

Opgavenavn

1. Ændring af indtastningsmuligheder på styklisten

Formål

Formålet med tilretningen er at kunne opbygge styklister i C5 og foretage korrekt kalkulation af disse.

Begrebsafklaring:

Stangstål købes hjem i kg og lagerføres i kg. Kostprisen for stangstål er kr./kg

Når medarbejderen skal plukke stangstål til en p-ordre gøres dette i meter

Når medarbejderen skal tælle stangstål op til status gøres dette i meter

Plade købes hjem i kg og lagerføres i kg. Kostprisen for plade er kr./kg

Når medarbejderen skal plukke plade til en p-ordre gøres dette ved at angive længde x bredde og så angive antal.

Når medarbejderen skal tælle plader op til status gøres dette ved at angive længde x bredde og så angive antal

Rør købes hjem i meter og lagerføres i meter. Kostprisen for rør er kr./meter.

Når medarbejderen skal plukke rør til en p-ordre gøres dette ved at angive antal meter.

Når medarbejderen skal tælle rør op til status gøres dette ved at angive antal meter.

Funktionalitetsbeskrivelse:

En stykliste hos produktionsvirksomheden består af en hovedtegning med nogle tilhørende undertegninger. Hovedtegningen er så selve hovedvarenummeret og de tilhørende tegninger er styklistelinier til dette hovedvarenummer.

Hovedtegning (Hovedvarenummer – på lagerkartoteket)

|
|____ Tegning 1 (styklistelinie)

|____ Tegning 2 (styklistelinie)

|____ Tegning 3 (styklistelinie)

Hver af tegningerne indeholder så materialeforbrug i form af stangstål, plade og rør.

I forbindelse med indtastning af en styklistelinie skal der være mulighed for at kunne angive:

(nye felter i c5)

Længde

Bredde

Antal styk. Plade

Antal meter plade

Antal meter stangstål/profilrør

Når disse værdier indtastes beregnes c5 standard antalsfeltet. For at c5 kan beregnes antal (kg) skal der på lagerkartoteket være mulighed for at angive kg/meter eller kg/m² (afhængig af hvilket varenummer det drejer sig om). Standard antals feltet beregnes som:

For plade:

Længe x bredde x antal meter x kg/m²

For stangstål/profilrør

Antal meter x kg/meter

For rør

For rør gælder at disse blot tages direkte i standard antalsfeltet i c5 da kalkulationsenheden og forbrugsenheden/lagerenheden er ens – nemlig meter.

På hver stykkelinje vises desuden om varen er en hjemkøbt del eller en lagerført del.

Opgavenavn:

2. Tilretning af rapporten = Stykkelhierarki (lager/rapporter/styklister/stykkelhierarki)

I dag ser rapporten ud som følger:

Varenummer	Varenavn	Mængde	Enhed	Kostpris
FV	Delvare	1,00		210,00
11-01	Skræbord i Bæg	1,00	Stk	200,00
RV1	Rørvare	1,00		10,00
DV1	Delvare 1	1,00		100,00
11-02	Stol i Bæg	1,00	Stk	100,00

Rapporten tilrettes så kostprisen for hovedvarenummeret vises (hovedtegningen)

Desuden skal der pr. stykkelinje vises:

Længe

Bredde

Antal styk. Plade

Antal meter plade

Antal meter stangstål/profilrør

Godstykkel

Kg/meter

Kg/m²

Så har brugeren en mulighed for at se hvordan mængden er udregnet.
For at rapporten er retvisende kræves det at der er kørt en styklistepris beregning først
(lagerkartotek/stykliste/beregn pris)

På hver styklistelinie vises desuden om varen er en hjemkøbt del eller en lagerført del.

Opgavenavn:

3. Udlevering af materialer til produktionen via håndscannere.

Formål:

At få plukke materialer til projektet ved hjælp af håndscannere.

Forudsætning

Der skal udskrives en plukseddel med en stregkode på p-ordre nummer. På pluklisten fremgår de varenumre som skal plukkes til ordren. Desuden fremgår mængden der skal plukkes pr. varenummer – så medarbejderen ved hvad han skal taste på ved scanning.

Der skal udskrives stregkoder på varenumrene som påføres varen eller reolen hvor varen er placeret.

Pluklisten kommer i grove træk til at se ud som følger:

Projektordre 7788 () () () Kunde				
Varenummer	Besk.	Supp. Besk.	Antal til pluk	enhed
Tegning 1 ()				
792442	plade	100x100X1,5 1 stk.3,8meter	46,08	Kg
980001	profilrør	50X50X2,5 3,8 meter	14,63	Kg
Tegning 2 ()				
792488	plade	100x100X1,5 1 stk.3,8meter	46,08	Kg
980001	profilrør	50X50X2,5 3,8 meter	14,63	Kg

Pluklisten udskrives ved at stå på den projektlinie man ønsker udskrevet og tast taste F10/Udskriv plukliste.

Bemærk at der er en stregkode på hver at tegningerne. Det skyldes at den efterfølgende materialeudlevering skal kunne henføres til den enkelte tegning.

På pluksedlen skal ligeledes fremgå om det er en hjemkøbt del eller en lagerført del.

Plukkerutine

Medarbejder taster medarbejdersnummer

Medarbejder scanner p-ordre nummer

Medarbejder scanner tegningsvarenummer

Medarbejder scanner varenummer (på råvaren der skal plukkes)

Medarbejder taster antal som fremgår af pluksedlen. Dette antal er omregnet til lagerenheden. Det vil sige medarbejderen skal udlevere plade i kg. Det er ikke noget problem så længe han blot skal

udlevere det der står på pluksedlen for der er det jo omregnet og fremgår af pluksedlen. Men hvis han skal udlevere ekstra materiale vil han jo typisk gøre dette med angivelse af længde og bredde og antal. Så begge muligheder skal være til stede – alternativt skal han altid udlevere med angivelse af længde x bredde x antal – altså i den for ham logisk enhed.

Rutinen gentages for de råvarenumre der skal udleveres til p-ordren

Når håndscanner dokkes overføres data til c5 projektkladde via et nyt menupunkt i projektkladden. Informationer om længde, bredde og antal vises (hvis vi vælger at det er dette medarbejderen skal taste) og kan rettes i kladden. Samtidig med indlæsningen beregnes det korrekte antal (c5 standard antallet). Udregningen følger det der er beskrevet for styklistelinierne.

Hvis længde, bredde og antal ændres i kladden genberegnes c5 standard antallet. Man har hermed mulighed for at rette eventuelle fejl der måtte komme fra håndscannerne.

Kladden bogføres efterfølgende manuelt., hvorved omkostningerne til materialer er belastet på projektet.

Vil man lave en manuel registrering i kladden tager tilretningen af projektkladden også hensyn til dette, således at man ved den manuelle registrering kan referere til den korrekte tegning på ordren.

Opgavenavn:

4. Plukning til projektorde der er oprettet i systemet

Der udskrives en ordre plukkeseddel fra projektmodulet. Denne plukseddel indeholder en strekkode med ordrenummer, og udfor hver linie på ordre (som er bygget op af f.eks. fire tegninger) er der en strekkode pr. linie. Nedenstående viser opbygningen i grove træk

Projektorde 7788 ()	
Kunde	
	Antal til pluk
Tegning 1 ()	14
Tegning 2 ()	28
Tegning 3 ()	14
Tegning 4 ()	14

Plukkerutine

Medarbejder taster medarbejderennummer
Medarbejder scanner projektorrenummer
Medarbejder scanner varenummer
Medarbejder taster antal

Rutinen gentages for de varenumre der skal overføres til salgsordren.

Når håndscanner dokkes overføres data til c5. Projektlinierne på den relevante ordre opdateres med antal plukket – det er feltet lever nu der opdateres.

Informationen om medarbejdernummer gemmes på projektordrelinien

Opgavenavn:

5. Status

Formål:

Ved hjælp af håndscannere skal der kunne foretages statusoptælling

Scanningsrutine:

Medarbejder taster medarbejdernummer

Medarbejder scanner varenummer

Medarbejder taster antal og længde og bredde (hvis der er tale om rør eller stangstål tages der kun i feltet antal

Når håndscanner dokkes overføres data til c5 – lagerkladden. Ved indlæsning af varenummeret skal programmet læse den beholdning som står i c5 og så beregne forskellen mellem EDB beholdningen og den optalte beholdning – da det jo er den mængde lageret skal reguleres med.

Der oprettes et nyt felt i kladden til medarbejdernummer. Medarbejdernummer gemmes på lagerposten.

Opgavenavn:

6. Visning af beholdninger – knappen Beholdning på lagerkartoteket.

Formål:

Beholdningen som den er i dag i c5 viser beholdningen i lagerenheden. Det vil sige er der tale om plade vises beholdningen i kg, stangstål vises ligeledes i kg mens rør vises i meter. For de to førstnævnte, plade og stangstål skal beholdningen ligeledes vises i kvartmeter (plade) eller meter (stangstål).

Opsummering

Der er følgende tilretninger i hovedpunkter til C5 ud fra ovenstående:

1. Ændring af indtastningsmuligheder på styklisten
2. Tilretning af rapporten = Styklistehierarki (lager/rapporter/stykliste/styklistehierarki)
3. Udlevering af materialer til produktionen via håndscannere – plukseddel
3. Udlevering af materialer til produktionen via håndscannere – indlæsning af poster i projektkladde
4. Plukning til projektordre der er oprettet i systemet – plukseddel
4. Plukning til projektordre der er oprettet i systemet – indlæsning af poster til projektlinien
5. Status
6. Visning af beholdninger – knappen Beholdning på lagerkartoteket.