

NuPMES

MANUFACTURING EXECUTION SYSTEM

Release Notes - NuPMES 6.2.8

22.05.2024



NEUE FUNKTIONEN	4
BDE	4
SF-5752: Konfiguration für Mengenmeldung Zeitpaar	4
SF-5758: Auftragspezifische Artikelbenennung	4
SF-5839: HTTPRequest als CellTemplate für Inline-Schaltfläche	4
SF-5982: Notiz für Arbeitsgänge	5
ERP-Integration	5
SF-6247: Neues Feld am Auftrag "Nummerngebende Material"	5
SF-6253: Neues Feld "Abmessung" am Auftrag und Artikel	5
Fertigungssteuerung	5
SF-5552: Anzeige Arbeitsvorrat berücksichtigt AG-Reihenfolge	5
SF-5553: Arbeitsgang-Reihenfolgenänderung im Auftragsbaum.....	6
SF-5554: Materialhandling berücksichtigt AG-Reihenfolge	6
SF-5983: Arbeitsgänge auf eine andere Maschine planen	7
SF-6058: AG-Reihenfolge für nicht bemeldbare Arbeitsgänge.....	7
Materialbuchungen	8
SF-5592: Neues Terminal Feature für Generierung Chargen/SNR	8
SF-5750: Serien- / Chargennummernvererbung zwischen Fertigungsaufträgen	8
SF-5751: Erzeugnisse aus Nacharbeit sind avisierbar	9
SF-5804: Materialverwaltung im Monitor	10
SF-5806: Einstellung für Freigabeprozess von Erzeugnisse	10
SF-5813: Nur freigegebene Erzeugnisse erhöhen den Lagerbestand.....	11
SF-5815: Angepasste Übertragung von Verbräuchen	11
SF-5819: Wechsel zur nächsten Avisierung einstellbar	11
SF-5821: Manueller Avisierungswechsel in der Materialavisierung sichtbar	11
SF-5928: Ist- und Verbrauchsmenge in der Materialavisierung.....	11
SF-5979: Verarbeitung von Fremdvergaben	11
SF-5980: Konfiguration der Vorbelegung für die Avisierungsmenge	12
SF-6004: Anzeige Position in Materialanzeigen auf PositionString	12
SF-6117: Materialnachverfolgung zeigt Verbräuche früher an	12
SF-6181: Überbuchungen in der Materialverwaltung kennzeichnen.....	12
SF-6249: MDE-Meldungen ohne Nummerngebendes Material.....	13
MDE	13
SF-5041: Bedingungen zum Prüfen des Zeittyps und des Mengentyps erstellt.....	13
Monitor	13
SF-5596: Automatischen AG-Maschinenzuordnung performanter	13
SF-5597: Zu produzierende Charge nur bei Chargenartikeln sichtbar	13
SF-6081: Drag & Drop Touch-Unterstützung	13

SF-6166: Verbessertes Drag & Drop Design	13
Schichtplan.....	14
SF-4737: Schichtplangültigkeiten für Maschinen- und Maschinengruppen	14
SF-4872: Validation für Schichtplangültigkeiten	14
SF-4888: Validation Schichtzeiten innerhalb eines Tagesplans	14
Terminal	14
SF-5598: Terminal Refresh bei Änderung der zu produzierenden Charge	14
KORREKTUREN	15
BDE	15
SF-5038: Falsche Anzeige in der Maschinenübersicht bei AG-Register.....	15
SF-5851: Falsche MachineEvents bei AG-Registern	15
SF-5874: Notwendige Avisierungen ohne AG-Bedarf gehen verloren	15
ERP-Integration	15
SF-5869: Abgleich Auftragsstücklistenpositionen bricht ab	15
SF-5873: Notwendige Avisierung von Untervorgängen bekommen kein Update... ..	15
Materialbuchungen	16
SF-5591: Fehlerhafte Serien- und Chargennummerngenerierung.....	16
SF-5976: Negative Mengenmeldungen bei Chargen- und/oder Seriennummern	16
SF-5986: Dialogverwendung nach Verschieben einer Avisierung	16
Monitor	16
SF-5239: Fehler beim Speichern nach Hintergrundänderung	16
SF-5441: Suche nach Artikel im Auftragsgrid erzeugt Fehler.....	16
SF-5662: Seitenwechsel ohne Übernahme ungespeicherter Änderungen.....	16
SF-6165: Korrekturen Auftragsbaum.....	16
Schichtplan.....	17
SF-4886: Schichtaktionen/-regeln Änderungen keine direkte Auswirkung	17
Terminal	17
SF-5339: Fehlerdialog für Schaltfläche mit unbekannter Terminalfunktion	17
SF-5658: Arbeitsgang beenden nur für den aktiven Arbeitsgang	17
SF-6065: Esc-Handling nicht komplett funktionsfähig.....	18

NEUE FUNKTIONEN

BDE

SF-5752: Konfiguration für Mengenmeldung Zeitpaar

Am Maschinentyp kann nun konfiguriert werden, ob jede Mengenmeldung ein separates Zeitpaar erstellt.

The screenshot shows the configuration page for 'Maschinentyp' in the N+P MES system. The 'Einstellungen für Arbeitsgänge' tab is selected, displaying several configuration options:

- Nummer: * (text input: DEFAULT)
- Name: * (text input: DEFAULT)
- MachinePage: (text input: machinePage)
- Status AG: * (dropdown: 1 - Rüsten)
- Status AG: * (dropdown: 0 - Produktion)
- Status kein AG: * (dropdown: 2 - kein Arbeitsgang angemeldet)
- Status keine Person: * (dropdown: 3 - kein Bediener angemeldet)
- Zeitanzeige im Terminal:
- Freigabeprozess für Erzeugnisse:
- Maschinenspezifische Entnahmelagerplätze:
- Erzeugnisse aus Nacharbeit autom. avisieren:

Under the 'Einstellungen für Arbeitsgänge' tab, the following settings are visible:

- Horizont Arbeitsvorrat (in Tagen): 365
- Einschränkungsebene: selbe Kostenstelle wie Maschine
- von Prüfung ausgenommene Kostenstellen: K002 - Kost002
- von Prüfung ausgenommene Maschinengruppen: Auswählen...
- Vorbelegung Avisierungsmenge: Lagerbelegungsmenge
- Nutzer trotz Einschränkung das Anmelden erlauben:
- Sollmengenprüfung bei Fertigmeldung (Gut + Ausschuss >= Sollmenge):
- Mengenmeldung erstellt Zeitpaar: (highlighted with a red box)

SF-5758: Auftragspezifische Artikelbenennung

Beim Anlegen eines Auftrags besteht nun die Möglichkeit, die Artikelbenennung für den Auftrag zu verändern. Die Artikelbenennung wird dabei von der Standard-Artikelbenennung vorgelegt und kann bei manuellen Aufträgen im Nachgang verändert werden. Die auftragspezifische Artikelbenennung wird auf folgenden Seiten im Monitor angezeigt: Auftragsdetail-Seite, Maschinenübersicht, Materialnachverfolgung und in den Registerkarten "Material" und "Auftragsbaum" im Auftrag- und Arbeitsgangdetail. Im Terminal wird die auftragspezifische Artikelbenennung auf folgenden Seiten angezeigt: Terminalregisterkarten, Maschinenseite, Arbeitsvorrat und Stückliste, Material auswählen/avisieren.

SF-5839: HTTPRequest als CellTemplate für Inline-Schaltfläche

Es ist nun möglich, in der Tabellenkonfiguration ein CellTemplate hinzuzufügen, welches eine Schaltfläche erzeugt, um einen frei konfigurierbaren HTTP-Request auszuführen.

SF-5982: Notiz für Arbeitsgänge

Für einen Arbeitsgang können im Monitor, in der Arbeitsgang-Detail-Seite, Notizen erfasst werden. Diese können im Terminal, im Arbeitsvorrat, über eine Schaltfläche in der entsprechenden Zeile angezeigt werden. Die Funktionalität im Terminal kann über Konfiguration, zur Anzeige jeglicher Informationen, genutzt werden.

ERP-Integration

SF-6247: Neues Feld am Auftrag "Nummergebende Material"

Die Detailseite des Auftrags wurde um ein neues Feld erweitert. Es wird durch die ERP-Integration befüllt und kann aktuell nicht geändert werden. Dargestellt wird die Position und Artikelnummer einer Materialposition, welche führend für die Seriennummern bzw. Chargenvergabe am ersten Arbeitsgang ist.

SF-6253: Neues Feld "Abmessung" am Auftrag und Artikel

Die Detailseite des Auftrags und des Artikels wurde um ein neues Feld erweitert. Es wird durch die ERP-Integration befüllt und kann bei manuellen Aufträgen oder Artikeln auch geändert werden. Am Artikel löst es die alten Felder Länge, Breite und Höhe ab.

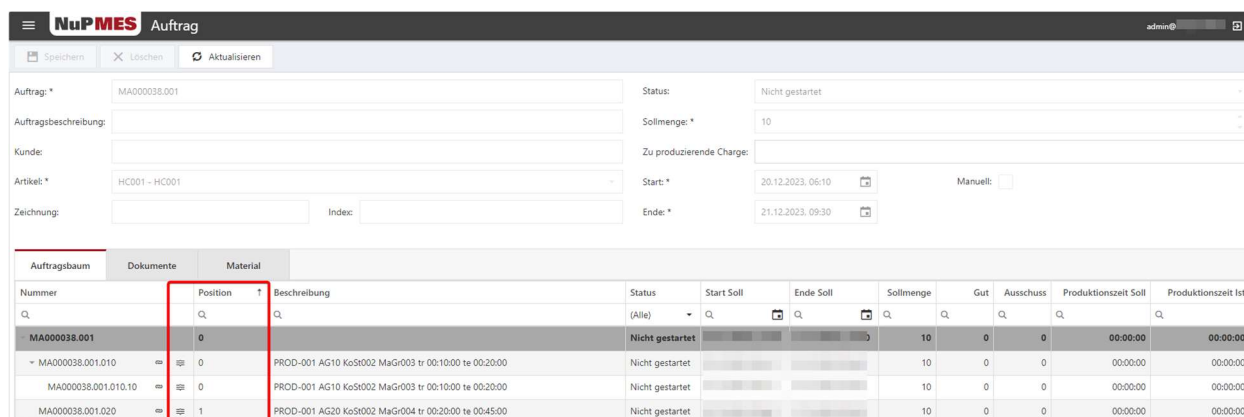
Fertigungssteuerung

SF-5552: Anzeige Arbeitsvorrat berücksichtigt AG-Reihenfolge

Die Anzeige für den Arbeitsvorrat berücksichtigt nun die AG-Reihenfolge.

SF-5553: Arbeitsgang-Reihenfolgenänderung im Auftragsbaum

Die Reihenfolge der Arbeitsgänge bzw. Untervorgängen kann im Auftragsbaum per Drag & Drop festgelegt werden. Wie im Arbeitsvorrat vom Maschinen Detail ist der Griffpunkt dazu da, um den Arbeitsgang oder Untervorgang zu verschieben und in seiner Reihenfolge zu verändern.



The screenshot shows the NuP MES 'Auftrag' (Order) interface. The top section contains order details such as 'Auftrag: * MA000038.001', 'Status: Nicht gestartet', and 'Sollmenge: * 10'. Below this is a table titled 'Arbeitsbaum' (Work Tree) with columns for 'Nummer', 'Position', 'Beschreibung', 'Status', 'Start Soll', 'Ende Soll', 'Sollmenge', 'Gut', 'Ausschuss', 'Produktionszeit Soll', and 'Produktionszeit Ist'. The table lists several work steps, with the first step (MA000038.001) at position 0 and a subsequent step at position 1. A red box highlights the 'Position' column, indicating that steps can be reordered using drag-and-drop.

Nummer	Position	Beschreibung	Status	Start Soll	Ende Soll	Sollmenge	Gut	Ausschuss	Produktionszeit Soll	Produktionszeit Ist
MA000038.001	0		Nicht gestartet			10	0	0	00:00:00	00:00:00
MA000038.001.010	0	PROD-001 AG10 KeSk002 MaGr003 tr 00:10:00 te 00:20:00	Nicht gestartet			10	0	0	00:00:00	00:00:00
MA000038.001.010.10	0	PROD-001 AG10 KeSk002 MaGr003 tr 00:10:00 te 00:20:00	Nicht gestartet			10	0	0	00:00:00	00:00:00
MA000038.001.020	1	PROD-001 AG20 KeSk002 MaGr004 tr 00:20:00 te 00:45:00	Nicht gestartet			10	0	0	00:00:00	00:00:00

SF-5554: Materialhandling berücksichtigt AG-Reihenfolge

Die Arbeitsgang-Reihenfolge kann nun auch problemlos bei Arbeitsgängen geändert werden, die einen Materialverbrauch haben und chargen-/seriennummernpflichtige Erzeugnisse produzieren. Dabei müssen die notwendigen Avisierungen immer an dem Arbeitsgang getätigt werden, welcher die niedrigste Position vorweist. Die fertigen Erzeugnisse werden somit immer an dem Arbeitsgang hergestellt, welcher die höchste Position vorweist. Das Gleiche gilt auch für Untervorgänge.

SF-5983: Arbeitsgänge auf eine andere Maschine planen

Mit dieser Version steht eine neue Funktionalität bereit, um einen oder mehrere Arbeitsgänge aus dem Arbeitsvorrat einer Maschine in den Arbeitsvorrat einer anderen Maschine zu verschieben. Dies ist über einen Dialog möglich, welcher über den Toolbar-Button auf der Maschinendetailseite der Maschine zu öffnen ist. Dabei ist es notwendig, dass beide Maschinen Maschinengruppen angehören, welche die automatische AG-Maschinengruppenzuordnung deaktiviert habe. Die verschobenen Arbeitsgänge werden aus dem Arbeitsvorrat der Quellmaschine entfernt.

Beim Verschieben ist es außerdem möglich, die Startposition der zu verschiebenden Arbeitsgänge festzulegen. So können die Arbeitsgänge entweder an den Anfang oder an das Ende des bestehenden Arbeitsvorrats verschoben werden. Weiterhin wird die Möglichkeit geboten, die Arbeitsgänge an eine bestimmte Position im Arbeitsvorrat zu verschieben.

Es ist zudem möglich, dass die Zielmaschine gleich der Quellmaschine ist. Damit kann man mehrere Arbeitsgänge an eine andere Position derselben Maschine verschieben.

<input type="checkbox"/>	Arbeitsgang	AG-Beschreibung	Artikel	Artikelbenennung	Status	Start Soll	Ende Soll	Sollmenge	Istmenge
<input type="checkbox"/>	MA000017.001.010		HC001	HC001	Menge gemeldet			10	6
<input type="checkbox"/>	MA000016.001.010		HC001	HC001	Menge gemeldet			10	5
<input type="checkbox"/>	MA000018.001.010		HC001	HC001	Menge gemeldet			10	4,5

SF-6058: AG-Reihenfolge für nicht bemeldbare Arbeitsgänge

Arbeitsgänge, welche im Status "Nicht bemeldbar" sind, können wie Arbeitsgänge, welche im Status "Nicht gestartet" sind, bewegt werden, wenn es die AG-Reihenfolge zulässt.

Materialbuchungen

SF-5592: Neues Terminal Feature für Generierung Chargen/SNR

Ob das Kontrollkästchen in der Systemkonfiguration "Generierung Chargen/SNR aktiv" aktiviert ist, kann nun über ein neues Terminalfeature **30 - GenerateJobItem** für die Schaltflächenkonfiguration geprüft werden.

SF-5750: Serien- / Chargennummernvererbung zwischen Fertigungsaufträgen

Ist an dem angemeldeten Auftrag markiert, dass eine Auftragsstücklistenposition führend für die Serien- bzw. Chargennummernvergabe ist, wird bei der Mengen-Meldung diese avisierte Stücklistenposition herangezogen. Die Charge- bzw. Seriennummer der Avisierung für dieses Material, wird nun für die Charge- bzw. Seriennummer des Zielartikels verwendet. Auf diese Weise ist es möglich, Serien- und Chargennummern über mehrere Fertigungsaufträge hinweg weiterzugeben, indem die jeweiligen Stücklistenpositionen in den Aufträgen als Nummern gebend markiert werden. (Die Markierung erfolgt seitens ERP-System)

Besitzt der Zielartikel sowohl eine Chargen- als auch Seriennummernpflicht und die Stücklistenposition, nur ein Artikel mit Seriennummern oder Chargennummer - wird das gefertigte Erzeugnis als ausstehend markiert. Das Erzeugnis sollte daraufhin in der Materialverwaltung um die notwendigen Informationen erweitert werden.

SF-5751: Erzeugnisse aus Nacharbeit sind avisierbar

Wurden in vergangenen Versionen Mengen vom Typ: Nacharbeit gemeldet, wurde keine Lagerbelegung für diese Erzeugnisse angelegt. Folglich konnten diese Erzeugnisse auch nicht an nachfolgenden Arbeitsgängen avisiert werden.

Dies wurde geändert, sodass Nacharbeitserzeugnisse Lagerbelegungen für diesen Artikel erhöhen und avisiert werden können.

Weiterhin wurde mit dem Kenner: "Erzeugnisse aus Nacharbeit autom. avisieren" am Maschinentyp eine weitere Konfigurationsmöglichkeit hinzugefügt. Erzeugnisse aus den geplanten Vorgänger-Arbeitsgang werden für Mengen vom Typ: Gut immer automatisch avisiert. Über den genannten Kenner ist es möglich einzustellen, ob Erzeugnisse aus Nacharbeit ebenfalls automatisch avisiert werden sollen oder ob der Werker in einem manuellen Avisierungsvorgang bewusst Material aus Nacharbeit avisieren muss.

Die Oberfläche zum manuellen Avisieren von Erzeugnissen aus Nacharbeit, erfolgt über den bestehenden "Avisierung hinzufügen"-Dialog:

Avisierung hinzufügen...

Artikel: HC003 Sollmenge: 5 Restmenge: 4 Zu avisierende Menge: 4

Chargen/Serienr.:*

Lagerplatz:*

Menge:*

Entnahmefaktor:*

Manueller Avisierungswechsel:

7	8	9	--
4	5	6	1
1	2	3	1
C	0	.	

Weitere avisieren
Übernehmen
Zurück

SF-5804: Materialverwaltung im Monitor

Im Monitor können für einen Arbeitsgang nun die Erzeugnisse sowie deren Verbräuche verwaltet werden.

In der Materialverwaltung kann man jetzt jeden Verbrauch einer Materialposition freigeben oder verwerfen. Das ist nur möglich, wenn der Verbrauch noch im Status "Ausstehend" ist.

Genauso ist diese Funktion für die Erzeugnisse gegeben. Hier ist zu beachten, dass Erzeugnisse erst freigegeben werden können, wenn der notwendige Verbrauch hinzugefügt und freigegeben ist.

The screenshot shows the NuPMES Materialverwaltung interface. At the top, there is a navigation bar with the NuPMES logo and the title 'Materialverwaltung'. Below this, there are buttons for 'Aktualisieren' and a user profile 'admin@'. The main content area displays three rows of material management data, each with a status indicator in a colored box (yellow for 'Ausstehend', red for 'Verworfen', and green for 'Freigegeben').

Status	Chargen/Seriennr.	Menge	Mengenart	Erstellzeitpunkt	Freigabe	Verwerfen
Ausstehend	CH240429-0041	2 Stück	Nacharbeit		Freigabe	Verwerfen
Verworfen	CH240429-0041	2 Stück	Nacharbeit		Freigabe	Verwerfen
Freigegeben	CH240429-0041	2 Stück	Gut		Freigabe	Verwerfen

Each row also includes a 'Verbrauch hinzufügen' button and an 'ERP-Kopplung' section with a 'Freigabe' button and a 'Verwerfen' button. The 'Ausstehend' row shows 'Verbrauchsmenge: 0 von 6.000 m'. The 'Verworfen' row shows 'Verbrauchsmenge: 6.000 von 6.000 m'. The 'Freigegeben' row shows '6.000 m' and 'ROH.2' in the 'Lagerplatz' column, and 'CHK000185' in the 'ERP-Kopplung' column.

SF-5806: Einstellung für Freigabeprozess von Erzeugnisse

Auf der Detailseite für Maschinentypen kann nun eingestellt werden, ob Artikel, die chargen- oder seriennummernpflichtig sind, einen zusätzlichen Freigabeprozess durchlaufen müssen. Über den Kenner: "Freigabeprozess für Erzeugnisse" ist die Einstellung vorzunehmen.

Ist das Kontrollkästchen aktiviert, bedeutet dies, dass nach der Fertigung, diese Artikel in einen Status gehen, der sie an der Übertragung an ein ERP-System hindert. Es kann dann manuell überprüft werden, ob die korrekten Materialien zur Fertigung des Artikels genutzt wurden. Ist dies der Fall, kann die Freigabe für diesen Artikel und deren Verbräuche erfolgen und der Artikel wird an das ERP-System übertragen.

Ist das Kontrollkästchen nicht aktiviert, wird dennoch geprüft, ob alle notwendigen Avisierungen für diesen Artikel erfolgt sind. Ist dies nicht der Fall, geht auch dieser Artikel in den Status, der ihn an der Übertragung an ein ERP-System hindert. Wurden jedoch alle notwendigen Avisierungen getätigt, ist keine manuelle Prüfung notwendig und der Artikel wird bei der nächsten Rückmeldung an das ERP-System übertragen.

The screenshot shows the NuPMES Maschinentyp configuration page. The page has a dark header with the NuPMES logo and the title 'Maschinentyp'. Below the header, there are buttons for 'Speichern', 'Löschen', and 'Aktualisieren'. The main content area contains several input fields and dropdown menus for configuring machine types.

Nummer: *	DEFAULT	Status AG: *	1 - Rüsten	Status Sammel-AG: *	0 - Produktion
Name: *	DEFAULT	Status kein AG: *	2 - kein Arbeitsgang angemeldet	Status keine Person: *	3 - kein Bediener angemeldet
MachinePage:	machinePage	Zeitanzeige im Terminal:	<input checked="" type="checkbox"/>	Maschinenspezifische Entnahmelagerplätze:	<input type="checkbox"/>
Freigabeprozess für Erzeugnisse:	<input checked="" type="checkbox"/>				

SF-5813: Nur freigegebene Erzeugnisse erhöhen den Lagerbestand

Bisher wurden Erzeugnisse aus Vorgänger-AGs immer automatisch am Nachfolger-AG avisiert. In dieser Version sind verschiedenen Abläufe hinzugekommen, die die genannten Erzeugnisse in den Status: "Ausstehend" versetzen können.

Die Folge daraus ist, dass die Erzeugnisse, die im Status: "Ausstehend" angelegt werden, nicht länger die Lagerbelegung für den gefertigten Artikel erhöhen. Stattdessen wird die Lagerbelegung erst mit Freigabe des Erzeugnisses erhöht. Damit ist dieses Erzeugnis auch erst nach der Freigabe am Folge-Arbeitsgang avisierbar.

SF-5815: Angepasste Übertragung von Verbräuchen

Um nachträglich die Zuordnung verbrauchter Materialien zu erzeugten Artikeln vorzunehmen, wurde die Übertragung der Materialien an das ERP-System angepasst.

Es werden nicht mehr alle verbrauchten Materialien an das angebundene ERP-System übertragen, stattdessen werden nur noch verbrauchte Materialien im Status "Freigegeben" übertragen. Außerdem besteht für ausstehende Verbräuche die Möglichkeit, die ERP-Kopplung über ein Kontrollkästchen vor dem Freigeben oder Verwerfen zu steuern.

SF-5819: Wechsel zur nächsten Avisierung einstellbar

Im ERP-System kann an der Auftragsstücklistenposition definiert werden, ob Avisierungen automatisch gewechselt werden, wenn sie aufgebraucht sind. Standardmäßig werden die Avisierungen automatisch gewechselt. Es wurde ein neuer Kenner "Manueller Avisierungswechsel" integriert, woran die Einstellung ersichtlich ist.

Im Arbeitsgangs- und Auftragsdetail sieht man in der Registerkarte "Material", ob ein manueller Avisierungswechsel für das Material aktiviert ist. Die Spalte zu dem Kenner ist standardmäßig unsichtbar, kann aber vom User über die Spaltenauswahl eingeblendet werden.

SF-5821: Manueller Avisierungswechsel in der Materialavisierung sichtbar

Man kann nun den manuellen Avisierungswechsel über eine Checkbox im Avisierung-Hinzufügen-Dialog und im Avisierung-Bearbeiten-Dialog einstellen. Des Weiteren wird in der Avisierungsübersicht durch ein Icon angezeigt, ob der manuelle Avisierungswechsel bei der entsprechenden Avisierung aktiv ist.

SF-5928: Ist- und Verbrauchsmenge in der Materialavisierung

Zusätzlich zu den gewohnten Mengen, wird nun die Ist-Menge zu den Avisierungsposition angezeigt, welche die verbrauchten Mengen zu allen Avisierungen anzeigt, und die Verbrauchte Menge, welche die verbrauchten Mengen zu der jeweiligen Avisierung anzeigt.

Material auswählen/avisieren...									
Status	Position	Artikel	Artikelbenennung	Charge/Seriennummer	Sollmenge	Istmenge	Restmenge	Zu avisierende Menge	
▼	1.2.1	EC005	EC005	C	30.000 m	9.000 m	21.000 m	15.000 m	+
Status	Position	C/S	Lagerplatz	Offene Menge	Verbrauchte Menge	Avisierte Menge	Entnahmefaktor		
✓	1	CHK000189	ROH.2	0 m	3.000 m	3.000 m	3.000	[Icons]	
●	2	CHK000187	ROH.2	6.000 m	6.000 m	12.000 m	3.000	[Icons]	

SF-5979: Verarbeitung von Fremdvergaben

Ab sofort können Materialien, welche im APplus Fremdvergeben worden, in NuPMES gebucht und verbraucht werden.

SF-5980: Konfiguration der Vorbelegung für die Avisierungsmenge

Es ist am Maschinentyp konfigurierbar, ob die komplette Lagerbelegungsmenge, keine Vorbelegung oder die noch zu avisierende Menge vorbelegt werden soll.

Neue Konfiguration "Vorbelegung Avisierungsmenge" mit Dropdown, Auswahlmöglichkeiten:

1. ohne Vorbelegung
2. Lagerbelegungsmenge (*Default*)
3. Zu avisierende Menge (wenn Lagerbelegung ausreicht)

The screenshot shows the NuPMES configuration interface for a machine type. The 'Einstellungen für Arbeitsgänge' tab is selected. The 'Vorbelegung Avisierungsmenge' dropdown menu is open, showing three options: 'ohne Vorbelegung', 'Lagerbelegungsmenge' (highlighted in red), and 'Zu Avisierende Menge'. The 'Lagerbelegungsmenge' option is the default.

SF-6004: Anzeige Position in Materialanzeigen auf PositionString

In den folgenden Ansichten wird nun anstatt der Position der Position-String für die Auftragsstücklistenpositionen angezeigt.

- Standard-Tabellenkonfiguration für die Stücklistenansicht
- Materialregisterkarte in Arbeitsgängen und Aufträgen
- "Material avisieren/auswählen" im Terminal
- Materialverfügbarkeitshinweis nach manuellem Melden mit ungenügend Material
- Materialverfügbarkeit im Arbeitsvorrat

SF-6117: Materialnachverfolgung zeigt Verbräuche früher an

Bei der Materialnachverfolgung werden Materialverbräuche nun früher angezeigt. Es muss nicht mehr auf die Meldung eines Fertigerzeugnisses gewartet werden, damit die Materialverbräuche in der Materialnachverfolgung auftauchen. Sobald ein Verbrauch, und das Erzeugnis für den es verbraucht wurde, freigegeben sind, kann man den Verbrauch in der Materialnachverfolgung nachvollziehen.

SF-6181: Überbuchungen in der Materialverwaltung kennzeichnen

Sobald ein Verbrauch aufgrund des manuellen Avisierungswechsels zu einer Überbuchung der Avisierung führte, bekommt der Nutzer einen aussagekräftigen Hinweis in der Materialverwaltung.

SF-6249: MDE-Meldungen ohne Nummerngebendes Material

Durch automatisierte Mengenmeldungen können nun Erzeugnisse ohne Chargen- oder Seriennummer entstehen, wenn kein Nummern gebendes Material zugeordnet ist. Im Nachhinein können Erzeugnissen ohne Nummer in der Materialverwaltung Chargen- und Seriennummern zugeordnet werden.

MDE

SF-5041: Bedingungen zum Prüfen des Zeittyps und des Mengentyps erstellt

Die MachineHasTimeTypeCondition zum Prüfen des Zeittyps eines Zustandes und MachineHasQuantityTypeCondition zum Prüfen des Mengentyps eines Zustandes können jetzt genutzt werden. Diese können für Geräte konfiguriert werden.

Monitor

SF-5596: Automatischen AG-Maschinenzuordnung performanter

Beim Wechsel des Kenners: "Automatischer AG-Maschinenzuordnung" von Maschinengruppen werden Daten angelegt oder gelöscht. Je nach Anzahl der zugehörigen Maschinen zu einer Maschinengruppen und den Arbeitsgängen, können unter Umständen sehr viele Datenbestände angelegt oder gelöscht werden.

Das hatte in vergangenen Versionen zur Folge, dass Time-Outs im Browser entstanden und die Bedienung des Monitors nicht mehr möglich war.

Dieses Verhalten wurde verbessert, sodass die Anlage der Arbeitsvorräte nun im Hintergrund erfolgt. Das heißt, dass der Benutzer der Monitors nach Wechsel des Kenners und anschließendem Speicher in der Lage ist, auf andere Seiten des Monitors zu navigieren, während die Daten noch angelegt werden. Über den Ladehinweis in der oberen rechten Ecke und dem neuen Kenner: "Arbeitsvorräte wurden initialisiert" wird dem Benutzer deutlich, wann das Anlegen der Daten im Hintergrund abgeschlossen ist.

SF-5597: Zu produzierende Charge nur bei Chargenartikeln sichtbar

Das Feld zu produzierende Charge ist nun nur noch bei Chargenartikeln sichtbar. Zusätzlich muss das Kontrollkästchen in der Systemkonfiguration für "Generierung Charge/SNR aktiv" sein.

SF-6081: Drag & Drop Touch-Unterstützung

Drag & Drop Unterstützung wurde um die Möglichkeit erweitert, sie nun auch per Touch zu nutzen.

SF-6166: Verbessertes Drag & Drop Design

Das Design für das Drag & Drop Feature im Monitor wurde optimiert, um eine reibungslose und intuitive Benutzererfahrung zu bieten.

Schichtplan

SF-4737: Schichtplangültigkeiten für Maschinen- und Maschinengruppen

In den Detailseiten von Maschinen und Maschinengruppen gibt es eine neue Registerkarte "Schichtplangültigkeiten". In dieser kann man Schichtplangültigkeiten für die gewählte Maschine bzw. Maschinengruppe hinzufügen, bearbeiten und löschen. Falls für eine Maschine keine Schichtplangültigkeiten definiert sind, werden die Schichtplangültigkeiten der entsprechenden Maschinengruppe geladen.

Maschinen	Schichtplangültigkeiten			Manuell	
Schichtplan	Gültig ab	Gültig bis			+
(Alle)	Q	Q		(Alle)	
003 - 3schichtig	12.01.2024	19.01.2024			
001 - 1schichtig	05.08.2020	11.01.2024			
003 - 3schichtig	29.01.2024	02.02.2024			
001 - 1schichtig	20.01.2024	28.01.2024			
001 - 1schichtig	03.02.2024				

SF-4872: Validation für Schichtplangültigkeiten

Es können nun keine Schichtplangültigkeiten ohne Maschine/Maschinengruppe mehr angelegt werden. Bei dem Speicherversuch wird ein Hinweis angezeigt. Außerdem werde ich informiert, wenn eine Überschneidung zu einer bestehenden Schichtplangültigkeit dieser Maschine/Maschinengruppe entsteht.

SF-4888: Validation Schichtzeiten innerhalb eines Tagesplans

Es gibt nun eine Validation für Schichtzeiten eines Tagesplans. Diese sieht vor, dass es zwischen Schichtzeiten innerhalb eines Tagesplans keine Überschneidungen des gleichen Zeittyps geben darf und dass Pausen innerhalb einer Schichtzeit liegen müssen.

Terminal

SF-5598: Terminal Refresh bei Änderung der zu produzierenden Charge

Terminals werden informiert, wenn zum angemeldeten Arbeitsgang, die zu produzierende Charge des Auftrags geändert wird.

KORREKTUREN

BDE

SF-5038: Falsche Anzeige in der Maschinenübersicht bei AG-Register

Beim Anzeigen von Maschinen in der Maschinenübersicht im Monitor wurden falsche Daten angezeigt. Wenn mehrere Arbeitsgänge per AG-Register angemeldet waren, wurden alle Daten zusammengefasst und angezeigt. Nun werden nur die Daten des aktiven Arbeitsganges angezeigt.

SF-5851: Falsche MachineEvents bei AG-Registern

Es wurden falsche MachineEvents im Zusammenspiel mit mehreren parallel angemeldeten AGs geschrieben. Dadurch wurden für den aktiv angemeldeten AG mehrere AG-Startmeldungen und auch mehrere Ende-Meldungen ans ERP-System gesendet, wenn weitere AGs an- bzw. abgemeldet wurden. Auch der Wechsel des aktiven AG erzeugte nicht die erwartete AG abmelden und AG anmelden Events. Dies wurde nun behoben.

Auch wenn mehrere AGs parallel angemeldet sind, werden nur noch Events zum aktiven AG geschrieben und ein Wechsel des aktiven AG erzeugt, saubere AG abmelden und AG anmelden Events. Dadurch werden dann auch korrekte Meldungen ins ERP-System gesendet.

SF-5874: Notwendige Avisierungen ohne AG-Bedarf gehen verloren

Bislang wurden die notwendigen Avisierungen ohne AG-Bedarf, beim Löschen des ersten Arbeitsgangs nicht zum nächsten bemeldbaren Arbeitsgang weitergereicht. Die notwendigen Avisierungen werden jetzt an den nächsten bemeldbaren Arbeitsgang übertragen.

ERP-Integration

SF-5869: Abgleich Auftragsstücklistenpositionen bricht ab

Wenn sich in einer Auftragsstücklistenposition der Artikel geändert hat, brach der Abgleich mit dem ERP ab. Der Fehler wurde behoben. Änderungen der Artikel sind jetzt möglich.

SF-5873: Notwendige Avisierung von Untervorgängen bekommen kein Update

Wenn eine Auftragsstücklistenposition durch das ERP ein Update bekommt, haben die notwendigen Avisierungen der Untervorgänge kein entsprechendes Update bekommen. Dieser Fehler wurde nun behoben.

Materialbuchungen

SF-5591: Fehlerhafte Serien- und Chargennummergenerierung

Es wurde bei jedem Anmelden von Arbeitsgängen mit seriennummern- oder chargenpflichtigen Artikeln fehlerhafterweise Nummern reserviert, selbst wenn die Seriennummer-/Chargengenerierung in der Systemkonfiguration deaktiviert war. Dieser Fehler wurde behoben.

SF-5976: Negative Mengenmeldungen bei Chargen- und/oder Seriennummern

Ist das Materialhandling aktiv, dann ist es möglich, eine negative Menge für nicht chargen- und / oder seriennummernpflichtige Artikel zu melden. Das betrifft alle Arbeitsgänge, die zu diesem Auftrag gehören.

SF-5986: Dialogverwendung nach Verschieben einer Avisierung

Wird eine Avisierung, mit vorherigem Verbrauch der Avisierung, verschoben, öffnet sich ein Zwischendialog. Wenn man diesen mit "Nein" bestätigt hatte, waren die Schaltflächen zum Bearbeiten einer Avisierung nicht mehr nutzbar. Dieser Fehler wurde nun behoben.

Monitor

SF-5239: Fehler beim Speichern nach Hintergrundänderung

Als Nutzer erhalte ich jetzt eine entsprechende Fehlermeldung, wenn eine Änderung aufgrund einer zwischenzeitlichen Aktualisierung des Datensatzes nicht möglich ist. Dieses Verhalten wurde auf allen Monitor-Detailseiten implementiert.

SF-5441: Suche nach Artikel im Auftragsgrid erzeugt Fehler

Wenn man in der Auftragsübersicht, in der Artikel-Spalte einen beliebigen Suchwert eingab, kam die Fehlermeldung "Fehler beim Ermitteln der Daten". Dieser Fehler wurde nun behoben, sodass wieder eine Filterung der Daten über die Artikel-Spalte möglich ist.

SF-5662: Seitenwechsel ohne Übernahme ungespeicherter Änderungen

Der Seitenwechsel funktioniert nun, wie auf anderen Seiten. Wenn versucht wird, die Seite über die Links im Auftragsbaum mit ungesicherten Daten zu verlassen, wird eine eindeutige Meldung angezeigt.

SF-6165: Korrekturen Auftragsbaum

Im Auftragsbaum werden die Rüst- und Produktionszeiten nun korrekt angezeigt. Neben kleineren Formatierungen wurde ebenfalls geändert, dass der Auftrag die Summe der Zeiten aller Arbeitsgänge anzeigt.

Schichtplan

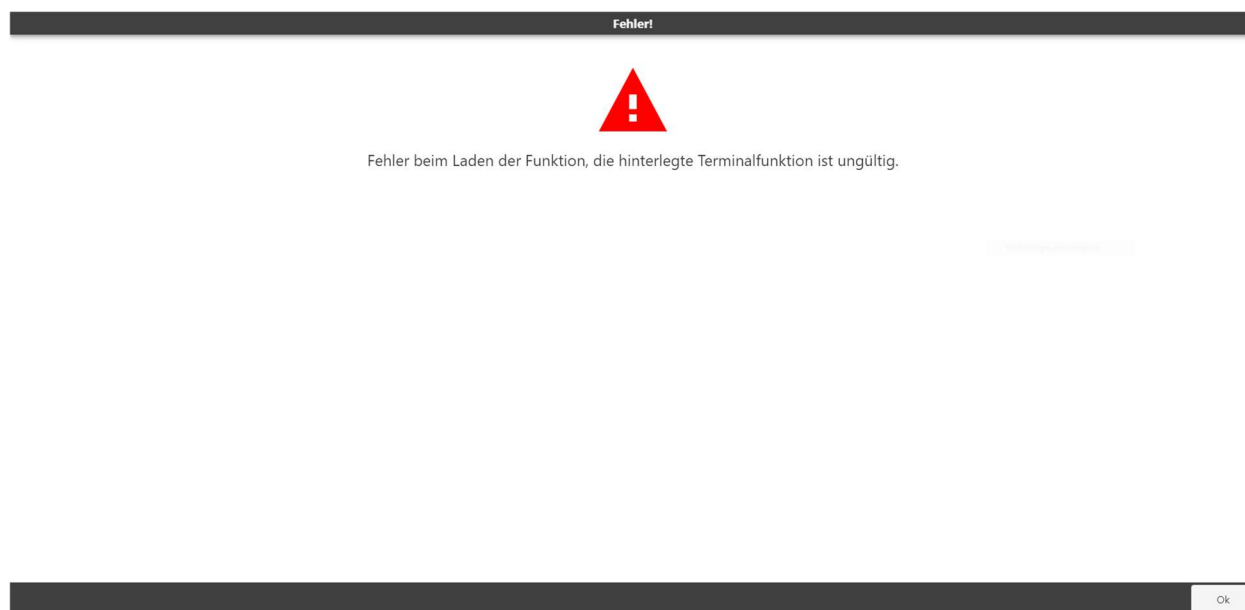
SF-4886: Schichtaktionen/-regeln Änderungen keine direkte Auswirkung

Einmal geplante Schichtaktionen/-regeln wurden immer ausgeführt, auch wenn die Schichtaktion/-regel in der Zwischenzeit gelöscht wurde. Auch das Bearbeiten einer Schichtaktion/-regel wirkte sich nicht auf die nächste geplante Ausführung einer Schichtaktion/-regel aus, sondern erst bei der darauffolgenden Ausführung. Dieser Fehler wurde nun behoben, sodass das Ändern oder Löschen einer Schichtaktion/-regel eine direkte Auswirkung auf die nächste geplante Ausführung hat.

Terminal

SF-5339: Fehlerdialog für Schaltfläche mit unbekannter Terminalfunktion

Wenn im Monitor ein falscher Wert für eine Terminalfunktion eingesetzt wird, wird jetzt im Terminal eine eindeutige Fehlermeldung angezeigt, dass die Funktion ungültig ist. Nach dem Verlassen des Dialogs kann das Terminal weiterverwendet werden.



SF-5658: Arbeitsgang beenden nur für den aktiven Arbeitsgang

Bei der Verwendung von Arbeitsgangregistern konnte, wenn mehrere Arbeitsgänge an der Maschine angemeldet waren, das Arbeitsgang beenden, nicht ausschließlich für den aktiven Arbeitsgang durchgeführt werden. Es konnte genauso ein inaktiver AG beendet werden. Bei dieser Konstellation ist aber nur der aktive Arbeitsgang wirklich an der Maschine bemeldbar. Durch die Anpassung kann das Arbeitsgang-Beenden nur noch für den aktiven Arbeitsgang ausgeführt werden. Die Standardschaltflächen-Konfiguration wurde dahingehend angepasst.

SF-6065: Esc-Handling nicht komplett funktionsfähig

Wenn man sich auf den Seiten "Avisierung hinzufügen" und "Materialverfügbarkeit" befand, konnte man mit "Esc" nicht zurücknavigieren, um zu den vorherigen Seiten zurückzukehren. Dieser Fehler wurde nun behoben.