

Bitte benutzen Sie die Programmversion zusammen mit DB-Release 2.206
Folgende Änderungen wurden durchgeführt :

1. automatisches Generieren von Schweißnähten für vorhandene Materialpositionen

Zur Kalkulationszwecken (Angebot) besteht die Möglichkeit Schweißnähte (Rundnähte) in Abhängigkeit von vorhandenen Materialpositionen automatisch generieren zu lassen.

Wählen Sie dazu die Schaltfläche "Schweißnähte generieren" auf dem Kalkulationsformular
(Aufruf : Angebotserstellung->Kalkulationsformular)

Benennung	DN1	DN2
Rohrbogen 45 Grad Bauart 3 *	2	0
Reduzierstück exzentrisch *	1	1
Rohr nahtlos	0,166	0
	0	0

Im oberen Teil des Formulars können ein oder mehrere Materialkennzeichen (MKZ) gewählt werden. In der unteren Tabelle wird die Anzahl der Nähte , die je Mengeneinheit eines Bauteiles generiert werden soll , eingestellt . (siehe Spalte DN1 und DN1)

DN1 - heißt , dass die Naht mit der Dimension der Nennweite 1 des Bauteils generiert wird.

Wenn eine Zahl > 0 in der Spalte DN2 eingegeben wird , wird Nennweite 2 zum Generieren der Naht verwendet.

Beim Eintragen der Zeilen in die Tabelle stehen in Abhängigkeit von den gewählten MKZ die Benennungen der Materialpositionen des Auftrages zur Verfügung. Die Verwendung des "*" bei der Eingabe der Benennung ist als Jokerzeichen zulässig.

Beispiel : "Reduzierstück*" beinhaltet sowohl die Bezeichnung "Reduzierstück exzentrisch" als auch die Bezeichnung "Reduzierstück konzentrisch".

Achtung ! Bitte beachten Sie bei der Verwendung des Jokerzeichens , dass Sie keine unerwünschten Zusammenfassungen vornehmen:

Beispiel: "Rohr*" beinhaltet sowohl "Rohr nahtlos" als auch "Rohr geschweißt" als auch "Rohr" **aber** auch "Rohrschelle" .

Verwenden Sie im Zweifelsfall die exakten Bezeichnungen ohne das Jokerzeichen .

In der oberen Abbildung dargestellten Tabelle werden also folgende Nähte angelegt:

- Je 2 Nähte für Bauteile mit der Bezeichnung "Rohrbogen 45 Grad Bauart 3....."
- Je 1 Naht für Bauteile mit der Bezeichnung "Reduzierstück exzentrisch ..." mit Nennweite 1 und je 1 Naht mit Nennweite 2 der Reduzierung.
- Je eine Naht auf alle 6m für Bauteile mit der Bezeichnung "Rohr nahtlos" ($1/6 = 0,166$)

Die Funktion berücksichtigt alle ausgewählten Isometrien (Arbeitsvorrat). Über die Schaltfläche "Isometrien wählen" kann die Auswahl verändert werden.

Über das Optionshäkchen "Vorhandene Positionen zuvor entfernen" werden optional alle Schweißnähte in den selektierten Isometrien entfernt. (BA="SW" (Shop Weld) oder BA = "FW" (Field Weld))

2. Neue Funktion zum Generieren von Stücklistenpositionen für Demontearbeiten und Druckproben

Aufruf: *Anstriche/Isolierungen/technologische Positionen->technologische Positionen*

The screenshot shows a dialog box titled "Erstellung neuer technologischer Positionen". It contains the following elements:

- Aktion:** Radio buttons for "Druckproben /lfd. m Rohr" (unselected) and "Demontage" (selected).
- Aus folgenden STL-Positionen:** A list box for MKZ with options: A (Armaturn), B (Baugruppe), D (Dichtung), Fi (Fitting), Fl (Flansch). A dropdown for BA is set to "*". A button "Isometrien wählen" is present.
- Erstellung neuer technologischer Positionen:** A dropdown for Benennung is set to "Demontage". A checkbox "Benennung der Ursprungsposition" is checked. MKZ is set to "DM". BA is set to "*". A checkbox "*FW wird TFW / *FB wird TFB" is unchecked. Ab Position is set to "6001". Abrechnungskategorie is empty.
- Buttons:** "Positionen löschen!", "Neue Positionen anlegen", and a help icon.
- Options:** A checkbox "Vorhandene Positionen zuvor entfernen" is checked.

In Abhängigkeit von der Auswahl der Aktion im oberen Bereich können mit diesem Formular sowohl Druckprobenpositionen je lfd. m Rohr oder Demontagepositionen generiert werden.

Dabei ist wie folgt vorzugehen:

1. Festlegen der Aktion
2. Auswahl des bzw. der MKZ auf deren Grundlage die technologische Position erstellt werden soll (also die MKZ für die Materialpositionen wie "R" bei Druckproben und z.B. "R", "Fi", "Fl", "A" ... bei Demontage)
3. Festlegen der Bereitstellungsart für Materialpositionen aus denen technologische Positionen generiert werden sollen (z.B. * für alle , *FB für alle Baustellenmaterialien)
4. Isometrien festlegen , für die technologische Positionen aus den Materialpositionen generiert werden sollen.
5. Festlegung der Bezeichnung für die neu zu erstellenden technologischen Positionen
6. Bereitstellungsart für die neu erstellten technologischen Positionen vorgeben (entweder fest vorgeben oder das Häkchen bei "*FW wird TFW / *FB wird TFB" setzen)
7. Festlegen der Stücklistenposition ab der diese Positionen angelegt werden sollen.
8. Entscheidung treffen ob bereits vorhandene Positionen mit diesem MKZ zuvor aus der Stückliste entfernt werden sollen. (Demontagepositionen werden stets mit dem MKZ "DM" , Druckprobenpositionen mit dem MKZ "DP" angelegt)

Die Schaltfläche "Positionen löschen" löscht in Abhängigkeit von der oben gewählten Aktion die Druckprobenpositionen bzw. die Demontagepositionen aus den selektierten Isometrien.

Bitte testen Sie die hier beschriebenen Funktionen bevor Sie diese produktiv einsetzen . um sich mit der Funktionsweise vertraut zu machen!

3. Neue Funktionen zum Kopieren und Löschen von Isometrien mit den dazugehörigen Stücklistenpositionen

Aufruf: *Auftragsverwaltung->Leitung(Iso) verschieben / kopieren / löschen*

Leitung(en)(ISO) verschieben / kopieren / löschen

Quell-Iso(s)
eine Isometrie Bitte wählen --->
Quell-ISO wählen

alle Iso's im Arbeitsvorrat verschieben / kopieren / löschen
Anzahl selektierte ISO's: 3 Isometrieauswahl

Ziel
nach TLN Bitte wählen --->
TLN wählen

Aktionen
Isometrie(n) mit Stücklistenpositionen löschen
Isometrie(n) mit Stücklistenpositionen kopieren
Isometrie(n) verschieben

Das Formular besteht aus 3 Abschnitten:

1. Quell Iso(s) wählen

Wählen Sie hier eine einzelne Isometrie (Schaltfläche "Quell-Iso wählen") oder eine Auswahl an Isometrien (Schaltfläche "Isometrieauswahl" + Häkchen für "alle Iso's...")

2. Falls Sie Isometrien kopieren oder verschieben wollen , wählen sie das Ziel (die Teilleistung über die Schaltfläche "TLN wählen")

3. Führen Sie eine der 3 Aktionen durch

Hinweis : Das Löschen von Isometrien und Stücklistenpositionen wird nicht durchgeführt ,wenn die Isometrie bereits andere Informationen - wie Schweißnähte ,Umstempelungen ,Bedarfsanforderungen oder Reservierungen beinhaltet.

4. Interpolieren beim Nachschlagen von Arbeitszeitwerten in "nicht Formel bezogenen" Bewertungskatalogen

Aufruf:*Katalogarbeit->Automatische Arbeitszeitwerte*

-Preisbasis-	Benennung	Zeile Preisbasis	SK-Zeile
Formelkatalog1	Rohr *	11 Pipe installation in field	Standard
*			

Zeile Preisbasis	Werkstoff	Faktor

Die bisher bereits vorhandene Funktionalität zum Nachschlagen von Arbeitszeitwerten (Faktoren) in tabellarischen Bewertungskatalogen wurde erweitert.

Bisher wurden Faktoren in einem hinterlegten Bewertungskatalog nur gefunden , wenn die im Bewertungskatalog hinterlegten Werte für Nennweite , Außendurchmesser und Wandstärke exakt mit den Werten der Katalogposition im auftragsspezifischen Material- und Leistungskatalog übereinstimmte. Optional kann jetzt interpoliert werden

1. Wenn Nennweite und Außendurchmesser übereinstimmen und die gesuchte Wandstärke zwischen zwei Werten im Bewertungskatalog liegt.

2. Wenn nur die Nennweite übereinstimmt und die gesuchte Wandstärke zwischen zwei Werten im Bewertungskatalog liegt.

Die Ermittlung des gesuchten Faktors erfolgt durch eine lineare Interpolation .

5. Explorer Dokumente

Aufruf : Auftragsverwaltung->Explorer Dokumente

Es wurde ein Explorer zur Ansicht von Dokumentenlinks implementiert.

Dokumente können nach wie vor über die <F8> - in verschiedenen Kontexten abgelegt werden:
Es können alle Arten von Dokumenten abgelegt werden (PDF , Excel , Word, Zeichnungen...)

Der Dokumentenexplorer dient dazu alle im Auftrag abgelegten Dokumente in übersichtlicher Form darzustellen und bei Bedarf durch einen Doppelklick auf den Link zu öffnen.

Zusammenstellung der Dokumentenkontexte

Kontext	Maske	Referenzfelder im Dokumentenexplorer
Isometrie	Isometriedetails	Text1:TVH Text2:TLN Text3:ISONR + Blatt Text4:Line Text5:RUI-Nr.
Zeugnis	Zeugniserfassung	Text1:Zeugnisnummer Text2:Charge Text3:Materialcode Text4:MKZ Text5:Materiallangtext
Belegnummer Lagerbewegung	Übersicht Lagerbewegungen	Text1:Eingang bzw. Ausgang Text2:Belegnummer
Schweißerstammdaten	Schweißerverwaltung	Text1:Stempelnummer Text2:Personalnummer Text3:Firma Text4:Name Text5:Vorname
Auftrag	Auftragsdetails	Text1:Auftragsbezeichnung Text2:Auftragsnummer