

What's NEW?

Editie
Q1-2020



Inhoud

DIN EDI	3
Alcoholbalans (drank productie)	3
Productieversies	4
Kwaliteitorders	4
Productieaanvulling (drank productie)	5

DIN EDI

Het aantal GLN en GTIN types - voor het identificeren van klanten, leveranciers en artikelen - is uitgebreid binnen onze EDI oplossing. Hieronder een opsomming van de ondersteunde types, degene die gemarkeerd zijn met een * zijn de nieuw toegevoegde types. Indien controle aanstaat, dan zullen de ingevoerde GLN en GTIN codes ook gevalideerd worden op juistheid volgens de regels geldend bij het betreffende type.

- GTIN8
- GTIN12
- GTIN13
- GTIN14
- UPC6 *
- UPC12 *
- ITF14 *
- SCC *

Alcoholbalans (drank productie)

Producenten van alcoholhoudende producten dienen een sluitende alcoholbalans te kunnen aantonen. Met andere woorden: de hoeveelheid alcohol, omgerekend naar 100% alcohol, die in het productieproces wordt gestopt (verbruik) moet overeenkomen met het de hoeveelheid alcohol, omgerekend naar 100% alcohol, die wordt geproduceerd. Tijdens het productieproces kan om verschillende redenen meer/minder worden verbruikt. Denk aan verspilling, verdamping, breuk, enz. Indien er een verschil is, dan is men verplicht om dit te registreren met vermelding van de juiste redencode.

In eerdere versies werden verschillen automatisch gesignaleerd in iedere productieorder en was men verplicht om een redencode voor het verschil op te voeren. Echter, in menig productieproces heb je altijd een minimaal verschil. Van de douane mag dit verschil, onder voorwaarden en mits binnen een bepaalde marge, standaard wegboeken. Valt het verschil groter uit dan deze marge, dan moet men de juiste redencode toewijzen.

Vanwege flexibiliteit hebben we de volgende oplossing gerealiseerd. Aan de redencodes hebben we een veld toegevoegd "*maximaal alcoholverlies %*". Dit geeft het maximaal toegestane procentuele verschil aan waarvoor deze redencode gekozen mag worden. In de instellingen kun je nu de standaard redencode opgeven die automatisch gevuld wordt mits het verschil onder het voor die code toegestane maximale verlies valt. Indien het verschil groter is dan het toegestane verschil van de standaard redencode, moet een andere redencode worden geselecteerd. Bij iedere ingave wordt daarbij gecontroleerd of het verschil niet groter is dan het toegestane verschil van die betreffende redencode.

Productieversies

In eerdere versies hebben we de functionaliteit "*Productieversies*" toegevoegd. Hiermee was het mogelijk om meerdere combinaties van stuklijsten en bewerkingsplannen te maken geldend voor de productie van een artikel. Eén van deze combinaties werd dan ingesteld als de geldende standaard. Hiermee gaf je aan dat iedere handmatig of automatisch geplande productieorder met deze productieversie werkt.

Echter, in de praktijk worden plannings vaak voor een langere termijn gemaakt, waarbij het gewenst is om al met toekomstige verwachte productieversies rekening te houden.

Hiervoor hebben we aan de productieversies het veld "*status*" toegevoegd met de waardes "*nieuw*", "*in ontwikkeling*", "*gecertificeerd*" en "*afgesloten*". Het is mogelijk om meerdere productieversies te hebben met de status "*gecertificeerd*". Een productieversie had al een begin- en einddatum. Tevens hebben we een instelling toegevoegd waarmee je aangeeft of met de standaard productieversie gewerkt moet worden of dat deze op basis van geldigheidsdatum moet worden bepaald. Wordt voor deze laatste optie gekozen dan wordt op basis van de vervaldatum van de productieorder gezocht naar een gecertificeerde productieversie met de juiste begin- en einddatum.

Kwaliteitorders

Binnen de add-on DIN Kwaliteitsmanagement zijn drie verbeteringen doorgevoerd:

- **Waarschuwingnorm**

Een kwaliteitsorder kan bestaan uit één of meerdere kwaliteitsmonsters en deze bestaan vervolgens weer uit één of meerdere inspectieregels. Aan een inspectieregel is een inspectiekenmerk gekoppeld en in combinatie met een puntensysteem wordt dan op basis van de ingevoerde meetwaardes bepaald of een monster is goed- of afgekeurd.

In de praktijk bleek er behoefte te zijn aan een waarschuwingnorm. Dus een waarde die aangeeft dat de operator actie moet ondernemen, maar waarmee er nog niet direct sprake is van afkeur. Hiervoor is aan het inspectiekenmerk, naast de bestaande boolean "*Afgekeurd*" ook een boolean "*Waarschuwing*" toegevoegd. Bij het afmelden van het kwaliteitsmonster zal er een melding komen dat er een waarschuwing geldt, zodat de operator actie kan ondernemen. Het is dan mogelijk om het monster vervolgens goed te keuren.

- **Versie inspectieplan**

Om te bepalen welke inspecties er moeten worden uitgevoerd aan een kwaliteitsmonster, maak je initieel een inspectieplan aan dat bestaat uit één of meerdere inspectiekenmerken. In de loop der tijd kan een inspectieplan wijzigen.

In de praktijk bleek er behoefte om inspectieplannen uit het verleden na te kunnen kijken. Binnen een inspectieplan is het daarom vanaf nu mogelijk om verschillende versies van een inspectieplan vast te leggen. Eén daarvan is de actieve versie en die krijgt de status "*gecertificeerd*". Oudere versies kunnen daardoor bewaard worden en blijven dus inzichtelijk.

- **Kwaliteit geblokkeerde voorraad**

Via Kwaliteitsfunctionaliteit kan voorraad "*In kwaliteit*" of "*Geblokkeerd door kwaliteit*" worden gekenmerkt.

De voorraad die dit kenmerk heeft is in de praktijk niet beschikbaar voor verkoop of verbruik en moet dus uit de beschikbare voorraad van het artikel worden gehouden. Echter, als je in Dynamics 365 Business Central de voorraadbeschikbaarheid opvraagt, dan werd de voor kwaliteit geblokkeerde voorraad hierin meegenomen. Dit is met deze nieuwe release opgelost.

- 🕒 **Productieaanvulling (drank productie)**

In een eerdere versie van DIN Dranken werd al functionaliteit toegevoegd die een interne verplaatsingsopdracht aanmaakt voor het aanvullen van grijpvoorraad voor uit te voeren productie orders. Echter in deze oplossing werd de aan te vullen hoeveelheid altijd bepaald op basis van een standaard aanvuleenheid waardoor onderstaande situatie kon ontstaan.

Stel: etiketten zitten op rollen van 1000 st. Door productie ontstaat een behoefte op een productie aanvoerlocatie van 100 st. In het voorstel wordt een rol van 1000 stuks verplaatst naar de aanvoerlocatie en vandaar worden 100 stuks als verbruik geboekt. De rol wordt na productie teruggeplaatst naar de vaste opslaglocatie. Bij de volgende behoefte van bijv. 200 stuks zal Dynamics een verplaatsing voorstellen van weer 1000 stuks, terwijl er nog 900 op de reeds aangebroken rol zitten. Dit is nu aangepast zodat ook aangebroken hoeveelheden worden voorgesteld om aan te vullen.