

MP SYSTEMBESKRIVNING MATERIAL- OCH PRODUKTIONSSTYRNING

Modulen är uppdelad i följande funktioner:

1. Underhåll av grunduppgifter
2. Operationsberedning
3. Manuell registrering och utläggning av order
4. Automatisk behovsberäkning och utläggning av order
5. Färdigrapportering av order
6. Beläggningsredovisning
7. Verkstadstransaktioner
8. Effektivitetsuppföljning av produkter i arbete
9. Frågor och utskrifter

MATERIAL- OCH PRODUKTIONSSTYRNING

MP.A ALLMÄNT

Systemet innehåller moduler för materialstyrning och produktionsstyrning.

Det har register för arbetskalender, arbetsställen och operationer.

Systemet utför operationsberedning, brutto- och nettobehovsberäkningar, utläggning av produktionsorder med erforderliga dokument, utläggning av inköpsorder, återrapporteringar på order och på enskilda operationer, bevakning, operationslistor, arbetställeförteckningar, beläggningsöversikter, och orderstatusrapporter samt effektivitetsuppföljningar och produkter i arbete.

För att systemet ska fungera måste textregister (vid operationsbeskrivningar), personal, lager/artikelregister, priskalkyl och produktstruktur vara installerade.

Modulen kan därtill integreras med kundreskontra, offert (vid försäljningsprognosrutin), kundorder, inköpsorder, leverantörsreskontra, projektstyrning, kvalitetsstyrning, verktyg, verkstadsterminal, kommunikation AGDA-lön, SQL-rapportgenerator och AGDA-lön.

Handledningen är uppdelad i följande avsnitt:

MP.A	Allmänt
MP.B	Systemöversikt
MP.C	Hanteringstips
MP.D	Igångsättning
MP.E	Nummersättning
MP1 - MP9	Systembeskrivning

MP.B SYSTEMÖVERSIKT

- MP1 Underhåll av grunduppgifter
- MP11 Underhåll av arbetskalender
 - MP111 Uppläggning av arbetskalender
 - MP112 Ändring av arbetskalender
 - MP113 Borttag av arbetskalender
- MP12 Underhåll av arbetsställen
- MP18 Nollställning av effektivitetsinformation
 - MP181 Nollställning för operationer
 - MP182 Nollställning för arbetsställen
- MP19 Registerhantering
 - MP191 Underhåll av artikelkod för operationsberedning
 - MP192 Borttag av slutrapporterade processer
 - MP193 Omräkning av produkter i arbete
 - MP194 Leveransdatumkontroll
 - MP195 Orderhuvudkontroll
 - MP196 Orderradkontroll
 - MP197 Borttag av verkstadstransaktioner
 - MP198 Ändring av enstaka processer

- MP2 Operationsberedning

- MP3 Manuell registrering och utläggning av order
 - MP31 Uppläggning/ändring av produktionsorder
 - MP311 Uppläggning av produktionsorder
 - MP312 Ändring/borttag av produktionsorder
 - MP313 Ändring/borttag av material till produktionsorder
 - MP32 Igångsättning av produktionsorder
 - MP33 Nedbrytning av produktionsorder till processer
 - MP34 Borttagning av alla planerade processer
 - MP35 Borttagning av planerade order och processer
 - MP36 Produktionsomplanering
 - MP37 Omplanering av enstaka processer
 - MP38 Extra utskrift av verkstadshandlingar
 - MP39 Registrering av materialuttag

- MP4 Automatisk behovsberäkning och utläggning av order
 - MP41 Försäljningsprognosrutin
 - MP411 Registrering av prognos
 - MP412 Automatiskt underhåll av budgeterad årsförbrukning
 - MP413 Nedbrytning av prognosvärden
 - MP42 Utskrift av bruttobehov

- MP421 Utskrift av bruttobehov på artikel
- MP422 Utskrift av bruttobehov på order
- MP43 Nettobehovsräkning
- MP44 Utskrift av planeringsrapport med behov
- MP45 Ändring av planeringsrapport med behov
- MP46 Inköpsrutin
 - MP461 Framställning av beställningsförslag
 - MP462 Utskrift av beställningsförslag
 - MP463 Ändring av beställningsförslag
 - MP464 Automatisk utskrift av inköpsorder
 - MP465 Beställningsförslag på skärm
- MP47 Automatisk utläggning av produktionsorder

- MP5 Färdigrapportering av order
- MP51 Färdigrapportering av processer
- MP52 Färdigrapportering av produktionsorder
- MP53 Registrering av ej planlagd produktion
- MP54 Registrering av justeringsarbete
- MP55 Nedbrytning av negativa behållningar

- MP6 Beläggningsredovisning
 - MP61 Utskrift av beläggningslista
 - MP62 Beläggningslista på skärm
 - MP63 Utskrift av grafisk beläggningsöversikt
 - MP64 Grafisk beläggningsöversikt på skärm

- MP7 Verkstadstransaktioner
 - MP71 Frågor/utskrift av verkstadstransaktioner
 - MP72 Underhåll av verkstadstransaktioner
 - MP73 Utskrift av arbetstidslista
 - MP74 Borttag av verkstadstransaktioner
 - MP75 Frågor på pågående verkstadsarbeten
 - MP76 Utskrift av verkstadslista

- MP8 Effektivitetsuppföljning av produkter i arbete
 - MP81 Utskrift av effektivitet per artikelnummer
 - MP82 Utskrift av effektivitet per arbetsställe
 - MP83 Utskrift av effektivitet per process
 - MP84 Utskrift av förädlingsvärde för produkter i arbete
 - MP85 Utskrift av materialvärde för produkter i arbete
 - MP86 Utskrift av upparbetat värde för tillverkade produkter

- MP9 Frågor och utskrifter
 - MP91 Frågor/utskrift av arbetsställen
 - MP911 Utskrift av arbetsställen

- MP912 Frågor på arbetsställen
- MP92 Frågor/utskrift av operationslista
 - MP921 Utskrift av operationslista
 - MP922 Frågor på operationslista
- MP93 Frågor/utskrift av processer
 - MP931 Utskrift av processer
 - MP932 Frågor på processer
- MP94 Frågor/utskrift av orderstatusrapporter
 - MP941 Utskrift av orderstatusrapporter
 - MP9411 Utskrift av alla produktionsorder
 - MP9412 Utskrift av alla igångsatta order
 - MP9413 Utskrift av alla försenade order
 - MP942 Orderstatusrapporter på skärm
 - MP9421 Alla produktionsorder på skärm
 - MP9422 Alla igångsatta order på skärm
 - MP9423 Alla försenade order på skärm
- MP95 Utskrift av färdigrapporteringsrapport

MP.C HANTERINGSTIPS**MP.C1 Kostpriskalkylering**

Se avsnitt PK.C1, kostpriskalkylering.

MP.C2 Operationsberedning

Operationsberedning utförs i funktion MP2.

Vid operationsberedningen är det viktigt att känna till att för artiklar som finns i något register över pågående eller avslutade arbeten kan ingen operationsrad tas bort.

Eftersom registret över avslutade arbeten normalt sparas året ut för efterkalkyländamål innebär det i praktiken att inga ändringar i operationskedjan i form av strykningar kan göras så fort en tillverkning har påbörjats, utom i början av ett arbetsår.

Det går däremot bra att byta operationstyp, arbetsställe, operationstext, tider och priser på en befintlig operationsrad. Insättningar kan alltid göras på oanvända operationsrader.

MP.C3 Multisökning på artiklar

Vid registrering av operationsberedning i MP2 och ett antal andra positioner där artikelnummer efterfrågas kan s k multisökning göras.

Multisökning är en sökning efter ett begrepp varvid flera alternativa söknycklar kan användas.

Multisökning anropas med F5. Systemet begär önskad söknyckel. Man kan välja mellan

- | | | |
|---|---|------------------------------|
| 1 | = | Sökning på artikelnummer |
| 2 | = | Sökning på leverantörsnummer |
| 3 | = | Sökning på PLU-nummer |
| 4 | = | Sökning på söknyckel 1 |
| 5 | = | Sökning på varugrupp |
| 6 | = | Sökning på klass |
| 7 | = | Sökning på söknyckel 2 |

Sedan man valt söknyckel väljer man från och med vilket nummer sökningen ska börja. Systemet läser då in de 200 närmaste posterna och bland dem kan man med olika funktionstangenter stega fram och tillbaka tills man funnit rätt post. Denna hämtas med F4.

MP.C4 Ingående material

Material som ingår i en egentillverkad artikel måste alltid registreras i produktstrukturen, funktion PS1.

Det räcker alltså inte att bara registrera ett belopp i fältet inköpspris, eftersom detta bortses ifrån när artikeln är registrerad som egentillverkad.

MP.C5 Hantering av fallande material

Fallande material, exempelvis spån eller skrot, som är av sådan betydelse att det bör medtas i produktkalkyl och lagerstyrning hanteras på följande sätt:

Lägg upp materialet i artikelregistret, funktion LA11, exempelvis som metallspån.

Lägg sedan in materialet i produktstrukturen, funktion PS11. Ange som kvantitet ett negativt belopp.

Vid avrapportering av order kommer automatiskt "inleverans" att ske av det fallande materialet.

MP.C6 Planering och utläggning av produktions- och inköpsorder

Planering och utläggning av produktionsorder kan göras efter två vägar.

- a) Normal rutin med nettobehovsberäkning
- b) Manuell rutin

a) Normal rutin med nettobehovsberäkning

Med jämna mellanrum, exempelvis en, två eller tre gånger per vecka genomgår en rutin för planering och utläggning av produktions- och inköpsorder enligt följande:

1. Genomför nettobehovsberäkning, funktion MP43. Nettobehovet beräknas utifrån kända behov i form av kund- och prognosorder, befintligt lager och redan utlagda inköps- eller produktionsorder. Systemet tar hänsyn till

behovstidpunkter, beräknad genomloppstid, arbetskalender och angivna orderstorlekar.

2. Skriv ut planeringsrapport med behov, funktion MP44. Planeringsrapporten innehåller förslag till nya produktions- och inköpsorder med angivna behovstidpunkter.
3. Analysera planeringsrapporten. Behöver ändringar göras i denna måste förutsättningarna ändras, förslagsvis genom någon av följande åtgärder:
 - Lägg till, ta bort eller ändra behovstidpunkt för prognosorder eller kundorder.
 - Ändra orderstorlek eller genomloppstid för en eller flera artiklar.

Om ändringar görs i förutsättningarna, ska steg 1-3 göras om på nytt tills planeringsrapporten fått ett utseende som kan accepteras.

4. Genomför utläggning av produktions- och inköpsorder, funktion MP46. Rutinen ändrar status för föreslagna produktionsorder till planerade och framställer inköpsorder för erforderliga inköp.
5. Nedbryt planerade produktionsorder till processer, funktion MP33. Denna funktion möjliggör framställning av beläggningsöversikter. En process är det minsta delmomentet i en produktionsorder. Systemet definierar en process för varje operation på varje artikel i varje produktionsorder.
6. Skriv ut en grafisk beläggningsöversikt i funktion MP63 eller titta på motsvarande på skärm i funktion MP64. Se närmare anvisningar i avsnitt MP.C7.
7. Analysera beläggningsöversikterna. Vid problem är följande åtgärder aktuella:
 - Ändra kapaciteten så att planerad produktion kan genomföras.
 - Ändra planerade produktionsorder, orderstorlekar eller planerade färdigtidpunkter. Detta görs i funktion MP31.

Vid större ändringar bör steg 1-7 göras om på nytt. Därvid tas först planerade order och processer bort i funktion MP35.

8. Skriv ut orderstatusrapport för alla produktionsorder, funktion MP71. Den visar vilka produktionsorder som är försenade och vilka som bör igångsättas.
9. Igångsätt produktionsorder, funktion MP32. Som underlag för vilka

produktionsorder som ska igångsättas används orderstatusrapporten. För varje igångsatt produktionsorder kan beställas vilket produktionsunderlag som önskas utskrivet.

b) Manuell rutin

Finns kännedom om den eller de produktionsorder som ska läggas upp och igångsättas kan rutinen göras helt manuellt enligt följande:

1. Lägg upp produktionsorder i funktion MP31.
2. Igångsätt produktionsorder i funktion MP32. För varje igångsatt produktionsorder nedbryter systemet automatiskt till processer och framställer materialrekvisitioner och arbetsorder.

MP.C7 Beläggningsredovisning

Beläggning kan redovisas som utskrift i MP61 och MP63 eller på skärm i MP62 och MP64.

I båda fallen kan beläggningen visas enligt två alternativ:

- Som grafisk beläggningsöversikt
- Som beläggningslista

En förutsättning för att en planerad produktionsorder ska medtagas i beläggningen är att den är nedbruten till processer. Detta görs i funktion MP33.

Igångsatta produktionsorder medtas alltid i beläggningen.

MP.C7.1 Grafisk beläggningsöversikt

Den grafiska beläggningsöversikten visar beläggningen i förhållande till kapaciteten som staplar. Siffrorna redovisas även i tabeller.

Valfri tidsrymd kan visas och varje stapel kan omfatta valfritt antal kalenderdagar. Om inte annat anges, väljer systemet 7-dagars perioder.

Igångsatta order visas som + och planerade order som *.

Den grafiska beläggningsöversikten kan visas per arbetsställe eller för en eller flera

produktionsgrupper. Om alla produktionsgrupper väljs, erhålls beläggningen för hela verkstaden.

MP.C7.2 Beläggningslista

Beläggningslistan upptar samtliga planerade processer per arbetsställe under valfri tidsrymd.

Processerna visas i datumordning och avslutas med en summering av totalbeläggning under perioden.

Beläggningslistan kan användas som hjälp för planeringen och som körplan.

Den är också lämplig för analys av åtgärder om den grafiska beläggningsöversikten visar en onormal beläggning för ett visst arbetsställe under en viss tidsrymd.

MP.C8 Färdigrapportering av produktion

Färdigrapportering av produktion kan ske med olika rutiner.

- a) Normal rutin vid fullständig MPS
- b) Färdigrapportering av enstaka order utan att produktion planerats
- c) Nedbrytning av materialförbrukning utan fullständig MPS

a) Normal rutin vid fullständig MPS

Vid normal rutin med fullständig MPS har systemet skapat produktionsorder och processer. Återrapporering bör ske enligt följande:

1. Enskilda processer färdigrapporteras i funktion MP51 eller i VT. Detta måste göras om effektivitetsuppföljning och en beräkning av produkter i arbete önskas. Varje process måste inte färdigrapporteras individuellt. Om färdigrapportering av någon process överhoppas, registreras den automatiskt som färdig när en efterföljande operation färdigrapporteras. Därvid registreras antal och arbetstidsåtgång lika med förplanerat. Processer kan delrapporteras.
2. Produktionsorder färdigrapporteras i funktion MP52. Detta måste alltid göras. De enskilda processer som eventuellt inte färdigrapporterats kan annars samtidigt automatiskt bli färdigrapporterade med antal och arbetstidsåtgång lika med förplanerat. Order kan delrapporteras. Vid rapportering av order sker inleverans i lager av färdiga produkter, och uttag

ur lager av komponenter.

b) Färdigrapportering av enstaka order utan att produktion planerats

Det går bra att färdigrapportera utförd produktion utan att produktionsorder dessförinnan upprättats.

I dessa sammanhang registreras inte utförda operationer utan endast uppgifter för logistiken, d v s förbrukat material och producerade artiklar.

Enstaka order färdigrapporteras i funktion MP53, varvid nedbrytning kan ske en nivå i strukturen. Denna funktion är lämplig om behov skulle ha uppstått av att snabbt tillverka eller sammansätta en viss artikel, eller för registrering av materialåtgång för en kasserad artikel.

c) Nedbrytning av materialförbrukning utan fullständig MPS

För företag som utlevererar sammansatta produkter men inte har behov av en fullständig produktionsstyrning kan ett förenklat förfarande tillämpas.

En förutsättning är att fullständiga strukturer finns upprättade. Förfarandet innebär att produktionsorder inte används utan att materialstyrningen sker från kundorder, plocklistor, fakturor eller följesedlar. Plockning och eventuell sammansättning sker direkt från något av dessa dokument.

Fakturering sker på överordnad nivå av sammansatta artiklar även om dessa i realiteten inte är lagerförda sammansatta.

Detta leder till att systemet registrerar negativt lagersaldo på de överordnade artiklar som utlevererats.

Med jämna mellanrum körs nedbrytning av negativa behållningar, funktion MP54, varvid systemet i efterhand eliminerar de negativa behållningarna av de sammansatta artiklarna genom nedbrytning och uttag av ingående komponenter. Nedbrytningen sker automatiskt i flera nivåer så länge som negativa behållningar finns för sammansatta artiklar.

MP.C9 Rapportering och uppföljning av arbete

Vid färdigrapportering av processer i funktion MP51 anges vem som utfört arbetet och använd tid.

Som förberedelse ska personalgrupper och personal registreras i funktion PL21 respektive PL11 och lönearter registreras i funktion PL3. För övertid och annan extratid anges också ersättning per timme.

Allt detta ger möjlighet till uppföljning av utfört arbete enligt två alternativ:

- a) Sammanställning av arbetstidslista per anställd
- b) Uppföljning via verkstadstransaktioner

a) Sammanställning av arbetstidslista per anställd

Varje avrapportering av processer i funktion MP51 leder till att en eller flera poster skapas i ett arbetstidsregister.

Vid varje avlöningsperiods slut (eller närhelst man önskar) kan en arbetstidslista skrivas ut i funktion PL51. Denna är sorterad per anställd och visar samtliga rapporterade arbeten med summering av rapporterad arbetad tid och rapporterade tillägg för exempelvis övertid, specificerade post för post med lönearter och lön.

Denna arbetstidslista kan användas för avstämning mot närvarokort och som underlag för lön.

Efter avlöningsperiodens och månadens slut bör gamla poster tas bort i funktion PL5.

b) Uppföljning via verkstadstransaktioner

Uppföljning via verkstadstransaktioner görs i funktion MP7.

Vid avrapportering av arbete i VT stämplar anställda in och ut vid arbetsdagens början och slut. Detta ger automatiskt en detaljerad arbetstidslista som kan underhållas i PL4. Se ytterligare information under avsnitt NT.C.

Framför allt skapas från VT, vid in- och utstämpling på olika arbeten, verkstadstransaktioner som kan underhållas i MP7. Verkstadstransaktionerna kan skrivas ut sorterade per anställd, order eller datum. Verkstadstransaktioner kan ändras i efterhand.

Verkstadstransaktionerna ger full information om arbetad tid jämfört med planerad tid på de olika sorteringsbegreppen.

MP.C10 Efterkalkyler

Systemet kan framställa olika former av efterkalkyler:

- a) Effektivitetsuppföljning av arbete
- b) Efterkalkylering av intäkter och kostnader per projekt

a) Effektivitetsuppföljning av arbete

Systemet registrerar tidsåtgång för varje utförd process, om funktion MP51 rutinmässigt används.

Detta ger möjlighet till uppföljning av effektiviteten mätt i relation till förkalkylerade tider.

Denna uppföljning kan göras per artikel i funktion MP81, per arbetsställe i funktion MP82 eller per utförd process i funktion MP83.

Informationen registreras och ackumuleras under valfri tidsrymd. Om registerutrymmet på hårddisken räcker till kan det vara lämpligt att ackumulera informationen ett helt år innan den nollställs och ackumuleringen börjar om igen.

Borttagning av färdigrapporterade processer görs i funktion MP19 och nollställning av ackumulerad effektivitet görs i funktion MP18.

b) Efterkalkylering av intäkter och kostnader per projekt

En komplett och detaljerad efterkalkyl kan erhållas med hjälp av projektstyrningsmodulen. Den kan integreras med faktureringen för att registrera intäkter, med leverantörsreskontran för att registrera inköpt material och inköpta tjänster och med material- och produktionsstyrningen för att registrera utfört verkstadsarbete och uttaget lagermaterial. Därtill kan utfört projektarbete registreras direkt i projektmodulen.

Förutsättningarna är:

1. Att projektstyrning är installerad i funktion SY433.
2. Att uppdatering av projektstyrning valts i funktion SY471.
3. Att 8 teckens artikelnummer valts i funktion SY463.

För varje produktionsgrupp ska en motsvarande resursgrupp läggas upp i funktion PR112 med transaktionstyp 2 för arbete.

För varje artikel ska ett projekt upprättas i funktion PR111 med projektnumret lika

med artikelnumret. Verkstadsarbete registreras då automatiskt på projekt vid avrapportering i funktion MP51.

Som kostpris registreras arbete plus pålägg enligt den normala kostpriskalkyleringen, avsnitt MP.C1, baserat på verklig rapporterad tid. Vid registrering av extratid (exempelvis övertidsersättning) används löneartens kostpris/timme som underlag för kostpriset. Som försäljningspris registreras beräknat kostpris plus det pålägg som angivits i funktion SY433.

Uttaget lagermaterial rapporteras automatiskt på projekt vid registrering av ej planlagd produktion i funktion MP53 och vid igångsättning av produktionsorder i funktion MP32. Däremot bör inte funktion MP55, nedbrytning av negativa behållningar användas, eftersom den inte uppdaterar projektregistren.

Vid fakturering i funktion FA1 och vid registrering av inköp i funktion LR2 måste man manuellt ange projektnummer om dessa funktioner ska leda till uppdatering av projektregistren.

Projektspecifikationer, projektstatusrapporter, projektstatistik, projektanalyser och projektlister framställs i projektmodulen. Där kan även frågor på projekt och transaktioner göras.

Registren tenderar att växa fort. Man bör därför tänka sig för om den detaljerade uppföljningen verkligen behövs och sanera registren genom borttag av färdigrapporterade projekt och transaktioner i funktion PR73 resp PR74.

MP.C11 Bokföring av varuförbrukning och förädlingsvärde

Vid komplett material- och produktionsstyrning innehåller, som tidigare nämnts, kostpriserna en förädlingsdel.

Görs avbokning av lageruttag vid fakturering registreras både ingående material samt ett förädlingsvärde motsvarande redan kostnadsförda personal-och övriga omkostnader. Detta måste därför kompletteras med en uppbokning av upparbetat förädlingsvärde.

Sammanfattningsvis kan man särskilja tre olika fall

- a) Ingen avbokning av lageruttag vid fakturering.
- b) Avbokning lageruttag vid fakturering, förädlingsvärde ingår inte i kostpriserna.
- c) Avbokning lageruttag vid fakturering, förädlingsvärde ingår i kostpriserna.

a) Ingen avbokning av lageruttag vid fakturering

Denna metod innebär följande:

- Ingen avbokning görs av lageruttag vid fakturering. Förutsättningen är att så angetts i funktion SY444.
- Inköp av lagerartiklar bokförs direkt på 40-konton.

Metodens fördel är att den är enkel och att den motsvarar den teknik som i många fall redan tillämpats av företaget tidigare.

Nackdelen är att den inte kan ta upp svängningar i lagret, utan antar att lagret är konstant mellan inventeringstillfällena. Lagersvängningar visas i stället felaktigt som svängningar i resultatet.

b) Avbokning lageruttag vid fakturering, förädlingsvärde ingår inte i kostpriserna

Om företaget inte tillämpar operationsberedning och inte använder material- och grundvärdepålägg beräknas inget förädlingsvärde utan kostpriserna blir lika med inköspriserna för artiklarna eller summan av inköspriserna vid sammansatta artiklar.

I dessa fall kan följande metod tillämpas:

- Lageruttag bokas automatiskt vid fakturering, kredit 15-konto, debet 40-konto med beloppet lika med artikelns snittpris eller kostpris, beroende på vad som valts i funktion SY463. Förutsättningen är att så angetts i funktion SY444 och att systemkonton registrerats i funktion SY61.
- Inköp av lagerartiklar bokförs på 15-konto.

Metodens fördel är att bokfört värde på lagret återspeglar lagrets verkliga svängningar.

Begränsningen är att operationsberedning ofta förekommer.

c) Avbokning lageruttag vid fakturering, förädlingsvärde ingår i kostpriserna

Då företaget tillämpar fullständig material- och produktionsstyrning kan följande kompletta metod tillämpas:

- Lageruttag bokas automatiskt vid fakturering, kredit 15-konto (förslagsvis

1590, uttag ur lager), debet 40-konto (förslagsvis 4000, varuförbrukning löpande) med beloppet lika med artikelns snittpris (eller kostpris, beroende på vad som valts i funktion SY463). Förutsättningen är att så angetts i funktion SY444 och att systemkonton registrerats i funktion SY61.

- Inköp av lagerartiklar bokförs på 15-konto (exempelvis 1510, varuinköp, eller på olika konton för olika varugrupper). I detta fall kan lämpligen ingående varulager vara registrerat på ett separat lagerkonto, 1500.
- Upparbetat förädlingsvärde bokas månadsvis upp debet 15-konto (förslagsvis 1550, påfört förädlingsvärde), kredit 40-konto (förslagsvis 4080, upparbetat förädlingsvärde) med verkstadens kostnadsställe, om sådant används. Som underlag för beräkningen av upparbetat förädlingsvärde används lämpligen listan över upparbetat värde i funktion MP85.
- Varulagret stäms månadsvis av genom att totalt lagervärde enligt bokföringen (summan av alla lagerkonton) jämförs med värdet enligt lagervärdelistan i funktion LA71 ökat med värdet av produkter i arbete enligt funktion MP84. Vid inventering rapporteras inventerat antal i lager i funktion LA42 varefter ny lagervärdelista framtas, och förädlingsvärdet av produkter i arbete erhålls från funktion MP84.

Denna metod kräver en viss administration men ger följande fördelar:

- Svängningar i inköp till lager och utleveranser ur lager visas riktigt i bokföringen och påverkar inte resultatet.
- Ett så kallat påläggsresultat kan tas fram för verkstaden, där intäkterna är upparbetade förädlingsvärden och kostnaderna är de verkliga påförda kostnaderna.
- Som bruttomarginal visas marginalen mellan försäljningsvärde och inköpt material.

Om man önskar få ett mått på verkstadens effektivitet kan summan av förädlingsvärde och grundvärdepålägg i listan över upparbetat värde, funktion MP85, jämföras med upparbetad arbetskostnad i arbetstidslistan, funktion PL51.

MP.C12 Försäljningsprognoser

I funktion MP41 framställs försäljningsprognoser i form av en eller flera offerter. Vi rekommenderar att en särskild formulärvariant, PR, används för försäljningsprognoser. Formulärvarianter registreras i funktion SY414. Försäljningsprognoser kan göras av flera säljare och ska omfatta ett år. Har man flera likartade struktur-

artiklar kan man ev göra prognos för en typartikel och därefter manuellt registrera budgeterad årsförbrukning på de riktiga artiklarna.

Systemet summerar samtliga prognoser och bryter ner behovet i hela artikelbeståndet på alla nivåer. Behovet adderas in i budgeterad årsförbrukning på respektive artikel. Observera att rutinen MP413 adderar årsförbrukningen varje gång den körs. Man kan nollställa befintlig budgeterad årsförbrukning genom att sätta noll i fältet i funktion MP412 och välja E, ersätta.

Vid lagerstyrning, då budgeterad årsförbrukning finns, utgår systemet från denna istället för beräknad årsförbrukning. Behovet ligger till grund för beräkning av beställningspunkter och orderkvantiteter.

MP.C13 Varianter

Varje artikel kan ha upp till 99 olika operationsberedningar. Dessa kan betraktas som revisionsnivåer, eller alternativa produktionsvägar.

Om förändringar görs i en operationsberedning, som är så omfattande att inte den gällande operationsberedningen kan ändras inom ramen för vad programmet tillåter, kan en ny variant registreras och den gällande beredningen kan kopieras in. En ny beredning kan sedan ändras helt fritt.

En produkt kan också tillverkas på olika sätt i verkstaden. Då kan olika varianter beskriva de alternativa produktionsvägarna. Varje gång en order startas kan man välja vilken variant som ska användas.

En variant är alltid huvudvariant. Det är på huvudvarianten som kostprisberäkningen sker.

MP.D IGÅNGSÄTTNING

Vid igångsättning måste först rutinen under SYSTEM-1.4 gås igenom noggrant. Därefter ska nedanstående rutin följas:

1. Lägg upp arbetskalender för innevarande, föregående och nästkommande år i funktion MP11.
2. Fastställ system för produktionsgrupper och arbetsställen. Registrera arbetsställen i funktion MP12. Skriv ut arbetsställeförteckning i funktion MP91.
3. Lägg upp lönearter i funktion PL3. Detta erfordras endast för lönearter på vilka tilläggsbetalningar skall registreras, exempelvis övertid. Skriv ut löneartlista i funktion PL8.
4. Lägg upp personalgrupper i funktion PL21 och de anställdas anställningsnummer i funktion PL11. Ska inte tidsredovisning per anställd användas räcker det med att registrera ett gemensamt anställningsnummer, exempelvis 1. Skriv ut personalgrupper i funktion PL6 och personalregister i funktion PL7.
5. Ska produktstrukturer användas, registreras dessa i funktion PS11. Detta kan även göras under hand, men är en förutsättning för brutto- och nettobehovsberäkningar och priskalkyler på sammansatta artiklar. Skriv ut stycklista i funktion PS5.
6. Gör operationsberedning för aktuella artiklar i funktion MP2. Detta kan även göras under hand, men är en förutsättning för produktionsorderbehandlingen. Skriv ut operationslista i funktion MP95.
7. Gör kostprisberäkning i funktion PK53.
8. Innan nettobehovsberäkning startas bör funktionerna MP193, MP194 och MP195 köras. Dessa funktioner kontrollerar att order och orderrader är riktiga.

MP.E NUMMERSÄTTNING**MP.E1 Arbetsställe**

Arbetsställen används i produktionsstyrningen. Arbetsställesnumret är upp till 8 tecken långt och kan vara alfanumeriskt. Det innebär att numret kan bestå av en sifferkombination, exempelvis produktionsgrupp och ev löpnummer, samt en beskrivande del, t ex en förkortning av arbetsställesnamnet.

Vid uppdelningen i arbetsställen bör beaktas att arbetsstället är minsta beläggningsobjekt och ska ha en gemensam omkostnadspåläggstyp (pålägg i kr eller procent) och gemensam nivå på pålägget.

Format:	8 tecken, alfanumeriskt
Registrering:	MP12
Register:	mpsast

MP.E2 Produktionsgrupp

En produktionsgrupp kan bestå av ett eller flera arbetsställen.

Produktionsgruppen kan användas som selekteringsbegrepp för beläggningsinformation i funktion MP6 och för effektivitetsuppföljning i funktion MP82.

Produktionsgruppens benämning registreras inte.

Format:	2 siffror
Registrering:	MP12
Register:	-

MP1 UNDERHÅLL AV GRUNDUPPGIFTER

Funktionen är uppdelad i följande underfunktioner:

1. Underhåll av arbetskalender
2. Underhåll av arbetsställen
8. Nollställning av effektivitetsinformation
9. Registerhantering

MP11 Underhåll av arbetskalender

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Uppläggning av arbetskalender
2. Ändring av arbetskalender
3. Borttag av arbetskalender

Definition

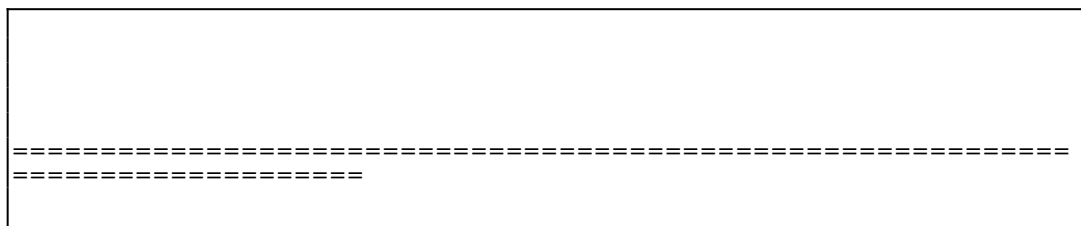
En arbetskalender är en förteckning över arbetsdagar, arbetsfria dagar och semesterdagar för ett bestämt år.

För varje år som produktionsstyrningen ska användas måste en arbetskalender skapas.

Arbetskalendern används för beräkning av genomloppstider och leveranstider vid produktionsplaneringen.

MP111 Uppläggning av arbetskalender

MP11 Underhåll av arbetskalender =====
ARBETSKALENDER -----
1. Uppläggning av arbetskalender 2. Ändring av arbetskalender 3. Borttag av arbetskalender 0. Avsluta
VAL ?
Ange År



En ny skärmbild visas.

```

MP11  Underhåll av arbetskalender
=====
=====
                ARBETSKALENDER 0091
                1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 3 3
                1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1
01 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
02 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
03 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
04 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
05 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
06 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
07 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
08 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
09 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
10 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
11 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
12 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
=====
=====

```

I varje position inläggs en av följande koder:

- 0 = Arbetsfri dag (Varken det egna företaget eller underleverantörer arbetar. Används också för datum som inte existerar)
- 1 = Arbetsdag
- 2 = Semesterdag (Det egna företaget har semester, men underleverantörer arbetar så att inget uppehåll görs i beräkningen av leveranstid för inköpt material.)

Arbetskalendern används i brutto- och nettobehovsberäkningarna för beräkning av startdatum för en produktionsorder.

Q avslutar. Samtidigt registreras arbetskalendern med det utseende som visas på bilden.

Tab ger mer information.

MP112 Ändring av arbetskalender

Funktionen är analog med MP111. Efter utförd ändring kan avslut ske med Q.

MP113 Borttag av arbetskalender

```

MP11  Underhåll av arbetskalender
=====
=====
                ARBETSKALENDER
                -----

                1. Uppläggning av arbetskalender
                2. Ändring av arbetskalender
                3. Borttag av arbetskalender
                0. Avsluta

                3 VAL ?

                Ange År
  
```

Ange år som skall tas bort.

MP12 Underhåll av arbetsställen**Definition**

Ett arbetsställe är den minsta del i vilken ett produktionssystem kan uppdelas. Ett arbetsställe kan bestå av en eller flera maskiner eller arbetsplatser. Flera arbetsställen kan tillsammans bilda en produktionsgrupp

```

MP12  Underhåll av arbetsställen
=====
=====
ÄNDRING
Arbetsställenr
Prod.grupp      99
Benämning
Standard op.text
Timlön          0.00
Blandackordsfaktor 0      Fast del

Resurstyp       K
Omk.pålägg      0.00
Därav rörlig del      Därav fast del

Snitt kötid     0.00
Antal operatörer 1.0      Antal arbetskort  1
Kapacitet       0.00      Arbetstid/dygn  0.00
Alt kapacitet 1 0.00      Fr o m datum
Alt kapacitet 2      Fr o m datum
Alt kapacitet 3      Fr o m datum
=====
=====
  
```

För Resurstyp väljer man mellan:
P = Omkostnadspålägg i procent av arbetslön
K = Omkostnadspålägg i kronor per timme

MP18 Nollställning av effektivitetsinformation

Systemet nollställer effektivitetsinformationen i operationsregistrets statistikfält. Nollställning bör lämpligen göras årligen eller när av andra skäl inlagd information inte längre anses relevant.

Nollställning kan göras på operationer eller på arbetsställen utan samband mellan dessa.

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Nollställning för operationer
2. Nollställning för arbetsställen

MP181 Nollställning för operationer

```
MP18  Nollställning av effektivitetsinformation
=====
=====

1. Nollställning för operationer
2. Nollställning för arbetsställen

1 VAL

Ange artikelnr           Om alla - tryck ENTER

=====
=====
```

MP182 Nollställning för arbetsställen


```
MP18  Nollställning av effektivitetsinformation
=====
=====

1. Nollställning för operationer
2. Nollställning för arbetsställen

2 VAL

Ange arbetsställe           Om alla - tryck ENTER

=====
=====
```

MP19 Registerhantering

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Underhåll av artikelkod för operationsberedning
2. Borttagning av slutrapporterade processer
3. Omräkning av produkter i arbete
4. Leveransdatumkontroll
5. Orderhuvudkontroll
6. Orderradkontroll
7. Borttag av verkstadstransaktioner
8. Ändring av enstaka processer

MP191 Underhåll av artikelkod för operationsberedning

Programmet uppdaterar artikelkod 6, operationsberedd, för samtliga artiklar i artikelregistret.

```
MP191  Underhåll av artikelkod för operationsberedni
=====
=====

+-----+
| Programmet uppdaterar artikelkod (6) |
| i artikelregistret för alla artiklar. |
```

Artikelkod 6 = O (Operationsberedd) +-----+ Uppdatering ? J (J/N) =====

MP192 Borttag av slutrapporterade processer

Funktionen tar bort alla slutrapporterade processer. När borttagning har gjorts kan inte längre efterkalkyler göras på dessa processer.

Borttagning görs lämpligen när intresse inte längre finns att kunna se äldre processer eller när registren tenderar att bli för stora.

```
MP192 Borttagning av slutrapporterade processer
=====
=====
```

```

Borttag OK? (J/N)

```

MP193 Omräkning av produkter i arbete

I funktionen räknas saldot om för produkter i arbete, vilket bör göras då man misstänker att ett fel kan ha uppstått pga avbrott el dyl.

```
MP193 Omräkning av produkter i arbete
=====
=====
```

```

Selektering      Fr o m      T o m
-----

```

```

Artikelnr

```

```

OK (J/N)

```

```

+-----+
| Denna rutin räknar om PIA-saldot i lager- |
| registret för artiklar inom angivet intervall. |
|                                     |
+-----+

```

MP194 Leveransdatumkontroll

Funktionen kontrollerar att leveransdatum finns på samtliga orderrader. Leveransdatum måste finnas för att nettobehovsberäkning ska kunna göras. De orderrader som eventuellt saknar leveransdatum skrivs ut på skrivare, varpå de kan kompletteras.

```
MP194 Leveransdatumkontroll
=====
=====
```

```

+-----+
| Programmet kontrollerar att samtliga order- |
| rader innehåller leveransdatum. Detta är en |

```


Funktionen kontrollerar att orderrader finns för samtliga orderhuvud. Orderrader måste finnas för att nettobehovsberäkning ska kunna göras. De orderhuvud som ev saknar orderrader skrivs ut på skrivare, om så önskas, och bör därefter kompletteras eller tas bort. Analogt med ovanstående rutin för orderhuvudkontroll. Borttagning görs i funktionerna ändring av order eller inköpsorder.

```

MP196 Orderradskontroll
=====
+-----+
| Programmet kontrollerar att samtliga orderhuvud har |
| orderrader. Detta är en förutsättning för netto- |
| behovsberäkning, likviditetsprognoser m m. |
|
| Eventuella order utan orderrader skrivs ut på |
| skrivare. Dessa kan tas bort, vilket görs genom |
| att svara J på frågan automatisk borttagning. |
+-----+

Lista          J (J/N)
Automatisk borttagning N (J/N)
Utskrift/borttagning (J/N)
=====

```

MP197 Borttag av verkstadstransaktioner

Funktionen raderar samtliga transaktioner inom ett valt intervall.

Observera att funktionen skiljer sig från MP74, borttag av transaktioner vid normal löneperiodsslutsrutin. Efter genomförandet kan inte längre utskrift av arbetstidslista göras.

```

MP197 Borttag av verkstadstransaktioner
=====
+-----+
| Rutinen raderar verkstadstransaktioner inom an- |
| givet intervall. Observera att borttag innebär att |
| utskrift av arbetstidslista inte kan göras längre. |
| Rutinen tar bort samtliga transaktioner till skill- |
| nad från normal löneperiodsslutsrutin (jämför MP74) |
+-----+

          F r o m      T o m
          -----      -----
Anställningsnummer
Datum

Borttag?          (J/N)
=====

```

MP198 Ändring av enstaka processer

MP198 Ändring av enstaka processer

```
=====
=====
+-----+
| Programmet kan användas för att ändra uppgifter på processer. |
| Övrig statistik m m som kan vara integrerade med processen |
| ändras inte. |
+-----+

Ordernummer      0
Operationsnr

Startdatum
Slutdatum

Plan antal      Plan tid
Prod antal      Anv tid

Status

=====
=====
F5:Söka
```


MP2 OPERATIONSBEREDNING**Definition**

En operation är ett delmoment i vilken en tillverkning planeringsmässigt uppdelas. En operation kan arbetsmässigt och kalkylmässigt uppdelas i ställtid och stycktid, vilka är de minsta delar i vilka en tillverkningskedjan uppdelas. Finare uppdelning kan endast göras som upplysning i operationstext.

En skärmbild visas. Denna är uppdelad i tre fält:

Rubrikfält

Rubrikfältet utgör ledtext för de olika kolumnerna.

Arbetsfält

Arbetsfältet är ett så kallat fönster med 10 rader som kan rullas uppåt eller nedåt. Varje rad utgör en operation eller en textrad. Aktuell rad markeras med reversering i operationskolumnen.

Nedre fält

Det nedre fältet innehåller ledtexter och diverse uppgifter om artikel och berörda arbetsställen. Längst ner finns en kommandorad som innehåller ett antal alternativa kommandon.

MP2 Operationsberedning							
=====							
OP T	ARB.ST	OPERATIONSTEXT	STÄLL	STYCK	TIMMAR	DAGAR	

10	T	PLATTA MONTERING AV STATIV OCH SKIVA	0 15	0 08	30.0	10.16	1.27
10	X	ANVÄND FIXTUR A-1234					
40	T	MONT MONTERING AV GOLVSKYDD	0 15	0 05	00.0	6.08	0.76
40	X	PACKNING I LÅDA TYP C1.					
50							
60							
70							
80							
90							
100							

ART.NR	1234-EK	SKRIVBORD EK	ORD.ST	70	16.25	2.03	
VARIANT	1						
HUV.VAR	1	FÖRÄDLINGSVÄRDE	5,687.50	KR/SATS	81.25	KR/ST	
F1:Nästa F2:Föreg F3:Första							
Ange variantnummer							

Ange artikelnummer, F1 ger nästa, F2 ger föregående och F5 ger sökning, F6 uthopp till artikelregistret och F10 avbryter.

Om angiven artikel redan har operationsberedning svarar systemet med den beredning som är huvudvariant för artikeln. Med markören i fältet VARIANT kan man med F1 stega fram till nästa variant, F2 föregående och F3 första varianten i registret. I fältet HUV.VAR visas numret på den artikel som är huvudvariant. För mer information hänvisas till avsnitt MP.C13.

Vid ny beredning frågas efter variant. Variant 1 föreslås av systemet men valfritt nummer 1-99 kan anges.

Systemet frågar efter vilket artikelnummer variant ska kopieras från. Blankt ger ny tom beredning. Operationsberedd artikel med likartad beredning kan med fördel kopieras in och sedan justeras.

0 ger ny tom beredning vid frågan om variant att kopiera från.

Operationsnummer (OP) utfylls automatiskt av programmet.

Det är möjligt att lägga in upp till 999 operationer eller textrader.

Man kan välja mellan följande fem operationstyper (T):

Ackord	Operationen utförs på rakt ackord. Ställpris och styckpris anges i kronor och öre. Operationens totaltid är beroende av orderstorleken.
Tidlön	Personalen betalas med tidlön. Ställtid och stycktid anges i timmar, minuter och sekunder eller i timmar med decimaler. Operationens totaltid är beroende av orderstorleken.
Styrd operation	Operationens totaltid påverkas inte av orderstorleken. Denna operationstyp är lämplig för processtider, till exempel värmebehandling eller för kötider.
Lego	För legooperation skall leverantören vara registrerad i arbetsställeregistret, MP12
TeXt	En textrad insättes. Uppgifter läses endast in i fältet operationstext. Texten kopplas till operationen ovanför och får samma operationsnummer.

Med *O i operationsbeskrivningen kan texter hämtas från textregistret för koppling mot viss operation. Med *V kan verktygslistor

kopplas för att skrivas ut i samband med igångsättning av produktionsorder. TAB ger mer information. Dessa funktioner kräver dock att textregister, TX och verktygsregister, VE är installerade.

Därutöver kan följande kommandon, markerade i kommandoraden, användas. Pil-tangenterna kan användas för att gå framåt, bakåt och inom fält och rader.

- F1 En ny rad sätts in på valt radnummer.
- F3 Rubrik kan anges på operationsberedningen och utgör i princip möjlighet till inledande textrader på beredningen.
- F4 Aktuell rad tas bort. Det är inte möjligt att ta bort en rad om det finns aktuella processer på artikeln, antingen under arbete eller i register över avslutade arbeten som efterkalkylinformation.
- F5 Fönstret flyttas 10 rader nedåt.
- F6 Fönstret flyttas 10 rader uppåt.
- F7 Visar tillägg. Här kan antal operatörer och antal arbetskort ändras samt eventuellt överlapp på föregående operation läggas in. TAB ger mer information.

OP T	ARB.ST	OPERATÖR	ARB.KORT	ÖVERLAPP	STYCK	TIMMAR	DAGAR
10 T	PLATTA	1.0	1	0 08 30.0	7.33	0.92	
10 X							
40 T	MONT	1.0	1	0 05 00.0	4.41	0.55	
40 X							
50							
60							
70							
80							
90							
00							
RT.NR	1234-EK	ARBETSPLATS	ORD.ST	50	11.75	1.47	
ARIANT	1						
UV.VAR	1	FÖRÄDLINGSVÄRDE	4,112.50 KR/SATS		82.25 KR/ST		
1:Ny rad F3:Rubrik F4:Borttag F5:Nästa sida F6:Föreg sida F7:Visa tillägg 8:Kopiera F9:Orderstorlek F10:Uppdatera ESC:Avbryt							

- F8 Systemet frågar efter artikelnummer och variant att kopiera in beredning från:
- F9 Orderstorleken kan ändras inom intervallet 1-999 999. Om

orderstorleken ändras, räknas omedelbart förädlingsvärdet om. Den nya orderstorleken uppdateras i lagerregistret 'laglag' när programmet avslutas med U för uppdatera.

F10 Om den uppdaterade varianten inte är huvudvariant får man en fråga om den ska utgöra huvudvariant.

Systemet frågar om uppdatering ska ske.

Vid J avslutas uppläggningsen och uppgifterna registreras i operations- och artikelregistret. Vid N återvänder systemet till fältet operationstyp.

Esc Systemet frågar gjorda ändringar ska annulleras?

Vid J avslutas uppläggningsen och ingen förändring registreras. Vid N återvänder systemet till fältet operationstyp.

Pil ner Markören förflyttas till nästa rad.

Ange arbetsställe. Arbetsstället måste finnas registrerat i MP12. Man kan söka med F5 för att se befintliga arbetsställen. Längst ned på skärmen visas information av valt arbetsställe.

Ange operationstext. Systemet föreslår standard operationstext för arbetsstället, registrerat i MP12, bekräfta med ENTER eller skriv över. Om utrymmet är otillräckligt kan ytterligare textrader läggas in på efterföljande rader.

Ställpris eller ställtid (Ställ):

Vid operationstyp A ska ställ anges i kronor och öre.

Vid operationstyp T och S ska ställ anges i timmar och minuter eller i timmar och hundradels timmar. Formatet väljs generellt för alla beredningar i funktion SY471.

Stycktid eller styckpris (Styck):

Vid operationstyp A anges styckpris i kronor, öre och hundradels öre (hundradelarna kan anges med en decimal).

Vid operationstyp T eller S anges stycktid i timmar, minuter och sekunder eller i timmar, hundradels timmar och tiotusendels timmar (det sista fältet, sekunder och tiotusendels timmar kan anges med en decimal). Formatet väljs en gång för alla i funktion SY471.

Total processtid i timmar (Timmar)

Den totala processtiden beräknas av systemet och anges i timmar med två decimaler. Totaltiden är summan av ställtiden och stycktiden multiplicerad med orderstorleken.

Vid operationstyp A där ställ och styck är angivna i kronor och öre omräknas dessa till tid med hjälp av angiven timlön för arbetsstället.

Total genomloppstid i dagar (Dagar)

Genomloppstiden beräknas av systemet och uttrycks i dagar med två decimaler. I genomloppstiden räknas kötiden på respektive arbetsställe in. Genomloppstiden i dagar är totaltiden i timmar delat med arbetstiden i timmar.

Förädlingsvärde

Akkumulerat förädlingsvärde beräknas av systemet och visas i det nedre fältet uttryckt i kronor och öre. Förädlingsvärdet är summan av arbetslön och omkostnadspålägg för ställ och styck för samtliga inlagda operationer. Kalkylformeln redovisas i avsnitt MP.C1.

MP3 MANUELL REGISTRERING OCH UTLÄGGNING AV ORDER

Modulen används för uppläggning, ändring, igångsättning och slutbehandling av produktionsorder.

Modulen består av följande funktioner:

1. Uppläggning och ändring av produktionsorder
2. Igångsättning av produktionsorder
3. Nedbrytning av produktionsorder till processer
4. Borttag av alla planerade processer
5. Borttag av planerade order och processer
6. Produktionsomplanering
7. Omplanering av enstaka processer
8. Extra utskrift av verkstadshandlingar
9. Registrering av materialuttag

MP31 Uppläggning och ändring av produktionsorder

Denna funktion används till:

- Manuell uppläggning av produktionsorder i de fall dessa inte läggs upp automatiskt i funktion MP46.
- Ändringar eller borttag av redan upplagda produktionsorder, exempelvis ändring av startdatum.

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Uppläggning av produktionsorder
2. Ändring/borttag av produktionsorder
3. Ändring/borttag av material till produktionsorder

MP311 Uppläggning av produktionsorder

```

MP31  Uppläggning och ändring av produktionsorder
=====
=====
1. Uppläggning av produktionsorder
2. Ändring/borttag av produktionsorder
3. Ändring/borttag av material till prod.order
0. Avsluta
  VAL ?

Ordernummer
Artikelnr
Variant
Antal                (Om borttag - tryck 0)
Slutdatum            (ÅÅMMDD)
Startdatum           (ÅÅMMDD)
Kundorder
Projekt nr
Kundnr
Anmärkning

=====
=====

```

Systemet anger ordernummer automatiskt.

Ange artikelnummer. Systemet svarar med artikelbenämning och kontrollerar att artikeln har operationsberedning.

MP312 Ändring/borttag av produktionsorder

```

MP31  Uppläggning och ändring av produktionsorder
=====
=====
1. Uppläggning av produktionsorder
2. Ändring/borttag av produktionsorder
3. Ändring/borttag av material till prod.order
0. Avsluta
  2 VAL ?

Ordernummer 900111
Artikelnr 4825-VI
Variant 1
Antal 100.000      (Om borttag - tryck 0)
Slutdatum 920302  (ÅÅMMDD)
Startdatum 920220 (ÅÅMMDD)
Kundorder
Projekt nr
Kundnr
Anmärkning

=====
=====

```

Ange vilken för vilken order ändring ska göras, systemet svarar med artikelbenämning.

Antalet kan ändras genom överskrivning. Om artikeln ska tas bort från ordern tryck 0.

Övriga fält är helt analoga med funktion MP311. Ändringar kan göras genom överskrivning.

En order som redan är igångsatt kan inte ändras.

MP313 Ändring/borttag av material till produktionsorder

RAD	KOMP	BENÄMNING	ENHET	KVANTITET	+ SVINN
001					
002					
003					
004					
005					
006					
007					
008					
009					
010					
011					
012					
ORDERNR	0				

Sida 01 (01)

Orderspecifikt material.

I funktionen finns möjlighet att på viss produktionsorder ändra, lägga till eller ta bort material. Texter kan läggas in direkt eller hämtas från textregistret om koppling finns.

MP32 Igångsättning av produktionsorder

Skrivare: AK75

Funktionen används för igångsättning av produktionsorder. Varje produktionsorder måste dessförinnan vara upplagd. Uppläggningsen kan göras antingen automatiskt i funktion MP47 eller manuellt i funktion MP311.

Som underlag för vilka produktionsorder som ska igångsättas används lämpligen orderstatusrapporter framtagna i funktion MP941.

Produktionsorder skapas ej för fiktiva artiklar. Vid igångsättning av produktionsorder undersöker systemet om någon av de ingående komponenterna är en fiktiv artikel och i så fall medtages även dess ingående komponenter i materialrekvisitionerna.

MP32 Igångsättning av produktionsorder	
=====	
=====	
Fr o m ordernummer	0
To m ordernummer	
Artikelnr	
Antal	
Igångsätts	(J/N/1-9)
Komponent	
Antal	

Igångsätts vid J, eller en siffra, igångsätts produktionsordern och en eller flera uppsättningar verkstadshandlingar skrivs ut. Tab ger selektering av kort, ange J för de kort som ska skrivas ut, annars N. Välj mellan materialkort, arbetskort, planeringskort och följekort.

Systemet utför följande:

- Ändrar status på produktionsordern från planlagd till igångsatt.
- Ändrar status för ingående processer från planlagda till igångsatta.
- För huvudkomponenten ökar fältet inköpsorder med antalet på ordern, varigenom även disponibelt antal ökar med motsvarande.
- För komponenterna ökar fältet kundorder med respektive antal för var och en av de ingående komponenterna, varigenom även disponibelt antal minskar med motsvarande.
- Upprättar och skriver ut det produktionsunderlag som valts.
- Förval för produktionsunderlag kan sättas i SY471.

MP33 Nedbrytning av produktionsorder till processer

Funktionen nedbryter alla planlagda produktionsorder till processer.

Funktionen möjliggör att planlagda order medtas som underlag för beläggnings-

redovisning i funktion MP6, utan att produktionsorderna behöver vara igångsatta.

Definition

En process är minsta planerade delmomentet för en viss produktionsorder. Varje operation på varje produktionsorder skapar en process. Det innebär att för varje produktionsorder skapas lika många processer som det finns artiklar på ordern och operationer på respektive artikel.

```
MP33 Nedbrytning av prod.order till processer
```

```
=====
=====

      Firma      1

      Från prod.order      000000

      Till prod.order      999999

      Nedbrytning OK? (J/N)
```

MP34 Borttag av alla planerade processer

Funktionen tar bort alla planerade processer. Den används om en gjord nedbrytning till processer vill göras ogjord.

```
MP34 Borttagning av alla planerade processer
```

```
=====
=====

      Firma      1

      Borttag OK? (J/N)
```

MP35 Borttag av planerade order och processer

Funktionen tar bort planerade order, varvid även processer tillhörande dessa order borttas.

Funktionen används för att ta bort order som inplanerats, exempelvis om en nettobehovsberäkning i funktion MP43 ska göras om, eller om prognosorder fram till ett visst datum ska elimineras. Den kan inte användas för redan igångsatta order.

MP35 Borttagning av planerade order och processer

```

=====
=====
+-----+
| Funktions tar bort planerade produktionsorders och |
| processer inom angivet intervall. |
| Igångsatta produktionsorders påverkas inte. |
+-----+

          F r o m      T o m
          -----      -----

Ordernummer

Borttag?      (J/N)

=====
=====

```

MP36 Produktionsomplanering

Funktionen ändrar uppgifter på redan igångsatta produktionsorder. Om nytt slutdatum anges, justeras start- och slutdatum för ej färdigrapporterade processer.

Artikelnummer och antal går ej att ändra.

MP36 Produktionsomplanering

```

=====
=====
Ordernummer      0
Artikelnr
Variant
Antal
Slutdatum        (ÅÅMMDD)
Startdatum       (ÅÅMMDD)
Kundorder
Projekt nr
Kundnr
Anmärkning

Programmet ändrar uppgifter på redan igångsatt produktion-
sorder. Om nytt slutdatum anges, justeras start-
och slutdatum för ej färdigrapporterade processer

=====
=====

```

Fylls i analogt med funktion MP31.

MP37 Omplanering av enstaka processer

I funktionen kan start- och sluttiderna för varje process omplaneras.

```
MP37 Omplanering av enstaka processer
=====
=====

      Ordernummer      0
      Sekvensnummer
      Startdatum
      Slutdatum
```

MP38 Extra utskrift av verkstadshandlingar

Skrivare: AK75

Funktionen används då man önskar skriva ut en extra omgång verkstadshandlingar. Första utskriften görs vid igångsättning av produktionsorder i MP32.

```
MP38 Extra utskrift av verkstadshandlingar
=====
=====

      Selektion   Fr o m   T o m
      -----
      Ordernummer      0
      Operationsnr
      Artikelnr

      Antal

      Extra utskrift?      (J/N/1-9)

      Komponent

      Antal
=====
=====
```

Extra utskrift?

Vid J eller 1 skrivs en extra uppsättning verkstadshandlingar ut, 2-9 skriver ut angivet antal uppsättningar och N återgår till funktionen. Då man i selekteringen begärt en enstaka operation skrivs endast arbetskort ut. Ändring av kortselektion kan alltid göras genom att man trycker tab och därefter anger J eller N för material-, arbets-, planerings- eller följekort.

MP39 Registrering av materialuttag

Funktionen används för att registrera produkter i arbete. Detta görs då man vill reservera artiklar och material i lagret. För att registrera materialuttag måste produktionsordern vara igångsatt. Uttag ur lagret görs vid färdigrapportering av produktionsorder.

MP39 Registrering av materialuttag =====
Från lager 01
Produktionsorder 0
Artikelnummer
Utlev. kvantitet

Ange artikel. F1 ger nästa artikel på ordern, F3 ger första och F5 söker. F7 visar de produkter i arbete på ordern som redan registrerats och F8 visar struktur för orderns artikel. F10 ger automatiskt uttag av hel order enligt planerad materialåtgång. Vid val F10 plockas alltså alla komponenter ut från lagret som behövs för produktionsordern och dessa läggs i fältet pia (produkter i arbet). F10-funktionen fungerar bara om inte lagerplatsregistret har använts.

Ange utlevererad kvantitet. Systemet föreslår kvantitet enligt struktur och orderkvantitet, bekräfta med ENTER eller skriv över. F7 visar produkter i arbete för angiven order och F8 för artikeln. På skärmen visas kvantitet kvar att registrera.

MP4 AUTOMATISK BEHOVSBERÄKNING OCH UTLÄGGNING AV ORDER

Funktionen utgör hörnstenen i ett komplett materialstyrningssystem.

Nedbrytning i bruttobehov eller nettobehov ger kunskap om erforderligt materialbehov för en viss tillverkningsvolym.

Innan behovsberäkning startas bör funktionerna MP194, MP195 och MP196 köras. Dessa funktioner kontrollerar att order och orderrader är riktiga.

Definition

Skillnaden mellan bruttobehov och nettobehov är följande.

- Bruttobehovet visar erforderligt antal av samtliga ingående komponenter för att tillverka en viss artikel eller en viss order.
- Nettobehovet visar erforderligt behov av artiklar att inköpa eller att tillverka för att kunna tillverka ett visst produktionsprogram. Nettobehovet tar därvid hänsyn till lagersituation och redan inregistrerade kund- och inköpsorder.

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Försäljningsprognosrutin
2. Utskrift av bruttobehov
3. Nettobehovsberäkning
4. Utskrift av planeringsrapport med behov
5. Ändring av planeringsrapport med behov
6. Inköpsrutin
7. Automatisk utläggning av produktionsorder

MP41 Försäljningsprognosrutin

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Registrering av prognos
2. Automatiskt underhåll av budgeterad årsförbrukning
3. Nedbrytning av prognosvärden

MP411 Registrering av prognos

I funktionen registreras försäljningsprognoser för hela året. Vi rekommenderar att en speciell formulärvariant läggs upp för prognoser, se vidare under avsnitt MP.C12.

Prognosregistrering fungerar analogt med funktion OF1, v g se detta avsnitt för anvisningar.

```

MP411 Normal offert
=====
=====
1. Registrering av offert
2. Ändring/borttag av offert

1 Val?

Period 06
Datum 960627
Variant

Lager 01
Offertnr 800083

Kundnr
=====
=====

```

MP412 Automatiskt underhåll av budgeterad årsförbrukning

Funktionen fungerar analogt med LA33, v g se detta avsnitt för anvisningar.

```

MP412 Automatiskt underhåll av budgeterad årsförbr
=====
=====
Säsongartiklar (J/N/A) N
Selekteringar      Från      Till
-----
Lager              01          01
Varugrupp
Klass
Artikelnummer
Leverantörsnummer
Söknyckel
Inköpspris        0.00        0.00
Volymvärde/år     00.00       00.00
Kuranskod
Best.punkt         0           0
Min best.punkt    0           0
Orderkvantitet    0           0
-----
Budg årsförbr     0           Best.punkt  0

```


Orderkvantitet	0	Min best.punkt	0
=====			
=====			

MP413 Nedbrytning av prognosvärden

I funktionen bryts valda försäljningsprognoser ner i erforderliga kvantiteter av alla ingående artiklar på samtliga nivåer. Kvantitetsvärdena adderas till befintlig budgeterad årsförbrukning för respektive artikel, se vidare under avsnitt MP.C12.

MP413 Nedbrytning av prognosvärden

```

=====
=====
+-----+
| Före nedbrytning av prognosvärden ska en eller flera försäljnings- |
| prognoser ha registrerats i funktion MP411, gärna som en speciell |
| formulärvariant - exempelvis PR för prognos. |
| Budgeterad årsförbrukning bör också ha satts till noll för samt- |
| liga artiklar som berörs av prognosen. Detta görs i MP412. |
| Denna funktion, MP413, bryter ner försäljningsprognoser i erforder- |
| liga kvantiteter av alla ingående artiklar och adderar dessa värden |
| till fältet budgeterad årsförbrukning för respektive artiklar. |
+-----+

                F r o m      T o m
Offertnummer
Formulärvariant
OK för inläsning      (J/N)

=====
=====

```

MP42 Utskrift av bruttobehov

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Utskrift av bruttobehov på artikel
2. Utskrift av bruttobehov på order

MP421 Utskrift av bruttobehov på artikel

Skrivare: BN

```

MP421 Utskrift av bruttobehov på artikel
=====
=====

                1 Ange firma

                Ange artikelnr
                Ange antal

```

MP422 Utskrift av bruttobehov på order

Skrivare: BN

MP422 Utskrift av bruttobehov på order

```
=====
=====
Selektering      Fr o m      T o m
-----

Kundorder
Lev.datum
Artikelnr

Med kostpriser  N (J/N)

Utskrift?      J (J/N)

=====
=====
```

MP43 Nettobehovsberäkning

MP43 Nettobehovsberäkning

```
=====
=====

Nettobehovsberäkning OK? (J/N)
```

Därvid börjar systemet med att upprätta nya nivånummer. Detta sker endast om man sedan den förra nettobehovsberäkningen ägde rum har varit inne i funktion PS1 för att upprätta ny struktur.

Därefter fortsätter systemet med att undersöka materialbehov och behållningar och genomför en fullständig nettobehovsberäkning.

MP44 Utskrift av planeringsrapport med behov

Skrivare: BN

MP44 Utskrift av planeringsrapport med behov

```
=====
=====
Selektering          Fr o m          T o m
-----          -----
Artikelnummer
Varugrupp
Leveransdatum
Leverantörsnummer
Detaljerad / Sammandrag          S
Egentillverkade artiklar          A
Utskrift av planeringsrapport          J
=====
=====
```

Ange om rapporten ska vara detaljerad och omfatta hela nettobehovsberäkningen, eller i sammandrag vilket omfattar inköps- och produktionsorder.

För Egentillverkade artiklar väljer man mellan:

- J = Endast egentillverkade artiklar medtas
- N = Egentillverkade artiklar medtas inte
- A = Samtliga artiklar medtas, både köpta och egentillverkade

MP45 Ändring av planeringsrapport med behov

MP45 Ändring av planeringsrapport med behov

```
=====
=====
Artikelnr
Start
Färdig
Antal
OK          (J/N)
=====
=====
```

MP46 Inköpsrutin

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Framställning av beställningsförslag
2. Utskrift av beställningsförslag
3. Ändring av beställningsförslag
4. Automatisk utskrift av inköpsorder
5. Beställningsförslag på skärm

MP461 Framställning av beställningsförslag

I funktionen framställs beställningsförslag. Innan beställningsförslag kan framställas ska nettobehovsberäkning göras i funktion MP43.

MP461 Framställning av beställningsförslag		
=====		
=====		
Löpnr		
Selektering	Från	Till

Artikelnummer		
Varugrupp		
Leverantörsnummer		

Ange önskat löpnummer. Att kunna ange löpnummer på förslaget gör det möjligt att ha flera beställningsförslag på gång samtidigt. T ex kan olika inköpare ha olika löpnummerserier eller ange initialer, olika versioner av ett förslag kan betecknas på valfritt sätt. Sätter man ett löpnummer som redan finns innebär det att det tidigare förslaget raderas.

Nederst på skärmbilden visas beställningsförslagens löpnummer och antal ingående poster.

MP462 Utskrift av beställningsförslag

Skrivare: BN

MP462 Utskrift av beställningsförslag
=====

```

=====
Löpnr EE1
Period 00
Säsongartiklar (J/N/A) N
-----
Selekteringar          Från      Till
-----
Lager                  01        01
Varugrupp
Klass
Artikelnummer
Leverantörsnummer
Söknyckel
Inköpspris
Volymvärde/år
Kuranskod
-----
Med fullständig benämning coh best.nr N
Ordningsföljd          R
=====
=====

```

Selekteringen är identisk med LA35, v g se detta avsnitt för anvisningar.

MP463 Ändring av beställningsförslag

Skrivare: BN

Funktionen är analog med LA37, v g se detta avsnitt för anvisningar.

```

MP463 Ändring av beställningsförslag

Lager 01          PER  ANTAL  FÖRRA  KO
Löpnr            I ÅR  ÅRET  IO
----- Plats

Radnr
Artnr           01          Beh
Varugrupp       02          Disp
Benämning       03          Best.p
Alt.namn        04          Min bp
Lev.nr          05          Ord.kv
Lev.namn        06          L.tid
Lev saldo       07          l.förp
Inköpspris      08          F dat
Kvantitet       09          S dat
Belopp          10          I dat
Levdatum        11          Kurans
Startdatum      12          Budg åf
Ställpris       S:A          Ber åf

=====
=====

```

MP464 Automatisk utskrift av inköpsorder

Skrivare: BN


```

MP464  Automatisk utskrift av inköpsorder
=====
=====

      Period    06
      Datum    960627
      Lager    01

      Från löpnr  FÖRSTA
      Till löpnr  SISTA

      Vår referens

      Referens i adressfält? N (J/N)

      OK för uppdatering?  (J/N)
=====
=====

```

MP465 Beställningsförslag på skärm

Funktionen är analog med LA36, v g se detta avsnitt för anvisningar.

```

TRANSAKTIONER  Löpnr 1

SIDA
001=====
=====

RAD ART.NR      LEV.NR  KVANTITET  INKÖSPRIS  BELOPP  LEVDAT
1 1234-EK          25.000   10.00   250.00 000000
2 1234-SV          140.000           000000
3 1234-VI          70.000           000000
4 PULS      BENSI    700.000   275.00 192500.00 000000
      SUMMA          192750.00

```

MP47 Automatisk utläggning av produktionsorder

```

MP47  Automatisk utläggning av produktionsorder
=====
=====

      Automatisk utläggning?  (J/N)

```

Innan denna funktion sätts igång ska en nettobehovsberäkning i ha gjorts i MP43.

Sedan denna funktion utförts nollställs resultatet av den senast företagna nettobehovsberäkningen.

MP5 FÄRDIGRAPPORTERING AV ORDER

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Färdigrapportering av processer
2. Färdigrapportering av produktionsorder
3. Registrering av ej planlagd produktion
4. Registrering av justeringsarbete
5. Nedbrytning av negativa behållningar

Kassation av huvudartiklar blir registrerade i lagertransaktionsregistret av typen KA. Detta gäller främst funktionerna MP52 och MP53.

MP51 Färdigrapportering av processer

Funktionen används för färdigrapportering av processer. Färdigrapporteringen är nödvändig för att kunna erhålla effektivitetsuppföljning i funktion MP81 - MP83 och arbetstidslista i funktion PL51.

Även om samtliga processer på en produktionsorder har färdigrapporterats måste dessutom färdigrapportering av produktionsordern göras under funktion MP52.

Alla processer måste inte färdigrapporteras. Har man inte valt avrapportering av varje operation i funktion SY471 avbokas nämligen vid färdigrapportering av en process samtliga framförvarande processer automatiskt av systemet. Vid en sådan automatisk avbokning antas producerat antal och använd tid vara lika med förplanerat.

Om effektivitetsuppföljning och arbetstidslista inte önskas, erfordras inte färdigrapportering av processer.

Det går även att avrapportera processer i efterhand, exempelvis i de fall där någon del kan ha glömts bort. Med andra ord går det, trots att ett arbete är färdigt, att i ett senare skede komplettera med de uppgifter som saknades från verkstaden.

En ny skärmbild visas omfattande ett övre fält, en radmatris med ett summafält och en kommandorad.

FIRMA:1	
DATUM: 960627	RAPPORTERING AV PROCESSER
=====	
=====	
Ordernr:	Artikel:
Sekvensnr:	

Planerat antal:	Planerad totaltid:	

ANST R O LÖNE ARB	PROD KASS ANVÄND STÄLL	STYCK TOTAL
NR LT ART STÄLLE	KVANT KVANT TID KR	KR LÖN

Tidigare:		
Summa:		

För Operationstyp (OT) väljer man mellan:

A = Ackord

E = Extratid. Inräknas ej i använd tid, utan summeras separat i arbetstidslistan.

Är avsett för exempelvis övertidsersättning.

T = Tidlön

S = Styr operation

Anges en löneart i efterföljande fält som har koden E, ändras automatiskt operationstypen till E. Normalt kan därför föreslagen operationstyp accepteras.

Löneart behöver inte anges. Används ej integration med AGDA lön, kan det vara lämpligt att enbart ange löneart vid extratid, alltså övertidsersättningar. Systemet kontrollerar att eventuellt angiven löneart finns upplagd.

Om löneart med koden E anges beräknar systemet automatiskt totallönen utgående från angiven ersättning per timme för lönearten.

Är kvalitetsstyrningsmodulen, KV, installerad avser "kasserad kvantitet" huvudartikeln, medan F1 ger registrering av ingående kasserat material. F1 används även i det fall man vill registrera kasserat ingående material när kasserad kvantitet av huvudartikeln är noll. Därefter görs uthopp till KV5. Ange felkod, förbrukat material och kostnadsställe. I övriga fält föreslår systemet uppgifter, bekräfta med ENTER eller skriv över.

I Total lön fältet summerar systemet in ersättning för extratid (vid operationskod E antal timmar x betalning/timme för angiven löneart), ställpris (i kr) och styckpris (styck i kr x producerat antal).

Vid uppdatering sker följande:

- Arbetstidsregistret (mpsopt) uppdateras.

Vid N på frågan om färdig:

- Producerat antal, kasserat antal, använd tid och total lön summeras in i deloperationsregistret (mpsdel).

Vid J på frågan om färdig:

- Processens status ändras till färdigrapporterad och använd tid registreras i processregistret (mpspro).

Om projektstyrningen är integrerad:

- En projekttransaktion registreras (protra) och projektregistret (propro) samt projektstatistikregistret (prosta) uppdateras.

Om AGDA lön är integrerad:

- En post skapas i lönetransaktionsregistret (DALFTRAN).

Om N angivits på frågan avrapportering av varje operation i funktion SY471:

- Alla processer med lägre sekvensnummer på samma produktionsorder och artikel färdigregistreras också, varvid använd tid sätts lika med planerad tid och producerat antal sätts lika med planerat antal.

De ev processer med lägre sekvensnummer som inte tidigare har färdigrapporterats blir samtidigt automatiskt färdigrapporterade med planerade värden.

MP52 Färdigrapportering av produktionsorder

Funktionen används för färdigrapportering av produktionsorder. Önskas uppföljning av effektiviteten på enskilda processer, måste dessförinnan färdigrapportering av processer utförts under funktion MP51.

Även om färdigrapportering skett av samtliga ingående processer i funktion MP51 måste ändå ordern färdigrapporteras under funktion MP52.

Är ej alla processer färdigrapporterade, varnar systemet för detta.

Färdigrapporteras ordern utan att enskilda processer färdigrapporterats i funktion MP51 tolkar systemet detta som att samtliga ingående processer förlöpt enligt plan vad det gäller arbetstid och antal. Någon ändring av detta kan inte göras i efterhand sedan ordern är färdigrapporterad.

Om man vill frångå denna automatiska avrapportering av processer i MP52 kan detta göras med systemparametern "automatisk avrapportering av processer..." i SY471. Nej på denna parameter kopplar bort den automatiska avrapporteringen i MP52. Observera att avrapportering i stället måste göras i MP51 för alla processer.

MP52 Färdigrapportering av produktionsorder

```
=====
=====
FÄRDIGRAPPORTERING AV PRODUKTIONSORDER
-----
Ordernummer  0
Artikelnr
Kvantitet
Kass. kvant
Restorder      (J/N)
Komponent      (Föreslagen tryck ENTER)
Antal
=====
=====
```

Systemet föreslår första artikelnumret på ordern. Artikelnumret kan accepteras eller ändras genom överskrivning. Artikeln måste finnas på ordern. Systemet svarar med artikelbenämning.

Är kvalitetsmodulen, KV, installerad visas ackumulerad kasserad kvantitet från MP51. Är antalet i MP52 högre än det ackumulerade värdet går systemet automatiskt till funktionen registrering av kasserat material. F1 kan användas för att ange ingående förbrukat material istället för huvudartikeln.

Systemet utför följande:

För produktionsorder

- Skiftar status från igångsatt till färdigrapporterad, såvida inte restorder har skapats.
- Om restorder har skapats ändras antalet till restantalet.

För ingående processer

- Ändrar status från igångsatta till färdigrapporterade.

För huvudartikeln

- Ökar lagerbehållningen med producerat antal.
- Beräknar nytt snittpris för artikeln.

- Adderar producerat antal gånger kostpris till inlevererat under månaden i kronor.
- Adderar producerat antal till inlevererat antal under månaden.
- Minskar fältet antal inköpsorder med planerat antal.

För ingående komponenter

- Minskar lagerbehållningen med förbrukat antal komponenter. Adderar antal x kostpris till omsatt under månaden i försäljningspris och i kostpris. Adderar förbrukat antal till omsättningen under månaden i antal.
- Minskar fältet kundorder med planerat antal.

MP53 Registrering av ej planlagd produktion

Funktionen används för registrering av ej planlagd produktion. Det gäller alltså för en artikel som tillverkats utan att produktionsorder har registrerats och igångsatts i systemet.

För en sådan oplanerad produktion leder registreringen till:

- Justering av lagerbehållningen för huvudartikeln och dess ingående komponenter.
- Uppdatering av statistikdata, inleveransstatistik för huvudartikeln och utleveransstatistik för komponenterna.
- Justering av snittpriset för huvudartikeln.

```
MP53 Registrering av ej planlagd produktion
=====
=====
REGISTRERING AV EJ PLANLAGD PRODUKTION
-----

Firma      1
Artikelnr

Kvantitet
Kass. kvant

Komponent

Antal      Nästa komp - ENTER
```

```

=====
=====

```

Är kvalitetsmodulen, KV, installerad går systemet automatiskt till funktionen registrering av kasserat material. F1 kan användas för att ange ingående förbrukat material istället för huvudartikeln.

Artikelstatistiken påverkas på följande sätt:

Huvudartikeln

- Antalet adderas till lagerbehållning och inlevererat per månad i antal.
- Antalet multiplicerat med artikelns kostpris adderas till inleveranser per månad i kronor och ett nytt snittpris beräknas.

Varje komponent

- Antalet fråndrages lagerbehållningen.
- Antalet adderas till omsättningen under månaden i antal.
- Antalet gånger kostpriset adderas till omsättningen under månaden i såväl kostpris som försäljningspris.

MP54 Registrering av justeringsarbete

Funktionen används endast när kvalitetsmodulen, KV, är installerad.

Funktionen är analog med KV5, v g se detta avsnitt för anvisningar.

```

MP54  Registrering av justeringsarbete
=====
=====
Trans.datum  960627  Period  Trans.nr      Trans.typ A
Trans.text
Berört art.nr
Felkod

Anställningsnr      Arbetstid
Arbetsställe        Ackordslön

Förbr art.nr        Kvantitet

Extern kostnad

```


Total kostnad	Kst	Andel	Belopp
Fördelning			
OK? (J/N)			
=====			
=====			

I MP54 är transaktionstyp A, arbete, givet som förval. Transaktionstypen kan ändras genom att man backar till fältet med pil upp och ändrar till önskad typ.

MP55 Nedbrytning av negativa behållningar

Funktionen nedbryter sammansatta artiklar med negativa behållningar. Den används av företag som inte önskar arbeta med fullständig materialstyrning.

Därvid kan sammansatta produkter levereras ut från lager utan att tillverkningsorder dessförinnan utlagts. Funktionen ombesörjer i efterhand uttag av ingående komponenter.

MP55 Nedbrytning av negativa behållningar	
=====	
=====	
NEDBRYTNING AV NEGATIVA BEHÅLLNINGAR	

Från lager 0	Till lager
Nedbrytning OK? (J/N)	
Artikelnr	
Antal	
Komponent	
Antal	
=====	
=====	

MP6 Beläggingsredovisning

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Utskrift av beläggningslista
2. Beläggning på skärm
3. Utskrift av grafisk beläggningsöversikt
4. Grafisk beläggningsöversikt på skärm

För att även planerade produktionsorder ska medtagas i beläggingsredovisningen måste dessa ha brutits ned till processer i funktion MP33.

Se vidare allmän information i avsnitt MP.C7.

MP61 Utskrift av beläggningslista

Skrivare: BN

MP61 Utskrift av beläggningslista	
=====	
=====	
Firma	1
Från arb.st	Första (Om första - tryck ENTER)
Till arb.st	Sista (Om sista - tryck ENTER)
Från slutdat	(ÅÅMMDD)
Till slutdat	(ÅÅMMDD)
Planerade processer	(J = planerade och igångsatta N = endast igångsatta)

I fälten från slutdatum och till slutdatum kan inte ENTER tryckas. En förutsättning för detta skulle vara att arbetskalender fanns upplagd för samtliga år från 00 till 99. Eftersom detta normalt inte är fallet fordras därför att man anger årtal inom det intervall där arbetskalender finns upplagda.

En eller flera beläggningslistor skrivs ut på listskrivaren. För varje arbetsställe listas, i datumordning, samtliga processer som under den angivna tidsrymden ska tillverkas i arbetsstället.

Beläggningslistan innehåller följande kolumner:

Ordernummer
Artikelnummer
Artikelbenämning
Sekvensnummer
Operationstext
Startdatum
Slutdatum
Antal
Operationstyp
A = Ackord
T = Tidlön
S = Styr operation
Ställ, kr eller tim
Styck, kr eller tim
Tid, timmar
Statuskod
P = Planerad
I = Igångsatt

MP62 Beläggningslista på skärm

```
MP62  Beläggningslista på skärm
=====
=====

Firma      1

Från arb.st
Till arb.st

Från slutdat      (ÅÅMMDD)
Till slutdat      (ÅÅMMDD)

Planerade processer      (J = planerade och igångsatta
                          N = endast igångsatta)
```

I fälten från slutdatum och till slutdatum kan inte ENTER tryckas. En förutsättning för detta skulle vara att arbetskalender fanns upplagd för samtliga år från 00 till 99. Eftersom detta normalt inte är fallet fordras därför att man anger årtal inom det intervall där arbetskalender finns upplagda.

En eller flera beläggningslistor visas på skärm. För varje arbetsställe listas, i datumordning, samtliga processer som under den angivna tidrymden ska tillverkas i

arbetsstället.

Skärmbilden innehåller följande kolumner:

MP62 Beläggningslista på skärm						
=====						
=====						
BELÄGGNINGSLISTA	FIRMA	1	DATUM	960627	SID	01
ORDER	ART.NR	NR OPERATION	START	SLUT	ANTAL	TID

MP63 Utskrift av grafisk beläggningsöversikt

Skrivare: BN

MP63 Utskrift av grafisk beläggningsöversikt	
=====	
=====	
Firma	1
Per arbetsställe/prod.grupp (A/P)	

För Per arbetsställe/produktionsgrupp väljer man mellan:

A = Per arbetsställe

P = För en eller flera produktionsgrupper

Ange periodlängd i dagar. Bara ENTER ger 7. Önskas t ex beläggnings fördelad dag för dag anges periodlängd 1, önskas beläggnings vecka för vecka anges periodlängd 7.

Max 99 perioder kan visas, vilket bör beaktas vid val av datumintervall och periodlängd.

Beläggningsöversikten skrivs ut på listskrivaren. Där visas beläggnings i ett liggande stapeldiagram där beläggnings jämförs med nominell kapacitet. Beläggningsöversikten innehåller också en tabell med sammanfattande siffror.

Den grafiska beläggningsöversikten innehåller följande kolumner:

Från datum, första dag i perioden

Till datum, sista dag i perioden

Antal arbetsdagar, inom perioden
 Perioden
 Kapacitet i arbetstimmar
 Planerad beläggning i arbetstimmar
 %, planerad beläggning i % av kapaciteten
 Ackumulerat från översiktens början
 Kapacitet i arbetstimmar
 Planerad beläggning i arbetstimmar
 %, planerad beläggning i % av kapaciteten
 Stapeldiagram perioden, 0 - 100% - 200%
 Plustecken åskådliggör igångsatta order, stjärnor planerade order i % av kapaciteten
 Stapeldiagram ackumulerat, 0 - 100% - 200%
 Plustecken åskådliggör igångsatta order, stjärnor planerade order i % av kapaciteten

MP64 Grafisk beläggningsöversikt på skärm

```

MP64 Grafisk beläggningsöversikt på skärm
=====
=====
=====

Firma      1
Per arbetsställe/prod.grupp (A/P)
  
```

För Per arbetsställe/produktionsgrupp väljer man mellan:

A = Per arbetsställe

P = För en eller flera produktionsgrupper

Beläggningsöversikten visas på skärm. Där visas beläggningen i ett liggande stapeldiagram där beläggningen jämförs med nominell kapacitet. Beläggningsöversikten innehåller också en tabell med sammanfattande siffror.

Den grafiska beläggningsöversikten innehåller följande kolumner:

Till datum, sista dag i perioden
 Antal arbetsdagar, inom perioden
 Perioden
 Kapacitet i arbetstimmar
 Planerad beläggning i arbetstimmar
 Ackumulerat från översiktens början
 Kapacitet i arbetstimmar
 Planerad beläggning i arbetstimmar
 Stapeldiagram perioden, 0 - 100% - 200%

Plustecken åskådliggör igångsatta order, stjärnor planerade order i % av kapaciteten

MP7 VERKSTADSTRANSAKTIONER

Funktionen används då verkstadsterminal, modul VT, är installerad.

Funktionen är uppdelad i följande underfunktioner:

1. Frågor/utskrift av verkstadstransaktioner
2. Underhåll av verkstadstransaktioner
3. Utskrift av arbetstidslista
4. Borttag av verkstadstransaktioner
5. Frågor på pågående verkstadsarbeten
6. Utskrift av verkstadlista

MP71 Frågor/utskrift av verkstadstransaktioner

Skrivare: BN

Fyll i önskad selektering på följande uppgifter. Ange ENTER om selekteringen ska ske från början till slut.

MP71 Frågor/utskrift av verkstadstransaktioner		
=====		
=====		
Selektering	Från	Till

Anställningsnr		
Arbetsställe		
Datum		
Ordernr		
Skärm/Lista		S (S/L)
Sorterad på anst.nr, order eller datum A (A/O/D)		
=====		
=====		

För Skärm/Lista ange S om utskriften ska ske på skärm och L om utskriften ska ske på matris skrivare.

Ange önskad sorteringsordning. Välj mellan följande tre alternativ:

A = listan sorteras efter anställningsnummer

O = listan sorteras efter ordernummer

D = listan sorteras efter datum

MP72 Underhåll av verkstadstransaktioner

HANDELSPRODUKTER AB UNDERHÅLL AV VERKSTADSTRANSAKTIONER								
=====								
=====								
Ordernr:	Artikel:							
Oper.nr:	Arb.st:							
Pl tid:	Pl antal:	Status:						
=====								
=====								
ANST.NR	TÖS ARB.ST	TIMMAR	ART	KVANTITET	KASSERAT	ORSAK	TOTALLÖN	PL.TID

Ange vilket ordernummer som ska underhållas. Ordern måste finnas upplagd, annars säger systemet ifrån att ordern saknas. Använd F5 vid behov av sökning.

Ange vilket operationsnummer som ska underhållas. Välj operationsnummer upplagt i MP2 eller använd 98 som står för justeringsarbete och 99 som står för registrering av tilläggsarbete.

MP73 Utskrift av arbetstidslista

Skrivare: BN

MP73 Utskrift av arbetstidslista	
=====	
=====	
Selektering	Fr o m T o m

Anställningsnr	
Personalgrupp	
Datum	
Ordernr	
Artikelnr	
Löneperiodsslutsrutin	(J/N)
Enbart summarader	(J/N)

Utskrift? (J/N)

=====
=====

MP74 Borttag av verkstadstransaktioner

```

MP74 Borttag av verkstadstransaktioner
=====
=====
+-----+
| Rutinen raderar verkstadstransaktioner inom an- |
| givet intervall. Observera att borttag innebär att |
| utskrift av arbetstidslista inte kan göras längre. |
| Enbart poster som skrivits ut i MP73 med lönearts- |
| specifikation kan tas bort. (Jämför MP197)      |
|                                               |
+-----+

          F r o m      T o m
          -----      -----
Anställningsnummer
Datum

Borttag?              (J/N)
=====
=====

```

MP75 Frågor på pågående verkstadsarbeten

```

MP75 Frågor på pågående verkstadsarbeten
ANST.NR <---FRÅN---> ORDER ARTIKEL Op Operationstext      PL.SLUT
-----

```

MP76 Utskrift av verkstadslista

Skrivare: BN

```

MP76 Utskrift av verkstadslista
=====
=====
Selektering      F r o m      T o m
-----
Anställningsnr

```

Arbetsställe
Datum
Ordernr
Artikelnr

Enbart summerad (J/N)

Sorterad på anst.nr, order eller datum (A/O/D)

MP8 EFFEKTIVITETSUPPFÖLJNING OCH PRODUKTER I ARBETE

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Utskrift av effektivitet per artikelnummer
2. Utskrift av effektivitet per arbetsställe
3. Utskrift av effektivitet per process
4. Utskrift av förädlingsvärde för produkter i arbete
5. Utskrift av materialvärde för produkter i arbete
6. Utskrift av upparbetat värde för tillverkade produkter
7. Utskrift av kostn.komponenter för tillverkade produkter

Definition

Effektivitet definieras som verkligt arbetad tid dividerat med planerad tid, omvandlat till procent.

MP81 Utskrift av effektivitet per artikelnummer

Skrivare: BN

MP81 Utskrift av effektivitet per artikelnummer

=====

=====

Från artikelnummer

Till artikelnummer

Endast berörda operationer N

=====

=====

Effektivitetsutfallet per artikelnummer skrivs ut på listskrivaren. Listan omfattar följande kolumner:

Art.nr	Artikelnummer
Benämning	Artikelbenämning
Nr	Operationsnummer
Benämning	Operationstext
Arb.st	Arbetsställe
Benämning	Arbetsställebenämning
Plan tid	Planerad tid
Verkl	Verklig tidsåtgång
Eff	Effektivitet

MP82 Utskrift av effektivitet per arbetsställe

Skrivare: BN

MP82 Utskrift av effektivitet per arbetsställe	
=====	
=====	
Firma	1
Från produktionsgrupp	(Om första - tryck ENTER)
Till produktionsgrupp	(Om sista - tryck ENTER)
Från arbetsställe	(Om första - tryck ENTER)
Till arbetsställe	(Om sista - tryck ENTER)
=====	
=====	

En lista skrivs ut på listskrivaren omfattande en effektivitetsuppföljning per arbetsställe.

MP83 Utskrift av effektivitet per process

Skrivare: BN

MP83 Utskrift av effektivitet per process
=====
=====

Ordningsföljd	O	
Selektering	Fr o m	T o m

Nummer		
Slutdatum		
=====		
=====		

För ordningsföljd väljer man mellan:

O = i ordernummerordning

A = i artikelnummerordning

S = i arbetsställeordning

Från nummer:

Om ordernummerordning är vald anges ordernummer, 6 eller 9 siffror

Om artikelnummerordning är vald anges artikelnummer, 8 - 18 tecken

Om arbetsställeordning är vald anges arbetsställennummer, 10 tecken

En lista skrivs ut på listskrivaren omfattande effektivitetsuppföljning i vald ordningsföljd med en subtotal vid byte av kriterier.

MP84 **Utskrift av förädlingsvärde för produkter i arbete**

Skrivare: BN

Beakta systemparameter i SY471 angående beräkning av förädlingsvärdet. Dels kan värdet beräknas efter avrapporterat arbete och dels efter två stycken schablonvarianter. Följande definitioner kan vara bra att känna till:

Avrapporterat arbete = Enbart arbetskostnad för färdigrapporterade processer.

Förädlingsvärde för produkter i arbete = Den förädling (arbetskostnad) som är gjord på de artiklar som just nu tillverkas på verkstaden, d v s produktionsordrar som är igångsatta.

Schablon för igångsatta order= Förädlingsvärdet beräknas schablon-

mässigt lika med halva förkalkylerade förädlingsvärdet för igångsatta, men ej färdigrapporterade order.

Schablon för materialuttagna order=

Förädlingsvärdet beräknas schablonmässigt lika med halva förkalkylerade förädlingsvärdet för igångsatta och materialuttagna order (i MP39). Man utgår från att man har kommit i genomsnitt halvvägs i den pågående produktionen. Man utgår vidare från att arbetet i realiteten inte påbörjas förrän man börjar plocka ut material till ordern.

```
MP84  Utskrift av förädl.värde för produkter i arbe
=====
=====

Ordningsföljd   O (O/A/S)

                F r o m       T o m
                -----
Nummer

Enbart totaler?  N

=====
=====
```

För ordningsföljd väljer man mellan:

O = Ordernummer

A = Artikelnummer

S = Arbetsställennummer

Nummer:

Om ordningsföljd = O anges ordernummer, 6 eller 9 siffror

Om ordningsföljd = A anges artikelnummer, 8 - 18 tecken

Om ordningsföljd = S anges arbetsställennummer, 10 tecken

Enbart totaler?:

Ange önskat alternativ och välj mellan följande:

J = Endast totalsumman skrivs ut

P = Endast totalsumma per order skrivs ut

N = Fullständig lista

En lista skrivs ut på listskrivaren omfattande värdetillväxten på angivna icke färdigrapporterade orders processer med en subtotal per byte av kriterium. För varje process visas förädlingsvärde och potentiell värdetillväxt.

MP85 Utskrift av materialvärde för produkter i arbete

Skrivare: BN

I funktionen framställs en lista över materialvärde för produkter i arbete (pia). Summa produkter i arbete innehåller materialvärde och förädlingsvärde. Materialkostnaden beräknas utifrån de komponenter som har tagits ut i program MP39. Listan kan användas som underlag för bokföring av produkter i arbete.

Programmet är analogt med program LA74.

MP85 Utskrift av materialvärde för produkter i arb		
=====		
=====		
Period 06		

Selekteringar	Från	Till

Varugrupp		
Klass		
Artikelnummer		
Leverantörsnummer		
Kuranskod		
Söknyckel		
Sökordning (A,K,L,S,V)	V	

Kostpris eller förs.pris (K/F)		
Endast totaler (J/N)		
Behållning		
Fördelning på kuranskoder	L	
=====		
=====		

Välj Sökordning efter:

- A = Artikelnummer
- K = Klass
- L = Leverantörsnummer
- S = Söknyckel
- V = Varugrupp

För Kostpris eller försäljningspris väljer man mellan:

- K = Kostpris
- F = Försäljningspris

För Behållning väljer man mellan:

- B = Enbart artiklar med behållning
- N = Enbart artiklar med negativ behållning
- A = Alla artiklar

För Fördelning på kuranskoder väljer man mellan:

- K = Fördelning enligt kostpris
- S = Fördelning enligt snittpris

L = Fördelning enligt lägsta värde

N = Nej, fördelning skrivs ej ut

MP86 Utskrift av upparbetat värde för tillverkade produkter

Skrivare: BN

I funktionen framställs en lista över upparbetat värde för tillverkade artiklar (transaktionstyp IP) och för inlevererade artiklar (transaktionstyp IL). Upparbetat värde innehåller materialpålägg, förädlingsvärde och grundvärdepålägg. Listan kan användas som underlag för bokföring av upparbetat värde.

```

MP86  Utskrift av upparbetat värde för tillv produk
=====
=====
+-----+
| Funktionen framställer en lista över upparbetat värde för till- |
| verkade och inlevererade artiklar. Upparbetat värde innehåller |
| materialpålägg, förädlingsvärde och grundvärdepålägg. Listan |
| kan användas som underlag för bokföring av upparbetat värde. |
|                                                                    |
+-----+

                F r o m      T o m
                -----      -----
Verifikationsnr      0
Transaktionsdatum
Varugrupp
Artikelnummer

Endast summering?      (J/N)
Utskrift?              (J/N)
=====
=====

```

Den utskrivna listan omfattar följande kolumner:

Vernr	Lagertransaktionens verifikationsnummer
AT	Artikeltyp
Typ	Transaktionstyp
Lager	Lager
Vgr	Varugrupp
Artnr	Artikelnummer
Lev	Leverantörsnummer
Kostpris	
MPÅL+GV	Materialpålägg + grundvärdepålägg på material vid transaktionstyp

Förädl+GV IL (inleverans) per styck
Förädlingsvärde + grundvärdepålägg för transaktionstyp IP
(inleverans produktion) per styck

Kvantitet
Upparb $(MP\text{ÅL}+GV) + (\text{förädl}+GV) \times \text{kvantitet}$
Behålln Behållning

MP9 FRÅGOR OCH UTSKRIFTER

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Frågor/utskrift av arbetsställen
2. Frågor/utskrift av operationslista
3. Frågor/utskrift av processer
4. Frågor/utskrift av orderstatusrapporter
5. Utskrift av färdigrapporteringsrapport

MP91 Frågor/utskrift av arbetsställen

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Utskrift av arbetsställen
2. Frågor på arbetsställen

MP911 Utskrift av arbetsställen

Skrivare: BN

MP911 Utskrift av arbetsställen

=====
=====

Utskrift OK? (J/N) J

Beträffande betydelsen av förkortningarna se avsnitt MP912.

MP912 Frågor på arbetsställen

MP912 Frågor på arbetsställen

=====
=====

Ett eller flera F (E/F)

Firma

Arb.ställe

För Ett eller flera väljer man mellan:

F = flera arbetsställen visas

E = ett arbetsställe visas

Om E för ett arbetsställe valts visas följande information:

MP912 Frågor på arbetsställen			
=====			
=====			
Arbetsställenr			
Prod.grupp	99		
Benämning			
Standard op.text			
Timlön	0.00		
Blandackordsfaktor		Fast del	
Resurstyp	K		
Omk.pålägg			
Därav rörlig del		Därav fast del	
Snitt kötid			
Antal operatörer	1.0	Antal arbetskort	1
Kapacitet		Arbetstid/dygn	
Alt kapacitet 1		Fr o m datum	
Alt kapacitet 2		Fr o m datum	
Alt kapacitet 3		Fr o m datum	
=====			
=====			

Om F för flera valts, listas på en ny skärmbild alla arbetsställen med en rad för varje och med början från valt arbetsställe. Följande uppgifter visas:

MP912 Frågor på arbetsställen							
=====							
=====							
F ARB.ST	BENÄMNING	PGR	T	PERS	LÖN	OMK	KAP TID
1		99	K	1.00	0.00	0.00	0.00
1	BOCK	BOCKNING RÖR 25	40	K	1.00	60.00	240.00 2.40 8.00
1	KAP	KAPNING RÖR 25 RÖR 15	40	K	1.00	60.00	240.00 1.60 8.00
1	KÖ		99	K	1.00	0.00	0.00 8.00

Finns för något arbetsställe alternativ kapacitet inlagd, visas denna på en extra rad under respektive arbetsställe.

MP92 Frågor/utskrift av operationslista

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Utskrift av operationslista
2. Frågor på operationslista

MP921 Utskrift av operationslista

Skrivare: SN75

Endast huvudvarianten skrivs ut.

MP921 Utskrift av operationslista		
=====		
=====		
Firma	1	(Om alla - tryck 0)
Från artikelnr		(Om första - tryck ENTER)
Till artikelnr		(Om sista - tryck ENTER)
Tid el förädl.värde		(T/F)

Tid eller förädlingsvärde:

Vid T framställs en operationslista som innehåller summeringar av processtid och genomloppstid. Denna lista innehåller också en fullständig information rörande ställ- och stycktider.

Vid F framställs en operationslista som, förutom process- och genomloppstider, även innehåller förädlingsvärde. Denna operationslista innehåller inte fullständig information rörande ställ- och stycktider.

Operationslistan skrivs ut på formulärskrivaren.

MP922 Frågor på operationslista

Endast huvudvarianten skrivs ut.

MP922 Frågor på operationslista
=====

```

=====
Artikelnr
Variant
  
```

En ny skärmbild visas med följande information:

```

MP922  Frågor på operationslista
=====
=====
ARTIKELNR 1234-EK SKRIVBORD EK          VAR 1  ORD.ST  70
OP T ARB.ST  OPERATIONSTEXT    STÄLL  STYCK    TIM DAGAR  FV
-----
10 T PLATTA  MONTERING AV STATIV  0.15  0.08.300  10.16  1.27  3559.50
10 X        ANVÄND FIXTUR A-1234
40 T MONT   MONTERING AV GOLVSKY  0.15  0.05.000  6.08  0.76  2128.00
40 X        PACKNING I LÅDA TYP
TOTALT      ARBETSTIMMAR 16.48 DAGAR 2.06 FÖRÄDL.VÄRDE 5775.00
  
```

MP93 Frågor/utskrift av processer

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Utskrift av processer
2. Frågor på processer

MP931 Utskrift av processer

Skrivare: BN

Ange endast önskade selekteringar.

```

MP931  Utskrift av processer
=====
=====
Ordernummer
Artikelnr
Operation
Arb.ställe
  
```

Startdatum (ÅÅMMDD) Om första - ENTER
Slutdatum (ÅÅMMDD) Om sista - ENTER

Status (Plan, Igångsatt, Färdig)

Ange endast önskade selekteringar

För Status väljer man mellan:

P = Planerade order

I = Igångsatta order

F = Färdigrapporterade order

En lista skrivs därefter ut med följande uppgifter:

Datum

Ordernummer

Artikel

Benämning

Status

Sekvensnummer NR

Operationstyp (T)

A = Ackord

T = Tidlön

S = Styrd operation

Arbetsställe

Operationstext

Startdatum

Slutdatum

Planerat antal

Planerad tid (timmar med 2 decimaler)

Verkligt antal

Verklig tid

MP932 Frågor på processer

MP932 Frågor på processer

=====

=====

Ordernummer
Artikelnr
Operation
Arb.ställe

Startdatum	(ÅÅMMDD) Om första - ENTER
Slutdatum	(ÅÅMMDD) Om sista - ENTER
Status	(Plan, Igångsatt, Färdig)
Ange endast önskade selekteringar	

För Status väljer man mellan:

P = Planerade order

I = Igångsatta order

F = Färdigrapporterade order

På denna visas för varje process följande uppgifter:

MP932 Frågor på processer						
=====						
=====						
<hr/>						
F:a 1 Order	900010	Art 1245-EK	HURTS, EK	Status färdig		
Op 20 Typ	T	Arb.st		0.00	0.00.000	
Plan antal	50.000	Plan tid	0.00	Start 920109	Slut 920109	
Prod antal	50.000	Anv tid	0.00	Variant	1	
<hr/>						
F:a 1 Order	900013	Art 1245-VI	HURTS, VIT	Status färdig		
Op 20 Typ	T	Arb.st		0.00	0.00.000	
Plan antal	50.000	Plan tid	0.00	Start 920122	Slut 920122	
Prod antal	50.000	Anv tid	0.00	Variant	1	
<hr/>						
F:a 1 Order	900000	Art 3444-VI	STATIV VITT	Status färdig		
Op 30 Typ	T	Arb.st	BOCK BOCKNING RÖR25	0.30	0.03.300	
Plan antal	200.000	Plan tid	12.16	Start 911120	Slut 911121	
Prod antal	200.000	Anv tid	12.16	Variant	1	
<hr/>						

MP94 Frågor/utskrift orderstatusrapporter

Orderstatusrapporterna visar läget beträffande olika produktionsorder. De används som underlag för beslut om igångsättning och bevakning av produktionsorder.

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Utskrift av orderstatusrapporter
2. Orderstatusrapporter på skärm

MP941 Utskrift av orderstatusrapporter

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Utskrift av alla produktionsorder
2. Utskrift av alla igångsatta order
3. Utskrift av alla försenade order

MP9411 Alla produktionsorder

Skrivare: BN

MP9411 Utskrift av alla produktionsorder

=====

=====

Utskrift av produktionsorder

I ordernummerordning
I artikelnummerordning
I kundnummerordning
I leveransdatumordning

Val? O (O/A/K/L)

Från ordernr (Om första - tryck ENTER)

Till ordernr (Om sista - tryck ENTER)

Från artikelnr (Om första - tryck ENTER)

Till artikelnr (Om sista - tryck ENTER)

Kundnr (Om alla - tryck ENTER)

=====

=====

För Val väljer man mellan:

O = I ordernummerordning

A = I artikelnummerordning
K = I kundnummerordning
L = I leveransdatumordning

En lista skrivs ut på listskrivaren omfattande alla produktionsorder i vald ordning med eventuella kommentarer.

MP9412 Alla igångsatta order

Skrivare: BN

Funktionen fungerar analogt med MP9411, v g se detta avsnitt för anvisningar.

En lista skrivs ut på listskrivaren omfattande alla produktionsorder med orderdatum fram till och med systemdatum.

MP9413 Alla försenade order

Skrivare: BN

Funktionen fungerar analogt med MP9411, v g se detta avsnitt för anvisningar.

En lista skrivs ut på listskrivaren omfattande alla produktionsorder med leveransdatum fram till och med systemdatum.

MP942 Orderstatusrapporter på skärm

Funktionen består av följande underfunktioner:

1. Alla produktionsorder på skärm
2. Alla igångsatta order på skärm
3. Alla försenade order på skärm

MP9421 Alla produktionsorder på skärm

MP9421 Alla produktionsorder på skärm

=====

=====

Produktionsordrar på skärm

I ordernummerordning
I artikelnummerordning
I kundnummerordning

I leveransdatumordning

Val? O (O/A/K/L)

Från ordernr (Om första - tryck ENTER)

Till ordernr (Om sista - tryck ENTER)

Från artikelnr (Om första - tryck ENTER)

Till artikelnr (Om sista - tryck ENTER)

Kundnr (Om alla - tryck ENTER)

=====
=====

Funktionen fungerar analogt med MP9411, v g se detta avsnitt för anvisningar.

En tabell visas på skärmen:

```

MP9421 Alla produktionsorder på skärm
=====
=====
ORDER  START  SLUT  ARTIKEL                ANTAL KUNDNR  K-ORDER S
900108 920221 920302 4422-SV HURTSSIDA SVART      250.0          F
900109 920221 920302 4422-VI HURTSSIDA VIT        250.0          F
900110 920220 920302 4825-SV LÅDA, SVART, 25 CM HÖ  100.0          F
900111 920220 920302 4825-VI LÅDA, VIT, 25 CM HÖJD  100.0          F
900112 920220 920302 4850-VI LÅDA, VIT, 50 CM HÖJD  100.0          F
900113 920302 920309 1234-EK SKRIVBORD EK        50.0          F
900114 920302 920309 1234-SV SKRIVBORD SVARTLACK  50.0          F
900115 920304 920309 1245-SV HURTS, SVART        50.0          F
900116 920304 920309 1245-VI HURTS, VIT          50.0          F

```

MP9422 Alla igångsatta order på skärm

Funktionen fungerar analogt med MP9411, v g se detta avsnitt för anvisningar.

MP9423 Alla försenade order på skärm

Funktionen fungerar analogt med MP9411, v g se detta avsnitt för anvisningar.

MP95 Utskrift av färdigrapporteringsrapport

Skrivare: BN

```

MP95 Utskrift av färdigrapporteringsrapport
=====
=====
Selektering      Fr o m      T o m
-----
Ordernummer      0

```

En lista skrivs ut på skrivare med följande kolumner:

Order Ordernummer
Artikel Artikelnummer och benämning
Antal Antal på ordern
Start Startdatum
Slut Slutdatum
Ej färdigrapporterade processer