

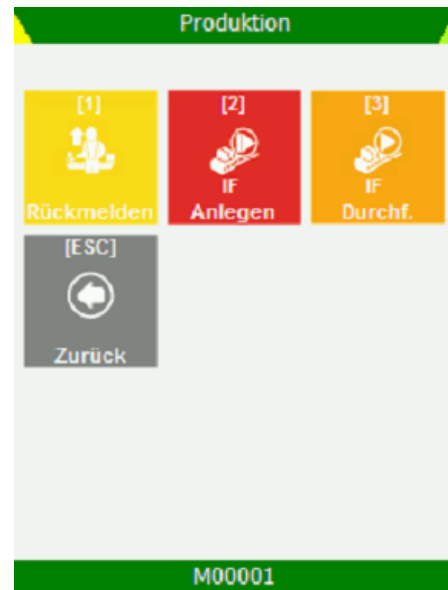
Interne Fertigungsaufträge

Rückmeldungen

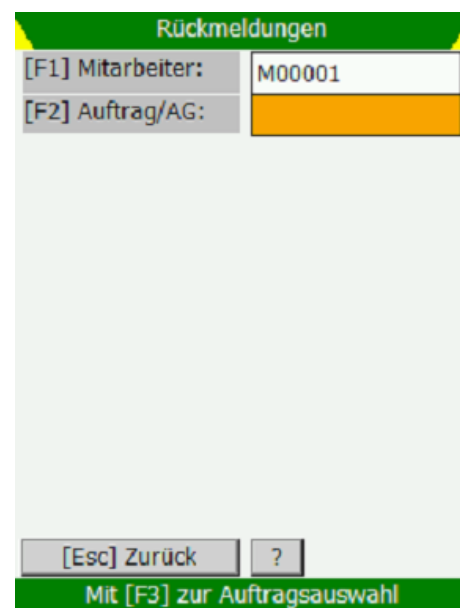
Mithilfe dieses Moduls können Sie per IAS MDE schnell und einfach Rückmeldungen zum Starten, Unterbrechen und Beenden von Arbeitsgängen erzeugen.

Rüstzeiten werden dabei ebenso berücksichtigt wie Soll- und Gutmengen.

Über das Hauptmenü der IAS MDE gelangt der Benutzer in das **Modul Produktion** (hier mit Taste 6) und dann in den Menüpunkt **1 Rückmelden**.



In der Startmaske des Menüpunkts Rückmelden gibt der Benutzer im ersten Schritt seine **Mitarbeiterkennung** per Scan oder manueller Eingabe in das Feld **F1** ein, danach kann im Feld **F2** der **Arbeitsgang (AG)** gescannt werden



Anhand der Überschrift im oberen Bildschirmrand erkennt der Benutzer, dass ein neuer, noch nicht begonnener AG ausgewählt wurde. Der neue AG ist in der Auftragsübersicht **gelb markiert**. Um diesen zu bearbeiten, muss der zugehörige **Arbeitsplatz (AP)** gescannt oder eingegeben und mit ENT bestätigt werden.

AP 1000

Informationen zu FA 162, Pos. 1030:
=====

Fertigungsauftrag wurde gedruckt.
=====

Arbeitsplatz: Säge Homburg
Arbeitsplatz-Nr.: 1000
Arbeitsgang: sägen und entgraten
Sollmenge: 1
Istmenge: 0
Stückzeit: 0,00,30 pro Stk
Rüstzeit: 0,10,00
Sollzeit: 0,00,30

[F1] Rüsten:

[Esc] Zurück [F2] Beginn

M00001

Neuer AG

[F1] Mitarbeiter: M00001
[F2] Auftrag/AG: 162/1030

62000002 Kolben Mail 5040 ungehärtet (1x)
60003000 Vierkant-Aluminium 30 x 30 (0,500x)
650 sägen und entgraten
660 fräsen

Arbeitsplatz: 1000
Säge Homburg (sägen und entgraten)
[Esc] Zurück ?

M00001

Dem Benutzer werden alle Informationen zu dem ausgewählten AG angezeigt. Per Taste **F1** kann das **Rüsten** aktiviert oder deaktiviert werden. Mit **F2 oder ENT startet** der Benutzer den AG, woraufhin dem Benutzer die **Rückmeldung eingeblendet** wird und er wieder in die Startmaske des Menüs Rückmelden geleitet wird.

Produktion

[F1] Mitarbeiter: M00001
[F2] Auftrag/AG:

Produktionsrückmeldungen

Arbeitsgang-Start erfolgreich für
Fertigungsauftrag 162 gebucht.

Bei erneuter Eingabe des AG in das Feld F2 der Startmaske des Menüs, gelangt der Benutzer erneut in die Auftragsübersicht. Im oberen Bildschirmrand wird dem Benutzer angezeigt, dass ein bereits begonnener AG ausgewählt wurde. Der begonnene AG wird durch Bestätigung des Arbeitsplatzes weiter bearbeitet. Der AP kann gescannt oder manuell eingegeben und mit ENT bestätigt werden.

Begonnener AG	
[F1] Mitarbeiter:	M00001
[F2] Auftrag/AG:	162/1030
<div> <div>62000002 Kolben Mail 5040 ungehärtet (1x)</div> <div> <div>60003000 Vierkant-Aluminium 30 x 30 (0,500x)</div> <div>650 sägen und entgraten</div> <div>660 fräsen</div> </div> </div>	
<div>Arbeitsplatz: 1000</div> <div>Säge Homburg (sägen und entgraten)</div> <div>[Esc] Zurück ?</div>	
M00001	

AP 1000	
Informationen zu FA 162, Pos. 1030: ===== Fertigungsauftrag wurde gedruckt. ===== Arbeitsplatz: Säge Homburg Arbeitsplatz-Nr.: 1000 Arbeitsgang: sägen und entgraten Sollmenge: 1 Istmenge: 0 Stückzeit: 0,00,30 pro Stk Rüstzeit: 0,10,00 Sollzeit: 0,00,30	
[F1] Modus:	Ende
Menge:	1
Gutmenge:	1
<div>[Esc] Zurück [F2] Ende</div>	
M00001	

Mit der Taste F1 wählt der Benutzer den Modus aus, mit dem der AG entweder beendet oder unterbrochen wird.

Menge und Gutmenge werden manuell eingegeben und mit ENT bestätigt.

Zum Schluß wird der AG mit ENT oder F2 beendet/unterbrochen, woraufhin dem Benutzer die Rückmeldung eingeblendet wird.

Produktion	
[F1] Mitarbeiter:	M00001
[F2] Auftrag/AG:	
<div>Produktionsrückmeldungen</div> <div> Arbeitsgang-Ende erfolgreich für Fertigungsauftrag 172 gebucht. Rückmeldung #89 erfolgreich erstellt. </div>	

Ein unterbrochener AG wird ganz einfach wieder durch erneutes Aufrufen gestartet und wie zuvor beschrieben zum Schluss wieder beendet.

Der nächste AG kann per Scan aufgerufen und auf die gleiche Weise bearbeitet werden.

Alternativ kann der Benutzer in der Startmaske des Menüs Rückmelden mit der Taste F3 die Liste aller offenen Fertigungsaufträge öffnen und den gewünschten Auftrag mit den Navigationstasten und ENT auswählen.

Arbeitsgänge

[F6] Stückliste [F7] Arbeitsgänge [F8] Fert

Artike	Matchcode	SollMeng	IstMenge
650	sägen und entgraten	4,00	0,00
660	fräsen	4,00	0,00

[Esc] Zurück [Ent] Buchen

M00001

Um den AG zu starten, muss dieser mit ENT ausgewählt und der zugehörige Arbeitsplatz gescannt bzw. manuell eingegeben und mit ENT bestätigt werden.

Rückmeldungen

[F1] Mitarbeiter: M00001

Offene Fertigungsaufträge

Auftrag	Position	Menge	Start
171	Schublade "Design 1000" (Eigenfertigung)	40,0000	17.04.2018
170	Tischbein "Design 1000" (Eigenfertigung)	80,0000	17.04.2018
169	Tisch "Design 1000" (Eigenfertigung)	20,0000	17.04.2018

Zurück OK

[Esc] Zurück ?

M00001

Anschließend wird aus den Karteireitern oberhalb der Auftragsübersicht der Reiter **Arbeitsgänge** per Taste **F7** ausgewählt ausgewählt.

Arbeitsgänge

[F6] Stückliste [F7] Arbeitsgänge [F8] Fert

Artike	Matchcode	SollMeng	IstMenge
650	sägen und entgraten	4,00	0,00

Auswahl

Arbeitsplatz: 1000

Abbruch OK

[Esc] Zurück [Ent] Buchen

M00001

Anschließend wird der AG auf die gleiche Weise gestartet.

Das Beenden/Unterbrechen/ des AG erfolgt auf die gleiche Weise:

Der AG wird wieder im Reiter F7 ausgewählt, der AP bestätigt und nach Eingabe der Menge und Gutmenge kann der AG beendet/unterbrochen werden.

The screenshot shows a mobile application interface with a green header bar at the top displaying 'AP 3001'. Below the header, the text 'Informationen zu FA 172, Pos. 1113:' is followed by a series of equals signs. The main content area displays the following information: 'Fertigungsauftrag noch nicht gedruckt!', 'Arbeitsplatz: Fräsmaschine Dino', 'Arbeitsplatz-Nr.: 3001', 'Arbeitsgang:', 'Sollmenge: 4', 'Istmenge: 0', 'Stückzeit: 00:12:00 pro Stk', 'Rüstzeit: 00:20:00', and 'Sollzeit:'. Below this information, there is a button labeled '[F1] Rüsten:' and a dropdown menu currently showing 'Nein'. At the bottom of the screen, there are two buttons: '[Esc] Zurück' and '[F2] Beginn'. A green footer bar at the very bottom displays 'M00001'.