

syn:frame[®]
unlimited solutions

Wir schaffen Transparenz in der Fertigung

JGA 
Software - Solutions

Überreicht durch:

JGA Software Solutions
Jan Allgeier
Habichtstraße 3
D-75223 Niefern
Tel: 07233 / 94299-0
eMail: synframe@jga.de
Internet: www.jga.de

Stand: 01.09.2010



Inhalt

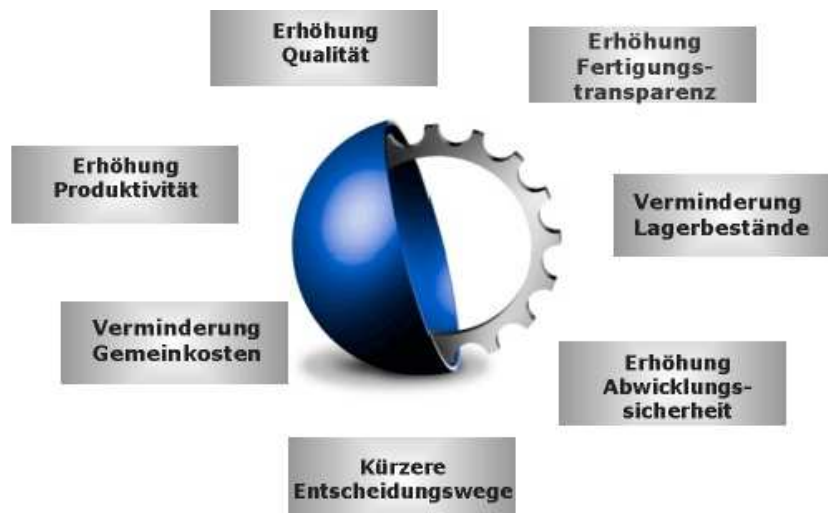
1	Einleitung	3
1.1	Prozeß Network MDE mit <i>syn:frame</i> ®	6
2	Stammdaten	7
2.1	Kunden	8
2.1.1	Kontakte und Beziehungen	9
2.1.2	Aktivitäten und Termine	9
2.1.3	Dokumente	9
3	Angebotskalkulation	10
4	Auftragsverwaltung	12
4.1	Provisionsabrechnung	13
4.2	OP-Verwaltung	13
5	Bestellwesen	14
5.1	Die Beschaffung im Griff	14
5.1	Bestellanforderung	15
5.3	Anfragen / Angebote	15
5.4	Bestellungen	16
5.5	Terminüberwachungen	17
5.6	Wareneingang	18
5.7	Die Funktionen im Überblick	19
6	Lager	20
6.1	Die Bestände im Griff	20
6.2	Stammdaten	21
6.3	Bestandsführung	21
6.4	Warenbewegung	22
6.5	Inventur	22
6.6	Die Funktionen im Überblick	22
7	Fertigung	23
7.1	Die Fertigung im Griff	23
7.2	Produktionsplanung und –Steuerung	24
7.3	Fertigungsauftrag	25
7.4	Maschinen- und Kapazitätsplanung	27
8	Auswertungen/Statistiken/Etikettendruck	32
9	MDE	33
10	Auswertungen	38
10.1	Verkauf	38
10.2	Fertigung	38
10.3	Einkauf	38
10.4	Materialwirtschaft	39
10.5	Finanzbuchhaltung	39
10.6	MDE	39
11	BDE / ZE / FIBU / QS-Protokoll	40
12	Integration Fremd- und Partnerprogramme	41
13	<i>syn:frame</i> ® - Modulübersicht	43
14	Technische Daten	44
15	Erfassungsmodule	45
	Partnerfirmen von <i>syn:frame</i>®	47



syn:frame® - das branchenunabhängige ERP-System

ERP steht für (Enterprise Resource Planning) und ist der Industriebegriff für eine umfassende Reihe an Aktivitäten, die von einer Applikation mit vielen einzelnen Modulen unterstützt wird, um dem Erzeuger bei der Planung wichtiger Bestandteile seiner Geschäftsabläufe – wie Produktionsplanung, Maschinendatenerfassung, Verwaltung, Bestellverfolgung oder Inventarverwaltung - zu helfen.

Entscheidende Faktoren pro ERP System



Doch zukunftsorientierte Unternehmenslösungen müssen heute viel mehr leisten als reine ERP-Systeme.

Der klassische Funktionsumfang von Vertrieb, Materialwirtschaft und Produktionsplanung reicht nicht mehr aus, um die Wettbewerbsfähigkeit zu sichern.

Denn nur wer flexibel plant und seine Ressourcen strategisch einsetzt, legt den Grundstein für langfristigen Erfolg die Zukunft heißt **syn:frame®**.

Technologie, Offenheit, Flexibilität und Freiheit in der Gestaltung von Abläufen sind die Schlagworte im heutigen ERP - Umfeld mit möglichst einfachen Mitteln, Daten und Informationen für komplexe bestmöglich automatisierte Abläufe bereitzustellen und gleichzeitig ein Höchstmaß an Integration bekannter Programme zu nutzen.

Für den kleineren oder mittleren Fertigungsbetrieb steht das Produkt **syn:frame®** mit den Standard-Modulen zur Verfügung.

Für ein expandierendes Unternehmen ist es möglich je nach den Ansprüchen des Unternehmens mit Zusatzmodulen zu



erweitern, um letztendlich die Ausbaustufe zu erreichen, mit der das Unternehmen optimal systemseitig in seinem Tagesablauf unterstützt werden kann.

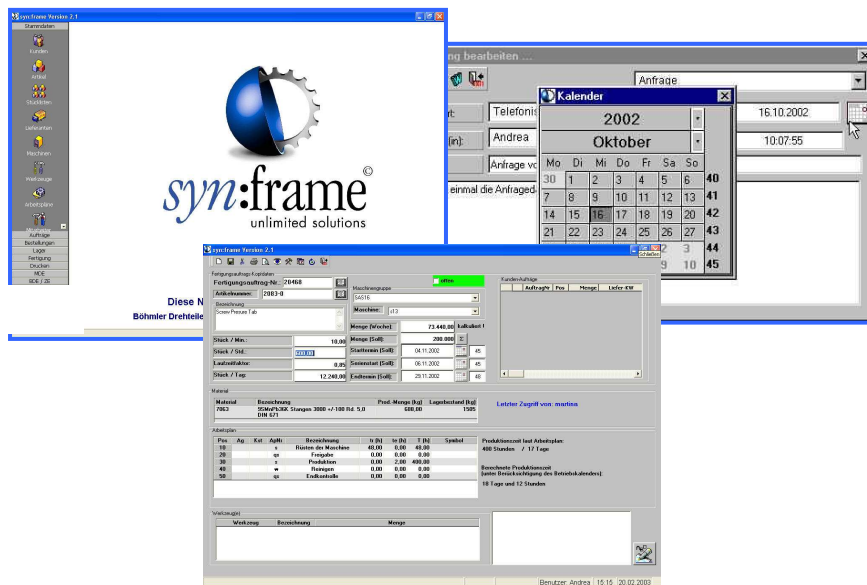
syn:frame® – ein System das schon ab 5 User interessant ist und auch oberhalb 30 User keine Grenze kennt.

Eine integrierte, modular strukturierte Systemlösung mit der sie Ihren Workflow beschleunigen und die Produktivität Ihres Unternehmens steigern können.

Aus der Praxis entwickelt - Speziell für die anspruchsvollen Anforderungen moderner mittelständischer Unternehmen.

syn:frame® - ein dynamischen Modell, das sich am Hauptprozess des Kundenauftrages orientiert und sich somit der kompromisslosen Kundenorientierung verschrieben hat. Einem individuellen Modell, das alle Prozesse eines modernen Fertigungsunternehmens kongruent und schlüssig abbildet.

Einem offenen Modell, das permanent aktuelle Erkenntnisse aus Logistik, Betriebswirtschaft und Technik integriert.



syn:frame® – ein mit modernen Tools komplett neu objektorientiert entwickelt.

Damit sind Sie flexibel und zukunftssicher.

syn:frame® die Auftragsverwaltungs-, Warenwirtschafts- und ERP Standard-Komplettsoftware für kleine und mittelständische Unternehmen aus Handel und Fertigung.



Durch seine modulare Struktur passt sich **syn:frame®** an Ihre Anforderungen und Ihre Firmenentwicklung dynamisch an, und ermöglicht die Integration in den bestehenden organisatorischen Ablauf durch eine bedarfsorientierte Parametrisierung der einzelnen Komponenten.

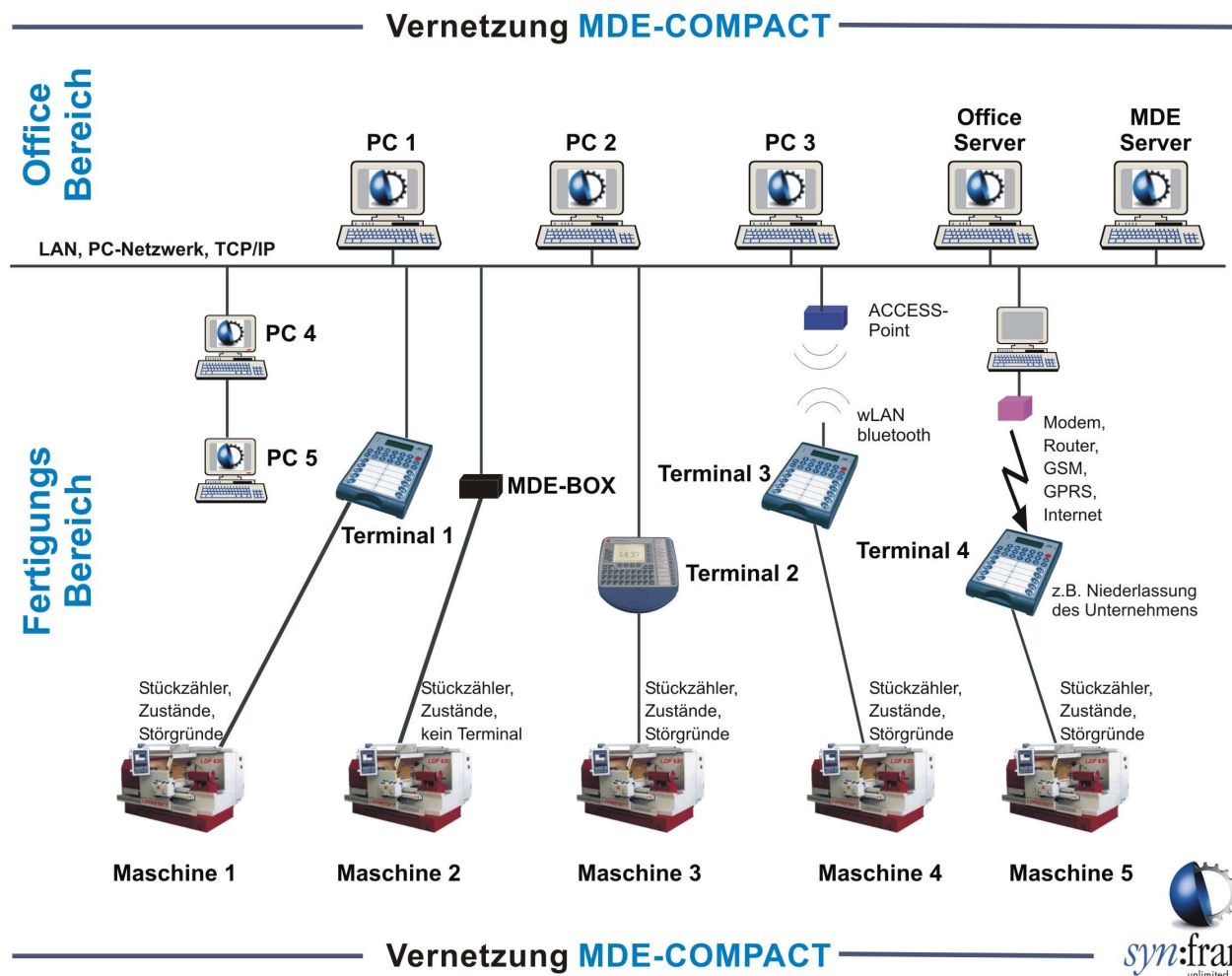
 stammdaten	 Aufträge	 Bestellungen
 Lager	 Fertigung	 Drucken
 MDE	 BDE / ZE	 Fibu
 Tabellen	 Auswertungen (MDE)	 Auswertungen (office)

Dank der Komponententechnologie ist es ohne größeren Aufwand möglich, systemeigene Komponenten auszutauschen oder hinzuzufügen bzw. systemfremde Komponenten wie z.B. FIBU, BDE etc. mit einzubinden.

Darüber hinaus ermöglichen diverse Datenimport und Datenexport- Schnittstellen eine zeitsparende Datenübernahme und Datenpflege.



2.1. Process Network MDE mit syn:frame®



Mit unserer Vernetzungsphilosophie von MDE-COMPACT haben Sie als Kunde folgende Vorteile:

- Kostengünstige Vernetzung mit dem Ethernet-Standard
- Hohe Ausfallsicherheit des Systems, da durch die sternförmige Verkabelung beim Ausfall einer Komponente (Terminal oder MDE-BOX) die anderen Komponenten störungsfrei weiterarbeiten
- Hohe Daten-Ausfallsicherheit, da die Daten jeder Maschine in den zugehörigen Terminals oder in der MDE-BOX zwischengespeichert werden
- Wartungsfreundlich: Die Komponenten können vom Kunden ohne großen Aufwand selbst getauscht werden
- Flexible Verwendungsmöglichkeiten durch die hohe Funktionsvielfalt der Komponenten (WLAN, Bluetooth, Modem, Router, GSM, GPRS, Internet, usw.)
- Einfache und kostengünstige Erweiterungsmöglichkeiten des Systems, da der Kunde die technischen Voraussetzungen (Verkabelung, Einbindung der Terminals, usw.) selbst durchführen kann
- Nahezu identischer Hardware-Preis pro Maschine, ob Sie eine oder einhundert Maschinen vernetzen wollen



2. Stammdaten

Stammdaten



Kunden



Artikel



Stücklisten



Lieferanten



Maschinen



Werkzeuge



Arbeitspläne



Mitarbeiter

- Kunden
- Artikel
- Stücklisten
- Lieferanten
- Maschinen
- Werkzeuge
- Arbeitspläne
- Mitarbeiter

Alle **syn:frame**® Funktionen greifen auf diese Daten zu.

Sie bilden die Basis für Angebote, Bestellungen, Rechnungen, Lagerbuchungen, Kalkulationen und alle weiteren Bearbeitungsvorgänge.

Allgemeine Funktionen zur Stammdatenverwaltung:

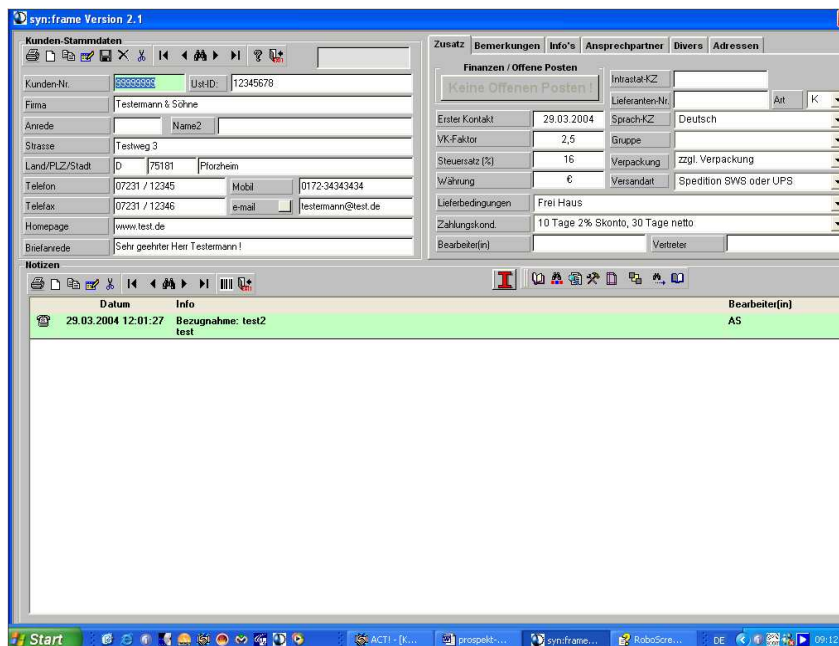
- Anlegen, Ändern und Anzeigen von Stammsätzen
- Anlegen neuer Stammsätze durch Kopieren vorhandener
- Massenänderung von Stammdaten
- Löscherüberwachung und Löscherchutz von Datensätzen
- Zugriff auf vorhandene Textbausteine aus den Masken
- Umfangreiche Suchfunktionen über
- Identnummer, Identnummernbereiche
- Suchwörter, Suchwortbereiche, Suchwortbruchteile
 - zusätzliche, individuelle Kriterien
 - Anwendung eines Matchcodes
 - individuelle Selektionsmasken



2.1. Kunden



- Kunden und Interessenten
 - Segmentierung und Klassifizierung
 - Kontaktpersonen und Ansprechpartner
 - Beziehungen und Rollen
 - Aufgaben, Anrufe, Termine
 - Dokumente
 - Lückenlose Kommunikationshistorie
- Kundeninformationssystem
- Aufträge
 - Lieferungen
 - Lagerbestände
 - Galvanik-Lieferscheine



Transparenz bezüglich aller Stammdaten und Profile von Interessenten und Kunden.

Such- und Filtermöglichkeiten nach beliebigen Abfragekriterien ermöglichen den schnellen Zugriff auf alle Daten.



2.1.1 Kontakte und Beziehungen

Die Stammdaten und die Profile von Kontaktpersonen werden mit deren Besuchs-, Post- und Email-Adressen, Telefon- und Faxnummern sowie Funktion und Abteilung strukturiert erfasst. Rollenbezogene Beziehungen lassen sich zwischen Kontaktpersonen und Firmen und zu den eigenen Mitarbeitern festhalten.

2.1.2 Aktivitäten und Termine

Das Management aller Aufgaben, Anrufe, Termine, Besuchsberichte und Dokumente ermöglicht eine lückenlose Kommunikationshistorie auf Kontakt- und Firmenebene.

2.1.3 Dokumente

Dokumente wie Verträge, Präsentationen und die allgemeine Korrespondenz können übernommen und sowohl Kunden, Kontakten als auch Projekten zugeordnet und für alle Mitarbeiter verfügbar gemacht werden.



3. Angebotskalkulation

3.1 Angebotskalkulation für den zerspanenden Bereich

Detailkalkulation

Code	Einheit	Preis	Quantität	Gesamt
Materialeinsatz		2,61	2,61	
Rüstkosten/Los		300,00	300,00	
Ges.Rüstkosten		300,00	300,00	
Werkzeug		300,00	300,00	
Maschine		38,10	38,10	
Nacharbeit		0,00	0,00	
Sonstiges		0,00	0,00	
Montage		0,00	0,00	
Prüfung		0,00	0,00	
Galvanik		0,00	0,00	
extern		0,00	0,00	
extern * 1,3		0,00	0,00	
Verpackung		0,00	0,00	
Transport		0,00	0,00	
Herstellung		640,70	640,70	
Gewinn (%)	20,00	128,14	128,14	
VK-Preis		768,84	768,84	

Die **syn:frame®**-Angebotskalkulation ist eine Entscheidungshilfe für oder gegen einen Artikelpreis

Wenn Sie ein wichtiges Dokument, z.B. eine Zeichnung, eine Grafik oder ein Programm zur schnellen Einsicht und zum leichten Wieder finden und Bearbeiten artikelbezogen hinterlegen möchten, ist dieses möglich.

Kalkulations-Schema:

- + Materialeinsatz (eff)
- + **MGK in %**
- = Materialeinsatz (kalk)
- + Fertigungskosten
- + Einrichte - oder Rüstkosten
- + Fremdleistungen
- + anteilige Werkzeugkosten
- = **Herstellungskosten**
- + kalk. Ausschuss+ (ggf Produkthaftung)
- + Verpackung + Versand in %
- = **Selbstkosten**
- + **Gewinn in %**
- = **Verk. Preis 1**
- + Aufschläge Prov. + Skonti
- + sowie Fracht + Verpackung
- = **Kalkulierter Preis**

Volumenberechnung (Körper)

Abmessungen [mm]:
 d1: 0,00 Aussendurchmesser
 d2: 0,00 Innendurchmesser
 h: 0,00 Höhe

Faktor: 1,00
 Volumen (mm³): 0,00000

Gesamtvolumen: 30,55736 mm³ $V = (d1^2 - d2^2) * h * 0,7854$

Koerper	Formel	Volumen
Rohr / Zylinder	d1:1,6 d2:0 h:7,3 Faktor:1	14,68
Rohr / Zylinder	d1:2,3 d2:0 h:4,2 Faktor:1	17,45
Rohr / Zylinder	d1:1,75 d2:0 h:4 Faktor:1	9,62
Rohr / Zylinder	d1:1,35 d2:0 h:3,9 Faktor:1	-5,58
Rohr / Zylinder	d1:1,15 d2:0 h:5,4 Faktor:1	-5,61

Durch die Aneinanderreihung geometrischer Formen können Sie nahezu jegliches Volumen kinderleicht bestimmen.

Gesamtmenge	Losgröße	Maschinengruppe	Material	HK	Gewinn	VK	Gewinn	HK / 1000	Gewinn	VK / 1000	Gewinn / 1000
1000	1000	Rundtakt	CuZn35Pb2	735,61 €	20,00%	882,70 €	147,09 €	735,61 €	20,00%	882,70 €	147,09 €
20000	20000	Rundtakt	CuZn35Pb2	1.518,20 €	20,00%	1.822,00 €	303,80 €	75,91 €	20,00%	91,10 €	15,19 €
30000	30000	Rundtakt	CuZn35Pb2	1.960,20 €	20,00%	2.352,00 €	391,80 €	65,34 €	20,00%	78,40 €	13,06 €
50000	50000	Rundtakt	CuZn35Pb2	2.867,00 €	20,00%	3.440,00 €	573,00 €	57,34 €	20,00%	68,80 €	11,46 €

Herstellkosten, Verkaufspreis und Gewinn sind

bei der tabellarischen Übersicht sofort als Gesamtbetrag und als Wert/1000 sichtbar. In der Detailkalkulation werden die einzelnen Kosten auf die entsprechenden Verbraucher aufgeteilt. Bei der Eingabe z.B. des Kundenwunschspreises ist sofort der verbleibende Gewinn oder Verlust sichtbar. Über die Eingabe fester Größen u.a. beim Material wird der Materialpreis und der Materialbedarf automatisch über die Gesamtmenge ermittelt. Hierbei können Vollpreis und Umarbeitungspreis berücksichtigt werden. Somit bleiben alle relevanten Informationen über Kosten und Preise immer optimal im Blick des Kalkulators.

Detailkalkulation

Zeitraum:	Kosten	€uro	€uro/1000
Gesamtmenge:	Materialeinsatz	2,61	2,61
Losgröße:	Rüstkosten/Los	300,00	300,00
Pauschal/Lose:	Ges.Rüstkosten	300,00	300,00
Materialbedarf:	Werkzeug	300,00	300,00
Vollpreis:	Maschine	38,10	38,10
Umarbeitung:	Nacharbeit	0,00	0,00
MGK:	Sonstiges	0,00	0,00
Bemerkung:	Montage	0,00	0,00
	Prüfung	0,00	0,00
	Galvanik	0,00	0,00
	extern	0,00	0,00
	extern * 1,3	0,00	0,00
	Verpackung	0,00	0,00
	Transport	0,00	0,00
	Herstellung	640,70	640,70
	Gewinn (%)	20,00	128,14
	VK-Preis	768,84	768,84

Rohmaterial

Material/Dichte: CuZn35Pb2 8,3
 Notierung: 219 €/100kg
 Lieferant: Eisen und Metall GmbH
 Form: Draht
 Profil: rund
 Abmessung: 2,5 mm
 Profiltaktor: 0,0407
 Spannfaktor: 0,85
 Maschine: R Rundtakt
 Auslastung: 7 St./min, 16 €/h

Abmessungen [mm]

Teillänge: 15,50
 + Abstechbreite: 1,80
 + Stangenrest: 1,60
 Gesamtlänge: 18,90
 Volumen (mm³): 30,557

Gewichte [kg / 1000]

Materialeinsatz: 0,77
 Teile: 0,25
 Späne: 0,44
 Einsatz: 0,33

Beschichtung

Material: Ni 2,5, Au 0,8
 Edelmetall: Au
 Gewicht intern: 2,37
 Gewicht extern: 2,61



Die Kalkulierten Werte werden optimal aufbereitet im Angebots-Kalkulations-Blatt dargestellt. Dort hat man alle relevanten Einzeldaten im Bereich Material, Gewicht, Volumen, Lieferanten, Kunden, Artikelbezeichnung, usw. sofort im Blick.

Die Kalkulationsgrunddaten und die kalkulierten Werte werden abhängig der angefragten Gesamt mengen und Losgrößen tabellarisch dargestellt, um einen übersichtlichen Vergleich der Angebotswerte bei unterschiedlichen Gesamt mengen zu haben. Direkte Übergabe der Daten für ein Kundenangebot oder eine Lieferanten-Materialanfrage z.B. in Microsoft Word ist auf Knopfdruck möglich.

JGA Software & Huber Updates GmbH Söllnerstraße 47 75177 Pforzheim		Angebot - Kalkulation Nummer: 62907																																																																																																																																	
Anfrage-Datum: 04.04.2005 Kunde: Phoenix Contact Zeichnungs-Nr.: 55439	Anfrage-Nr.: 800002289 Vertreter: Allgeier Benennung: SAC-Buchse-1,0-15,5	Kalkulations-Datum: 04.04.2005																																																																																																																																	
Material: CuZn39Pb2 Form: Draht	Lieferant: Eisen und Metall GmbH Abmessung: 2,50	Normung: 219.00/47100g Maschine: Rundtakt																																																																																																																																	
Volumen: 30,96cm³ Profilfaktor: 0,54 Spurfaktor: 0,85	Teilabänge: 15,50mm + Abschleiflänge: 1,50mm + Stützgerüst: 1,50mm = Gesamtlänge L: 18,50mm	L * 0,2254 (MG - TG) * 0,85 ME - S	0,77 kg/1000 ME Materialpreis:																																																																																																																																
Beschreibung: Ni 2-5, Au 0,5		Eisenwert: Au	2,81 g/100																																																																																																																																
<table border="1"> <tr><td>Stückzahl gesamt</td><td>1.000</td><td>20.000</td><td>32.000</td></tr> <tr><td>pro Los</td><td>1.000</td><td>20.000</td><td>32.000</td></tr> <tr><td>Materialbedarf [kg]</td><td>0,77</td><td>15,40</td><td>24,10</td></tr> <tr><td>Vollpreis [Stk]</td><td>4,61</td><td>4,61</td><td>4,61</td></tr> <tr><td>Umsatz/kg [Stk]</td><td>2,47</td><td>2,47</td><td>2,47</td></tr> <tr><td>EG * Vollpreis</td><td>1,52</td><td>1,52</td><td>1,52</td></tr> <tr><td>S * Umsatz/kg</td><td>1,09</td><td>1,09</td><td>1,09</td></tr> <tr><td>MSK [Stk/1000]</td><td>0,00</td><td>0,00</td><td>0,00</td></tr> <tr><td>Materialpreis [Stk/1000]</td><td>2,61</td><td>2,61</td><td>2,61</td></tr> <tr><td>Rückzahlen [Stk]</td><td>300,00</td><td>300,00</td><td>300,00</td></tr> <tr><td>[Stk/1000]</td><td>300,00</td><td>15,00</td><td>15,00</td></tr> <tr><td>Verkaufsgewinn [Stk]</td><td>300,00</td><td>300,00</td><td>300,00</td></tr> <tr><td>[Stk/1000]</td><td>300,00</td><td>15,00</td><td>15,00</td></tr> <tr><td>Maschinenkosten</td><td>15,00</td><td>15,00</td><td>15,00</td></tr> <tr><td>Leistung [Stk/1000]</td><td>7,00</td><td>7,00</td><td>7,00</td></tr> <tr><td>[Stk]</td><td>38,10</td><td>38,10</td><td>38,10</td></tr> <tr><td>MR [Stk/1000]</td><td>38,10</td><td>38,10</td><td>38,10</td></tr> <tr><td>Rückarbeit</td><td>0,00</td><td>0,00</td><td>0,00</td></tr> <tr><td>Leistung [Stk/1000]</td><td>0,00</td><td>0,00</td><td>0,00</td></tr> <tr><td>[Stk]</td><td>0,00</td><td>0,00</td><td>0,00</td></tr> <tr><td>NA [Stk]</td><td>0,00</td><td>0,00</td><td>0,00</td></tr> <tr><td>[Stk/1000]</td><td>0,00</td><td>0,00</td><td>0,00</td></tr> <tr><td>Sonstiges [Stk/1000]</td><td>0,00</td><td>0,00</td><td>0,00</td></tr> <tr><td>Prüfkosten [Stk/1000]</td><td>0,00</td><td>0,00</td><td>0,00</td></tr> <tr><td>[Stk/1000]</td><td>0,00</td><td>0,00</td><td>0,00</td></tr> <tr><td>Materialkosten [Stk/1000]</td><td>73,00</td><td>4,00</td><td>3,56</td></tr> <tr><td>Gehaltskosten [Stk/1000]</td><td>84,90</td><td>5,20</td><td>4,63</td></tr> <tr><td>Verpackung [Stk/1000]</td><td>0,00</td><td>0,00</td><td>0,00</td></tr> <tr><td>Transport [Stk/1000]</td><td>0,00</td><td>0,00</td><td>0,00</td></tr> <tr><td>Herstellung [Stk/1000]</td><td>73,01</td><td>39,91</td><td>85,34</td></tr> <tr><td>Gesamtwert [Stk/1000]</td><td>147,91</td><td>15,15</td><td>13,07</td></tr> <tr><td>Verkauf [Stk/1000]</td><td>882,73</td><td>81,68</td><td>78,61</td></tr> </table>				Stückzahl gesamt	1.000	20.000	32.000	pro Los	1.000	20.000	32.000	Materialbedarf [kg]	0,77	15,40	24,10	Vollpreis [Stk]	4,61	4,61	4,61	Umsatz/kg [Stk]	2,47	2,47	2,47	EG * Vollpreis	1,52	1,52	1,52	S * Umsatz/kg	1,09	1,09	1,09	MSK [Stk/1000]	0,00	0,00	0,00	Materialpreis [Stk/1000]	2,61	2,61	2,61	Rückzahlen [Stk]	300,00	300,00	300,00	[Stk/1000]	300,00	15,00	15,00	Verkaufsgewinn [Stk]	300,00	300,00	300,00	[Stk/1000]	300,00	15,00	15,00	Maschinenkosten	15,00	15,00	15,00	Leistung [Stk/1000]	7,00	7,00	7,00	[Stk]	38,10	38,10	38,10	MR [Stk/1000]	38,10	38,10	38,10	Rückarbeit	0,00	0,00	0,00	Leistung [Stk/1000]	0,00	0,00	0,00	[Stk]	0,00	0,00	0,00	NA [Stk]	0,00	0,00	0,00	[Stk/1000]	0,00	0,00	0,00	Sonstiges [Stk/1000]	0,00	0,00	0,00	Prüfkosten [Stk/1000]	0,00	0,00	0,00	[Stk/1000]	0,00	0,00	0,00	Materialkosten [Stk/1000]	73,00	4,00	3,56	Gehaltskosten [Stk/1000]	84,90	5,20	4,63	Verpackung [Stk/1000]	0,00	0,00	0,00	Transport [Stk/1000]	0,00	0,00	0,00	Herstellung [Stk/1000]	73,01	39,91	85,34	Gesamtwert [Stk/1000]	147,91	15,15	13,07	Verkauf [Stk/1000]	882,73	81,68	78,61
Stückzahl gesamt	1.000	20.000	32.000																																																																																																																																
pro Los	1.000	20.000	32.000																																																																																																																																
Materialbedarf [kg]	0,77	15,40	24,10																																																																																																																																
Vollpreis [Stk]	4,61	4,61	4,61																																																																																																																																
Umsatz/kg [Stk]	2,47	2,47	2,47																																																																																																																																
EG * Vollpreis	1,52	1,52	1,52																																																																																																																																
S * Umsatz/kg	1,09	1,09	1,09																																																																																																																																
MSK [Stk/1000]	0,00	0,00	0,00																																																																																																																																
Materialpreis [Stk/1000]	2,61	2,61	2,61																																																																																																																																
Rückzahlen [Stk]	300,00	300,00	300,00																																																																																																																																
[Stk/1000]	300,00	15,00	15,00																																																																																																																																
Verkaufsgewinn [Stk]	300,00	300,00	300,00																																																																																																																																
[Stk/1000]	300,00	15,00	15,00																																																																																																																																
Maschinenkosten	15,00	15,00	15,00																																																																																																																																
Leistung [Stk/1000]	7,00	7,00	7,00																																																																																																																																
[Stk]	38,10	38,10	38,10																																																																																																																																
MR [Stk/1000]	38,10	38,10	38,10																																																																																																																																
Rückarbeit	0,00	0,00	0,00																																																																																																																																
Leistung [Stk/1000]	0,00	0,00	0,00																																																																																																																																
[Stk]	0,00	0,00	0,00																																																																																																																																
NA [Stk]	0,00	0,00	0,00																																																																																																																																
[Stk/1000]	0,00	0,00	0,00																																																																																																																																
Sonstiges [Stk/1000]	0,00	0,00	0,00																																																																																																																																
Prüfkosten [Stk/1000]	0,00	0,00	0,00																																																																																																																																
[Stk/1000]	0,00	0,00	0,00																																																																																																																																
Materialkosten [Stk/1000]	73,00	4,00	3,56																																																																																																																																
Gehaltskosten [Stk/1000]	84,90	5,20	4,63																																																																																																																																
Verpackung [Stk/1000]	0,00	0,00	0,00																																																																																																																																
Transport [Stk/1000]	0,00	0,00	0,00																																																																																																																																
Herstellung [Stk/1000]	73,01	39,91	85,34																																																																																																																																
Gesamtwert [Stk/1000]	147,91	15,15	13,07																																																																																																																																
Verkauf [Stk/1000]	882,73	81,68	78,61																																																																																																																																
Bemerkung																																																																																																																																			

JGA Software & Huber Updates GmbH | Söllnerstraße 47 | 75177 Pforzheim

Firma: Phoenix Contact GmbH

Pforzheim, den 20.04.2005

62916

Sei bitten für Ihre Anfrage vom 20.04.2005 und erlauben uns, Ihnen verbindlich anzubieten:

- : 74900107
- : Konstruktif MS
- : CuZn39Pb3
- : 0,11 kg per 1.000
- : 0,09 kg per 1.000
- : 219 € / kg
- : An
- : 000 : mntgkl. 0,306 gr Edelmetall (Tagewerk)
- : Preis incl. 19% MwSt. + 2,00 € (unveränderliche Packungsgewicht und Preis) + 0,00 € (sonstige Kosten)
- : 5000 Stück
- : 5000 Stück
- : 121,11 € mntgkl. gesamt. MwSt.

nach Vereinbarung

Angaben : Allgeier

von : Allgeier (als Schlichter)

bei drei Monate Gehaltszeit ab Angebotsdatum. Sie von unserem Angebot Gebrauch machen können, und verbleiben mit Ihnen

Huber Updates GmbH
 über Jan Allgeier und Stephan Huber

Firma: Phoenix Contact

TSJ:FAK-Nr.: 62916

Anfrage Nr.: 15.06.2005

Datum : 15.06.2005

Bitte senden Sie uns ein kostenloses und unverbindliches Angebot für folgende Rohmaterial:

Werkstoff: <input type="checkbox"/> CuZn <input type="checkbox"/> Pb <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> 118M-Pb30 <input type="checkbox"/> Super Rapid <input type="checkbox"/> Material	<input type="checkbox"/> Draht: Ring, Ringgewicht, min. 450 mm Innendurchmesser <input type="checkbox"/> Normung: 219.00 ca. 500 kg, auf Papierform gewickelt <input type="checkbox"/> Preis ca. 200 kg (Stk: 2,0)
Abmessung: <input type="checkbox"/> Rg Abmessung mm <input type="checkbox"/> Vnt Abmessung mm <input type="checkbox"/> Stk Abmessung mm <input type="checkbox"/> Profil n. Zg. <input type="checkbox"/> Form Abmessung mm	<input type="checkbox"/> Stangen: angesetzt (Stk/1000) Preis + 1000 <input type="checkbox"/> Länge 3m <input type="checkbox"/> nicht angesetzt

Normung: 47100kg vom

Menge (ges.)	Menge1	Menge2	Menge3	Menge4	kg
					EUR/100kg
Umsatz/kg					EUR/100kg

Erhalten Zeitraum: 3 Monate 6 Monate 12 Monate Monate

Erhalten Menge pro Jahr: 500 kg 1000 kg 2000 kg komplett

Lieferzeit: Wochen

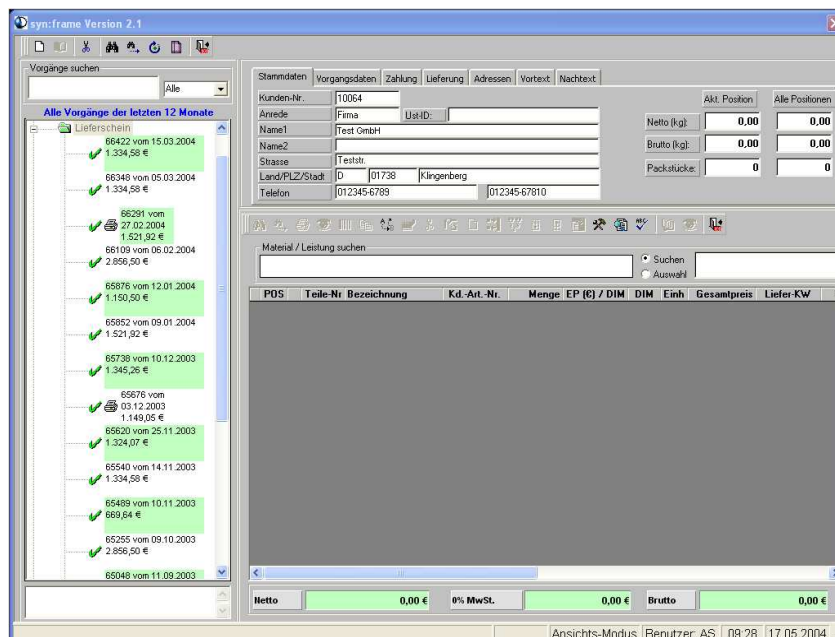
Lieferbedingungen: frei Haus incl. Verpackung und Werkstoffentzug nach DIN EN 50492.2
 Zahlungsbedingungen: 14 Tage 3%, 30 Tage netto
 Preisbindung: Die angegebenen Preise sind bindend für den gesamten Abnahme-Zeitraum.
 MS-Brenn-Mess-Gesellschaft
 JGA Software & Huber Updates GmbH



4. Auftragsverwaltung



- Auftragsbestätigung
- Preislisten
- Lieferscheine, Rechnungen, Gutschriften
- Rahmenverträge
- Rechnungsausgangsbuch
- Stücklisten
- Chargenverwaltung



- Mehrere Währungen
- Formulargesteuerte Mehrsprachigkeit
- Materialverfolgung
- Reparaturverwaltung (Handel)
- Komfortable Suchfunktionen
- Darstellung in moderner Baumstruktur
- Verfügbarkeitsanzeige
- Unterstützung einer Vielzahl von Firmenbuchhaltungen über Schnittstellen.



4.1 Provisionsabrechnung

Die Provisionsabrechnung für Vertreter und Außendienstmitarbeiter erfolgt in Abhängigkeit der vom Anwender hinterlegten Regelungen.

Diese sind z.B:

- Provisionsabrechnung nach Auftragseingang
- Provisionsabrechnung nach Zahlungseingang
(Nur in Verbindung mit Offene Posten – Modul)
- Artikelabhängige Provision
- Auftragsabhängige Provision
- Vertreterabhängige Provision

4.2 OP-Verwaltung

- In Verbindung mit einer Finanzbuchhaltung werden offene Posten und Zahlungseingänge verwaltet. Dies bildet die Grundlage für die Provisionsabrechnung nach Zahlungseingang.
- Rechnungs-Zahlungshistorie
- Auswertungen
- Statistiken
- OP nach Vertreter



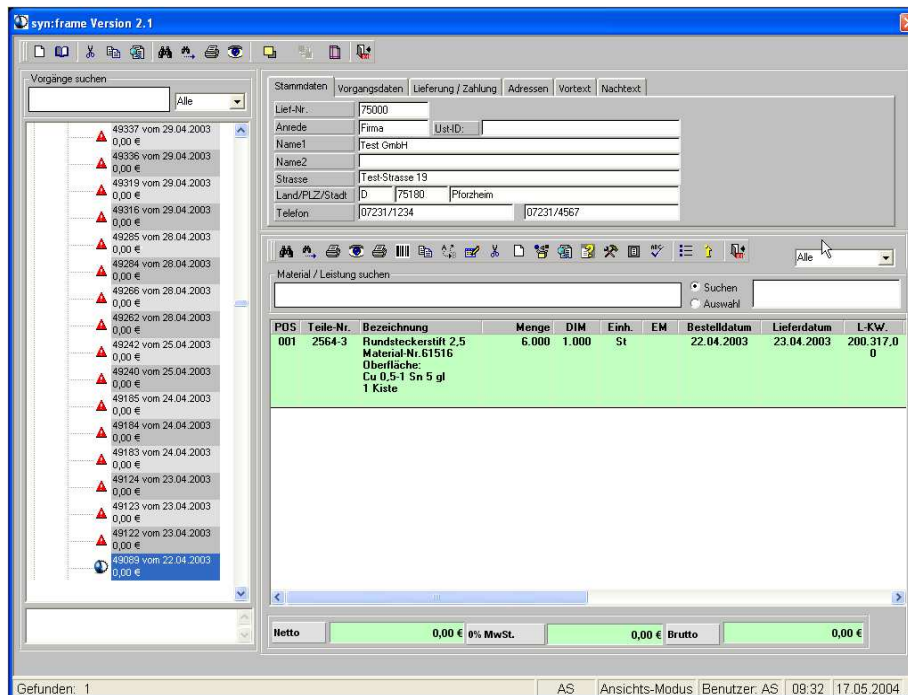
5. Bestellwesen



5.1 Die Beschaffung im Griff

Das Bestellmodul befreit den Einkäufer von Routinetätigkeiten bei der Anfrageschreibung, Angebotseinholung und eigentlichen Bestellung.

So steht ihm mehr Zeit für die Lieferantenauswahl, Preisgestaltung und Beschaffungsmarktforschung zur Verfügung.



Der Einkauf von Materialien oder Dienstleistungen, die Ermittlung möglicher Bezugsquellen und die Preisüberwachung bzw. Preisgestaltung wird somit erleichtert.

Des Weiteren können die Auflösung von Bestellungen und Bestelländerungen, die Überwachung der Warenlieferung und nicht zuletzt die Qualitätsprüfung des zu beschaffenden Materials zuverlässig und schnell vorgenommen werden.



5.2 Bestellanforderung

Die Bestellanforderung definiert den Bedarf an einem Material oder einer Dienstleistung.

Diese kann manuell erfasst werden oder im Rahmen der Bedarfsplanung entstehen.

Der Einkauf wird durch die Bedarfsplanung aufgefordert, Materialien in vorgegebener Menge zu einem vorgegebenen Termin zu beschaffen.

Der Einkäufer ordnet der Bestellanforderung die gewünschten Bezugsquellen zu.

Dies kann auch durch Rahmenverträge und zugehörige Abrufe erfolgen.



5.3 Anfragen/Angebote

Aufgrund einer Anfrage geben die Lieferanten ein Angebot mit Preis, Liefertermin und Zahlungsbedingungen ab.

Sie kann manuell oder basierend auf den Bestellvorschlägen aus der Bedarfsermittlung angelegt werden.

Die Anfrage wird entweder an einen einzelnen Lieferanten oder eine Lieferantengruppen geschickt.

Anfragen können übernommen werden.

Hinterlegte Angebotspreise ermöglichen einen Angebotsvergleich.



5.4 Bestellungen

Die Bestellung ist eine vertragliche Vereinbarung zur Lieferung oder Bereitstellung von Waren und Dienstleistungen mit einem ausgewählten Lieferanten.

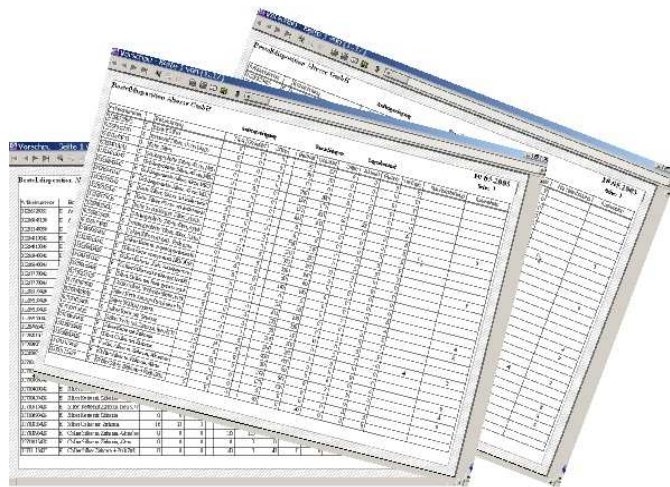
Sie kann durch eine Übernahme der Daten aus vorangegangenen Bestellanforderungen, Anfragen, Angeboten oder Kundenaufträgen schnell und unkompliziert erfasst werden.

Weiterhin dient die Bestellung als Grundlage für den Wareneingang und die Rechnungsprüfung.

Die Bestellmengen können in verschiedenen Maßeinheiten verwaltet werden, so dass ein Artikel im Lager in „Meter“ geführt, in „Stück“ bestellt und in „Kilogramm“ berechnet werden kann.

Jedem Artikel kann eine Bestellwertgrenze hinterlegt werden. Das System unterscheidet in einmalige und wiederkehrende Bestellungen, sowie in Rahmenaufträge mit anschließenden Abrufbestellungen.

Bei einmaligen Bestellungen werden die Einmalteile und Einmalleistungen über eine spezielle Artikelnummer bzw. Lieferantenummer.



Eine wiederkehrende Bestellung erfolgt bei Materialien oder Dienstleistungen, die unregelmäßig bestellt werden.

Als Erfassungshilfe dienen Bestellanforderungen, Anfragen oder vorhandene Bestellungen.

Die aktuellen Koordinationen des Lieferanten für das Material werden aus den Stammdaten übernommen.

Ein Rahmenauftrag ist eine langfristige Vereinbarung mit einem Lieferanten über die Lieferung von Materialien oder



Dienstleistungen zu festgelegten Konditionen, Zeiträumen und Mengen bzw. Werten.

Rahmenaufträge können über den Bestellwert, die Artikelgruppe oder über den Artikel selbst berücksichtigt werden.

Der Gültigkeitszeitraum wird geprüft und die Restmengen / Restwerte verwaltet.

ID-Nr.	Artikel-Nr.	Vertrag-Nr.	Frühjahr	Leistung	Leist.-Wert	Leist.-Dtl.	Leistungspreis	Abnahme	Preisbestand	Preis
110001	2085-1	01.2000	0	0	0,00	0,00	0,00	0	0	0
110001	2100-1	01.2000	0	0	0,00	0,00	0,00	0	0	0
110001	2200-1	01.2000	0	0	0,00	0,00	0,00	0	0	0
110001	2300-1	01.2000	0	0	0,00	0,00	0,00	0	0	0

W-Lieferdatum	W-End	W-Lieferdatum	W-End	Abnahme	Liefermenge	Restmenge	Umsatz
01.01.2003	31.12.2003	01.01.2003	31.12.2003	10000	0	10000	0
01.01.2003	31.12.2003	01.01.2003	31.12.2003	10000	0	10000	0
01.01.2003	31.12.2003	01.01.2003	31.12.2003	10000	0	10000	0
01.01.2003	31.12.2003	01.01.2003	31.12.2003	10000	0	10000	0
01.01.2003	31.12.2003	01.01.2003	31.12.2003	10000	0	10000	0

5.5 Terminüberwachung

Verzögerungen von Lieferungen mit bestätigten Lieferterminen werden auf Basis spezifischer Vorgaben überwacht und angemahnt.

Die Mahnungen werden aus Anfragen und Bestellungen selektiert, gedruckt und über elektronische Medien versandt.





5.6 Wareneingang

Im Modul Wareneingang werden geplante Zugänge bearbeitet – unabhängig davon, ob diese von Lieferanten, der Fertigung oder aus der Qualitätssicherung entnommener Produkte stammen.

Das System ermittelt anhand bestellter und bereits eingegangener Mengen die erwarteten Liefermengen in Bestell- und Lagermengen-einheiten. Nach dem Erfassen der gelieferten und akzeptierten Mengen bestimmt der Anwender das jeweilige Buchungsziel der gelieferten Positionen (Lagerort).

- Lagerjournal
- Bestands-Informationen-System
- Inventur
- Versand

Artikel-Nr.	Gesamtmenge	Liefermenge	Restmenge	Liefertermin	Liefer-KW	Datum	Best.-Nr.	POS	Bestell-Nr.	Liefer-Nr.	AG
2265-0	100000	0	100000	10.06.2002	200224	29.05.2002	1		26123	74000	FT
2265-0	100000	0	100000	24.06.2002	200226	29.05.2002	1		26134	74000	FT
2265-0	100000	0	100000	03.06.2002	200223	29.05.2002	1		26135	74000	
2201-0	50000	0	50000	17.07.2002	200229	17.06.2002	1		26714	74000	KT
2201-0	50000	0	50000	19.08.2002	200234	17.06.2002	1		26715	74000	KT
6533	500	0	500	18.06.2002	200225	18.06.2002	1		26741	74110	RM
7100	96	92	4	08.07.2002	200228	08.07.2002	1		27412	74110	RM
7107	50	46	4	23.07.2002	200230	19.07.2002	1		27895	74104	RM
7016	137	136	1	12.08.2002	200233	09.08.2002	1		28468	74107	RM
6519	500	507	-7	12.08.2002	200233	12.08.2002	1		28469	74110	RM
6579	1000	1024	-24	12.08.2002	200233	12.08.2002	1		28471	74110	RM
7065	1000	937	63	13.08.2002	200233	12.08.2002	1		28473	74127	RM
6524	1000	1020	-20	13.08.2002	200233	12.08.2002	1		28475	74107	RM
6511	1000	1056	-56	15.08.2002	200233	15.08.2002	1		28605	74110	RM
6600	50	52	-2	15.08.2002	200233	15.08.2002	1		28608	74110	RM
2039-0	30000	9000	21000	02.11.2002	20020	23.10.2002	1		30539	74000	
7100	180	172	8	31.10.2002	200244	31.10.2002	1		30797	74110	RM
2111-0	100000	0	100000	31.10.2002	200244	31.10.2002	1		30826	74000	
7101	2000	1867	133	07.01.2003	200302	28.11.2002	1		31931	74129	RM
6571	2000	0	2000	09.01.2003	20030	08.01.2003	1		45416	74107	RM
4000	510000	420000	90000	11.02.2003	20030	13.01.2003	1		45510	74002	RM
7032	1000	978	22	04.03.2003	200310	23.01.2003	1		45996	74104	RM
6549	262	243	19	28.03.2003	200313	06.02.2003	1		48473	74110	RM
2555-0	2000	1386	614	21.02.2003	20030	07.02.2003	1		46673	74004	RM
7074	40	0	40	11.02.2003	200307	07.02.2003	1		46685	74110	RM
7008	500	0	500	15.04.2003	200316	17.02.2003	1		47021	74104	RM

Beim Wareneingang werden die gelieferten Waren angenommen und überprüft. Mangelhafte Ware wird über die Rücklieferung abgewickelt. Unplanmäßige Lieferungen lehnt das System ab. Die Wareneingangserfassung erfolgt mit Bezug zu einer Bestellung. Dabei schlägt **syn:frame®** die Beschaffung die Daten aus der Bestellung vor.

Fehllieferungen werden auf diese Weise sofort erkannt. Die angelieferte Ware wird in den Lagerbestand übernommen. Mehrere Wareneingänge können als Sammelbuchung durchgeführt werden.

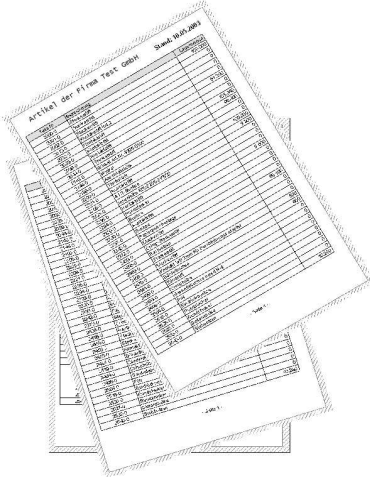


Die Funktionen im Überblick:

- Externe Beschaffung von Materialien und Dienstleistungen
- Ermittlung von Bezugsquellen
- Angebotsvergleiche
- Übernahme von Anfragen oder Angeboten zu Bestellungen
- Abhandlungen von Rahmenaufträgen
- Verwaltung von Bestellmengen in verschiedenen Maßeinheiten
- Terminüberwachung
- Auflösung von Bestellungen, Überwachung der Warenlieferungen
- Anfragen, Bestellungen
- Liefer-Vorausschau
- Wareneingang, Rechnungskontrolle
- Rechnungseingangsbuch
- Auswertungen



6. Lager



- Disposition
- Lagerumbuchung
- Lagerortverwaltung
- Chargenverwaltung
- Barcodeorganisation
- Inventur (Stichtag)
- Statistische Auswertung
- Integrierter Etikettendruck

6.1 Die Bestände im Griff

Die Hauptaufgabe der Lagerwirtschaft ist die mengenmäßige Erfassung und Fortschreibung von Beständen als Grundlage für Disposition, sowie die wertmäßige Verfolgung als Voraussetzung für eine exakte Betriebsabrechnung.

Um Bestände planen, analysieren und kontrollieren zu können, sind aktuelle Informationen über Menge, Wert und Ort der Bestände notwendig.

In der Bestandsführung werden alle Lagerbewegungen für ein- und ausgehende Waren erfasst. An unterschiedlichen Lagerorten können diese abgerufen werden.

Lagerbuchungen

Express-Zubuchung | Express-Abbuchung | Buchungsterkel | Inventurbuchung | Verschrottung | Lagerumbuchung

Lagerbuchungen für Artikel:

Suchen: Artikel suchen | Aktueller Lagerbestand: 0 | LO

Datum	Menge	Text	User
07.01.2003	10	Lieferscheinebuchung / Projekt: 45389 / Kunde: 10033 / Auftrag: 63019	ROI
13.12.2002	580	Lieferscheinebuchung / Projekt: 49111 / Kunde: 10004 / Auftrag: 49111	ROI
16.07.2002	3047	Wareneingangsbuchung / Lieferant: / Lieferschein: 27511	ROI
16.07.2002	1022	Wareneingangsbuchung / Lieferant: / Lieferschein: 27275	ROI
16.07.2002	3659	Wareneingangsbuchung / Lieferant: / Lieferschein: 27216	ROI
16.07.2002	1602	Wareneingangsbuchung / Lieferant: / Lieferschein: 27105	ROI
16.07.2002	1053	Wareneingangsbuchung / Lieferant: / Lieferschein: 26991	ROI
16.07.2002	2971	Wareneingangsbuchung / Lieferant: / Lieferschein: 26935	ROI
16.07.2002	177	Wareneingangsbuchung / Lieferant: / Lieferschein: 26805	ROI
16.07.2002	2155	Wareneingangsbuchung / Lieferant: / Lieferschein: 27413	ROI
16.05.2002	2015	Wareneingangsbuchung / Lieferant: / Lieferschein:	barbara
03.05.2002	25000	Wareneingangsbuchung / Lieferant: / Lieferschein:	salvatore
03.05.2002	25000	Wareneingangsbuchung / Lieferant: / Lieferschein:	salvatore
03.05.2002	25000	Wareneingangsbuchung / Lieferant: / Lieferschein:	salvatore
03.05.2002	25000	Wareneingangsbuchung / Lieferant: / Lieferschein:	salvatore



6.2 Stammdaten

Im Teilstamm des Grundmoduls befinden sich verschiedene Felder für die Lagerverwaltung. Sie werden durch Buchungsvorgänge aktualisiert.

Ein Artikel kann durch die Lagerverwaltung mehreren Lagerstellen zugeordnet werden. Anhand der ABC-Analyse errechnet man den Wertanteil jedes Artikels am Gesamtwert.

6.3 Bestandsführung

Die Bestandsführung arbeitet mit variablen Buchungsschlüsseln. Buchungen werden aus den Bereichen Beschaffung (Lieferungen, Rechnungen), Materialverbrauch (Entnahmen, Stornierungen), Zugänge (Fertigungsmeldungen von Fertigungsaufträgen) und Vertrieb generiert.

Differenzen bereits verbuchter Materialien werden dokumentiert und für die Finanzbuchhaltung fortgeschrieben.

Lagerbewegungen bleiben bis zur gezielten Löschung archiviert. Statistiken und Kennzahlen der Bestandsführung liefern Informationen über Lagerhüter, Artikelrenner und Lager-Wirtschaftsdaten (Bestseller-Listen).

Änderungen in der Bestandsbewertung durch Wareneingänge, Fertigungsauftragsrückmeldungen oder durch die Inventur können bei Bedarf per Schnittstelle an die Finanzbuchhaltung übergeben werden (evtl. Schnittstellenprogrammierung erforderlich).

Mat. Nr.	Lagerort	Menge	Vorgang	Vorgangsnr.	Formular	User	Datum
2015-0	LA6	166000	Z		Express-Zubuchung	HOR	09.05.2003
2015-0	LA6	120000	Z		Express-Zubuchung	HOR	09.05.2003
2015-0	VE99	115000	Z		Express-Zubuchung	HOR	29.04.2003
2015-0	VE99	-30000	A	49183	Galvaniklieferesch	LAP	24.04.2003
2015-0	VE99	43100	Z		Express-Zubuchung	LAP	24.04.2003
2015-0	VE99	66800	Z		Express-Zubuchung	LAP	24.04.2003
2015-0	VE99	-30000	A	49183	Galvaniklieferesch	LAP	24.04.2003
2015-0	VE99	-30000	A	49183	Galvaniklieferesch	LAP	24.04.2003
2015-0	VE99	-30000	A	49183	Galvaniklieferesch	LAP	24.04.2003
2015-0	VE99	-30000	A	49183	Galvaniklieferesch	LAP	24.04.2003
2015-0	VE99	-30000	A	49183	Galvaniklieferesch	LAP	24.04.2003
2015-0	VE99	-30000	A	49183	Galvaniklieferesch	LAP	24.04.2003
2015-0	VE99	-30000	A	49183	Galvaniklieferesch	LAP	24.04.2003
2015-0	VE99	-30000	A	49183	Galvaniklieferesch	LAP	24.04.2003
2015-0	VE99	-30000	A	49183	Galvaniklieferesch	LAP	24.04.2003
2015-0	VE99	134400	Z		Express-Zubuchung	LAP	17.04.2003
2015-0	VE99	-30000	A	48928	Galvaniklieferesch	HOR	15.04.2003
2015-0	VE99	-30000	A	48928	Galvaniklieferesch	HOR	15.04.2003
2015-0	VE99	109600	Z		Express-Zubuchung	HOR	15.04.2003



6.4 Warenbewegungen

Einlagerungen erfolgen chargen-, auftrags- oder zeitbezogen in Paletten oder Behälter. Bei Auslagerungen sieht das System chargen- oder Auftragsbezug vor. Die Lagerbestandsführung berücksichtigt bei der Lagerhaltung First-in-First-out, Chargenbezug oder Auftragsbezug / Reservierung (z.B. fertigungsauftragsbezogen).

6.5 Inventur

Zur Bilanzierung der Bestände muss jedes Unternehmen mindestens einmal pro Geschäftsjahr eine Inventur der Lagerbestände durchführen.

Das System unterstützt die Stichtagsinventur und die permanente Inventur. Für den Inventurablauf werden Inventurvorschlagslisten nach unterschiedlichen Kriterien erstellt. Gezählte Bestände werden im Dialog erfasst, Differenzen und Bestände bewertet.

The image shows two overlapping spreadsheets representing inventory lists. The top one is titled 'Inventur 1. Site' with a date of 'Stand: 10.01.2003'. The bottom one is titled 'Inventur 2. Site' with a date of 'Stand: 10.07.2003'. Both tables have columns for 'Material-Nr.', 'Beschreibung', and 'Lagermenge'. The bottom table shows a list of materials with their descriptions and quantities.

Die Funktionen im Überblick:

Stammdaten

- Teilstamm
- ABC-Analyse

Bestandsführung

- Variable Buchungsschlüssel
- Statistiken und Kennzahlen der Bestandsführung
- Schnittstelle an die Finanzbuchhaltung

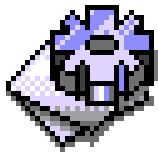
Warenbewegungen

- Chargen-, auftrags- oder zeitbezogene Einlagerung
- Chargen- oder auftragsbezogene Auslagerung
- First-in-First-out

Auftragsbezug/Reservierung Inventur Bestandsüberprüfung



7. Fertigung



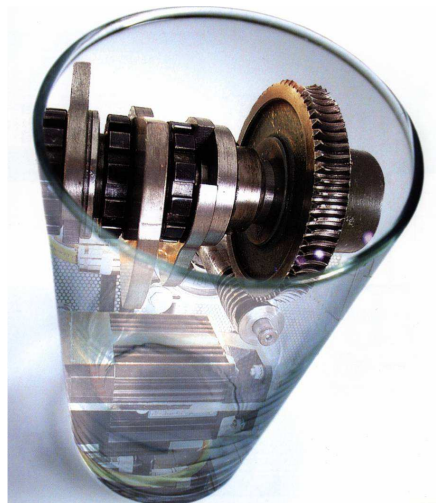
7.1 Die Fertigung im Griff

Kundenorientierung ist für Fertigungs-Dienstleister und Handelsunternehmen das Gebot der Stunde.

Den Forderungen nach immer kürzeren Lieferzeiten für qualitativ hochwertige Produkte stehen die alltäglichen Probleme in der Fertigung gegenüber:

- Maschinenstörungen
- hohe Rüstkosten
- Ausschuss
- Materialengpässe
- Werkzeugengpässe
- Personalengpässe.

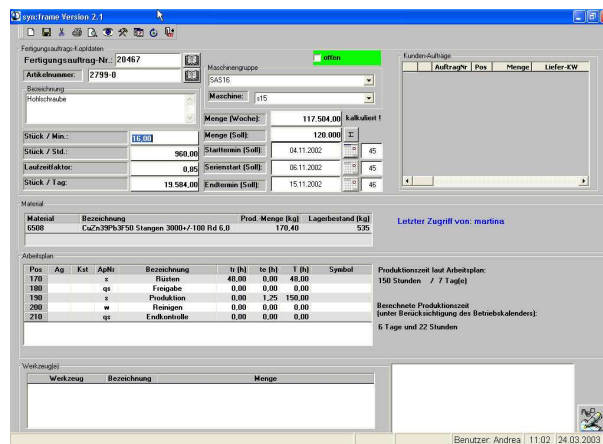
Jedes Unternehmen unterliegt einer gewissen Konkurrenz. Schwachstellen in der Produktion und Montage werden durch Nichteinhaltung von Terminen, Erhöhung von Fertigungskosten und Qualitätseinbußen spürbar.



syn:frame® schafft Transparenz in der Fertigung



7.2 Produktionsplanung und -Steuerung



- Einordnung der Arbeitsgänge unter Berücksichtigung von Terminen, technischen Produktzwängen, Kalendern und Prioritäten
- Berechnung der geplanten Anfangs- und Endtermine der Arbeitsgänge
- Anpassung der Arbeitsgänge bei geänderten Fertigungskapazitäten oder technischen Anforderungen
- Stücklisten
- Getrennte oder Parallel-Ansicht der Arbeitspläne / Stücklisten
- Disposition
- Vorwärtsterminierung
- Berücksichtigung der Prioritäten
- Rüstzeitenoptimierung
- Produktions-Splitting auf mehrere gleichartige Maschinen (Maschinengruppen)
- BDE und Zeiterfassung (Schnittstellen zu externen Lösungen)
- Manuelle oder mobile Datenerfassung
- Eine ausgereifte Chargenverwaltung mit vollständiger Nachverfolgung der Chargen und Qualitätsprüfung.
- Lückenlose Dokumentation über Art/Herkunft von Inhaltsstoffen gewährleistet die durchgängige Chargenführung.
- Materialverfolgung (fertigungsauftragsabhängige Erstellung von Materialentnahmescheinen)
- Erstellung von detaillierten Warenbegleitscheinen
- Integrierter Betriebskalender



7.3 Fertigungsauftrag

Die Prozessorientierung von **syn:frame**® setzt sich konsequent fort im Fertigungsauftrag.

Er ist Dreh- und Angelpunkt der Fertigung und bildet die Basis der Fertigungsplanung und -steuerung.

Neben Auftragsstücklisten und Auftragsarbeitsplänen macht der Fertigungsauftrag in der Auftragsanalyse die dispositive Situation einzelner Stücklistenpositionen transparent und listet Fehlteile und deren Status auf.

Fertigungsauftrag-Kopfdaten

Fertigungsauftrag-Nr.: 20496
Artikelnummer: 2686-0
Bezeichnung: SCHR SKT UN(C4-40)44,5 Artikel-Nr. 00267772
Maschinengruppe: CNC
Maschine: C01
Menge (Wochen): 10,360,00 kalkuliert
Menge (Soll): 10,000
Stück / Min. (Ist / Soll): 1,02 / 2,50
Stück / Std.: 150,00
Laufzeitfaktor: 0,85
Stück / Tag: 3,060,00
Starttermin (Soll): 16.12.2002
Serienstart (Soll): 18.12.2002
Endtermin (Soll): 24.12.2002

Material

Material	Bezeichnung	Prod.-Menge (kg)	Lagerbestand (kg)
6620	CuZn39Pb35-62 Stangen 3000 +/- 100 St.	137,00	64

Arbeitsplan

Pos.	Ag.	Kat.	ApNr.	Bezeichnung	tr (h)	ts (h)	T (h)	Symbol
10		c		Rüsten	40,00	0,00	40,00	
20		qs		Fräse	0,00	0,00	0,00	
30		c		reproduktion mit Chargenfrei	0,00	8,00	80,00	
40		w		Reinigen	0,00	0,00	0,00	
50		qs		Endkontrolle	0,00	0,00	0,00	

Produktionszeit laut Arbeitsplan: 80 Stunden / 4 Tage
Berechnete Produktionszeit (unter Berücksichtigung des Betriebskalenders): 20 Tage und 6 Stunden

Werkzeuge

Werkzeug	Bezeichnung	Menge
----------	-------------	-------

Gefunden: 2038 | Ansicht-Modus | Benutzer: AST | 10:32 | 12.05.2003

In den Fertigungsauftrag fließen Informationen aus Materialstamm, Stückliste, Maschinengruppe, Werkzeugverwaltung, Betriebskalender, Auftragsverwaltung ein, dies sind unter anderem:

- zu produzierendes Teil (Info aus Materialstamm)
- benötigtes Material (Info aus Stückliste)
- produzierende Maschinengruppe (Info aus Materialstamm)
- Produktionsdauer (in Stunden / Info aus Arbeitsplan)
- Arbeitsgänge (Info aus Arbeitsplan)
- voraussichtliches Produktionsende (Berechnung mit Betriebskalender)
- benötigtes Werkzeug (Info aus Materialstamm)
- zugehörige Kundenaufträge (Info aus Auftragsverwaltung)



Ein Fertigungsauftrag ist bei korrekter Pflege der benötigten Stammdaten im 1-Minutenbereich erstellt, die Handhabung ist selbst für einen Laien nachvollziehbar und einfach.

Der Fertigungsauftrag bildet auch die Grundlage für die Materialverfolgung in der Fertigung.

Plausibilitätsprüfungen bei Materialverfolgung, Materialentnahme für die Fertigung und Erstellung der Warenbegleitscheine in der Fertigung basieren unter anderem auf den Daten des entsprechenden Fertigungsauftrages.

Fertigungsauftrag Nr.: 2641-0
Materialgruppe: CMC
Menge: 2000
Umsatz: 145200

Menge (Stk): 2000 Stück
Startzeit (Stk): 11.11.2002 (460002)
Endzeit (Stk): 08.12.2002 (460002)

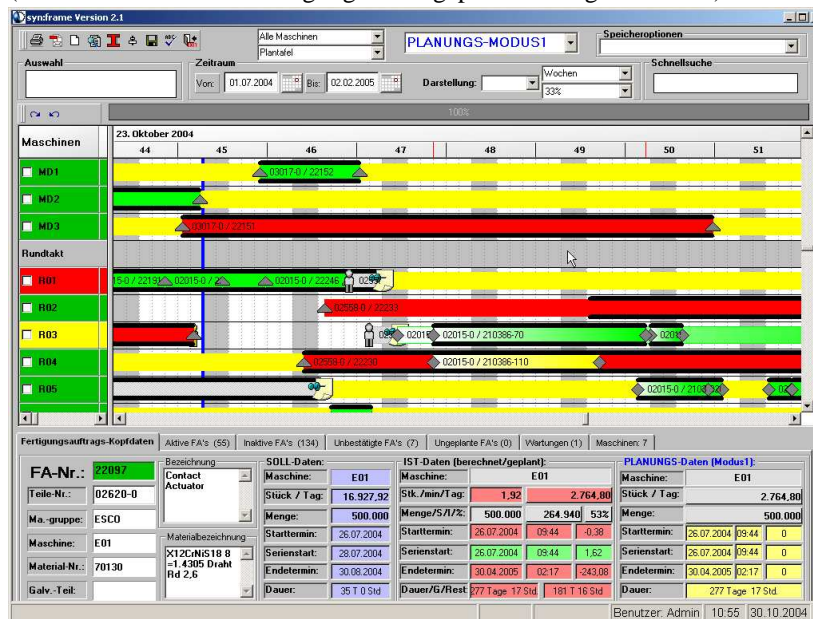
Material **Bezeichnung**
 000 C-ACHSPURIG Stange 3000 x 100

Pos	MB	AgB	Bestand	Einheit	Stk	Werk	Preis	
000			Bestand		46,00	3,00	46,00	
000			Freigabe		0,00	3,00	0,00	
000			Bestand		0,00	3,30	30,00	
000			Freigabe		0,00	3,00	0,00	
000			Bestand		0,00	3,00	0,00	
000			Freigabe		0,00	3,00	0,00	
							Darstellung (H)	340,00

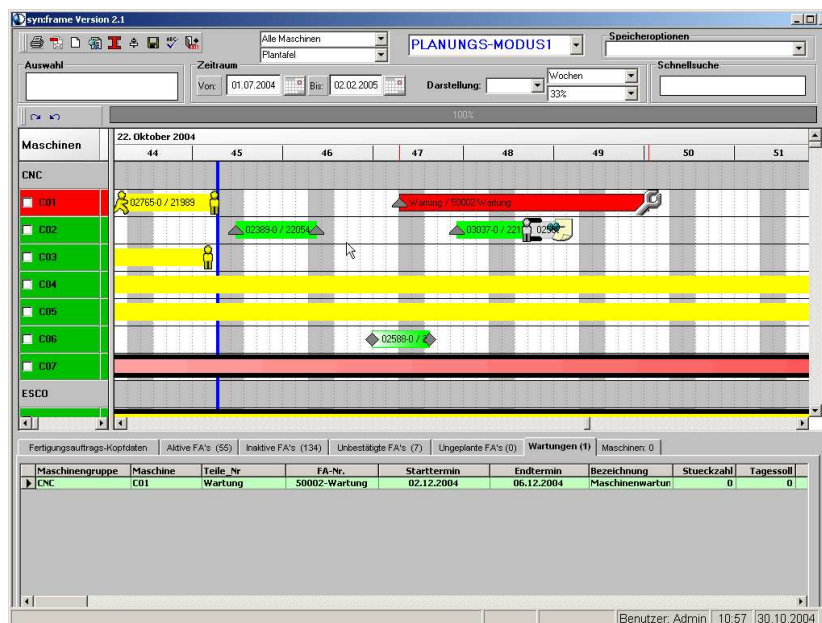


7.4 Maschinen- und Kapazitätsplanung (Grafische Plantafel)

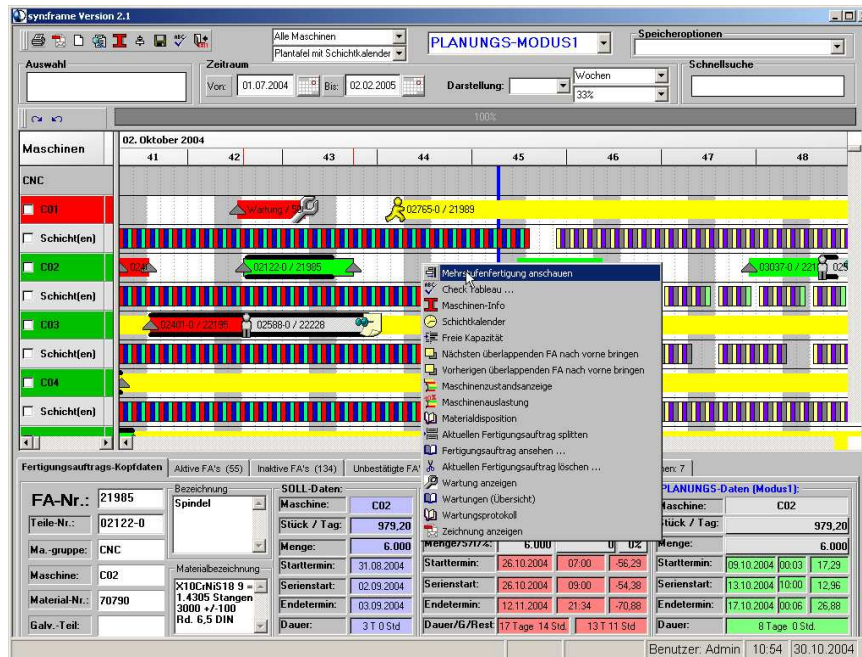
- Planen Sie Ihre Maschinenbelegung per Drag & Drop
- Fertigungsauftragsdaten per Mausklick verfügbar
- Übersichtliche Darstellung der verfügbaren Kapazität(en) in Farbe
- Plausibilitätsprüfungen anhand der in syn:frame® verfügbaren Stammdaten (z.B. Material, Werkzeuge, Maschinengruppen, usw.)
- Skalierbare Übersicht nach Stunden / Tage / Wochen usw.
- Hinterlegter Schichtkalender steuert Start- und Endtermin
- Schichtkalender Ein-/Ausblenden
- Echtzeitübersicht bei vernetzten Maschinen (Dynamische Berechnung der folgenden Starttermine anhand des Fortschritts des aktuellen Fertigungsauftrages auf der Maschine)
- Farbige Darstellung der geplanten Endtermine (z.B. Rot bei Überschreitung – grün im geplanten Vorgabebereich)



Anzeige von Detailinformationen für markierten Fertigungsauftrag

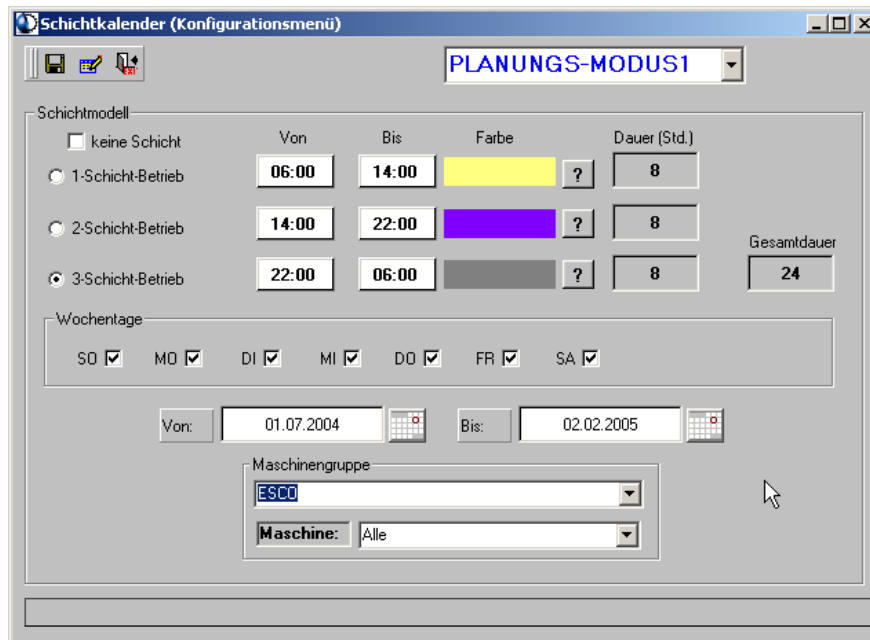


Anzeige eines Wartungsauftrages in der Plantafel



Anzeige der Maschinenplanung mit Schichtkalender (Verschiedene Schichtmodelle – farbliche Differenzierung der Schichten)

Schnelle Menünavigation durch rechte Maustaste



Schichtkalender - Konfigurations-Menü
1/2/3 Schicht / ohne Schicht / Tageweise / Wochenweise / Maschinengruppe/ Maschine



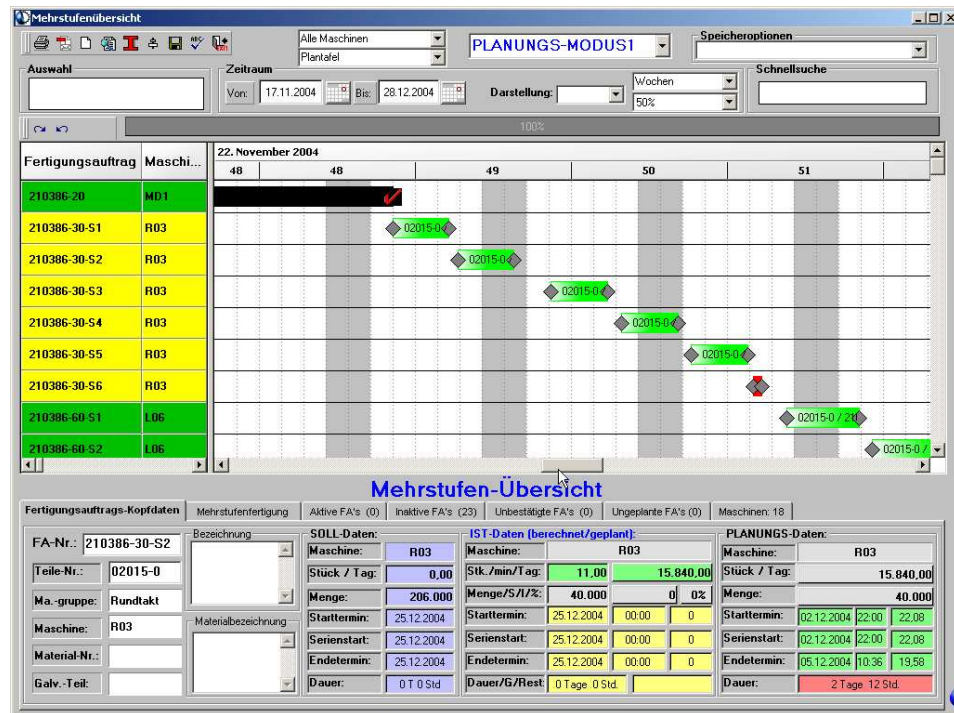
Fertigungsauftrags-Kopfdaten		SOLL-Daten		IST-Daten (berechnet/geplant)		PLANUNGS-Daten					
FA-Nr.:	22237-S4	Maschine:	C01	Maschine:	C01	Maschine:	C01				
Teile-Nr.:	02422-0	Stück / Tag:	61.200,00	Stk./min/Tag:	42,50	61.200,00	Stück / Tag:	61.200,00			
Ma.-gruppe:	CNC	Menge:	1.500.000	Menge/S/I/%:	350.000	0	0%	Menge:	350.000		
Maschine:	C01	Starttermin:	02.07.2004	Starttermin:	20.07.2004	06.00	-18,25	Starttermin:	04.08.2004	16.09	-15,42
Material-Nr.:	70080	Serienstart:	04.07.2004	Serienstart:	20.07.2004	18.00	-16,75	Serienstart:	06.08.2004	16.09	-16,92
Galv.-Teil:		Endetermin:	31.07.2004	Endetermin:	08.08.2004	04.14	-40,17	Endetermin:	16.08.2004	09.24	23,79
		Dauer:	29 T 0 Std	Dauer/G/Rest:	50 Tage	22 Std	51 T 7 Std	Dauer:	11 Tage	17 Std	

Mehrstufenfertigung / Fertigungssplitten / Mehrstufen-Übersicht

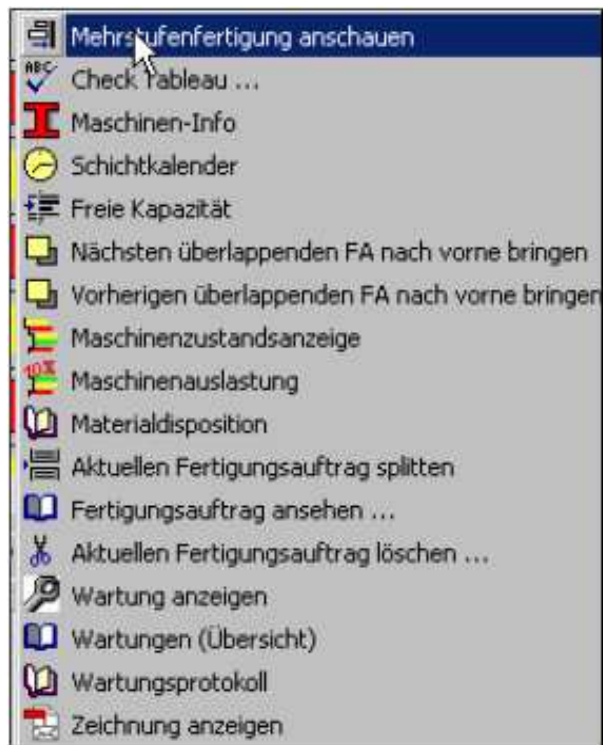
Gesamtmenge:	1.000
Anzahl zu splittender Aufträge:	3
Berechnete Menge:	333
Anzahl berechnet ohne Rest:	2
Restmenge:	334

Fertigungsauftrag splitten

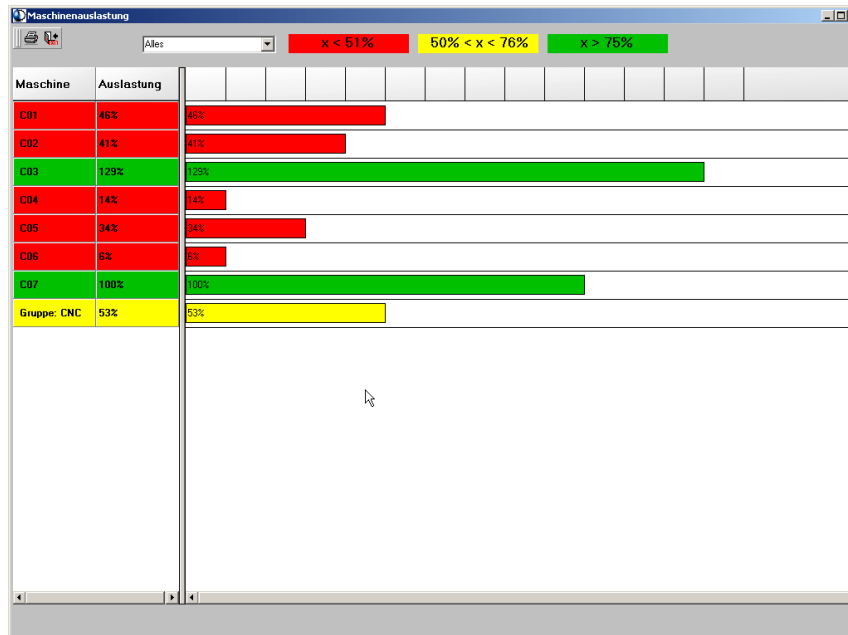
- Nach gleichen Teilen
- Nach optimaler Losgröße



Mehrstufen-Übersicht nach Splittung des Auftrages



Über die rechte Maustaste kann schnell navigiert werden ...



Übersicht Maschinenauslastung im angegebenen Zeitraum. (Farbliche Unterscheidung nach Auslastungsgrad)

Maschine	FA-Nr.	Grund	Start (Soll)	Start (Ist)	Diff	Ende (Soll)	Ende (Ist)	Diff	Menge (Soll)	Menge (Ist)	Diff
W	C01	22237-55	Überschneidung mit FA-Nr. 22237-54	02.07.2004	16.08.2004 09:24:00	45	31.07.2004 00:37:00	20	1500000	100000	-1400000
A	C01	22237-54	Überschneidung mit FA-Nr. 22237-55	02.07.2004	04.08.2004 17:36:00	33	31.07.2004 16:08.2004 10:51:00	16	1500000	350000	1150000
W	C01	22237-53	Probleme bei Zeiten oder Mengen I	02.07.2004	23.07.2004 22:54:00	21	31.07.2004 04.08.2004 16:09:00	4	1500000	350000	1150000
W	C01	22019	Probleme bei Zeiten oder Mengen I	24.08.2004	06.09.2004 00:17:00	13	26.08.2004 12.09.2004 04:17:00	17	1000	50000	49000
W	C01	21989	Probleme bei Zeiten oder Mengen I	22.10.2004	22.10.2004 11:19:00	0	02.09.2004 29.10.2004 18:00:00	57	25000	500	-24500
DK	C01	50002-Wartung	DK1	02.12.2004	11.11.2004 00:01:00	-21	06.12.2004 06.12.2004	0	0	0	0
A	C02	22051	Überschneidung mit FA-Nr. 22200	27.07.2004	11.10.2004 10:00:00	76	03.08.2004 17.10.2004 18:35:00	75	8000	8000	0
W	C02	22101	Probleme bei Zeiten oder Mengen I	23.08.2004	31.08.2004 06:00:00	8	21.09.2004 04.09.2004 20:49:00	17	15000	1500	-13500
W	C02	21985	Überschneidung mit FA-Nr. 22101	31.08.2004	09.10.2004 00:03:00	39	03.09.2004 17.10.2004 03:07:00	44	6000	6000	0
A	C02	22117	Überschneidung mit FA-Nr. 22235	06.09.2004	17.11.2004 12:00:00	72	08.09.2004 24.11.2004 00:26:00	77	200	4000	3800
DK	C02	22114	DK1	27.09.2004	11.09.2004 22:24:00	16	01.10.2004 15.09.2004 09:13:00	-15	3000	3000	0
W	C02	22054	Probleme bei Zeiten oder Mengen I	28.09.2004	31.10.2004 09:36:00	33	01.10.2004 06.11.2004 15:49:00	36	1000	1000	0
DK	C02	22164	DK1	03.10.2004	02.10.2004 00:12:00	-1	05.10.2004 04.10.2004 03:35:00	-1	345	345	0
A	C02	22200	Überschneidung mit FA-Nr. 21985	07.11.2004 12:48:00	11.10.2004 10:00:00	-27	16.11.2004 15.10.2004 11:01:00	-32	20	5000	4980
W	C02	22235	Überschneidung mit FA-Nr. 22200	15.11.2004 04:48:00	22.11.2004 23:12:00	7	24.11.2004 25.11.2004 14:45:00	1	33	33	0
A	C03	21860	Überschneidung mit FA-Nr. 22130	03.08.2004	12.08.2004 10:17:00	9	01.09.2004 29.10.2004 06:25:00	50	75000	75000	0
A	C03	22130	Überschneidung mit FA-Nr. 22144	09.08.2004	16.08.2004 06:00:00	7	12.08.2004 19.08.2004 14:41:00	7	2000	2000	0
A	C03	22144	Überschneidung mit FA-Nr. 22027	12.08.2004	12.08.2004 08:00:00	0	15.08.2004 17.08.2004 10:09:00	2	2000	2000	0
W	C03	22027	Überschneidung mit FA-Nr. 22144	16.08.2004	09.08.2004 16:00:00	-7	19.08.2004 13.08.2004 07:13:00	-6	3000	3000	0
A	C03	22052-53	Überschneidung mit FA-Nr. 22052-54	14.09.2004	22.09.2004 15:44:00	8	22.09.2004 25.09.2004 23:36:00	3	6000	1300	-4700
A	---	---	Überschneidung mit	25.09.2004	25.09.2004	0	29.09.2004	0	0	0	0

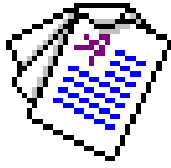
Kollisionsprotokoll (Bang-Liste) z.B. bei überlappenden Fertigungsaufträgen

3 Kategorien:

- grün = o.k.
- gelb = Warnung
- rot = Alarm

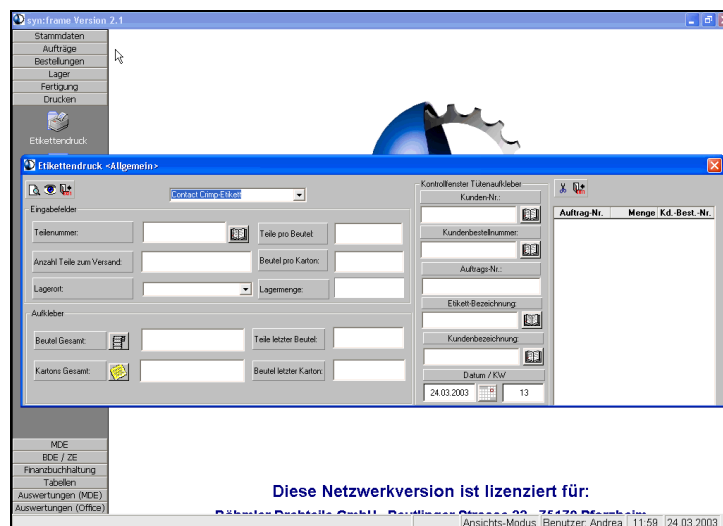


8. Auswertungen / Statistiken / Etikettendruck



syn:frame® wird dem heutigen und künftigen Anspruch des Anwenders an Flexibilität in hohem Maße gerecht.

Für ein Erstellen neuer oder ein Modifizieren bereits existierender anwenderspezifischer Auswertungen und Listen steht ein leistungsstarkes Reporttool zur Verfügung.



Die Erstellung sämtlicher im Unternehmen benötigten Etiketten (auch mit den gängigsten Barcode-Formaten) ist mit Hilfe von **syn:frame®** möglich.

syn:frame® ermöglicht Auswertungen / Statistiken aller im Unternehmen benötigten Daten.

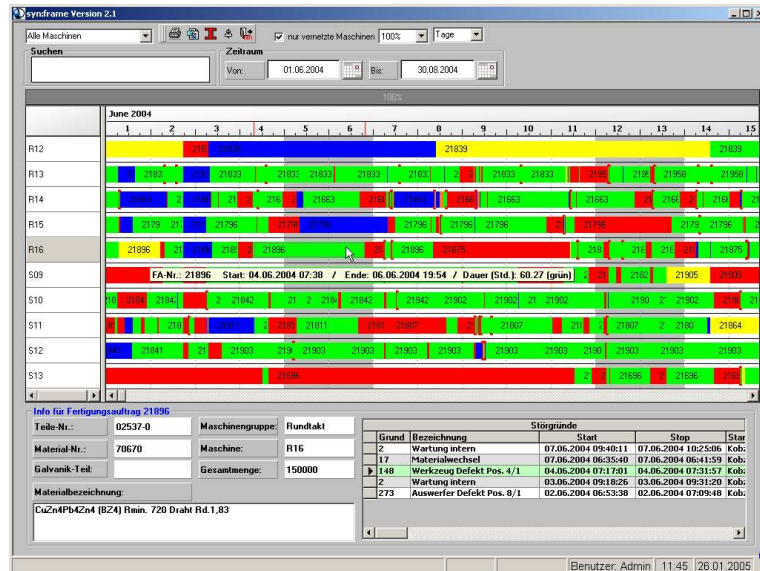
Auch ganz individuelle Wünsche unserer Kunden im Bereich Etiketten und Auswertungen / Statistiken können wir in **syn:frame®** realisieren.



9. MDE (MaschinenDatenErfassung)



- automatisches Erkennen von Produktion und Stillstand (Übersichtsanzeige)



- Erfassen der Stillstands- und Störungsgründe



- automatische Stück- und Mengenerfassung
- Unterscheidung Produktion – Rüsten – Stillstand (Menge und Zeit)
- Stückzeitenermittlung



- Integration von Überwachungstools (z.B. Zur Längenüberwachung -> Lenkung fehlerhafter Teile)
- Tabellarische Maschinenübersicht mit Zustandsanzeige und den Stückzeiten

syn:frame [unlimited solutions] Version 3.4 (SQL-SERVER)

Suchen: Alle Maschinenaufträge Stückzeit in Sekunden Maschinengruppe: Status:

Nur aktive M.-aufträge nur vernetzte Maschinen

Stückzeit in Stück pro Minute

Datum	Maschine	A-Nummer	Teile-Nr.	Status	Rüst.	Prod.	Bish. Prod.	SZ(SOLL)	SZ(EFF)	SZ(IST)	Prod (Std.)	Rüst (Std.)	Stand (Std.)
30.04.2008	R06	27164	30010-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	7784	76365	9,00	12,09	11,35	11,50	0,00	0,07
06.04.2008	R07	27075	40620-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	7974	23832	12,00	12,93	9,04	11,17	0,00	0,40
09.04.2008	R08	26875	03331-0	RÜSTEN/Maschine läuft	36	0	0	11,00	0,00	0,00	0,00	11,57	0,00
17.04.2008	R09	26882	02308-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	8109	98741	12,00	12,87	7,74	11,46	0,00	0,11
28.03.2008	R10	27020	02165-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	7311	294434	9,00	10,33	8,99	11,41	0,00	0,16
01.05.2008	R11	26979	02623-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	2908	152521	5,00	3,66	3,56	11,47	0,00	0,10
28.03.2008	R12	27024	03463-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	2313	7651	10,00	15,19	0,17	3,13	0,00	8,44
06.04.2008	R13	27071	40590-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	8202	226759	12,00	12,92	11,55	11,46	0,00	0,11
06.05.2008	R14	27069	02723-0	PRODUKTION/Maschine läuft	42	1116	2255	9,00	0,20	0,10	2,00	1,05	8,52
19.03.2008	R15	26983	02837-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	2586	224426	5,00	3,73	3,63	11,17	0,00	0,40
06.04.2008	R16	27074	30700-0	STÖRUNG/Maschine läuft nicht	0	0	101484	7,00	6,88	6,34	0,00	0,00	0,00
06.04.2008	R17	27077	30690-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	5238	207768	8,00	7,28	6,65	11,49	0,00	0,08
17.04.2008	R18	26749	03019-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	2663	14869	8,00	9,36	1,18	4,48	0,00	7,09
30.04.2008	R19	27166	03446-0	STÖRUNG/Maschine läuft nicht	0	0	7	8,00	0,03	0,00	0,00	0,00	0,00
02.05.2008	R20	26898	03370-0	STÖRUNG/Maschine läuft nicht	0	33	37346	8,00	5,42	3,15	0,06	0,00	6,03
14.04.2008	R21	27110	40020-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	6622	254699	12,00	9,72	8,24	11,48	0,00	0,09
14.04.2008	R22	27108	02537-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	8417	401434	14,00	16,21	12,45	11,46	0,00	0,11
30.04.2008	R23	27004	02905-0	RÜSTEN/Maschine läuft	0	0	0	6,00	0,00	0,00	0,00	11,57	0,00
31.03.2008	R24	27028	03035-0	RÜSTEN/Maschine läuft	0	0	0	7,50	0,00	0,00	0,00	11,57	0,00
11.04.2008	S01	26961	02859-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	10434	609227	20,00	15,65	11,55	11,39	0,00	0,18
18.04.2008	S02	27135	02941-0	RÜSTEN/Maschine läuft	0	0	0	10,00	0,00	0,00	0,00	11,57	0,00
28.04.2008	S03	27037	03454-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	6011	27530	13,00	9,54	1,85	11,31	0,00	0,26
27.03.2008	S04	27015	03008-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	10068	79442	20,00	15,53	5,93	11,50	0,00	0,07
06.03.2008	S05	26909	02092-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	11958	203947	20,00	17,35	9,42	11,19	0,00	0,38
06.05.2008	S06	27009	03287-0	PRODUKTION/Maschine läuft	33	2830	7641	11,00	10,92	0,41	4,20	0,00	6,49
28.04.2008	S07	27062	03188-0	PRODUKTION/Maschine läuft	4	3594	19123	14,00	13,59	1,50	4,25	0,00	6,34
02.05.2008	S08	27171	03078-0	RÜSTEN/Maschine läuft	0	0	0	6,50	0,00	0,00	0,00	3,33	0,00
06.03.2008	S09	26908	03139-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	3166	204784	8,50	9,43	3,40	5,02	0,00	6,55
29.04.2008	S10	26829	02888-0	RÜSTEN/Maschine läuft	0	0	0	25,00	0,00	0,00	0,00	11,57	0,00
14.03.2008	S11	26811	02989-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	8464	377867	12,00	13,07	9,45	11,25	0,00	0,32
05.05.2008	S12	26976	03005-0	RÜSTEN/Maschine läuft	9	0	0	16,00	0,00	0,00	0,00	5,22	6,35
11.03.2008	S13	26574	02916-0	PRODUKTION/Maschine läuft	0	5002	495766	13,00	14,26	5,28	5,30	0,00	6,28

Benutzer: JGA 11:58 06.05.2008

- zahlreiche Übersichten und Auswertungen

Maschinengruppe: Langdrehen

Von: 01.01.2003 Bis: 09.05.2003

Sortierung: Aktuelle Maschine Maschinennummer - Abfederdatum Abfederdatum - Maschinennummer Fertigungsauftrags-Nr. FA-Nr. - Abfederdatum

Maschine	Datum	Fert.-Auftrag	Teile-Nr.	Bezeichnung	Produktion	Tagessoll	%	Tageszahl	Gesamt	Mult	Zähler	Rue
L01	03.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	04.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	05.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	06.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	07.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	08.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	5998	0%	11	1	0	0	0
L01	09.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	10.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	11.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	12.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	13.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	14.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	5998	0%	11	1	0	0	0
L01	15.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	16.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	4284	0%	11	1	0	0	0
L01	17.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	18.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	19.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	20.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	21.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	22.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	5998	0%	11	1	0	0	0
L01	23.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	4284	0%	11	1	0	0	0
L01	24.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	25.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	26.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	27.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	28.02.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	01.03.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	5998	0%	11	1	0	0	0
L01	02.03.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	03.03.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	4284	0%	11	1	0	0	0
L01	04.03.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	05.03.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	06.03.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	07.03.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	08.03.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	5998	0%	11	1	0	0	0
L01	09.03.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	4284	0%	11	1	0	0	0
L01	10.03.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	11.03.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	12.03.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	13.03.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	14.03.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	8568	0%	11	1	0	0	0
L01	15.03.2003	20659	2111-0	Steckerstift mit Querbo	11	5998	0%	11	1	0	0	0

- Wartungsmodul
- Statistiken
- Auswertungen



- Informationsleitstand


syn:frame Version 2.1

Maschinenauftrag aktiv !

Maschinenstatus
EIN
Maschine läuft nicht

Produktionsstatus
STÖRUNG

Bild / Zeichnung
Störgründe



C:\VB\PROJEKTE\synframe\GRAFIK\Artikel\02490-0.JPG

Rechnete Produktionszeit: 20 Tage 8 Std.
Bisherige Produktionszeit: 9 Tage 21 Std.
Rest-Produktionszeit: 10 Tage 11 Std.

Stückzeit (Soll):
Verantwortlicher:
Teile pro Input: 1

Teile (Einstellstatus): 0 AS

Gesamtauftrag: 300.000 100%
Bisherige Produktion: 145.862 48%
Restproduktion: 154.138 52%
Bisherige Produktionszeit: 9,89 Tag(e)
Stückzeit/min. Tag/Gesamt: 8,75 10,24

Auftragsverlauf (Zeiten): 66%
2%
12%

Suchen: Alle Maschinenaufträge Nur aktive M.-aufträge

Maschinengruppe: Stückzeit Null nur vernetzte Maschinen

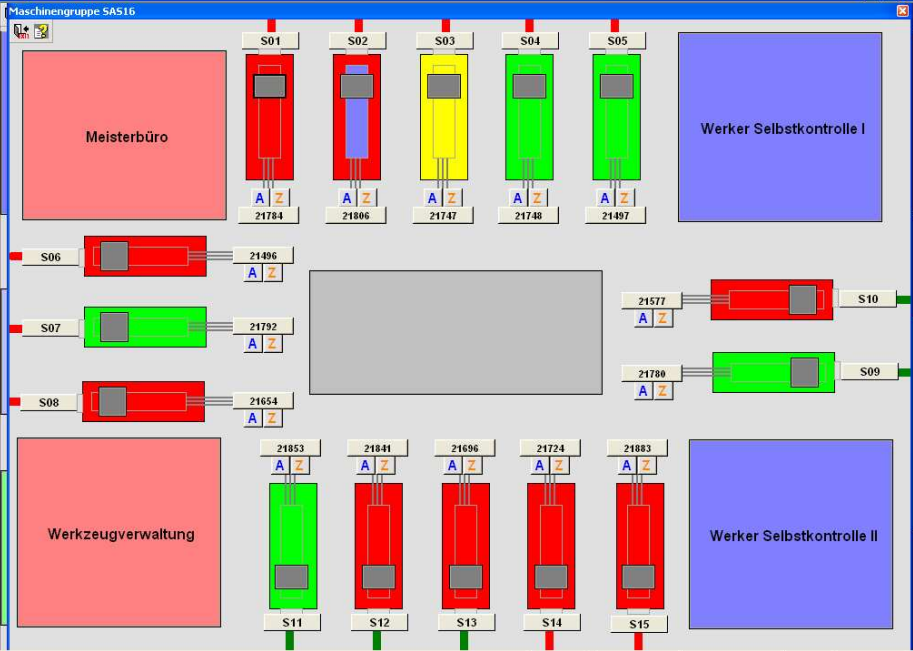
Datum	Maschine	Fert.-Auftrag	Teile-Nr.	Ruesten	Produktion	Multi	Tagessoll	Gesamtauftrag	Bish. Produktion	%	Restprod.
25.05.2004	R12	21805	02749-0	0	4247	1	15912	140000	119792	85,57%	28208
25.05.2004	R13	21833	02490-0	0	4955	1	17136	300000	145862	48,62%	154138
25.05.2004	R14	21663	02536-0	0	5589	1	19584	500000	240585	48,12%	259415
25.05.2004	R15	21796	02817-0	12	0	1	200000	0	0,00%	200000	
25.05.2004	R16	21686	02537-0	0	7222	1	26928	400000	509188	127,30%	-109188
25.05.2004	S09	21780	02468-0	0	10357	1	19584	610000	372597	61,08%	237403
25.05.2004	S10	21577	02961-0	0	1798	1	7344	200000	25684	12,84%	174316
25.05.2004	S11	21883	02082-0	0	0	1	19584	15000	0	0,00%	15000
25.05.2004	S12	21841	02484-0	0	5707	1	18360	10000	77278	772,78%	-67278
25.05.2004	S13	21696	02811-0	0	5440	1	26928	500000	536612	107,32%	-36612

Benutzer: admin | 11:07 | 21.06.2004

- Grafische Maschinenübersicht 1

syn:frame Version 2.1

Maschinengruppe SAS16



Meisterbüro

Werker Selbstkontrolle I

Werkzeugverwaltung

Werker Selbstkontrolle II

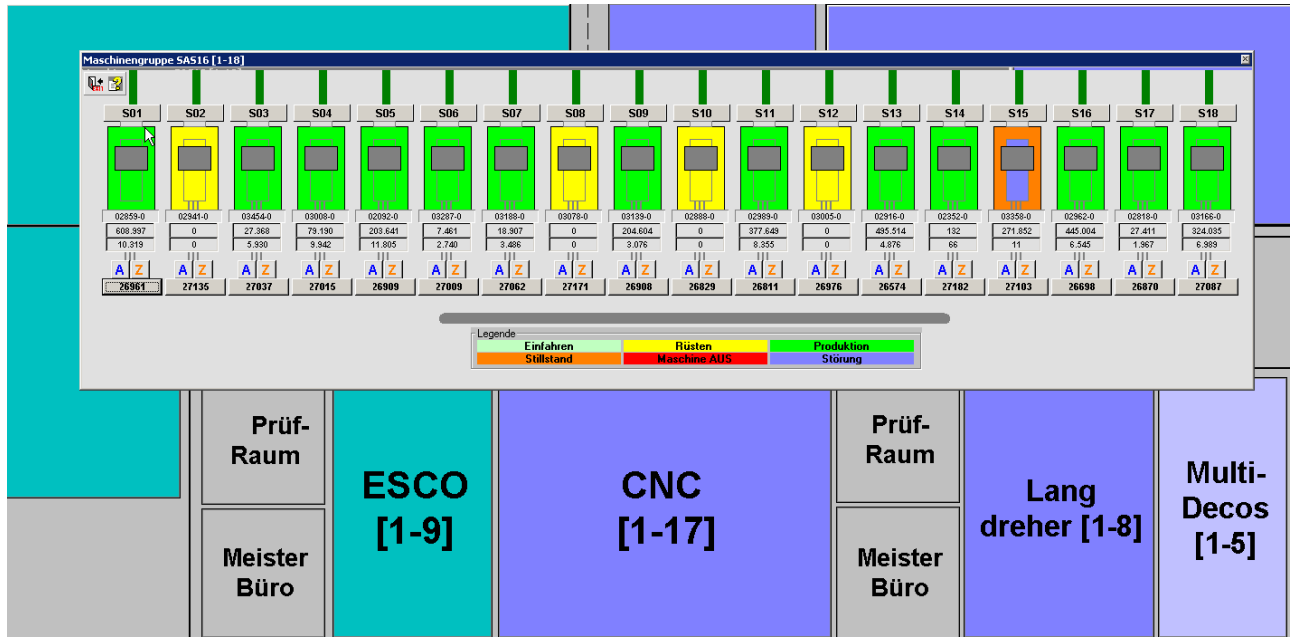
Benutzer: admin | 17:17 | 05.06.2004

Verzweigung zu:

- Maschinen Info (Leitstand)
- Fertigungsaufträge
- Maschinenzustand
- Archiv
- Störgründe



• Grafische Maschinenübersicht 2



Verzweigung zu:

- Maschinen Info (Leitstand)
- Fertigungsaufträge
- Maschinenzustand
- Archiv
- Störgründe

• Automatische Ermittlung von Störgründen und Störzeiten

Störgründe Archiv

Maschinengruppe: SAS16, Mitarbeiter: MEI

Sortierung: Start - Maschinennummer, Fertigungsauftrags-Nr., Bezeichnung, Maschinennummer - Start, Dauer

1636 Störgründe

MA-Nr.	FA-Nr.	Grund	Bezeichnung	Gruppe	Start	Stop	Stop	Dauer	Dauer (St)	
R15	21796	4	Mitarbeiter fehlt	Rundtakt	25.05.2004 07:05:36	Zimmer	25.05.2004 08:28:49	Zimmer	83,22	1,38
S10	21577	151	Werkzeug verschleiß Pos. 8/1	SAS16	24.05.2004 11:34:14	Stiewe, Jens	24.05.2004 12:36:43	Stiewe, J	62,48	1,03
R13	21833	19	Material Fehler	Rundtakt	24.05.2004 06:32:08	Schwarz	24.05.2004 08:51:11	Schwarz	139,05	2,32
R01	21802	19	Material Fehler	Rundtakt	24.05.2004	MEI	25.05.2004	MEI	1440,00	24,00
R02	21871	275	Öl in der Leitung Pos. 8/1	Rundtakt	24.05.2004	MEI	25.05.2004	MEI	1440,00	24,00
R08	21677	276	elektrischer Defekt Pos. 8/1	Rundtakt	24.05.2004	MEI	25.05.2004	MEI	1440,00	24,00
R09	21828	432	Freigabe	Rundtakt	24.05.2004	MEI	25.05.2004	MEI	1440,00	24,00
S12	21841	87	Werkzeug verschleiß Pos. 8/1	SAS16	23.05.2004 17:01:47	Stiewe, Jens	23.05.2004 17:12:13	Stiewe, J	10,43	0,17
S10	21577	4	Mitarbeiter fehlt	SAS16	23.05.2004 06:50:02	Stiewe, Jens	23.05.2004 06:52:00	Stiewe, J	1,97	0,02
C05	21717	432	elektrischer Fehler	CNC	23.05.2004	MEI	24.05.2004	MEI	1440,00	24,00
L02	21791	432	Scherstift defekt	Langdreher	23.05.2004	MEI	24.05.2004	MEI	1440,00	24,00
L07	21808	432	Drehstahl defekt	Langdreher	23.05.2004	MEI	24.05.2004	MEI	1440,00	24,00
R01	21802	52	Werkzeug Defekt Pos. 1/1	Rundtakt	23.05.2004	MEI	24.05.2004	MEI	1440,00	24,00
R09	21828	21	Ersatzteil fehlt	Rundtakt	23.05.2004	MEI	24.05.2004	MEI	1440,00	24,00
R11	21873	21	Ersatzteil fehlt	Rundtakt	23.05.2004	MEI	24.05.2004	MEI	1440,00	24,00
S07	21496	216	Werkzeug Defekt Pos. 6/2	SAS16	23.05.2004	MEI	24.05.2004	MEI	1440,00	24,00
C05	21717	432	elektrischer Fehler	CNC	22.05.2004	MEI	23.05.2004	MEI	1440,00	24,00
L02	21791	432	Scherstift defekt	Langdreher	22.05.2004	MEI	23.05.2004	MEI	1440,00	24,00
L06	21728	432	Scherstift defekt	Langdreher	22.05.2004	MEI	23.05.2004	MEI	1440,00	24,00
L07	21808	432	Drehstahl defekt	Langdreher	22.05.2004	MEI	23.05.2004	MEI	1440,00	24,00
R01	21802	52	Werkzeug Defekt Pos. 1/1	Rundtakt	22.05.2004	MEI	23.05.2004	MEI	1440,00	24,00
R02	21871	273	Auswerfer Defekt Pos. 8/1	Rundtakt	22.05.2004	MEI	23.05.2004	MEI	1440,00	24,00
R04	21872	432	Kurve v	Rundtakt	22.05.2004	MEI	23.05.2004	MEI	1440,00	24,00
R06	21834	218	Werkzeug Defekt Pos. 6/2	Rundtakt	22.05.2004	MEI	23.05.2004	MEI	1440,00	24,00
R09	21828	21	Ersatzteil fehlt	Rundtakt	22.05.2004	MEI	23.05.2004	MEI	1440,00	24,00
S07	21496	216	Werkzeug Defekt Pos. 6/2	SAS16	22.05.2004	MEI	23.05.2004	MEI	1440,00	24,00
S14	21868	17	Lader defekt	SAS16	22.05.2004	MEI	23.05.2004	MEI	1440,00	24,00
R16	21686	212	Werkzeug Defekt Pos. 6/1	Rundtakt	21.05.2004 16:02:54	Kycia	22.05.2004 18:21:13	Kycia	1578,32	26,30
R15	21796	4	Mitarbeiter fehlt	Rundtakt	21.05.2004 13:44:43	Zimmer	24.05.2004 11:00:53	Zimmer	4156,17	69,27

1.883.673,92 31.394,57



• Störgründeprotokoll

Störgründe-Protokoll						Stand:	10.05.2003	
MA.-Nr.	FA.-Nr.	G.-Nr.	Gruppe	Code	Bezeichnung	Start	Ende	Daer (min./Std.)
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	05.03.2003 14:26:52	05.03.2003 14:34:03	8 0,13
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	05.03.2003 08:27:09	05.03.2003 08:59:36	32 0,53
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	05.03.2003 08:27:03	05.03.2003 08:59:36	32 0,53
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	05.03.2003 07:25:37	05.03.2003 07:50:02	25 0,42
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	04.03.2003 14:29:29	04.03.2003 14:40:26	11 0,18
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	04.03.2003 08:00:42	04.03.2003 08:15:00	15 0,25
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	03.03.2003 14:55:28	03.03.2003 15:02:59	7 0,12
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	03.03.2003 12:59:03	03.03.2003 13:33:06	34 0,57
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	28.02.2003 14:43:38	28.02.2003 15:01:26	18 0,30
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	28.02.2003 07:03:32	28.02.2003 07:24:12	21 0,35
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	27.02.2003 14:52:50	27.02.2003 15:14:38	22 0,37
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	27.02.2003 06:58:18	27.02.2003 07:28:13	30 0,50
r16	20691	3	Maschine	3	Bohrer defekt	27.02.2003 06:24:07	27.02.2003 06:58:09	34 0,57
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	26.02.2003 14:38:54	26.02.2003 14:57:50	19 0,32
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	26.02.2003 06:58:39	26.02.2003 07:26:13	28 0,47
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	25.02.2003 14:38:55	25.02.2003 14:57:14	19 0,32
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	25.02.2003 08:24:35	25.02.2003 08:26:36	2 0,03
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	25.02.2003 08:24:35	25.02.2003 08:26:36	2 0,03
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	24.02.2003 14:52:34	24.02.2003 15:07:53	15 0,25
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	24.02.2003 14:34:32	24.02.2003 14:43:04	9 0,15
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	24.02.2003 12:54:02	24.02.2003 13:41:28	47 0,79
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	24.02.2003 09:18:18	24.02.2003 09:24:04	6 0,10
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	24.02.2003 09:03:00	24.02.2003 09:15:30	12 0,20
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	24.02.2003 07:01:19	24.02.2003 07:32:40	31 0,52
r16	20691	17	Maschine	17	Wartung / Service Item	23.02.2003 15:52:33	23.02.2003 15:59:03	7 0,12

Verschrottung

Bitte FA-Nummer eingeben:

Bitte Schicht auswählen:

Produktionstag:

Produktionsmenge:

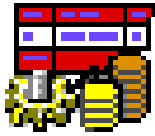
Ursache

Fehlerbeschreibung

Schrottmenge (Stück)



10. Auswertungen



10.1 Verkauf

- Archivauskünfte über die Verkaufsvorgänge
- Angebotsstatistik
- Auftragsbestand
- Auftragseingangsstatistik
- Liste der lieferfähigen Aufträge
- Versandavis
- Ausgangsrechnungsjournal
- Umsatzstatistiken

10.2 Fertigung

- Arbeitsgangkatalog
- Arbeitspapiere
- Fehlteileliste (Verschrottung)
- Materialentnahmeliste
- Auftragsvorratslisten
- Auftragsstücklisten
- Entnahmestücklisten
- Montagestücklisten
- Status aktueller Betriebsaufträge
- Auftragsfortschritt
- Materialverfolgung

10.3 Einkauf

- Vorgangshistorie über alle Einkaufsvorgänge
- Anfrageobligo
- Bestellvorschlagsliste
- Rahmenauftragsbestand
- Bestellbestand
- Liefermahnliste
- Rechnungsobligo
- Statistiken
- Preisentwicklungen



10.4 Materialwirtschaft

- Lagerbestandsübersichten
- Lagerbewertungslisten
- Lagerbewegungsjournal
- Plankarte der Zu- und Abgänge
- ABC-Analyse
- Inventurzählliste
- Liste der Inventurdifferenzen
- Mindestbestandsberechnung
- Kapitalbindung im Lager

10.5 Finanzbuchhaltung

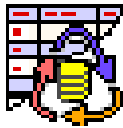
- Listen der Offenen Posten
- Umsatzstatistiken
- Zahlungsmoral

10.6 MDE

- Störgründe-Protokoll
- Stückzeitermittlung
- Maschinenzustandsübersicht
- Auswertung nach:
 - Fertigungsauftrag
 - Maschinen (Gruppen)
 - Zeitraum (von/bis)
 - Standzeit
 - Produktionszeit
 - Rüstzeit
 - Optionale Erstellung nach individuellen Kundenwünschen.



11. BDE / ZE – Fibu - QS / Prüfprotokolle



Mehr bewegen - mit einer offenen DV-Welt.

Über Schnittstellen verbinden Sie **syn:frame®** mit anderen Anwendungen oder Zusatzlösungen, wie zum Beispiel mit Ihrer Finanzbuchhaltung, Personalzeiterfassung, CAD, CAQ, BDE, und Archivierungssystemen.

Exportprotokoll des Rechnungsausgangsbuches vom: 10.05.2003

USt	USt	USt	USt	USt	USt	USt	USt	USt	USt
100.07	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.08	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.09	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.10	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.11	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.12	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.13	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.14	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.15	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.16	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.17	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.18	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.19	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.20	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.21	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.22	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.23	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.24	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.25	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.26	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.27	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.28	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.29	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.30	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.31	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.32	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.33	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.34	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.35	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.36	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.37	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.38	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.39	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.40	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.41	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.42	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.43	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.44	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.45	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.46	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.47	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.48	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.49	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.50	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.51	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.52	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.53	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.54	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.55	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.56	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.57	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.58	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.59	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00
100.60	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00

Sie möchten Ihre vertrauten Anwendung mit **syn:frame®** kombinieren, bzw. diese integrieren ?

Bringen Sie uns mit dem Hersteller Ihrer Anwendung an einen Tisch. Wir werden eine wirtschaftliche und Ihren Ansprüchen gerechte sinnvolle Lösung für die Integration unterschiedlicher Anwendungen finden.

Gerne integrieren wir die Produkte namhafter Hersteller in **syn:frame®**, falls dies vom Hersteller dieser Produkte gewünscht und erlaubt ist und die technischen Voraussetzungen gegeben sind.

Scheuen Sie sich nicht, Ihre Ideen und Wünsche an uns heranzutragen, wir nehmen jede noch so schwierige Herausforderung an, um unsere Kunden zufrieden zu stellen und deren Wünsche in die Tat bzw. in diesem Fall in **syn:frame®** umzusetzen.



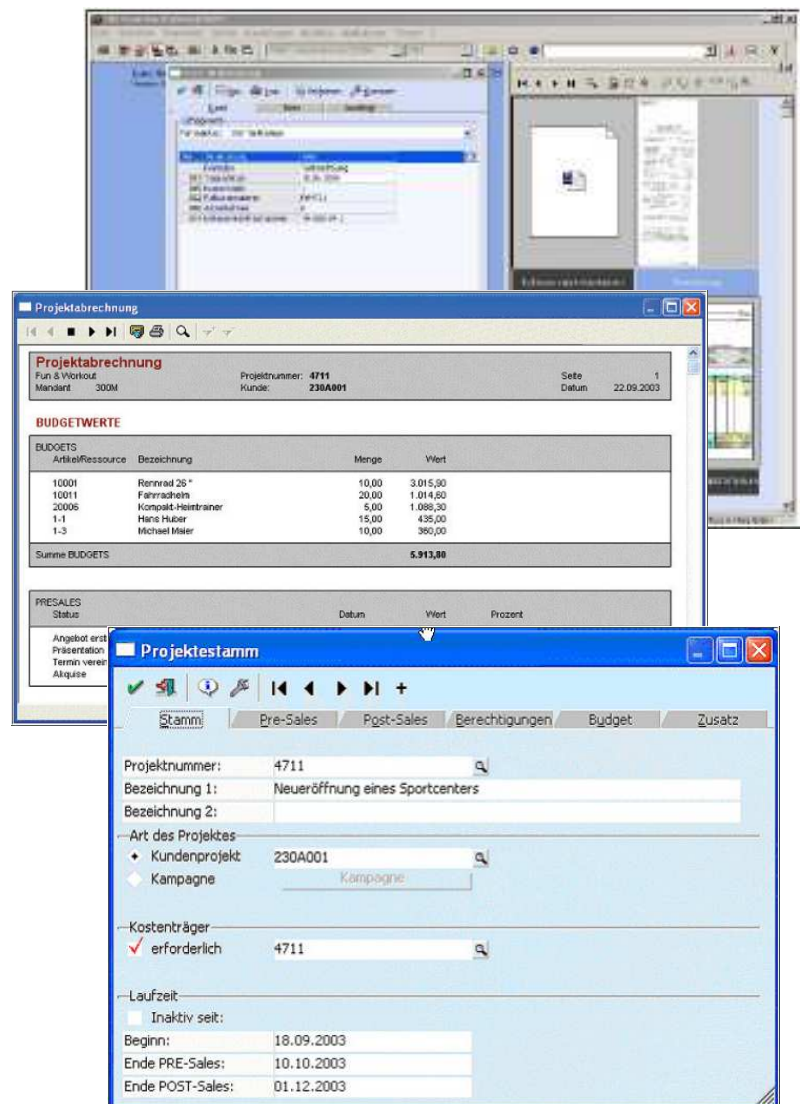
12. Integration von Fremd- und Partnerprogrammen in syn:frame®

Auf Wunsch ermöglichen wir Ihnen die Integration von Fremd- und Partnerprogrammen in syn:frame®.

12.1. Folgend die Integration der Finanzbuchhaltung der Firma Mesonic in das Hauptmenü von syn:frame®.

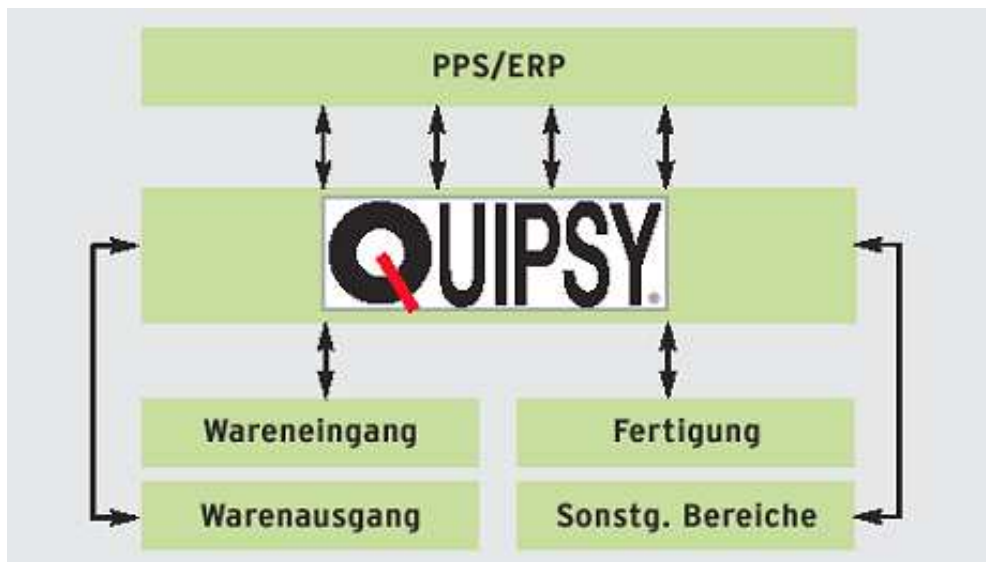
WINLine®

Die Produktlinie WINLine® (WL) wurde von MESONIC für Klein- und Mittelbetriebe entwickelt und ist speziell auf die Bedürfnisse dieser Zielgruppe abgestimmt. Zur Abbildung aller betriebswirtschaftlichen Geschäftsprozesse bietet WINLine® Programme für die Finanzbuchhaltung, Anlagenbuchhaltung, Kostenrechnung, Warenwirtschaft/Auftragsbearbeitung, Archivierung sowie Lohn und Gehalt. Die Anbindung an Internet, Intranet und Extranet wird mit Hilfe von WINLine® WEB Edition gewährleistet. Ein wichtiges Merkmal ist der modulare Aufbau der Software. Jedes Unternehmen hat andere Anforderungen an eine Software. Um diesen Ansprüchen gerecht zu werden, kann jeder Kunde individuell wählen, welche WINLine®-Module in seinem Unternehmen benötigt werden. Auf diese Weise können Betriebsabläufe optimal dargestellt werden.



12.2. Folgend die Integration des CAQ-Systems der Firma QUIPSY in syn:frame® über das entwickelte Schnittstellenmodul z.B. für

- Stammdaten
- Wareneingang
- Warenausgang
- Fertigung
- Sonstiges



Fakten

QUIPSY-PIT -PPS Interface Toolbox wurde mit einer objektorientierten GUI-Entwicklungsumgebung in C++ entwickelt. Ziel dieser Entwicklung war der flexible Datenaustausch zwischen ERP-Systemen wie z.B. **syn:frame®** und **QUIPSY**.

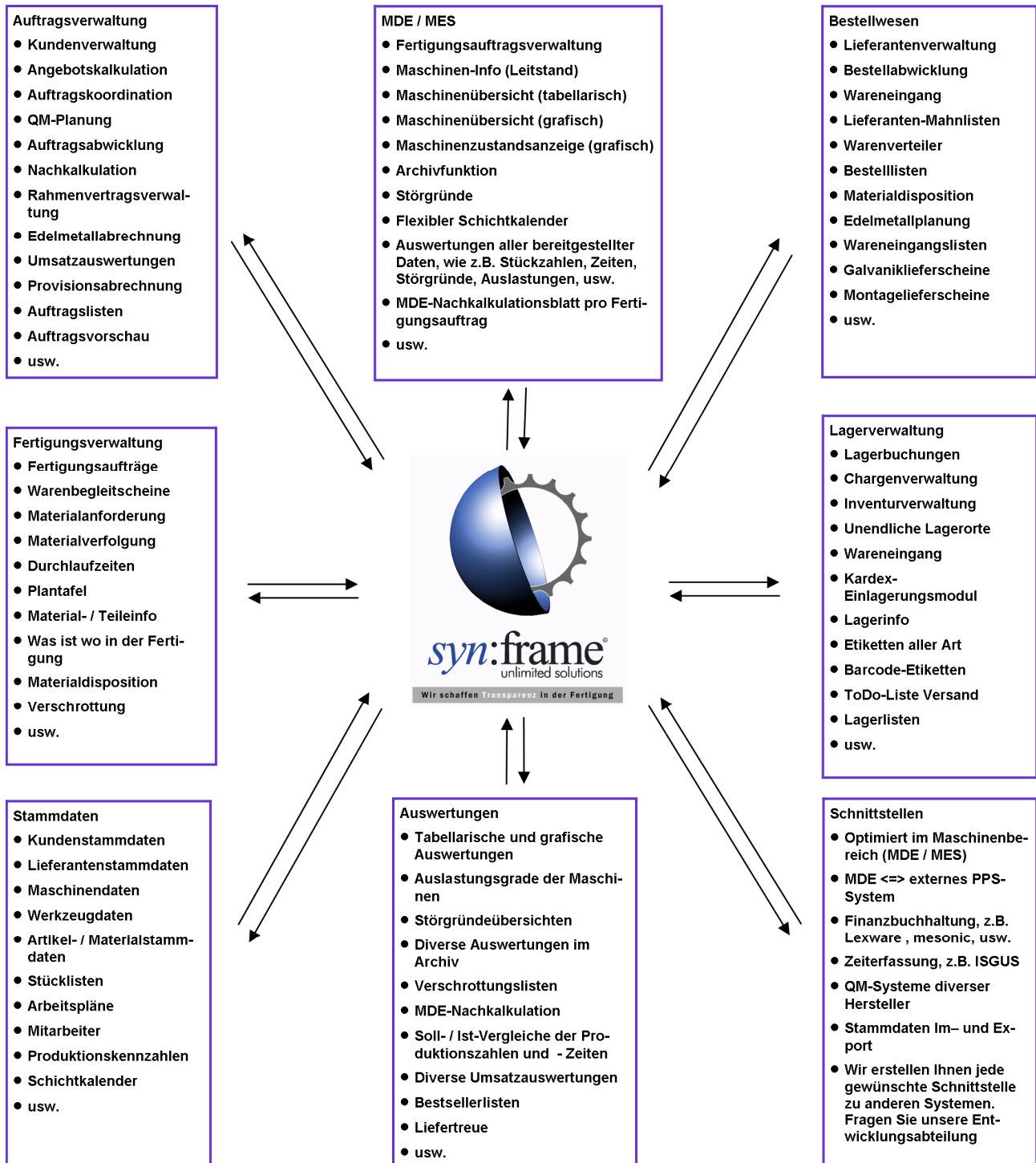
Derzeit deckt der Leistungsumfang den Austausch von Teilstammdaten, Lieferantenstammdaten, Kundenstammdaten, Wareneingangsimport (Prüfauftragserstellung), Wareneingangsexport (Rückmeldungen), SPC-Import, Prüfauftragserstellung, Warenausgangsimport (Prüfauftragserstellung) und vielen anderen Funktionen ab. Technisch wird der Datenaustausch über einfach zu handhabende Datenaustauschdateien abgewickelt, einem stabilen in der IT bewährten und standardisierten Verfahren, das von nahezu allen Plattformen unterstützt wird. Über eine optionale Steuerung ist es dem Anwender möglich, die Konfiguration so zu beeinflussen, dass seine komplexen Anforderungen durch einfache Änderungen ohne Schulungsaufwand abgedeckt werden. Trotz der sehr starken Flexibilität erweist sich das Produkt auch auf leistungsschwächere Hardware als äußerst performant, so dass ein unbemerkter Hintergrundbetrieb jederzeit möglich ist. Flexibler Datenaustausch, einfaches Handling, bewährtes, stabiles Standardverfahren, sehr geringer Schulungsaufwand, hohe Performance, sowie jeweilige Releasefähigkeit machen **QUIPSY-PIT** zu einem erfolgreich eingesetzten Produkt.

Einsatzgebiet

Schnelle und flexible Reaktion ist das Wesen der heutigen Unternehmenslandschaft. Dazu gehört, dass sich die eingesetzten Systeme flexibel und schnell verhalten. Trotz der unterschiedlichen Konzepte ist es möglich **QUIPSY-PIT** in allen Bereichen der Integration von **QUIPSY-CAQ** zu anderen Systemen wie **syn:frame®** einzusetzen und eine praktische Integration zu erlangen. Hohe Stabilität und Performance zeichnet **QUIPSY-PIT** aus.



13. syn:frame® - Modulübersicht



Dies ist ein Auszug aus den Gesamtmodulen – sollte das von Ihnen gewünschte Modul, bzw. die von Ihnen benötigte Funktion in dieser Übersicht nicht vorhanden sein, so kontaktieren Sie uns, sicherlich haben wir eine Lösung für Ihre Aufgabenstellung.



14. Technische Daten



Datenbanken:

Relationale Standarddatenbanken
Standard: Microsoft SQL-Server

Entwicklungsumgebung:

Visual Basic

Die leistungsfähige **syn:frame®** Entwicklungsumgebung
Gewährleistet eine wirtschaftliche und flexible
Weiterentwicklung und Pflege der Software.

Die Verwendung eigener Tools sichert Unabhängigkeit,
Flexibilität und die Umsetzung zukünftiger Technologietrends.

Vollgrafische Bedienoberfläche

Betriebssysteme (jeweils mit den aktuellsten Service Packs):

- Windows 2000 Professional
- Windows XP Professional
- Windows VISTA
- Windows Server 2003
- Windows Server 2008
- Windows 7

Mindest - Systemvoraussetzungen:

- Windows XP Professional, Service Pack 3
- Grafikkarte mit 128MB
- 2 GB, Festplatte 100GB
- INTEL-Pentium 4 mit 2,0 GHz
- Microsoft Office-Paket
- Adobe Acrobat Reader ab Version 8.0

Optimale Systemvoraussetzungen

- Windows 7-64
- Grafikkarte mit 256MB
- 3072 MB, Festplatte 200GB
- INTEL-Pentium 4 mit 3,0 GHz
- Microsoft Office-Paket 2007
- Adobe Acrobat Reader ab Version 8.0



15. Erfassungsmodule für syn:frame®

15.1. MDE Erfassungseinheit „MDE-Box IV“



Mit der Erfassungseinheit „MDE-Box IV“ können automatisch die Stückzahlen und / oder Zustände von der Maschine erfasst werden. Die Erfassungseinheit hat 6 digitale Eingänge und kann somit je nach Konfigurationswunsch des Kunden an bis zu 6 Maschinen angeschlossen werden. Die MDE-Box IV wird für die einfache Datenerfassung an der Maschine verwendet.

15.2. MDE Erfassungseinheit „AE Master IV“



Das AE Master IV – Terminal ist unser Standard-Gerät für die Maschinendatenerfassung in der Fertigung. Über dieses Terminal können z.B. die Stückzahlen und Zustände von der Maschine erfasst werden, die für jede erdenkliche Auswertung als Grundlage dienen. Als Ergebnis erhalten Sie Stückzeiten, Stillstandszeiten, Rüstzeiten, Produktionszeiten, usw. Weiterhin können über das Terminal Störgründe erfasst und Fertigungsaufträge an- und abgemeldet werden. Sie können Verschrottungen durchführen, die aktuellen Fertigungsauftrags- infos abrufen, usw. Die Terminals werden von uns für Sie individuell programmiert – Sie bestimmen den Funktionsumfang, die für Sie sinnvollen Störgründe und den Menüaufbau. Der integrierte Transponderleser macht die Legitimation der Mitarbeiter zu einem Kinderspiel. Sollten Sie mit Barcodes in der Fertigung arbeiten, so ist der optional anschließbare Barcodeleser sicher eine Arbeitserleichterung.

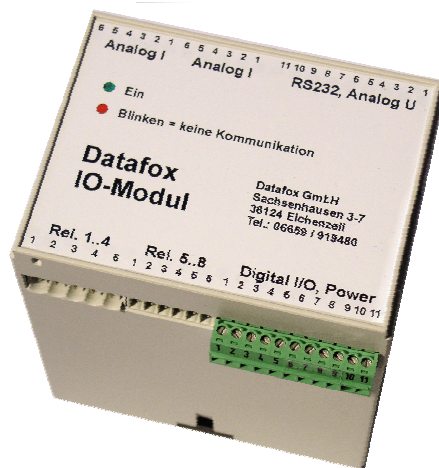
Das AE Master IV – Terminal ist das optimale Gerät für eine sinnvolle und einfache Erfassung der Maschinendaten.

15.3. MDE Erfassungseinheit „BDE-Master IV“ - Gruppenterminal



Das BDE-Master IV – Terminal entspricht im wesentlichen dem Funktionsumfang des AE Master IV – Terminals. Zusätzlich verfügt das Terminal über 12 Funktionstasten (anstatt 10), einer Tastatur für manuelle Eingaben und kann als Gruppenterminal für bis zu 4 Maschinen (M1 – M4) verwendet werden.

15.4. MDE IO-Modul

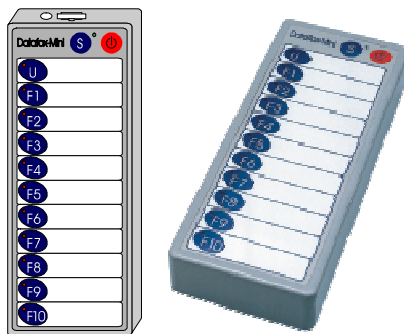


Das Datafox-IO-Modul bietet die Möglichkeit, digitale und analoge Ausgänge von Maschinen zu verarbeiten. Es kann eigenständig oder in Verbindung mit dem AE Master IV eingesetzt werden. Konzipiert wurde es speziell für den Einsatz mit dem AE Master IV. Es ist daher auch voll in die Datenerfassungsmöglichkeiten des AE Master IV integriert und ermöglicht so, mit einem System, sowohl die Betriebs-/ Maschinendaten, als auch die Prozeßdaten zu erfassen.

Dies ist von besonderem Vorteil, da die Auftragsdaten bereits über die BDE erfaßt werden. Die Prozeßdaten können leicht und mit geringem Aufwand ergänzt werden.

Die Anforderungen vom Produkthaftungsgesetz und der ISO 9001 können mit verhältnismäßig geringen Kosten umgesetzt werden.

15.5. MDE Erfassungseinheit „Mini“



Mit der Erfassungseinheit „Mini“ können einfache Zeitabschnitte erfasst werden. Hierbei werden Arbeitsfolgen zeitlich über die Funktionstasten gestartet und beendet. Diese Erfassungseinheit findet z.B. bei Handarbeitsplätzen, bei denen nur die Zeit erfasst werden muss, Ihre Verwendung. Die Daten werden später seriell eingelesen und von dem entsprechenden Programm ausgewertet.

15.6. MDE Erfassungseinheit „Timeboy“



Der Timeboy kann als Datenerfassungsgerät überall dort eingesetzt werden, wo Daten mobil erfasst werden müssen, wie z.B. im Lager (Inventur, sonstige Bestandsaufnahmen, usw.). Durch seine optionalen Erweiterungen, wie Barcodeleser und Transponderleser sind fehlerreduzierende und einfache Eingaben mit Mitarbeiterlegitimation möglich. Somit sind auch Einsatzgebiete im Bereich der Fertigung, wie z.B. Handarbeitsplätze, Nacharbeit, Wartung, usw. sinnvoll. Die 4 Funktionstasten erlauben dem Anwender über ein Menü verschiedene Funktionen aufzurufen, was dem Gerät zusätzliche Flexibilität verleiht. Die Einsatzgebiete des Timeboy sind vielschichtig und mit neuen Ideen der Kunden kommen immer wieder welche hinzu.



Partnerfirmen von syn:frame®

Die Produkte/Dienstleistungen der folgenden Partnerfirmen lassen sich nahtlos in syn:frame® integrieren - entsprechende Anbindungen/Schnittstellen sind vorhanden und/oder lassen sich auch individuell nach den jeweiligen Kundenwünschen erweitern.



JGA Software-Solutions entwickelt die Softwaremodule, Schnittstellen und individuelle Anpassungen, die täglich mit syn:frame® bei unseren Kunden im Einsatz sind.



Datafox entwickelt, produziert und vertreibt Systeme für die Zeit- und Datenerfassung. Die Produktpalette umfasst Personalzeit-, Betriebsdaten-, Maschinendaten-, Prozessdaten- und mobile Daten-Erfassung. Im Wesentlichen ist Datafox Zulieferer für Softwarehersteller, die diese Geräte zusammen mit Ihrer Software vermarkten. Aktuell werden ca. 150 Partner regelmäßig beliefert. Zusammen mit diesen Lösungspartnern realisiert Datafox auch komplette Systeme für Industrie, Handwerk und Handel. Durch die Verbindung von Hard- und Software erhalten die Kunden die komplette Leistung aus einer Hand. Es werden sowohl Standard- als auch Individuallösungen realisiert.



Seit den Neunziger Jahren befasst sich Tornos ausschliesslich mit zukunftsorientierten Entwicklungen und ist heute einer der führenden Hersteller von Drehautomaten. Mit dem Konzept DECO 2000 entwickelte Tornos völlig neue Produkte mit bisher unerreichter Leistungsfähigkeit.



Die Firma Irth bietet Komplettlösungen für die Steuerungs- und Automatisierungstechnik (SPS, NC, PC), Industriemontagen, Industrieinstallationen, Netzwerklösungen und ist somit unser optimaler Partner zur Anbindung der Maschinen an syn:frame®.



iqs zählt zu den führenden Anbietern im Bereich Software für Qualitätsmanagement. Die intelligenten iqs CAQ-Programme verwalten nicht nur Daten sondern führen zu einer deutlichen Qualitätssteigerung und Kostensenkung.



MESONIC beschäftigt sich weltweit seit mehr als 20 Jahren mit der Herstellung von betriebswirtschaftlicher Software. Die integrierte Gesamtlösung der Corporate WINLine® deckt sämtliche Bereiche eines mittelständischen Unternehmens von der Finanzbuchhaltung über die Anlagen-buchhaltung und Kostenrechnung und Lohn & Gehalt ab. Schnittstellenlösungen zu Mesonic sind vorhanden.



Die Firma KADIGO ist seit 1994 Technologie-Partner im Bereich Werkzeugmaschinen. Im Sektor gebrauchte Werkzeugmaschinen, neue Werkzeugmaschinen, CNC-Service, Ersatzteile-Service und Prozess- und Werkzeugüberwachung hat sich KADIGO einen Namen für **zuverlässige** Produkte und Services gemacht. Das ist Anspruch und Ansporn zugleich, auch in Zukunft für unsere Kunden bestmögliche Leistungen zu erbringen.