

SFC Shopfloor Control för Microsoft NAV

Teknik:

SFC är ett tidrapporteringsystem utvecklat till Microsoft Dynamics NAV. Applikationen är utvecklad i C# och använder sig av MSMQ för att kommunicera med Microsoft NAV.

I och med att applikationen inte ligger i Microsoft NAV så behöver man inte köpa en NAV klient för varje avrapporteringsplats utan det räcker med denna klient. Detta innebär att det är ett mer ekonomiskt alternativ än att ha flera avrapporteringsplatser som kör NAV.

Funktion:

All data hämtas i realtid från NAV och vid återrapportering så skrivs transaktionen tillbaka till en tabell i NAV där man via en funktion granskar/attesterar transaktionerna innan man bokför in dem i NAV.

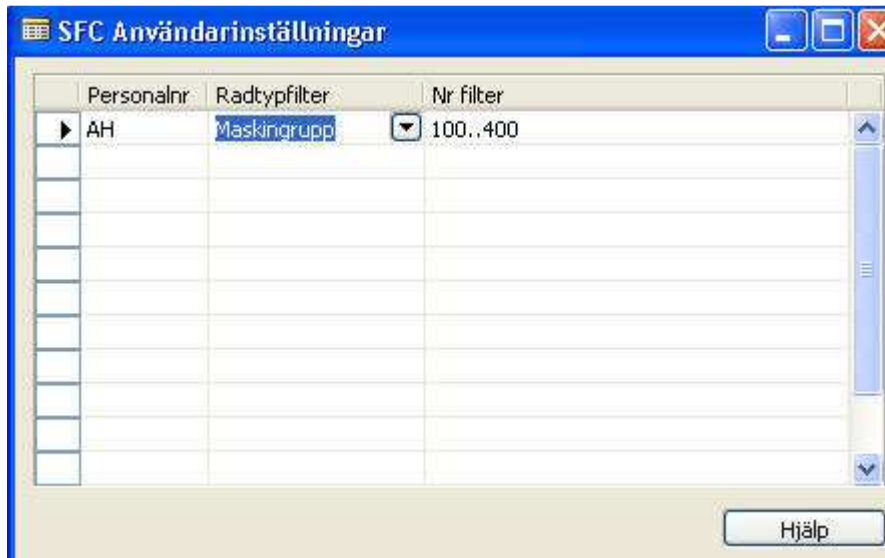
I NAV gör man inställningar hur applikationen ska fungera se bild nedan.



De viktigaste funktionerna är:

- Möjlighet att skapa upp och skriva ut en produktionsorder direkt från SFC klienten. Produktionsordern skapas som en pdf i NAV (Kräver en speciell pdf konverterare tillägsprodukt).
- Olika färger på jobb som är startade av mig eller startad av annan användare
- Hur långt fram ska man visa körlistan, Planeringshorisont
- Ska streckkodsläsning användas istället för körlista

Under användarinställningar kan man knyta användare till en eller flera arbetsställen. Detta gör att de endast ser dessa stationer/maskiner i körlistan



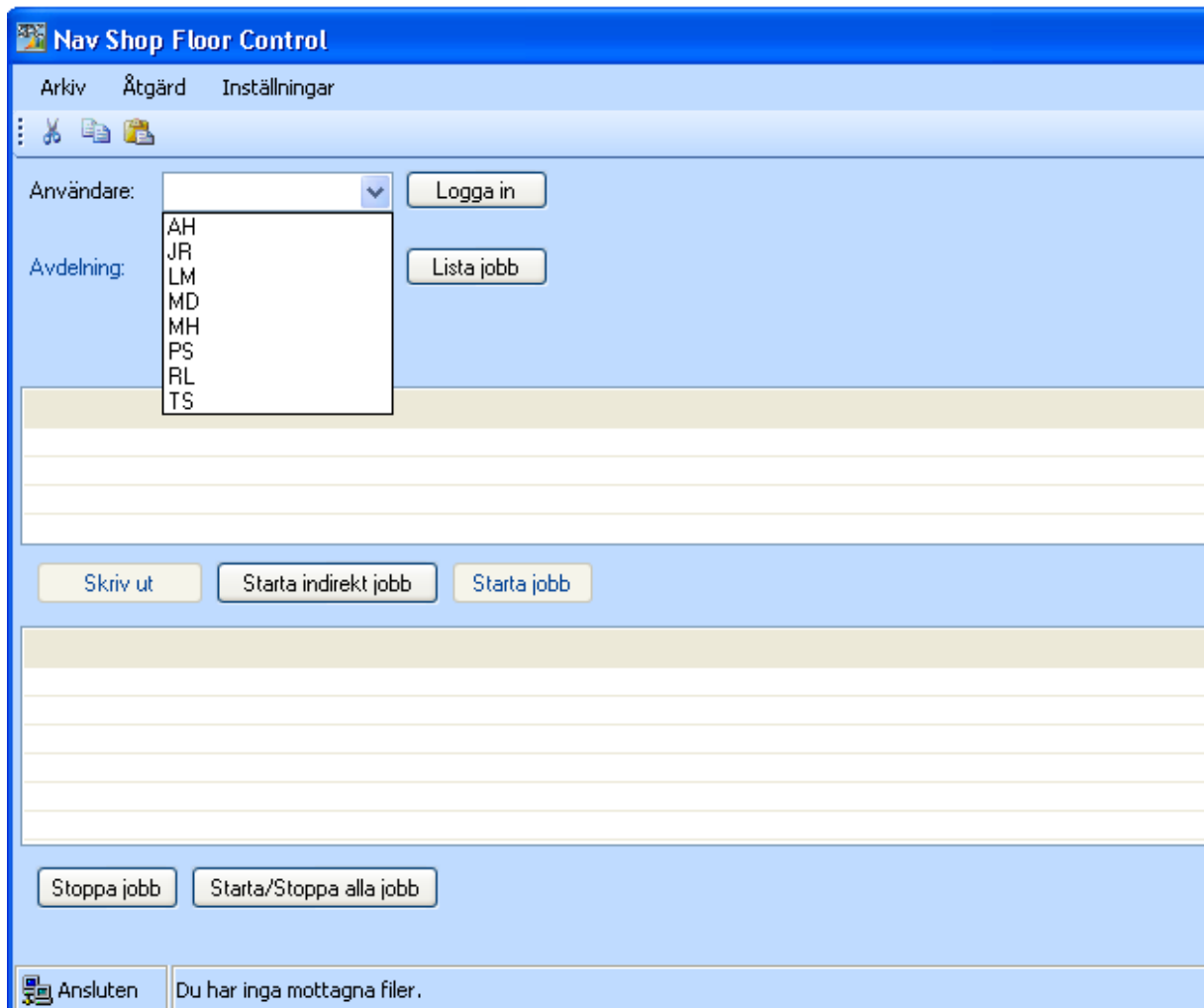
Det finns möjlighet att stämpla indirekt arbete se exempel på koder nedan.



Utöver detta så hämtas följande data från NAV:

- Personalnr
- Stoppkoder
- Kassationskoder
- Maskin- och produktionsgrupper

Det första man gör är att välja in sig själv som användare, man väljer bland tabellen personal i NAV.



Efter detta så visas körlistan med de jobb som finns planerade inom den horisont man har angivit i NAV. Listan filtreras även på det man har angivit under SFC Användarinställningar. Man har även möjlighet att själv välja maskin- produktionsgrupp i listan bakom avdelningar.

Nav Shop Floor Control

Arkiv Åtgärd Inställningar

Användare: AH

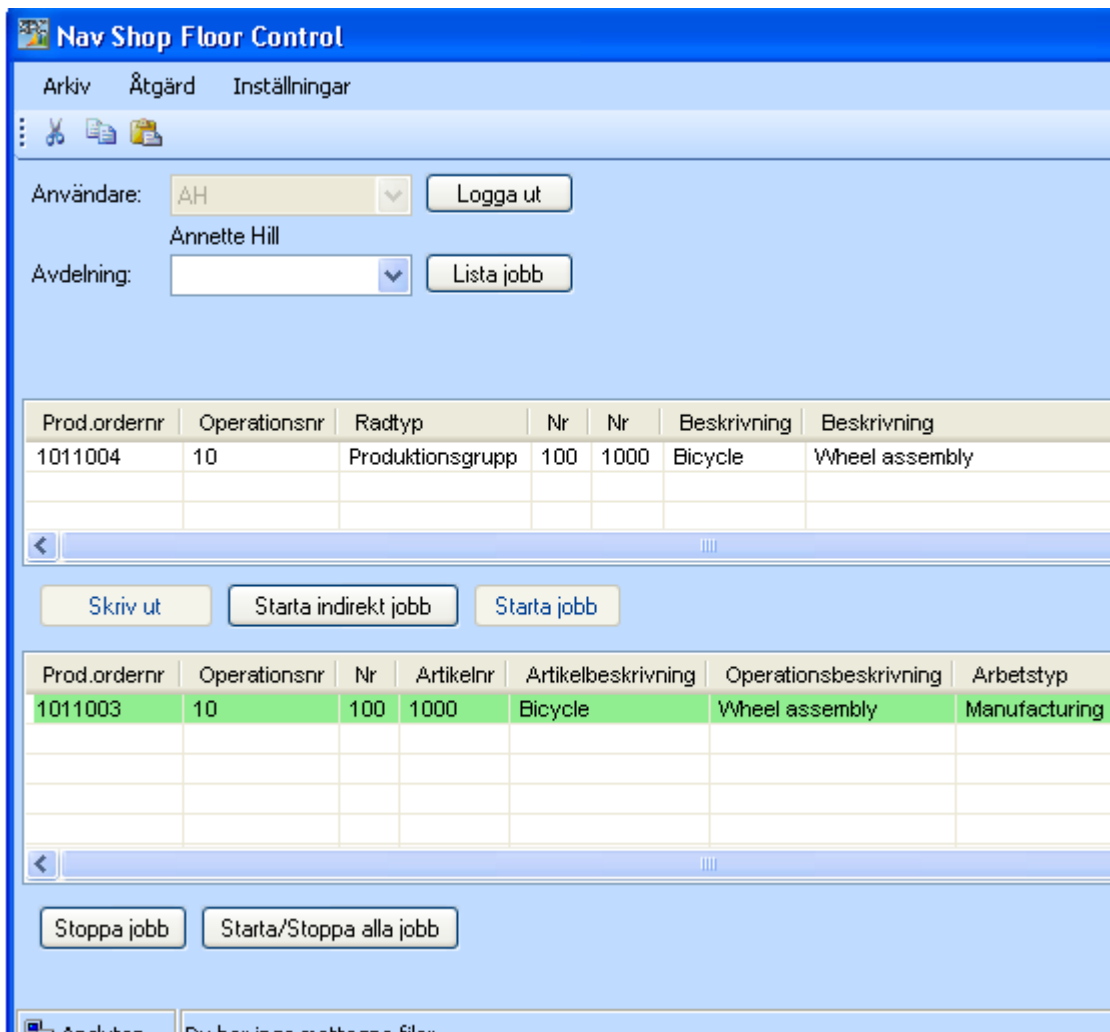
Annette Hill

Avdelning:

Prod.ordernr	Operationsnr	Radtyp	Nr	Nr	Beskrivning	Beskrivning
1011003	10	Produktionsgrupp	100	1000	Bicycle	Wheel assembly
1011003	10	Produktionsgrupp	100	1000	Bicycle	Wheel assembly
1011004	10	Produktionsgrupp	100	1000	Bicycle	Wheel assembly

Prod.o...	Operat...	Nr	Artikelnr	Artikel...	Operat...	Arbets...	Start tid	Tidigar...	Plan

För att starta ett jobb markerar man detta och trycker Starta jobb (F5)



Man kan ha flera jobb igång samtidigt om man vill det. Har man det så finns det en funktion för att stoppa alla jobben samtidigt vid t.ex. möte.

När man stoppar ett jobb markerar man det och trycker Stoppa jobb. Då får man upp en dialog ruta där man kan ange antal och orsak till stopp och eventuell kassation och orsak till detta. Dessa koder kommer från NAV.

Stop production

Antal:
5

Stoppkod:
AVSLUT Avslut

Kassationskvantitet:
1

Unknown
MASKINFEL Maskinfel

Stop Avbryt

Om man stoppar ett jobb och har flera jobb igång samtidigt så görs det en fördelning av tiden på jobbet baserat på hur många jobb man har haft igång samtidigt.

För att attestera/bokföra tiden i NAV går man in i bilden nedan och hämtar upp SFC transaktionerna. Här har man möjlighet att ändra på något om det skett felstämplingar innan det bokförs in i NAV.

DEFAULT Default Journal - Utflödesjournal

Journalnamn DEFAULT

Bokförin...	Prod.ord...	Verifikati...	Artikelnr	Operatio...	R..	Nr	Beskrivning
*▶ 11-01-27					P..		

Prod.ordernamn Operation

Rad Prod.order Funktion Bokföring Skriv ut... Hjälp

Expandera oper.följd
Hämta SFC transaktioner