



Modul QM

Qualitätsmanagement

gip mbH

Gesellschaft für industrielle Prozesstechnik mbH

Gewerbepark Hardtwald 9
68723 Oftersheim
Germany

www.gip-automation.de

1 INHALTSVERZEICHNIS

1	INHALTSVERZEICHNIS	2
2	PRODUKTIONSPROTOKOLLE	3
2.1	VOLLSTÄNDIGES PROTOKOLL	3
2.2	DRUCKPROTOKOLL	5
2.3	PROTOKOLLIERTE ISTWERTE	6
2.4	VERSCHLEPPUNG UND REINIGUNG	8
2.5	CHARGENVERFOLGUNG	9
3	ARCHIVIERUNG	11

2 PRODUKTIONSPROTOKOLLE

2.1 VOLLSTÄNDIGES PROTOKOLL

Wurden Produktionsaufträge über eine Produktionsanlage mit Variobatch hergestellt, so werden alle Soll- und Istparameter, mit der eine Rezeptur gefahren wurde, mit abgespeichert. Darunter fallen

- stoffliche Daten, wie z.B. Sollgewichte und Istgewichte, Toleranzwerte etc.
- verfahrenstechnische Daten, wie z.B. Temperaturen, Drehzahlen, Mischzeiten, Nachläufe etc.
- steuerungstechnische Daten, wie z.B. Quell- und Zielangaben, Wegeinformationen etc.

Diese Daten dienen der Nachverfolgbarkeit und Dokumentation der Qualität der Herstellung.

Produktionsprotokolle werden auch dann generiert, falls das Modul KL eingebunden ist und Steuerrezepturen für manuelle Arbeitsabläufe definiert wurden. Dann werden Kosten berechnet, die für die Arbeitsgänge notwendig waren. Mehr dazu in der Dokumentation der Kosten- und Leistungsrechnung.

Das Formular besteht aus:

- Formulkopf (Tabelle Chaprot)
- 1.Unterliste (Tabelle ChaProkomp) mit Protokoll Daten
- 2.Unterliste (Tabelle Logfile) mit Logdaten

AUFTRAG

1. Auftragsnummer: 00083017
 2. Laufende ProdNr: 1
 Haupt-AuftragNr: []
 Chargennummer: 041102000004

REZEPT

Rezept-Nr.: 58352020-00001
 Bezeichnung: KOMBI-HKL FUER PS U. PP FARBLOS
 Filtern nach: Dosierart
 Letzte Änderung: []

PRODUKTIONS DATEN

Soll-Chargengröße: 1600 kg
 Ist-Chargengröße: 1603 kg
 Startzeit: 02.11.2004 10:06:23
 Endezeit: 02.11.2004 13:25:27
 Abgebrochen:

VARIOBATCH-PROTOKOLLDATEN

KurzBez	Steu	SchrittStartDate	SchrittEndDate	ParamTy	Param1	Para	ParamTy	Param2	Pa
MI Entleeren \n\${3}	<input checked="" type="checkbox"/>	02.11.2004 12:54:15	02.11.2004 12:55:28	Zielzelle	12	<input type="checkbox"/>	MatMangel	60	<input type="checkbox"/>
MI Entleeren \n\${3}	<input checked="" type="checkbox"/>	02.11.2004 12:56:28	02.11.2004 13:25:27	Zielzelle	12	<input type="checkbox"/>	MatMangel	60	<input type="checkbox"/>
MI Warten \nZeit \${9} min	<input checked="" type="checkbox"/>	02.11.2004 12:22:37	02.11.2004 12:23:38	Zeit 1	1	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
MI Warten \nZeit \${9} min	<input checked="" type="checkbox"/>	02.11.2004 12:55:28	02.11.2004 12:56:28	Zeit 1	1	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
MI Probe	<input type="checkbox"/>	02.11.2004 12:53:39	02.11.2004 12:54:15	Hinweis2	bilek	<input type="checkbox"/>	Hinweis1	PROBE - Personalnum	<input type="checkbox"/>
MI Rezept\nDrehz. \${7} %	<input checked="" type="checkbox"/>	02.11.2004 12:23:38	02.11.2004 12:53:39	An/Aus	1	<input checked="" type="checkbox"/>	Drehzahl 1	100	<input checked="" type="checkbox"/>
MI Dos. \n\${18}\n\${4}	<input checked="" type="checkbox"/>	02.11.2004 10:07:06	02.11.2004 10:13:26	UniqueKo	4835+5325	<input type="checkbox"/>	Dosierbloc	1	<input type="checkbox"/>
MI Dos. \n\${18}\n\${4}	<input checked="" type="checkbox"/>	02.11.2004 10:13:27	02.11.2004 11:05:45	UniqueKo	4833+5326	<input type="checkbox"/>	Dosierbloc	1	<input type="checkbox"/>
MI Dos. \n\${18}\n\${4}	<input checked="" type="checkbox"/>	02.11.2004 11:05:46	02.11.2004 12:22:37	UniqueKo	4834+5327	<input type="checkbox"/>	Dosierbloc	1	<input type="checkbox"/>

LOGDATEN

Nr	Code	Text	SchaltwBe	SchaltwBem	SchaltwDate	SchaltwName
1		Fehler 2001 bei Lagerplatz:	<input type="checkbox"/>			
2		bei Steuerschritt-ZeilenNr: 50060	<input type="checkbox"/>			
3		bei Steuerschritt-ZeilenNr: 50030	<input type="checkbox"/>			
4		bei Steuerschritt-ZeilenNr: 10040 MI2_DOS	<input type="checkbox"/>			
5		bei Steuerschritt-ZeilenNr: 10040 MI2_DOS	<input type="checkbox"/>			

Drücken Sie F1, um Hilfe zu erhalten. 15 Clients 1:1 14:54:04

Im Produktionsprotokoll werden folgende Daten im Kopf angezeigt:

- AuftragsNr** Nr des produzierten Auftrages
- Fortlaufende-Nr.** Fortlaufende Nr des produzierten Auftrages
- Chargennummer** Chargennummer der Produktionscharge, die hergestellt wurde

RezeptNr	Nummer des Komponentenrezeptes
Soll-Chargengröße	Die zu produzierende Sollmenge
Ist-Chargengröße	Die produzierte Istmenge
Startzeit	Zeitstempel, an dem der Auftrag gestartet wurde
Endezeit	Zeitstempel, an dem der Auftrag erledigt wurde
Abgebrochen	Anzeige, ob Rezept abgebrochen wurde
Filtern nach	Auswahlliste zur Festlegung der Sortierreihenfolge der Unterliste. Es gibt drei Möglichkeiten: 1 = Sortierung nach Dosierungen 2 = Sortierung nach Steuerschritten 3 = Sortierung nach zeitlichem Ablauf

In der Unterliste werden die durchlaufenen Steuerschritte eines Variobatch-Steuerschrittes angezeigt. Jede Zeile entspricht einem Steuerschritt. Es werden folgende Daten pro Steuerschritt angezeigt:

KompNr	Komponentennummer, die eingesetzt wurde. Wird nur in der Zeile angezeigt, in der sich eine Dosierschritt befindet
Name	Name der Komponente
Dosierart	Dosierart des Rohstoffes
Zelle	QuellzellenNr, aus der der Rohstoff bezogen wurde
Soll	Dosier-Sollwert in [kg]
Ist	Dosier-Istwert in [kg]
Diff	Differenz zwischen Sollwert und Istwert in [kg]
AggregatTyp	AggregatTyp des Steuerschrittes
SteuerschrittID	Nummer des Steuerschritttyps
Bezeichnung	Bezeichnung des Steuerschritttyps
SteuerschrittDruck	Ankreuzfeld, ob der Steuerschritt im Produktions-Druckprotokoll gedruckt werden soll. Wird automatisch ausgewählt, wenn in der Steuerschritttyp-Definition das Druckfeld aktiviert wurde.
ParamTyp1...20	ItemTyp des entsprechenden Parameters aus der Steuerschritttyp-Definition
Param1...20	Eingegebener Wert des Soll-Parameters
P1D...20D	Ankreuzfeld, ob der Parameter im Produktions-Druckprotokoll gedruckt werden soll. Wird automatisch ausgewählt, wenn in der Steuerschritttyp-Definition das Druckfeld aktiviert wurde.
IstwertTyp1...8	ItemTyp des entsprechenden Istwertes aus der Steuerschritttyp-Definition.
Istwert1...8	Istwert
I1D...8D	Ankreuzfeld, ob der Istwert im Produktions-Druckprotokoll gedruckt werden soll. Wird automatisch ausgewählt, wenn in der Steuerschritttyp-Definition das Druckfeld aktiviert wurde.
SchrittStartDate	Zeitstempel, wann der Steuerschritt gestartet wurde
SchrittEndDate	Zeitstempel, wann der Steuerschritt beendet wurde
TolUeb	Toleranzüberschreitung. Wird nur bei Dosierschritten angezeigt.
Zeile	ZeilenNr des Steuerschrittes im auftragsbezogenen Steuerrezept
SequenzId	Sequenz, zu der der Steuerschritt gehört
Ebene	Ebene, zu der der Steuerschritt gehört
KostenVar	Berechnete variable Kosten in €. Der Wert ergibt sich aus der Laufzeit des Steuerschrittes und den hinterlegten Kostensätzen.
KostenFix	Fixe Kosten in €

KLeistung	Laufzeit des Steuerschrittes, die sich aus der manuellen Produktion ergeben hat. Die Laufzeit wird aus der Sollmenge und der in den Stammdaten hinterlegten Leistungszahlen und Kostensätzen berechnet. (Leistungsabhängiger Anteil)
KDauer	Laufzeit des Steuerschrittes aus dem dauerabhängigen Anteil des Steuerschritts.

2.Unterliste

Hier werden alle Meldungen aufgelistet die während des Produktionsprozesses angefallen. Die Liste kann durch manuelle Einträge erweitert werden, um z.B. Qualitätsdaten einzugeben.

Nr	Meldungstyp bzw. Klasse
Code	Kennzeichen ob der Datensatz im Druckprotokoll erscheinen soll. Die Einstellung welche Logfile-Klasse im Druckprotokoll erscheinen soll, wird in den Logfile-Klassen definiert.
Text	Meldungstext
MsgDate	Zeitpunkt der Meldung
MsgName	
SchaltwBest	Bestätigungsfeld für die Schaltwarte, dass die Meldung überprüft worden ist.
SchaltwBem	Bemerkungsfeld für die Schaltwarte
SchaltwDate	Datum der Bestätigung
SchaltwName	Name der Person, die die Meldung bestätigt hat
FachAbtDate	Datum der Bewertung
FachAbtName	Name der Person, die die Meldung bewertet hat
FachAbtBem	Bemerkungsfeld für die Fachabteilung

2.2 DRUCKPROTOKOLL

Das Druckprotokoll ist ein schlankes Produktionsprotokoll mit druckrelevanten Soll- und Istparametern. Hier werden nur die Steuerschritte und deren Parameter angezeigt, die in der Steuerschrittdefinition im Variobatch deklariert wurden. Sind mehr Parameter im Druckprotokoll erforderlich für eine bestimmte Charge, so können diese im dem vorhergehenden Formular explizit ausgewählt werden.

Das Formular besteht aus:

- Formularkopf (Tabelle Chaprot)
- 1.Unterliste (Tabelle ChaProkomp) mit Protokoll Daten
- 2.Unterliste (Tabelle Logfile) mit Logdaten

Produktionsleitsystem PPS 2000 [gip] - [Produktions-Druckprotokolle: Formular]

Datenbank Bearbeiten Produktion Materialwirtschaft Planung Rechnungswesen Stammdaten Archiv Extras Fenster ?

AUFTRAG

1. Auftragsnummer: 00083017 Haupt-AuftragNr: _____
 2. Laufende ProdNr: 1 Chargennummer: 041102000004

REZEPT

Rezept-Nr.: 58352020-00001
 Bezeichnung: KOMBI-HKL FUER PS U. PP FARBLOS

Filtern nach: Dosierart
 Letzte Änderung: _____

PRODUKTIONS DATEN

Ansatzgröße - SOLL: 1600 kg
 Ansatzgröße - IST: 1603 kg
 Startzeit: 02.11.2004 10:06:23
 Endezeit: 02.11.2004 13:25:27
 Abgebrochen:

VARIOBATCH-PROTOKOLLDATEN

Pos	Hinweis	ParamTyp	Param1V	ParamTyp	Param2V	ParamTyp	Param3V	ParamTyp	Param4V	ParamTyp	Param5V	ParamTyp
0												
1												
2		Zeit 1	1									
3		Zeit 1	1									
4		An/Aus	1	Drehzahl 1	100	Zeit 1	30					
5		Soll Istqewil	399,36	Toleranz Pl	5							

LOGDATEN

Nr	Code	Text	SchaltwBe	SchaltwBem	SchaltwDate	SchaltwName	SI
Lagerbuchun	<input checked="" type="checkbox"/>	Fehler 2001 bei Lagerplatz:	<input type="checkbox"/>				
StSchrittAbbr	<input checked="" type="checkbox"/>	bei Steuerschritt-ZeilenNr: 50060	<input type="checkbox"/>				
StSchrittAbbr	<input checked="" type="checkbox"/>	bei Steuerschritt-ZeilenNr: 50030	<input type="checkbox"/>				
DoszeitfQuitt	<input checked="" type="checkbox"/>	bei Steuerschritt-ZeilenNr: 10040 MI2_D	<input type="checkbox"/>				
DoszeitfQuitt	<input checked="" type="checkbox"/>	bei Steuerschritt-ZeilenNr: 10040 MI2_D	<input type="checkbox"/>				
DoszeitfQuitt	<input checked="" type="checkbox"/>	bei Steuerschritt-ZeilenNr: 10040 MI2_D	<input type="checkbox"/>				

Drücken Sie F1, um Hilfe zu erhalten. 15 Clients 1:1 14:55:07

2.3 PROTOKOLLIERTE ISTWERTE

In diesem Formular werden Werte von Prozessvariablen aufgelistet, die während der Produktion der Produktionscharge aufgezeichnet worden sind. Welche Prozessvariablen und in welchem Zeitintervall sie aufgezeichnet werden sollen, wird im Formular SPS-Parameter definiert.

Das Formular besteht aus:

- Formularkopf (Tabelle Chaprot)
- 1.Unterliste (Tabelle ChaProStatistik) mit Protokolldaten

Produktionsleitsystem PPS 2000 [gip] - [Protokollierte Istwerte]

Datenbank Bearbeiten Produktion Materialwirtschaft Planung Rechnungswesen Stammdaten Archiv Extras Fenster ?

AUFTRAG

1. Auftragsnummer **P00040_0113** Haupt-AuftragNr
 2. Laufende ProdNr **1** Chargennummer 041208000001

PRODUKTIONS DATEN

Soll-Chargengröße 2000 kg Startzeit 08.12.2004 15:05:38
 Ist-Chargengröße 0 kg Endezeit

PROTOKOLLIERTE ISTWERTE

ItemName	Folg	ZeitInterva	Stunde	LastPer	Periode1	Periode2	Periode3	Periode4	Periode5	Periode6	Periode7	Periode8
MI1_DOS_Gesamtgewicht_I	1	10 Sek		59	0	2	6,2	12,8	34	56,2	80	0
MI1_DOS_Gesamtgewicht_I	2	10 Sek		29	30	30	30	30	30	30	30	30
MI1_WARTEN2_Zeit_I	1	10 Sek		59	0	0	12	24	34	44	54	64
MI1_WARTEN2_Zeit_I	2	10 Sek		29	0	0	0	0	0	0	0	0

Drücken Sie F1, um Hilfe zu erhalten. 16 Clients 1:1 15:21:17

Formularkopf

- AuftragsNr** Nr des produzierten Auftrages
- Fortlaufende-Nr.** Fortlaufende Nr des produzierten Auftrages.
- Chargennummer** Chargennummer der Produktionscharge
- RezeptNr** Nummer des Komponentenrezeptes
- Chargengröße-SOLL** Die zu produzierende Sollmenge
- Chargengröße-IST** Die produzierte Istmenge
- Startzeit** Zeitstempel an dem der Auftrag gestartet wurde
- Endezeit** Zeitstempel an dem der Auftrag erledigt wurde

1.Unterliste Protokollierte Istwerte

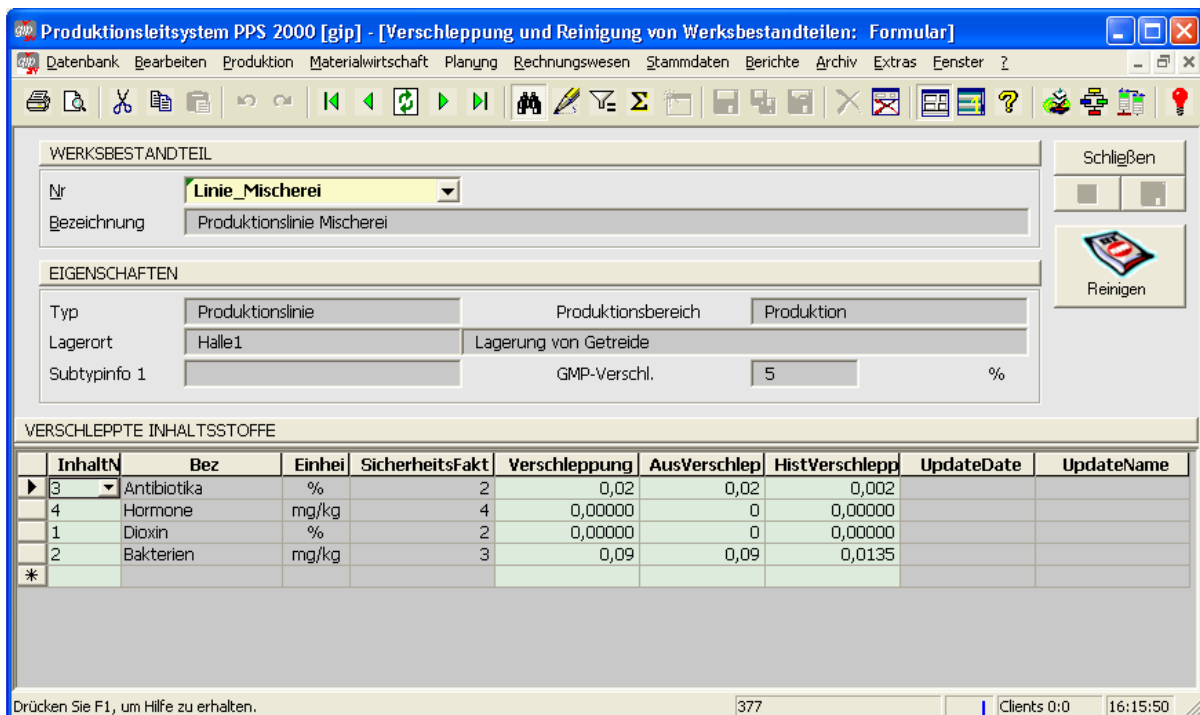
- ItemName** Name der Prozessvariablen
- FolgeNr** Fortlaufende Nummer des Prozessvariablendatensätze.
- Zeitintervall** Zeitintervall der zwischen den Periodeneinträgen :Aus/Undefiniert:10 Sek:20 Sek:1 Min:2 Min:5 Min:10 Min:20 Min:60 Min:
- LastPeriode** Gibt an in welches Periodenfeld zuletzt ein Eintrag erfolgte
- Periode1...60** Werte der Prozessvariablen. Die Protokollierung fängt bei 1 an und endet im Feld 60. Danach wird ein neuer Datensatz angelegt.

2.4 VERSCHLEPPUNG UND REINIGUNG

In diesem Formular kann angeschaut werden, welche Werksbestandteile und Linien mit welchen Inhaltsstoffen verschmutzt sind. Falls in der Annahme, Produktion oder Warenausgang eine Sperrung des anstehenden Prozesses erfolgte, dann kann nach Reinigung des Werksbestandteiles, die Verschmutzung zurückgesetzt werden.

Das Formular besteht aus

- Formularkopf (Tabelle Lagerplatz)
- Unterliste (Tabelle GMP_Verschlepp) Verschleppte Inhaltsstoffe
-



WERKSBESTANDTEIL

Nr: **Linie_Mischerei**
 Bezeichnung: Produktionslinie Mischerei

EIGENSCHAFTEN

Typ: Produktionslinie Produktionsbereich: Produktion
 Lagerort: Halle1 Lagerung von Getreide
 Subtypinfo 1: GMP-Verschlepp: 5 %

VERSCHLEPPTE INHALTSSTOFFE

	InhaltNr	Bez	Einheit	SicherheitsFakt	Verschleppung	AusVerschlepp	HistVerschlepp	UpdateDate	UpdateName
▶	3	Antibiotika	%	2	0,02	0,02	0,002		
	4	Hormone	mg/kg	4	0,00000	0	0,00000		
	1	Dioxin	%	2	0,00000	0	0,00000		
	2	Bakterien	mg/kg	3	0,09	0,09	0,0135		
*									

Drücken Sie F1, um Hilfe zu erhalten. 377 Clients 0:0 16:15:50

Kopfdaten:

Nr Eindeutige Alphanumerische Nummer des Werksbestandteils

Bezeichnung Name des Lagerplatzes

Typ Lagerplatztyp

Produktionsbereich Produktionsbereich zu dem der Lagerplatz gehört

GMPVerschleppung Bei Produktionslinien wird der Verschleppungsgrad der Anlage in [%] angegeben.

Unterliste Verschleppte Inhaltsstoffe

InhaltNr Inhaltsstoff

Sicherheitsfaktor Multiplikator für Verschleppungsberechnung

Verschleppung (X-) Aktuell verschleppte Konzentration des Inhaltsstoffes.

1)

AusVerschlepp (X-) Verschleppte Konzentration des Inhaltsstoffes, die nur durch die letzte Charge entstanden ist.

1)

HistVerschlepp (X-) Verschleppte Konzentration des Inhaltsstoffes, der durch die vergangenen Chargen entstanden ist.

1)

Der Berechnungsalgorithmus für die Verschleppung pro Inhaltsstoff:

Die Variable X bezeichnet die nächste Charge die über die Anlage gefördert werden soll.

- AusVerschlepp X = Konzentration Inhaltsstoff * Verschleppungsrad * Sicherheitsfaktor
- Verschleppung X = AusVerschlepp Charge X-1 + HistVerschlepp X-1
- HistVerschlepp X = Verschleppung Charge X * Verschleppungsrad * Sicherheitsfaktor

Die Überprüfung ob die Charge X, die als nächstes über den Werksbestandteil gefördert werden soll gefährdet ist, ergibt sich aus dem Vergleich zwischen dem Verschleppungswert und dem Maximalen Grenzwert, der bei der GMP-Artikelgruppe angegeben worden ist.

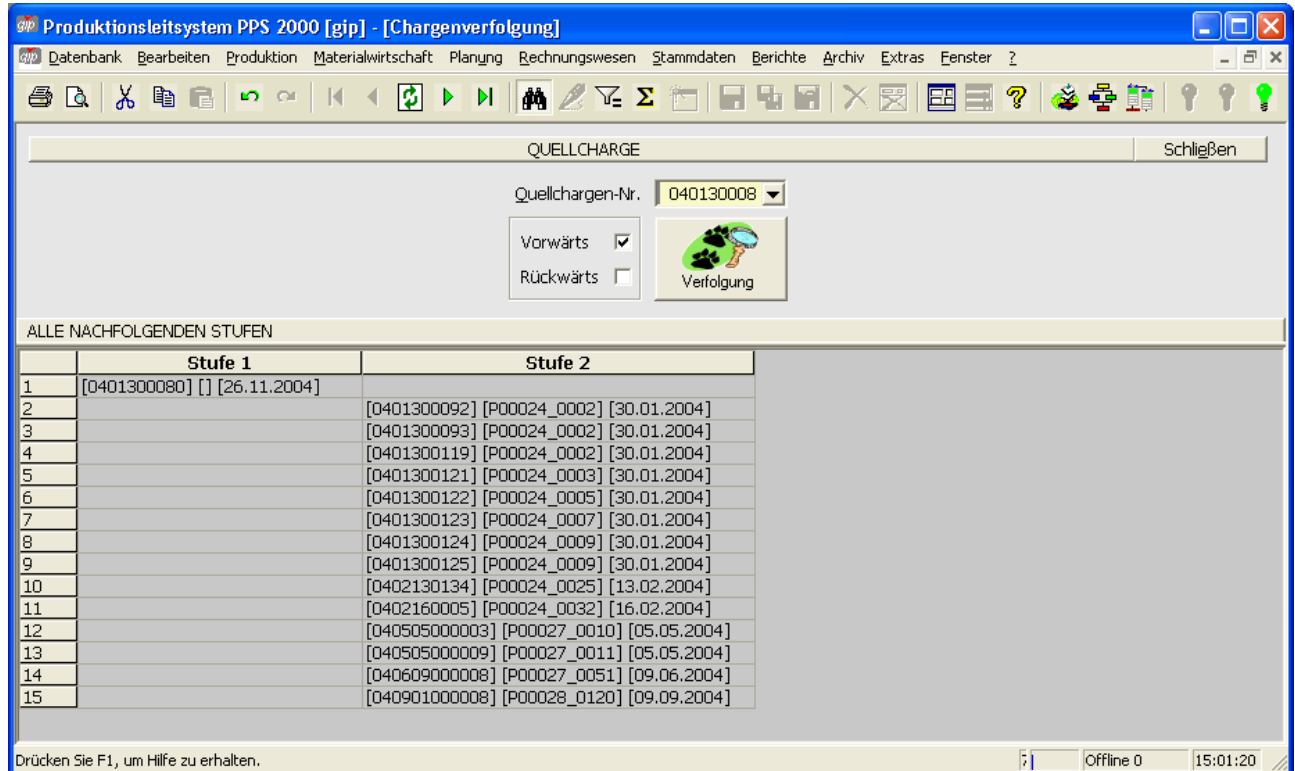
Berechnungsalgorithmus in der Produktion:

1. Durchlaufe die Produktionschargen, die als nächstes gestartet werden sollen.
2. Durchlaufe pro Produktionscharge die Komponenten
3. Durchlaufe die Inhaltsstoffe der Komponente
 4. Führe Verschleppungs-Berechnungsalgorithmus durch, Falls die Maximale Grenze des Inhaltsstoffes für diese Artikelgruppe überschritten ist, bringe Fehlermeldung und springe aus Schleife heraus
5. Falls keine Fehlermeldung, dann kann produziert werden.

Taste Reinigen

Damit wird die Unterliste gelöscht.

2.5 CHARGENVERFOLGUNG



Produktionsleitsystem PPS 2000 [gip] - [Chargenverfolgung]

Quellcharge: 040130008

Vorwärts: Rückwärts:

ALLE NACHFOLGENDEN STUFEN

	Stufe 1	Stufe 2
1	[0401300080] [] [26.11.2004]	
2		[0401300092] [P00024_0002] [30.01.2004]
3		[0401300093] [P00024_0002] [30.01.2004]
4		[0401300119] [P00024_0002] [30.01.2004]
5		[0401300121] [P00024_0003] [30.01.2004]
6		[0401300122] [P00024_0005] [30.01.2004]
7		[0401300123] [P00024_0007] [30.01.2004]
8		[0401300124] [P00024_0009] [30.01.2004]
9		[0401300125] [P00024_0009] [30.01.2004]
10		[0402130134] [P00024_0025] [13.02.2004]
11		[0402160005] [P00024_0032] [16.02.2004]
12		[040505000003] [P00027_0010] [05.05.2004]
13		[040505000009] [P00027_0011] [05.05.2004]
14		[040609000008] [P00027_0051] [09.06.2004]
15		[040901000008] [P00028_0120] [09.09.2004]

Drücken Sie F1, um Hilfe zu erhalten. Offline 0 15:01:20

In diesem Dialog können Chargen in Vorwärtsrichtung und Rückwärtsrichtung verfolgt werden. Unter Chargenverfolgung versteht man die Darstellung der Zusammenhängen zwischen Lagerchargen, die über die

Herstellung zusammengefloßen sind. Da die Herstellung eines Endprodukts über mehrere Zwischenstufen durchgeführt wird, entstehen Baumstrukturen, die in diesem Formular angezeigt werden.

Der Dialog besteht aus einem Kopf und zwei Unterlisten.

Im Kopf wird die zu betrachtende (Quelle) Charge ausgewählt, die verfolgt werden soll. Durch einen *Radiobutton* kann zwischen *Vorwärtsverfolgung* und *Rückwärtsverfolgung* unterschieden werden. Durch das Drücken der Taste „Verfolgung“ wird das Ergebnis in der Unterliste angezeigt. In der 1. Unterliste kann durch Doppelklick die weiter zu betrachtende Charge ausgewählt und in den Kopf übertragen werden.

Anwendungsbeispiel der Vorwärtsverfolgung

Ein Lieferant meldet dem produzierenden Unternehmen, dass eine angelieferte Charge qualitativ schlecht war. Mit der Vorwärtsverfolgung kann nun die Chargennummer des Wareneingangs eingegeben werden. Das System zeigt daraufhin eine Baumstruktur über alle Produktionsstufen an, bis hin zu den Fertigwaren, die daraus hervorgegangen sind. So können die Kunden über die schlechten Erzeugnisse informiert werden.

Anwendungsbeispiel der Rückwärtsverfolgung

Ein Kunde beklagt sich über die Qualität des gekauften Produkts. Mit der Rückwärtsverfolgung kann nun rückgerechnet werden, über welche Produktionsaufträge das Endprodukt hergestellt wurde. Die Baumstruktur wird bis zu den Ursprungsrohstoffen (Chargen) aufgebaut.

Mit den Produktionsprotokollen können nun evtl. aufgetauchte Probleme analysiert werden, die zu dem schlechten Ergebnis geführt haben.

3 ARCHIVIERUNG

Produzierte Produktionsaufträge, alte Lagerchargen und alte Lieferscheine, auf die nicht mehr so oft zugegriffen wird, können mit einem Hintergrundprozess in Archivtabellen kopiert werden. Damit wird das System entlastet und die Zugriffe auf aktuelle Daten beschleunigt. Die Archivierung erfolgt über die Einstellung von Systemparametern.

Die archivierten Daten können unter dem Menüpunkt Archiv angeschaut werden.

Folgende Parameter dienen der Archivierung:

Group	Name	Bedeutung	Standardwert
Archivierung	autom. Archivierung ein	Soll die automatische Archivierung überhaupt aktiviert werden ? (0=Nein, 1=Ja). Bei der Archivierung werden alle Daten aus den Arbeitstabellen in die Archivtabellen kopiert. Die Datensätze in den Arbeitstabellen werden gelöscht.	1
Archivierung	autom. Archivierung Auftrag ein	Sollen Produktionsaufträge automatisch archiviert werden ? (0=Nein, 1=Ja). Damit Aufträge archiviert werden können, muss der Auftrag einen Status = 7 (bewertet) besitzen. Die Archivierung erfolgt im Kommunikationsserver. Es werden alle Datensätze, die sich auf den Auftrag beziehen, aus folgenden Tabellen kopiert/gelöscht: Auftrag, AuftragKomp, Charge, ChargePos, ChargePosPos, AuftragVerpPos, AuftragVerpPosPos, AuftragVerpMat, ChaProt, ChaProKomp, LogFile.	0
Archivierung	autom. Archivierung Lager ein	Sollen Lagerbewegungen und Lagerchargen, die auf Nullbestand gebucht sind, automatisch archiviert werden ? (0=Nein, 1=Ja). Die Archivierung erfolgt im Kommunikationsserver.	0
Archivierung	autom. Archivierung Wareneingang ein	Sollen Lieferscheine samt den Warenavisen automatisch archiviert werden ? (0=Nein, 1=Ja). Damit Lieferscheine archiviert werden können, muss der Lfs. einen Status = 3 (erledigt) besitzen. Die Archivierung erfolgt im Kommunikationsserver. Es werden alle Datensätze, die sich auf den Lieferschein beziehen, aus folgenden Tabellen kopiert/gelöscht: Lieferschein, WarenAvis, AvisTransport, AvisWaegung.	0
Archivierung	Zeitabstand Aufträge archivieren	Es werden nur Aufträge für die Archivierung berücksichtigt, bei denen das Aktualisierungsdatum älter ist als " der Heutige Tag - Zeitabstand ".	60
Archivierung	Zeitabstand Lagerdaten archivieren	Es werden nur Lagerchargen für die Archivierung berücksichtigt, bei denen das Aktualisierungsdatum älter ist als " der Heutige Tag - Zeitabstand ".	60
Archivierung	Zeitabstand Wareneingang archivieren	Es werden nur Lieferscheine für die Archivierung berücksichtigt, bei denen das Aktualisierungsdatum älter ist als " der Heutige Tag - Zeitabstand ".	60