

Durchführung der Kalibrierprüfung



Release 4.6C



Copyright

© Copyright 2001 SAP AG. Alle Rechte vorbehalten.

Weitergabe und Vervielfältigung dieser Publikation oder von Teilen daraus sind, zu welchem Zweck und in welcher Form auch immer, ohne die ausdrückliche schriftliche Genehmigung durch SAP AG nicht gestattet. In dieser Publikation enthaltene Informationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Die von SAP AG oder deren Vertriebsfirmen angebotenen Software-Produkte können Software-Komponenten auch anderer Software-Hersteller enthalten.

Microsoft[®], WINDOWS[®], NT[®], EXCEL[®], Word[®], PowerPoint[®] und SQL Server[®] sind eingetragene Marken der Microsoft Corporation.

IBM[®], DB2[®], OS/2[®], DB2/6000[®], Parallel Sysplex[®], MVS/ESA[®], RS/6000[®], AIX[®], S/390[®], AS/400[®], OS/390[®] und OS/400[®] sind eingetragene Marken der IBM Corporation.

ORACLE[®] ist eine eingetragene Marke der ORACLE Corporation.

INFORMIX[®]-OnLine for SAP und Informix[®] Dynamic Server[™] sind eingetragene Marken der Informix Software Incorporated.

UNIX[®], X/Open[®], OSF/1[®] und Motif[®] sind eingetragene Marken der Open Group.

HTML, DHTML, XML, XHTML sind Marken oder eingetragene Marken des W3C[®], World Wide Web Consortium, Massachusetts Institute of Technology.

JAVA[®] ist eine eingetragene Marke der Sun Microsystems, Inc.

JAVASCRIPT[®] ist eine eingetragene Marke der Sun Microsystems, Inc., verwendet unter der Lizenz der von Netscape entwickelten und implementierten Technologie.

SAP, SAP Logo, R/2, RIVA, R/3, ABAP, SAP ArchiveLink, SAP Business Workflow, WebFlow, SAP EarlyWatch, BAPI, SAPPHIRE, Management Cockpit, mySAP.com Logo und mySAP.com sind Marken oder eingetragene Marken der SAP AG in Deutschland und vielen anderen Ländern weltweit. Alle anderen Produkte sind Marken oder eingetragene Marken der jeweiligen Firmen.

Symbole

Symbol	Bedeutung
	Achtung
	Beispiel
	Empfehlung
	Hinweis
	Syntax
	Tip

Inhalt

Durchführung der Kalibrierprüfung	5
Prüfanweisung.....	6
Prüfpunkt (Equipment)	7
Meldungsposition.....	8
Automatisches Erzeugen eines Prüfloses.....	9
Planungsmaßnahmen zur Prüfloserzeugung.....	10
Ergebniserfassung zu Prüfmitteln.....	12
Erzeugen eines Arbeitsvorrats (Ergebniserfassung)	14
Ergebnisse über einen Arbeitsvorrat erfassen	15
Schadenspositionen für eine Instandhaltungsmeldung	17
Verwendungsentscheid zum Prüflos	18
Verwendungsentscheid manuell treffen	21
Instandhaltungsauftrag technisch abschließen.....	22
Prüfmittelrückverfolgung	23

Durchführung der Kalibrierprüfung

Einsatzmöglichkeiten

Dieses Szenario beschreibt, wie Sie Ihre Prüf- und Meßmittel in einer Kalibrierprüfung bearbeiten. Das Ziel einer Kalibrierprüfung ist, herauszufinden, ob die im Instandhaltungsauftrag erfaßten Equipments den vordefinierten Leistungsmerkmalen entsprechen. Dazu tun Sie folgendes:

- Sie prüfen das Prüfmittel, das im Instandhaltungsauftrag angegeben ist.
- Sie erfassen Prüfergebnisse für jedes Prüfmittel.
- Sie bewerten jedes Prüfmittel.
- Sie treffen den Verwendungsentscheid für das Prüflos.

Voraussetzungen

Sie haben die für die Planung der Kalibrierprüfung erforderlichen Maßnahmen abgeschlossen.

Ablauf

1. Wenn ein Instandhaltungsauftrag freigegeben wird, erzeugt das System automatisch ein Prüflos.
Weitere Informationen zu den Systemaktivitäten bei der Erzeugung des Prüfloses finden Sie unter [Automatisches Erzeugen eines Prüfloses \[Seite 9\]](#).
2. Prüfen Sie die Merkmale für jedes Prüfmittel nach den Prüfvorgaben.
3. Erfassen Sie Prüfergebnisse für alle Mußmerkmale in jedem Vorgang. Wenn Sie Prüfergebnisse erfassen, bewerten Sie jedes Merkmal im Vorgang und schließen Sie es ab. Dann bewerten Sie jedes Prüfmittel im Vorgang.



Wenn Sie Prüfergebnisse für ein Prüfmittel erfassen, können Sie auch [Positionen einer Instandhaltungsmeldung \[Seite 8\]](#) erfassen (zum Beispiel, wenn Sie ein oder mehrere Merkmale zurückweisen) und Rückmeldungen zum Instandhaltungsauftrag erfassen (zum Beispiel, um Prüfzeiten zu erfassen).

4. Treffen Sie den Verwendungsentscheid für das Prüflos, um die Prüfung abzuschließen und um verschiedene [automatische Folgeaktionen \[Seite 18\]](#) anzustoßen.
5. [Schließen Sie den Instandhaltungsauftrag ab. \[Seite 22\]](#).

Siehe auch:

[Ergebniserfassung zu Prüfmitteln \[Seite 12\]](#)

[Verwendungsentscheid zum Prüflos \[Seite 18\]](#)

Prüfanweisung

Prüfanweisung

Definition

Eine Anweisung, die Inhalt und Vorgehensweisen einer an einem bestimmten Arbeitsplatz durchzuführenden Prüfung beschreibt.

Verwendung

Der Prüfer verwendet die Prüfanweisung als Vorgabe für die Prüfung der Waren in einem Prüflös. Die Prüfanweisung kann beim Erzeugen eines Prüflöses automatisch vom System gedruckt werden, oder manuell durch den Benutzer.

Struktur

Die Prüfanweisung enthält eine Zusammenfassung der im Prüflös und in der Prüfvorgabe (z.B. im Prüfplan) enthaltenen Daten. Üblicherweise enthält die Prüfanweisung folgende Informationen:

- Beschreibung des/der zu prüfenden Materials/Charge
- Nummer des Prüflöses
- Prüfdatum
- zur Prüfung vorgesehene Prüfvorgänge
- zur Prüfung vorgesehene Prüfmerkmale
- Prüfvorgaben für jedes Merkmal:
 - Merkmalsgewicht
 - Erfordernis der Prüfung (z.B. Muß-Merkmal oder Kann-Merkmal)
 - Erfassungsform (z.B. summarischer Wert oder Einzelwerte)
 - Annahme- oder Rückweisungsnummer
 - Bewertungsregel
 - Anzahl der zu prüfenden Einheiten
 - Zielwert und Toleranzbereich für quantitative Merkmale
- Kurz- und Langtexte der Prüfmethode (falls vorhanden)

Prüfpunkt (Equipment)

Definition

Ein Bezugsobjekt, mit dem Sie mehrere Prüfungen durchführen und Merkmalsergebnisse in einem Vorgang erfassen können.

Während einer Kalibrierprüfung entspricht jeder Prüfpunkt einer Equipmentnummer. Zusätzlich zu der Equipmentnummer kann der Prüfpunkt auch mehrere andere optionale Felder enthalten, die Sie frei definieren können.

Integration

Wenn Sie eine Kalibrierprüfung planen, müssen Sie prüfpunktbezogene Daten in den folgenden Planungsprojekten pflegen.

- Instandhaltungsarbeitsplan
 - Auf Kopfebene des Instandhaltungsarbeitsplans geben Sie den Prüfpunkttyp ein (Prüfpunkte zum Equipment).
 - In den QM-Daten auf Vorgangsebene geben Sie an, wie die Prüfpunkte bewertet werden, wenn Sie Prüfergebnisse erfassen. Sie können jeden Prüfpunkt zum Equipment manuell bewerten oder das System kann die Prüfpunkte automatisch bewerten. Die Standardeinstellung ist die manuelle Bewertung der Prüfpunkte.
- Stichprobenverfahren
 - Für jedes Stichprobenverfahren, das auf Merkmalstufe des Instandhaltungsarbeitsplans benutzt wird, geben Sie eine Prüfpunktkennung auf Basis der Losmenge an (Instandhaltung).

Meldungsposition

Meldungsposition

Definition

Genauere Informationen über ein Schadensbild oder eine Fehlerposition in einem Equipment bestätigt. Ein Schadensbild oder eine Fehlerposition ist:

- Jede Eigenschaft oder jedes Attribut eines Equipments, das die Spezifikation eines Prüfmerkmals nicht erfüllt.
- Jede ungewöhnliche Eigenschaft oder jedes ungewöhnliche Attribut, die/das Sie bestätigen, und für die/das Prüfmerkmale nicht geplant wurden.

Automatisches Erzeugen eines Prüfloses

Verwendung

Wenn ein Instandhaltungsauftrag freigegeben wird, wird automatisch ein Prüflos angelegt. Gleichzeitig führt das System folgende Aktivitäten durch:

- Legt einen Prüflossatz an, in dem die Prüfvorgaben und Prüfergebnisse verwaltet werden.
- Kopiert die IH-Auftragsnummer in den Prüflossatz
- Erzeugt Prüfvorgaben pro Prüfmittel ([Prüfpunkt \[Seite 7\]](#)) und Arbeitsplatz, (D.h., die Prüfmerkmale werden vom Instandhaltungsarbeitsplan in das Prüflos kopiert).
- Bestimmt die Prüflosmenge aufgrund der Anzahl der Equipments, die in dem IH-Auftrag angegeben wurden
- Bestimmt die mehrmals zu prüfenden Prüfmerkmale (Wiederholungsprüfung). Diese Bestimmung erfolgt anhand der Stichprobenverfahren, die den Prüfmerkmalen im Instandhaltungsarbeitsplan zugeordnet sind
- Druckt automatisch die Prüfanweisung, vorausgesetzt, daß die automatische Druckfunktion im Customizing des *Qualitätsmanagements* eingestellt ist. Wenn diese Funktion nicht eingestellt ist, können Sie die Prüfanweisung manuell mit Hilfe der Anzeige- und Änderungstransaktionen des Prüfloses ausdrucken



Sie können ein Prüflos nicht manuell erzeugen. Sie können jedoch einen Instandhaltungsauftrag manuell erzeugen. Dadurch wird automatisch ein Prüflos angelegt.

Voraussetzungen

Die für die Planung der Kalibrierprüfung erforderlichen [Maßnahmen \[Extern\]](#) müssen abgeschlossen sein.

Siehe auch:

[Planungsmaßnahmen zur Prüfloserzeugung \[Seite 10\]](#)


Planungsmaßnahmen zur Prüfloserzeugung

Planungsmaßnahmen zur Prüfloserzeugung

Dieses Beispiel zeigt die Systemaktivitäten bei der Prüfloserzeugung. Die Systemaktivität ist abhängig davon, welche Planungsmaßnahmen abgeschlossen sind.

Die erste Tabelle gibt einen Überblick über mehrere Beispiele, in denen verschiedene Kombinationen von Planungsschritten abgeschlossen wurden. Die zweite Tabelle zeigt, wie das System in jedem der Beispiele reagiert.

Planungsschritte	Fall 1:	Fall 2:	Fall 3:	Fall 4:	Fall 5:	Fall 6:	Fall 7:
Prüfart wurde Auftragsart zugeordnet?	NEIN	JA	JA	JA	JA	JA	JA
Wurde IH-Arbeitsplan dem Auftrag zugeordnet?	–	NEIN	JA	JA	JA	JA	JA
Feldkombination Prüfpunkte im Plankopf eingetragen?	–	–	NEIN	JA	JA	JA	JA
Steuerschlüssel des Vorgangs sieht Prüfmerkmale vor?	–	–	–	NEIN	NEIN	JA	JA
Prüfmerkmale sind dem Vorgang zugeordnet?	–	–	–	NEIN	JA	NEIN	JA
	siehe Punkt 1	siehe Punkt 2	siehe Punkt 3	siehe Punkt 4	siehe Punkt 5	siehe Punkt 6	siehe Punkt 7

Fall/Punkt	Systemantwort
1	Das Prüflos wird nicht erzeugt.
2	Das Prüflos wird nicht erzeugt und der Status <i>EPLF</i> (Erzeugen Prüflos fehlgeschlagen) wird im IH-Auftrag eingetragen.
3	<p>Das Prüflos wird erzeugt und der Status <i>PLOS</i> (Prüflos zugeordnet) wird im IH-Auftrag eingetragen. Und:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Der Instandhaltungsarbeitsplan wird dem Prüflos zugeordnet. • Es werden keine Prüfmerkmale erzeugt. <p style="text-align: center;"></p> <p>In diesem Fall pflegen Sie den Prüfpunkt im Instandhaltungsauftrag, wählen Sie anschließend die Funktion zum Ändern eines Prüfloses, um so die Prüfvorgaben zu erzeugen.</p>

Planungsmaßnahmen zur Prüfluserzeugung

4	<p>Das Prüflös wird erzeugt und der Status <i>PLOS</i> (Prüflös zugeordnet) wird im IH-Auftrag eingetragen. Und:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Es werden keine Prüfmerkmale erzeugt. • Sie können ungeplante Prüfmerkmale anlegen.
5	<p>Das Prüflös wird erzeugt und der Status <i>PLOS</i> (Prüflös zugeordnet) wird im IH-Auftrag eingetragen. Und:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Es werden Prüfmerkmale erzeugt. • Es wird der Status <i>PZGG</i> (geplante Prüfmerkmale zugeordnet) im Vorgang des IH-Auftrags gesetzt. • Der Vorgang wird auf dem Selektionsbild der Ergebniserfassung markiert und auf der Prüfanweisung ausgegeben. • Sie können ungeplante Prüfmerkmale anlegen.
6	<p>Das Prüflös wird erzeugt und der Status <i>PLOS</i> (Prüflös zugeordnet) wird im IH-Auftrag eingetragen. Und:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Es werden keine Prüfmerkmale erzeugt. • Der Vorgang wird auf dem Selektionsbild der Ergebniserfassung markiert und auf der Prüfanweisung ausgegeben. • Sie können ungeplante Prüfmerkmale anlegen.
7	<p>Das Prüflös wird erzeugt und der Status <i>PLOS</i> (Prüflös zugeordnet) wird im IH-Auftrag eingetragen. Und:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Es werden Prüfmerkmale erzeugt. • Es wird der Status <i>PZGG</i> (geplante Prüfmerkmale zugeordnet) im Vorgang des IH-Auftrags gesetzt. • Der Vorgang wird auf dem Selektionsbild der Ergebniserfassung markiert und auf der Prüfanweisung ausgegeben. • Sie können ungeplante Prüfmerkmale anlegen.

Ergebniserfassung zu Prüfmitteln

Ergebniserfassung zu Prüfmitteln

Verwendung

Nachdem Sie alle Prüfmittel geprüft haben, erfassen Sie pro Vorgang die Prüfergebnisse. So legen Sie fest, ob sich die erfaßten Merkmalswerte innerhalb der Prüfvorgaben befinden. Anhand der Prüfergebnisse bewerten Sie jedes Merkmal und schließen es dann ab. Dann bewerten Sie jedes Equipment. Durch die Bewertung auf Vorgangsebene nehmen Sie ein Prüfmittel an oder lehnen es ab.

Mit folgenden Funktionen erfassen Sie im Prüflös Prüfergebnisse zum Prüfmittel:

- **Arbeitsvorrat für Ergebniserfassung**

Diese Funktion wird insbesondere für die Ergebniserfassung zu Prüfmitteln empfohlen, wenn Sie mehrere Prüflöse bearbeiten. Mit dieser Funktion können Sie z.B. für jeden Arbeitsplatz eine Liste mit Prüflösen erzeugen. Anschließend können Sie jedes Prüflös mit der Drill-down-Funktion detaillieren, um zu einer hierarchisch angeordneten Liste mit Vorgängen, Prüfmittelnnummern und Merkmalen zu gelangen.

Weitere Informationen finden Sie unter:

[Erzeugen eines Arbeitsvorrats für die Ergebniserfassung \[Seite 14\]](#)

[Ergebnisse über einen Arbeitsvorrat erfassen \[Seite 15\]](#)

- **Ergebnisse zum Prüfmittel erfassen**

Diese Funktion verwenden Sie, wenn Sie Ergebnisse zu einem bestimmten Prüflös erfassen. Um diese Funktion zu verwenden, müssen Sie die Nummer des Prüflöses kennen, zu dem Ergebnisse erfaßt werden sollen.

Integration

Unter Bewertung eines Prüfmittels wird im Rahmen der Ergebniserfassung die Annahme oder Rückweis-Entscheidung für das betreffende Prüfmittel verstanden. Wenn Sie den Verwendungsentscheid für das Prüflös treffen, erstellt das System anhand dieses Entscheids im Rahmen einer Folgeaktion einen Vorschlag, um den Status des Prüfmittels zu ändern.

Voraussetzungen

Sie können nur Ergebnisse zum Prüfmittel erfassen, wenn das System:

- automatisch über einen Instandhaltungsauftrag ein Prüflös erzeugt hat
- für jedes einzelne Prüfmittel Prüfvorgaben erzeugt hat

Aktionen

Wenn Sie Prüfergebnisse zu einem Prüfmittel erfassen:

- Erfassen Sie zu jedem Muß-Merkmal ein Ergebnis
- Bewerten Sie jedes Merkmal und schließen es ab
- Bewerten Sie jedes Prüfmittel auf Vorgangsebene, nachdem alle Prüfmerkmale bewertet und abgeschlossen sind



Sie können das Prüfmittel manuell bewerten oder eine automatische Bewertung durch das System im Hintergrund durchführen. Sie stellen den Bewertungsmodus für den Prüfpunkt (in den QM-Daten auf Vorgangsebene) im Instandhaltungsarbeitsplan ein.

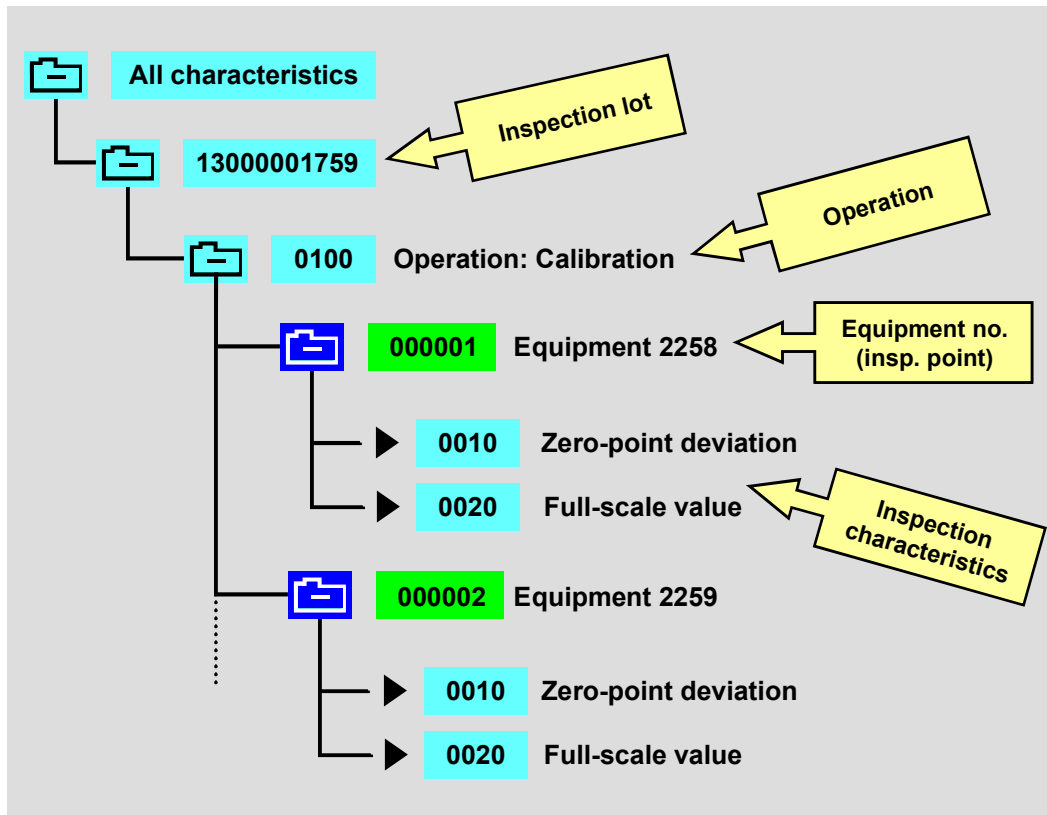
Wenn Sie das Prüfmittel bewerten, können Sie auch Rückmeldungen zum Instandhaltungsauftrag vornehmen.

- Positionen für eine Instandhaltungsmeldung erfassen:
 - wenn Sie ein Prüfmerkmal rückweisen, das über die Steuerkennzeichen für eine Fehlererfassung vorgesehen ist
 - wenn Sie eine Abweichung feststellen, für die es keine Vorgaben in Form von Prüfmerkmalen gibt

Erzeugen eines Arbeitsvorrats (Ergebniserfassung)

Erzeugen eines Arbeitsvorrats (Ergebniserfassung)

Die Grafik zeigt, wie das System einen Arbeitsvorrat für die Ergebniserfassung erzeugt und anzeigt. Die gezeigte Liste wurde auf Grundlage des Arbeitsplatzes und des Einlesemodus "1" (alle Merkmale) angelegt.



Ergebnisse über einen Arbeitsvorrat erfassen

1. Wählen Sie *Logistik* → *Qualitätsmanagement* → *Prüfmittelverwaltung* → *Kalibrierprüfung* → *Prüfergebnisse* → *Arbeitsvorrat* → *Prüfmittel* (oder *Technischer Platz*)

Sie gelangen auf ein Bild zur Eingabe der Selektionskriterien.

2. Geben Sie Selektionskriterien, wie z.B. die Prüflosnummer '14' und den Arbeitsplatz ein.
3. Geben Sie den gewünschten Einlesemodus ein.
4. Wählen Sie *Ausführen*.

Das System erzeugt eine Liste mit Prüflosen, die die Selektionskriterien erfüllen.



Es ist möglich, daß die Liste mit Prüflosen unterschiedlich farblich unterlegt ist. Um die Farblegende anzuzeigen, wählen Sie *Zusätze* → *Legende*.

5. Um die Detailstruktur anzuzeigen, detaillieren Sie die Mappe mit Doppelklick und öffnen Sie die Strukturen, bis alle Prüfmittel und die zugehörigen Prüfmerkmale angezeigt werden.
6. Machen Sie einen Doppelklick auf der gewünschten Prüfmittelnummer.

Sie gelangen auf ein Bild zur Eingabe der Prüfergebnisse zu den Merkmalen.

7. Erfassen Sie ein Prüfergebnis zu jedem Merkmal, bewerten Sie alle Merkmale anschließend und schließen Sie sie ab.



Wenn Sie ein Merkmal rückweisen, für das das Steuerkennzeichen für Fehlererfassung gesetzt ist, gelangen Sie automatisch auf ein Dialogfenster, in dem Sie eine oder mehrere Schadenspositionen für eine Instandhaltungsmeldung erfassen können.

8. Sichern Sie die Daten.

Wenn der Prüfpunkt (Prüfmittel) manuell zu bewerten ist, gelangen Sie auf ein Dialogfenster, in dem Sie:

- ein Prüfmittel bewerten können
- in die Rückmeldefunktion zum Auftrag verzweigen können



Das Dialogfenster wird nicht angezeigt, wenn eine automatische Bewertung vorgesehen ist. Die automatische Bewertung der Prüfpunkte erfolgt entsprechend der Einstellungen im Customizing des *Qualitätsmanagements*.

Sie können das Dialogfenster aber auch manuell über die entsprechende Menüfunktion wählen.

9. Bestätigen oder ändern Sie die Bewertung, und wählen Sie *Weiter*.

Die Bewertung wird gesichert, die Ergebniserfassung geschlossen und der Arbeitsvorrat wieder angezeigt.

Schadenspositionen für eine Instandhaltungsmeldung

Verwendung

Wenn Sie bei der Ergebniserfassung ein Prüfmerkmal rückweisen, oder wenn Sie eine Abweichung feststellen, für die es keine Vorgaben in Form von Prüfmerkmalen gibt, können Sie eine Schadensposition für eine Instandhaltungsmeldung erfassen.

Wenn Sie die Prüfung abgeschlossen haben, können Sie die Instandhaltungsmeldung weiterbearbeiten, um die Ursache der Schadensposition festzustellen und erforderliche Korrekturmaßnahmen festzulegen. Die Instandhaltungsmeldung kann wiederum einen Reparaturauftrag zum Prüfmittel auslösen.

Voraussetzungen

Um Schadenspositionen für ein Prüfmittel zu erfassen, müssen Sie sicherstellen, daß:

- die der Prüfmittelart im Customizing des *Qualitätsmanagements* zugeordnete Meldungsart eine Instandhaltungsmeldung ist
- bei den Steuerkennzeichen zum Prüfmerkmal das Kennzeichen für Fehlererfassung gesetzt ist.

Dadurch erscheint automatisch ein Dialogfenster zur Erfassung von Meldungspositionen, wenn Sie ein Merkmal rückweisen. Wenn Sie das Kennzeichen für Fehlererfassung nicht setzen, können Sie ein Fenster zur Erfassung von Meldungspositionen manuell aufrufen.

Verwendungsentscheid zum Prüflos

Verwendungsentscheid zum Prüflos

Verwendung

Mit dem Verwendungsentscheid wird eine Prüfung abgeschlossen. Darüber hinaus können mit dem Verwendungsentscheid automatische Folgeaktionen ausgelöst werden.

Zum Treffen des Verwendungsentscheids gibt es mehrere Möglichkeiten:

- Sie [treffen den Verwendungsentscheid manuell \[Seite 21\]](#) für ein Prüflos.
- Sie treffen den Verwendungsentscheid manuell für mehrere Prüflose über die Arbeitsvorrat-Funktion.
- Der Verwendungsentscheid wird über vorgeplante, periodisch ausgeführte Jobs automatisch für ein oder mehrere Prüflose getroffen.

Voraussetzungen

Um einen Verwendungsentscheid zu treffen, müssen folgende Bedingungen erfüllt sein:

- Sie haben die notwendige Berechtigung.
- Das Prüflos ist freigegeben.
- Sie haben Prüfergebnisse zu allen Merkmalen erfaßt und jedes Prüfmittel zu allen Vorgängen bewertet.



Wenn Sie nicht jedes Prüfmittel zu allen Vorgängen bewerten, müssen Sie einen Prüfungsabbruch zum Treffen des Verwendungsentscheids bestätigen.

- Es gibt keinen aktiven Status, der den Verwendungsentscheid verhindert.

Funktionsumfang

Wenn Sie den Verwendungsentscheid für ein Prüflos treffen, kann das System folgende Funktionen automatisch ausführen:

- Qualitätskennzahl berechnen
- Folgeaktionen auslösen (vorausgesetzt, diese sind mit dem Verwendungsentscheid-Code verbunden)

Automatische Folgeaktionen

Wenn Sie einen Verwendungsentscheid-Code sichern, der mit einer oder mehreren Folgeaktionen verknüpft ist, gelangen Sie automatisch auf ein Dialogfenster mit Informationen über:

- den Wartungsplan für vorbeugende Instandhaltung
- den aktuellen Streckungsfaktor
- die geprüften einzelnen Prüfmittel
- den aktuellen Status der einzelnen Prüfmittel

Verwendungsentscheid zum Prüflös

- den vorgeschlagenen Status für jedes einzelne Prüfmittel auf Grundlage der Bewertung in der Ergebniserfassung

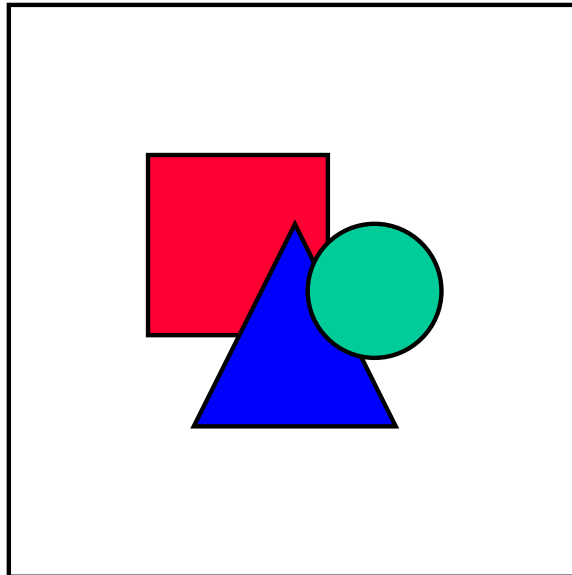
In diesem Dialogfenster können Sie den vorgeschlagenen Equipment-Status und den Streckungsfaktor übernehmen oder ändern.

Wenn Sie den Verwendungsentscheid-Code eines Prüflöses sichern, kann das System folgende Folgeaktionen auslösen:

- **Equipment-Status aktualisieren**

Das System verwaltet einen Status für jedes einzelne Prüfmittel in den Equipment-Stammdaten. Dieser Status bestimmt, ob z.B. ein Prüfmittel zum Gebrauch freigegeben ist oder nicht. So können die Prüfergebnisse einer Kalibrierprüfung an einem Prüfmittel bestätigen, daß das betreffende Prüfmittel den vorgegebenen Leistungskriterien nicht mehr entspricht. Beim Erfassen der Prüfergebnisse bewerten Sie das Prüfmittel mit einer Rückweisung zu einem oder mehreren Vorgängen.

Wenn Sie den Verwendungsentscheid-Code des Prüflöses sichern, wird der momentane Equipment-Status (vor der Prüfung) und der vorgeschlagene Equipment-Status (nach der Prüfung) angezeigt. Sie können den aktuellen Status gemäß dem Vorschlag ändern.



Sie können den Status eines einzelnen Prüfmittels nur ändern, wenn der Equipment-Typ FHM-relevant ist.

- **Streckungsfaktor ändern**

Der Streckungsfaktor legt das Prüfintervall in einem Wartungsplan für vorbeugende Instandhaltung fest. So ist z.B. der Fall denkbar, daß die Ergebnisse einer Prüfung ergeben, daß das Prüfmittel noch in Ordnung ist. Es ist aber wahrscheinlich, daß Wartungsaufgaben vor dem nächsten Prüftermin fällig werden. In diesem Fall ändern Sie beim Treffen des Verwendungsentscheids den Streckungsfaktor, um so das Prüfintervall abzukürzen.

Wenn Sie den Verwendungsentscheid-Code des Prüflöses sichern, wird der momentane Streckungsfaktor angezeigt. Wenn Sie den momentanen Streckungsfaktor ändern, wird der Faktorwert automatisch im Wartungsplan aktualisiert.

Verwendungsentscheid zum Prüflos

Durch Kopieren des Funktionsbausteins für die Folgeaktion können Sie eine eigene Logik für den Vorschlag des Streckungsfaktors, z.B. in Abhängigkeit von Prüfergebnissen, implementieren.

- **Meßbelege aktualisieren**

Wenn Sie Meßpunkte für Ihr Prüfmittel definiert haben, können zu jedem Meßpunkt automatisch Meßbelege angelegt werden. Beim Ablauf dieser Folgeaktion werden die Ergebnisse der Kalibrierprüfung automatisch in neuen Meßbelegen eingetragen. Diese Belege sind über die Equipmenthistorie abrufbar.

Diese Folgeaktion wird nur ausgeführt, wenn die Stammprüfmerkmale im Instandhaltungsarbeitsplan mit den Meßpunkt-Stammdaten über allgemeine Merkmale im Klassensystem verbunden sind.



Als Alternative können Sie die QM-Funktion benutzen, um die [Ergebnishistorie \[Extern\]](#) für ein Prüfmittel oder einen Technischen Platz anzuzeigen.

- **Instandhaltungsauftrag technisch abschließen**

Diese Funktion schließt den Instandhaltungsauftrag ab, der die Erzeugung des Prüfloses für die Kalibrierprüfung angestoßen hat. Ein Instandhaltungsauftrag ist technisch abgeschlossen, wenn alle geplanten Vorgänge für den Auftrag abgeschlossen sind (z. B., wenn die Kalibrierprüfung und alle damit verbundenen Aktivitäten abgeschlossen sind). Wenn ein Auftrag technisch abgeschlossen ist, muß er auch aus kaufmännischer Sicht abgeschlossen werden.



Sie können auch einen [Instandhaltungsauftrag manuell abschließen \[Seite 22\]](#).

Siehe auch:

[Automatischer Verwendungsentscheid \[Extern\]](#)

[Sammel-Verwendungsentscheid für Prüflose treffen \[Extern\]](#)

Verwendungsentscheid manuell treffen

1. Wählen Sie *Logistik* → *Qualitätsmanagement* → *Prüfmittelverwaltung* → *Kalibrierprüfung* → *Verwendungsentscheid* → *Erfassen*.

Sie gelangen auf das Einstiegsbild der Funktionen des Verwendungsentscheids.

2. Geben Sie die Prüflosnummer an.
3. Wählen Sie *Verwendungsentscheid*.

Sie gelangen auf das Merkmalsübersichtsbild zum Verwendungsentscheid.

4. Um einen geeigneten Verwendungsentscheid-Code auszuwählen, verwenden Sie die Eingabehilfe.



Zum Auswählen des Verwendungsentscheid-Codes müssen Sie die Eingabehilfe verwenden, da der Codeschlüssel möglicherweise nicht eindeutig ist.

Die Codegruppe und der Kurztext des ausgewählten Verwendungsentscheid-Codes wird angezeigt.

5. Sichern Sie die Daten.

Sie gelangen auf ein Dialogfenster mit Informationen und Vorschlagswerten zu den automatischen Folgeaktionen.

6. Übernehmen oder ändern Sie die vorgeschlagenen Werte.

Instandhaltungsauftrag technisch abschließen

Instandhaltungsauftrag technisch abschließen

Voraussetzungen

Das Abschließen eines Instandhaltungsauftrags umfaßt folgende Schritte:

- Auftrag technisch abschließen
Gewöhnlich schließen Sie einen Instandhaltungsauftrag technisch ab, sobald die geplanten Instandhaltungsarbeiten abgeschlossen sind (z.B. Kalibrierprüfung).
- Auftrag kaufmännisch abschließen
Sie schließen einen Instandhaltungsauftrag kaufmännisch ab, wenn zum Auftrag keine Kosten mehr anfallen.

Um einen Instandhaltungsauftrag kaufmännisch abschließen zu können, müssen Sie ihn zuvor technisch abschließen. Diese Vorgehensweise beschreibt nur das technische Abschließen.

Weitere Informationen über Instandhaltungsaufträge und das kaufmännische Abschließen von Instandhaltungsaufträgen finden Sie unter [Instandhaltungsaufträge \[Extern\]](#).

Vorgehensweise

1. Wählen Sie *Logistik* → *Qualitätsmanagement* → *Prüfmittelverwaltung* → *Kalibrierprüfung* → *Auftrag* → *Ändern*.
Sie gelangen auf das Einstiegsbild der Auftragsänderung.
2. Geben Sie die Nummer des abzuschließenden Instandhaltungsauftrags ein.
3. Wählen Sie *Weiter*.
Sie gelangen auf das Kopfdatenbild des Instandhaltungsauftrags.
4. Wählen Sie *Auftrag* → *Funktionen* → *Abschließen (techn.)*.
Sie gelangen auf das Dialogfenster zum Abschließen des Auftrags.
5. Wählen Sie *Abschließen*.
Der Instandhaltungsauftrag wird technisch abgeschlossen, erhält den entsprechenden Status und wird gesichert.

Ergebnis

Sie können den Instandhaltungsauftrag ggf. kaufmännisch abschließen.

Prüfmittelrückverfolgung

Verwendung

Mit dieser Funktion können Sie ermitteln, welche Prüfmerkmale in der Vergangenheit mit einem bestimmten Prüfmittel geprüft wurden. Diese Information ist beispielsweise nützlich, wenn Sie ein Prüfmittel einer Kalibrierprüfung unterziehen und dabei feststellen, daß es die vorgegebenen Spezifikationen nicht erfüllt. Das bedeutet, daß alle Prüfmerkmale, die mit diesem Prüfmittel untersucht und entsprechend bewertet wurden, nicht gültig sind und gegebenenfalls erneut geprüft werden müssen.

Diese Funktion besteht aus einem ausführbaren Programm, mit dem eine Liste von Prüflosen erzeugt wird, in denen die Prüfmerkmale enthalten sind, die mit einem bestimmten Prüfmittel geprüft worden sind.

Voraussetzungen

Um diese Funktion zu nutzen, müssen folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

- Das System enthält einen Equipmentstammsatz für jedes Prüfmittel. Identische Prüfmittel müssen sich über das Feld *Bautyp* im Equipmentstamm auf denselben Materialstamm beziehen.
- Entweder das Prüfmittel oder das Material muß auf Vorgangsebene im Plan (z.B. Prüfplan oder Arbeitsplan) als Fertigungshilfsmittel hinterlegt sein. In der Prüfplanungsphase wissen Sie in der Regel nicht im Voraus, welches Prüfmittel für eine Prüfung verwendet wird. Deshalb geben Sie in den meisten Fällen das Material als Fertigungshilfsmittel im Plan an.
- Das Prüfmittel ist in den *Allgemeinen Daten* einem Prüfmerkmal zugeordnet (optional).
- Im Vorgang ist der Arbeitsplatz hinterlegt, an dem die Prüfung stattfindet.
- Der Einsatzort des Prüfmittels wird im Feld *Arbeitsplatz* des Equipmentstammsatzes immer fortgeschrieben, wenn das Prüfmittel zum Gebrauch entnommen und anschließend wieder zurückgebracht wird. (Im Customizing der *Instandhaltung und Kundenservice* unter *Stammdaten in Instandhaltung und Kundenservice* → *Technische Objekte* → *Equipments* → *Equipmenteinsatz* ist das Feld *Arbeitsplatz* (PPSID) als historierelevantes Feld einstellt.)

Funktionsumfang

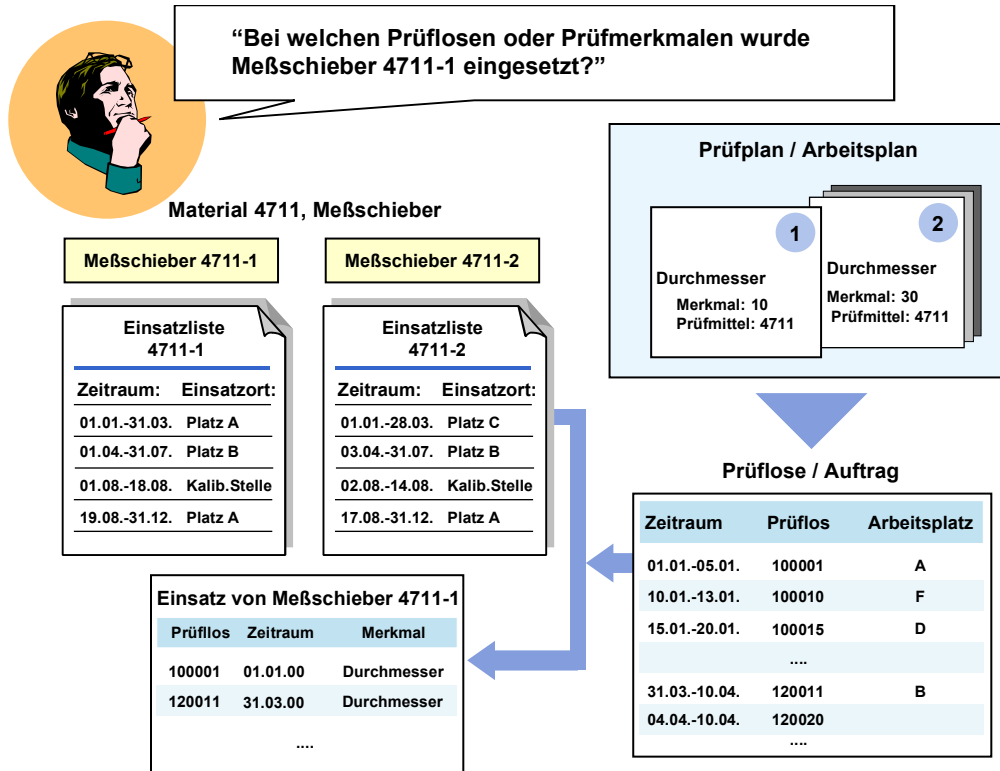
Dieses Programm listet alle Verwendungen eines Prüfmittels an den Arbeitsplätzen auf, die in der Equipment-Einsatzliste angegebenen sind.



Wenn zwei Prüfmittel des gleichen Typs am selben Arbeitsplatz verwendet werden, und Sie das **Material** im Plan als Fertigungshilfsmittel hinterlegt haben, kann das Programm nicht bestimmen, welches Prüfmittel verwendet wurde. In diesem Fall werden beide Prüfmittel in der Liste aufgeführt.

Die unten dargestellte Grafik zeigt, wie das ausführbare Programm bestimmt, welche Prüfmerkmale mit einem Prüfmittel geprüft wurden. Die Einsatzliste sagt Ihnen, wo (Arbeitsplatz) und wann (Zeitraum) ein bestimmtes Prüfmittel eingesetzt wurde. Diese Information wird dem FHM-Einsatz gemäß der Prüflosliste gegenübergestellt. Ein Fertigungshilfsmittel kann ein Material oder ein Equipment (Prüfmittel) sein.

Prüfmittelrückverfolgung



Aktivitäten

Um die Funktion zu starten, wählen Sie *Logistik* → *Qualitätsmanagement* → *Prüfmittelverwaltung* → *Infosystem* → *Equipment* → *Rückverfolgung*.

Geben Sie im Einstiegsbild die Equipmentnummer ein, und wählen Sie *Ausführen*.