp av knapparna till höger på dialogen.

SPARA
Sparar registrering eller ändring av produkt.

HÄMTA MALL
Med denna knapp kan en annan produkt hämtas som mall.

Hämta från produkt

Ange kod för den produkt som ska utgöra mall.

MAKULERA
För att makulera en produkt, välj funktionen Ändra produkt. Ange produktkod. Klicka på knappen makulera för att radera produkten. Makulering sker först efter godkänd kontrollfråga.

NY AKTIVITET
Observera att tillvalsmodulen CRM måste vara installerad!

Klicka på knappen Ny aktivitetet för att öppna rutinen 612 Aktiviteter. Där finns det möjlighet att skapa en ny aktivitet.

PRODUKTKOD
Ange produktkod /artikelkod för produkten. Saknas produkten i artikelregistret kan den nyregistreras där efter kontrollfråga. Produkten ska vara upplagd i artikelregistret. För produkter är endast artikelkategorier 1 och 2 tillåtna. Bläddra med pilarna eller använd sökikonen eller F8 för att visa befintliga produktkoder.

BENÄMNING
Rutinen föreslår samma benämning som i artikelregistret, annan benämning kan anges.

SATSSTORLEK
Visar satsstorleken från produkthuvudet.

VIKT
Visar summerad bruttovikt från de ingående radernas artiklar.

Ny produkt

Med denna funktion registreras produkter; som kan vara färdigprodukter eller halvfabrikat.
Först registreras produktens basuppgifter och egenskaper, kod, benämning mm. på fliken Produkthuvud. Tilläggsuppgifter registreras eller korrigeras först när posten har dessa basegenskaper.
På fliken Produktrad registreras produktraderna; dvs. den underliggande nivå där ingående delar fogas till strukturen. Priskalkylering utförs på fliken Kalkyl.

KNAPPEN ARTIKEL
Använd sökknappen Artikel för att söka efter befintliga artiklar i artikelregistret.

Fliken Produkthuvud

PRODUKTTYP
Ange produkttyp; den kan användas för urval vid utskrifter. Som standardvärde föreslås artikeltyp från artikelregistret.

VERSION
Ange eventuell versionsbeteckning för produkten.

PRODUKTSTATUS
Ange status för produkten, värde föreslås enligt egenskaper i rutin 791 Egenskaper Pyramid – Produkter - Produktstatus. Befintliga produktstatus visas i listboxen. Statusmarkeringen kan hindra att en tillverkningsorder läggs på produkten innan strukturen är färdigregistrerad. Nya statuskoder läggs upp i rutin 582 Produktstatus. Markera och klicka på rubriken Produktstatus Beteckning i listboxen för att starta registervård.

ENHET
Artikelns enhetskod visas, men kan inte ändras.

PARTISTORLEK
Används vid kalkylering för att fördela de fasta kostnaderna.

SATSSTORLEK
Vid brytning divideras antalet på alla rader med satsstorleken.

OMRÅDE
Ange område. Detta värde kan användas för urval vid utskrifter.

RITNINGSNR
Ange ritningsnummer som gäller för denna produkt. Filändelse behöver inte anges.

Sidoinformation

1.Huvuddata

KUNDKOD
Ange eventuell kundkod; om produkten specialtillverkas för enstaka kund. Använd sökikonen eller F8 för att visa befintliga kunder.

KUND
Kundnamn visas som information. Kundnamnet kan inte ändras.

TILLVERKNINGSTYP
Tillverkningstyp kan anges för produkten och används vid nyregistrering av TO. Befintliga tillverkningstyper visas i listboxen. Lämnas fältet blankt används standard tillverkningstyp i rutin 791 Egenskaper Produkter och Tillverkning. Markera och klicka på rubriken Tillverkningstyp Benämning i listboxen för att starta registervård.

INFO 1-3
Fria fält för kommentarer.

2.Produktinfo

REGISTRERAD
Vid ändring av produkt visas här datum, tid och signatur från nyregistreringen. Inmatning medges inte.

ÄNDRAD
Vid ändring av produkt visas här datum, tid och signatur från senaste ändring. Inmatning medges inte.

3.Lego

Denna flik kräver att delsystem MPS är installerad.

EXT.TILLV
Markering i rutan anger om produkten används till att skapa extern tillverkningsorder. Om rutan markerats kan leverantörskod anges.

LEV.KOD
Här anges den leverantör som ska utföra legotillverkning. Om produkten har huvudleverantör angivet i artikelregistret hämtas den huvudleverantören automatiskt när rutan Ext.tillv. markeras. Använd sökikonen eller F8 för att visa befintliga leverantörer.

LEV.NAMN
Leverantörens namn visas.

Fliken Produktrad

AKTIVA KNAPPAR
Radens registrering styrs av knapparna i nedre delen av programdialogen.

SPARA RAD
Klicka på knappen Spara rad för att spara aktuell rad.

NY RAD
Klicka på knappen Ny rad för att få tom produktrad och registrera en ny produktrad.

MAKULERA RAD
Klicka på knappen Makulera rad för att radera markerad rad. Radering sker efter kontrollfråga. Knappen blir aktiv när en rad markerats i listfönstret.

ARTIKELKOD
Ange önskad artikelkod för material eller operation. Bläddra med pilarna eller använd sökikonen eller F8 för att visa befintliga artiklar. För halvfabrikat eller struktur i lägre nivå anges produktkod. Nyregistrering av artikel kan ske efter kontrollfråga.

PRODUKTKNAPPEN
Med sökknappen för produkt kan sökning göras i produktregistret.

BENÄMNING
Föreslås från artikelregistret, men kan ändras för produkten.

KATEGORI
P avser produkter, som bryts in vid registrering av tillverkningsorder. Ange annars det värde för kategori, som artikeln har i artikelregistret. Befintliga kategorier visas i listboxen.
För att styra brytning av produkten till flera nivåer, kan värdet ändras mellan P och artikelkategori. Standardvärde i fältet anges i rutin 791 Egenskaper Pyramid - Produkter. Kategori 3 används för operationer (tid).

EXTERN OP
Denna ruta kräver att delsystem MPS är installerad.
Anger om operationen ska utföras externt. Markera rutan för att ange leverantörskod och kostnadsberäkning. Standardvärde till dessa fält hämtas från artikelregistret.

OP.ORDNING
Anger i vilken ordning operationerna ska genomlöpas. Kan lämnas blankt. Inmatning kan endast göras för operationer = artiklar av kategori 3.

RADNR
Radnummer föreslås automatiskt, men kan ändras till annat ledigt nummer.

STÄLLTID/FAST ANTAL
Ange den förberedelsetid eller det fasta antal som åtgår, oberoende av hur många detaljer som ska produceras. Vid hantering av Operationer heter fältet Ställtid och vid hantering av material heter fältet Fast antal.

ANTAL
Ange det rörliga antal av artikeln som ska ingå i produkten, d v s det antal som åtgår för varje detalj som ska produceras; enhetsbeteckning visas.

TILLHÖR OP
Anges för material; som kan kopplas till en viss operation genom att ange radnummer inom produkten. Därigenom kan materialuttag hanteras vid operationsrapportering. Vid nyregistrering ges senaste operation som förslag, om detta är inställt i rutin 791 Egenskaper Produkter – Mtrl kopplat till op. Fältet kan lämnas blankt. Fältet gäller endast tillvalsmodul MPS!
Operationer som är fast kostnad kan kopplas till andra operationer. Dessa får då inte vara fasta kostnader. Genom att koppla fast operation till ej fast kan dessa presenteras tillsammans i tillvalsmodulen Grafisk planering (EQ-plan).

ANMÄRKNING
Textfält för extra kommentarer; kan skrivas ut på blanketter och listor via rapportgeneratorn.

Sidoinformation

1.Ritning

RITNINGSNR
Textfält för kompletterande information; medger 15 tecken. Filändelse behöver inte anges.

DETALJ
Textfält för kompletterande information; medger tre tecken.

DIMENSION
Textfält för kompletterande information; medger 40 tecken.

KALKYLTYP
Ange kalkyltyp. Befintliga kalkyltyper visas i listboxen. Markera och klicka på rubriken Kalkylkod Beteckning i listboxen för att starta registervård.

PLOCKLISTA
Anger om raden ska skrivas ut på plocklista eller inte. Förinställt värde för material är markerad ruta; för operation enligt egenskap i rutin 791 Egenskaper Pyramid – Produkter – Egenskaper operation. För operation måste även inställning ske på plocklistan i rutin 780 Blankettset.

UTTAG
Anger om automatiskt uttag ska göras av artikeln. Gäller för hantering i rutinerna 521, 522 och 530, samt vid uttag via plocklista. Förinställt värde för material är markerad ruta; för operation enligt egenskap i rutin 791 Egenskaper Pyramid – Produkter – Egenskaper operation.

RESERVATION
Anger om materialet ska reserveras. Förinställt värde för material är markerad ruta; kan inte anges för operation.

MTRL.KORT/OP.KORT
Fältet heter Mtrl.kort då artikelraden innehåller material, och Op.kort då raden innehåller en operation.
Markerad ruta anger om materialkort ska skrivas ut för materialrad, alternativt om operationskort ska skrivas ut för operationsrad.

BEREDNING
I detta fält anges om automatisk tillverkningsorder ska genereras för artiklar av kategori 1 eller 2, som är halvfabrikat. Möjlighet finns att ange antal på ny tillverkningsorder. Standardvärde hämtas från rutin 791 Egenskaper Pyramid – Produkter - Beredning.

FRÅGA OM ANTAL
Vid registrering av TO i rutin 510 eller beredning i rutin 512 ställs fråga om antal av halvfabrikat att tillverka, varefter under-TO skapas.

AUTOMATISK TO
Skapar under-TO automatiskt för halvfabrikaten.

INGEN TO
Inga under-TO skapas utan halvfabrikaten antas hämtas från hyllan på samma sätt som köpt material.

2.Mått

MÅTTUPPGIFTER FÖR MATERIAL
För material anges tillämpliga måttuppgifter.
Värden i fälten Kvantitet, Längd, Bredd, Höjd och Vikt, multipliceras för beräkning av Antal.

FAKTOR
Detta värde anger hur många gånger ovanstående resultat ska divideras med 10.

OK
Utför beräkning av ovanstående fält. Resultatet kopieras till produktradens antalsfält.

RÅMÅTT
Här lagras och visas uppgifter om längd, bredd och höjd enligt ovan.

TIDSBERÄKNING FÖR OPERATIONER
Dialogen visas för artiklar som är operationer, för beräkning av tidsåtgång.

ANTAL ENHETER
Ange antalet enheter som utförs per given tid.

PER TID
Ange tidsåtgång i ett eller flera av fälten timmar, minuter och sekunder.

OK
Utför beräkning av ovanstående fält. Resultatet kopieras till produktradens antalsfält.

SUMMA
Fältet visar beräknat antal per vald tidsenhet. Inmatning kan inte göras.

3.Stycktid

ANTAL ENHETER
Avser antal producerade detaljer per tid (timmar, minuter eller sekunder).

PER TIMMAR
Antal timmar som åtgår för att producera antal enheter.

PER MINUTER
Antal minuter som åtgår för att producera antal enheter.

PER SEKUNDER
Antal sekunder som åtgår för att producera antal enheter.

SUMMA
Visar resultatet av beräkningen antal enheter per timmar, minuter och sekunder. Timmar, minuter och sekunder kan kombineras. Inmatning kan inte göras till detta fält.

OK
Överför värdet i fältet summa till återstår.

4.Radinfo

REGISTRERAD
Vid ändring av produktrad visas här datum, tid och signatur från nyregistreringen.

ÄNDRAD
Vid ändring av produktrad visas här datum, tid och signatur från senaste ändring.

5.Resurs

Sidoinformationen är tillgänlig om tillvalsmodul MPS är installerad.
Vid nyregistrering av operation föreslås värden från operationen i artikelregistret. Inte tillgängligt för material.

RESURSGRUPP
Ange resursgrupp, används för att beräkna beläggning.

MASKINKOD
Ange maskinkod. Använd sökikonen eller F8 för att visa befintliga maskinkoder.

VERKTYGSKOD
Ange verktygskod. Använd sökikonen eller F8 för att visa befintliga verktygskoder.

KÖTID FÖRE
Tid som vid planeringen ska tas hänsyn till före operationsstart.

KÖTID EFTER
Tid som vid planeringen ska tas hänsyn till efter operationsstart.

ÖVERLAPPNING %
Hantering av överlappning i % mellan operationer anges här. På en operation kan en procentsatsanges, denna styr när nästa operation kan påbörjas. 100% innebär att operationerna kan köras parallellt. Funktionen är tillgänglig om tillvalsmodul MPS finns installerad. Överlappning % kan också anges per tillverkningsorder i rutin 510, fliken Operationer.

6.Lego

Denna flik kräver att delsystem MPS är installerad.

LEV.KOD
Här kan den leverantör som ska utföra legooperationen anges. Om operationen har huvudleverantör i artikelregistret hämtas huvudleverantören därifrån när Extern op. markerats eller då nyregistrering av produktrad skett.

LEV.NAMN
Leverantörens namn visas.

KOSTNADSBERÄKNING
Anger hur kostnadsberäkning ska ske vid uttag av legooperation.
Per producerad enhet anger att kostnadsberäkning vid uttag beräknas på antal producerade enheter.
Fast kostnad anger att kostnadsberäkning vid uttag beräknas endast vid första uttaget och då på antal 1.
Per timme anger att kostnadsberäkning vid uttag beräknas på antal timmar rapporterade.
Priskalkylering av produkt använder sig också av kostnadsberäkning beroende på vilken egenskap som markerats. Antalsfältet är inte tillgängligt om kostnadsberäkning görs Per producerad enhet eller Fast kostnad. Standardvärde hämtas från artikelregistret.

Fliken Kalkyl

Priskalkyl för aktuell produkt kan göras här. För grundligare kalkylering av flera produkter används rutin 571 Kalkylpriser. Vid priskalkylering beräknas kostnader för material/operationer; den påslagsprocent som används lagras även enligt egenskaper angivna i rutin 791 Egenskaper Produkter - Priskalkylering

KALKYLERING FRÅN PRIS
Vid ändring visas här vilket prisfält som har använts vid senaste priskalkylering. Inmatning kan inte göras.

PRISJUSTERINGSMETOD
Vid ändring visas här vilken metod som användes vid senaste priskalkylering. Inmatning kan inte göras.

KALKYLDATUM
Vid ändring visas här datum för senaste priskalkylering. Inmatning kan inte göras.

MATERIAL, PÅSLAG-%
Ange önskad påslagsprocent för material.

MATERIAL, PRIS
I detta fält visas kalkylerat materialpris, inklusive angiven påslagsprocent.

OPERATIONER, PÅSLAG-%
Ange önskad påslagsprocent för operationer.

OPERATIONER, PRIS
I detta fält visas kalkylerat operationspris, inklusive angiven påslagsprocent.

MTRL+OP
Produktens kalkylerade pris som summering av material- och operationspris.

AFFO
AFFO är en förkortning för Administrations- och försäljningsomkostnader. I priskalkyleringen är AFFO ett extra påslag på summan av materialkostnader inklusive mtrl-påslag och operationskostnader inklusive op-påslag.

MATERIAL, GAMMALT PÅSLAG-%
Vid ändring visas här materialpåslagsprocenten från senaste priskalkyleringen.

OPERATIONER, GAMMALT PÅSLAG-%
Vid ändring visas här operationspåslagsprocenten från senaste priskalkyleringen.

KALKYLERA PRIS
Denna knapp utför priskalkyleringen.

Ändra produkt

Med denna funktion sker tillägg och ändringar till befintliga produkter. Ändring påverkar inte befintliga tillverkningsorder. Programbilder och fältvärden är likvärdiga med Registrera produkt; för såväl produkthuvud som för rader.

PRODUKTKOD
Ange produktkod för den produkt som ska ändras.

ARTIKELKNAPP
Knappen är endast tillgänglig vid registrering av Ny produkt.

Arbetsgång produktregistrering

Först läggs lämplig artikeltyp upp för de artiklar som ska utgöra produkter; detta sker i rutin 784 Artikeltyper.

Därefter registreras alla material, halvfabrikat och helfabrikat i artikelregistret; rutin 710 Artiklar. Där anges även uppgifter för beräkning av kostnader och priskalkyl; samt i vissa fall registrering av priser.

När samtliga artiklar är registrerade, byggs strukturen eller produkten upp i produktregistret, rutin 570 Produkter.

Direktregistrering av artiklar i efterhand kan ske i rutin 570 Produkter.

ARTIKELTYPER
I rutin 784 Artikeltyper läggs lämpliga artikeltyper upp för de produkter/artiklar som planeras. Artikeltypen tillhandahåller flera viktiga standardvärden för varje färdig produkt/artikel.

ARTIKELREGISTRET
Alla material, halvfabrikat och helfabrikat registreras i artikelregistret.

Fältet Grundpris i artikelregistret används vid försäljning och ska anges för produkten. Sker försäljning av halvfabrikat och material t.ex. som reservdelar ska Grundpris läggas upp även för dessa. Lämnas Grundpris blankt, stannar markören i prisfältet när order registreras, t.ex. i rutin 410 Order.

Från fältet Kalkylpris sker beräkning av kostnader. Kostnadsfält ska fyllas i för ingående delar på lägsta nivån i strukturen, dvs. material och operationer (tid).
I rutin 571 kan priskalkyl ske med framräkning av Grundpris respektive Kalkylpris för halv- och helfabrikat med utgångspunkt från Kalkylpris för komponenter på lägsta nivån, priskalkylering kan även ske direkt i rutin 570. Som underlag för priskalkyleringen kan det istället för Kalkylpris använda Lagerpris, Baspris, Inköpspris, Grundpris eller Lagerpris + Omkostnader.

PRODUKTREGISTRET
Varje struktur eller produkt ska byggas upp underifrån.
Börja med de halvfabrikat som ska finnas längst ned i strukturen, dvs. de som består av komponenterna på lägsta nivån. Fortsätt sedan uppåt i strukturen tills alla halvfabrikat har registrerats och avsluta med att registrera den färdiga produkten.

DIREKTREGISTRERING
Saknas någon artikel efter registreringen i artikelregistret, kan den registreras via rutin 570 Produkter.

571 Kalkylpriser

Med denna rutin kalkyleras priser för produkter och halvfabrikat fram. Befintliga priser i artikelregistret kan uppdateras från denna rutin; fälten Baspris, Inköpspris och Grundpris är tillgängliga.
Kalkylen kan ske på en eller flera produkter samtidigt; med urval på produktkod och/eller produkttyp.
Pris beräknas oftast utgående från Kalkylpris på artiklar längst ned i en nedbruten struktur. I stället för att utgå från Kalkylpris kan det som underlag för priskalkyleringen istället använda Lagerpris, Baspris, Inköpspris, Grundpris eller Lagerpris + Omkostnader. Brytningen av strukturen anges i rutin 791 Egenskaper Pyramid – Produkter –Priskalkylering. Kalkylen kan göras med olika påslag på material, för artiklar av kategori 1 och 2; och för operationer artiklar av kategori 3. Kalkyl kan göras för flera produkter samtidigt.

Aktiva knappar

Programmets huvudfunktioner är åtkomliga med hjälp av knapparna i övre delen av programdialogen.

NYTT UNDERLAG
Klicka på knappen Nytt underlag för att göra ett nytt urval av produkter att kalkylera.

ÄNDRA UNDERLAG
Klicka på knappen Ändra underlag för att göra individuella påslag på produkterna.

UPPDATERA PRISER
Använder underlaget för att uppdatera priserna i artikelregistret.

STÄNG
Knappen stänger programmet Priskalkylering. Om underlag finns ställs fråga om det ska makuleras.

obs!

Under tiden som produkterna ligger i urvalet är de spärrade för ändring.

Nytt underlag

Med denna funktion skapas ett underlag för priskalkylen genom att bryta ned önskade produkters struktur till minsta beståndsdelar. Underlaget kan omfatta en eller flera produkter samtidigt; med urval på produktkod och/eller produkttyp. Tidigare kalkylerat pris, nytt pris och förändringen i procent visas. Första priskalkylering kan ske när produkten läggs upp i rutin 570 Produkter.

tips!

Priskalkyl med lönepåslag

För att visa t.ex. hur ökade lönekostnader kommer att påverka prisbilden; kan en priskalkyl utföras där ett förväntat procentpåslag bara läggs på operationer, dvs. artiklar av kategori 3.

tips!

Priskalkyl utan procentpåslag

För att göra kalkylering utan att procentpåslaget i produkthuvudet används; och inget annat procentpåslag ska användas, anges 0 (noll) i fältet för påslag.

FRÅN - TILL OCH MED PRODUKTKOD
Ange Från - Till och med för önskat intervall av produkter; befintliga visas med F8. Vid blanka fält skrivs samtliga, urvalet kan även baseras på en produkttyp.

PRODUKTTYP
Ange en produkttyp för att göra kalkyl på produkter inom denna. Urvalet inom typen kan avgränsas med produktkoder som anges i tidigare fält.

PÅSLAG-% MATERIAL
Ange procentuellt påslag för material respektive operationer; standardvärde anges i rutin 791 Egenskaper Pyramid Pyramid – Produkter - Priskalkylering. Priset räknas upp med angivna påslag när underlag skapas.

Vid blanka fält, hämtas värde från produkthuvud om det finns lagrat där sedan tidigare kalkyl. Anges 0 (noll) sker inget påslag och värde lagrat i produkthuvud används inte.

PÅSLAG-% AFFO
AFFO är en förkortning för Administrations- och försäljningsomkostnader. I priskalkyleringen är AFFO ett extra påslag på summan av materialkostnader inklusive mtrl-påslag och operationskostnader inklusive op-påslag.

PARTISTORLEK
Ange partistorlek för vilken kalkyl ska utföras; de fasta kostnaderna fördelas på angivet antal. Vid blankt fält hämtas uppgift från produkthuvud.

BRYT LAGERARTIKLAR
Egenskapen påverkar brytningen av ingående halvfabrikat i aktuell produkt. Standardvärde anges i rutin 791 Egenskaper Pyramid – Produkter - Priskalkylering.

markerad	Halvfabrikat av kategori 1, 2 och P (produkt) bryts ned till minsta komponent.
ej markerad	Halvfabrikat av artikelkategori 1 eller 2 (lagerartikel), bryts ej ned till minsta komponent.

FRÅN PRIS
Välj vilket prisfält hos ingående artiklar i produkten, som ska vara utgångsvärde vid priskalkyleringen. Standardvärde anges i rutin 791 Egenskaper Pyramid – Produkter - Priskalkylering.

- Lagerpris
- Baspris
- Inköpspris
- Grundpris
- Lagerpris + omkostnader
- Kalkylpris

DATUM
Ange datumintervall för att selektera produkter som priskalkylerats tidigare.

VERKSTÄLL
Genom att klicka på knappen Verkställ skapas underlaget.

tips!

Fler produkter kan läggas till underlaget genom att ange nya urvalskriterier och sedan klicka på knappen Verkställ.

MAKULERA
Denna knapp ger möjlighet att makulera hela underlaget.

tips!

Enstaka produkter kan tas bort ur underlaget genom att markera raden i listrutan och sedan trycka DELETE, varefter kontrollfråga ges.

SKRIV UT
Med denna funktion skrivs underlaget ut för granskning och beslut om vilka påslag som ska göras vid kalkyleringen. För varje produkt och prisuppgift, är det möjligt att visa vilka artiklar som det beräknade priset är baserat på. Utskriften beställs i en separat dialog som startas av knappen Skriv ut.

KRITERIER

FRÅN – TILL
Ange intervall av produkter för vilka utskrift ska göras. Endast produkter som finns med i urvalet kommer att skrivas ut.

VISA INGÅENDE ARTIKLAR
Markeras denna ruta kommer de ingående komponenterna i varje produkt att skrivas ut. Denna variant av utskriften kan användas för att se hur programmet beräknat priset.

SKRIVARE
Välj vilken skrivare underlaget ska skrivas på.

SKRIV UT
Startar utskriften.

STÄNG
Stänger utskriftsdialogen.

Ändra underlag

I denna funktion kalkyleras nya priser för enskild produkt ur urvalet; önskat procentpåslag för material respektive operationer kan anges. Ny bild med kalkylfält öppnas.
Under kalkylering visas per produkt; gammalt kalkylpris, nytt kalkylpris och förändring i procent. Hela eller delar av underlaget kan kalkyleras.

PRODUKTKOD
Ange kod för den produkt som ska kalkyleras, eller hämta från listrutan. Nästa produkt föreslås automatiskt från underlaget när den första kalkylerats färdigt.

BENÄMNING
Produktbenämning visas för information.

MATERIAL
Summan av ingående materials pris föreslås, annat belopp kan anges. Differens i procent visas och kan ändras. Även negativt procentvärde kan anges.

OPERATIONER
Summan av ingående operationers pris föreslås, annat belopp kan inmatas. Differens i procent visas och kan ändras. Negativt procentvärde kan anges.

SPARA RAD
Med denna knapp sparas kalkylerad rad.

TA BORT RAD
Raderar rad från urvalet.

Uppdatera priser

Med denna funktion uppdateras priser i artikelregistret och produktregistret enligt utförd kalkyl. Endast artiklar från underlaget kan uppdateras, dessa visas i listrutan i övre delen av bilden. Artikelregistrets Baspris, Inköpspris och Grundpris kan uppdateras med kalkylerat värde. Artikelregistrets Inköpsrabatt, Kalkylpris och Påslag/TB beräknas och uppdateras. Avrundning av nya priser kan ske.
Uppdatering sker med knappen Verkställ. Hela eller delar av underlaget kan uppdateras.

METOD
Med knapparna 1 – 6 väljs metod för prisjustering. Standardvärde för metod kan anges i rutin 791 Egenskaper Pyramid – Produkter - Prisjusteringsmetod.
Varje metod omfattar ett värde för beräkning, markerat med röd punkt, och ett till tre värden för automatisk omräkning markerade med blå punkter. Se exempel.

EXEMPEL
Används metod 4, ändras Inköpspriset. Fälten Baspris och Grundpris påverkas inte. Fälten Inköpsrabatt, Kalkylpris och Påslags% räknas om automatiskt för att stämma med nya priser.
Används metod 5, ändras Grundpris och procentsatsen för Påslag/TB% räknas om automatiskt för att stämma med nytt pris.
Metod 6 uppdaterar inte artikelregistret utan sparar kalkylerat pris för varje produkt.

UPPDATERA PROCENTSATSER I PRODUKT
Vid uppdatering av procentsatser i produkten lagras använda påslagsprocent i produkthuvudet. Om inte nya påslagsprocent anges vid nästa kalkylering, används dessa lagrade värden. Standardvärde för uppdatering av procentsatser kan anges i rutin 791 Egenskaper Pyramid – Produkter -Priskalkylering.

AVRUNDNING
Önskad avrundning kan anges, standardvärde anges i rutin 791 Egenskaper Pyramid – Produkter - Priskalkylering.

Arbetsgång priskalkyl

HELFABRIKAT
Välj först ut de produkter som ska kalkyleras. Här anges hur stora påslag som ska ske på material och operationer; samt på vilken parti- och satsstorlek beräkningen ska göras.

Därefter skrivs underlaget ut. Utskriften visar de nya priserna enligt angivet påslag.
I priskalkylen kan sedan olika påslag anges för de olika produkterna. Efter varje kalkylerad produkt föreslås automatiskt nästa från underlagslistan.

När kalkylen är genomförd med önskat resultat, uppdateras artikelregistrets priser. Uppdateringen kan avse något av Baspris, Kalkylpris, Grundpris eller samtliga. De nya priserna kan avrundas.

Vanligen räknas Kalkylpris för färdiga produkter fram på detta sätt. Grundpris på färdig produkt sätts vanligen manuellt, men kan om så önskas räknas fram i denna rutin.

HALVFABRIKAT
Är halvfabrikat avsedda för försäljning, t.ex. som reservdelar, bör ett Grundpris tas även för dessa. Detta kan ske på samma sätt och vid samma tillfälle, som för helfabrikat. För halvfabrikat som i överliggande produkt står som kategori 1 eller 2, ej P, ska Kalkylpris också beräknas.

obs!

Tänk på att produkterna normalt bryts ner så att pris kalkyleras på summan av valt pris för komponenterna på lägsta nivån, inte av halvfabrikatens pris.

tips!

Ska produkten inte brytas ned till lägsta nivå, sätts halvfabrikatens kategori som 1 i produkten.

572 Ingår-i analys

I denna rutin görs analys över vilka produkter som halvfabrikat, material och operationer ingår i. Ingående komponenter kan bytas ut mot andra.

Aktiva knappar

Programmets huvudfunktioner är åtkomliga med hjälp av knapparna i övre delen av programdialogen.

NYTT UNDERLAG
Klicka på knappen Nytt underlag för att skapa ett underlag för Ingår i-analys.

INGÅR I ANALYS
Klicka på knappen Ingår i analys för att starta analys av de i urvalet ingående artiklarna.

ANGE ERSÄTTNING
Ger möjlighet att för artiklar i urvalet ange annan artikelkod till vilken byte ska ske.

ERSÄTT ARTIKLAR
Ersätter artiklar i strukturerna enligt vad som angetts med knappen Ange ersättning.

MAKULERA UNDERLAG
Raderar underlaget.

VERKSTÄLL
Skapar underlag, anger ersättning eller ersätter beroende på vilken funktion som valts.

STÄNG
Knappen stänger programmet Ingår i analys. Om underlag finns ställs fråga om att makulera detta.

Nytt underlag

Med denna funktion skapas underlag för analysen genom att bryta de önskade produkternas struktur. Underlag skapas genom Verkställ.

FRÅN - TILL OCH MED ARTIKEL
Ange Från - Till och med artikelkod för önskat intervall av artiklar. Vid blanka fält skrivs samtliga artiklar.

KATEGORI
Ange artikelkategori för urval på artiklar inom denna. Urvalet inom kategorin kan avgränsas med artikelkoder som anges i tidigare fält.

tips!

Artiklar kan tas bort från underlaget genom att markera raden i listrutan och trycka DELETE.

tips!

Ytterligare artiklar kan läggas till i underlaget genom att göra ett nytt urval och klicka på Verkställ.

Ingår i- analys

Denna funktion gör en analys över i vilka produkter underlagets komponenter ingår.
Analysen kan visa såväl vilka halvfabrikat som produkter i vilken artikeln ingår. Utskrift av analysen sker efter skrivarfråga. Det är möjligt att ange hur långt, antal nivåer, strukturerna ska brytas.

FRÅN - TILL OCH MED ARTIKEL
Ange Från - Till och med det intervall av artiklar som analysen ska omfatta. Vid blanka fält skrivs samtliga artiklar i underlaget.

BRYT TILL NIVÅ
Ange hur långt ner i nivå strukturerna ska brytas vid analysen. Maximalt antal nivåer är tio (10).

BRYT LAGERARTIKLAR
Flagga som styr brytning av halvfabrikat som inte är av kategori P på produktraden

SKRIVARE
Välj skrivare på vilken analysen ska skrivas ut.

VERKSTÄLL
Utför ingår i-analys.

Ange ersättning

Denna funktion används för att skapa ett underlag för artikelersättning.
Varje ersättning bekräftas med kontrollfrågan Godkänt J/N.

ARTIKELKOD
Ange artikelkod som ska ersättas, eller välj rad i listrutan. Endast artiklar ur underlaget kan ersättas.

ERSÄTT MED
Ange ny artikelkod för att ersätta den gamla.

VERKSTÄLL
Fyller i ersättningsartikel i listrutan. Utbyte av artiklar i produkterna sker sedan med funktionen Ersätt artiklar.

Ersätt artiklar

Med denna funktion ersätts artiklar enligt uppgjort underlag; endast artiklar med ersättning enligt detta kommer att behandlas.
Journal över utförda ersättningar skrivs ut.

FRÅN - TILL OCH MED ARTIKEL
Ange Från - Till och med det intervall av artiklar som ska ersättas. Vid blanka fält ersätts samtliga artiklar i underlaget.

SKRIVARE
Välj skrivare för utskrift av ersättningsjournal.

VERKSTÄLL
Utför ersättningen

Makulera underlag

Denna funktion makulerar befintligt underlag för att göra ett nytt urval. Del av underlag kan makuleras.
Makulering sker med knappen Verkställ.

FRÅN - TILL OCH MED ARTIKEL
Ange Från - Till och med det intervall av artiklar som ska tas bort från underlaget. Vid blanka fält tas hela underlaget bort.

VERKSTÄLL
Utför makuleringen.

Arbetsgång

Först skapas ett underlag, genom att ange artiklar för vilka ingår-i analys ska utföras. Selektering kan ske på artikelkod, artikelkategori eller med en kombination av dessa. Används urval för kategori, ger P för produkt som resultat i vilka produkter halvfabrikat ingår.

Därefter görs en analys för ett intervall av artiklar. Analysen omfattar endast artiklar inom underlaget.

Sedan kan ersättning av artiklar ske. Först anges vilka artiklar som ska ersättas, sedan görs utbytet.

573 Uppdatera produkter

Med denna funktion kan hela produkter; respektive de i en produkt ingående produktraderna, uppdateras från motsvarande fält i artikelregistret. Även uppdatering av egenskaper kan göras för ett intervall av artiklar. När samtliga, önskade värden angivits, sker uppdatering med Verkställ.

Aktiva knappar

Programmets huvudfunktioner är åtkomliga med hjälp av knapparna i övre delen av programdialogen.

UPPDATERA FRÅN ARTIKLAR
Klicka på knappen Uppdatera från artiklar för att uppdatera produkter och produktrader med data från artikelregistret.

ÄNDRA EGENSKAPER
Klicka på knappen Ändra egenskaper för att ändra egenskaper på produktraderna.

VERKSTÄLL
Startar vald funktion.

STÄNG
Knappen stänger programmet Uppdatera produkter.

Uppdatera från artiklar

FRÅN - TILL OCH MED ARTIKEL
Ange Från - Till och med för intervall av artikelkoder. Lämnas fälten blanka, uppdateras samtliga artiklar. Använd sökikonen eller F8 för att visa befintliga artiklar.

ARTIKELTYP
Ange enstaka artikeltyp, om uppdatering endast ska avse artiklar av denna typ. Lämnas fältet blankt, uppdateras samtliga. Använd sökikonen eller F8 för att visa befintliga artikeltyper.

ENDAST SERIENR-ARTIKLAR
Rutan är tillgänglig om tillvalsmodulen Serienummer är installerad. Markerad ruta uppdaterar endast serienummerartiklar.

ENDAST LAGERPLATS-ARTIKLAR
Rutan är tillgänglig om tillvalsmodulen Lagerplats/Batch är installerad. Markerad ruta uppdaterar endast lagerplatsartiklar.

KATEGORIER
Ange enstaka artikelkategori, om uppdatering endast ska avse artiklar av denna kategori. Lämnas fältet blankt, uppdateras samtliga.

UPPDATERA
Ange vilka fält som ska uppdateras. Flera fält kan markeras.
Uppdatering kan ske av följande fält:

- Benämningar
- Enheter
- Kategorier
- Kalkyltyper
- Produkttyp, artikeltyp
- Resursgrupper (om MPS är installerat)
- Kötid från resursgrupp

VERKSTÄLL
Starta uppdateringen med knappen Verkställ.

AVBRYT
Pågående uppdatering kan avbrytas med knappen Avbryt.

obs!

De artiklar som hunnit uppdateras, återställs inte av Avbryt.

Ändra egenskaper

Med denna funktion kan egenskaper för produktrader förändras.
När samtliga, önskade värden angivits, sker uppdatering med Verkställ.

FRÅN - TILL OCH MED ARTIKEL
Ange Från - Till och med för intervall av artikelkoder. Lämnas fälten blanka, uppdateras samtliga.

ARTIKELTYP
Ange enstaka artikeltyp, om uppdatering endast ska avse artiklar av denna typ. Lämnas fältet blankt, uppdateras samtliga.

KATEGORIER
Ange enstaka artikelkategori, om uppdatering endast ska avse artiklar av denna kategori. Lämnas fältet blankt, uppdateras samtliga.

ENDAST SERIENR-ARTIKLAR
Rutan är tillgänglig om tillvalsmodulen Serienummer är installerad. Markerad ruta uppdaterar endast serienummerartiklar.

ENDAST LAGERPLATS-ARTIKLAR
Rutan är tillgänglig om tillvalsmodulen Lagerplats/Batch är installerad. Markerad ruta uppdaterar endast lagerplatsartiklar.

RESERVATION
Avser egenskapen reservation på produktraderna.

Reservation	Sätter alla produktrader av kategori 1 eller 2 till att reservation ska ske.
Ingen reservation	Sätter alla produktrader av kategori 1 eller 2 till att reservation ej ska ske.
Enligt egenskap	Sätter alla produktrader av kategori 1 eller 2 till att reservation ska ske.
Ändra ej	Egenskapen påverkas ej.

UTTAG
Avser egenskapen uttag på produktraderna.

Uttag	Sätter alla produktrader oavsett kategori, till att uttag ska ske.
Inget uttag	Sätter alla produktrader oavsett kategori, till att uttag ej ska ske.
Enligt egenskap	Sätter alla produktrader av kategori 1 eller 2 till att uttag ska ske. För kategori 3 sätts egenskap endast om automatiskt uttag för Egenskaper operation är valt i rutin 791 Egenskaper Pyramid - Produkter, annars sätts egenskapen ej.
Ändra ej	Egenskapen påverkas ej.

PLOCKLISTA
Avser egenskapen plocklista på produktraderna.

Plocklista	Sätter alla produktrader oavsett kategori, till att visas på plocklista.
Ingen plocklista	Sätter alla produktrader oavsett kategori, till att ej visas på plocklista.
Enligt egenskap	Sätter alla produktrader av kategori 1 eller 2 till att visas på plocklista. För kategori 3 sätts egenskap endast om plocklista för Egenskaper operation är valt i rutin 791 Egenskaper Pyramid - Produkter, annars sätts egenskapen ej.
Ändra ej	Egenskapen påverkas ej.

BEREDNING
Avser egenskapen beredning på produktraderna, gäller bara produktrader av kategori 1 eller 2, som i sig är produkter.

Fråga om antal	Sätter alla till beredningsmetod "Fråga om antal". Tillverkningsorder för halvfabrikat skapas efter fråga. Antal kan för den nya TO:n kan ändras.
Automatisk	Sätter alla till beredningsmetod "Automatisk TO". Tillverkningsorder för halvfabrikatet skapas automatiskt utan kontrollfråga. Antal i den nya TO:n kan ej påverkas.
Ingen beredning	Sätter alla till beredningsmetod "Ingen beredning", dvs. inga tillverkningsorder skapas för halvfabrikatet..
Enligt egenskap	Sätter alla till beredningsmetod enligt egenskapen Beredning i rutin 791 Egenskaper Pyramid - Produkter.
Ändra ej	Egenskapen påverkas ej.

KATEGORI
Avser materialproduktraders kategori.

1 eller 2 -> P	Sätter kategori = P på alla materialproduktrader som uppfyller urvalskriterierna och som är produkter (halvfabrikat).
Enligt art.reg	Sätter kategori enligt artikelregistret på alla materialproduktrader som uppfyller urvalskriterierna.
Enligt egenskap	Sätter kategori enligt egenskapen Kategorimetod för produkt i rutin 791 Egenskaper Pyramid - Produkter, på alla materialproduktrader som uppfyller urvalskriterierna.
Ändra ej	Egenskapen påverkas ej.

VERKSTÄLL
Starta uppdateringen med knappen Verkställ.

AVBRYT
Pågående uppdatering kan avbrytas med knappen Avbryt.

580 Tillverkningstyper

I denna rutin bestäms egenskaperna för de olika tillverkningstyperna; utskrift av tabellen kan ske i rutin 860 Tabell-listor.

TILLVERKNINGSTYP
Ange kod för tillverkningstypen, tre alfanumeriska tecken kan användas.

BETECKNING
Ange typbenämning; denna föreslås vanligen som ordernamn för tillverkningsorder i rutin 510 Tillverkningsorder.

Knappar

När en tillverkningsorder ska sparas, registreras eller raderas utförs funktionerna med hjälp av knapparna nederst i programdialogen.

SPARA
Klicka på knappen Spara för att spara tillverkningstypstabellen.

NY
Klicka på knappen Ny för att starta registrering av ny tillverkningstyp.

TA BORT
Raderar markerad tillverkningstyp.

STÄNG
Knappen stänger programmet Tillverkningstyper.

Fliken Tillverkningstyper

NUMMERSERIE
Ange inledande bokstav för nummerserie för just denna tillverkningstyp. Om inget anges användes standard nummerserie för tillverkningsorder.

BLANKETTSET
Ange vilket blankettset som ska användas. Detta ger möjlighet att ha olika tillverkningsdokument för olika typer av tillverkning.
Om nummerseriebokstav anges kan värde för nästa löpnummer anges. Nummerserie kan även ändras i rutin 790 Nummerserier. Befintliga blankettset visas i listboxen.

TILLV.STATUS
Välj vilken status tillverkningsordern ska få vid registrering. Befintliga tillverkningsstatus visas i listboxen. Statuskoder registreras i rutin 581 Tillverkningsstatus.

ORDERNAMN FRÅN
Egenskapen avgör hur ordernamn ska kopieras in i en tillverkningsorder.

Produktnamn	Ordernamnet hämtas från registrerad produktbenämning.
Projektnamn kundorder	Ordernamnet hämtas från projektnamnet på kundorder, alternativet används vid beredning av kundorder.
Beteckning tillverkningstyp	Ordernamnet hämtas från angiven beteckning i vald tillverkningstyp.

GRUPPTILLDELNING
Här styrs om fältet grupp på TO automatiskt skall erhålla ett värde för grupptillhörighet.

Med automatik	Automatisk tilldelning av fältet grupp. Vid omvandling av kundorder till TO, tilldelas de nya TO som skapas grupp från fältet Grupp på kundordern. Är detta inte ifyllt, hämtas grupp från kundordernumret. Vid vanlig registrering av TO, läggs tillverkningsnumret i fältet. Om under-TO skapas får de samma grupp som huvudordern.
Samma grupp reg.omgång	Samma grupp per registreringsomgång, används för att registrera TO för många produkter som ska hållas samman via gemensam grupp. När första TO registreras ges denna, om ej annat anges, TO-numret som gruppnummer; följande TO ges sedan automatiskt samma grupptillhörighet.
Ingen automatik	Grupptillhörighet sätts inte med automatik.

SPRÅKKOD
Välj vilken språkkod tillverkningsordern ska få vid registrering, kan vara blank. Befintliga språkkoder visas i listboxen. Språkkoder registreras i rutin 824 Språk.

LAGER
Avser lager som används vid registrering av tillverkningsorder.

REGISTRERING

RESERVERA
Anger om reservering ska ske då tillverkningsorder skapas. Detta sker endast för produktrader märkta för reservering.

INKÖPSANMODAN
Inköpsanmodan kan genereras för ingående komponenter enligt egenskaper i 784 Artikeltyp.

Fliken Återrapportering

AVSLUTA TO
Anger hur återrapporteringen ska föreslå eventuellt avslut av tillverkningsordern. Följande alternativ visas i listboxen:

Fråga alltid	Kontrollfrågan Avsluta TO?; ställs alltid efter utförd rapportering.
Fråga aldrig	Kontrollfråga ställs aldrig. Avslut måste göras manuellt.
Fråga vid % av best.	Kontrollfråga ställs; när återrapporterat antal överstiger angivet procentvärde i fältet till höger om listboxen.
Avsluta alltid	Avslut sker alltid efter utförd rapportering.
Avsluta vid procent	Avslut sker när återrapporterat antal överstiger angivet procentvärde i fältet till höger om listboxen.

UTTAG
Avser om uttag av ingående material ska ske i samband med återrapportering i rutin 530 Återrapportering. Följande alternativ finns:

Alltid

Aldrig

Fråga

AVSLUTA OPERATION
Anger hur återrapporteringen ska föreslå eventuellt avslut av operationen. Följande alternativ visas i listboxen:

Fråga alltid	Kontrollfrågan Avsluta operation?; ställs alltid efter utförd rapportering.
Fråga aldrig	Kontrollfråga ställs aldrig. Avslut måste göras manuellt.
Fråga vid % av best.	Kontrollfråga ställs; när återrapporterat antal överstiger angivet procentvärde i fältet till höger om listboxen.
Avsluta alltid	Avslut sker alltid efter utförd rapportering.
Avsluta vid procent	Avslut sker när återrapporterat antal överstiger angivet procentvärde i fältet till höger om listboxen.

ÅTERRAPP SISTA OP
Avser om sista operation i tillverkningsorder ska ge möjlighet att direkt återrapportera tillverkningsorder i rutin 530. Med sista operation avses sista operation enligt operationsordning eller om alla operationsrader är avslutade. Följande alternativ finns:

Alltid	
Aldrig	
Vid procent	Återrapportering sker när sista operationen överstiger angivet procentvärde i fältet till höger om listboxen.
Fråga	

Fliken Planering

PLANERING
Kryssruta som anger om planering ska göras. Om denna ruta är markerad kan du sedan välja om planering ska ske från start- eller färdigvecka.

PLANERA FRÅN
Här kan du välja om planeringen ska ske från start- eller färdigvecka. Förutsätter att kryssrutan för planering är markerad.

PLANERA I 510
Här kan du välja om du vill att planeringen ska ske helt automatiskt, via planeringsdialog (rutin 513) eller ingen operationsplanering alls.

Vid automatisk planering sker operationernas planering i bakgrunden då man sparar TO (innan ev. utskrift av dokument).

Om du väljer att planera via planeringsdialog (513) kommer planeringsdialogen att starta då TO-sparas.

Ingen operationsplanering gör att operationerna kommer att ha start- och färdigvecka samma som TO-huvudet.

PLANERA I ÖVRIGA RUTINER
Här kan du välja om du vill att planeringen ska ske helt automatiskt, via planeringsdialog (rutin 513) eller ingen operationsplanering alls.

Vid automatisk planering sker operationernas planering i bakgrunden då man sparar TO (innan ev. utskrift av dokument).

Om du väljer att planera via planeringsdialog (513) kommer planeringsdialogen att starta då TO-sparas.

Ingen operationsplanering gör att operationerna kommer att ha start- och färdigvecka samma som TO-huvudet.

Fliken Kontering

FAST OBJEKT
Anges objekt här, blir det standardvärde för alla order med denna tillverkningstyp. Använd sökikonen eller F8 för att visa befintliga objekt.

FAST AVDELNING
Anges avdelning här, blir det standardvärde för alla order med denna tillverkningstyp. Använd sökikonen eller F8 för att visa befintliga avdelningar.

HÄMTA OBJEKT
I listboxen väljs från vilket fält som Objekt ska hämtas.

HÄMTA AVDELNING
I listboxen väljs från vilket fält som Avdelning ska hämtas.

obs!

Notera att värde i fälten Hämta Obj/Avd, har högre prioritet än värde i fälten Fast Obj/Avd.

581 Tillverkningsstatus

I denna rutin underhålls koder för status på tillverkningsorder. Koder kan nyregistreras, ändras och raderas, utskrift av tabellen kan ske i rutin 860 Tabell-listor.

Aktiva knappar

När en tillverkningsstatus ska sparas, registreras eller raderas utförs funktionerna med hjälp av knapparna nederst i programdialogen.

SPARA
Klicka på knappen Spara för att spara statustabellen.

NY
Klicka på knappen Ny för att starta registrering av ny status.

TA BORT
Raderar markerad status.

STÄNG
Knappen stänger programmet Produktstatus.

TILLVERKNINGSSTATUS
Ange kod för tillverkningsstatus, ett alfanumeriskt tecken kan användas.

BETECKNING
Statuskodens beteckning i klartext.

RESERVATION
Välj den status som automatiskt ska sättas vid reservering. Befintliga status visas i listboxen.

AVRESERVERING
Välj den status som automatiskt ska sättas vid avreservering. Befintliga status visas i listboxen.

UTTAG
Välj den status som automatiskt ska sättas vid uttag. Befintliga status visas i listboxen.

ÅTERRAPPORTERING
Välj den status som automatiskt ska sättas vid återrapportering. Befintliga status visas i listboxen.

AVSLUT
Välj den status som automatiskt ska sättas vid avslut. Befintliga status visas i listboxen.

ÅTERAKTIVERING
Välj den status som automatiskt ska sättas vid återaktivering. Befintliga status visas i listboxen.

PLANERAD
Välj den status som automatiskt ska sättas vid planering Tillvalsmodul Grafisk planering.

RAPP.KOD
Kod som styr om rapportering är tillåten, och om varningsmeddelande ska visas. Följande alternativ visas i listboxen:

Rapportering tillåten	Medger rapportering
Varning om rapportering	Varnar vid rapportering
Rapportering spärrad	Spärrar så att rapportering ej kan göras

ÅTERRAPPORTERINGSKOD
Kod som styr om återrapportering är tillåten, och om varningsmeddelande ska visas. Följande alternativ visas i listboxen:

Återrapportering tillåten	Medger återrapportering
Varning om återrapportering	Varnar vid återrapportering
Återrapportering spärrad	Spärrar så att återrapportering ej kan göras

582 Produktstatus

I denna rutin underhålls koder för status på tillverkningsorder. Koder kan nyregistreras, ändras och raderas, utskrift av tabellen kan ske i rutin 860 Tabell-listor.

Aktiva knappar

När en produktstatus ska sparas, registreras, ändras eller raderas utförs funktionerna med hjälp av knapparna nederst i programdialogen.

SPARA
Klicka på knappen Spara för att spara statustabellen.

NY
Klicka på knappen Ny för att starta registrering av ny status.

TA BORT
Raderar markerad status.

STÄNG
Knappen stänger programmet Produktstatus.

PRODUKTSTATUS
Ange kod för produktstatus, ett alfanumeriskt tecken kan användas.

BETECKNING
Statuskodens beteckning i klartext.

SPÄRRKOD TO
Kod som styr om registrering av TO för produkten är tillåten, och om varningsmeddelande ska visas.

OK	Tillåter registrering.
1 = Varna vid registrering	Varnar vid registrering av denna produkt i TO.
2 = Spärrad för registrering	Spärrar så att registrering av denna produkt i TO ej sker.

SPÄRRKOD KUNDORDER
Kod som styr om registrering av kundorder för artikeln/produkten är tillåten, och om varningsmeddelande ska visas.

OK	Tillåter registrering.
1 = Varna vid registrering	Varnar vid registrering av denna artikel i kundorder.
2 = Spärrad för registrering	Spärrar registrering av denna artikel i kundorder.

tips!

Produktstatus kan registreras på artikeln redan innan den registreras som produkt. Detta medför att artiklar som ännu inte registrerats som produkter, kan tas ut på artikellista, samt spärras för kundorderregistrering. Artiklar kan initieras med produktstatus från artikeltypen.
När artikeln registreras som produkt, sker automatiskt byte av produktstatus enligt egenskap i rutin 791 Egenskaper Pyramid - Produkter.

585 Kontrollera TO

Med denna rutin sker diagnos och korrigering på enstaka tillverkningsorder. Rutinen ger snabbare funktion än den kompletta diagnos som utförs i rutin 882 Diagnos. Önskat ordernummer anges direkt.Kontroller utförs på enstaka ordernummer. Konstaterade fel visas.

TILLV.NR
Ange nummer på den tillverkningsorder som ska kontrolleras.

ORDERNAMN
Tillverkningsorderns namn visas. Inmatning kan inte göras.

PRODUKTKOD
Produktkod och benämning för den produkt som ska tillverkas visas. Inmatning kan inte göras.

Aktiva knappar

När en tillverkningsorder ska kontrolleras eller åtgärdas utförs funktionerna med hjälp av knapparna nederst i programdialogen.

KONTROLLERA TILLV.ORDER
Utför kontroll av tillverkningsordern. Påträffade fel visas. Finns inga fel på TO-numret visas meddelandet: Inga Fel!

RUTINEN KONTROLLERAR ATT
Tillverkningsorder inte är spärrad.
Högsta radnummer inom TO stämmer.
Artikel på TO-rad finns.
Produkt på TO-rad finns sparad.
Antal transaktioner stämmer.
Rapporterat antal stämmer.
Rapporterad kostnad stämmer.
Budget kostnad stämmer.

ÅTGÄRDA FEL
Utför korrigering av påträffade fel.

STÄNG
Knappen stänger programmet Kontrollera TO.

586 Kontrollera produkt

Med denna rutin sker diagnos och korrigering på enstaka produkt. Rutinen ger snabbare funktion än den kompletta diagnos som utförs i rutin 882 Diagnos. Önskad produktkod anges direkt. Kontroller utförs på enstaka produkt. Konstaterade fel visas.

PRODUKTKOD
Ange kod för den produkt som ska kontrolleras.

BENÄMNING
Produktens benämning visas. Inmatning kan inte göras.

Aktiva knappar

När en produkt ska kontrolleras eller åtgärdas utförs funktionerna med hjälp av knapparna nederst i programdialogen.

KONTROLLERA PRODUKT
Utför kontroll av produkten. Påträffade fel visas. Finns inga fel på produkten visas meddelandet: Inga Fel!

RUTINEN KONTROLLERAR ATT
Produkten inte är spärrad.
Högsta radnummer stämmer.
Artikel på produktraden finns.
Produkt på produktraden finns.
Kategori på produktraden stämmer.

ÅTGÄRDA FEL
Utför korrigering av påträffade fel.

STÄNG
Knappen stänger programmet Kontrollera produkt.