# **RELEASE NOTES**





# FACTON EPC 13.2 SC

# SHOULD COSTING

LEADING IN ENTERPRISE PRODUCT COSTING | WWW.FACTON.COM

# RELEASE NOTES | FACTON EPC 13.2 SC



#### IMPRESSUM

Release:FACTON EPC 13.2 SCDokument-Revision:(22.08.2024)Copyright © 2024 FACTON GmbH

Herausgegeben von:

FACTON GmbH Konrad-Zuse-Ring 12b 14469 Potsdam, Germany

Alle Rechte vorbehalten. Kein Teil des Werkes darf in irgendeiner Form (Druck, Fotokopie, Mikrofilm oder andere Verfahren) ohne schriftliche Genehmigung des Entwicklers, Herstellers reproduziert oder unter Verwendung elektronischer Systeme verarbeitet, vervielfältigt oder verbreitet werden.

Die in diesem Handbuch enthaltenen Angaben sind ohne Gewähr und können ohne weitere Mitteilungen geändert werden. Die FACTON GmbH geht hiermit keinerlei Verpflichtungen ein. Die in diesem Dokument beschriebene Software wird auf der Basis eines Lizenzvertrages geliefert und darf nur in diesem Sinn benutzt werden. FACTON und das FACTON Logo sind Marken oder eingetragene Marken der FACTON® GmbH in Deutschland und/oder anderen Ländern.

Microsoft, MS, Windows, Windows NT und Excel sind Marken oder eingetragene Marken der Microsoft Corporation in den USA und/oder anderen Ländern.

Alle anderen Marken sind Eigentum der jeweiligen Inhaber.

# HAFTUNG

Der Auftragnehmer haftet unbeschränkt nur für Schäden, die auf vorsätzlichen oder grob fahrlässigen Pflichtverletzungen seiner Organe, leitenden Angestellten oder sonstiger Erfüllungsgehilfen beruhen.

Für leicht fahrlässige Pflichtverletzungen seiner Organe und Erfüllungsgehilfen haftet der Auftragnehmer dem Grunde nach nur dann, wenn eine Pflicht verletzt wird, deren Einhaltung für die Erreichung des Vertragszwecks von besonderer Bedeutung ist (Kardinalpflicht); die Haftung für solche Schäden ist auf die vertragstypischen, vorhersehbaren Schäden beschränkt. Die Haftungsbeschränkungen gelten nicht für Schäden aus der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit.

Die Haftung für Datenverlust wird auf den typischen Wiederherstellungsaufwand beschränkt, der bei regelmäßiger und gefahrenentsprechender Anfertigung von Sicherungskopien eingetreten wäre.

Die Haftung nach dem Produkthaftungsgesetz bleibt unberührt (§ 14 ProdHaftG).

Ereignisse höherer Gewalt, die dem Auftragnehmer die Leistung wesentlich erschweren oder unmöglich machen, berechtigen den Auftragnehmer, die Erfüllung seiner Verpflichtungen um die Dauer der Behinderung und um eine angemessene Anlaufzeit hinauszuschieben. Der höheren Gewalt stehen Streik, Aussperrung und ähnliche Umstände gleich, von denen der Auftragnehmer unmittelbar oder mittelbar betroffen ist.

# RELEASE NOTES | FACTON EPC 13.2 SC



### SUPPORT

Für Wartung und Support steht Ihnen das Support-Team von FACTON telefonisch und per E-Mail zur Verfügung. Die Support-Zeiten und Telefonnummern finden Sie in Ihrem Supportvertrag.

Supportanfragen:

via support(at)facton.com via +49 1805-FACTON

Weiterführende Informationen finden Sie im <u>Kundenbereich</u> unserer Homepage.



# INHALTSVERZEICHNIS

| 1. FACTON EPC 13.2 SC   | 5  |
|---|----|
| 1.1 System versussetzungen  | Б  |
| 1.1 Systemvoraussetzungen   | 5  |
| 1.2 Installation und Kompatibilität   | 5  |
| 1.3 Was ist beim Update zu beachten?  | 5  |
| 1.4 Funktionale Erweiterungen   | 6  |
| 1.4.1 Unterstützung von Multisite-Berechnungen in einer Kalkulation                 | 6  |
| 1.4.2 Erweiterung der Ausschussberechnung   | 6  |
| 1.5 Neue Kostenmodelle und überarbeitete Kostenmodelle                              | 7  |
| 1.5.1 Kostenmodell - Kabelbaum berechnen  | 7  |
| 1.5.2 Kostenmodell - Zerspanung berechnen   | 7  |
| 1.5.3 Kostenmodell - PCB Baugruppe berechnen  | 8  |
| 1.5.4 Kostenmodell - Druckguss berechnen  | 8  |
| 1.5.5 Kostenmodell - Thermoplast Spritzguss berechnen                               | 9  |
| 1.6 Dokumentation   | 10 |
| 1.7 Migrationsschritte von Version 13.1 auf 13.2                                    | 11 |
| 1.7.1 Migration von "Preis pro Einheit" und "Rückerstattung je Einheit" am Material | 11 |
| 1.7.2 Migration von Kostenmodellen  | 12 |



# 1. FACTON EPC 13.2 SC

Die Version FACTON EPC 13.2 SC ist ein Minor Release.

# 1.1 SYSTEMVORAUSSETZUNGEN

siehe Technical Factsheet (Plattform 22.0)

# **1.2 INSTALLATION UND KOMPATIBILITÄT**

FACTON EPC 13.2 SC erfordert die EPC Plattform Version 22.0 und EPC SC 13.1 als Basis für Bestandskunden.

# 1.3 WAS IST BEIM UPDATE ZU BEACHTEN?

|   | Keine relevanten Anpassungen notwendig                                     |
|---|--|
| Х | Migrationsschritte erforderlich, siehe Migration von Version 13.1 auf 13.2 |



# **1.4 FUNKTIONALE ERWEITERUNGEN**

#### 1.4.1 Unterstützung von Multisite-Berechnungen in einer Kalkulation

Auf Baugruppen-Ebene kann ein Referenzstandort ausgewählt werden, welcher vom Referenzstandort an der obersten Kalkulationsebene abweicht.

Dieser Referenzstandort wird für die Ermittlung der Lohnsätze, Materialpreise, Gemeinkostensätze sowie für die Kalkulation der Maschinenstundensätze verwendet.

#### 1.4.2 Erweiterung der Ausschussberechnung

Auf der obersten Kalkulationsebene sind nun zwei Optionen für die Eingabeart zur Ausschussberechnung (unter Details > Gemeinkostensätze und Ausschusssätze) verfügbar:

- Global
- Fortlaufend

"Global" beinhaltet die bisherige Methodik für die Ausschussberechnung.

Wird die Eingabeart "Fortlaufend" gewählt, so können zusätzliche Ausschusssätze (Fertigung und Material) auf Teil-, Baugruppen- und Material-Ebene eingegeben werden. Es werden jeweils "Ausschusssätze effektiv" nach folgender Formel berechnet:

1-((1-Scrap Rate)\*(1-Parent Effective Scrap Rate))



# 1.5 NEUE KOSTENMODELLE UND ÜBERARBEITETE KOSTENMODELLE



#### Weiterführende Informationen

Details zu den einzelnen Kostenmodellen finden Sie in der Online-Hilfe (help.facton.com).

#### 1.5.1 Kostenmodell - Kabelbaum berechnen

Das Kostenmodell "Kabelbaum" ist ein neues Kostenmodell und kann am Fertigungsmodus der Baugruppe ausgewählt werden.

- Die Kabelbaumfertigung besteht aus mehreren Einzelprozessen je nach technischen Anforderungen der Fertigung können Sie die relevanten Einzelprozesse über ein Kontrollkästchen aktivieren und die entsprechenden Werte direkt in der Ansicht "Details" eingeben
- Die Maschinenauswahl erfolgt direkt in der Ansicht "Details"
- Anhand der neuen Materialklassifizierung "Kabel und Leitungen" können die relevanten Materialien aus den Stammdaten abgefragt und eingefügt werden
- Die Kosten für Werkzeuge und Vorrichtungen können in der Ansicht "Details" eingegeben werden
- Die finale Kalkulationsstruktur wird mittels der Aktion "Struktur vervollständigen" erzeugt

#### 1.5.2 Kostenmodell - Zerspanung berechnen

Das Kostenmodell "Zerspanung berechnen" ist ein neues Kostenmodell und kann am Fertigungsmodus des Prozesses ausgewählt werden.

- Die Material- und Maschinenauswahl erfolgt direkt in der Ansicht "Details"
- Die Materialparameter wie Einsatzgewicht und Fertigteilgewicht können direkt in der Ansicht "Details" eingegeben werden
- Bei der Maschinenauswahl werden nur Maschinen angeboten, welche über die erforderliche Drehzahl verfügen
- Die Lohngruppe f
  ür den Maschinenarbeiter (Arbeitskraft) kann direkt in der Ansicht "Details" ausgew
  ählt werden
- Die primäre und sekundäre Zykluszeit wird berechnet
- Die Kosten für Vorrichtungen können in der Ansicht "Details" eingegeben werden
- Die finale Kalkulationsstruktur wird mittels der Aktion "Struktur vervollständigen" erzeugt





# Hinweis

Dieses Modell verwendet gegenüber dem bisherigen Zerspanungsmodell eine komplett neue Logik und Struktur. Das **alte Zerspanungsmodell** (am Modus auswählbar) ist bis auf Weiteres noch verfügbar.

# 1.5.3 Kostenmodell - PCB Baugruppe berechnen

Das Kostenmodell "PCB Baugruppe" wurde überarbeitet und basiert auf einer neuen technischen Implementierungsmethodik, welche es ermöglicht, verschachtelte bzw. kaskadierte Modelle zu erstellen.

# ACHTUNG

Das bisherige Kostenmodell für die Leiterplattenbestückung ist nicht kompatibel mit dem überarbeiteten Kostenmodell "PCB Baugruppe". Es wird nicht automatisch migriert und wird mit Version 13.2 nicht mehr unterstützt.

Es wird daher empfohlen, von Kalkulationen mit dem alten Kostenmodell "Leiterplattenbestückung" eine Version zu erstellen, siehe <u>Migrationsschritte für Kos-</u> tenmodelle.

"PCB Baugruppe berechnen" kann am Fertigungsmodus der Baugruppe ausgewählt werden.

- Die Materialkosten für PCB Nutzen können in der Ansicht "Details" direkt eingegeben werden
- Die Maschinenauswahl erfolgt direkt in der Ansicht "Details"
- Die Leiterplattenbestückung ist ein Fertigungsverfahren aus mehreren, seriell verknüpften Einzelprozessen, was in der Kalkulation als Fertigungslinie dargestellt wird
- Die Kosten f
  ür Vorrichtungen und Sondereinzelkosten k
  önnen in der Ansicht "Details" eingegeben werden
- Die finale Kalkulationsstruktur wird mittels der Aktion "Struktur vervollständigen" erzeugt

#### 1.5.4 Kostenmodell - Druckguss berechnen

Das Kostenmodell "Druckguss" wurde überarbeitet und basiert auf einer neuen technischen Implementierungsmethodik, welche es ermöglicht, verschachtelte bzw. kaskadierte Modelle zu erstellen.





# ACHTUNG

Das bisherige Kostenmodell für Druckguss ist nicht kompatibel mit dem überarbeiteten Kostenmodell "Druckguss". Es wird nicht automatisch migriert und wird mit Version 13.2 nicht mehr unterstützt.

Es wird daher empfohlen, von Kalkulationen mit dem alten "Druckguss" Kostenmodell eine Version zu erstellen, siehe <u>Migrationsschritte für Kostenmodelle</u>.

"Druckguss berechnen" kann am Fertigungsmodus des Prozesses ausgewählt werden.

- Die Material- und Maschinenauswahl erfolgt direkt in der Ansicht "Details"
- Anhand der Materialauswahl wird automatisch zwischen Heiß- und Kaltkammerverfahren unterschieden
- Bei der Maschinenauswahl werden nur Maschinen angeboten, welche über die erforderliche Schließkraft und Schussmasse verfügen
- Die mögliche Kavitätenanzahl wird entsprechend der gewählten Maschine berechnet
- Die Kosten für Werkzeuge und Vorrichtungen können in der Ansicht "Details" eingegeben werden
- Die finale Kalkulationsstruktur wird mittels der Aktion "Struktur vervollständigen" erzeugt

#### 1.5.5 Kostenmodell - Thermoplast Spritzguss berechnen

Das Kostenmodell "Spritzguss" wurde überarbeitet und basiert auf einer neuen technischen Implementierungsmethodik, welche es ermöglicht, verschachtelte bzw. kaskadierte Modelle zu erstellen.

Es wurde auch im Hinblick auf Kompatibilität zum FACTON Cost Model Designer überarbeitet.

# 

ACHTUNG

Das bisherige Kostenmodell für Spritzguss ist nicht kompatibel mit dem überarbeiteten Kostenmodell "Thermoplast Spritzguss". Es wird nicht automatisch migriert.

Es wird daher empfohlen, von Kalkulationen mit dem alten Kostenmodell "Spritzguss" eine Version zu erstellen, siehe Migrationsschritte für Kostenmodelle.

"Thermoplast Spritzguss berechnen" kann am Fertigungsmodus des Prozesses ausgewählt werden.

- Die Material- und Maschinenauswahl erfolgt direkt in der Ansicht "Details"
- Komponente 2"-Materialauswahl ist verfügbar, wenn "Mehrkomponenten Spritzguss" aktiviert wurde



- Verfahren wie Drehteller, Verschiebetechnik usw. sind nur f
  ür "Mehrkomponenten Spritzguss" verf
  ügbar
- Bei automatischer Teileentnahme kann jetzt ein Entnahmeroboter ausgewählt werden
- Die Kosten für Werkzeuge und Vorrichtungen können in der Ansicht "Details" eingegeben werden
- Die finale Kalkulationsstruktur wird mittels der Aktion "Struktur vervollständigen" erzeugt

# **1.6 DOKUMENTATION**

Ein neues OData API Tutorial für die Should Costing ist als PDF verfügbar.



# 1.7 MIGRATIONSSCHRITTE VON VERSION 13.1 AUF 13.2

#### Voraussetzung vor der manuellen Migration:

- Es sollte ein Backup Ihrer Datenbank erstellt werden.
- Die Konfiguration wurde von Version 13.1 auf Version 13.2 aktualisiert.
- Die globalen Eigenschaften wurden entsprechend dem Konfigurationsupdate auf Version 13.2 abgeglichen (Details zum Abgleich von Stammdaten finden Sie auf unserer <u>Online-Hilfe</u>)



#### ACHTUNG

Bevor Sie mit der Migration fortfahren, sehen Sie sich bitte **alle Schritte** im Voraus an, da einige Eigenschaften unter Umständen gespeichert bzw. notiert werden müssen.

# 1.7.1 Migration von "Preis pro Einheit" und "Rückerstattung je Einheit" am Material

Der "Preis pro Einheit" an der Materialressource wurde von der Ebene "Instanz" auf die Ebene "Position" verschoben, damit er mit den positionsspezifischen Abmessungen für seine Berechnung konsistent ist. Dies hat zur Folge, dass Werte für "Preis pro Einheit" und "Rückerstattung je Einheit" erneut überschrieben (F12) werden müssen, wenn sie vor dem Konfigurationsupdate bereits überschrieben wurden:

Hierfür können Sie im Arbeitsbereich "Kalkulationen" die folgende Ad-hoc-Abfrage ausführen (STRG + F), um alle eigenen Kalkulationen zu finden, bei denen "Preis pro Einheit" oder "Rückerstattung je Einheit" in alten Konfigurationen überschrieben wurde:

```
SELECT Root(Label) AS CalculationName,
Label,
StoredValue(PricePerUnit) AS OldPricePerUnit,
StoredValue(RefundPricePerUnit) AS OldRefundPricePerUnit
FROM SIGNATURE Material,
TYPE "instance->localResource", "instance->surrogate->resource"
WHERE _MetadataSnapshot =GetLatestMetadataSnapshot()
AND _Owner =@@ME
AND (IsSignificant(StoredValue(PricePerUnit)) OR
IsSignificant(StoredValue(RefundPricePerUnit)))
```

2 Selektieren Sie im Ergebnis jedes aufgelistete Material und gehen per Rechtsklick auf den Kontextmenüeintrag "In neuer Registerkarte öffnen", um es in der Ansicht "Verwendete Objekte" anzuzeigen.





3 Über das Kontextmenü können Sie zu der Verwendungsstelle gehen, wo das Material verbaut ist.

| verwe  | indete Obje | ĸte | • •••••••••••••••••••• |            |                 |        |                    |    |             |       |                      |        |        |
|--------|-------------|-----|------------------------|------------|-----------------|--------|--------------------|----|-------------|-------|----------------------|--------|--------|
|        | Vorschau    | Ųĝ  | Bezeichnung            | Ų₫         | Modus           | ₽ŝ     | Instanzbezeichnung | ↓ŝ | # Instanzen | Ų₫    | # Verwendungen       | Ųĝ     | Abs Mg |
|        |             |     | 🔻 🔞 Material           |            |                 |        |                    |    |             |       |                      |        |        |
|        |             |     | 🚳 Material             | (Fläche) * | Kosten berechne | n 🔻    | 1                  |    |             | 1     |                      | 1      |        |
|        |             |     | -                      |            | Neu einfügen    |        |                    |    | •           |       |                      |        |        |
| Strukt |             |     |                        |            | Struktur vervo  | llstän | digen F11          |    |             |       |                      |        |        |
|        |             |     |                        | Abgleichen |                 |        |                    | •  |             |       |                      |        |        |
|        |             |     |                        |            | Werteregeln     |        |                    |    | •           |       |                      |        |        |
|        |             |     |                        |            | Lokale Listen   |        |                    |    | •           |       |                      |        |        |
|        |             |     |                        |            | Gehe zu Verw    | endur  | ngsstelle          |    | Zielk       | osten | kalkulation » Materi | al (Fl | äche)  |
|        |             |     |                        |            | Kopieren        |        | Strg+C             |    | - 0         |       |                      |        |        |

4 In der Kalkulation kann dann der Wert für "Preis pro Einheit" und/oder "Rückerstattung je Einheit" erneut überschrieben werden.

### 1.7.2 Migration von Kostenmodellen

Die SC Version 13.2 beinhaltet neue und aktualisierte Kostenmodelle, von denen die Kostenmodelle "PCB Baugruppe", "Druckguss" und "Spritzguss" jeweils eigene Migrationsschritte erfordern:

#### Kostenmodell "PCB Baugruppe"

Das Kostenmodell "PCB Baugruppe" ist eine Verbesserung des früheren Kostenmodells "Leiterplattenbestückung" und ersetzt die "Modus"-Definition am Prozess durch den "Fertigungsmodus" an der Baugruppe.

Um bestehende Kostenmodell-Kalkulationen auf das neue Modell umzustellen, sind mehrere Schritte zu beachten:

- 1 Erstellen Sie über das Kontextmenü eine Version der Kalkulation.
- 2 Aktualisieren Sie die Kalkulation über das Kontextmenü auf die neueste Konfiguration.
- 3 Entfernen Sie den Prozess der Leiterplattenbestückung inkl. darunter verbauter Ressourcen aus der Struktur.
- 4 Erstellen Sie eine neue Baugruppe oder klicken Sie auf eine bestehende Baugruppe und wählen Sie in der Ansicht "Details | Kalkulation" für die Eigenschaft "Fertigungsmodus" den Eintrag "PCB Baugruppe berechnen" aus.



- 5 Suchen Sie die zuvor erstellte Version der Kalkulation über die Abfrage "Zielkostenkalkulationen Versionen" und öffnen Sie diese.
- 6 Ziehen und docken Sie die Registerkarte der Version neben die Registerkarte des neuen Kostenmodells, um beide Kalkulationen direkt zu vergleichen:

| Kalkulation : Kostenmodell Leiterplattenbestückung |   | 🖂 🔺 🗙     | Kalkulation : Kostenmodell Leiterplattenbestückung [1] |   | ⊡ <del>•</del> ×       |
|--|---|-----------|--|---|------------------------|
| Herstellkosten 🔻 ∑ 💇 🌮 🚳 🔜 😫 🚸 🥊                   | Details Kalkulation -   | Ö ()      | Struktur 🗉 Herstellkosten 🔻 🔽 💇 🥢 🚳 🔜 😫 🗇 💡            | Details Annahme                           | n 🕶 🗐 🖗 🛈              |
|  | 🔏 PCB Baugruppe   |           | in EUR ▼ in EUR ▼                                      | Kostenmodell Leiterplattenbestückung      |                        |
| Bezeichnung 42 KN                                  | Name  | We        | Bezeichnung ↓2 KN ↓2 % HK a                            | Name 4                                    | 2 Wert                 |
| 🔻 🗟 🕂 Kostenmodell Leiterplattenbestückung         | Modus   | *Koster 🗠 | 🔻 🗟 🕂 Kostenmodell Leiterplattenbestückung             | Produktionsmenge                          | 1.000,00 pc/a          |
| 🔏 🗥 PCB Baugruppe                                  | Relevante Menge   | _1,00 p   | 🌣 🗥 Leiterplattenbestückung                            | Losgröße                                  | 250,00 pc/lot          |
|  | Referenzstandort  | Brande    |  | Anzahl Produktionslose                    | 4,00 lot/a             |
|  | Matarialausschusssatz officiatio  |           |  | Produktionsmenge über Produktionslaufzeit | 2.000,00 pc            |
|  | Fasting and the second |           |  | Produktionszeitraum                       | 2,00 a                 |
|  | Perugungsausschusssatz eitektiv   |           |  | SoP                                       |                        |
|  | ▼ Fertigungsmodus   | PCB-Be    |  | EoP                                       |                        |
|  | PCB-Nutzen  |           |  | Modur                                     | *Korten aggregieren    |
|  | V Lötpastendruck  |           |  | modus                                     | Kosteri aggregieren    |
|  | Maschinenauswahl  |           |  | Datenherkunft                             | Eigenes Unternehmen    |
|  | Druckgeschwindigkeit  |           |  | Garchäftsbaraich                          | Goschöftsboroich 1     |
|  | Maschinenzeit   |           |  | Verwendungszweck                          | Benchmarking           |
|  | Belade- / Entladezeit   |           |  | Mengenannassung                           | benefilinarking        |
|  | Zykluszeit  |           |  | Referenzunternehmen                       |                        |
|  | Lynuxen   |           |  | Branche                                   | Herstellung von Gummi- |
|  | Bestückung (Maschinell)   |           |  | Produktionsstandort                       | Brandenburg            |
|  | Maschinenauswahl  |           |  | Standortfaktoren                          |                        |
|  | Prozentsatz zur max. Bestückungsleistung  | ,75, 9    |  | Gemeinkostensätze und Ausschusssätze      |                        |
|  | Bestückungsleistung P&P   |           |  | Vertriebslogistik                         |                        |
|  | Bestückungsleistung C&P   |           |  | Zahlungsbedingungen                       |                        |
|  | Gewichtete Anzahl BE (C&P)  |           |  | Zielgewinnsätze                           |                        |
|  | Gewichtete Anzahl BE (P&P)  |           |  | -   |                        |
|  | Maschinenzeit (P&P)   |           |  |   |                        |

- 7 Vergleichen Sie die einzelnen Werte der Eigenschaften und übertragen Sie diese bei Bedarf aus der Version in die neue Kostenmodell-Kalkulation.
- 8 Folgen Sie der Dokumentation des neuen Kostenmodells (siehe <u>Online-Hilfe</u>) und wählen Sie schließlich über das Kontextmenü an der Baugruppe "Struktur vervollständigen".
- 9 Speichern und publizieren Sie Ihre Änderungen.

#### Kostenmodell "Druckguss"

Das Druckgusskostenmodell besitzt am Prozess ebenfalls keine "Modus"-Definition mehr, sondern nutzt jetzt die Eigenschaft "Fertigungsmodus" am Prozess.

Um bestehende Kalkulationen auf das neue Modell umzustellen, sind folgende Schritte zu beachten:

- 1 Erstellen Sie über das Kontextmenü eine Version der Kalkulation.
- 2 Aktualisieren Sie die Kalkulation über das Kontextmenü auf die neueste Konfiguration.
- 3 Entfernen Sie alle verbauten Ressourcen unter dem Prozess für Druckguss aus der Struktur.
- 4 Selektieren Sie den Prozess und wählen Sie in der Ansicht "Details | Kalkulation" für die Eigenschaft "Fertigungsmodus" den Eintrag "Druckguss berechnen" aus.
- 5 Suchen Sie die zuvor erstellte Version der Kalkulation über die Abfrage "Zielkostenkalkulationen Versionen" und öffnen Sie diese.



6 Ziehen und docken Sie die Registerkarte der Version neben die Registerkarte des neuen Kostenmodells, um beide Kalkulationen direkt zu vergleichen:

| Kalkulation : Kostenmodell Druckguss |  | 🗆 👻 🗙                   | Kalkul | ation : Kostenmodell Druckguss [1] |          |                          |  |  | 🖂 🔹 🗙         |
|--------------------------------------|--|-------------------------|--------|------------------------------------|----------|--------------------------|--|--|---------------|
| Herstellkosten 👻 💟 🖉 🤌 🔜 일           | Details Kalkulation - 🗐                                  | • • •                   | Str    | Herstellkosten 👻 ∑ 🖉               | 🚳 🔜 🖇    | v≉<br>24 ∲ 💡<br>in EUR ▼ | Details Annahmen 🔻<br>Mostenmodell Druckguss | 0  | <b>\$</b> (i) |
| Bezeichnung 📲 KI                     | Name   | Wert                    |        | Bezeichnung                        | Ja KN Ja | % HK an Ges-HK           | Name   | $\int dt $ | Wert          |
| 🔻 🗟 🕂 Kostenmodell Druckguss         | Modus  | *Kosten aggregieren 🔶   |        | 🔻 🗟 🗥 Kostenmodell Druckgu         | iss      |                          | Produktionsmenge                             |  | 1.000,00 pc/  |
| 🗘 🗥 Druckguss                        | Technologia  | Development have a have |        | 🗘 🕂 Druckguss                      |          |                          | Losgröße                                     |  | 250,00 pc/    |
|                                      | Perugungsmodus   | Druckguss berechnen     |        |                                    |          |                          | Anzahl Produktionslose                       |  | 4,00 lot      |
|                                      | Materiaiklassifizierung                                  | •                       |        |                                    |          |                          | Produktionsmenge über Produktionslaufzeit    |  | 2.000,00 pc   |
|                                      | Relevante Materialklassifizierung                        |                         |        |                                    |          |                          | Produktionszeitraum                          |  | 2,00 a        |
|                                      | Materialauswahl  |                         |        |                                    |          |                          | SoP  |  |               |
|                                      | Druckours Verfahren                                      |                         |        |                                    |          |                          | EoP  |  |               |
|                                      | Druckguss venamen  |                         |        |                                    |          |                          | Modus  | *Kosten  | aggregieren   |
|                                      | Material   |                         |        |                                    |          |                          |  |  |               |
|                                      | Fertigungsteil   |                         |        |                                    |          |                          | Datenherkunft                                | Eigenes  | Unternehmen   |
|                                      | ▼ Schließkraft   |                         |        |                                    |          |                          | Geschäftsbereich                             | Geschäf  | tsbereich 1   |
|                                      | Schließkraft entsprechend projizierter Fläche des Teils  |                         |        |                                    |          |                          | Verwendungszweck                             | Benchm   | arking        |
|                                      | % Schließkraft-Sicherheitsaufschlag                      |                         |        |                                    |          |                          | Mengenanpassung                              |  |               |
|                                      | Schließkraft-Sicherheitsaufschlag                        |                         |        |                                    |          |                          | Referenzunternehmen                          |  |               |
|                                      | % Schließkraft-Aufschlag für Schieber                    |                         |        |                                    |          |                          | Branche                                      | Herstell                                       | una von Gumm  |
|                                      | Schließkraft-Aufschlag für Schieber                      |                         |        |                                    |          |                          | Produktionsstandort                          | Brander  | iburg         |
|                                      | Erforderliche Schließkraft des Teils                     |                         |        |                                    |          |                          | Standortfaktoren                             |  |               |
|                                      | Schließkraft entsprechend projizierter Fläche des Anguss | \$                      |        |                                    |          |                          | Gemeinkostensätze und Ausschusssätze         |  |               |
|                                      | Erforderliche Gesamtschließkraft                         |                         |        |                                    |          |                          | Vertriebslogistik                            |  |               |
|                                      |  |                         |        |                                    |          |                          | Zahlungsbedingungen                          |  |               |
|                                      | Maschine   |                         |        |                                    |          |                          | Zielgewinnsätze                              |  |               |
|                                      | Schließkraft der Maschine                                |                         |        |                                    |          |                          |  |  |               |

- 7 Vergleichen Sie die einzelnen Werte der Eigenschaften und übertragen Sie diese bei Bedarf aus der Version in die neue Kostenmodell-Kalkulation.
- 8 Folgen Sie der Dokumentation des neuen Kostenmodells (siehe <u>Online-Hilfe</u>) und wählen Sie schließlich über das Kontextmenü am Prozess "Struktur vervollständigen".
- 9 Speichern und publizieren Sie Ihre Änderungen.

#### Kostenmodell "Spritzguss"

Das (thermoplastische) Spritzgusskostenmodell wird am Prozess mit einem Kalkulationsupdate automatisch abgeglichen. Einige Eigenschaftswerte können nach dem Update jedoch leer sein und müssen neu gefüllt werden.

Um bestehende Kalkulationen auf das neue Modell umzustellen, sollten folgende Schritte befolgt werden:

- 1 Erstellen Sie über das Kontextmenü eine Version der Kalkulation.
- 2 Aktualisieren Sie die Kalkulation über das Kontextmenü auf die neueste Konfiguration.
- 3 Entfernen Sie alle verbauten Ressourcen unter dem Prozess für Spritzguss aus der Struktur.
- 4 Selektieren Sie den Prozess und wählen Sie in der Ansicht "Details | Kalkulation" für die Eigenschaft "Fertigungsmodus" den Eintrag "Thermoplast Spritzguss berechnen" aus.
- 5 Suchen Sie die zuvor erstellte Version der Kalkulation über die Abfrage "Zielkostenkalkulationen Versionen" und öffnen Sie diese.
- 6 Ziehen und docken Sie die Registerkarte der Version neben die Registerkarte des neuen Kostenmodells, um beide Kalkulationen direkt zu vergleichen:



| Kalkulation : Kostenmodell Spritzguss  |                                   |                       | □ • ×        | Ka      | alkulation : Kostenmodell Spritzguss [1] |                        |   |                      |
|--|-----------------------------------|-----------------------|--------------|---------|--|------------------------|---|----------------------|
| Herstellkosten 🔻 ∑ 💇 🥒 🛁 일   | Details                           | Kalkulation 🔻 📄 💿 🖗   | <b>¢</b> (j) | He<br>ଭ | er Herstellkosten 🔻 ∑ 💇 🥒                | ۷<br>هه 🛃 🔮 🥊 in EUR 🔻 | Details Annahmen 🔻 🗐                      | © () 🗘 🛈             |
| Bezeichnung 42 KN  | Name 49                           | Wert                  | Anleitun     | Ē       | Bezeichnung                              | Ja KN Ja % HK an (     | Name 4                                    | 9 Wert               |
| V A Kostenmodell Spritzauss  | Modus                             | *Kosten aggregieren 🔻 |              |         | V R Kostenmodell Sprit                   | zauss                  | Produktionsmenge                          | 1.000.00 pc/         |
| 🗘 🔿 Spritzgießen   |                                   | . 55 5                |              |         | Ö \Lambda Spritzguss                     | 5                      | Losgröße                                  | 250.00 pc/           |
| the configuration of the second secon | Fertigungsmodus                   | 🛆 Thermoplast Sprit 🔻 |              |         |  |                        | Anzahl Produktionslose                    | 4.00 lot.            |
|  | Eingabeparameter                  |                       |              |         |  |                        | Produktionsmenge über Produktionslaufzeit | 2 000 00 pc          |
|  | Einspritzverfahren                | Kaltkanal 🔻           |              |         |  |                        | Produktionszeitraum                       | 2 00 a               |
|  | Empfohlene Kavitätenanzahl        |                       |              |         |  |                        | SoP                                       | 2,00 0               |
|  | Kavitätenanzahl gewählt           | 1.00 pc / cycle       |              |         |  |                        | FoP                                       |                      |
|  | Ruvratenanzani gewante            | , noo per ejele       |              |         |  |                        | 201                                       |                      |
|  | Mehrkomponenten Spritzguss        |                       |              |         |  |                        | Modus                                     | *Kosten aggregieren  |
|  | V Komponente 1                    |                       |              |         |  |                        | Datenherkunft                             | Eigenes Unternehmen  |
|  | Materialklassifizierung           | . <del>.</del>        |              |         |  |                        | Construction                              | Constation for the   |
|  | Materialauswahl                   | . *                   |              |         |  |                        | Versionalisbereich                        | Beechardsbereich 1   |
|  | Dichte                            |                       |              |         |  |                        | Verwendungszweck                          | benchmarking         |
|  | % Angussvolumen                   | 5,00 %                |              |         |  |                        | Mengenanpassung                           |                      |
|  | Angussvolumen                     |                       |              |         |  |                        | • Referenzunternenmen                     |                      |
|  | Teilgewicht (Komponente)          |                       |              |         |  |                        | Branche                                   | Herstellung von Gumm |
|  | Projizierte Fläche (Teil)         |                       |              | 1       |  |                        | Produktionsstandort                       | Brandenburg          |
|  | Maximale Wanddicke                |                       |              |         |  |                        | Standortfaktoren                          |                      |
|  |                                   |                       |              |         |  |                        | Gemeinkostensätze und Ausschusssätze      |                      |
|  | Maschinenauswahl                  | . •                   |              |         |  |                        | Vertriebslogistik                         |                      |
|  | Lohngruppe                        | Unerfahren •          |              | P       |  |                        | Zahlungsbedingungen                       |                      |
|  | Anzahl Arbeitskräfte              | 1,00                  |              |         |  |                        | Zielgewinnsätze                           |                      |
|  | Anzahl parallel bedienter Arbeits | 1,00                  |              |         |  |                        |   |                      |
|  | Sonstige Prozessparameter         |                       |              |         |  |                        |   |                      |
|  | 5 m 1 1 1 1 1 1 1                 |                       |              |         |  |                        |   |                      |

- 7 Vergleichen Sie die einzelnen Werte der Eigenschaften und übertragen Sie diese bei Bedarf aus der Version in die neue Kostenmodell-Kalkulation.
- 8 Folgen Sie der Dokumentation des neuen Kostenmodells (siehe <u>Online-Hilfe</u>) und wählen Sie schließlich über das Kontextmenü am Prozess "Struktur vervollständigen".
- 9 Speichern und publizieren Sie Ihre Änderungen.