

Stückliste eine Rekursion enthalten ist (in unterlagerter Baugruppe ist ein Artikel noch mal vorhanden).

■ Erlöskontoprüfung

Bei Anzahlungsrechnungen und gemischten Artikeln kann es vorkommen, dass unterschiedliche Mehrwertsteuersätze verwendet werden. Dies führt bei der Erstellung der Rechnung und der Übergabe in Datev manchmal zu Fehler. Die Suche nach der Ursache ist sehr aufwändig. Dieses Programm zeigt alle relevanten Daten auf einen Blick an und markiert die Fehler so dass die Korrektur in FamilyERP erfolgen kann.

PosNr	Art Nr	Bezeichnung	Warengruppe	Steuersatz	Konto	Bezeichnung	Steuersatz	meist code	WFL Nr	Auftr M
0	E-800933	Erstentwerfer EWL 1 Stück	Interne	4404	Erlöse Erzeugnisse 19%	3806	1		72862	691196
1	E-801057	Unterbohle 300/20 komplett	ELab	4404	Erlöse Erzeugnisse 19%	3806	1		76740	691196
2	E-800934	Anschlag für Schieber zum Auf&Ab	ELab	4404	Erlöse Erzeugnisse 19%	3806	1		72863	691197
3	101021	Pendelklappschaber PKSF 291-310 cm	PKS + R	4404	Erlöse Erzeugnisse 19%	3806	1		1300	691200
4	E-800926	Spindelmontagebohle verschl.	Schleim	4404	Erlöse Erzeugnisse 19%	3806	1		70304	691201
5	101027	Falchschaber F3 bis 200 cm	Falchsch.	4404	Erlöse Erzeugnisse 19%	3806	1		9	691202
6	E-800176	Erneuerungsbolter Typ Prilob 103	ENTM-ROBOT	4404	Erlöse Erzeugnisse 19%	3806	1		99008	691209
7	170	Allgemeine Auftragsgrößen ET	INTERN	4404	Erlöse Erzeugnisse 19%	3806	1		86467	691210
8	170	Allgemeine Auftragsgrößen ET	INTERN	4404	Erlöse Erzeugnisse 19%	3806	1		86467	691211
9	102.2	Grundträgerfalle PKSF BK 291-340	PKS + R	4404	Erlöse Erzeugnisse 19%	3806	1		74936	691213
10	102.3	Räumplatte mit Schiefelufen PKSF 85/86	PKS + R	4404	Erlöse Erzeugnisse 19%	3806	1		1702	691215

Korrekturen:

■ Konsignationslieferschein stornieren

Hier können Konsignationslieferscheine storniert werden. Die Besonderheit zum Storno in FamilyERP ist, dass hier automatisch die Umbuchung vom Konsignationslager in das ursprüngliche Lager erfolgt, was in FamilyERP händisch erfolgen muss.

SUCHBEGRIFF	BENUTZER	BETREFF	DRUCKDATUMZEIT	STATUS	DUKUMENT
	SUL	Haumessse	22.05.2014 12:10:12		261194

■ Warengruppe ändern

Das Ändern einer Warengruppe führt dazu, dass auch die Sachmerkmale des betroffenen Artikels über ALLE Lieferungen ebenfalls geändert werden müssen. Das Programm kann ein Mapping der alten Sachmerkmale auf die neuen Sachmerkmale durchführen. Zur Kontrolle und Übersicht werden die bereits erfassten Sachmerkmale dieses Artikels in Aufträgen angezeigt.

Auftragsnr	Positionsnr	Artikelnr	Laufgangbreite cm	Grundträger cm/Baureihe
200037	3	101020	290 cm	200
200040	2	101020	300 cm	250
200122	11	101020	345-295 cm	200
200090	2	101020	270	200
200090	3	101020	300	250
200935	4	101020	350	200/86
200140	6	101020	type 24	200
200140	7	101020	type 28	250
200149	4	101020	350 cm (129/131)	200
200190	3	101020	263 cm	200
200203	3	101020	263 cm	240
200211	6	101020	290 cm	200 cm
501044	5	101020	301 cm (147/154)	250
200231	5	101020	290 cm	200
200193	4	101020	300 cm	250
200193	5	101020	380 cm	300
200258	4	101020	285 cm (126/150)	~200, ~250
501144	4	101020	250 cm (126/130)	200
200262	5	101020	280 cm	200
200134	3	101020	300 cm	250
200134	9	101020	in 260 cm	200
200279	5	101020	350 cm	200
200279	6	101020	300 cm	250
200287	1	101020	280 cm	200 cm
200291	3	101020	300 cm	250

▪ Kommissionierung zurücksetzen

Das Zurücksetzen einer Kommissionierung muss in FamilyERP für jeden einzelnen Artikel erfolgen. Ein kompletter Auftrag kann nicht zurückgesetzt werden. Dies ist bei einem großen Auftrag unter Umständen extrem aufwändig. Dieses Programm nimmt die Kommissionierungen auf einmal zurück. Einzelne Kommissionierungen können stehen gelassen werden.

▪ AFO-Zeiten überprüfen

Prüft die bisher durch BDE-Meldungen erfassten AFO-Zeiten und vergleicht sie mit den im Betriebsmittelstamm hinterlegten Vorgabezeiten. Über Parameter kann definiert werden bis zu welchem Zeitpunkt zurück die Aufträge betrachtet werden. Die Stamm-Zeiten können automatisch aktualisiert werden mit den berechneten Zeiten und gerundeten Zeiten.

▪ Variantenbezeichnung ändern

Hiermit kann die Variante im Stamm und allen laufenden Kunden- und Fertigungsaufträgen konsistent geändert werden.

▪ Suchbegriff einer Adresse ändern

Hiermit wird der Suchbegriff einer Adresse konsistent an allen Stellen in FamilyERP geändert und nicht nur im Stamm.

Sonderfunktionen:

▪ Laufende Fertigungsaufträge

Hier werden alle noch nicht beendeten Fertigungsaufträge angezeigt. Die Anzeige kann auf einen Disponent eingeschränkt werden. Ebenso kann gefiltert werden nach Aufträgen bei denen schon Mengen oder IST-Zeiten erfasst wurden, die komplett zu gebucht wurden oder bei denen der referenzierte Kundenauftrag bereits ausgeliefert wurde. Die Aufträge können hier dann auch gleich beendet werden (F9-Buchung).

▪ Artikelkalkulation

Mit diesem Programm können mehrere Artikel auf einmal kalkuliert werden. Es kann gewählt werden ob auch Rüstkosten in die Kalkulation mit eingehen sollen oder ob die IST-Kosten aus den BDE-Buchungen (wie bei der Nachkalkulation) in die Berechnung der Kalkulation mit einfließen sollen.

Das Ergebnis wird mit dem hinterlegten HEK verglichen und bei einer Überschreitung einer vorgegebenen prozentualen Abweichung rot markiert. Zwischensummen werden je Baugruppe erzeugt. Die neuen HEK können direkt in den Stamm übernommen werden.

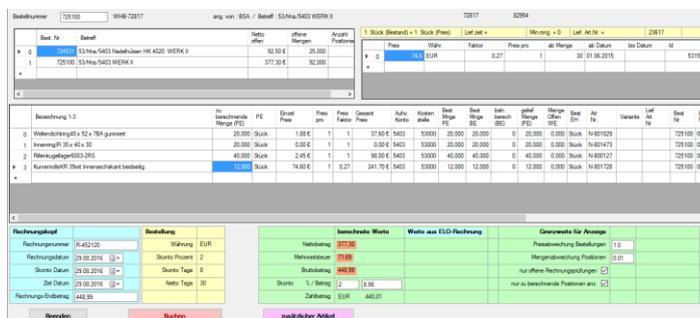
▪ Service / Reklamationserfassung

Das Programm bietet eine komfortable Oberfläche um Serviceaufträge oder Reklamationen in einem Schritt anzulegen. Für die Anlage gibt es eine komfortable Suche nach der Kundenadresse, verbunden mit der Anzeige der bisherigen Lieferungen an diese Adresse als Kunden- / Liefer- und Rechnungsadresse. Es werden in einer Oberfläche die reklamierten Artikel, die Fehlerbeschreibung (mit Templateauswahl),

Errorcodes und Maßnahmen angelegt. Zusätzlich steht die Anzeige aus dem CRM (alle in Family gedruckten Dokumente) zur Analyse zur Verfügung. Auch kann eine umfangreiche Reklamationsdokumentation über eine Vorlage hinzugefügt werden.

■ Rechnungsprüfung

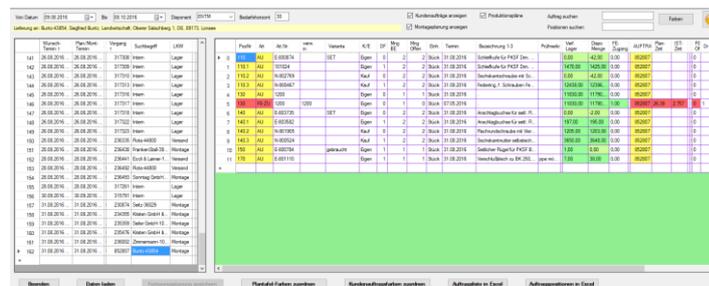
Mit dem Programm werden umfangreiche Rechnungen sehr schnell und effizient geprüft. Die zu berechnenden Positionen werden automatisch vorgegeben und komplett ausgefüllt so dass in 98% der Fälle nur noch bestätigt werden muss und die Rechnung ist geprüft. Lieferungen aus verschiedenen Bestellungen auf einer Rechnung können ebenso komfortabel geprüft werden. Zusätzliche Artikel die nicht auf der Bestellung waren (Porto, Verpackung) können einfach aufgenommen werden. Eine Anbindung an ein externes Dokumentensystem (z. Bsp. ELO) ist möglich für die Übernahme der Rechnungsdaten.



Sonderfunktionen:

■ Fertigungsplanung

Dieses Programm ist das Handwerkszeug des Meisters und der Auftragsplanung. Es zeigt alle laufenden Kundenaufträge (eingeschränkt nach Disponent) an. Zu jedem Auftrag werden die Auftragspositionen dazu der verfügbare Lagerbestand, der Dispobestand zum Wunschtermin und der zugehörige Fertigungsauftrag mit dem Stand der Bearbeitung angezeigt. Durch farbliche Ampel-Markierungen ist mit einem Überblick ersichtlich ob der Auftrag geliefert werden kann. Über die rechte Maustaste kann zu jedem Fertigungsauftrag noch weitere Details (Stückliste, erfasste BDE-Buchungen, Fremdbearbeitungen, Wareneingänge, Dispoanzeige) angezeigt werden. Die Listen können in Excel ausgelagert werden. Den Aufträgen kann automatisch Farben in der Plantafel (je nachdem wie zeitkritisch) zugeordnet werden.



▪ Kapazitätsplanung

Dies ist eine Plantafel mit erweiterten Funktionalitäten gegenüber der Family Plantafel. Die Anzeige kann nach Disponenten gefiltert werden. Die anzuzeigenden Arbeitsplätze lassen sich benutzerspezifisch auswählen. Kapazitätsauslastungen werden gruppiert nach Wochen und frei wählbaren Maschinengruppen angezeigt, so dass Kapazitätsengpässe innerhalb einer Woche und gleichartiger Maschinen ersichtlich sind. Zu jeder



Kapazitätsbelastung können die Verursache eingeblendet werden. In der Plantafeldarstellung können Umplanungen mit Vorwärts- oder Rückwärts-terminierung (wie Family) erfolgen. Sowie kann mit unendlicher Kapazität (wie Family) oder mit Betrachtung der verfügbaren Kapazität terminiert werden. Es können einzelne Aufträge als auch beliebig kombinierte Aufträge neu terminiert werden. Durch Markierung eines Bereiches können Arbeitslisten gedruckt werden.



▪ Maschinengruppen

Mehrere gleichartige Maschinen lassen sich kapazitätsmäßig zu Maschinengruppen zusammenfassen. Diese Zusammenfassung ist dann Basis für die Darstellung in der Kapazitätsplanung. In den Arbeitsfolgen können die Maschinengruppen hinterlegt werden. Über ein Maschinendaten-Terminal meldet der Mitarbeiter dann auf eine konkrete Maschine an, so dass in der Nachkalkulation und späteren Auswertung ersichtlich ist auf welcher Maschine der Gruppe tatsächlich produziert wurde.

Maschine	Bezeichnung	Gruppe	Ränge	ID	WFMech	WZTyp	Lat
0	WZ_CNC-CNC	Drehmaschinen CNC	10	2	7678	100967	
1	WZ_CNC-MC	Drehmaschinen MC	20	2	7679	100967	
2	WZ_CNC-MC	Drehmaschinen korren	30	4	7680	100967	
3	WZ_BW_Sawell	Sawell SP000	40	5	6200	100968	
4	WZ_FR-Uhren	Frischschneiden CNC 3-A	50	6	7676	100969	
5	WZ_BW_Uhren2	Uhren KCT10	60	7	7675	100969	
6	WZ_FR-Schra	Frischschneide CNC 5-A	70	8	7677	100969	

▪ Artikeldisposition

Die Family Artikeldisposition erfolgt nur auf der 1. Ebene einer Stückliste. D. h. nur die direkt in einem Kundenauftrag erfassten Artikel oder die bereits durch einen aufgelösten Fertigungsauftrag aus der Stückliste angelegten Artikel werden berücksichtigt. Diese Betrachtung eignet sich nicht für Artikel die eine lange Beschaffungszeit (z. Bsp. Spezialmotoren, etc.) haben oder bei denen der Fertigungsauftrag erst sehr spät ausgelöst werden kann. Dieses Programm ermittelt anhand der Teilverwendung in den Baugruppen des Artikelstammes den Bedarf durch angelegte Kundenaufträge. Somit sind bereits Bedarfe ersichtlich, die in Family nach gar nicht direkt erfasst wurden.

Aktuelle Menge		Verbleibende Menge		Trennung für Einzelteile ERM verarbeitete Werte 42 + 430 von JRM-NORMEL 0,5 SW		46,00		64,76					
[für ERM anzeigen				verbleibend		gesamt / verbleibend = 46,00 / 22,00							
Item	Menge	Mit	Auftrag	Positiv	Werte	Bezeichnung 1-3	MFL	Abtrag	ItemSet	Stk./Set	Adt/Btg	W	Summe
0	13.02.2016	4,46	23988 180	121000	1021 verarbeit	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; verarbeit. Unschaltstromgerät, 30...	1622	10010	20160112	6	-	121000	162
1	20.03.2016	4,46	25426 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10026	20160102	1	4	201601	62
2	13.08.2016	2,46	25561 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10046	20160313	1	2	201603	60
3	22.05.2016	2,46	23263 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10021	20160522	1	2	201605	58
4	22.05.2016	2,46	25441 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10029	20160522	1	2	201605	58
5	26.08.2016	2,46	23995 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10038	20160829	1	2	201608	56
6	22.07.2016	2,46	23991 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10042	20160722	1	2	201607	55
7	18.07.2016	2,46	25479 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10078	20160731	1	2	201608	56
8	18.07.2016	4,46	25427 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10037	20160731	1	4	201608	56
9	05.08.2016	2,46	23923 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10040	20160805	1	2	201608	54
10	07.08.2016	2,46	25434 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10076	20160807	1	2	201608	52
11	07.08.2016	4,46	25492 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10039	20160807	1	4	201608	53
12	07.08.2016	2,46	23993 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10041	20160807	1	2	201608	51
13	07.08.2016	3,46	25721 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10067	20160807	1	3	201608	53
14	07.08.2016	2,46	23983 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10035	20160807	1	2	201608	51
15	07.08.2016	4,46	25421 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10032	20160807	1	4	201608	51
16	07.08.2016	4,46	25425 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10034	20160807	1	4	201608	5
17	07.08.2016	1,46	25472 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10059	20160807	1	1	201608	3
18	08.08.2016	4,46	25474 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10022	20160808	1	4	201608	4
19	14.08.2016	4,46	23972 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10070	20160814	1	4	201608	2
20	14.08.2016	2,46	23989 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10071	20160814	1	2	201608	10
21	14.08.2016	4,46	25565 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10054	20160814	1	4	201608	14
22	14.08.2016	2,46	23941 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10031	20160814	1	2	201608	10
23	14.02.2016	4,46	25429 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10074	20160814	1	4	201608	20
24	14.08.2016	4,46	10100 180 1	0,00000	verarbeit Bestandstand	Endabnehmer ERM 1 Stück mit Motor 0,55 kW; Trennet verarbeit ohne Befehlgruppen...	7262	10030	20160815	1	4	201608	15