

VE VERKTYG

Modulen består av följande funktioner:

1. Underhåll av verktyg och grunduppgifter
2. Underhåll av sökkoder
3. Underhållsrutin
4. Utlåningsrutin
5. Ändring av verktygsstatus
6. Frågor/utskrift verktygsregister
 8. Utskrift av statistik
 9. Frågor och utskrifter övriga registeruppgifter

VERKTYG

VE.A ALLMÄNT

Verktogsmodulen är ett hjälpmedel för att registrera företagets verktyg och mätdon med information i form av dels uppgifter om verktygets dimension mm, dels från vilken leverantör verktyget kommer och dels kalibreringsuppgifter.

Systemet hanterar utlånings- och återlämningsrutiner för verktygen och olika underhållsrutiner. Underhållsrutinen arbetar utifrån fastställda underhållsspecifikationer och underhållsintervall för kalibrering av mätdon, vilket därmed möter kraven för ISO 9000.

Utifrån registrerade uppgifter kan systemet visa listor på gjorda underhålls- och utlåningstransaktioner, kalibrerings- och utlåningsstatistik.

Verktogsmodulen kräver inga speciella andra moduler för att kunna användas, men mycket arbete underlättas och många finesser tillkommer om modulen integreras med personalregister, leverantörsreskontra, lager/artikelregister, material- och produktionsstyrning, textregister samt SQ - rapportgenerator.

Handledningen är uppdelad på följande sätt:

VE.A	Allmänt
VE.B	Systemöversikt
VE.C	Hanteringstips
VE.D	Igångsättning
VE.E	Nummersättning
VE1 - VE9	Systembeskrivning

VE.B SYSTEMÖVERSIKT

- VE1 Underhåll av verktyg och grunduppgifter
- VE11 Underhåll av verktyg
- VE12 Underhåll av verktygsgrupper
- VE13 Underhåll av färgtabell
- VE14 Underhåll av toleranstabell
- VE15 Verktygslista
- VE18 Årsslutsrutin
 - VE181 Borttagning av reglerade lånetransaktioner
- VE19 Registerhantering
 - VE191 Selektiv borttagning av underhållsposter
 - VE192 Uppdatering av firma i toleranstabell
 - VE193 Byte av verktygsnummer

- VE2 Underhåll av sökkoder

- VE3 Underhållsrutin
 - VE31 Underhåll av underhållsspecifikationer
 - VE32 Utskrift av bevakningslista för underhåll
 - VE33 Rapportering av utfört underhåll och kal. resultat
 - VE34 Frågor/utskrift underhållstransaktioner
 - VE35 Frågor/utskrift underhållsspecifikationer

- VE4 Utlåningsrutin
 - VE41 Registrering av utlåning och återlämning
 - VE42 Utskrift av bevakningslista för utlånade verktyg
 - VE43 Frågor på lånestatus
 - VE44 Frågor/utskrift lånetransaktioner

- VE5 Ändring av verktygsstatus

- VE6 Frågor/utskrift verktygsregister

- VE7 Frågor/utskrift registerkort

- VE8 Utskrift av statistik
 - VE81 Utskrift av kalibreringsstatistik
 - VE82 Utskrift av utlåningsstatistik

- VE9 Frågor och utskrifter övriga registeruppgifter
 - VE91 Frågor/utskrift verktygsgrupper
 - VE92 Frågor/utskrift färgkoder

VE93 Frågor/utskrift toleranstabell

VE94 Frågor/utskrift sökkoder

VE.C HANTERINGSTIPS**VE.C1 Färgtabell**

I systemet finns möjlighet att lägga upp en färgtabell, VE13. Enligt SIS-standard är år respektive färg enligt följande:

1992	grön
1993	röd
1994	blå
1995	gul
1996	grön
1997	röd
1998	blå
1999	gul

Färgtabellen fortsätter sedan in på 2000-talet enligt samma mönster.

VE.C2 Toleranser

Systemet beräknar i funktion VE31, underhåll av underhållsspecifikationer, alla toleransgränser automatiskt, utgående från toleranskoder och dimensioner.

En förutsättning för detta är att toleranskoder finns inlagda i funktion VE14. Om dessa saknas kan Infoflex Data skicka på diskett ett register med toleranskoder enligt SIS-standard.

VE.C3 Sökkoder

Sökkoder kan användas för sökning efter ett verktyg med vissa egenskaper eller vissa kombinationer av egenskaper.

En sökkod består av ett valfritt tecken. Eftersom man kan välja såväl siffror som gemena och versala bokstäver kan man definiera ett 70-tal olika koder.

Vid sökning efter verktyg i funktion VE6 kan man, förutom normala selekteringar, även söka på en eller flera egenskaper som finns på sökkoder. Sökningen kan göras antingen på "enstaka" koder, vilket innebär träff om en av de angivna sökkoderna hittas, eller på "kombination", vilket innebär träff endast om alla angivna sökkoder stämmer in.

VE.D IGÅNGSÄTTNING

1. Gå igenom systemparametrarna under SY473. Samtliga parametrar hänger ihop med hur man vill att VE11 skall vara.
2. Lägg upp verktygsgrupper under VE12.
3. Lägg upp en färgtabell under VE13.
4. Se till att det finns en toleranstabell under VE14. Se hanteringstips VE.C2 för mera information.
5. Fastställ om sökkoder ska användas. Om så är fallet, registrera sökkoder i VE2.

VE.E NUMMERSÄTTNING**VE.E1 Verktogsnummer**

Verktogsnummer används för att identifiera ett verktyg. Numret väljs manuellt.

Format: 18 tecken

Registrering: VE11

Register: verver

VE.E2 Verktogsgrupp

Verktogsgrupper används för gruppering av verktyg.

Verktogsgrupper kan användas vid utselektering av listor och statistik.

Format: 4 siffror

Registrering: VE12

Register: vergrp

VE.E3 Färg

I en färgtabell registreras en färgkod för varje aktuellt år. Färgkoden används för märkning av verktyg tillsammans med en månadssiffra. Färgen och månadssiffran anger när nästa kalibrering eller underhåll ska göras.

Det finns en svensk standard för färgkoder, samma som används för skatteetiketten till bilregistreringsskyltar.

Format: 2 siffror, (för år)

Registrering: VE13

Register: verfrg

VE.E4 Toleranskod

På toleranskoden registreras toleransgränser vid olika intervall av basmått.

En svensk standard finns. En registrerad tabell med svensk standard levereras med nya installationer. Den kan även erhållas från Infoflex Data AB.

Format: 4 tecken, alfanumeriskt
Registrering: VE14
Register: vertol

VE.E5 Sökkod

Sökkoder används för att tilldela ett visst verktyg en grupp eller egenskap. Vid fråga/utskrift av verktyg i VE6 kan selektering göras på enskilda sökkoder eller på kombinationer av dessa.

Format: 1 tecken, alfanumeriskt
Registrering: VE2
Register: verkod

VE.E6 Underhållsspecifikation

En underhållsspecifikation är en standardiserad form av underhållsanvisning som definierar egenskaper som ska kontrolleras.

Format: 6 tecken, alfanumeriskt
Registrering: VE31
Register: verspe

VE.E7 Egenskap

En egenskap är en viss storhet som ska kontrolleras. En underhållsspecifikation omfattar kontroll av en eller flera egenskaper.

Det finns inget särskilt register för egenskaper.

Format: 2 siffror
Registrering: VE31
Register: verspe

VE1 UNDERHÅLL AV VERKTYG OCH GRUNDUPPGIFTER

Funktionen är uppdelad i följande underfunktioner:

1. Underhåll av verktyg
2. Underhåll av verktygsgrupper
3. Underhåll av färgtabell
4. Underhåll av toleranstabell
5. Verktygslista
8. Årsslutsrutin
9. Registerhantering

VE11 Underhåll av verktyg

Följande funktionstangenter är möjliga:

- F1: Nästa
- F2: Föregående
- F3: Första
- F5: Söka
- F10: Uppdatera

Om F10 väljs mitt i registreringsbilden och man därefter svarar N på kontrollfrågan uppdatering ska göras så ställer sig systemet på det fält som markören sist stod på.

```

VE11  Underhåll av verktyg
=====
=====
Verktygsnr      Status      Verktygsgr
Benämning                               Söknyckel
Dimension                               Sökkoder
Märkning
Information

Artikelnr      Op
Arb.ställe     Lagerplats
Ansvarig       Kostn.ställe
LEV.UPPGIFTER -----
Lev.nr         Best.nr
Ansk.pris      Lev.dat      Garanti utg
Information
KALIBRERING  -----
Kal arb.st     Intervall
Kal.kostn      Skaldelsvärde  Mätosäkerh
Spec A
Spec B
=====
=====

```

Ange önskat verktygsnummer, i bokstäver och/eller siffror. Systemet svarar med UPPLÄGGNING om verktygsnumret inte tidigare är registrerat och ÄNDRING om verktygsnumret finns sedan tidigare i registret.

Fältet Status fylls i automatiskt av systemet, enligt följande:

R = Reparation

K = Kalibrering

A = Aktivt

U = Utrangerat

M = Malpåse

Fyll i den verktygsgrupp som verktyget ska tillhöra. Systemet svarar med gruppens benämning. Om verktygsgruppen ej är upplagd säger systemet *** SAKNAS *** och verktygsgruppen måste läggas upp i VE12. Det är möjligt att söka efter befintliga grupper med hjälp av F5.

Ange om verktyget är avsett för en viss artikel. Fältets storlek beror på valda systemparametrar för lager/artikelregistret. Om artikeln finns, svarar systemet med artikelns benämning, om artikeln inte finns, svarar systemet *** SAKNAS *** och artikeln måste läggas upp i LA11.

Ange om verktyget är reserverat för en viss operationsberedning (Op). Ange i så fall detta operationsnummer. Om numret finns, svarar systemet med operationens benämning, om numret inte finns så måste detta först läggas upp i MP2. Systemet accepterar inte ett nummer som saknas. Det är möjligt att söka efter befintliga operationsnummer med F5.

Ange eventuellt arbetsställe som verktyget hör till. Om arbetsstället finns, svarar systemet med benämningen, om arbetsstället inte finns så måste detta först läggas upp i MP12. Systemet accepterar inte ett arbetsställe som saknas. Det är möjligt att söka efter befintliga arbetsställen med F5.

Ange kalibreringskostnaden i kronor eller i tid. Om tid anges skall detta vara med en decimal och följt av ett T. Systemet räknar därefter ut kostnaden och lägger in den i fältet.

VE12 Underhåll av verktygsgrupper

Följande funktionstangenter är möjliga:

- F1: Nästa
F2: Föregående
F3: Första
F4: Borttag (endast möjlig om verktygsgruppen finns registrerad i registret)

VE12 Underhåll av verktygsgrupper	
=====	
=====	
Grupp	0
Benämning	

Ange verktygsgrupp med siffror. Om verktygsgruppen ej tidigare registrerats svarar systemet med UPPLÄGGNING, om verktygsgruppen finns sedan tidigare svarar systemet med ÄNDRING.

VE13 Underhåll av färgtabell

Följande funktionstangenter är möjliga:

- F1: Nästa
F2: Föregående
F3: Första
F4: Borttag (endast möjlig om färgtabellen finns registrerad i registret)

VE13 Underhåll av färgtabell	
=====	
=====	
År	0
Färgkod	

Ange år, ex 93 för 1993. Om året ej tidigare registrerats svarar systemet med UPPLÄGGNING, om året finns sedan tidigare svarar systemet med ÄNDRING.

VE14 Underhåll av toleranstabell

Följande funktionstangenter är möjliga:

- F1: Nästa
 F2: Föregående
 F3: Första
 F4: Borttag (endast möjlig om färgtabellen finns registrerad i registret)

VE14 Underhåll av toleranstabell							
=====							
=====							
Toleranskod 1				UPPLÄGGNING			
Basmått		Gränsmått		Basmått		Gränsmått	
Över	To m	Övre	Undre	Över	To m	Övre	Undre
0.00	0.00	0.0000	0.0000	0.00	0.00		
0.00	0.00			0.00	0.00		
0.00	0.00			0.00	0.00		
0.00	0.00			0.00	0.00		
0.00	0.00			0.00	0.00		
0.00	0.00			0.00	0.00		
0.00	0.00			0.00	0.00		

Ange toleranskod. Om toleranskoden ej tidigare registrerats svarar systemet med UPPLÄGGNING, om toleranskoden finns sedan tidigare svarar systemet med ÄNDRING.

VE15 Verktogslista

Funktionen är uppdelad i följande underfunktioner:

1. Underhåll av verktogslista
2. Borttagning av hel verktogslista
3. Kopiering av hel verktogslista
4. Byte av verktyg
5. Utskrift av verktogslista
6. Frågor på verktogslista
7. Utskrift av ingår-i-lista
8. Frågor på ingår-i-lista

Funktionen är analog med PS, produktstruktur.

VE151 Underhåll av verktogslista

Med verktogslista menas ett enskilt verktygs samband med dess huvudverktyg.

Följande funktionstangenter är aktuella:

- F1: Nästa

F2: Föregående

F3: Första

F5: Söka

F6: Underhåll

F7: Visa verktygslista, går endast om det finns en lista till verktyget

VE151 Underhåll av verktygslista

=====

=====

Verktygslista

Ingående verktyg

I Ingående verktyg fältet anges numret för det verktyg som ska ingå i verktyget på raden ovanför. Verktyget ska vara upplagt i verktygsregistret. Systemet svarar med benämning.

F1 bläddrar till nästa verktyg i verktygslistan, till skillnad från ovanstående fält då F1 stegar i hela verktygsregistret.

VE152 Borttag av verktygslista

```
VE152 Borttag av verktygslista
=====
=====

+-----+
| Funktionen tar bort underliggande nivå i verktygs- |
| listeregistret för angiven verktygslista. |
+-----+

Verktygslista
```

VE153 Kopiering av hel verktygslista

Denna funktion används om man önskar lägga upp ett sammansatt verktyg som till stora delar överensstämmer med ett annat sammansatt verktyg. Därvid kopierar man först strukturen till det nya sammansatta verktyget och går därefter in i funktion VE151 för uppläggning av eventuellt nya verktygslistor.

```
VE153 Kopiering av hel verktygslista
=====
=====

+-----+
| Denna funktion används när man vill lägga upp |
| en verktygslista som i stora delar överens- |
| stämmer med en annan verktygslista. |
| Ev ändringar i ny verktygslista görs i VE151. |
+-----+

Till verktygsnr

Från verktygsnr

OK?

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

VE154 Byte av verktyg

Denna funktion används när man önskar ersätta ett visst verktyg med ett annat i samtliga verktygslistor.

VE154 Byte av verktyg
=====

-----+
| Funktionen används när man önskar ersätta ett visst |
| verktyg med ett annat i samtliga verktygslistor |
| |
+-----+

Verktygsnr
Ersätts av
OK?

=====

VE155 Utskrift av verktygslista

Skrivare: SN90

VE155 Utskrift av verktygslista
=====

Selektering Fr o m T o m

Verktygsnr

VE156 Frågor på verktygslista

VE156 Frågor på verktygslista
=====

Verktygsnr

Ange det verktyg som önskas på skärm.

VE157 Utskrift av ingår-i-lista

Skrivare: SN90

VE157 Utskrift av ingår-i-lista		
=====		
=====		
Selektering	Fr o m	T o m

Verktygsnr		

VE158 Frågor på ingår-i-lista

VE158 Frågor på ingår-i-lista
=====
=====
Verktygsnr

En ny skärmbild visas med följande information:

I huvudet:

Referens = verktygsnummer

Verktygsbenämning

I en tabell med en rad för varje verktyg som valt verktyg ingår i:

Nivånummer

Komponent = Verktygsnummer för överordnat verktyg

Benämning på överordnat verktyg

VE18 Årsslutsrutin

Funktionen är uppdelad i följande underfunktioner:

1. Borttagning av reglerade lånetransaktioner

VE181 Borttagning av reglerade lånetransaktioner

Funktionen rensar bort alla lånetransaktioner ur registret som är reglerade/återlämnade. Övriga transaktioner ligger kvar i registret. Rutinen kan ta viss tid beroende på mängden lånetransaktioner i systemet.

Borttagningen kan göras selektivt enligt nedanstående selekteringsmöjligheter.

```

VE181 Borttagning av reglerade lånetransaktioner
=====
=====
+-----+
| Funktion tar inom angivet intervall bort lånetransak- |
| tioner för lån som registrerats som återlämnade.      |
| Transaktioner för ej återlämnade lån sparas. Rutinen  |
| kan ta viss tid.                                     |
+-----+

                F r o m      T o m
                -----
Verktygsnummer
Verktygsgrupp
Utlåningsdatum
Återlämningsdatum
Borttag?      (J/N)

=====
=====

```

VE19 Registerhantering

Funktionen är uppdelad i följande underfunktioner:

1. Selektiv borttagning av underhållsposter
2. Uppdatering av firma i toleranstabell
3. Byte av verktygsnummer

VE191 Selektiv borttagning av underhållsposter

Funktionen rensar bort alla underhållstransaktioner, inom valt intervall, ur registret. Rutinen kan ta viss tid beroende på mängden underhållstransaktioner i systemet.

Efter borttag kan inte längre frågor eller utskrifter på dessa transaktioner göras. Möjligheten till kalibreringsstatistik över nämnda transaktioner försvinner också.

VE191 Selektiv borttagning av underhållsposter

```

=====
=====
+-----+
| Funktioner tar inom angivet intervall bort alla under- |
| hållstransaktioner. Därefter kan inte längre frågor |
| eller utskrifter göras av dessa underhållstransaktioner, |
| ej heller statistik över kalibreringsresultat för dessa |
| transaktioner. Rutinen kan ta viss tid. |
+-----+

          F r o m      T o m
          -----
Verktygsnummer
Verktygsgrupp
Transaktionsnr
Transaktionsdatum
Borttag?      (J/N)

=====
=====

```

VE192 Uppdatering av firma i toleranstabell

VE192 Uppdatering av firma i toleranstabell

```

=====
=====
+-----+
| Funktionen uppdaterar firma i toleranstabellen. |
| Funktionen bör inte köras utan uppmaning av |
| INFOFLEX. |
+-----+

Uppdatering ? J (J/N)

=====
=====

```

VE193 Byte av verktygsnummer

VE193 Byte av verktygsnummer			
=====			
=====			
Verktysnr	Status	Verktysgr	
Benämning		Söknyckel	
Dimension		Sökkoder	
Märkning			
Information			
Artikelnr		Op	
Arb.ställe		Lagerplats	
Ansvarig		Kostn.ställe	
LEV.UPPGIFTER	-----		
Lev.nr		Best.nr	
Ansk.pris	Lev.dat	Garanti utg	
Information			
KALIBRERING	-----		
Kal arb.st		Intervall	
Kal.kostn	Skaldelsvärde	Mätosäkerh	
Spec A			
Spec B			
=====			
=====			
F1:Nästa F2:Föregående F3:Första F5:Söka			

VE2 UNDERHÅLL AV SÖKKODER

Funktionen registrerar sökkoder som därefter kan läggas in på respektive verktyg i VE11 för att bredda selekteringsmöjligheterna i frågor och utskriftsprogram. Se vidare avsnitt VE.C3.

Följande funktionstangenter är möjliga:

F1: Nästa

F2: Föregående

F3: Första

F4: Borttag (endast möjlig om sökkoden finns registrerad sedan tidigare)

F5: Söka

```
VE2  Underhåll av sökkoder
=====
=====
+-----+
| Programmet registrerar sökkoder. Sökkoder skrivs |
| in på aktuellt verktyg i VE11. Sökkoden kan      |
| därefter användas vid selektering i Frågor/      |
| utskriftsprogram.                               |
+-----+

Kod
Text

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

Ange önskad beteckning på en kod. Om sökkoden ej tidigare registrerats svarar systemet med UPPLÄGGNING, om sökkoden finns sedan tidigare svarar systemet med ÄNDRING.

VE3 UNDERHÅLLSRUTIN

Underhållsrutinen är lämpad för kalibrering av mätdon och möter därvid kraven för ISO 9000.

Funktionen är uppdelad i följande underfunktioner:

1. Underhåll av underhållsspecifikationer
2. Utskrift av bevakningslista för underhåll
3. Rapportering av utfört underhåll och kal. resultat
4. Frågor/utskrift underhållstransaktioner
5. Frågor/utskrift underhållsspecifikationer

VE31 Underhåll av underhållsspecifikationer

Vid uppläggnig av en underhållsspecifikation ska egenskaper anges som ska kontrolleras vid kalibrering av mätdon. En underhållsspecifikation kan vara tillämpbar på flera mätdon, registrerade verktyg. Varje verktyg kan ha upp till två underhållsspecifikationer. Detta registreras i VE11.

I det övre högra hörnet visas vilken rad markören står på i underhållsspecifikationen, samt hur många registrerade rader det finns totalt.

VE31 Underhåll av underhållsspecifikationer						
=====						
=====						
Datum	960628	Spec.nr	Benämning			
Eg	Benämning	Text	Enhet	Nominellt	Kod	Tolerans
		Undre gr	Övre gr			

Ange identitetsbegrepp för specifikationen. F7 hämtar nästa nummer enligt nummerserie i SY52. Angivet specifikationsnummer kan sedan anges i fälten Spec A och Spec B i VE11.

Ange toleranskod enligt ISO-norm. Toleranskoden måste först vara upplagd i toleranstabellen i VE14.

Följande funktionstangenter är nu tillämpbara:

F1: Ny rad, d v s skapa möjligheten till att registrera ytterligare en egenskap.

Datum	960628		
Arbetsställe		Anst.nr	
Verktogsnr			
Spec.nr			
Egenskapsnr			
Enhet	Nom	Tolerans	
Undre gräns	Övre gräns		
Uppmätt värde	Korr värde		
Mätosäkerhet	Resultat		
Kommentar			
Kal.intervall	Nästa kalibrering		
Färgkod	Månadskod		

VE34 Frågor/utskrift underhållstransaktioner

Skrivare: BN

VE34 Frågor/utskrift underhållstransaktioner		
Selektering	Fr o m	T o m

Transaktionsnummer		
Verktogsnummer		
Registreringsdatum		
Arbetsställe/lev.nr		
Anställningsnr		
Spec.nummer		
Egenskapsnummer		
Godkännandekod		
Kalibreringskostnad		
Mätosäkerhet		
Med benämningar		N (J/N)
Med kommentar		N (J/N)
Ordningsföljd		T (T/V)
Skärm/Lista		S (S/L)
Utskrift?		J (J/N)
=====		
=====		

För Ordningsföljd väljer man mellan:

T = transaktionsnummerordning

V = verktogsnummerordning

För Skärm/Lista väljer man mellan:

S = listan presenteras på skärm

L = listan skrivs ut på listskrivare

VE35 Frågor/utskrift underhållsspecifikationer

Skrivare: BN

VE35 Frågor/utskrift underhållsspecifikationer		
=====		
=====		
Selektering	Fr o m	T o m

Datum		
Spec.nummer		
Egenskapsnummer		
Med benämningar		N (J/N)
Med textrader		N (J/N)
Skärm/Lista		S (S/L)
Utskrift?		J (J/N)
=====		
=====		

För Skärm/Lista väljer man mellan:

S = listan presenteras på skärm

L = listan skrivs ut på listskrivare

VE4 UTLÅNINGSRUTIN

Funktionen är uppdelad i följande underfunktioner:

1. Registrering av utlåning och återlämning
2. Utskrift av bevakningslista för utlånade verktyg
3. Frågor på lånestatus
4. Frågor/utskrift lånetransaktioner

VE41 Registrering av utlåning och återlämning

Vid registrering av utlåning ska de flesta fälten fyllas i av den som registrerar utlåningen. Vid återlämning hämtar systemet samtliga tidigare registrerade uppgifter och fälten visas, men utan att vara änderingsbara, med undantag av sista raden som är en valfri kommentarsrad.

VE41 Registrering av utlåning och återlämning	
=====	
=====	
Datum	960628
Verktygsnummer	
Utlånande arb.st	
Utlåning/Åter	
Arbetsställe	
Anställningsnr	
Utlånat datum	
Ber återl.datum	
Verkl återl.datum	
Kommentar	
=====	
=====	

VE42 Utskrift av bevakningslista för utlånade verktyg

Skrivare: BN

VE42 Utskrift av bevakningslista för utlånade verk		
=====		
=====		
Selektering	Fr o m	T o m

Utlånande arb.ställe		
Verktygsnummer		
Lånande arb.ställe		
Lånande anst.nummer		
Utlåningsdatum		
Återlämningsdatum		
Uppdelad på lånande arbetsställen		N (J/N)
Utskrift?	J (J/N)	
=====		
=====		

Kolumnerna på den utskrivna listan är i följande ordning:

Lånande arbetsställe
 Verktygsnummer
 Benämning
 Kod (U = Utlåning)
 Utlånande arbetsställe
 Anställningsnummer
 Namn (på den anställde)
 Utlåningsdatum
 Beräknat återlämningsdatum
 Verkligt återlämningsdatum
 Användarinitialer utlåning, d v s den som registrerat utlåningen
 Användarinitialer återlämning, d v s den som registrerat återlämningen
 Kommentar (visas som en egen rad efter respektive verktygsnummer, om kommentar finns registrerad i VE41)

VE43 Frågor på lånestatus

VE43 Frågor på lånestatus	
=====	
=====	
Verktygsnummer	
Ansvarigt arb.ställe	
Utlåningskod	Verktygsstatus:

Lånat av arb.ställe
 Anställningsnummer
 Utlåningsdatum
 Beräknat återl.datum
 Verkligt återl.datum
 Kommentar

F1: Nästa verktygsnummer
 F2: Föregående verktygsnummer
 F3: Första verktygsnumret
 F5: Sökning bland registrerade verktygsnummer

VE44 Frågor/utskrift lånetransaktioner

Skrivare: BN

Funktionen är helt analog med VE42 i selekteringsbilden, från - till. Därefter kommer frågor unika för denna funktion.

```

VE44  Frågor/utskrift lånetransaktioner
=====
=====
Selektering          Fr o m          T o m
-----
Utlånande arb.ställe
Verktygsnummer
Lånande arb.ställe
Lånande anst.nummer
Utlåningsdatum
Återlämningsdatum

Endast utlånande/återlämnade          (U/Å/ )
Skärm/Lista                          S (S/L)
Med benämning                          N (J/N)

Utskrift?                              J (J/N)

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

För Skärm/Lista väljer man mellan:

S = listan presenteras på skärm

L = listan skrivs ut på listskrivaren

Kolumnerna på listan är i följande ordning:

Utlånande arbetsställe

Verktogsnummer

Benämning

Kod (U = Utlånat, Å = Återlämnat)

Lånande arbetsställe

Anställningsnummer

Namn (på den anställde)

Utlåningsdatum

Beräknat återlämningsdatum

Verkligt återlämningsdatum

Användarinitialer utlåning, d v s den som registrerat utlåningen

Användarinitialer återlämning, d v s den som registrerat återlämningen

VE5 ÄNDRING AV VERKTYGSSTATUS

```

VE5  Ändring av verktygsstatus
=====
=====
Verktygsnr          Status      Verktygsgr
Benämning           Söknyckel
Dimension           Sökkoder
Märkning
Information

Artikelnr           Op
Arb.ställe          Lagerplats
Ansvarig            Kostn.ställe
LEV.UPPGIFTER -----
Lev.nr              Best.nr
Ansk.pris           Lev.dat      Garanti utg
Information
KALIBRERING -----
Kal arb.st          Intervall
Kal.kostn           Skaldelsvärde  Mätosäkerh
Spec A
Spec B
=====
=====

```

Ange vilket verktyg som ska ändras. Det går bra att ange söknyckel. Systemet svarar med benämning m m.

Ange önskad status på verktyget. Välj mellan:

R = Reparation
K = Kalibrering
A = Aktivt
U = Utrangerat
M = Malpåse

Verktygsstatus visas i ett flertal frågefunktioner. Se t ex VE43.

I övrigt är bilden analog med VE11. Se detta avsnitt för ytterligare förklaring av fälten.

VE6 FRÅGOR/UTSKRIFT VERKTYGSREGISTER

Skrivare: BN

VE6 Frågor/utskrift verktygsregister		
Selektering	Fr o m	T o m
Verktygsnummer		
Verktygsgrupp		
Söknyckel		
Artikelnummer		
Arbetsställe		
Lagerplats		
Ansvarig		
Leverantörsnr		
Anskaffningspris		
Leveransdatum		
Garantidatum		
Sökkoder		
Skärm/Lista	S (S/L)	
Ordningsföljd	V (V/A/S/L/P)	
Detaljerad	N (J/N)	
Med benämningar och dimension		N (J/N)
Utskrift?	J (J/N)	

För Skärm/Lista väljer man mellan:

S = listan presenteras på skärm

L = listan skrivs ut på listskrivare.

Detaljeringsgraden blir större vid utskrift på listskrivare.

För Ordningsföljd väljer man mellan:

V = verktygsnummerordning

A = artikelnummerordning

S = söknyckelordning

L = leverantörsnummerordning

P = lagerplatsnummerordning

Kolumnerna som visas, vid detaljerad lista på skärm, är följande:

<i>Verktygsnr</i>	Verktygsnummer
<i>Söknyckel</i>	Söknyckel
<i>Benämning</i>	Benämning, visas endast om J på "benämning och dimension"
<i>Vegr</i>	Verktygsgrupp
<i>Stat</i>	Status

<i>Artikelnr</i>	Artikelnummer
<i>Märkning</i>	Märkning
<i>Arb.st</i>	Arbetsställe
<i>Lagerpl</i>	Lagerplats
<i>Dimension</i>	Dimension, visas endast om J på "benämning och dimension"
<i>Lev.nr</i>	Leverantörsnummer
<i>Lev.dat</i>	Leveransdatum
<i>Und.dt</i>	Underhållsdatum
<i>Nästa</i>	Nästa underhållsdatum
<i>Utl.dt</i>	Utlåningsdatum
<i>Utl.till</i>	Utlånat till
<i>Kd</i>	Kod

Kolumnerna som visas, vid detaljerad lista på printer, är följande:

Verktygsnummer
Söknyckel
Sökkoder
Artikelnummer
Benämning
Dimension
Märkning
Ansvarig
Verktygsgrupp
Status
Kostnadsställe
Operation
Arbetsställe
Lagerplats
Pris
Beställningsnummer
Leverantörsnummer
Leveransdatum
Garantidatum
Kalibrerande arbetsställe
Kalibreringskostnad
Skaldelsvärde
Mätosäkerhet
Initial
Fält 1 (om sådant valts i SY473)
Fält 2 (om sådant valts i SY473)
Fält 3 (om sådant valts i SY473)
Spec A
Spec B
Underhållsdatum

Utförd av
Nästa underhållsdatum
Utlåningskod
Utlåningsdatum
Återlämningsdatum
Utlånat till
Kod

Kolumnerna som visas, vid ej detaljerad lista på skärm, är följande:

Verktygsnummer
Verktygsgrupp
Artikelnummer
Lagerplats
Leverantörsnummer
Underhållsdatum
Utlånat till

Kolumnerna som visas, vid ej detaljerad lista på printer, är följande:

Verktygsnummer
Benämning
Verktygsgrupp
Dimension
Märkning
Arbetsställe
Lagerplats
Status och utlåningskod

VE7 FRÅGOR/UTSKRIFT REGISTERKORT

Skrivare: BN

Registerkortet som visas är analogt med VE11. Se detta avsnitt om förklaringar önskas på de olika fälten som presenteras.

VE7 Frågor/utskrift registerkort		
=====		
Selektering	Fr o m	T o m

Verktogsnummer		
Verktogsgrupp		
Söknyckel		
Artikelnummer		
Arbetsställe		
Lagerplats		
Ansvarig		
Leverantörsnr		
Anskaffningspris		
Leveransdatum		
Garantidatum		
Skärm/Lista		S
Med underhållsspecifikation		N
Med underhållstransaktioner		N
Med utlåningstransaktioner		N
=====		
=====		

För Skärm/Lista väljer man mellan:

S = listan presenteras på skärm

L = listan skrivs ut på listskrivare

Detaljeringsgraden blir större vid utskrift på listskrivare.

VE8 UTSKRIFT AV STATISTIK

Funktionen är uppdelad i följande underfunktioner:

1. Utskrift av kalibreringsstatistik
2. Utskrift av utlåningsstatistik

VE81 Utskrift av kalibreringsstatistik

Skrivare: BN

Funktionen är endast körbar om någon form av underhåll/kalibrering är registrerad i VE33.

Observera att rutinen kan ta viss tid.

Statistiken kan selekteras enligt följande alternativ.

```
VE81 Utskrift av kalibreringsstatistik
=====
=====
Selektering      Fr o m      T o m
-----
Verktygsnummer
Verktygsgrupp
Söknyckel
Artikelnummer
Utförande arbetsställe
Utförande anst.nr
Specifikationsnr

          +-----+
          | Rutinen kan ta viss tid |
          +-----+

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

VE82 Utskrift av utlåningsstatistik

Skrivare: BN

Funktionen är endast körbar om utlåning är registrerad i VE41.

Observera att rutinen kan ta viss tid.

Statistiken kan selekteras enligt följande alternativ.

VE82 Utskrift av utlåningsstatistik		
=====		
=====		
Selektering	Fr o m	T o m

Verktygsnummer		
Verktygsgrupp		
Söknyckel		
Artikelnummer		
Utlånande arbetsställe		
Lagerplats		
Ansvarig		
Leverantörsnr		
Lånande arbetsställe		
Anskaffningspris		
	+-----+	
	Rutinen kan ta viss tid	
	+-----+	
=====		
=====		

VE9 FRÅGOR OCH UTSKRIFTER ÖVRIGA REGISTERUPPGIFTER

Funktionen är uppdelad i följande underfunktioner

1. Frågor/utskrift verktygsgrupper
2. Frågor/utskrift färgkoder
3. Frågor/utskrift toleranstabell
4. Frågor/utskrift sökkoder

VE91 Frågor/utskrift verktygsgrupper

Skrivare: SN75

```
VE91  Frågor/utskrift verktygsgrupper
=====
=====

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

Verktygsgrupp

Skärm/Lista      S (S/L)
Utskrift?        J (J/N)

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

För Skärm/Lista väljer man mellan:

S = listan presenteras på skärm

L = listan skrivs ut på listskrivaren

VE92 Frågor/utskrift färgkoder

Skrivare: SN75

```
VE92 Frågor/utskrift färgkoder
=====
=====

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

År

Skärm/Lista   S (S/L)
Utskrift?     J (J/N)

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

För Skärm/Lista väljer man mellan:

S = listan presenteras på skärm

L = listan skrivs ut på listskrivaren

VE93 Frågor/utskrift toleranstabell

Skrivare: SN90

```
VE93 Frågor/utskrift toleranstabell
=====
=====

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

Toleranskod

Skärm/Lista   S (S/L)
Utskrift?     J (J/N)
```

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

För Skärm/Lista väljer man mellan:

S = listan presenteras på skärm

L = listan skrivs ut på listskrivaren

VE94 Frågor/utskrift sökkoder

Skrivare: SN75

```
VE94  Frågor/utskrift sökkoder
=====
=====

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

Sökkod

Skärm/Lista   S (S/L)
Utskrift?     J (J/N)

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

För Skärm/Lista väljer man mellan:

S = listan presenteras på skärm

L = listan skrivs ut på listskrivaren