

# Cockpit für Feinplanung und Rückmeldung

Das Cockpit für Feinplanung und Rückmeldung ist ein AddOn-Programm für SAP R/3 und uneingeschränkt releasefähig. Die Verbuchung erfolgt immer mit SAP-Standardfunktionen. Das Programm kann neben der Feinplanung auch als BDE-Ersatz dienen, sofern nur reine PP/QM-Rückmeldungen durchgeführt werden.

Das Cockpit garantiert Mitarbeitern in der Arbeitsvorbereitung, der Planung, der Betriebsdatenerfassung und den Werkern die Benutzung der gleichen Oberfläche zur Datenpflege, Datenerfassung und Information für Feinplanung und Rückmeldung. In Abhängigkeit von der spezifischen Benutzergruppe werden unterschiedliche Funktionalitäten zur Verfügung gestellt. Das Cockpit dient als Steuerungstool und gewährleistet eine einheitliche Sicht auf die aktuelle Auftragsituation in der Fertigung.

## Datenselektion

Selektion von Plan- und Fertigungsaufträgen nach flexiblen Kriterien:

- Auftragsdaten
- Klassifizierungsmerkmale
- Materialstammfelder

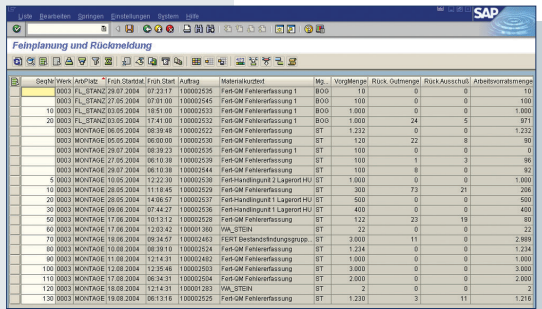
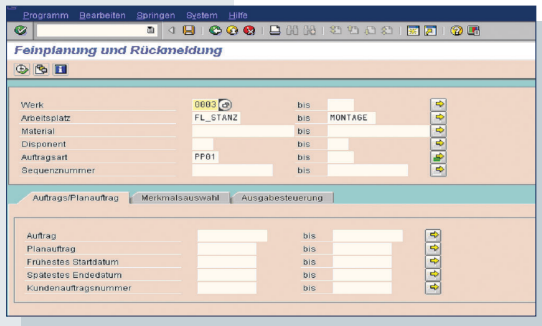
Funktionsumfang steuerbar nach Benutzer (Planer / Werker)

## Planungsfunktionen

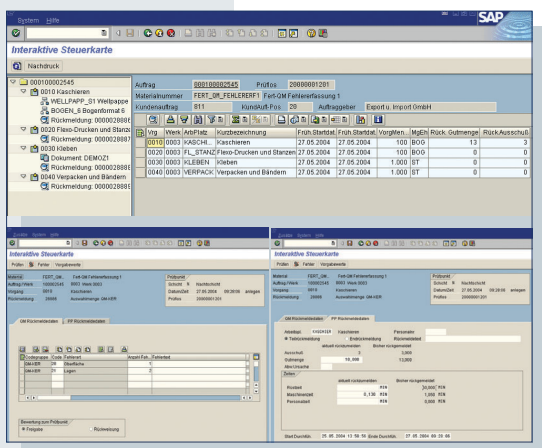
- Variable Vergabe der Sequenz-Nr. auf Vorgangsebene und Neunummerierung
- Massenverarbeitung für Einplanen und Ausplanen nach Sequenz-Nr.
- Visualisierung der Planung mit der grafischen Plantafel
- Springen in PP-Standardrückmeldung, „interaktive Steuerkarte“ und Anzeige-/Änderungsfunktionen

## Interaktive Steuerkarte QM/PP Rückmeldung

- Anzeige "interaktive Steuerkarte" mit allen Infos zum Fertigungsauftrag (Arbeitsvorgänge, Einsatzmaterialien, Dokumente, Mengenflüsse)
- Erfassen von QM-Daten und PP-Daten in einer Transaktion
- Erfassen mehrerer unterschiedlicher Fehlercodes und Fehlermengen in einer Rückmeldung
- Korrekturen der Fehlercodes und Mengen je Prüfpunkt



Flexible Liststeuerung über ALV-Technik



## Funktionsbeschreibung

### Selektion und List-Steuerung

Die Fertigungsaufträge und/oder Planaufträge können variabel und flexibel selektiert und aus der Liste bearbeitet werden. Die List-Aufbereitung erfolgt in ALV-Technik und ist dadurch flexibel anpassbar. Der Benutzer kann sich eigene List-Layouts gestalten.

### Absprünge von der Liste

- über Fertigungsauftrags-Nr. / Planauftrags-Nr. zur Änderungstransaktion
- über Material-Nr. in die Bestandsanzeige
- über Material-Kurztext in den Materialstamm
- durch Selektion zur "interaktiven Steuerkarte" (wenn ein Prüflos vorhanden ist)
- durch Selektion in die PP-Standardrückmeldung
- über Cursor-Positionierung in die grafische Plantafel

### Aufbau der interaktiven Steuerkarte

Bei der "interaktiven Steuerkarte" handelt es sich um ein druckbares Formular der Werkstattpapiere. Hier sind sämtliche Informationen zu einem Fertigungsauftrag übersichtlich und farblich dargestellt: Informationen zum Auftragskopf, den Arbeitsvorgängen, den Einsatzmaterialien, zugeordneten Dokumenten, schon erfasste Rückmeldedaten (Mengen/Fehlercodes). Dieser Bildschirm wird nur angezeigt, wenn ein Prüflos zum Fertigungsauftrag vorhanden ist.

### QM- und PP-Daten erfassen

Über die Rückmeldenummer in der "interaktiven Steuerkarte" kann in die Erfassung von Fehlercodes und Fehlermengen (QM-Daten) sowie die Erfassung der Vorgangsmengen und -zeiten (PP-Daten) verzweigt werden.

### Korrektur von Erfassungsfehlern

Erfassungsfehler können über die gleiche Funktion korrigiert werden. Sowohl die Fehlercodes als auch die Fehlermengen können geändert werden. Die Korrekturen wirken sich auch in den PP-Rückmeldedaten aus.

### Berechtigung

Über einen Benutzerparameter kann dem User eine Programmvariante zugeordnet werden. Diese steuert die Selektion und das List-Layout. Alle Funktionalitäten sind in die User-Berechtigung eingebunden.