

QM in der Produktion



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

QM in der Produktion	5
Planung der fertigungsbegleitenden Prüfung.....	7
Pflege der Stammdaten	8
Planpflege	9
Pflege der Stichprobenverfahren.....	12
Pflege der Prüfeinstellung.....	13
Customizing-Einstellungen	14
Abwicklung der fertigungsbegleitenden Prüfung.....	16
Prüfloserzeugung.....	17
Prüflose anlegen	18
Ergebniserfassung zum Prüfpunkt (Prüfpunktabwicklung)	19
Rückmeldung zum Prüfpunkt erfassen	20
Prüfpunktmenen ändern.....	24
Prüfpunktmenen anzeigen	25
Besonderheiten in der Prozeßfertigung.....	26
Übergabe von Prüfergebnissen an die Chargenklasse.....	27
Verwendungsentscheid	28
Detailrückmeldung vornehmen.....	29
Andere Bewertung auswählen	30
Anderes Material zuordnen	31
Teillos neu zuordnen	32
Anderes Teillos auswählen	33
Charge neu zuordnen	34
Chargenwerte mit Prüfergebnissen vergleichen	35
Rückmeldung an den Arbeitsvorgang	36
Zählpunktmeldung durchführen	38
Integration der Prüfpunktabwicklung	39

QM in der Produktion

Einsatzmöglichkeiten

In der Produktion kann es erforderlich sein, mehrere Einzelprüfungen in bestimmten Abständen oder aus bestimmten Anlässen durchzuführen. Über die Komponente *QM in der Produktion* können Sie während eines Fertigungsvorgangs (d.h. bei der Erzeugung von Stückgütern) oder innerhalb einer Prozeßphase (d.h. bei der Erzeugung von Stoffen) Prüfungen abwickeln.

Integration

Die Prüfmerkmale des *Qualitätsmanagements* (QM) sind in die Arbeitsplanung und Fertigungsabwicklung der *Produktionsplanung* (PP) integriert.

Funktionsumfang

Prüfpunkte

Durch den Einsatz von [Prüfpunkten \[Extern\]](#) für die fertigungsbegleitende Prüfung haben Sie die Möglichkeit:

- Prüfungen regelmäßig in bestimmten Intervallen durchzuführen:
 - Zeitbezogene Intervalle (z.B. Prüfpunkt je Arbeitsschicht oder pro Stunde)
 - mengenbezogene Intervalle (z.B. Prüfpunkt je Behälter)
 - frei definierbare Intervalle (z.B. Prüfpunkt je Werkzeugwechsel)
- zu jedem definierten Prüfpunkt (z.B. pro Behälter, pro Schicht) Prüfergebnisse zu erfassen, die anhand von "Verwendungsentscheiden" beurteilt werden
- jedem Prüfpunkt eine produzierte Menge zuzuweisen und die Mengen des Prüfpunkts unter Qualitätsgesichtspunkten zu Teillosen zu verdichten



Die Zuordnung der Prüfpunkte zu Teillosen ist sinnvoll für Prüfpunkte mit gleichem Verwendungsentscheid. Sie ermöglicht die Verwaltung von Teilmengen unterschiedlicher Qualität. So ist es möglich, den Fertigungsprozeß hinsichtlich der Prüfmerkmale fortwährend zu überwachen.

Prüfloserzeugung

Mit der Freigabe eines Produktionsauftrags erzeugt das System einen speziellen Prüflosdatensatz für die Verwaltung der Prüfvorgaben und Prüfergebnisse aller Vorgänge.

Erfassung der Prüfergebnisse zum Prüfpunkt

Die Erfassung der Prüfergebnisse im QM kann mit der Rückmeldung der Arbeitsvorgänge im PP verbunden werden. Dies kann automatisch geschehen. Die Prüfpunktmenge können in Form einer Teil- oder Endrückmeldung an die Produktionsplanung rückgemeldet werden. Falls Sie zusätzlich zu den Prüfpunktmenge und den Sollleistungen (Istmengen bewertet mit Planzeiten) weitere Daten an die Produktionsplanung rückmelden wollen, können Sie die Detailrückmeldung aufrufen. Dort können Sie beispielsweise Istzeiten oder Personaldaten erfassen. Auch eine Erfassung von Fehlerdaten ist möglich.

QM in der Produktion**Einsatz von Qualitätsregelkarten**

Die Überwachung und Steuerung von Produktionsprozessen in der fertigungsbegleitenden Prüfung ist ein Hauptanwendungsbereich der [Qualitätsregelkarten \[Extern\]](#). Störungen eines Prozesses können mit der Regelkarte erkannt werden. Durch Eingriff in den Prozeß können Sie die Störungen beseitigen. Der Erfolg der Korrektur kann mit der Regelkarte überprüft werden.

Prüfabschluß

Wenn mit Teillosen gearbeitet wird, wird für jedes Teillos bei der Rückmeldung zum Prüfpunkt automatisch ein "[Verwendungsentscheid \[Extern\]](#)" entsprechend der Prüfpunktbewertung vorgeschlagen. Der vorgeschlagene Code kann innerhalb der vordefinierten Codegruppe geändert werden.

Der Verwendungsentscheid für das gesamte Los dokumentiert den Abschluß aller Prüfungen bzw. den Abschluß des Produktionsauftrags aus QM-Sicht. Um den Verwendungsentscheid für das gesamte Los zu treffen, haben Sie die Möglichkeit, einen Job zu definieren, der automatische Verwendungsentscheide im vorgegebenen Rhythmus trifft, nachdem die Aufträge abgeschlossen sind.

Chargenklassifizierung und Qualitätszeugnisse

Durch die Integration in die [Chargenverwaltung \[Extern\]](#) können die zu einem Teillos verfügbaren Ergebnisse gegebenenfalls an die Charge weitergereicht und anschließend zur Chargenklassifizierung verwendet werden. Dadurch stehen die Prüfergebnisse direkt zur Chargenselektion im Vertrieb (SD) zur Verfügung. Falls die Chargeneigenschaften mit Hilfe einer Materialspezifikation definiert wurden, verwendet das System die Prüfergebnisse der betreffenden Merkmale zur Chargenklassifizierung.

Darüber hinaus können die Prüfergebnisse zur Erstellung von Qualitätszeugnissen genutzt werden.

Mengenvorschlag beim Wareneingang aus der Produktion

Die Prüfpunktmengen des aus QM-Sicht letzten Arbeitsvorgangs werden bei der Wareneingangsbuchung zum Auftrag vorgeschlagen. Dabei werden nur die als Gutmenge bzw. Nacharbeitsmenge an die Produktionsplanung rückgemeldeten Mengen berücksichtigt.

Siehe auch:

[Planung der fertigungsbegleitenden Prüfung \[Seite 7\]](#)

[Abwicklung der fertigungsbegleitenden Prüfung \[Seite 16\]](#)

Planung der fertigungsbegleitenden Prüfung

In diesem Abschnitt erhalten Sie Informationen über die Planung der fertigungsbegleitenden Prüfung mit Prüfpunkten. Sie erfahren, welche Daten Sie pflegen müssen und welche Voreinstellungen vorgenommen werden müssen, damit Sie eine fertigungsbegleitende Prüfung mit [Prüfpunkten \[Extern\]](#) durchführen können.

Wenn im folgenden von Produktionsaufträgen gesprochen wird, sind damit immer die folgenden Auftragsstypen gemeint:

- Fertigungsaufträge
- Prozeßaufträge
- Serienaufträge

Siehe auch:

[Pflege der Stammdaten für die fertigungsbegleitende Prüfung \[Seite 8\]](#)

[Customizing-Einstellungen für die fertigungsbegleitende Prüfung \[Seite 14\]](#)

Pflege der Stammdaten

Pflege der Stammdaten

Für den Einsatz der fertigungsbegleitenden Prüfung müssen Sie in folgenden Stammdaten Voreinstellungen vornehmen und Daten pflegen:

- [Plan \[Seite 9\]](#) (auf Kopf-, Vorgangs- und Merkmalebene). Folgende Plantypen kommen in Frage:
 - Arbeitsplan
 - Linienplan
 - Planungsrezept
- [Stichprobenverfahren \[Seite 12\]](#)
- [Prüfeinstellung im Materialstammsatz \[Seite 13\]](#)



Wenn die Prüfergebnisse an die Chargenklassifizierung übergeben werden sollen, muß außerdem zu dem entsprechenden chargenpflichtigen Material eine **Materialspezifikation** gepflegt sein, in der Stammpüfmerkmale mit allgemeinen Merkmalen verbunden sind.

Siehe auch:

[Customizing-Einstellungen für die fertigungsbegleitende Prüfung \[Seite 14\]](#)

Planpflege

Plantypen

Die fertigungsbegleitende Prüfung mit Prüfpunkten können Sie je nach Auftragsart für folgende Plantypen planen:

- Arbeitsplan
- Linienplan
- Planungsrezept

Ausführliche Informationen über...	...finden Sie in dem Dokument
Arbeitspläne	<i>PP - Arbeitspläne</i>
Linienpläne	<i>PP - Arbeitspläne</i>
Planungsrezepte	<i>PP-PI Produktionsplanung - Prozeßindustrie</i>

Einstellungen im Plan

Im Plan müssen Sie auf Kopf-, Vorgangs- und Merkmalsebene Voreinstellungen für die fertigungsbegleitende Prüfung mit Prüfpunkten vornehmen. Die folgende Tabelle gibt einen Überblick über die Daten, die im Plan zu pflegen sind.

Übersicht über die Einstellungen im Plan

Ebene	Sie pflegen folgendes
Plankopf	Kennzeichen <i>Prüfpunkte</i>
	Benutzerfeldkombination für Prüfpunkte
	Kennzeichen <i>TL-Zuordnung</i>
Arbeitsvorgang (Detailbild)	Prüfintervall (Bezug: Menge, Zeit, frei)
	Kennzeichen <i>Letzte TL-Zuordnung *</i>
	Kennzeichen <i>Menge Teillos (bei Zeitbezug)*</i>
Prüfmerkmal	Stichprobenverfahren

* optional

Folgende für die Prüfpunktabwicklung notwendigen Daten pflegen Sie im Plan:

- Im **Plankopf** pflegen Sie bei den Dynamisierungsparametern für die Prüfung folgende Daten:
 - **Kennzeichen für Prüfpunkte**
Indem Sie dieses Kennzeichen setzen, legen Sie fest, daß alle Angaben im Plan zu Stichprobenverfahren für eine prüfpunktbezogene und nicht für eine losweise Abwicklung verwendet werden.
 - **Benutzerfeldkombination für Prüfpunkte** (optional)
Zur Kennzeichnung von Prüfpunkten können Sie eine Kombination von Benutzerfeldern

Planpflege

individuell definieren. In der Benutzerfeldkombination sind benutzereigene Felder mit individuellen Schlüsselworten und einer individuellen Reihenfolge festgelegt. Diese Benutzerfeldkombination können Sie im **Plankopf** angeben oder im **QM-Customizing** für ein bestimmtes Werk vorgeben.

Durch die Angabe einer Benutzerfeldkombination im Plankopf haben Sie die Möglichkeit, die werksabhängige Voreinstellung im Customizing je Plan individuell zu übersteuern.

Wenn Sie das Feld im Plankopf nicht pflegen, wird der jeweilige Eintrag aus den Werksvoreinstellungen im QM-Customizing in das Prüflos übernommen.



Die Benutzerfeldkombination, mit der Sie gewöhnlich arbeiten, können Sie je Benutzer im Benutzerparameter QBK hinterlegen. Das Einstiegsbild für die Ergebniserfassung zum Prüfpunkt wird entsprechend aufgebaut. Weicht diese Benutzerfeldkombination von der des Prüfloses ab, wird ein Dialogfenster mit der aktuellen Feldkombination angezeigt.

– Teilloszuordnung

Hier können Sie die Detaillierungstiefe für die Steuerung und Dokumentation des Fertigungsprozesses voreinstellen. Folgende Detaillierungsstufen sind möglich:

- **Prüfpunkte**
Auf dieser Detaillierungsstufe werden die gefertigten Mengen ausschließlich Prüfpunkten zugeordnet, denen auch die Prüfergebnisse zugeordnet sind.
- **Prüfpunkte - Teillose**
Diese Detaillierungsstufe beinhaltet die Zusammenfassung von gefertigten Mengen zu Teillosen.
- **Prüfpunkte - Teillose - Chargen**
Auf dieser Detaillierungsstufe werden die Teillose Chargen zugeordnet.

Die Detaillierungstiefe können Sie im **Plankopf** angeben oder im **QM-Customizing** für ein bestimmtes Werk vorgeben.

Durch die Angabe der Detaillierungstiefe für die Teilloszuordnung im Plankopf haben Sie die Möglichkeit, die werksabhängige Voreinstellung im Customizing je Plan individuell zu übersteuern.

Wenn Sie das Feld im Plankopf nicht pflegen, wird der jeweilige Eintrag aus den Werksvoreinstellungen im QM-Customizing in das Prüflos übernommen.

Siehe auch:

[Customizing-Einstellungen für die fertigungsbegleitende Prüfung \[Seite 14\]](#)

- Im Detailbild des **Arbeitsvorgangs** pflegen Sie im Abschnitt *Qualitätsmanagement: Prüfpunkte* folgende Daten:
 - Prüfintervall
 - Prüfintervalle definieren Sie auf Vorgangsebene. Die Intervalle müssen gepflegt werden, wenn im Plankopf Prüfpunkte vorgeschrieben werden. Folgende Intervallarten sind möglich:
 - Menge
Sie müssen in diesem Fall einen Mengenfaktor und eine Mengeneinheit angeben.

- Zeit
Sie müssen in diesem Fall einen Zeitfaktor und eine Zeiteinheit angeben.
- Frei (ohne Bezug zu Menge oder Zeit)
Das Prüfintervall wird auf die Prüfanweisung gedruckt und erscheint im Arbeitsvorrat der Ergebniserfassung. Bei einem Intervall mit Mengenbezug dient die Intervallmenge neben der Vorplanung der Ergebniserfassung auch als Vorschlag für die Menge eines neuen Prüfpunkts.



Ein Beispiel verdeutlicht den **Mengenbezug** des Prüfintervalls für folgende Eingaben:

- Prüfpunktidentifikation: Gitterbox
- Prüfhäufigkeit lt. Stichprobenverfahren: 2
- Mengenfaktor: 100
- Einheit: St

Das Intervall für einen Prüfpunkt beträgt 100 Stück, da 100 Stück der Arbeitsvorgangsmenge in eine Gitterbox passen. Bei jeder zweiten Gitterbox (=Prüfpunkt) soll eine Prüfung stattfinden.

- Kennzeichen für die **letzte Teillos-Zuordnung** (optional)
Dieses Kennzeichen legt den Vorgang fest, der die aus QM-Sicht letzte fertigungsbegleitende Prüfung und damit gegebenenfalls auch die letzten Zuordnungen zu Teillosen vorsieht. Die Mengen der Prüfpunkte/Teillose dieses Vorgangs werden bei der Wareneingangsbuchung zum Auftrag vorgeschlagen. Der automatische Wareneingang ist nur möglich für Vorgänge, bei denen dieses Kennzeichen gesetzt ist.
- Kennzeichen **Menge Teillos** (optional)
Wenn Prüfpunkte in der Fertigung **zeitbezogen** angelegt werden, steuert dieses Kennzeichen, ob mit jedem Prüfpunkt auch eine Menge verbunden wird oder ob die Menge nur **einmal** pro Teillos bestimmt werden soll.
Ist dieses Kennzeichen gesetzt, wird die Menge nur einmal pro Teillos bestimmt und wird nicht zu jedem Prüfpunkt erhöht. Dies ist beispielsweise dann sinnvoll, wenn dieselbe Menge mehrmals zu unterschiedlichen Zeitpunkten geprüft wird. Ist das Kennzeichen nicht gesetzt, wird zu jedem Prüfpunkt die Menge im Teillos erhöht, d.h., ein Prüfpunkt ist mit einer gefertigten Menge verbunden.
- Auf der Ebene des **Prüfmerkmals** hinterlegen Sie das Stichprobenverfahren und damit u.a. auch die Prüfhäufigkeit.

Siehe auch:

[Prüfpunkte in Arbeitsplänen oder Planungsrezepten pflegen \[Extern\]](#)

[Pflege der Stichprobenverfahren für die fertigungsbegleitende Prüfung \[Seite 12\]](#)

Pflege der Stichprobenverfahren

Pflege der Stichprobenverfahren

Anhand des Stichprobenverfahrens wird bei einer Prüfung der Stichprobenumfang ermittelt. Dabei definiert die im Stichprobenverfahren hinterlegte Stichprobenart, wie die Stichprobe ermittelt wird; der Bewertungsmodus definiert Regeln für die Annahme oder Rückweisung eines Merkmals oder einer Probe.



Beachten Sie bei der Pflege von Stichprobenverfahren, daß für die fertigungsbegleitende Prüfung mit Prüfpunkten als Stichprobenart nur die **feste Stichprobe** möglich ist.

In Plänen, die für die fertigungsbegleitende Prüfung mit Prüfpunkten genutzt werden, können Sie **nur** Stichprobenverfahren verwenden, bei denen das Kennzeichen für **Prüfpunkte** gesetzt ist.

Dadurch, daß Sie im Stichprobenverfahren das Kennzeichen für Prüfpunkte setzen, können Sie eine **Prüfhäufigkeit** definieren. Die Prüfhäufigkeit bestimmt gemeinsam mit dem Prüfvorgaberaster im Plan die Anzahl der Prüfungen, die je Merkmal durchgeführt werden müssen.

Siehe auch:

[Pflege der Stichprobenverfahren für Regelkarten \[Extern\]](#)

Pflege der Prüfeinstellung

Für die fertigungsbegleitende Prüfung mit Prüfpunktabwicklung pflegen Sie in der Qualitätsmanagementsicht auf den Materialstammsatz in der Prüfeinstellung folgende Daten:

- Prüffart

Für eine fertigungsbegleitende Prüfung mit Prüfpunkten können folgende Prüffarten verwendet werden:

- Prüfung in der Fertigung
- Prüfung zu Serienaufträgen

- **Kennzeichen für die Prüffart**

Folgende Kennzeichen für die Prüffart **müssen** Sie setzen:

- Prüfung mit Plan
- Merkmalsweise Prüfung

Wenn Sie dieses Kennzeichen setzen, müssen Sie nicht notwendigerweise auch Prüfmerkmale im Plan vorplanen. Sie können z.B. auch ungeplante Merkmale direkt aus der Ergebniserfassung heraus anlegen. Diese Merkmale werden im Auftrag gepflegt.



Wenn Sie die fertigungsbegleitende Prüfung auf der Grundlage von Plan **und** Materialspezifikation gemeinsam durchführen wollen, setzen Sie außerdem das Kennzeichen für die **Übernahme der Materialspezifikation**.

Customizing-Einstellungen

Customizing-Einstellungen

Voreinstellungen auf Werksebene

Im Customizing ist bei den **Voreinstellungen auf Werksebene** die Pflege folgender Daten erforderlich:

- **Voreinstellung eines Stichprobenverfahrens für die Prüfpunktprüfung**

Es besteht die Möglichkeit, ein Stichprobenverfahren vorzugeben, das dann automatisch übernommen wird, wenn es bei einer Prüfung mit Prüfpunkten Merkmale gibt, denen im Plan oder in der Materialspezifikation kein Stichprobenverfahren zugeordnet worden ist.

- **Angabe einer Benutzerfelddefinition für Prüfpunkte**

Zur Kennzeichnung von Prüfpunkten kann man eine Kombination von Benutzerfeldern individuell definieren und für ein bestimmtes Werk vorgeben. In einer solchen Benutzerfeldkombination sind benutzereigene Felder mit individuellen Schlüsselworten und einer individuellen Reihenfolge festgelegt.

Diese Benutzerfeldkombination können Sie auch im **Plankopf** angeben. Durch die Angabe einer Benutzerfeldkombination im Plankopf haben Sie die Möglichkeit, die werksabhängige Voreinstellung im Customizing je Plan individuell zu übersteuern. Wenn Sie das Feld im Plankopf nicht pflegen, wird der jeweilige Eintrag aus dem Customizing in das Prüflos übernommen.



Die Benutzerfeldkombination, mit der Sie gewöhnlich arbeiten, können Sie je Benutzer im Benutzerparameter QBK hinterlegen. Das Einstiegsbild für die Ergebniserfassung zum Prüfpunkt wird dann entsprechend aufgebaut. Weicht diese Benutzerfeldkombination von der des Prüfloses ab, wird ein Dialogfenster mit der aktuellen Feldkombination angezeigt.

- **Teilloszuordnung in der Fertigungsprüfung**

Die Detaillierungstiefe für die Steuerung und Dokumentation des Fertigungsprozesses kann voreingestellt werden. Folgende Detaillierungsstufen sind möglich:

- **Prüfpunkte**

Auf der niedrigsten Detaillierungsstufe werden die gefertigten Mengen ausschließlich Prüfpunkten zugeordnet, denen auch die Prüfergebnisse zugeordnet sind.

- **Prüfpunkte - Teillose**

Die zweite Detaillierungsstufe beinhaltet die Zusammenfassung von gefertigten Mengen zu Teillosen.

- **Prüfpunkte - Teillose - Chargen**

Auf der höchsten Detaillierungsstufe werden die Teillose Chargen zugeordnet.

Sie können festlegen, ob die Mengen bei **jedem Vorgang** einem Teillos und/oder einer Charge bzw. nur **beim letzten** Vorgang eines Auftrags einem Teillos und/oder einer Charge zugeordnet werden müssen.

Die Teilloszuordnung können Sie auch im **Plankopf** angeben. Durch die Angabe der Teilloszuordnung im Plankopf haben Sie die Möglichkeit, die werksabhängige Voreinstellung im Customizing je Plan individuell zu übersteuern.

Wenn Sie das Feld im Plankopf nicht pflegen, wird der jeweilige Eintrag aus dem Customizing in das Prüflos übernommen.

- **Prüfpunktbewertung / Verwendungsentscheid Teillos**

Es besteht die Möglichkeit, einen Verwendungsentscheidcode (Katalogart 3) zu hinterlegen, der bei der Rückmeldung der Prüfpunktdaten für die Bewertung des Prüfpunkts automatisch vorgeschlagen wird. Diese Vorschlagsbewertung ist jedoch änderbar, und Sie können einen anderen Code innerhalb der vorgegebenen Auswahlmenge auswählen.

Die Bewertung des Teilloses muß mit dem Verwendungsentscheid des Prüfpunkts übereinstimmen.

Voreinstellung der Benutzerfeldkombination für Prüfpunkte

Bei den Voreinstellungen für den Prüfplan werden im Bereich der Vorgangsdaten **Prüfpunktidentifikationen** zur Kennzeichnung der Prüfpunkte hinterlegt. Dazu können **Prüfpunkt-Benutzerfeld-Kombinationen** entsprechend den Anforderungen Ihres Unternehmens individuell definiert werden.

Zur Identifikation der Prüfpunkte enthält die Benutzerfeldkombination unter anderem Felder für Datum und Uhrzeit, sowie je zwei frei definierbare Textfelder und Nummernfelder unterschiedlicher Längen. Diese Felder können individuell (entsprechend der Branche des Unternehmens, dem Fertigungstyp der Werke, der Teilmengenbildung etc.) verwendet werden, um die Prüfpunkte zu definieren. Die hier hinterlegte Feldkombination legt fest, welche Eingaben bei der Ergebniserfassung zum Prüfpunkt auf dem Einstiegsbild erforderlich sind.

Die Prüfpunktidentifikation wird in den **Voreinstellungen auf Werksebene** oder im **Plankopf** hinterlegt.



Da die Prüfpunktidentifikation **vorgangsübergreifend eindeutig** sein muß, ist die Verwendung von Zeit und Datum in der Benutzerfeld-Kombination nur unter bestimmten Voraussetzungen sinnvoll (z.B. bei zeitbezogenem Prüfintervall).

Siehe auch:

[Pflege der Stammdaten für die fertigungsbegleitende Prüfung \[Seite 8\]](#)

[Ergebniserfassung zum Prüfpunkt \(Prüfpunktentwicklung\) \[Seite 19\]](#)

[Planpflege für die fertigungsbegleitende Prüfung \[Seite 9\]](#)

Abwicklung der fertigungsbegleitenden Prüfung

Abwicklung der fertigungsbegleitenden Prüfung

[Prüfloserzeugung \[Seite 17\]](#)

[Ergebniserfassung zum Prüfpunkt \(Prüfpunktabwicklung\) \[Seite 19\]](#)

[Übergabe von Prüfergebnissen an die Chargenklassifizierung \[Seite 27\]](#)

[Verwendungsentscheid \[Seite 28\]](#)

Prüfloserzeugung

Bei der fertigungsbegleitenden Prüfung wird zu einem Produktionsauftrag ein Prüflos erzeugt. Zu folgenden Auftragsstypen können Sie Prüflose anlegen oder vom System erstellen lassen:

- Fertigungsaufträge (Arbeitsplan)
- Prozeßaufträge (Planungsrezept)
- Serienaufträge (z.B. Linienplan)

Sind die Prüfdaten in der Qualitätsmanagementsicht des Materialstammsatzes für das zu produzierende Material gepflegt und die entsprechenden Prüfarten aktiviert, erzeugt das System **automatisch** das Prüflos,

- wenn für einen **Fertigungsauftrag** oder **Prozeßauftrag** der erste Vorgang freigegeben wird
- wenn ein **Serienauftrag** angelegt wird

Es besteht die Möglichkeit, das Prüflos bereits vor der Auftragsfreigabe im Fertigungsauftrag oder Prozeßauftrag **manuell** anzulegen.

Einzelnen Vorgängen des Auftrags werden die Merkmale zugeordnet, über die sich die Prüfvorschrift definiert.

Siehe auch:

[Prüflose anlegen \[Seite 18\]](#)

[Pflege der Prüfeinstellung \[Seite 13\]](#)

Ausführliche Informationen über...	...finden Sie in dem Dokument:
Fertigungsaufträge	<i>PP - Fertigungsaufträge</i>
Prozeßaufträge	<i>PP-PI Produktionsplanung - Prozeßindustrie</i>
Serienaufträge	<i>PP - Serienfertigung</i>

Prüflose anlegen

Prüflose anlegen

Voraussetzungen

Sie können Prüflose im **Fertigungsauftrag** oder **Prozeßauftrag** nur dann anlegen, wenn

- in der Qualitätsmanagement-Sicht des Materialstammsatzes für das zu produzierende Material die Prüfdaten gepflegt und die entsprechenden Prüfarten aktiviert wurden
- der Auftrag nicht technisch abgeschlossen ist
- der Auftrag im Kopf kein Löschkennzeichen oder keine Löschvormerkung enthält

Automatisch anlegen

- Ein Prüflos für einen Fertigungsauftrag oder Prozeßauftrag wird automatisch bei der Freigabe des ersten Vorgangs im Auftrag erzeugt.
- Wenn das Erzeugen des Prüfloses erfolgreich war, wird im Kopf des Auftrags der Systemstatus PLOS (Prüflos zugeordnet) gesetzt.
- Wenn das Erzeugen des Prüfloses nicht erfolgreich war, wird der Systemstatus EPLF (Erzeugen Prüflos fehlgeschlagen) gesetzt.

Sie können alle Aufträge, bei denen das Erzeugen von Prüflosen fehlgeschlagen ist, auswählen und bearbeiten, indem Sie ein Selektionsschema anwenden und nach allen Aufträgen mit Status EPLF suchen.



Wird ein Plan, der Prüfmerkmale enthält, in einen Fertigungsauftrag oder Prozeßauftrag eingebunden, **nachdem ein Prüflos erzeugt wurde**, so bleiben die Prüfmerkmale unberücksichtigt.

Manuell anlegen

Um ein Prüflos vor der Auftragsfreigabe manuell anzulegen, gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Rufen Sie den Auftrag auf.
2. Wählen Sie im Menü *Auftrag* → *Funktionen* → *Prüflos* → *Erzeugen*.

Ergebniserfassung zum Prüfpunkt (Prüfpunktabwicklung)

Im Anschluß an die Prüfung werden die Prüfergebnisse je Prüfmerkmal aufgezeichnet und im Prüflös abgelegt.

Prüfergebnisse für Produktionsprüflose können Sie im Menü für Qualitätsprüfungen mit folgenden Funktionen erfassen:

- *Arbeitsvorrat* → *Ergebniserfassung*

Dieses Vorgehen ist empfehlenswert, wenn Sie Ergebnisse für **mehrere** Prüflöse erfassen möchten, denn mit Hilfe des Arbeitsvorrats können Sie die Ergebniserfassung für mehrere Lose vereinfachen und beschleunigen.

- *Prüfergebnis* → *Zum Prüfpunkt* → *Erfassen*

Dieses Vorgehen ist empfehlenswert, wenn Sie Ergebnisse gezielt zu einem Prüflös erfassen möchten. Die Ergebniserfassung zum Prüfpunkt läuft im wesentlichen so ab, wie die Ergebniserfassung zum Vorgang.

Nach dem Aufruf der Funktion müssen Sie auf dem Einstiegsbild zusätzlich Daten zum Prüfpunkt eingeben. Welche Daten Sie eingeben müssen, hängt von der Einstellung der Prüfpunkt-Benutzerfeld-Kombination im Customizing ab.

Rückmeldung und Bewertung zum Prüfpunkt

Spätestens beim Sichern der Prüfergebnisse wird die Rückmeldung der Daten zum Prüfpunkt erforderlich. Das Bild für die Rückmeldung wird automatisch aufgerufen, wenn alle Merkmale des Vorganges abgeschlossen sind und vorher noch keine Prüfpunktdatei erfasst wurden.

Wenn Sie mit Teillosen arbeiten, wird bei der Rückmeldung zum Prüfpunkt in der Ergebniserfassung für jedes **Teillos** automatisch ein "Verwendungsentscheid" entsprechend der Prüfpunktbewertung zur Übernahme vorgeschlagen. Der vorgeschlagene Code kann innerhalb der vordefinierten Codegruppe geändert werden.

Mengenänderungen

Änderungen der Prüfpunkt mengen können Sie über die Erfassungs- und Änderungstransaktionen für Ergebnisse zum Prüfpunkt vornehmen. Zusätzlich besteht die Möglichkeit, eine Übersicht aller Prüfpunkte zu einem Prüflös anzuzeigen und dort nachträglich die Menge eines Prüfpunkts sowie den Bewertungs- und Mengenstatus zu ändern.

Siehe auch:

[Besonderheiten in der Prozeßfertigung \[Seite 26\]](#)

[Rückmeldung zum Prüfpunkt erfassen \[Seite 20\]](#)

[Prüfpunkt mengen ändern \[Seite 24\]](#)

[Prüfpunkt mengen anzeigen \[Seite 25\]](#)

[Ergebnisse zu Prüfpunkttypen und Teillosen \[Extern\]](#)

Rückmeldung zum Prüfpunkt erfassen

Rückmeldung zum Prüfpunkt erfassen

Voraussetzungen

Auf Vorgangsebene im Plan wird durch das Feld *Prüfpunktabschluss* gesteuert, ob der Prüfpunktabschluss manuell oder automatisch erfolgen soll. Die automatische Bewertung erfolgt anhand der Einstellung im Customizing. Bei manueller Bewertung gelangen Sie nach dem Abschließen aller Merkmale auf ein Dialogfenster zur Ergebnisbewertung und Rückmeldung von Prüfpunktdaten.

Unabhängig von der Einstellung beim *Prüfpunktabschluss* können Sie das Dialogfenster über eine Drucktaste aufrufen.

Verwendung

Beim manuellen Prüfpunktabschluss ist beim Sichern der Prüfergebnisse die Rückmeldung der Daten zum Prüfpunkt erforderlich. Das Bild für die Rückmeldung wird automatisch aufgerufen, wenn alle Merkmale des Vorgangs abgeschlossen sind und noch keine Prüfpunktdaten erfaßt wurden.

Vorgehensweise

1. Wenn das Dialogfenster für die Rückmeldung der Prüfpunktdaten nicht automatisch angezeigt wird, wählen Sie *Springen* → *Daten zum Prüfpunkt*, um das Fenster aufzurufen.
2. In Abhängigkeit der Prüfpunktabschlußvariante geben Sie im Dialogfenster ggf. die Mengendaten (*Gutmenge*, *Ausschuß*, *Nacharbeit*) des Prüfpunkts ein.

Bei Prüfpunkten zu Aufträgen gibt es (in Abhängigkeit der Prüfpunktabschlußvariante) folgende Möglichkeiten:

- Bei Prüfungen in der Serienfertigung ist die Funktion *Zählpunkt* aktiv, mit der Sie die [Zählpunktmeldung durchführen \[Seite 38\]](#) können.
- Wenn Sie einen **Fertigungsauftrag** oder **IH-Auftrag** verwenden, ist die Steuerung der [Vorgangsrückmeldung \[Seite 36\]](#) aktiv.
In Abhängigkeit von dem Vorgangssteuerschlüssel sowie von den im PP-Customizing eingestellten Parametern der Auftragsrückmeldung werden die Kennzeichen für *Teiltrückmeldung*, *Endrückmeldung* oder *keine Rückmeldung* vorgeschlagen. Diesen Systemvorschlag können Sie ändern.
- Falls Sie zusätzlich zu den Prüfpunkt mengen weitere Daten an die Produktionsplanung rückmelden wollen, können Sie die [Detailrückmeldung \[Seite 29\]](#) zum Auftrag aufrufen und dort z.B. Istzeiten und Personaldaten erfassen.
- Wenn Sie einen **Prozeßauftrag** verwenden, wird für die Vorgangsrückmeldung automatisch das Kennzeichen *keine Rückmeldung* vorgeschlagen. Diesen Systemvorschlag können Sie ändern.



Beachten Sie folgende Besonderheit in der **Prozeßfertigung**: Wenn das geprüfte Material anhand eines Prozeßauftrags erzeugt wird, kann dies folgendes bedeuten:

Rückmeldung zum Prüfpunkt erfassen

- Die Rückmeldung soll eventuell aus der Prozeßsteuerung angestoßen werden, d.h. mit Hilfe einer Prozeßmeldung oder durch einen Funktionsaufruf aus der Herstellenweisung.
- Die bearbeitete Vorgangsmenge muß rückgemeldet werden. Diese stimmt jedoch eventuell nicht mit der erzeugten Produktmenge überein, die im Prüfpunkt erfaßt ist.

Stoßen Sie die Rückmeldung daher **nicht** aus QM an, wenn

- im Prozeßauftrag eine Rückmeldung aus der Prozeßsteuerung geplant ist
- wenn Vorgangsmenge und Prüfpunktmenge verschieden sind

3. Sie können eine *Ursache* für einen von der Planung abweichenden Wert eingeben, der beispielsweise durch Ausschuß oder Maschinenschaden verursacht wurde.



Die Eingabe einer Ursache ist nur bei gleichzeitiger Rückmeldung an die Produktionsplanung sinnvoll. Unter anderem können über die Ursache **Ereignispunkte** angestoßen werden.

4. Im Abschnitt *Prüfpunkt bewerten* schlägt das System den **Verwendungsentscheidcode** entsprechend der Werksvoreinstellung im Customizing vor. Über die Funktion *Andere Bewertung auswählen* können Sie einen anderen Verwendungsentscheidcode innerhalb der voreingestellten Codegruppe auswählen.
5. Die folgenden Schritte sind von der Detaillierungstiefe abhängig, die im Customizing oder im Plankopf voreingestellt wurde. Davon abhängig müssen Sie dem Prüfpunkt gegebenenfalls folgendes zuordnen:
 - ein **Teillos** (Schritt 6)
Voraussetzung ist, daß die Detaillierungstiefe Teillose vorsieht.
 - ein **Teillos** und eine **Charge** (Schritt 6 und 7)
Voraussetzung ist, daß die Detaillierungstiefe Teillose und Chargen vorsieht und das Material **chargenpflichtig** ist.
6. Ordnen Sie dem Prüfpunkt ein Teillos zu.
 - Existiert noch kein Teillos, steht im unteren Abschnitt des Fensters der Hinweis, daß Sie ein **neues Teillos anlegen** müssen. Wählen Sie dazu *Neues Teillos*.
 - Existieren bereits Teillose, wird das zuletzt bearbeitete Teillos vorgeschlagen. In Abhängigkeit von der Bewertung des Prüfpunkts haben Sie nun drei Möglichkeiten:
 - Sie behalten die vorgeschlagene Teilloszuordnung bei.
 - Sie wählen ein anderes Teillos aus (falls vorhanden).
 - Sie legen ein neues Teillos an.
 Das System übernimmt die Bewertung des Prüfpunkts in das Teillos.
7. Ordnen Sie dem Teillos eine Charge zu.
 - Existiert noch keine Charge, müssen Sie eine **neue Charge anlegen**. Wählen Sie dazu *Charge anlegen*. Wenn Sie für die neue Charge keine Chargennummer angeben, weist das System automatisch eine Nummer zu.

Rückmeldung zum Prüfpunkt erfassen

- Existieren bereits Chargen, können Sie entweder eine bestehende Charge eintragen oder eine neue Charge anlegen. Dabei haben Sie die Möglichkeit, die [Chargenwerte mit den Prüfergebnissen zu vergleichen \[Seite 35\]](#).

Einer Charge können mehrere Teillose zugeordnet werden.



Innerhalb der Bearbeitung eines Prüfpunkts kann immer nur **eine** Charge neu angelegt werden.

8. Nachdem Sie die erforderlichen Eingaben gemacht haben, gelangen Sie mit **ENTER** von dem Dialogfenster für die Prüfpunktbewertung und Teilloszuordnung wieder zur Ergebniserfassung zurück.
9. Sichern Sie die Daten.

Rückmeldung und Bewertung zum Prüfpunkt



- Ergebnisse zum Prüfpunkt
- Merkmale abschließen
- Sichern

Wenn Sie die Rückmeldung der Prüfpunktdate durchföhren, stehen Ihnen je nach verwendeter Detaillierungsstufe (z.B. nur Prüfpunkte oder Prüfpunkte und Teillose) folgende Funktionen zur Verfügung:

Funktion	Mit dieser Funktion...
Allgemein	
Detailrückmeldung [Seite 29]	erfassen Sie weitere PP-Rückmeldedaten

Rückmeldung zum Prüfpunkt erfassen

Andere Bewertung auswählen [Seite 30]	ändern Sie die Bewertung von Prüfpunkt (und Teillos)
Teillos	
Neues Teillos	legen Sie ein neues Teillos an
Neues TL ändern	ändern Sie die Beschreibung des neuen Teilloses
TL neu zuordnen [Seite 32]	ordnen Sie dem aktuellen Teillos vorherige Prüfpunkte zu
Anderes Material [Seite 31]	ordnen Sie einem Prüfpunkt ein anderes Material zu (Kuppelprodukt)
Anderes Teillos auswählen [Seite 33]	wählen Sie ein anderes Teillos aus
Charge	
Charge anlegen	legen Sie eine neue Charge an
Charge neu zuordnen [Seite 34]	ordnen Sie der aktuellen Charge vorherige Teillose zu
Chargenwerte vergleichen [Seite 35]	vergleichen Sie die Werte einer Charge mit den Prüfergebnissen

Prüfpunktmengen ändern

Prüfpunktmengen ändern

Wenn Sie die Menge eines Prüfpunkts ändern wollen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Um die Funktion aufzurufen, wählen Sie ausgehend von dem Menü für Qualitätsprüfungen *Prüfergebnis* → *Zum Prüfpunkt* → *Mengen ändern*.

Es erscheint das Einstiegsbild für die Änderung der Prüflosmengen.

2. Geben Sie ein *Prüflos* ein, und wählen Sie **ENTER**.

Es erscheint eine Übersicht aller Prüfpunkte zum Prüflos (ggf. mit Teillosen und Chargen).

3. Wählen Sie den Prüfpunkt aus, dessen Menge Sie ändern wollen.

Es erscheint ein Dialogfenster mit Details zum Prüfpunkt.

4. Hier können Sie folgende Daten ändern:

- *Gutmenge*
- *Ausschuß*
- *Nacharbeit*
- *Mengenstatus*
- *Bewertungsstatus*



Änderungen, die Sie hier vornehmen, sind lediglich für QM von Bedeutung und haben keine Auswirkungen für die Produktionsplanung.

Änderungen der Prüfpunktmengen, die Sie über die Erfassungs- und Änderungstransaktionen für Ergebnisse zum Prüfpunkt vornehmen, wirken sich hingegen auf die Produktionsplanung aus.

5. Wählen Sie *Weiter*, um zur Übersicht der Prüfpunkte zurückzukehren.
6. Sichern Sie die Änderungen.

Prüfpunktmengen anzeigen

Wenn Sie die Menge eines Prüfpunkts anzeigen wollen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Um die Funktion aufzurufen, wählen Sie ausgehend von dem Menü für Qualitätsprüfungen *Prüfergebnis* → *Zum Prüfpunkt* → *Mengen anzeigen*.

Es erscheint das Einstiegsbild für die Anzeige der Prüflismengen.

2. Geben Sie ein *Prüflos* ein und wählen Sie *Weiter*.

Es erscheint eine Übersicht aller Prüfpunkte zum Prüflos (ggf. mit Teillosen und Chargen).

3. Wählen Sie den Prüfpunkt aus, dessen Menge Sie anzeigen wollen.

Es erscheint ein Dialogfenster mit folgenden Daten zum Prüfpunkt:

- *Gutmenge*
- *Ausschuß*
- *Nacharbeit*
- *Mengenstatus*
- *Bewertungsstatus*
- *Relevante Menge f. WE*

4. Wählen Sie *Weiter*, um zur Übersicht der Prüfpunkte zurückzukehren.

Besonderheiten in der Prozeßfertigung**Besonderheiten in der Prozeßfertigung**

In der Prozeßfertigung können Ergebnisse von Qualitätsprüfungen auch auf folgende Arten an das QM rückgemeldet werden:

- Sie können die QM-Ergebniserfassung direkt aus der Herstellenweisung aufrufen.
- Sie können summarische Prüfergebnisse aus Prozeßmeldungen übernehmen.

Siehe auch:

PP-PI Produktionsplanung - Prozeßindustrie

Übergabe von Prüfergebnissen an die Chargenklasse

Für die Übergabe von Prüfergebnissen an die Chargenklassifizierung müssen im Falle von Produktionslosen mit Prüfpunktabwicklung folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

- Zu dem entsprechenden chargenpflichtigen Material muß eine Materialspezifikation gepflegt sein, in der Stammprüfmerkmale mit allgemeinen Merkmalen verbunden sind.
- Die Qualitätsprüfung muß anhand eines Plans oder anhand von Plan und Materialspezifikation gemeinsam durchgeführt werden.

Bei **Produktionslosen mit Prüfpunktabwicklung** erfolgt die Übernahme der Ergebnisse in die Chargenklassifizierung bereits **bei der Ergebniserfassung zum Prüfpunkt** und nicht erst beim Verwendungsentscheid.

Sobald Sie eine Charge eingegeben haben und die Prüfergebnisse sichern, werden die allgemeinen Merkmale der Klasse automatisch durch die Meßergebnisse der abgeschlossenen Prüfmerkmale bewertet.

Im Langtext des Teilloses wird protokolliert, welche allgemeinen Merkmale der Chargenklasse mit Prüfergebnissen versorgt worden sind.



Die aktuellen Prüfergebnisse überschreiben die gegebenenfalls vorhandene Merkmalsbewertung.

Siehe auch:

LO - Chargenverwaltung

Verwendungsentscheid

Verwendungsentscheid

Im Falle von Produktionsprüflosen kommt zunächst dem Verwendungsentscheid für die **Teillose** eine vorrangige Bedeutung zu. Der Verwendungsentscheid für das **gesamte Los** dokumentiert anschließend, daß der Produktionsauftrag aus QM-Sicht abgeschlossen ist. Darüber hinaus ist der Verwendungsentscheid für das gesamte Los für Reorganisation und Archivierung der QM-Bewegungsdaten notwendig.

Um den Verwendungsentscheid für Produktionslose zu treffen, ist es sinnvoll, die **Arbeitsvorratsfunktion** zu nutzen.

Über die Arbeitsvorratsfunktion definieren Sie einen Job für den **automatischen Verwendungsentscheid** für **Produktionslose**. Dieser Job trifft automatische Verwendungsentscheide in einem vorgegebenen Rhythmus, nachdem die Aufträge technisch abgeschlossen sind.

Um diese Funktion aufzurufen, wählen Sie ausgehend von dem Menü für Qualitätsprüfungen *Arbeitsvorrat* → *Prüflosabschluß* → *Automatischer VE - Aufträge* → *Planung der Jobs*.

Siehe auch:

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

Detailrückmeldung vornehmen

Verwendung

Wenn Sie zusätzlich zu den Prüfpunktmengen und den Solleistungen (Istmengen bewertet mit Planzeiten) weitere Daten an die Produktionsplanung rückmelden wollen, können Sie die **Detailrückmeldung** zum Fertigungsauftrag aufrufen und dort weitere Daten, wie z.B. Istzeiten und Personaldaten, erfassen.

Vorgehensweise

1. Wählen Sie *Rückm. Detail*. Es erscheint das Bild für die Rückmeldung zum Fertigungsauftrag. Die Mengendaten des Prüfpunkts sind in dieses Bild übernommen worden.
2. Wenn Sie zusätzliche PP-Daten erfassen möchten, wählen Sie **ENTER**, damit Ihnen auf dem Bild alle Felder zur Verfügung stehen, die Sie für die Rückmeldung benötigen können.
3. Geben Sie die Daten ein, die Sie rückmelden wollen. Sie können u.a. folgende Daten rückmelden:
 - **Mengen** (Gutmenge, Ausschuß, Nacharbeit)
 - **Leistungsdaten**
Sie können die erbrachten Leistungen, wie z.B. Dauer des Rüstens oder Dauer der Maschinenzeit, rückmelden.
 - **Termine**
Sie können rückmelden, wann das Rüsten, Bearbeiten oder Abrüsten des Vorgangs begonnen bzw. beendet wurde.
 - **Personaldaten**
Sie können z.B. die Personalnummer des Mitarbeiters rückmelden, der den Vorgang ausgeführt hat, oder die Anzahl der Mitarbeiter, die den Vorgang ausgeführt haben.
 - **Buchungsdatum**
Zu jeder Rückmeldung wird ein Buchungsdatum erfaßt. Das System schlägt automatisch das Tagesdatum als Buchungsdatum vor. Sie können jedoch auch ein anderes Datum eingeben.
 - **Text**
Zur Beschreibung der Rückmeldung können Sie sowohl einen Kurztext als auch einen Langtext erfassen.

Ausführliche Informationen darüber, wie Sie eine Rückmeldung erfassen, finden Sie in dem Dokument *PP - Fertigungsaufträge* unter *Rückmeldungen*.
4. Nachdem Sie alle Daten eingegeben haben, wählen Sie *Springen* → *Zurück*, um auf das Fenster für die Bewertung und Teilloszuordnung zurückzukehren.

Andere Bewertung auswählen

Andere Bewertung auswählen

Im Abschnitt *Prüfpunkt bewerten* wird ein **Verwendungsentscheidcode** vorgeschlagen. Dieser Code ist im Customizing auf Werksebene hinterlegt. Sie können die Bewertung ändern und einen anderen Verwendungsentscheidcode innerhalb der voreingestellten Codegruppe auswählen. Um eine andere Bewertung auszuwählen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Wählen Sie *Andere Bewertung auswählen*.

Es erscheint eine Liste aller Codes der voreingestellten VE-Codegruppe.

2. Wählen Sie einen Code aus.

Falls Sie mit **Teillosen** arbeiten und eine Teilloszuordnung besteht, gibt es nun zwei Möglichkeiten:

- Haben Sie das Teillos **neu** angelegt, erscheint nach Auswahl eines Codes eine Informationsmeldung, daß die Bewertung des Prüfpunktes in das Teillos übernommen wird. Bestätigen Sie die Meldung mit **ENTER**, um auf das Bild für die Bewertung und Teilloszuordnung zurückzukehren.

Die geänderte Bewertung wird in das Teillos übernommen.

- Im Falle eines bestehenden Teilloses gelangen Sie nach Auswahl eines Codes auf das Bild für die Bewertung und Teilloszuordnung zurück. Wählen Sie *Weiter*. Falls die Bewertung abweicht, erscheint ein Dialogfenster mit dem Hinweis, daß die Bewertung des Teilloses **nicht** mit der Bewertung des Prüfpunktes übereinstimmt.

Ausgehend von dem Dialogfenster können Sie nun folgendes tun:

- die Bewertung des Teilloses ändern
- die Bewertung und die Beschreibung des Teilloses ändern

Anderes Material zuordnen

1. Rufen Sie die Funktion *Anderes Material* auf.
Es erscheint ein Dialogfenster.
2. Sie haben nun drei Möglichkeiten:
 - Wenn im Auftrag Kuppelprodukte vorgeplant wurden, können Sie über die Eingabehilfe eine Materialliste aufrufen und ein Material auswählen.
 - Wenn im Auftrag keine Kuppelprodukte vorgeplant wurden, geben Sie ein Material (ungeplantes Kuppelprodukt) ein.
 - Wenn Sie dem Prüfpunkt kein Material zuordnen wollen, markieren Sie das Feld *Ohne Material*.
3. Wählen Sie *Weiter*, um auf das Bild für die Bewertung und Teilloszuordnung zurückzukehren.

Siehe auch:

Ausführliche Informationen über Kuppelprodukte finden Sie in dem Dokument *PP - Fertigungsaufträge*.

Teillos neu zuordnen

Teillos neu zuordnen

Mit der Funktion *TL neu zuordnen* können Sie im nachhinein dem aktuellen Teillos vorherige Prüfpunkte zuordnen.

Dies kann z.B. dann erforderlich sein, wenn ein Prüfpunkt zurückgewiesen wird auf Grund eines Merkmals, das bei dem vorherigen Prüfpunkt **nicht** geprüft wurde (Bewertung "Annahme"). Es wird nun ein neues Teillos mit der Bewertung "Rückweisung" angelegt. Der vorherige Prüfpunkt (oder auch mehrere Prüfpunkte) soll nun auch diesem Teillos mit der Bewertung "Rückweisung" zugeordnet werden. Die bisherige Teilloszuordnung wird damit hinfällig.

Um dem aktuellen Teillos vorherige Prüfpunkte zuzuordnen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Wählen Sie *TL neu zuordnen*.

Es erscheint eine Auswahlliste mit allen Prüfpunkten.

2. Wählen Sie aus der Liste einen oder mehrere Prüfpunkte aus.

Die Prüfpunkte werden dem aktuellen Teillos zugeordnet.

Anderes Teillos auswählen

Bei der Rückmeldung zum Prüfpunkt wird, wenn bereits Teillose existieren, immer das zuletzt bearbeitete Teillos vorgeschlagen.

Existieren weitere Teillose zu einem Prüfpunkt, können Sie mit der Funktion *Anderes Teillos auswählen* eine **Liste** der weiteren Teillose anzeigen, aus der Sie ein Teillos auswählen.



Haben Sie vor Aufruf der Funktion ein **neues** Teillos angelegt, wird nach der Auswahl eines Teilloses aus der Liste das vorher neu angelegte Teillos automatisch gelöscht.

Charge neu zuordnen

Charge neu zuordnen

Sie haben einen Prüfpunkt einem Teillos zugeordnet. Das Teillos haben Sie wiederum einer Charge zugeordnet.

Mit der Funktion *Charge neu zuordnen* können Sie nun im nachhinein dieser aktuellen Charge auch vorherige Teillose zuordnen.

Um der aktuellen Charge vorherige Teillose zuzuordnen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Wählen Sie *Charge neu zuordnen*.

Es erscheint eine Auswahlliste mit allen Teillosen.

2. Wählen Sie aus der Liste ein oder mehrere Teillose aus.

Diese Teillose werden der aktuellen Charge zugeordnet.

Chargenwerte mit Prüfergebnissen vergleichen

Sie haben die Möglichkeit, die Merkmalswerte einer Charge anzuzeigen, um sie mit den Prüfergebnissen zu vergleichen. Um die Chargenwerte eines Materials anzuzeigen, wählen Sie *Vergleich Chargenmk.*

Anschließend wird ein Dialogfenster mit folgenden Informationen angezeigt:

- Klassenmerkmal
- Spezifische Prüfmerkmalsvorgaben in der Charge
- Prüfergebnis zum Merkmal

Rückmeldung an den Arbeitsvorgang

Rückmeldung an den Arbeitsvorgang

Mit dem Sichern der Merkmalsergebnisse erfolgt die Arbeitsvorgangsrückmeldung. Dies geschieht in Abhängigkeit von folgenden drei Kennzeichen:

- Teilrückmeldung
- Endrückmeldung
- Keine Rückmeldung
Dieses Kennzeichen muß gesetzt werden, wenn die Rückmeldung über die entsprechenden Funktionen der Produktionsplanung erfolgen soll.



Wenn Sie das Kennzeichen für **keine Rückmeldung** setzen, **nachdem** Sie bereits eine Rückmeldung zum Prüfpunkt über QM an die Produktionsplanung durchgeführt haben, wird diese Rückmeldung storniert.

Die Kennzeichen für Teilrückmeldung, Endrückmeldung oder keine Rückmeldung werden in Abhängigkeit von dem Vorgangssteuerschlüssel sowie von den im PP-Customizing eingestellten Parametern der Auftragsrückmeldung vorgeschlagen.



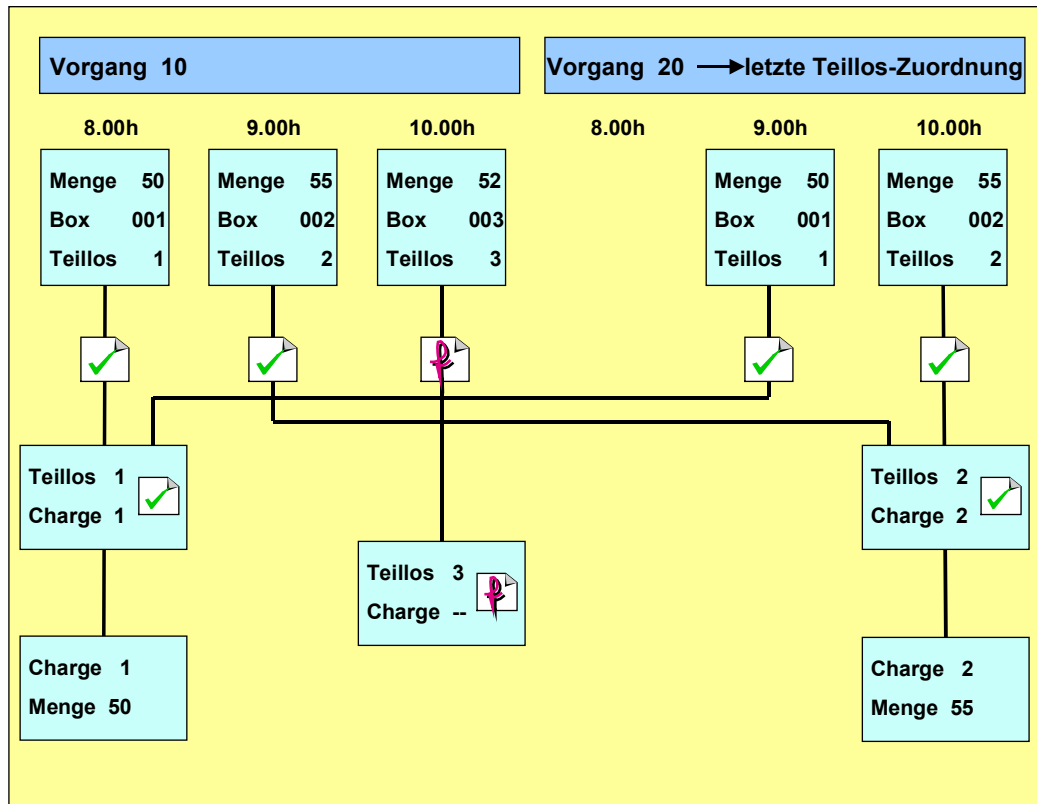
Bei der Rückmeldung werden Istleistungen zu Sollkosten bewertet, wenn im PP-Customizing für Rückmeldeparameter das Kennzeichen für den Vorschlag von Leistungen gesetzt ist.

Sie können eine Detailrückmeldung zum Auftrag aufrufen und zusätzlich zu den Prüfpunktmengen und den Sollleistungen weitere Daten, wie z.B. Istzeiten und Personaldaten, erfassen.

Die Prüfpunktmengen des aus QM-Sicht letzten Arbeitsvorgangs (das Kennzeichen für die letzte Teilloszuordnung ist gesetzt) werden bei der Wareneingangsbuchung zum Auftrag vorgeschlagen. Dabei werden nur die als **Gutmenge bzw. Nacharbeitsmenge** an die Produktionsplanung rückgemeldeten Mengen berücksichtigt. Die Mengen werden auf Chargenebene verdichtet. Wird ohne Chargen gearbeitet, werden alle Prüfpunkt- bzw. Teillosmengen zu einer Position verdichtet.

Ausführliche Informationen über die Arbeitsvorgangsrückmeldung finden Sie in dem Dokument *PP - Fertigungsaufträge*.

Rückmeldung der Prüfpunktdaten



Zählpunktmeldung durchführen

Zählpunktmeldung durchführen

Wenn Sie mit einem **Serienauftrag** arbeiten, können Sie direkt von der Rückmeldung der Prüfpunktdaten in die Zählpunktmeldung der Serienfertigung springen. Voraussetzung hierfür ist, daß

- der Arbeitsvorgang im Plan als Meilenstein-Arbeitsvorgang gekennzeichnet ist. Meilensteine werden beim Anlegen eines Serienauftrags automatisch als Zählpunkte in den Auftrag übernommen.
- das Serienfertigungsprofil im Materialstammsatz das Anlegen von Produktionskostensammlern bewirkt und eine Zählpunktmeldung vorsieht

Um die Zählpunktmeldung durchzuführen, wählen Sie die Funktion *Zählpunkt*.

Das Bild für die Zählpunktmeldung erscheint. Im unteren Abschnitt des Bildes werden die *Mengendaten* des Prüfpunkts angezeigt.

Ausführliche Informationen darüber, wie Sie die Zählpunktmeldung durchführen, finden Sie in dem Dokument *PP - Serienfertigung*.

Integration der Prüfpunktabwicklung

Durch die Prüfpunktabwicklung verfügt das QM über folgende Schnittstellen zu angrenzenden Arbeitsgebieten:

- **Produktionsplanung**

- Die Prüfpunktmenen können im Rahmen der Arbeitsvorgangsrückmeldung oder Zählpunktmeldung an die Produktionsplanung rückgemeldet werden.
- Es besteht die Möglichkeit, über eine Detailrückmeldung zum Fertigungsauftrag zusätzlich zu den Prüfpunktmenen und den Sollleistungen (Istmengen bewertet mit Planzeiten) weitere PP-Rückmeldedaten (z.B. Istzeiten) zu erfassen.
- Gegebenenfalls werden die Istleistungen zu Sollkosten bewertet (entsprechend der Einstellungen im PP-Customizing).
- Die Ergebniserfassung kann sowohl zu geplanten als auch zu ungeplanten Kuppelprodukten durchgeführt werden.

- **Bestandsführung**

- Die Prüfpunktmenen des aus QM-Sicht letzten Arbeitsvorgangs werden bei der **Wareneingangsbuchung** zum Auftrag vorgeschlagen. Dabei werden nur die als Gutmenge an das PP rückgemeldeten Mengen berücksichtigt.
- Beim automatischen Wareneingang werden die QM-Daten (z.B. Menge, Chargennummer) übernommen.

- **Chargenverwaltung**

Chargen können direkt bei der Rückmeldung der Prüfpunktmenen in der Ergebniserfassung angelegt werden.

Die Prüfergebnisse gehen gegebenenfalls in die Chargenklassifizierung ein.

Siehe auch:

PP - Fertigungsaufträge

MM - Bestandsführung

LO - Chargenverwaltung