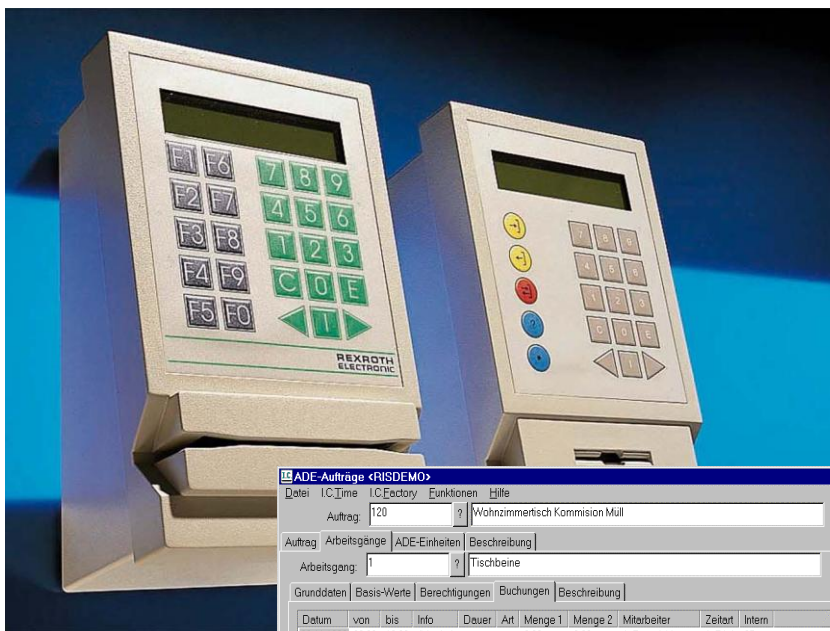


Datenblatt

I.C.Line/4

Modul I.C.Factory 4.5

Auftragsdatenerfassung



ADE-Aufträge <RISDEMO>

Datei I.C.Time I.C.Factory Funktionen Hilfe

Auftrag: 120 | Wohnzimmerschm. Kommission Müll

Auftrag Arbeitsgänge ADE-Einheiten Beschreibung

Arbeitsgang: 1 | Tischbeine

Grunddaten Basis-Werte Berechtigungen Buchungen Beschreibung

Datum	von	bis	Info	Deuer	Art	Menge 1	Menge 2	Mitarbeiter	Zeitart	Intern
30.11.1998	08:00	12:00	(Maske)	:	2.00	0.00		1: Beutel, Hans	1: ZA1	95
30.11.1998	13:00	18:00	(Maske)	:	2.00	1.00		11: Eisen, Georg	1: ZA1	96

Übersicht

Bearbeite Satz 1 von 2

Löschen Neuanlegen Suchen Start

Rücknehmen Kopieren

Umgeschaltet in ANZEIGENÄNDERN-Modus...

Charakterisierung

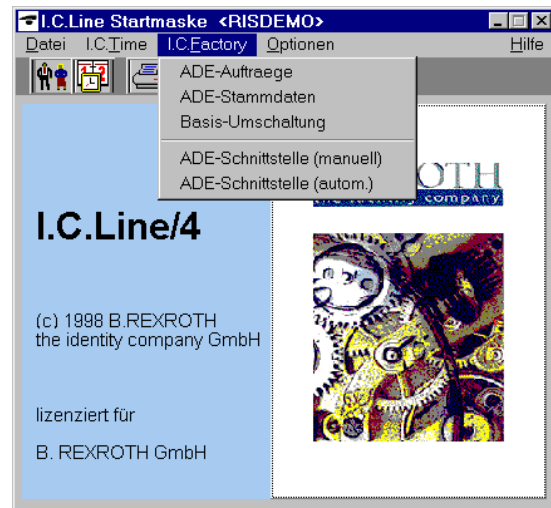
I.C.Factory ist ein System zur Auftragsdatenerfassung. I.C.Factory kann sowohl eigenständig, als auch in Verbindung mit einem übergeordneten PPS-System betrieben werden.

Seine volle Leistungsfähigkeit entfaltet I.C.Factory in Zusammenarbeit mit der Zeitwirtschaft I.C.Time - ein weiteres Modul aus unserer Produktlinie I.C.Line/4. Es können dann Netto-Auftragszeiten ermittelt werden, die die tatsächliche Arbeitszeit ohne Pausen oder andere Abwesenheiten widerspiegeln.

Als Organisationsinstrument unterstützt es die Produktionsabteilung bei der Erfassung, Kalkulation und Durchführung von Aufträgen. Die Automatisierung der bisher manuell durchgeführten Vorgänge führt zu einer erheblichen Reduzierung des Personalaufwandes und als Konsequenz zu einer entsprechenden Kostensenkung.

I.C.Factory wurde von Grund auf mit der 32bit-Technik von Windows entwickelt und kann so die Leistungsfähigkeit von Windows 2000, 2003, XP voll ausnutzen.

Durch seinen modularen Aufbau ist



I.C.Factory geeignet für alle Unternehmensgrößen zwischen 20 und 10.000 Mitarbeitern als Einplatz- und Mehrplatzlösung.

Ein sehr flexibles Konfigurationssystem erlaubt den Einsatz von I.C.Factory in nahezu jeder Branche und die optimale Integration in vorhandene Unternehmensstrukturen.

Im Vergleich zu vielen anderen Systemen basiert I.C.Factory auf einer „Online-Abrechnung“. Das bedeutet, daß nach jeder Auftragsbuchung, Korrektur oder anderen Änderung die neuen Auftragsdaten sofort zur Verfügung stehen; es müssen in der Regel keine manuellen Abrechnungsläufe ausgeführt werden.

Personalstamm

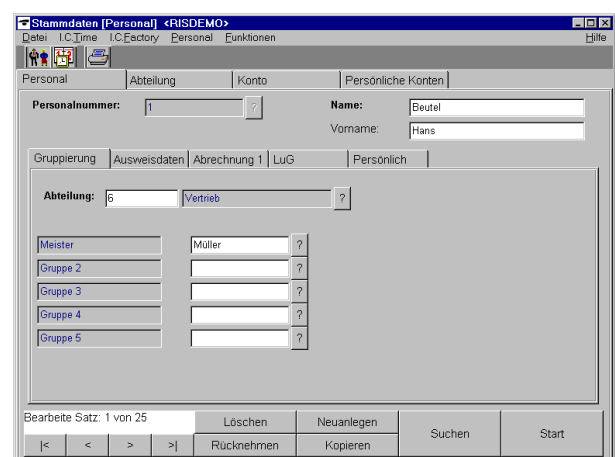
Mit der Erfassung im Personalstamm ist ein Mitarbeiter sofort buchungsberechtigt und wird automatisch verrechnet.

Die Personalnummer kann bis zu 20 alphanumerische Zeichen enthalten, wodurch beliebige, schon bestehende Nummernschemata übernommen werden können.

Falls gewünscht, können neben den relevanten Daten für die Auftragsdatenerfassung auch persönliche Daten des Mitarbeiters gespeichert werden (Adresse, Telefon, ...).

Ein besonderes Highlight stellen die fünf frei definierbaren Gruppierungsfelder im Personalstamm dar. Mit

diesen Feldern können die Mitarbeiter in beliebige Gruppen (z.B. Gebäude, Personalsachbearbeiter, Titel, usw.) eingeteilt werden. Über diese Gruppen können Auswertungen erstellt oder Berechtigungen definiert werden.



Aufträge

Die Auftragsmaske bildet die Basis von I.C.Factory. Hier werden Aufträge erfasst, bearbeitet und kontrolliert.

Für jeden Auftrag können unter anderem folgende Daten erfasst werden:

- Planbeginn- und Endedatum
- Freigabe und Fertigmeldung
- Verantwortliche Personen
- fünf Freifelder für beliebige Informationen

Ein Auftrag kann in I.C.Factory in einzelne Bestandteile untergliedert werden:

1. Arbeitsgang

Ein Arbeitsgang stellt einen in sich abgeschlossenen Teil eines Auftrages dar. Ein Auftrag kann aus beliebig vielen Arbeitsgängen zusammengesetzt werden.

2. Zeitart

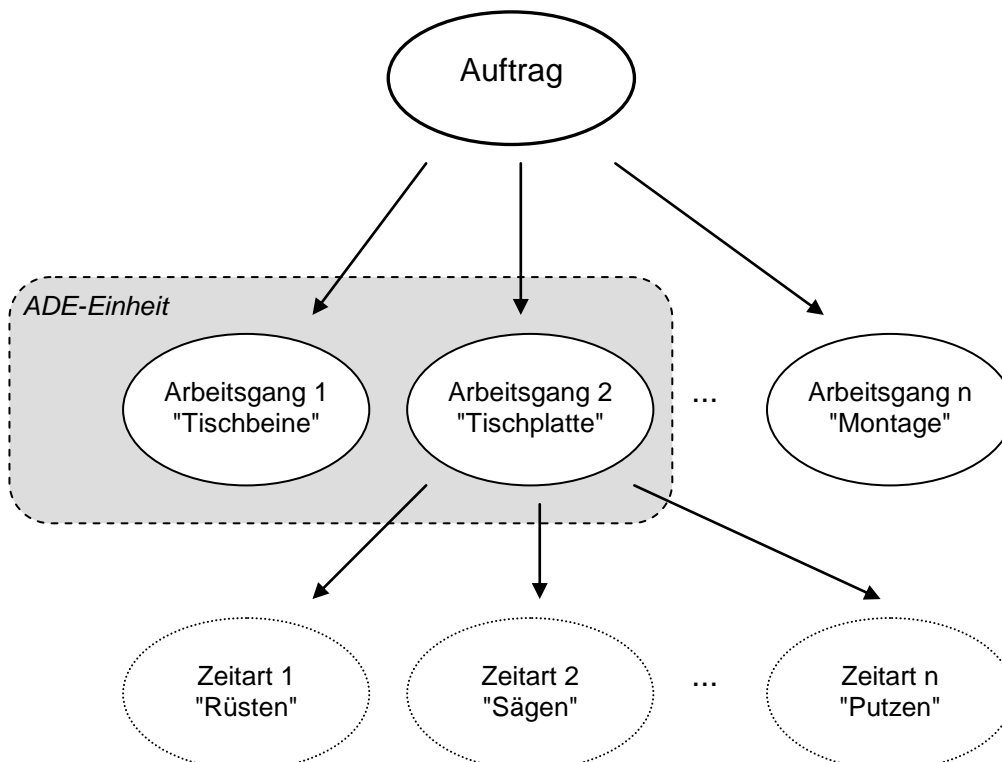
Die Bearbeitung eines Arbeitsganges kann in verschiedene Zeitarten aufgeteilt werden.

Die Zeitarten gruppieren sich in gleichartige Tätigkeiten bei der Ausführung eines Arbeitsganges. (z.B. Rüsten, Sägen, Bohren, Reinigen, ...).

3. ADE-Einheiten

ADE-Einheiten dienen der Zusammenfassung und gemeinsamen Bearbeitung von mehreren Arbeitsgängen. Die angefallenen Zeiten werden automatisch anteilig auf die Arbeitsgänge umgelegt.

Beispiel: Bei der Auswahl und Vorbehandlung der Holzart erfolgt bereits eine erste Vorselektierung, ohne eine sofortige Zuordnung zum jeweiligen Arbeitsgang zu treffen.



Arbeitsgänge

Ein Arbeitsgang stellt einen in sich abgeschlossenen Teil eines Auftrages dar.

Für jeden Arbeitsgang können unter anderem folgende Daten erfasst werden:

- Planbeginn- und Endedatum
- Freigabe und Fertigmeldung
- Verantwortliche Personen
- 5 Freifelder für beliebige Informationen

Für jeden Arbeitsgang werden an ADE-Terminals oder über die Eingabemaske Buchungen erfasst, die Aufschluss über die benötigte Bearbeitungszeit geben.

Für jede Buchung kann eine Zeitart gewählt, und so eine noch feinere Aufteilung der Auftragszeiten erreicht werden (z.B. getrennte Zeiten für Rüsten, Sägen, Bohren, Reinigen, ...).

Für jeden Arbeitsgang kann detailliert eine Berechtigungsvergabe erfolgen, getrennt nach Ausführung und Fertigmeldung. Die Berechtigung kann sowohl direkt an Personen vergeben, als auch über benötigte Qualifikationen gesteuert werden.

ADE-Aufträge <RISDEMO>
 Datei | LC.Time | LC.Factory | Funktionen | Hilfe
 Auftrag: 120 | Wohnzimmerstisch Kommission Müll
 Arbeitsgang: 1 | Tischbeine
 Grunddaten | Basis-Werte | Berechtigungen | Buchungen | Beschreibung
 Ausführung
 Mitarbeiter
 Qualifikation: Meister
 Fertigmeldung
 Mitarbeiter: 1
 Berechtigung
 Verantwortlich:

ADE-Aufträge <RISDEMO>
 Datei | LC.Time | LC.Factory | Funktionen | Hilfe
 Auftrag: 120 | Wohnzimmerstisch Kommission Müll
 Arbeitsgang: 1 | Tischbeine
 Grunddaten | Basis-Werte | Berechtigungen | Buchungen | Beschreibung

Datum	von	bis	Info	Dauer	Art	Menge 1	Menge 2	Mitarbeiter	Zeitart	Intern
30.11.1998	08:00	12:00	(Maske)	:		2.00	0.00	1: Beutel, Hans	1: ZA 1	95
30.11.1998	13:00	18:00	(Maske)	:		2.00	1.00	11: Eisen, Georg	1: ZA 1	96

 Übersicht

Listen und Auswertungen

Zur einfacheren Bedienung wurden alle Listen von I.C.Factory in einem einzigen Programm zusammengefasst.

Die Listenausgabe von I.C.Time teilt sich in drei Bereiche auf. Zum einen können fast alle Stammdaten/Auftragsdaten des Systems ausgegeben werden:

- Aufträge
- Arbeitsgänge
- Zeitarten
- ADE-Einheiten

Den zweiten Bereich stellen die Auswertungen der erfassten und ermittelten Auftragszeiten dar:

- *Aufträge*: Übersicht, normale Ausgabe oder Detaildarstellung der laufenden/abgeschlossenen Aufträge
- *Mitarbeiter*: Übersicht oder normale Ausgabe der Aufträge einzelner Mitarbeiter

- *Zeitarten*: Übersicht oder detaillierte Ausgabe von auf die Zeitarten aufgeteilten Aufträgen
- *Zeitraum*: Ausgabe der Aufträge über einen bestimmten Zeitraum.

In allen Listen kann nach unterschiedlichsten Kriterien ausgewählt werden. Dadurch sind sehr aussagekräftige Auswertungen möglich.

Im dritten Bereich finden sich Listen zur Ausgabe an die ausführenden Personen:

- *Arbeitsschein*: Ausgabe der Infos über einen Arbeitsgang als Arbeitsgrundlage.
- *Arbeitsliste*: Ausgabe der Infos über alle Arbeitsgänge eines Auftrages zur Kontrolle der Ausführung.

Liste Aufträge

The screenshot shows the 'ADE Stammdaten Auftraege' window. The title bar includes '1 von 1', navigation icons, '100%', 'Gruppenergebnis:2', '100%', and '2 von 2'. The main content area has a header with 'I.C.Line/4 4.01', 'B. REXROTH GmbH', and 'demo=<RISDEMO> MI. 25.11.98 - 14:55'. Below this is the title 'Aufträge' and 'Seite: 1 / 1'. A sub-header reads 'Auftrag: 120 bis 123'. The main table lists orders with columns: Auftr.Nr., Bezeichnung, Verantwortlicher, Erstellung, Freigabe, and Fertigmeld.

Auftr.Nr.	Bezeichnung	Verantwortlicher	Erstellung	Freigabe	Fertigmeld.
120	Wohnzimmertisch Kommission Müll	1: Beutel Hans	25.11.1998	30.11.1998	05.12.1998
123	Wohnzimmerschrank	4: Becko Walterx	12.09.1997		

Liste Arbeitsgänge

The screenshot shows the 'ADE Stammdaten Arbeitsgaenge' window. The title bar includes '1 von 1', navigation icons, '100%', 'Gruppenergebnis:5', '100%', and '5 von 5'. The main content area has a header with 'I.C.Line/4 4.01', 'B. REXROTH GmbH', and 'demo=<RISDEMO> MI. 25.11.98 - 14:56'. Below this is the title 'Arbeitsgänge' and 'Seite: 1 / 1'. A sub-header reads 'Auftrag: 120 bis 123'. The main table lists work steps with columns: AG, Bezeichnung, Zeitart, Verantwortlicher, Erstellung/Freigabe/Fertigmeld., and Bemerkunge.

AG	Bezeichnung	Zeitart	Verantwortlicher	Erstellung/Freigabe/Fertigmeld.	Bemerkunge
Auftrag: 120: Wohnzimmertisch Kommission Müll					
1	Tischbeine	1: ZA 1		25.11.1998 30.11.1998 05.12.1998	
2	Tischplatte	1: ZA 1		25.11.1998 30.11.1998 05.12.1998	
3	Montage	1: ZA 1		25.11.1998 30.11.1998 05.12.1998	
Auftrag: 123: Wohnzimmerschrank					
10	Türen	1: ZA 1		12.09.1997	
20	Rückwand	1: ZA 1		14.09.1997	

Auswertung Mitarbeiter

I.C.Line/4 4.01 B. REXROTH GmbH demo<RISDEM> Mi. 25.11.98 - 15:00
 Aw_ma_krpt V1.4 **Auswertung Mitarbeiter (Übersicht)** Seite: 1 / 1
Auftrag: 120 bis 123: Basis: Brutto-Flaeche

Auftrag	Dauer	Gutstueck	Ausschuss
Mitarbeiter: 4: Beckx Walterx	Summe:		02:58
123: Wohnzimmerschrank	20: Rückwand		00:26
123: Wohnzimmerschrank	10: Türen		02:32
Gesamt-Summe:			02:58

Arbeitschein

I.C.Line/4 4.01 B. REXROTH GmbH demo<RISDEM> Do. 26.11.98 - 08:55
 L_arbsch.rpt V1.0 **Arbeits-Schein** Seite: 1 / 1
 AG 123/10. Int. 10

Auftrag: 123	Wohnzimmerschrank
AG: 10	Türen

Verantwortlich: **Remerkungen**

Die Türen müssen auf besonderen Kundenwunsch aus Buche-Massiv gefertigt werden.
 Bitte auf vertikale Maserung achten!
 Rückfragen bitte direkt an den Kunden
 Herr Müller: 01234 / 56 78 90

Arbeits-Liste

I.C.Line/4 4.01 B. REXROTH GmbH demo<RISDEM> Do. 26.11.98 - 09:05
 L_arblst.rpt V1.0 **Arbeits-Liste** Seite: 1 / 1
 Auftrag 120

Auftrag: 120	Wohnzimmertisch Müller	30.11.1998
AG: 1	Tischbeine	30.11.1998
AG: 2	Tischplatte	30.11.1998
AG: 3	Montage	01.12.1998

Verknüpfung zur Zeitwirtschaft

In Verbindung mit der Zeitwirtschaft I.C.Time werden zur Berechnung der Auftragszeiten alle Buchungen und Definitionen der Zeitwirtschaft berücksichtigt. So stehen dem Anwender die reinen Netto-Auftragszeiten, bereinigt um Pausen und andere Abwesenheitszeiten zur Verfügung.

Ebenso müssen die Aufträge nicht jeden Abend unterbrochen und am nächsten Tag wieder fortgesetzt werden, sondern die Kommen- und Gehen-Buchungen der Zeiterfassung sorgen für eine automatische Unterbrechung der aktiven Aufträge.

Mehrmaschinenbetrieb

I.C.Factory unterstützt den Mehrmaschinenbetrieb (gleichzeitige Aktivität von verschiedenen Aufträgen) in verschiedenen Ausführungen:

- Aufspaltung der Arbeitszeiten auf die Aufträge
- Parallele Verteilung der Arbeitszeiten auf die Aufträge

Die Art des Mehrmaschinenbetriebs kann für alle Aufträge getrennt am Terminal eingestellt werden.

Natürlich kann der Mehrmaschinenbetrieb auch deaktiviert werden, so daß bei Beginn eines neuen Auftrages ein noch aktiver Auftrag automatisch unterbrochen wird.

Abrechnung

Die Abrechnung der Auftragsdaten geschieht ständig im Hintergrund. Sämtliche Buchungen und Korrekturen an den Aufträgen werden automatisch abgerechnet, die Ergebnisse stehen nach wenigen Sekunden zur Verfügung.

In I.C.Factory sind auch beliebig zurückliegende Korrekturen möglich. Das System ist voll rückrechenfähig.

Erfassungsterminals

An I.C.Factory können alle Rexroth-Terminals betrieben werden.

Die Funktionsweise und die Tastenbelegung der Terminals ist frei definierbar. Die Terminals können gleichzeitig für die Zugangskontrolle, Zeiterfassung und die Auftragsdatenerfassung eingesetzt werden.

Für die Auftragsdatenerfassung stehen folgende Funktionen am Terminal zur Verfügung:

- Start Auftrag (exklusiv)
- Start Auftrag (parallel)
- Start Auftrag (aufteilen)
- Ende Auftrag (einzeln)
- Ende Auftrag (alle)
- Mengenmeldung

Schnittstellen

I.C.Factory besitzt eine Schnittstelle zu PPS-Systemen. Die Schnittstelle kann an beliebige PPS-Systeme entsprechend den Anforderungen des Kunden angepaßt werden.

Ein Datentransfer ist von und zum PPS-System möglich.

Vom PPS-System an I.C.Factory können folgende Daten übertragen werden:

- Personaldaten
- Auftragsdaten
- Arbeitsgänge
- Zeitarten
- Berechtigungen/Qualifikationen

Von I.C.Factory an das PPS-System können folgende Daten übertragen werden:

- Personaldaten
- Auftragsdaten
- Arbeitsgänge
- Zeitarten
- Berechtigungen/Qualifikationen
- Auftragsbuchungen
- Auftragszeiten

Es existiert sowohl eine manuelle Schnittstelle zum expliziten Aufruf, als auch eine automatische Schnittstellen für den periodischen Betrieb im Hintergrund.

Technische Voraussetzungen:

- Betriebssystem: Microsoft Windows 2000, 2003, XP, Windows 7
- Datenbank: Sybase SQL Anywhere ab Version 8.x (Standalone-Version im Lieferumfang enthalten)
- Hauptspeicher:
 - Client : 256 MB
 - Standalone Win 2000, 2003, XP: 256 MB
- Prozessor: ab Pentium4 1000 MHz, abhängig von Mitarbeiterzahl
- Netzwerk: TCP/IP, IPX/SPX (weitere auf Anfrage)
- Bildschirm: min. Auflösung 800x600 Pixel, empfohlen 1024x768

Erfassungsterminals

- Zeiterfassungsterminals Rexroth Serie 300 / 600
- Zugangskontrollterminals Rexroth Serie 300 / 600
- Modulare Steuereinheiten MSE01 / 02 mit Lesern Serie 200 / 400

Erweiterungen aus der I.C.Line-Serie

- Zeitwirtschaft I.C.Time
- Personaleinsatzplanung I.C.Plan
- Zugangskontrollsystem I.C.Entry
- Besucherverwaltung I.C.Visit

Zusätzliches Informationsmaterial

Hardware:

- Rexroth Terminals Serie 300 / 600 für Zeitwirtschaft und Zugangskontrolle
(Bestell-Nr. DR-DB-TE300600-0998)
- Rexroth Terminals Serie 200 / 400 für Zugangskontrolle
(Bestell-Nr. DR-DB-TE200400-0998)
- Rexroth Terminals Serie 500 für Zeiterfassung
(Bestell-Nr. DR-DB-TE500-1298)
- Rexroth MSE 01 / 02 Multifunktionale Steuereinheiten
(Bestell-Nr. DR-DB-MSE-0998)

Software:

- I.C.Line/4 – I.C.Entry Zugangskontrolle
(Bestell-Nr. DR-DB-ENT4-0998)
- I.C.Line/4 – I.C.Visit Besucherverwaltung
(Bestell-Nr. DR-DB-VIS-0998)
- I.C.Line/4 – I.C.Time Zeitwirtschaft
(Bestell-Nr. DR-DB-TIM4-0998)

