

# **PRINS**

v 5.3

## **PRINS**

Denna handbok behandlar PRINS, som är ett produktionsinformationssystem avsett för uppföljning av skördar- och skotardata samt inmätta volymer.

PRINS innehåller virkesuppgifter anpassade för användning vid produktionsuppföljning av data som sänts in till Biometria från skördare, skotare och mätstationer. Den virkesinformation som PRINS tillhandahåller kan användas som hjälp vid produktionsuppföljning, styrning, planering och som stöd vid framtagning av olika beslutsunderlag. PRINS skapar också möjlighet till direkt feedback på utfört arbete för entreprenören/avverkningsföretaget.

I PRINS kan användaren genom att ställa frågor till systemet, få utförlig information om sin egen virkesstatus. Resultatet av sökningen presenteras i en rapport.

Om du har frågor och inte hittar det du söker i handböckerna kan du skicka e-post eller ringa till Biometrias support. Mer information om vår support hittar du på Violweb eller [www.biometria.se](http://www.biometria.se).

E-post: [support@biometria.se](mailto:support@biometria.se)

Telefon: 010-228 59 00

## Revisionshistoria

Revisionshistoria för handbok PRINS. Vid ändring av revisionshistoria ska även version på första sidan samt datum i sidfoten uppdateras.

<i>Version</i>	<i>Datum</i>	<i>Ändring</i>	<i>Signatur</i>
1.0	2005-03-04	Dokumentet skapad, revision 477, sedan visas uppdateringar genomförda under senare tid.	CAMO
4.0	2016-06-12	Skördad/Skotad volym jämfört med inmätt volym per virkesorder I dessa rapporter kan man nu ange i Presentationsfliken hur många dagar som ska ha gått från sista filens spardatum för att objektet ska tas med i rapporterna. Skördar/Skotarprecision redovisas nu också per objekt i rapporterna. Stockmätta volymer, stocknota Nu redovisas inga stockar i ej aptrade dimensioner som anges med 0 i fliken diameter/längd. Skördade/Skotade volymer, förteckning identiteter Summering har tillkommit på hur många rader som finns i rapportsvaret. Tilläggsrapporterna RNRdetalj för rapporter med skördade eller skotade volymer Under rubriken Version visas version av insändningsprogrammen Sender XC/Sender alternativt version av Rapp. Rev 173	GUPE
4.1	2016-09-11	Tydligare meddelande vid behörighetsöverträdelser. Rapporterna Skördad/skotad volym jmf med inmätt volym per virkesorder har bytt namn till skördar/skotarprecision. I rapporterna Avvisade skördar/skotarinsändningar visas numera samma värden som i VIS i	GUPE

		kolumnen Avvisat.	
4.2	2016-12-11	Tydligare beskrivning i rapporten om skotarpresision om vilka volymer som tas med samt förtydligande om att medeldiametrar är aritmetiska. Tydligare beskrivning vilken formel som används vid beräkning i rapporten Skördarpresision.	GUPE
4.3	2017-02-19	Egenved redovisas som SST909 samt volymen för densamma räknas bort ur vissa rapporter.	GUPE
4.4	2017-06-11	Automaträttning till 109R av felaktiga eller utelämnade sortimentskoder som rapporteras med filer från skördare och skotare har tagits bort. Volymer från filer med felaktig eller saknad sortimentskod kommer att återfinnas i rapporterna Avvisade Skördarinsändning eller Avvisade skotarinsändning.	GUPE
4.5	2017-06-28	Justerat text i PRINS om skördade volymer, redovisning av B-bunthanterade volymer och T-träddelar.	GUPE
4.6	2017-09-08	Justerat text i rapporterna skördar- och skotarpresision.	GUPE
4.7	2017-12-10	Beskrivning av utökade behörighetsnivåer.	GUPE
4.8	2018-11-06	Förbättrade beskrivningar i kap 21	GUPE
4.9	2019-12-13	Rapporten Stockmätta/travmätta volymer har kompletterats med ett nytt val; "Travmätta volymer", som kan användas för uppföljning av orsaker till kvalitetsbedömning av massaved.	CAMO
5.0	2020-06-29	Utökad information kring ej apterade dimensioner i Stockmätta volymer, modulträffsrapport. Förtydligande av rapportinställningar i rapporterna Skördar- och skotarpresision.	CAMO

5.1	2021-01-07	Justerat text ang. beräkning av fördelningsgrad i rapporten Skördade volymer, stocknota samt Stockmätta volymer, stocknota.	CAMO
5.2	2021-03-15	Rapporten Stockmätta volymer, modulträffsrapport har en förenklad hantering för användaren när matrisen har 0 (ej apterade dimensioner) i sista längdklassen.	CAMO
5.3	2021-06-15	Rapporten Avverkningskada kompletterad med information kring dubbskador.	CAMO

## Innehållsförteckning

<b>1 Data i PRINS</b> .....	<b>1</b>
1.1 Omfattning .....	1
1.1.1 Maskinnummer, apteringsprislista och avverkningsföretag .....	1
1.2 Uppdatering av systemet.....	2
1.3 Behörighet .....	2
<b>2 Allmänt</b> .....	<b>3</b>
2.1 Starta PRINS .....	3
2.1.1 Plug-in .....	4
2.2 Menyner.....	4
2.3 Funktionsknappar .....	4
2.4 Ledtexter.....	6
<b>3 Skapa rapport</b> .....	<b>7</b>
3.1 Rapporter där man endast är mottagare -"Allt mot sågen".....	7
3.2 RNR och RNRdet.....	8
3.3 Exportera rapporter.....	9
3.4 Kopiera resultat.....	10
<b>4 Skapa inställningar</b> .....	<b>11</b>
4.1 Urval .....	11
4.2 DiameterLängd .....	12
4.3 Presentation.....	12
4.4 Inställningar.....	12
4.5 Köra urvalsinställning .....	13
4.6 Spara ny inställning.....	13
4.7 Spara ändringar och Ta bort inställning.....	14
4.8 Hämta inställning .....	14
<b>5 Avvisade skördarinsändningar</b> .....	<b>15</b>
<b>6 Skördade volymer per insändning</b> .....	<b>16</b>
6.1 Exempel på användningsområde .....	16
6.2 Visa rapport.....	16
6.3 Visa saknade dagar .....	16

6.4 Visa sammanställning maskiner .....	17
<b>7 Skördade volymer .....</b>	<b>18</b>
7.1 Exempel på användningsområde .....	18
<b>8 Skördade volymer, stamnota brösthöjdsdiameter .....</b>	<b>20</b>
8.1 Exempel på användningsområde .....	20
8.2 Visa rapport.....	20
8.3 Visa sammanställning maskiner, klena stammar .....	21
8.4 Visa sammanställning maskiner, fällda ej upparbetade stammar .....	21
<b>9 Skördade volymer, stocknota .....</b>	<b>22</b>
9.1 Exempel på användningsområde .....	22
9.2 Skapa stocknota enligt skördarens dimensioner .....	23
9.3 Skapa stocknota enligt angivna dimensioner.....	23
9.4 Jämförelse med fördelningsönskemål .....	24
9.5 Medelövermål i cm .....	25
9.6 Visa diagram .....	25
9.7 Avräkna inmätt .....	26
<b>10 Skördade volymer, förteckning identiteter .....</b>	<b>27</b>
10.1 Exempel på användningsområde .....	27
<b>11 Skördarprecision .....</b>	<b>28</b>
11.1 Exempel på användningsområde .....	28
11.2 Visa rapport.....	28
11.3 Visa endast rader inmätt mindre än ...% .....	29
11.4 Visa sammanställning maskiner (skördarprecision).....	29
<b>12 Bristande identitetsmärkning.....</b>	<b>30</b>
<b>13 Avverkningskada .....</b>	<b>31</b>
13.1 Exempel på användningsområde .....	31
13.1 Begränsningar.....	31
<b>14 Avvisade skotarinsändningar .....</b>	<b>32</b>
<b>15 Skotade volymer per insändning.....</b>	<b>33</b>
15.1 Exempel på användningsområde .....	33
15.2 Visa rapport.....	33
15.3 Visa saknade dagar .....	33

15.4 Visa sammanställning maskiner .....	34
<b>16 Skotade volymer .....</b>	<b>35</b>
16.1 Exempel på användningsområde .....	35
16.2 Visa rapport.....	35
16.3 Visa per läge .....	35
<b>17 Skotade volymer, förteckning identiteter .....</b>	<b>37</b>
17.1 Exempel på användningsområde .....	37
<b>18 Skotarprecision.....</b>	<b>38</b>
18.1 Exempel på användningsområde .....	38
18.2 Visa rapport.....	38
18.3 Visa sammanställning maskiner (skotarprecision) .....	39
<b>19 Inmätta, kollektivomräknade volymer .....</b>	<b>40</b>
19.1 Exempel på användningsområde .....	40
19.2 Visa rapport.....	40
19.2.1 Uppföljning av maskiner som inte skördarrapporterat .....	41
19.2.2 Sortimentsfördelning i procent.....	41
19.3 Visa vrak% sammanställning maskiner .....	41
19.4 Visa orsaksfördelning sammanställning maskiner .....	41
<b>20 Stockmätta/travmätta volymer .....</b>	<b>42</b>
20.1 Exempel på användningsområde .....	42
20.2 Visa rapport.....	42
20.3 Visa diagram .....	43
20.4 Sortimentsfördelning i procent.....	43
20.5 Visa vrak% sammanställning maskiner .....	43
20.6 Visa orsaksfördelning sammanställning maskiner .....	43
<b>21 Stockmätta volymer, stocknota .....</b>	<b>44</b>
21.1 Exempel på användningsområde .....	44
21.2 Skapa stocknota enligt angivna dimensioner.....	45
21.3 Jämförelse med fördelningsönskemål .....	45
21.4 Medelövermål i cm .....	46
21.5 Visa diagram .....	47
21.6 Övermålsvolym utöver vald cm .....	47



<b>22 Stockmätta volymer, modulträffsrapport .....</b>	<b>48</b>
22.1 Exempel på användningsområde .....	48
22.2 Visa rapport.....	48
22.3 Skapa modulträffsrapport .....	49
22.4 Visa sammanställning maskiner .....	49
<b>23 Virkesflöden, Lager.....</b>	<b>50</b>
23.1 Exempel på användningsområde .....	50
23.2 Visa allt .....	50
23.3 Visa endast virkesorder skördade under perioden.....	51
23.4 Visa endast virkesorder skotade under perioden.....	51
23.5 Maskinnummer .....	51
<b>24 Virkesflöden-Ledtider .....</b>	<b>52</b>
24.1 Exempel på användningsområde .....	52

## 1 Data i PRINS

### 1.1 Omfattning

PRINS är ett produktionsuppföljningssystem som innehåller skördade, skotade, inmätta, ommätta samt stickprovsmätta volymer. Innehåll för varje rapport beskrivs i kapitlen för respektive rapport. Datumintervallet i rapporterna är begränsat till max 12 månader bakåt. PRINS visar information som rör affärsled ett i affärsledskedjan dvs. mellan leverantör och förste köpare. Dessutom kan även mottagaren (siste köparen) se information. Resultatet i rapporter med inmätta volymer visas som inmätt sortiment.

#### 1.1.1 Maskinnummer, apteringsprislista och avverkningsföretag

Maskinnummer och apteringsprislista finns inte vid inmätningen men kan användas som sökbegrepp i rapporter som innehåller inmätta/stickprovsmätta/ommmätta volymer. Avverkningsföretag finns inte heller vid inmätningen men kan också användas som sökbegrepp i rapporter som innehåller inmätta/stickprovsmätta/ommmätta volymer.

#### Maskiner som produktionsrapporterar:

Maskinnummer, apteringsprislista och avverkningsföretag hämtas från skördarmätningen på respektive virkesorder.

Exempel på när maskinnummer redovisas som 0000 i rapporter är:

-Inget maskinnummer har kunnat knytas till inmätta volymer pga. utebliven rapportering av olika anledningar (exv. leveransvirke).

-Inmätta volymer har redovisats före de skördade volymerna.

Om flera skördare rapporterat på samma virkesorder så knyts ändå ett maskinnummer till de inmätta volymerna. Maskinnumret som är högst knyts till volymerna och skulle en maskin med lägre maskinnummer börjat rapportera på virkesordern, så redovisas de inmätta volymerna på den maskin med högst maskinnummer på samma virkesorder.

Om flera skotare rapporterat på samma virkesorder redovisas maskinnummer 9999 i rapporten skotarprecision.

#### Maskiner som inte produktionsrapporterar:

Registrering görs av maskinnumret/avverkningsföretaget i fältet Entreprenör i virkesordern samt i Biometrias Aktörsregister. Då kan utsökning på maskinnummer/avverkningsföretag göras i PRINS (dock inte på apteringsprislista).

Kontakta Biometrias support tfn: 010-258 59 00, val 4 för Drivning alt.

[drivning.support@biometria.se](mailto:drivning.support@biometria.se) för mer information kring registrering av maskinnummer i virkesordern.

Det finns även andra möjligheter att följa maskinlag via inmätta/stickprovsmätta/ommmätta volymer. Begreppet leverantörskod kan användas i virkesordern för att benämna maskinlaget och därmed utgöra sökbegrepp. Detta förutsatt att inte leverantörskod redan används i andra sammanhang.

## 1.2 Uppdatering av systemet

Filinsänt data (pri- och hpr-filer från skördare samt prl- och fpr-filer från skotare) uppdaterar systemet direkt. Detsamma gäller för övrigt data. Vid rättning/korrigerig av avvisade skördar/skotarmätningar uppdateras PRINS omgående.

## 1.3 Behörighet

Behörighet krävs för att få tillgång till PRINS. Den administreras av Biometrias support.

Behörighet ges per huvudkod + ev internt nummer och avser förste köpare i led 1, siste köpare (mottagare) eller utförande avverkningsföretag. Andra aktörer kan få behörighet via fullmakt.

Behörighetsnivåerna är enligt följande:

- Visa allt (både volymer och värden)
- Visa kvantitet (enbart volymer)

## 2 Allmänt

### 2.1 Starta PRINS

För att starta PRINS går du in på Biometrias Violweb. Klicka på ikonen för PRINS (bild 1 nr 1) eller klicka på rubriken Starta (bild 1, nr 2) för att öppna inloggningsfönstret.



Bild 1. Startsidan för Violweb

Ange användarnamn i fältet User name och tryck på knappen **OK** (bild 2).  
**OBS!** För vissa användare kan även lösenord behövas.  
 Nu har du loggat in på servern.

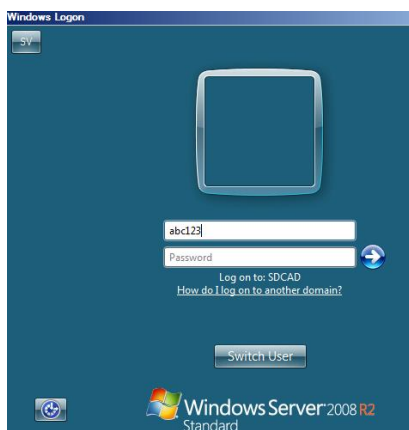
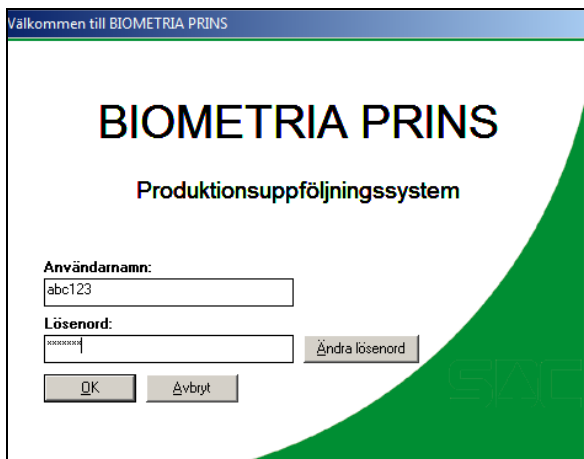


Bild 2. Första inloggningsfönstret

Ange både användarnamn och lösenord i det andra inloggningsfönstret (bild 3). Tryck sedan på knappen **OK** för att logga in i PRINS. Inloggningen i två steg möjliggör skuggningsfunktionen; en funktion som gör att Biometrias support vid behov kan se din skärmbild och ge dig den hjälp du behöver.



*Bild 3. Ange användarnamn och lösenord i andra inloggningsfönstret.*

### 2.1.1 Plug-in

PRINS förbättras och uppdateras kontinuerligt. En liten del av systemet finns i din dator, en sk plug-in. Det är en fil som hjälper din dator att kommunicera med PRINS. Innan du börjar använda PRINS för första gången måste du se till att en plug-in finns installerad på din dator. Du måste själv uppdatera din plug-in med jämna mellanrum. En gång per år räcker. Genom att alltid ha en aktuell plug-in kommer du att minimera problem när du jobbar i PRINS. För att installera plug-in klickar du på länken Mer info-Kom igång vid PRINS på Violweb. Där finner du installationsanvisningar samt länk till installationen under Installera Citrixklient.

## 2.2 Menyer

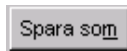
Arkiv innehåller exempel på hur man startar rapporterna. Redigera innehåller möjligheter att kopiera, klistra in och klippa ut. Hjälpmenyn innehåller hjälptext för PRINS.

## 2.3 Funktionsknappar

Under Urvalsinställningar på Urvalsfliken finns följande funktionsknappar:



Sparar en ändring i den valda inställningen.



Används för att spara en ny inställning.



Används för att ta bort en markerad inställning.

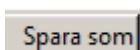


Återställer inställningsbilden till den valda inställningen.



Funktionsknapp för att kunna hämta andra användares sparade inställningar. Med andra användare avses användare på din egen huvudkod.

I rapportfönstret visas följande funktionsknappar:



Sparar en Excel-fil (alt. endast data), PDF-fil, webbsida eller XML-data på valbar lagringsenhet.



Visar förteckning över rapportens ingående redovisningsnummer.



Visar detaljinformation för varje redovisningsnummer.



Sparar resultatet som en Excel-fil i vald mapp. Sökväg registreras i fliken Inställningar.



Sparar resultatet som en PDF-fil i vald mapp. Sökväg registreras i fliken Inställningar.



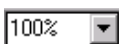
Sparar resultatet som en HTML-fil i vald mapp. Sökväg registreras i fliken Inställningar.



Sparar resultatet som en XML-fil i vald mapp. Sökväg registreras i fliken Inställningar.



Skriv ut. Välj exv. skrivare, vilka sidor som ska skrivas ut, antal exemplar.



Visningen av resultatet förändras i storlek genom att ändra i detta fönster. *OBS! Ändrad teckenstorlek påverkar inte utskriften.*



Växla gruppträd

Klicka på knappen **Växla gruppträd** och dubbelklicka sedan på valda delar i rapporten. Information från olika delar i rapporten läggs i flikar bredvid varandra. Det blir då lätt att växla mellan olika delar i rapporten.

För att se hela rapporten klickar du på fliken Förhandsgranskning. För att få bort alla flikarna klicka på knappen **Uppdatera** och sedan **Växla gruppträd** igen och invänta att rapporten laddas på nytt.



#### Uppdatera

Återställer rapporten till ursprungligt utseende när du arbetat med Växla gruppträd.



#### Söka Text


Söker i hela rapporten efter det sökord som du angivit. För att komma till nästa plats i rapporten där sökordet finns klickar du på **Sök nästa**.

## 2.4 Ledtexter

Genom att högerklicka på rapportnamnet i förteckningen över rapporterna så kan du välja att se exempel på vad rapporten kan användas till.

### 3 Skapa rapport

Alt 1: Fyll i önskade sökbegrepp. Blanka ut de fält du vill se/bryta på. Sätt \* i de fält du vill summera på (bild 4, nr 2). Dubbelklicka på önskad rapport (bild 4, nr 1).

Alt 2: Klicka på önskad rapport (bild 4, nr 1). Fyll i önskade sökbegrepp. Blanka ut de fält du vill se/bryta på. Sätt \* i de fält du vill summera på (bild 4, nr 2). Klicka på Utför-knappen  alt. tryck **Ctrl+U**.

Under flikarna DiameterLängd, Presentation och Inställningar krävs ifyllnad av värden, inte \*. Läs mer om inställningar i kap 4 Inställningar. Ev. begränsningar beskrivs i kapitlet för respektive rapport.

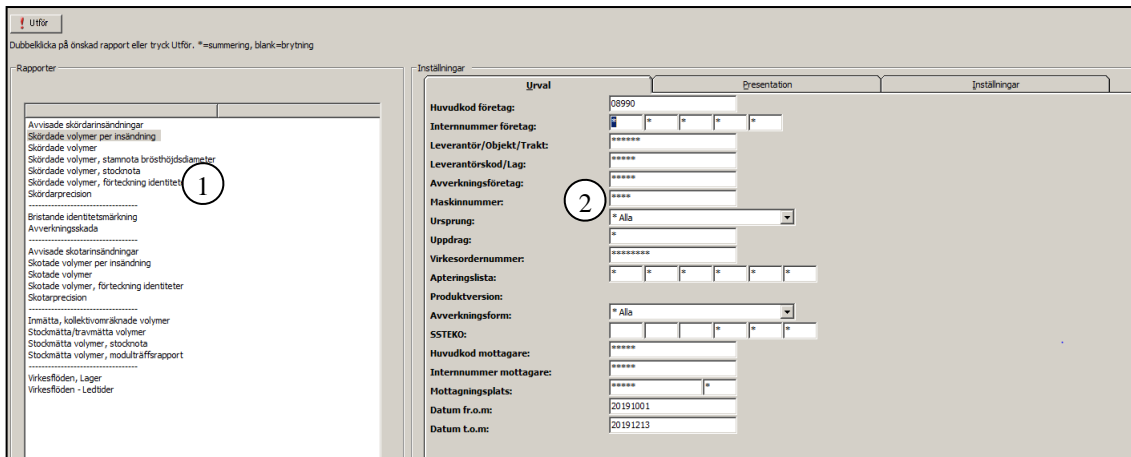


Bild 4. Via inställningar i flikarna görs urvalen för rapporten.

Första rubrikraden i rapportsvaret visar gjorda inställningar, sökvillkor och beställda brytbegrepp (bild 5, nr 1). Andra rubrikraden visar värden per brytbegrepp (bild 5, nr 2).

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem											
Skördade volymer											
HKod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m									
08990	20130901	20130920									
IntNr	LevNr	Lkod	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Avvform	SSTEKO		
12345	*****	*****	1	*	*		*****	*	***		
HKod	Intnr	Levnr	LKod	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Avvform		
08990	12345	*****	****	1234		*	*	87068184	*****	*	

Bild 5. Rubrikrader i rapportsvaret.

#### 3.1 Rapporter där man endast är mottagare -"Allt mot sågen"

PRINS visar även information i affärsled där man endast är mottagare. För skördar- och skotardata måste produktionen vara destinerad mot mottagaren. Då finns möjlighet att följa ett totalt flöde mot sågen samt även per "producent".



För att följa flödet mot sågen fylls fältet Huvudkod företag (bild 6, nr 1) i med något av följande alternativ:

\*\*\*\*\* - summerar alla som producerat mot sågen

Blankt - brytning över alla som producerat mot sågen

Ifylld huvudkod - visar en specifik producent mot sågen

*OBS! För summering alt. brytning på Huvudkod företag måste fältet Huvudkod mottagare alt. Huvudkod mottagare samt Internnummer mottagare fyllas i (bild 6 nr 2).*

Rapportsvaret visar volymsuppgifter utan värden för detta affärsled. Inga uppgifter om leverantörsnummer, klartexter för leverantörer eller maskiner, ursprung eller uppdrag visas.

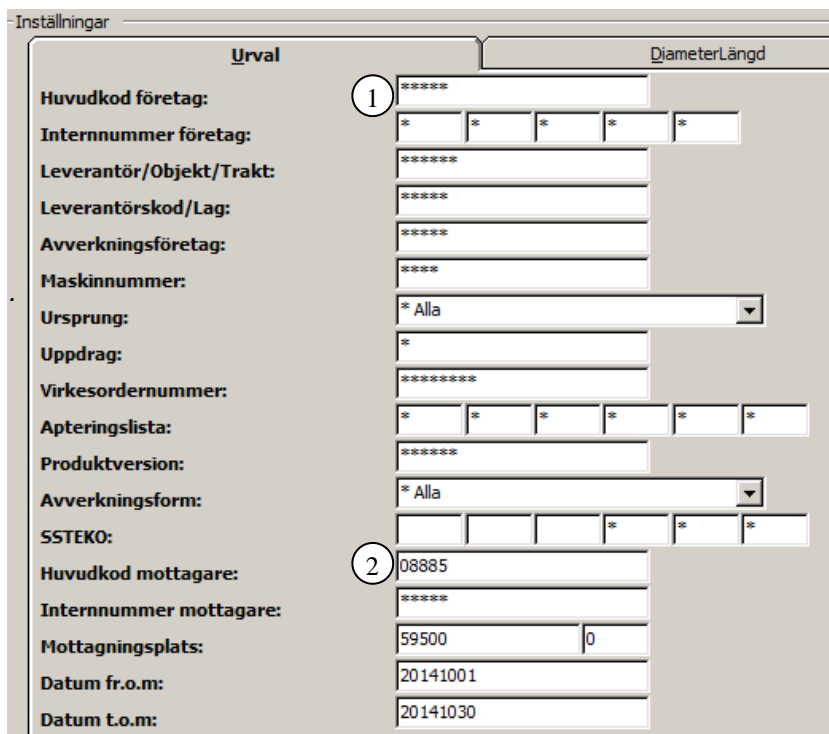


Bild 6. För att se volymer mot sågen måste huvudkod mottagare vara ifyllt

### 3.2 RNR och RNRdet

Genom att klicka på knappen RNR får man en förteckning över de redovisningsnummer som ligger till grund för rapporten. Väljer man RNRdet får man en mer detaljerad förteckning över ingående redovisningsnummer.

Exempel på vad som kan visas i RNRdet:

- RNR: Redovisningsnummer
- Styck: Antal stockar eller stammar
- M3fub: Volym i m3fub
- Kronor: Ev. värdeuppgift i kronor
- Mätdatum: Mätdatum vid industrin, spardatum vid filinsända skördar/skotarvolym eller datum för skördar/skotarinsändning via Rapp.

- Tid: Spartidpunkt i den insända produktionsfilen
- Startdatum: Startdatum i skördare eller skotare vid påbörjande av ny trakt (filinsändning). Vid Rapp rapporterade volymer visas orderdatum från virkesorder.
- Aptlista Produktv (för skördarmätningen med sortimentsvolymer): ID APT-fil eller objektsgruppsID, produktversion, filtyp vid filinsändning (HPR/PRI) och eventuell upplysningstext om virkesordernummer har ändrats sedan produktionsstart.
- Aptlista Produktv (för skördarmätningen med stamvolym): ID APT-fil eller objektsgruppsID, filtyp vid filinsändning (HPR/PRI), filordningsnummer i PRI, högsta stamnummer från PRI/HPR som ingår i mätningen, objektsidentitet, barkfunktion per träslag kodifierat enligt Z=Zacco, T=Skogforsk tall, G=Skogforsk gran. Saknas uppgift om barkfunktion visas ”-”. Det kan även förekomma en upplysningstext om att det är en fiktiv mätning med enbart slutmättsignal, en insändning utan nytillkommen volym eller ändrat virkesordernummer.
- Aptlista Produktv (för skotarmätningen): Beskrivning av läget för transportobjektet från prl-filen, objektsidentitet. Det kan även förekomma upplysningstext om det är en fiktiv mätning med enbart slutskotningssignal eller en insändning utan nytillkommen volym, om sortimentskod varit felaktig/saknats/automat rättats (automat rättning tas bort from. Juni 2017) eller om virkesorder har ändrats sedan produktionsstart.
- Version (för skördarmätningen): Visar Sender XC version, styrsystemsversion alternativt version av Rapp.
- Version (för skotarmätningen): Visar Sender XC version alternativt version av Rapp. Beskrivning av vad transportobjektet innehåller angiven i prl-filen.

*OBS! I RNRdet för rapporter som rör filinsända skördade eller skotade volymer visas SDCID (den unika användaridentiteten för filinsända volymer).*

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem														
Skördade volymer per insändning														
HKod	Datum fr.o.m		Datum t.o.m											
08990	20130301		20130331											
IntNr	LevNr	Lkod	Avvftg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Produktv	Avvform	SSTEKO	HKodM	IntNrM	MottPI
1111*	*****	*****	*****		*	*		*****	*****	*	**	*****	*****	*****
Hkod	Intr	Levnr	LKod	Avvftg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Produktv	Avvform			
03131	1111*	*****	*****	*****	1234	*	*		*****	*****	*			
RNR	Stvck	M3FUB	Kronor	Mätdatum	Tid	SDCID	Startdatum	Aptlista Produktv			Version			
61615910	156	27,95		20130323	1214	GPX0001	20130323	LISTA1 PRI 01 TOTST 407			SENDER VERSION 03.03			
								L-EFOR.SBERG1 BF SAKNAS						
61617088	332	66,75		20130324	1301	GPX0001	20130323	130305 PRI 02 TOTST 1349			TIMBERMATIC, CDM 2.11, SI			

Bild 7. Ingående redovisningsnummer i RNRdet

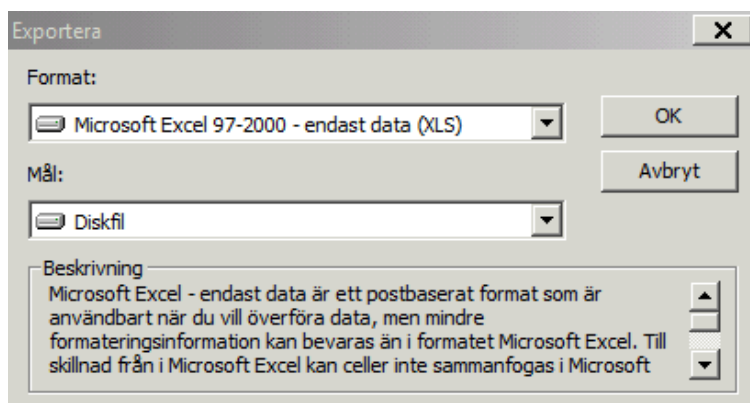
### 3.3 Exportera rapporter

Det finns flera möjligheter i PRINS att exportera rapporter till exv. Excel eller PDF:

**Alt. 1 Via knappen Spara som**

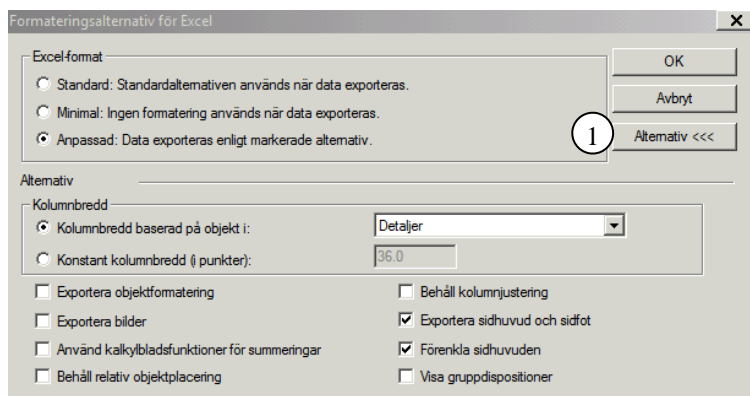
Kör rapporten. Välj att inte spara rapporten med endast data. Välj lagringsenhet under Computer. Namnsätt rapporten och välj filtyp. Klicka på **Save**.

*OBS! För att endast exportera data väljer du att spara rapporten MS Excel 97-2000-endast data. Välj formatet Microsoft Excel 97-2000-endast data (XLS). Klicka på **OK**. Välj lagringsenhet under Computer. Namnsätt rapporten. Klicka på **Save**.*



*Bild 8. Viktigt att välja rätt format när du bara vill exportera data!*

Det finns möjlighet att välja exv. hur kolumnbredderna ska hanteras i Excel och om sidhuvud/sidfot skall exporteras. Klicka på knappen **Alternativ** för att se vilka möjligheter som finns (bild 9, nr1). Klicka sedan på **OK** för att gå vidare.



*Bild 9. Här väljer du hur rapporten ska se ut som du vill exportera.*

Välj lagringsenhet under Computer. Namnsätt rapporten och välj filtyp. Klicka på **Save**. För HTML-format rekommenderas version 4.0 eller senare.

### **Alt. 2 Via fliken Inställningar**

Innan du kör rapporten lägger du in en sökväg i fliken Inställningar. Sedan kör du rapporten och klickar på någon av knapparna Till Excel, PDF, XML eller HTML som visas ovanför rapportsvaret. Då sparas rapporten enligt din inställda sökväg.

### **3.4 Kopiera resultat**

Genom att dubbelklicka i rapportsvaret hamnar du i ett läge där du kan markera fält och sedan kopiera resultatet till Excel.

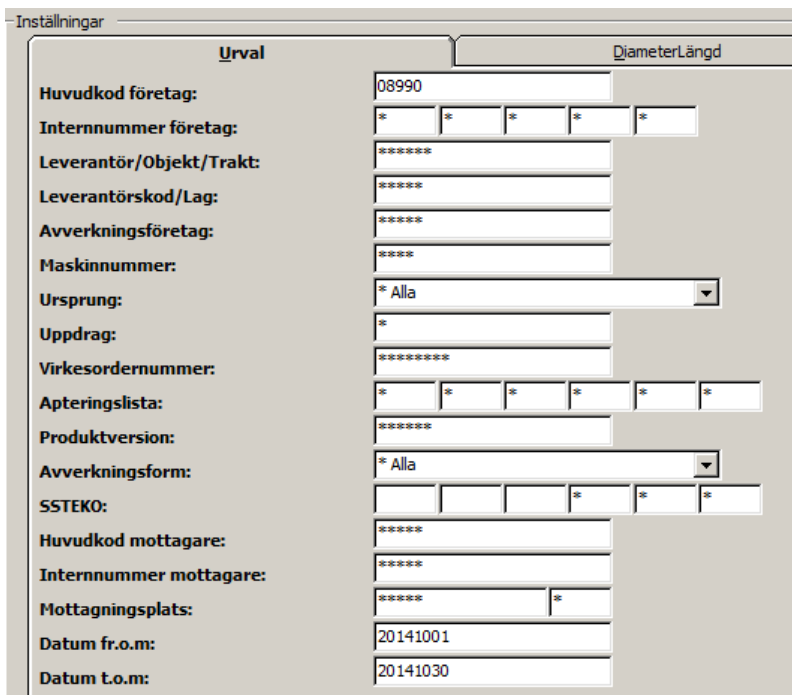
## 4 Skapa inställningar

Inställningar för sökningen görs via flikarna Urval, DiameterLängd, Presentation samt Inställningar.

### 4.1 Urval

Beroende på vilken rapport du valt visas de fält som och flikar som är möjliga att använda.

Varje fält måste fyllas ut med antal tecken som krävs för fältet. Undantag; fältet Leverantörskod/Lag, se nedan.



Inställningar	
Urval	DiameterLängd
Huvudkod företag:	08990
Internnummer företag:	* * * * *
Leverantör/Objekt/Trakt:	*****
Leverantörskod/Lag:	*****
Avverkningsföretag:	*****
Maskinnummer:	****
Ursprung:	* Alla
Uppdrag:	*
Virkesordernummer:	*****
Apteringslista:	* * * * *
Produktversion:	*****
Avverkningsform:	* Alla
SSTEKO:	* * * * *
Huvudkod mottagare:	*****
Internnummer mottagare:	*****
Mottagningsplats:	***** *
Datum fr.o.m.:	20141001
Datum t.o.m.:	20141030

Bild 10. Fliken Urval

Varje fält kan fyllas i med:

**Värde:** Sökning sker på angivet värde. Systemet skiljer mellan små och stora bokstäver. Värde och \* kan kombineras t.ex. 1\*\*\*\*3 i internt nummer söker på alla interna nummer som börjar på 1 och slutar på 3.

**\*\*\*\*\*:** Summering av alla förekomster.

För att fylla ut helt fält med \* fylls första positionen i sökfältet i med \* följt av Enter alt. Tab-tangenten.

**Blankt:** Rapportbrytning eller radbrytning.

Radbrytning gäller för fälten mottagare, internnummer mottagare samt mottagningsplats.

Eventuella brytningsbegränsningar beskrivs i texten för respektive rapport.

**OBS!!** I fältet för Internnummer företag går det inte att kombinera \* med blankt!

Leverantörskod/Lag: För att göra sökningar på leverantörskoder/lag med färre tecken än fem behövs ingen utfyllnad av \*.

Följande gäller för fältet Leverantörskod/Lag i alla rapporter:

***** i hela fältet	Summering av alla leverantörskoder/lag
Blankt i hela fältet	Brytning på begreppet leverantörskod/lag
12	Sökning på leverantörskod/lag 12
12345	Sökning på leverantörskod/lag 12345
12****	Summerar alla femställiga leverantörskoder/lag som börjar på 12
12*	Summerar alla treställiga leverantörskoder/lag som börjar på 12

I rullisterna för Ursprung och Avverkningsform betyder valet \* Alla en summering av alla förekomster. Uppdelning betyder rapportbrytning. Begreppet Avverkningsform ska vara ifyllt i virkesorderens förstaledskontrakt för att kunna vara sökbar i PRINS.

Fältet Apteringslista är uppdelat i 6 fält vilket gör att varje fält är separat sökbar.

SSTEKO består av 6 fält: sortiment (position 1 och 2), trädslag, egenskap, kvalitet och orsak. Detta innebär att värde, blank och \* kan kombineras.

\*\*\*\*\* i fr.o.m. datum betyder innevarande samt två månader bakåt med hänsyn till t.o.m datum.

\*\*\*\*\* i t.o.m. datum betyder till och med dagens datum.

Datumfälten kan fyllas i med ÅÅMMDD och fylls automatiskt ut till 20ÅÅMMDD.

Datum i rapporterna innebär spardatum i skördare/skotare, rapporteringsdatum i Rapp, samt mätdatum i VMF-mätning.

Undantag är rapporterna skördarprecision och skotarprecision där datum avser objektens startdatum.

#### 4.2 DiameterLängd

DiameterLängdfliken innehåller bla inställningsmöjligheter av dimensioner vid fördelningsuppföljning och stocknota i rapporterna Skördade volymer, stocknota samt Stockmätta volymer, stocknota. Fliken används även i rapporten Stockmätta volymer, modulträffsrapport.

#### 4.3 Presentation

Presentationsfliken kan innehålla inställningsmöjligheter för exv. stocknotor, modulträffar, visning av diagram m.m.

#### 4.4 Inställningar

Fliken Inställningar innehåller möjlighet att registrera sökvägar för lagring av rapporter i exempelvis Excel.

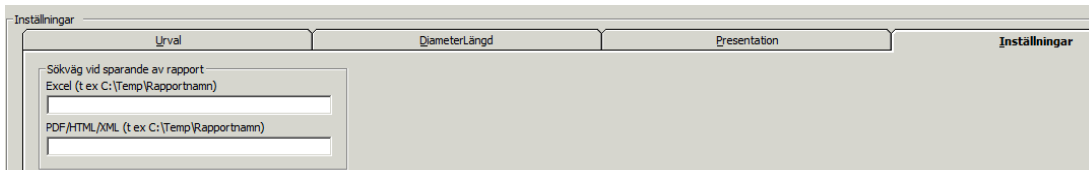


Bild 11. Kom ihåg att ha en skapad mapp att spara rapporten i samt att namnge rapporten!

## 4.5 Köra urvalsinställning

Du har tillgång till samtliga sparade inställningar som förekommer inom den huvudkod där du har behörighet. Din lista kan bestå av egna inställningar och hämtade (länkade) inställningar (bild 12, nr 1). De egna inställningarna är markerade med den egna användaridentiteten medan hämtade inställningar har den användaridentitet varifrån de hämtades. Namnet på inställningen är unikt per användaridentitet.

Klicka på inställningens namn i listan och inställningen visas då på skärmen. Därefter kan du köra rapporten med vald inställning. Det fungerar på samma sätt oavsett om det är en sparad inställning eller en hämtad inställning.

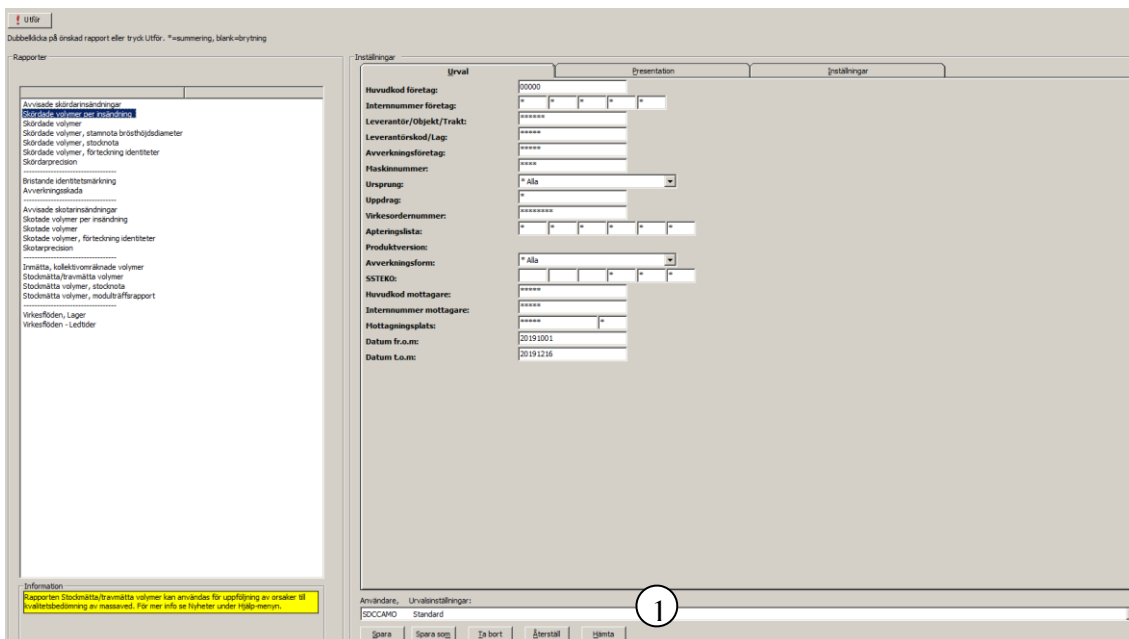


Bild 12. Dina sparade inställningar hittar du under rullisten vid Urvalsinställningar

## 4.6 Spara ny inställning

När du klickar på knappen **Spara Som** visas en lista över dina egna inställningar. Genom att skriva ett nytt namn i fältet för Namn på ny inställning och sedan klicka på **OK** fylls listan på med ytterligare en inställning. Listan är sorterad i bokstavsordning. Om du har markerat en hämtad inställning som någon annan har upprättat kan du spara ned den på din egen användare under samma namn som ursprungsnamnet. Den

ursprungliga inställningen finns ändå kvar.

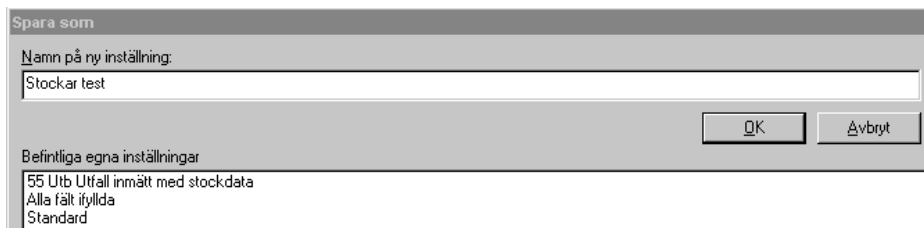


Bild 13. Här sparar du nya inställningar.

#### 4.7 Spara ändringar och Ta bort inställning

För att spara ändringar i en redan sparad inställning klickar du på knappen **Spara**. Ändringar kan endast sparas ner på egna inställningar. Ändringar kan tillfälligt köras på hämtade inställningar, men inte sparas. För att kunna spara ändringar för en inställning som har gjorts på en hämtad inställning måste den först sparas som en ny inställning. Ändringar som sparas i en inställning får effekt hos samtliga användare som har hämtat inställningen från din lista sedan tidigare. För att ta bort en inställning markerar du namnet på inställningen och klickar på knappen **Ta Bort**. Inställningar som har hämtats från någon annan användare tas endast bort från den egna listan. Inställningar som du själv har skapat tas bort både från din egen lista och hos samtliga användare som har hämtat den från din lista.

#### 4.8 Hämta inställning

Klicka på knappen **Hämta**. På skärmen visas en lista i alfabetisk ordning över vilka användare som är behöriga till PRINS under samma huvudkod.

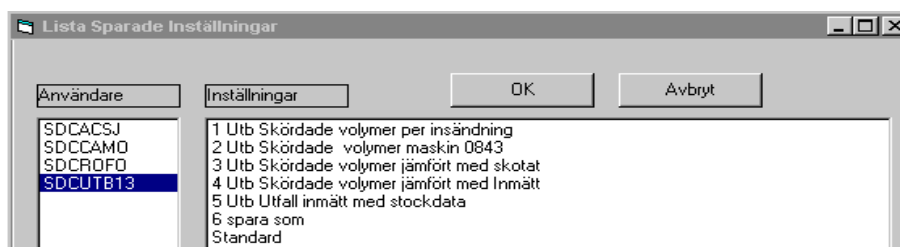


Bild 14. Här visas de inställningar som användare SDCUTB13 har sparade.

Klicka på den användare där inställningen är upprättad. Då visas en lista över de inställningar som den valda användaren har skapat. Markera en rad (inställning) och tryck **OK**. För att välja flera inställningar samtidigt kan du använda tangenterna **Shift** eller **Ctrl**. Du kan avbryta förloppet genom att trycka **Avbryt** och då återgår du till PRINS inställningsbild (bild 12). Raderna med inställningarna sparas och visas därefter i den egna listan under Urvalsinställningar. Listan över den valda användarens inställningar stängs automatiskt. Hämtade inställningar kan inte ändras av andra än den som ursprungligen upprättade dem.

## 5 Avvisade skördarinsändningar

Rapporten visar avvisade skördarmätningar som inte redovisats.

Rapporten innehåller:

- Maskinnummer samt ev. tillhörande klartexter
- Virkesordernummer
- Redovisningsnummer
- Avvisat: Avvisade volymer med mätmetod 5 eller redovisningsnummer med mätmetod 2
- Avvisningsdatum
- SST (sortiment och träslag)
- Felkod

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem						
Avvisade skördarinsändningar						
HKod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m				
08990	20080501	20080715				
<b>IntNr</b>						
*****						
Maskin	Virkesorder	Redovisnings- nummer	Avvisat	Avvisnings- datum	SST	Felkod
0004	20217749	62233040	1 RNR	2008-07-03	***	253
9833	20216262	62215449	1 RNR	2008-06-19	***	225
9833	20216262	62215450	0 m3fub	2008-06-19	423 421 ***	225
9833	20216262	62215451	0 m3fub	2008-06-19	434 431 152 103 ***	100 225

Bild 15. Här hittar du avvisade skördarmätningar.

Sökning kan enbart göras på huvudkod. Förklaring till de vanligast förekommande felkoderna finns under menyn Hjälp i PRINS. Rättningar av avvisade skördarmätningar sker i VIOL och kräver särskild behörighet.



## 6 Skördade volymer per insändning

Rapporten visar stammar, volym, medelstam samt ev. slutsignal per insändningstillfälle. Möjlighet finns till sammanställning av maskiner. Detta väljs via Visningstyp i Presentationsfliken.

### 6.1 Exempel på användningsområde

Uppföljning av rapporteringsfrekvens per maskin samt att även kunna jämföra maskiner med varandra.

### 6.2 Visa rapport

Rapporten innehåller:

- Insändningsdatum
- Tid
- Stammar: Antal i styck
- M3fub: Volym i m3fub
- Medelstam: Medelstamsuppgift (m3fub/antalet stammar)
- Slutskördat: Ev. uppgift om slutskördat

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem									
Skördade volymer per insändning									
HKod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m			Urs	Upp	Vonr		
08990	20130915	20130920			*	*	*****		
IntNr	LevNr	Lkod	Maskin			Urs	Upp	Vonr	
12345	*****	*****				*	*	*****	
Hkod	Intnr	Levnr	Lkod	Maskin			Urs	Upp	Vonr
08990	12345	*****	*****	1234			*	*	*****
<u>Insändningsdatum</u>	<u>Tid</u>	<u>Stammar</u>	<u>M3FUB</u>	<u>Medelstam</u>	<u>Slutskördat</u>				
20130917	1232	478	196,06	0,41	1				
20130918	2034	340	151,37	0,45					
	Summa:	<b>818</b>	<b>347,43</b>	<b>0,42</b>					
	Total:	<b>818</b>	<b>347,43</b>	<b>0,42</b>					

Bild 16. Här kan du följa skördarens producerade volymer vid varje insändning.

### 6.3 Visa saknade dagar

Via valet ”Visa saknade dagar” skapas en rapport som visar de dagar måndag-fredag då ingen skördarinsändning har redovisats.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem											
Skördade volymer per insändning (Saknade dagar)											
HKod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m			Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Avvform	LevAr	SSTEKO
08990	20130915	20130920			*	*	*****	*****	*		***
IntNr	LevNr	Lkod	Maskin			Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Avvform	LevAr
12345	*****	*****	1234			*	*	*****	*****	*	***
Hkod	Intnr	Levnr	Lkod	Maskin			Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Avvform
08990	12345	*****	*****	1234			*	*	*****	*****	*
<u>Datum</u>											
20130916											
20130919											
20130920											
	Summa:					<b>818</b>	<b>347,43</b>	<b>0,42</b>			
	Total:					<b>818</b>	<b>347,43</b>	<b>0,42</b>			

Bild 17. Dagar då ingen skördarrapportering har redovisats.

## 6.4 Visa sammanställning maskiner

Via valet ”Visa sammanställning maskiner” skapas en rapport som visar antal rapporterings- och arbetsdagar samt insändningsfrekvensen för maskinerna.



SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem												
Skördade volymer per insändning (Sammanställning maskiner)												
HKod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m										
08990	20130915	20130920										
IntNr	LevNr	Lkod	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Avvform	LevÅr	SSTEKO	HKodM	
12345	*****	*****		*	*	*****	*****	*		**	*****	
Maskin	Rapp.dagar						Antal dagar må-fr: 5					Ins ändn.frekvens %
1234	3											60
2345	3											60
Summa:				818		347,43	0,42					
Total:				818		347,43	0,42					

Bild 18. Sammanställning över skördarnas rapportering.

## 7 Skördade volymer

Rapporten visar skördade volymer. Styck och volym redovisas uppdelat på sortiment enligt apteringslista, oklassade bitar (SS43) och ev. grot (SS51). Dessutom redovisas antal stammar uppdelat på trädslag för samma volym. Dessa volymer ska överensstämma om allt är rätt. Bunthanterade stammar redovisas med egenskapskod B. I sortimentsuppdelat redovisas ev. utpekad matris med det sortimentet och egenskapskod B, tex. 100B annars 419B. Fällda ej upparbetade träd redovisas med egenskapskod T. I sortimentsuppdelat med sortiment 419T. För bunthanterade volymer visas antal stammar per bunt.

### 7.1 Exempel på användningsområde

Uppföljning av sortiments- och trädslagsfördelad volym. Rapporten visar bl a procentuell fördelning av sortiment och trädslag, timmerprocent, manuella kap, toppformtal, stammar per bunt, medelvolym, medeldiameter och medellängd samt även uppgift om destinerad mottagningsplats.

Rapporten innehåller:

- SSTEKO: Kvalitet och orsak visas om fälten K och O lämnas blanka. Manuella kap redovisas med orsakskod enligt Stanford (vanligen 9 dvs. kod ej angiven av föraren).
- Styck: I sortimentsuppdelningen antal stockar utom för bunthanterat och fällda träd där det visas antal buntar. I stamuppdelningen antal stammar.
- M3fub: Volym i m3fub
- Mvol: Medelvolym
- %: Procentuell fördelning av ingående sortiment, trädslag, kvalitet, orsak, beroende på vad man bryter på (lämnar blankt).
- TFtal: Toppformtal. Ett av Biometria skapat omräkningstal mellan m3to och m3fub. Visas för pri-filer även om aptering gjorts i m3fub. Redovisas per SSTEK för pri-filer.
- Mdia, Mlgd: Medeldiameter (aritmetisk), medellängd (beräknas utifrån löpdecimeter, inte löpcentimeter)
- TTV: Ton torr vikt för grot
- Timmer %: Timmerandel per trädslag och totalt. Trädslag barr ingår endast i summeraden.
- Mottagare: Visas om huvudkod eller blankt angivits i fältet Mottagare i Urvalsfliken.
- Mottagningsplats: Visas om mottagningsplats eller blankt angivits i fältet Mottpl i Urvalsfliken.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem														
Skördade volymer														
Hkod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m												
08990	20140901	20140930												
Intrn	Levnr	Lkod	Avvftg	Mas kin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Produktiv	Avvform	SS TEKO	Hkodm	Intrnm	M
12345	*****	*****	*****	****	*	*		*****	*****	-	*****	*****	*****	..
Hkod	Intrn	Levnr	Lkod	Avvftg	Mas kin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Produktiv	Avvform			
08990	12345	*****	*****	*****	****	*	*		*****	*****	80737994	*****	*****	*
S S T E K O			Styck	M3FUB	Mvol	%	TFial	Mdia	Mlgd	TTV	Timm%	Mottagare	Mottpl	
0 1 1 0	SAGT TALL		45		5.17	0.115	1	1.26	165	426				
0 1 2 0	SAGT GRAN		213		27.27	0.128	4	1.28	169	442				
0 7 1 0	STAMBL TALL		1		0.00	0.000				10				
1 0 0 0	MAV BARR		6 593		268.86	0.041	41							
1 0 0 B	MAV BARR		29		1.14	0.039								
1 0 3 0	MAV LÖV		7 751		325.21	0.042	50							
1 0 3 B	MAV LÖV		43		2.08	0.048								
4 1 9 B	TRDEL BA/LÖ		5		0.14	0.028								
4 1 9 T	TRDEL BA/LÖ		378		8.14	0.022	1							
4 3 1 9	STAMD TALL OSPEC		143		2.67	0.019		1.18	110	186				
4 3 2 9	STAMD GRAN OSPEC		116		2.12	0.018		1.27	121	193				
4 3 3 9	STAMD LÖV OSPEC		323		9.60	0.030	1	1.19	134	211				
<b>Slutskördat Summa:</b>			<b>15 640</b>		<b>652.40</b>	<b>0.042</b>								
4 2 1 0	STAMMR TALL		1 995		151.42	0.076	23	136	767		3			
4 2 1 B	STAMMR TALL		36		0.76	0.021		87	501					
4 2 1 T	STAMMR TALL		71		1.12	0.016		75	820					
4 2 2 0	STAMMR GRAN		2 042		154.70	0.076	24	135	739		17			
4 2 2 B	STAMMR GRAN		31		0.43	0.014		76	442					
4 2 2 T	STAMMR GRAN		116		1.82	0.016		72	821					
4 2 3 0	STAMMR LÖV		5 002		334.83	0.067	51	136	678					
4 2 3 B	STAMMR LÖV		88		2.19	0.025		92	497					
4 2 3 T	STAMMR LÖV		197		5.20	0.028	1	86	875					
<b>Slutskördat Summa:</b>			<b>9 578</b>		<b>652.47</b>	<b>0.068</b>					<b>5</b>		<b>Stammar per bunt: 1.18</b>	
<b>Summa exl E kod T:</b>			<b>9 194</b>		<b>644.33</b>	<b>0.070</b>					<b>5</b>		<b>Stammar per bunt: 2.01</b>	

Bild 19. Här redovisas både sortiment och volymer enligt apteringsprislistan samt stamvolymer.

## 8 Skördade volymer, stamnota brösthöjdsdiameter

Rapporten visar stammar och volymer och stamfelsved per brösthöjdsdiameterklass. Egenskapskod 0 redovisar normalstammar, B buntade stammar och T fällda, ej upparbetade stammar. Möjlighet finns även till sammanställningar av maskiner vid uppföljning av klena stammar eller fällda, ej upparbetade stammar. Detta väljs via Visningstyp i Presentationsfliken.

### 8.1 Exempel på användningsområde

- Se hur mycket som är avverkat under överenskommen lägsta brösthöjdsdiameter samt hur medelstammen påverkas beroende på vilken diameterklass man startar på.
- Kunna jämföra maskiner med varandra vid uppföljning av klena stammar, under angiven dimension, för att kunna följa upp instruktioner på accepterad minimidiameter.
- Kunna jämföra maskiner med varandra vid uppföljning av fällda, ej upparbetade stammar, över angiven dimension.

### 8.2 Visa rapport

Rapporten innehåller:

- Brh.diameterklass pb
- Styck
- M3FUB brutto
- Stamfelsved: Avdragsvolym, stockar som apterats som massaved eller brännved pga. exempelvis röta eller annan stamskada trots att stocken klarar dimensionskraven för timmer. Redovisas inte för travmätning.
- %: Procent stamfelsved
- M3FUB netto
- Vol/st
- Medelstam fr.o.m. diam: medelstamsuppgift beräknad från aktuell diameterklass
- M: Medeldiameter (aritmetisk)

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem										
Skördade volymer, stamnota brösthöjdsdiameter										
Hkod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m								
08990	20140901	20140930								
Intrnr	Levnr	Lkod	Avvftg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Avvform	SS T
12345	*****	****	****	3126	*	*		*****	*	
Hkod	Intrnr	Levnr	LKod	Avvftg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	A
08990	12345	*****	****	****	1234 SDC TEST	*	*	80737994	*****	
4210 STAMMR TALL										
Brh.diamklass	Styck	M3FUB brutto	Stamfelsved	%	M3FUB netto	Vol/st	Medelstam	from	diam	
1	2	0,28			0,28	0,14				0,39
8	3	0,73	0,33	44,2	0,41	0,24				0,39
90	2	0,05			0,05	0,03				0,39
100	3	0,11			0,11	0,04				0,40
120	3	0,18			0,18	0,06				0,41
140	10	0,66			0,66	0,07				0,42
160	11	1,03	0,10	9,7	0,93	0,09				0,45
180	8	0,92			0,92	0,12				0,49
200	9	1,49	0,53	35,3	0,96	0,17				0,52
220	12	2,85	1,45	50,9	1,40	0,24				0,56
240	9	3,05	1,25	40,9	1,80	0,34				0,62
260	10	4,42	0,60	13,6	3,82	0,44				0,66
280	16	8,00	1,35	16,9	6,65	0,50				0,70
300	14	9,17	1,33	14,5	7,84	0,65				0,79
320	10	6,98	2,88	41,2	4,10	0,70				0,88
340	8	7,38	0,20	2,7	7,18	0,92				1,04
360	2	2,75	0,85	31,0	1,90	1,37				1,35
400	1	1,29			1,29	1,29				1,29
M 249	Summa	133	51,35	10,85	21,1	40,50	0,39			0,39

Bild 20. Denna rapport baseras på stamvolym.

### 8.3 Visa sammanställning maskiner, klena stammar

Via valet ”Visa sammanställning maskiner, andel stammar under angiven cm” (klen stammar) skapas en rapport som visar stapeldiagram per maskin på andelen klene stammar under vald dimension. Detta visas både i antal stammar, antal klene samt procentandel klene stammar. Egenskapskod 0 redovisar normalstammar, B buntade stammar och T fällde, ej upparbetade stammar.

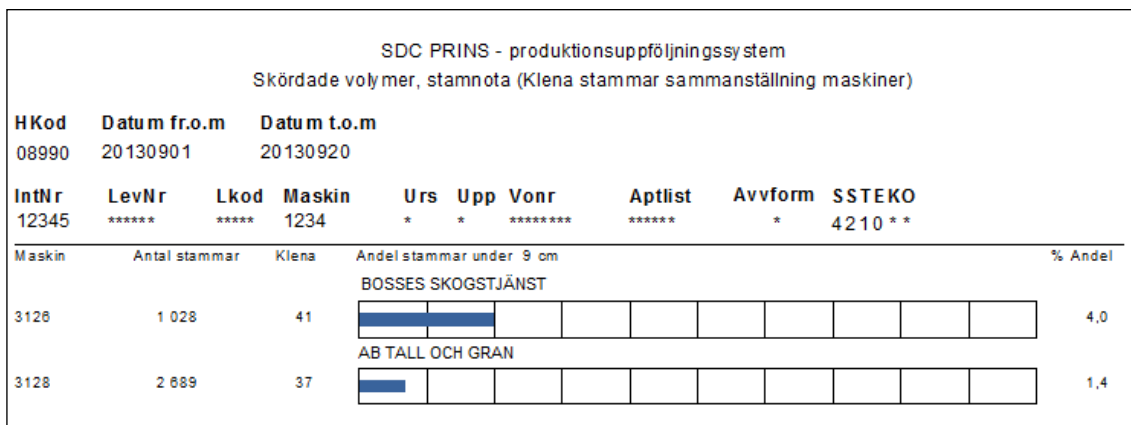


Bild 21. Uppföljning av klene stammar.

### 8.4 Visa sammanställning maskiner, fällde ej upparbetade stammar

Via Valet ”Visa sammanställning maskiner, fällde ej upparbetade stammar över angiven cm” skapas en rapport som visar stapeldiagram per maskin på andelen fällde stammar över vald dimension. Detta visas både i antal stammar, antal ej upparbetade över vald dimension, procentandel ej upparbetade stammar samt volym i m<sup>3</sup>fub.

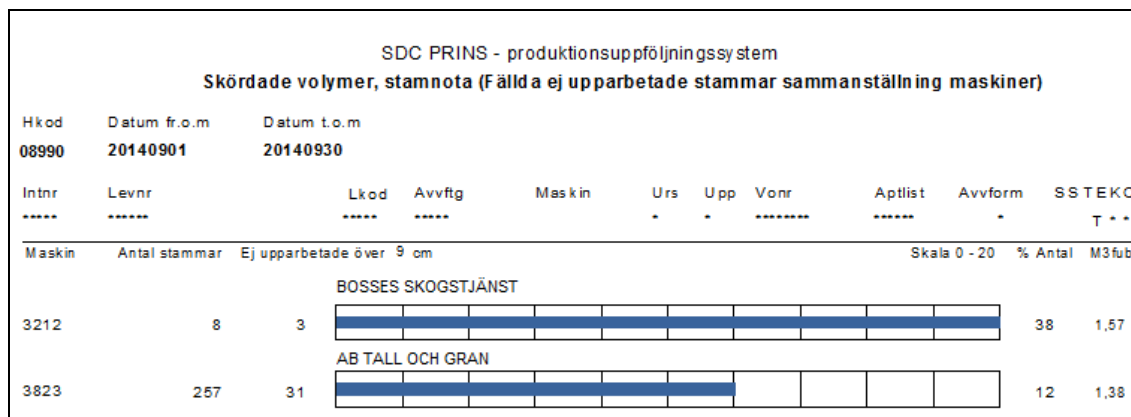


Bild 22. Uppföljning av fällde ej upparbetade stammar.

## 9 Skördade volymer, stocknota

Rapporten visar stocknota i längd och diameter ub, vald enhet styck, m3fub, m3to, medelövermål cm. Man kan även beställa presentation i promille, längdfördelning per diameterklass eller jämförelse med fördelningsönskemål. Detta görs via inställningar i fliken Presentation.

### 9.1 Exempel på användningsområde

- Möjlighet att analysera de skördade volymernas dimensioner i olika måttslag samt övermålsvolym.
- Jämföra skördade volymers resultat med fördelningsönskemål.
- Se hur mycket och vilka dimensioner som är avverkade men inte inmätta mot en viss mottagningsplats.
- Följa upp i vilka dimensioner manuella kap har utförts.
- Möjlighet att lagra apteringsfilens dimensioner för att kunna återanvända dimensionerna i övriga rapporter med matriser.

Rapporten innehåller:

- SSTEKO: Kvalitet och orsak visas om fälten K och O lämnas blanka. Manuella kap redovisas med orsakskod enligt Stanford (vanligen 9 dvs. kod ej angiven av föraren).
- Styck: Antal i styck
- M3fub: Volym i m3fub
- M3to: Volym i m3to. För pri-filer visas m3to även om aptering gjorts i m3fub.
- Mottagare: Visas om huvudkod eller blankt angivits i fältet Mottagare i Urvals-fliken.
- Mottagningsplats: Visas om mottagningsplats eller blankt angivits i fältet Mottpl i Urvals-fliken.
- Medelvärden för diameter och längd är aritmetiska (längden beräknas utifrån löpdecimeter, inte löpcentimeter) samt m3fub och m3to.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem											
Skördade volymer, stocknota											
HKod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m									
08990	20120201	20120220									
IntNr	LevNr	Lkod	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Avvform	SSTEKO	HKod	
36***	*****	*****		*	*	*****		*	011***		
Intnr	Levnr	LKod	Maskin								
36***	*****	*****	0035								
SSTEKO	Styck	M3FUB	M3TO	Mottagare							
011	SÄGT TALL	4 071	607,59	499,96							
STOCKNOTA: Styck		Medelvärden: Diameter 181		Längd 426	M3fub						
Längd(cm)											
Diameter(mm)	-310	310	340	370	400	430	460	490	520	550+	Total
-145											
145		57	69	91	94	115	58	25			509
150		5	17	62	94	150	79	31			438
160		4	7	38	339	87	60	31	2		568
170		3	5	20	257	83	65	35	2		470
180		1	2	11	278	91	54	60	6		501
190		2	4	16	51	129	77	92	8		379
200		4	6	34	65	210	124	105	3		551
220		2	1	8	36	105	80	84	5		321
240			1	4	18	60	38	54			175
260			1	2	13	28	23	29			96
280				1	1	18	7	9			36
300+					3	5	8	11			27
Total		78	113	287	1247	1081	673	566	26		4071

Bild 23. Exempel på stocknota.

## 9.2 Skapa stocknota enligt skördarens dimensioner

Möjlighet finns att skapa stocknota utifrån skördarens insända diameter- och längdklasser. Inga dimensioner behöver då registreras för att skapa rapporten. *OBS! Dimensionerna från apteringsfilen i rapportsvaret från Skördade volymer, stocknota kan lagras för att användas i andra rapporter exv. Inmätta volymer stocknota, modulträffsrapport genom att välja detta under Dimensionsval (bild 24, nr 4).* Via Presentationsfliken (bild 24) görs inställningar för vilken typ av stocknota som ska presenteras. Matrisaxlarna för Diameter/längd är valbara. Stocknotans enhet visas i Styck, volym i m3fub eller m3to. Stocknotan kan även visa längdfördelningen i procent per diameterklass för att möjliggöra uppföljning av fördelningsapatering Stocknota i promille kan också skapas.

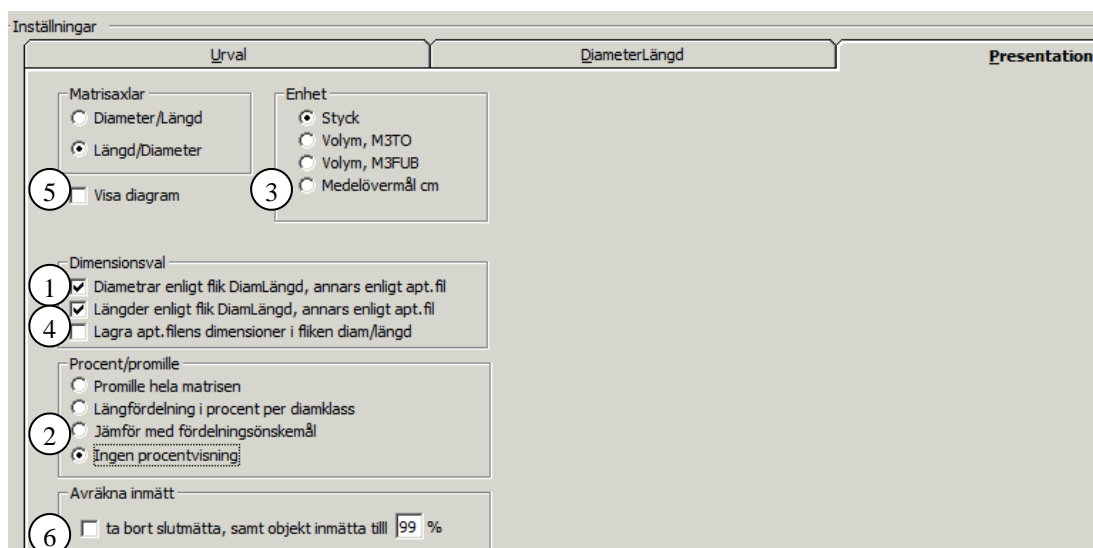
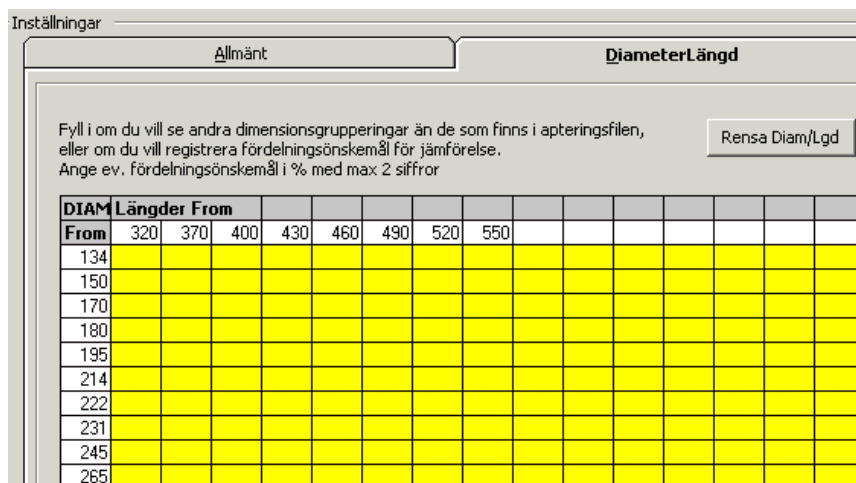


Bild 24. Via Presentationsfliken görs inställningar för stocknotans utseende samt fördelningsuppföljning alt. medelövermål. Här kan du också välja att avräkna inmätt.

## 9.3 Skapa stocknota enligt angivna dimensioner

Genom att registrera diametrar och längder med stigande värden på dimensionerna i fliken DiameterLängd kan du skapa stocknota utifrån egna önskemål. Dessutom måste minst en av de båda bockrutorna för **Dimensionsval** som finns i fliken Presentation vara iverkade för att dina registrerade dimensioner ska gälla (bild 24, nr 1).



DIAM	Längder From	320	370	400	430	460	490	520	550					
From														
134														
150														
170														
180														
195														
214														
222														
231														
245														
265														

Bild 25. Här kan du skapa stocknota baserad på egna dimensionsval.



## 9.4 Jämförelse med fördelningsönskemål

Jämförelse med fördelningsönskemål registreras i fliken DiamLängd genom att registrera diametrar och längder samt fördelningsönskemål i procent där varje ifylld rad ska motsvara 100% (bild 26). Dessutom måste **Jämför med fördelningsönskemål** vara vald i fliken Presentation (bild 24, nr 2).

Inställningar

Allmänt **DiameterLängd**

Fyll i om du vill se andra dimensionsgrupperingar än de som finns i apteringsfilen, eller om du vill registrera fördelningsönskemål för jämförelse. Ange ev. fördelningsönskemål i % med max 2 siffror

Rensa Diam/Lgd

DIAM	Längder	From													
From	320	370	400	430	460	490	520	550							
134	10	10	30	30		10	10								
150	10	15	10	20	20	20	5								
170	15	5	15	25	20	20									
180	5	15	15	20	15	20	10								
195	5	5	10	25	25	15	15								
214		50		30		20									
222		40	20	15		20	5								
231		20		30	20	10	10	10							
245		30		40			30								
265			25	30		30	15								

Bild 26. Registrering av fördelningsönskemål görs i hela procent.

Resultatet visas med färgmarkeringar där avvikelser inom +/- 0-2% visar grönt, +/- 3-5% gult och  $\geq 6\%$  rött. I varje cell visas skillnad mellan önskad procent och verklig procent, heltal med tecken (+ eller -).

Per diameterklass summeras alla celler utan tecken. Fördelningsgrad beräknas:  $100 - \text{summa}/2$ .

Total fördelningsgrad vägs genom att summera varje fördelningsgrad \* styck (eller volym) och dividera med totalt styck (eller total volym). Viktningen sker mot den enhet som valts i inställningarna.

STOCKNOTA: Styck, jämför med fördelningsönskemål

Längd(cm)

Diameter(mm)	-320	320	370	400	430	460	490	520	550+	Fördgr
-134	0	0	0	0	0	0	0	0	0	100
134	0	2	0	-1	3	0	2	-5	0	94
150	0	0	-2	-5	3	-6	-2	4	6	86
170	0	0	0	0	0	-10	0	10	0	90
180	0	0	-5	0	-5	-5	5	0	10	85
195	0	1	1	-4	-1	5	9	-12	0	84
214	0	0	0	0	-5	0	5	0	0	95
222	0	0	0	0	5	0	0	-5	0	95
230	0	0	2	0	-8	2	1	1	1	93
245	0	0	-10	0	-20	20	0	-10	20	60
265+	0	0	0	0	-5	0	-5	10	0	90
Total:										87

Bild 27. Här visar olika färgmarkeringar hur väl fördelningsönskemålet överensstämmer med skördarrapporteringen.

### 9.5 Medelövermål i cm

Skapa en rapport över medelövermål i cm genom att i fliken Presentation välja enhet **Medelövermål cm** (bild 24, nr 3) samt att i fliken DiamLängd ange aktuella längd- och diameterklasser enligt aktuell aptering (bild 26). Medelövermål för skördade volymer skapas på skördardata insänt via pri- alternativt hpr-fil.

STOCKNOTA: Medelövermål cm

Längd(cm)

Diameter(mm)	-310	310	330	370	400	430	460	490	520	550+	Total
- 180											
180		4,89	36,00	4,58	4,88	4,92	7,00	5,20	5,00	5,33	5,51
200		5,50		5,14	4,46	4,70	5,00	6,33	7,50	5,25	5,20
220		4,83		4,70	4,89	5,74	4,71	4,75	4,50	5,40	4,94
240		4,67		5,08	5,60	4,81	4,79	4,88	4,88	4,40	4,93
260		5,13		4,94	4,71	5,26	4,95	4,86	4,67	4,88	4,96
280		6,75		6,75	5,14	4,96	4,79	4,92	5,50	5,20	5,12
300		5,00		4,71	4,33	5,25	5,25	4,60	5,00	4,57	4,82
320		4,33		4,00	4,67	4,33	5,17	4,67	5,00	5,00	4,68
340		5,00		4,50	6,00	4,75	5,63	5,00	4,50	4,67	5,07
360+		4,50		5,50	5,33	5,20	4,50	5,50	4,00	4,00	5,05
Total		5,02	36,00	4,91	4,90	5,03	4,96	5,04	5,08	4,91	5,03

Bild 28. Medelövermål baserat på data från pri-fil.

### 9.6 Visa diagram

Genom att markera **Visa diagram** i fliken Presentation (bild 24, nr 5) visar rapportsvaret diagram med diameter- och längdfördelning i % för styck, m3fub, m3to samt medelövermål i cm per längdklass.

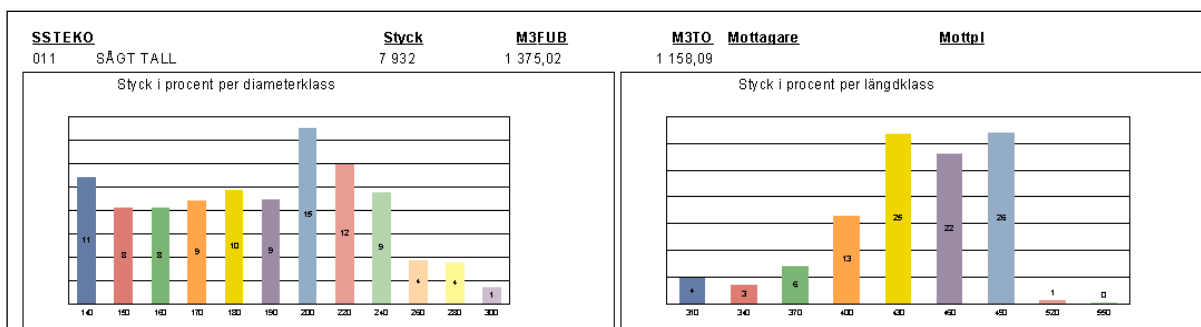


Bild 29. Diagram med diameter- och längdfördelning.

### 9.7 Avräkna inmätt

För att skapa rapport där inmätt volym avräknas markeras detta vid Avräkna inmätt (bild 24, nr 6). Då räknas inmätta stockar av på pågående objekt. Slutmätta objekt samt objekt inmätta till den angivna procentsatsen ingår inte i resultatet. Om rödmarkerad volym visas i rapporten visar det på att någon del är travmätt och inte avräknats i stocknotan.

Längd(cm)		-342	342	370	400	430	460	490	520	550+	Total
Diameter(mm)	-140			95	16782	18165	26653	19281	14061		95037
	140		2	12353	2124	17415	2152	15896	352		50294
	150	1			37	11	39	-5	31		114
	160			-18	-5	-25	-3	-23			-74
	170			-9	-9	-8	-3	-13	-3		-45
	180			-2	-6			-2			-10
	190				-2			-1			-3
	200+			-2			-1				-3
	Total	1	2	12417	18921	35558	28837	35133	14441		145310

428.71 M3FUB (3%) travmätt, ej avräknat i stocknotan

Bild 30. Stocknota där inmätta volymer är avräknade.

## 10 Skördade volymer, förteckning identiteter

Rapporten visar en förteckning de fält man är intresserad av t.ex. apteringslista, virkesordernummer. För att få fram dessa uppgifter krävs att du blankar ut respektive fält i sökbilden. En räknare visar sist i rapporten antal rader i svaret.

### 10.1 Exempel på användningsområde

Möjlighet att t.ex. snabbt få koll på vilka apteringslistor som maskinerna använder. Se hur många objekt som avverkats under en viss period.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem									
Skördade volymer, förteckning identiteter									
HKod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m	Lkod Maskin		Urs	Upp	Vonr	Aptlist	LevÅr
08990	20080501	20080531	*****	*****	*	*	*****		
*****	*****		*****	0405	*	*	*****	D27 4	
*****	*****		*****	0413	*	*	*****	D34701	

Bild 31. I detta exempel visas maskinnummer med tillhörande apteringslistor.

## 11 Skördarprecision

Rapporten visar skördad och inmätt volym på objekt som startats under den inställda datumperioden t.o.m. dagens datum, (inställningen görs under urvalsfliken, Datum from och Datum tom). *OBS! Inställd tidsperiod för skördat avser filinsända skördarvolymers startdatum. För Rapp-volymer är det virkesorderns orderdatum som avses.*

För att få ett korrekt resultat i denna rapport måste du fråga på period långt bakåt i tiden för att säkerställa att all volym på respektive objekt är inmätt.

-Ange på presentationsfliken minst antal dagar från slutskördat till slutmätt industri. Lägg till minst så många dagar som objekt brukar pågå. Detta i sin tur påverkar vilket senaste t.o.m.datum som du kan ange på Urvalsfliken.

Om fältet virkesordernummer innehåller \*\*\*\*\* byts det per automatik till blankt fält när frågan körs.

Rapporten visar skördarprecision per objekt dvs. hur nära 100% av den inmätta volymen som skördats. Virkesorder som saknar inmätt volym visas på rapporten men räknas inte med i resultatet. I presentationsfliken finns ett val: ”Visa sammanställning maskiner (skördarprecision)”. I både ”Visa Rapport” och ”Visa Sammanställning maskiner” finns en totalrad där man kan se en genomsnittlig precision. Volymer som inte kommer att mätas in, egen ved, brovirke mm som skotarrapporterats med sortimentskod 909 tas inte med i jämförelsen med inmätt volym.

Volymen redovisas som en egen rad med texten ”Sort 909” och volymen räknas bort från den skördade summavolymen.

Om två maskiner kör på samma objekt hamnar inmätt volym på den med högst maskinnummer. Innebär att den maskinen får fel i skördarprecision på det objektet. Den andra maskinen påverkas inte.

### 11.1 Exempel på användningsområde

-Uppföljning av skördarprecision dvs. hur nära 100% av den inmätta volymen som skördats. Beräknas med formeln:  $100 - ((\text{Differens m3fub} / \text{inmätt m3fub}) * 100)$ .

Vid precision som visar ett negativt värde visas 0 som resultat.

-Följ upp ev. sortimentsvandringer mellan skördat och inmätt.

-Genom jämförelse mellan medelvolym av skördat och inmätt (%TO) kan analys göras hur bra skördare och mätram överensstämmer.

-Möjlighet att söka fram felkörd/omdestinerad volym dvs. volymer som destinerats i skördaren mot en viss mottagningsplats men sedan inte mätts in i samma omfattning som förväntat.

### 11.2 Visa rapport

Rapporten innehåller:

- SSTEKO: Kvalitet och orsak visas omfälten K & O i SSTEKO lämnas blanka.
- Styck: Antal i styck (skördat)
- M3fub: Volym i m3fub (skördat)

- Mdia: Medeldiameter (aritmetisk) (skördat)
- Mlgd: Medellängd (skördat), beräknas utifrån löpdecimeter, inte löpcentimeter
- Istyck: Antal i styck (inmätt)
- Im3fub: Volym i m3fub (inmätt)
- Mdia: Medeldiameter (aritmetisk)(inmätt)
- Mlgd: Medellängd (inmätt), beräknas utifrån löpdecimeter, inte löpcentimeter
- %TO: Medelvolym av skördad m3to jämfört med medelvolym av inmätt m3to per styck. Nivåerna är: 90-94% gult, 95-105% grönt, 106-110% gult samt övrigt rött.
- %im: Inmätt volym i procent av skördad volym.
- SM: Slutmätt
- Mottagare: Visas om huvudkod eller blankt angivits i fältet Mottagare i Urvalsfliken.
- Visas om mottagningsplats eller blankt angivits i fältet Mottpl.
- Summarad och totalrad med differens m3fub och precision %. Mottagningsplats:

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem															
Skördad volym jämfört med inmätt volym per virkesorder															
Hkod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m	(avser objektens startdatum)												
08990	20150601	20150615	Volymen t.o.m. dagens datum: 20150909												
Intr	Levnr	Lkod	Avvfg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Produktiv	Avvform	SSTEKO	Hkodm	Intrm	Mottpl	
08***	*****	****	****					*****				*****	*****	*****	
Hkod	Intr	Levnr	Lkod	Avvfg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Produktiv	Avvform	SSTEKO	Hkodm	Intrm	Mottpl
08990	08***	*****	****	****	0021	BOSSES SKOGSTJÄNST						80737994	*****		
SSTEKO			Styck	M3FUB	Mdia	Mlgd	Istyck	IM3FUB	Mdia	Mlgd	%TO	%im	SM	Mottagare	Mottpl
011	SAGT TALL		976	144,12	190	407	1 041	185,41	202	405	89	115	1		
012	SAGT GRAN		1 323	170,83	177	414	1 463	189,46	176	413	100	111			
100	MAV BARR		10 763	456,87				355,75				78			
103	MAV LÖV		1 901	91,61				90,64				99			
152	MAV FF GRAN							167,74							
311	STLP31 TALL		13	5,10	167	1 032	29	11,14	167	983		218			
419	TRDEL BAIÖ		57	1,72											
431	STAMD TALL		50	1,69	115	320									
432	STAMD GRAN		135	4,93	101	293									
433	STAMD LÖV		35	1,46	100	290									
500	BRVED BARR		285	20,02				21,40				107			
Summa:			15 538	898,15			2 533	1 001,54				112			Diff M3FUB: 103,39

Bild 32. Rapporten visar jämförelse mellan skördat och inmätt.

### 11.3 Visa endast rader inmätt mindre än ...%

Via valet "Visa endast rader inmätt mindre än ...%" kan man ange mottagningsplats och procent och söka fram felkörd/omdestinerad volym som inte mätts in vid samma mottagningsplats som volymerna skördarrapporterats mot.

### 11.4 Visa sammanställning maskiner (skördarprecision)

Via valet "Visa sammanställning maskiner (skördarprecision)" skapas en rapport som jämför maskinernas skördarprecision dvs. hur nära 100% av den inmätta volymen som skördats. Totalrad visar genomsnittlig precision.

Fältet SSTE sätts av systemet till \*\*\*\* pga eventuell sortimentsvandring.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem														
Skördad volym jämfört med inmätt volym per virkesorder (Sammanställning maskiner, skördarprecision)														
Hkod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m												
08990	20140901	20140930												
Intr	Levnr	Lkod	Avvfg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Produktiv	Avvform	SSTEKO	Hkodm	Intrm	Mottpl
12345	*****	****	****					*****				*****	*****	*****
Maskiner	M3FUB	IM3FUB	Diff M3FUB	BOSSES SKOGSTJÄNST										Skördarprecision %
3126	4 190,54	1 255,20	2 935,34											30
3128	4 786,25	2 413,88	2 372,37											50

Bild 33. Rapporten visar jämförelse mellan skördat och inmätt.

## 12 Bristande identitetsmärkning

Rapporten visar bristande identitetsmärkning, Vskydd 02 och 03, på inmätta volymer. Gäller endast inom VMF Qbera.

Rapporten innehåller:

- Antal redovisningsnummer: Totalt i sökningen
- Märkning ej tillfredsställande: Antal redovisningsnummer i styck och procent med Vskydd 02
- Uppgift saknas: Antal redovisningsnummer i styck och procent med Vskydd 03
- Mottagare: Visas om mottagare eller blankt angivits i fältet Mottagare i Urvalsfilen.
- Mottagningsplats: Visas om mottagningsplats eller blankt angivits i fältet Mottpl i Urvalsfilen.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem										
Bristande identitetsmärkning										
HKod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m	Lkod Maskin		Urs	Upp	Vonr	Aptlist	L	
08990	20070807	20070907	*****		*	*	20438621		*	
Intr	Levnr	Lkod	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	L		
*****	*****	*****		*	*	20438621		*		
Antal redovisningsnr		Märkning ej tillfredsställande		Uppgift saknas		Mottagare		Mottpl		
7		2 29 %		0 0 %						

Bild 34. Bristande identitetsmärkning.

*OBS! RNR och RNRdet för denna rapport innehåller bara de redovisningsnummer som innehåller bristande identitetsmärkning.*

## 13 Avverkningskada

Rapporten visar i volym och i procent hur stor del av inmätta volymer som har avverkningskada. Den innehåller sortimenten 0X och 2X; både stock- och travmätta volymer och för kollektivmätta sortiment endast stickprovsmätningar. Avverkningskador redovisas som dubbskador och/eller sprickor.

*OBS! RNR och RNRdet för denna rapport innehåller de redovisningsnummer som innehåller avverkningskadekod enligt rapportinnehållet nedan. Hela redovisningsnumrets volym visas som avverkningskada.*

### 13.1 Exempel på användningsområde

Uppföljning av avverkningskada (dubbskador och/eller sprickor) per maskin.

Rapporten innehåller:

- SSTEK: Kvalitet visas om fältet K i SSTEK är blankt.
- Styck: Antal i styck
- M3fub: Volym i m3fub
- Sprickor 2-4 st/100: Volym i m3fub från redovisningsnummer som har avverkningskadekod 3 eller 4, dvs. 2-4 st/100 stockar.
- Sprickor 5- st/100: Volym i m3fub från redovisningsnummer som har avverkningskadekod 5 eller 6, dvs. 5- st/100 stockar.
- Dubbskador: Volym i m3fub från redovisningsnummer som har avverkningskadekod 2, 4 eller 6.
- Mottagare: Visas om huvudkod eller blankt angivits i fältet Mottagare i Urvalsfliken.
- Mottagningsplats: Visas om mottagningsplats eller blankt angivits i fältet Mottpl i Urvalsfliken.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem													
Avverkningskada													
Hkod	Datum fr.o.m		Datum t.o.m										
08990	20140901		20140930										
Intr	Levnr	Lkod	Avvftg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Produktv	SSTEKO	Hkodm	Intrm	MottPl
12345	*****	*****	*****		*	*	*****	*****		..	*****	*****	*****
Hkod	Intr	Levnr	Lkod	Avvftg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist				
08990	12345	*****	*****	*****	3126	BOSS	ES	SKOGSTJÄNST	*****				
SSTE	Styck	M3FUB	Sprickor 2-4 st/100	Sprickor 5- st/100	Dubbskador	Mottagare	Mottpl						
011	SÄGT TALL	3 676	939,54	38,84	0,00	0,00							
012	SÄGT GRAN	2 638	618,18	58,59	55,18	0,00							
281	KLENT TALL	1 682	187,38	5,75	0,00	0,00							
282	KLENT GRAN	5	0,56	0,00	0,00	0,00							
<b>Summa:</b>		<b>8 001</b>	<b>1 745,66</b>	<b>102,98</b>	<b>55,18</b>	<b>0,00</b>							
				Vol%	5,90	Vol%	3,16	Vol%	0,00				

Bild 35. Här visas avverkningskador i volym och procent.

### 13.1 Begränsningar

Vid entreprenörsbehörighet krävs ifyllnad i något av fälten Leverantör/Objekt/Trakt eller Virkesorder. Du kan inte ha enbart \* som sökbegrepp i dessa fält.



## 14 Avvisade skotarmsändningar

Rapporten visar avvisade skotarmätningar som inte redovisats.

Rapporten innehåller:

- Maskinnummer samt ev. tillhörande klartexter
- Virkesordernummer
- Redovisningsnummer
- Avvisat: Avvisade volymer
- Avvisningsdatum
- SST (sortiment och trädslag)
- Felkod

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem						
Avvisade skotarmsändningar						
HKod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m				
08990	20070801	20080328				
IntNr						
*****						
Maskin	Virkesordernr	Redovisnings- nummer	Avvisat	Avvisningsdatum	SST	Felkod
0116	24783765	51169296	0 m3tpb	2008-03-28	909	111

Bild 36. Larmlista för avvisade skotarmätningar.

Sökning kan enbart göras på huvudkod. Förklaring till de vanligast förekommande felkoderna finns under menyn Hjälp i PRINS. Rättningar av avvisade skotarmätningar sker i VIOL och kräver särskild behörighet.

## 15 Skotade volymer per insändning

Rapporten visar skotade volymer och vikt summerat på insändningsdatum och klockslag. Möjlighet finns till olika former av sammanställningar av maskiner. Detta väljs via Visningstyp i Presentationsfliken.

### 15.1 Exempel på användningsområde

Uppföljning av rapporteringsfrekvens per maskin samt att även kunna jämföra maskiner med varandra.

### 15.2 Visa rapport

Rapporten innehåller:

- Insändningsdatum
- Tid
- M3fub: Volym i m3fub
- Ton: Volym i ton
- M3S: Volym i m3s
- Slutskotat: Ev. uppgift om slutskotat

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem									
Skotade volymer per insändning									
HKod	Datum fr.o.m		Datum t.o.m						
08990	20130101		20130110						
IntNr	LevNr	Lkod	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Avvform		
12345	*****	****	2345	*	*	*****	*		
Hkod	Intnr	Levnr	Lkod	Maskin	Urs	Upp	Vonr		
08990	12345	*****	****	2345	*	*	*****		
<u>Insändningsdatum</u>	<u>Tid</u>	<u>Styck</u>	<u>M3FUB</u>	<u>Ton</u>	<u>M3S</u>	<u>Slutskotat</u>			
20130102	2228		125,00						
20130103	2144		70,00						
20130104	1347		26,00						
20130109	2140		134,00						
	Summa:		355,00						
	Total:		355,00						

Bild 37. Rapporteringsuppföljning för skotade volymer.

### 15.3 Visa saknade dagar

Via valet "Visa saknade dagar" skapas en rapport som visar de dagar måndag-fredag då ingen skotarinsändning har redovisats.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem										
Skotade volymer per insändning (Saknade dagar)										
HKod	Datum fr.o.m		Datum t.o.m							
08990	20130101		20130110							
IntNr	LevNr	Lkod	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Avvform	LevAr	SSTEKO
12345	*****	****	2345	*	*	*****		*		***
Hkod	Intnr	Levnr	Lkod	Maskin	Urs	Upp				
08990	12345	*****	****	2345	*	*				
<u>Datum</u>										
20130101										
20130107										
20130108										
20130110										

Bild 38. Dagar då ingen skotarrapportering har redovisats.

### 15.4 Visa sammanställning maskiner

Via valet "Visa sammanställning maskiner" skapas en rapport som visar antal rapporterings- och arbetsdagar samt insändningsfrekvensen för skotade volymer.



SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem											
Skotade volymer per insändning (Sammanställning maskiner)											
HKod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m									
08990	20130101	20130110									
IntNr	LevNr	Lkod	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Avvform	LevAr	SSTEKO	HKodM
12345	*****	*****		*	*	*****		*		**	*****
Maskin	Rapp. dagar	Antal dagar må-fr: 8							Ins ändn. frekvens %		
		SKOTARTJÄNST AB									
2345	5								63		
		BO SKOG									
3456	5								63		

Bild 39. Uppföljning av frekvens för skotarrapportering.

## 16 Skotade volymer

Rapporten visar skotade volymer och vikt samt möjlighet att visa rapport som är uppdelad per lägesangivelse via inrapporterings- eller virkesorderuppgifter. Detta väljs via Visningstyp i Presentationsfliken. Om ”Visa läge” är valt kan rapporten visa koordinater enligt SWEREF99 alt. RT90.

### 16.1 Exempel på användningsområde

Uppföljning av skotade sortiment och volymer med eller utan lägesuppgifter.

### 16.2 Visa rapport

Rapporten innehåller:

- SSTE
- Styck: Antal i styck inrapporterat via prl-fil
- M3fub: Volym i m3fub
- Ton: Volym i ton
- M3s: Volym i m3s
- Slutskotat: Ev. uppgift om slutskotat
- Mottagare: Visas om mottagare eller blankt angivits i fältet Mottagare i Urvalsfliken.
- Mottagningsplats: Visas om mottagningsplats eller blankt angivits i fältet Mottpl i Urvalsfliken.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem										
Skotade volymer										
Hkod	Datum fr.o.m		Datum t.o.m							
08990	20151101		20151126							
Intrnr	Levnr	Lkod	Avvftg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Produktv	
12345	*****	*****	*****		*	*		*****		
Hkod	Intrnr	Levnr	Lkod	Avvftg	Maskin	Urs	Upp	Vonr		
08990	12345	*****	*****	*****	0012 BOSSES SKOGSTJÄNST	*	*		82525110	
S S T E				Styck	M3FUB	Ton	M3S Slutskotat			
011	SÄGT TALL				51.35	49				
012	SÄGT GRAN				150.62	131				
100	MAV BARR				156.11	161				
103	MAV LÖV				61.57	65				
509	BRVED BA/LÖ				6.64	7				
Summa:					426.29	414				

Bild 40. Här visas sortiment och volymer.

### 16.3 Visa per läge

Via valet ”Visa per läge” skapas en rapport uppdelad per lägesangivelse.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem											
Skotade volymer (per läge)											
Hkod	Datum fr.o.m		Datum t.o.m								
08990	20151101		20151126								
Intr	Levnr	Lkod	Avvftg	Mas kin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Produktv		
12345	*****	****	****		*	*		*****			
Hkod	Intr	Levnr	Lkod	Avvftg	Mas kin	Urs	Upp	Vonr			
08990	12345	*****	****	****	0012	BOSSES SKOGSTJÄNST	*	*	82525110		
Läge:		STANDARDPLATS		S-N:	7052765	SWE	7052564	V-O:	1638132	SWE	678035
S S T E				Styck		M3FUB	Ton		M3S Slutskodat		
0 1 1	SÄGT TALL					51,35	49				
0 1 2	SÄGT GRAN					150,62	131				
1 0 0	MAV BARR					156,11	161				
1 0 3	MAV LÖV					61,57	65				
5 0 9	BRVED BA/LÖ					6,64	7				
Summa läge:						426.29	414				
Summa VO:						426.29	414				

Bild 41. Här visas läge i klartext samt koordinater.

## 17 Skotade volymer, förteckning identiteter

Rapporten visar en förteckning de fält man är intresserad av t.ex. maskinnummer, virkesordernummer. För att få fram dessa uppgifter krävs att du blankar ut respektive fält i sökbilden. En räknare visar sist i rapporten antal rader i svaret.

### 17.1 Exempel på användningsområde

Möjlighet att t.ex. snabbt få koll på vilka virkesorder som skotarna rapporterat på.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem									
Skotade volymer, förteckning identiteter									
HKod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m							
08990	20120917	20120917							
IntNr	LevNr	Lkod	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Avvform	SSTEK
*****	*****	*****	*****	x	x			*	* *
Intr	Levnr	LKod	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Avvform	
*****	*****	*****	4002	*	*	20217749		*	
*****	*****	*****	4004	*	*	20216262		*	

Bild 42. I detta exempel visas maskinnummer med tillhörande virkesorder.

## 18 Skotarprecision

Rapporten visar skotad och inmätt volym på objekt som startats under den inställda datumperioden t.o.m. dagens datum, (inställningen görs under urvalsfliken, Datum from och Datum tom). *OBS! Inställd tidsperiod för skotat avser filinsända skotarvolymers startdatum. För Rapp-volymer är det virkesorderens orderdatum som avses.*

För att få ett korrekt resultat i denna rapport måste du fråga på period långt bakåt i tiden för att säkerställa att all volym på respektive objekt är inmätt.

-Ange på presentationsfliken minst antal dagar från slutsskotat till slutmätt industri. Lägg till minst så många dagar som objekt brukar pågå. Detta i sin tur påverkar vilket senaste t.o.m.datum som du kan ange på Urvalsfliken.

Differens i m3fub visas i absoluta tal.

Om fältet virkesordernummer innehåller \*\*\*\*\* byts det per automatik till blankt fält när frågan körs. Dessutom visas en summerad per maskin om brytning görs på detta begrepp.

Rapporten visar skotarprecision per objekt, dvs. hur nära 100% av den inmätta volymen som skotats. Volymer som inte mäts in, egen ved, hemved, brovirke osv. tas inte med i jämförelsen under förutsättning att de rapporteras med SST 909. Virkesorder som saknar inmätt volym visas på rapporten men räknas inte med i resultatet. I presentationsfliken finns ett val: "Visa sammanställning maskiner (skotarprecision)". I både "Visa Rapport" och "Visa Sammanställning maskiner" finns en totalrad där en genomsnittlig precision visas.

I rapporten kan man ange både blankt, \* eller värde i fältet för SSTE. Precision beräknas per rad så resultatet blir olika beroende på hur man fyller i SSTE. Om man sätter blankt i alla positioner i SSTE måste man vara säker på att skotat och inmätt SSTE överensstämmer. Men det är inte bra att sätta \*\*\*\* i SSTE heller, då jämnar för mycket i ett sortiment ut för lite i ett annat. En lämplig avvägning är att sätta blankt i första position. Om flera skotare kört på samma objekt redovisas de gemensamt med maskinnummer 9999 när man frågar på alla maskiner. När man frågar på enskild maskin får man felaktigt resultat om någon annan maskin också kört på samma objekt.

### 18.1 Exempel på användningsområde

-Uppföljning av skotarprecision, dvs. hur nära 100% av den inmätta volymen som skotats. Beräknas enligt formeln:  $100 - (\text{differens m3fub} / \text{inmätt m3fub}) * 100$ .

Vid precision som visar ett negativt värde visas 0 som resultat.

-Jämföra skotad volym med inmätt.

### 18.2 Visa rapport

Rapporten innehåller:

- SSTE
- M3fub: Volym i m3fub (skotat)
- Im3fub: Volym i m3fub (inmätt)

- %im: Inmätt volym i procent av skotad volym
- SM: Slutmätt
- Diff M3fub: Differens mellan skotad och inmätt volym i M3fub
- % Diff: Differens i % mellan skotad och inmätt volym
- Mottagare: Visas om huvudkod eller blankt angivits i fältet Mottagare i Urvals-fliken.
- Mottagningsplats: Visas om mottagningsplats eller blankt angivits i fältet Mottpl i Urvalsfliken.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem										
Skotad volym jämfört med inmätt volym per virkesorder										
Hkod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m	(avser objektens startdatum)							
08990	20150601	20150615	Volym t.o.m. dagens datum: 20150909							
Intnr	Levnr	Lkod	Avvftg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Produktv	Avvform
08***	*****	****	****		*	*				*
Hkod	Intnr	Levnr	Lkod	Avvftg	Maskin	Urs	Upp	Vonr		
08990	08***	*****	****	****	0012	*	*	80737994	Mottagare	
									Diff M3FUB	% Diff
SSTE		M3FUB	IM3FUB	%im	SM					
011	SÄGT TALL	6.00	5.06	84					0.94	19
012	SÄGT GRAN	2.00	2.46	123					0.46	19
100	MAV BARR	61.00	80.81	132					19.81	25
103	MAV LÖV	11.00	13.99	127	1				2.99	21
152	MAV FF GRAN	17.00								
Slutskotat	Summa:	97.00	102.32	105					24.20	5

Bild 43. Här visas jämförelse per maskin och virkesorder.

### 18.3 Visa sammanställning maskiner (skotarprecision)

Via valet "Visa sammanställning maskiner (skotarprecision)" skapas en rapport som jämför och visar skotarprecisionen.




SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem										
Skotad volym jämfört med inmätt volym per virkesorder										
Sammanställning maskiner										
HKod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m								
08990	20130101	20130131								
IntNr	LevNr	Lkod	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Avvform			
1****	*****	****		*	*		*			
Maskinnr	IM3FUB									Skotarprecision %
1234	62.08									83
2345	269.63									91
3456	260.82									85

Bild 44. Skotarprecision i procent per maskin.



## 19 Inmätta, kollektivomräknade volymer

Rapporten visar inmätta volymer (alla mätmetoder). Möjlighet finns att välja vederlagsmätt alternativt ommätt volym. Inmätt sortiment visas men rapporten visar även fördelat sortiment per inmätt sortiment om brytning per kvalitet är beställd. Möjlighet finns till sammanställningar av maskiner. Detta väljs via Visningstyp i Presentationsfliken.

### 19.1 Exempel på användningsområde

Kvalitets- och orsaksuppföljning per maskinnummer eller per maskinlag samt att även kunna jämföra maskiner med varandra.

### 19.2 Visa rapport

Rapporten innehåller:

- SSTEKO: Kvalitet och orsak visas om fälten K & O i SSTEKO lämnas blanka.
- Styck: Antal i styck
- M3fub: Volym i m3fub
- %: Kvalitetsfördelning i procent per sortiment. Visas om blankt i fältet K i SSTEKO. Alternativt visas sortimentsfördelning i procent om \* angivits i fältet K i SSTEKO.
- %O: Orsaksfördelning i procent per sortiment och kvalitet. Visas om blankt i fältet O i SSTEKO.
- Kronor: Värde i kronor
- Mottagare: Visas om huvudkod eller blankt angivits i fältet Mottagare i Urvalsfliken.
- Mottagningsplats: Visas om mottagningsplats eller blankt angivits i fältet Mottpl.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem												
Inmätta, kollektivomräknade volymer (Vederlagsmätt volym)												
Hkod	Datum fr.o.m		Datum t.o.m									
08990	20140801		20140830									
Intrnr	Levnr	Lkod	Avvftg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Produktv	Avvform	S	
11113	*****	*****	*****	****	-	-		*****		-		
Hkod	Intrnr	Levnr	Lkod	Avvftg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist			
08990	11113	*****	*****	*****	****	*	*	80737994	*****			
SSTE		K	O		Styck	M3FUB	%	%O	Kronor	Mottagare		
0110	SÄGT TALL	1 K1011			704	153.27	18.3					
		2 K2011			1 334	176.51	21.0					
		3 K3011			2 356	452.32	53.9					
		4 K4011			255	46.73	5.6					
		8 NK011	1	FSST	47	7.34	0.9					
			2	KRÖK	1	0.19						
		9 VR011	2	KRÖK	7	1.34	0.2	50				
			4	DIAM	1	0.05		2				
			6	KVFL	7	1.16	0.1	43				
			7	UPPA	1	0.15		6				
				AVDR		0.63						
				Summa SSTE: Nettovolym:	836.36	4 713	839.69	0.3Vr%				

Bild 45. Kvalitets- och orsaksuppföljning på inmätta volymer.

### 19.2.1 Uppföljning av maskiner som inte skördarrapporterat

För att följa upp vilka maskiner som inte skördarrapporterat per virkesorder görs sökning på maskinnummer 0000 och fältet Virkesorder lämnas blankt.

### 19.2.2 Sortimentfördelning i procent

Uppföljning av sortimentsfördelning i procent visas om inte brytning per kvalitet och/eller orsak beställts (blankt i dessa fält).

### 19.3 Visa vrak% sammanställning maskiner

Via valet ”Visa vrak% sammanställning maskiner” skapas en rapport som jämför vrakprocent mellan maskiner på inmätta volymer.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem												
Inmätta, kollektivomräknade volymer (Vrak% sammanställning maskiner)												
HKod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m										
08990	20130101	20130110										
IntNr	LevNr	Lkod	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Avvform	SSTEKO	HKodM	IntNrM	
12345	*****	*****		*	*	*****	*****	*	*****	*****	*****	
Maskinnr			IM3FUB									Vrak%
1234			1 485.72									1.58
2345			347.98									2.92

Bild 46. Här jämförs vrakprocent mellan maskiner.

### 19.4 Visa orsaksfördelning sammanställning maskiner

Via valet ”Visa orsaksfördelning sammanställning maskiner” skapas en rapport som jämför vrakorsaker mellan maskiner på inmätta volymer.

*OBS! I orsaksfördelningen redovisas inte vrak som inte ingår i kollektiv. Däremot ingår vrak från kollektiv i vrakprocenten.*

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem														
Inmätta, kollektivomräknade volymer (Orsaksfördelning sammanställning maskiner, Vederlagsmätt volym)														
HKod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m												
08990	20140801	20140830												
Intnr	Levnr	Lkod	Avvftg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Produktiv	Avvform	SSTEKO	Hkodm	IntnrM	Mottpl
11113	*****	*****	*****		-	-	*****	*****		*	*****	*****	*****	*****
Maskinnr				Vrakvolym	Vrak%									
1234				57.99	2.00									
2345				9.75	2.02									

Bild 47. Här jämförs vrakorsaker mellan maskiner.

## 20 Stockmätta/travmätta volymer

Rapporten visar stockmätta eller travmätta volymer. Rapporten visar all stockmätt volym eller valbart vederlagsmätt, ommätt eller stickprovsmätt volym. Resultatet visas som detaljrader, i diagramform eller som sammanställning mellan maskiner. Detta väljs via Visningstyp i Presentationsfliken. Rapporten visar också uppgifter om medeldiameter, medellängd och medelvolym.

Dessutom kan uppföljning även göras på travmätt volym. Genom att välja ”Travmätta volymer” i sökningen så kan uppföljning göras av orsaker till kvalitetsbedömning av massaved. För uppföljning av andra sortiment som travmätts används med fördel rapporten Inmätta, kollektivomräknade volymer. I den rapporten redovisas eventuella vrakvolym.

### 20.1 Exempel på användningsområde

-Kvalitets- och orsaksuppföljning per maskinnummer eller per maskinlag samt att även kunna jämföra maskiner med varandra

-Uppföljning av orsaker till kvalitetsbedömning av massaved

### 20.2 Visa rapport

Rapporten innehåller:

- SSTEKO: Kvalitet och orsak visas om fälten K & O i SSTEKO lämnas blanka.
- Styck: Antal i styck
- M3fub: Volym i m3fub
- %: Kvalitetsfördelning i procent per sortiment. Visas om blankt i fältet K i SSTEKO. Alternativt visas sortimentsfördelning i procent om \* angivits i fältet K i SSTEKO.
- %O: Orsaksfördelning i procent per sortiment och kvalitet. Visas om blankt i fältet O i SSTEKO.
- Mdia: Medeldiameter (aritmetisk)
- Mlgd: Medellängd, beräknas utifrån löpdecimeter, inte löpcentimeter
- Mvol: Medelvolym
- Kronor: Värde i kronor
- Mottagare: Visas om huvudkod eller blankt angivits i fältet Mottagare i Urvalsfliken.
- Mottagningsplats: Visas om mottagningsplats eller blankt angivits i fältet Mottpl.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem													
Stockmätta volymer(All stockmätt volym)													
Hkod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m											
08990	20140901	20140930											
Intr	Levnr	Lkod	Avvftg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Produktv	Avvform	SSTEKO	Hkodm	
*****	*****	****	****		-	-	*****	*****		-	0 1 1	*****	
Hkod	Intr	Levnr	Lkod	Avvftg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Produktv	Avvform	SSTEKO	Hkodm
08990	*****	3*****	*****	*****	5678								*
SSTE			K	O	Styck	M3FUB	% %O	Mdia	Mlgd	Mvol	Kronor	Mottagare	
0110	SAGT TALL		1 K1011		344	67,85	14.3	218	447	0.197			
			2 K2011		831	94,78	20.0	161	430	0.114			
			3 K3011		1 493	271,51	57.3	209	443	0.182			
			4 K4011		205	34,50	7.3	200	442	0.168			
			8 NK011	1 FSST	1	0,14		188	430	0.140			
			9 VR011	2 KRÖK	9	1,61	0.3	30	210	433	0.179		
			VR011	4 DIAM	4	0,26	0.1	5	125	400	0.065		
			VR011	6 KVFL	17	2,71	0.6	50	201	414	0.159		
			VR011	7 UPPA	3	0,82	0.2	15	248	447	0.273		
				AVDR		1.27							
			Summa SSTE:		2 907	475,45	1.1Vr%						
			Total:		2 907	475,45	1.1Vr%						

Bild 48. Här visas kvalitetsuppföljning på all stockmätt volym för en maskin.

### 20.3 Visa diagram

Genom att via Presentationsfliken välja ”Visa diagram” kan även uppföljning av kvalitets- och orsaksfördelning ske.

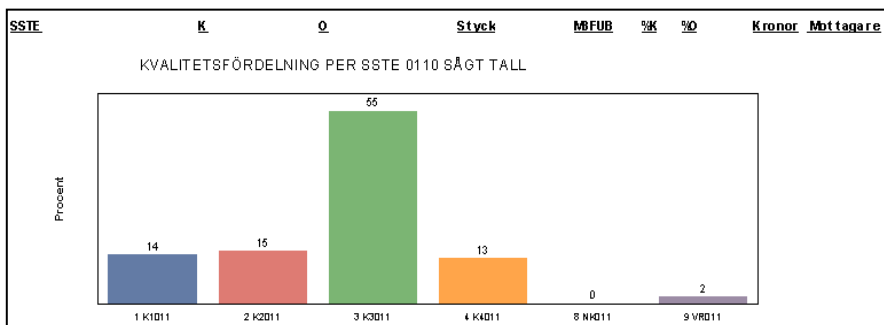


Bild 49. Här visas kvalitetsuppföljning per SSTE i diagramform.

### 20.4 Sortimentsfördelning i procent

Uppföljning av sortimentsfördelning i procent visas om inte brytning per kvalitet och/eller orsak beställts (blankt i dessa fält). Sortimentsfördelningen kan tex. användas för att visa andel sågtimmer i massaved. Sökning görs på SS. Detta visas som SS 16 på stickprovsmätta volymer och gäller endast VMF Nord.

### 20.5 Visa vrak% sammanställning maskiner

Via valet ”Visa vrak% sammanställning maskiner” skapas en rapport som jämför vrakprocent mellan maskiner på inmätta volymer.

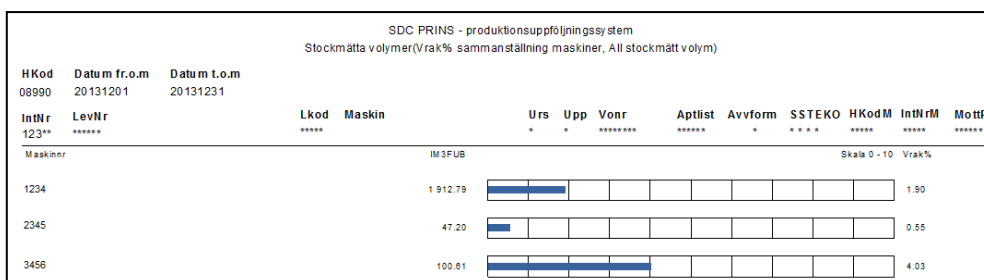


Bild 50. Här jämförs vrakprocent mellan maskiner.

### 20.6 Visa orsaksfördelning sammanställning maskiner

Via valet ”Visa orsaksfördelning sammanställning maskiner” skapas en rapport som jämför vrakorsaker mellan maskiner på inmätta volymer.

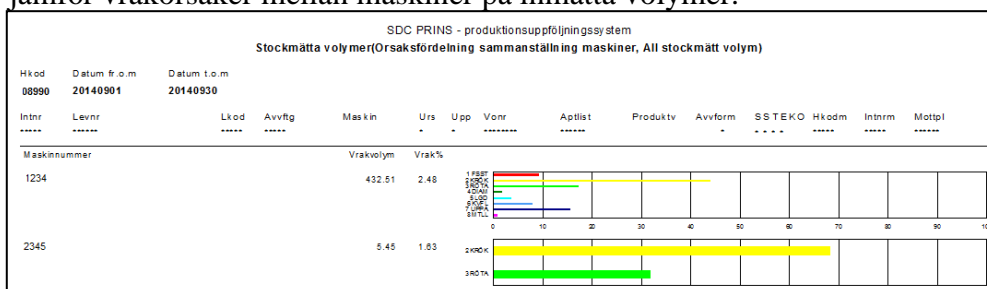


Bild 51. Här jämförs vrakorsaker mellan maskiner.

## 21 Stockmätta volymer, stocknota

Rapporten visar i matrisform, längd och diameter, vald enhet styck, m3fub, m3to, Medelövermål cm för inmätta, ommätta och stickprovsmätta volymer. Man kan även visa rapport i promille, längdfördelning per diameterklass eller jämförelse med fördelningsönskemål. Dessutom kan rapport över övermålsvolym skapas utöver vald cm. Valmöjligheterna finns i fliken Presentation.

*OBS! Apt-filens lagrade dimensioner via rapporten Skördade volymer, stocknota kan återanvändas i denna rapport.*

### 21.1 Exempel på användningsområde

-Möjlighet att analysera de inmätta volymernas dimensioner i olika måttslag samt övermålsvolym.

-Jämföra inmätta volymers resultat med fördelningsönskemål.

Rapporten innehåller:

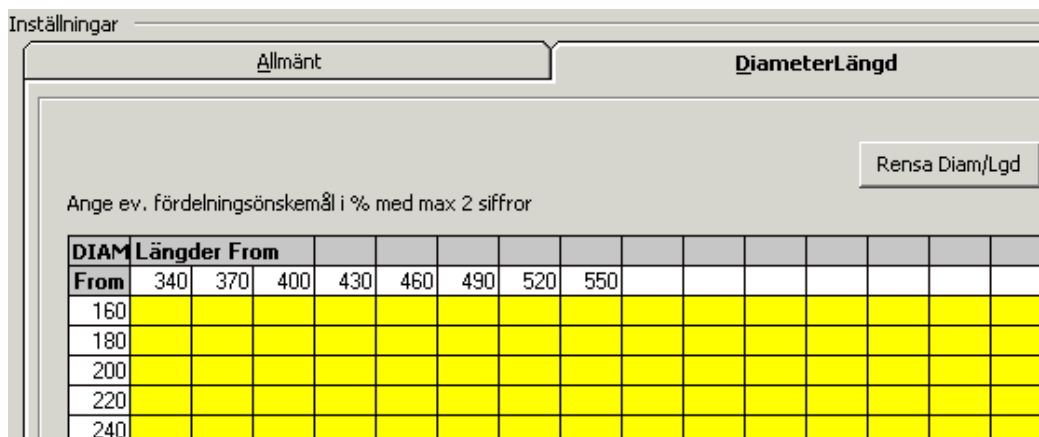
- SSTEKO: Kvalitet visas om fältet K i SSTEKO lämnas blankt.
- Styck: Antal i styck.
- M3fub: Volym i m3fub.
- M3to: Volym i m3to.
- Mottagare: Visas om huvudkod eller blankt angivits i fältet Mottagare i Urvals-fliken.
- Mottagningsplats: Visas om mottagningsplats eller blankt angivits i fältet Mottpl i Urvals-fliken.
- Medelvärden för diameter och längd är aritmetiska (längden beräknas utifrån löpdecimeter, inte löpcentimeter) samt m3fub och m3to.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem												
Stockmätta volymer, stocknota												
HKod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m										
08990	20110214	20110220										
IntNr	LevNr	Lkod	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Avvform	SSTEKO	HKod	MIntNr	MottPI
1****	*****	*****	****	*	*	80737994	*****	*	* * *	*****	*****	*****
Intnr	Levnr	Lkod		Maskin				Urs	Upp	Vonr	Aptlis	
1****	*****	*****		****				*	*	80737994	*****	
<b>SSTEKO</b>		<b>Styck</b>		<b>M3FUB</b>		<b>M3TO</b>		<b>M3FUBO</b>		<b>Mottagare</b>		
011 SÅGT TALL		560		92,02		75,85						
STOCKNOTA: Styck				Medelvärden: Diameter 167				Längd 435				
				M3fub 0.16				M3to 0.14				
Längd(cm)												
Diameter(mm)	-342	342	370	400	430	460	490	520	550+	Total		
-130		4	11	1	12	4	3		1	36		
130		9	5	4	9	3	7	4		41		
140		6	12	7	11	3	3	1	1	44		
150		6	9	6	18	4	5	5	1	54		
160			6	9	14	7	10	4		50		
170		4	4	3	14	5	12	5	1	48		
180		4	4	2	22	3	3	5	2	46		
190		2	4	2	11	8	10	2	2	41		
200		3	10	7	19	11	11	5	3	69		
220		1	3	5	15	4	11	7	2	48		
240		2	5	2	13	1	7		4	34		
260		3	2	1	3	2	3			14		
280			1	2	4	2	4	1	1	15		
300+		2	2		6	5	4	1	1	21		
Total		46	78	51	171	62	93	40	19	560		

Bild 52. Stocknota för inmätta/ stickprovsmätta/ommmätta volymer med medelvärden.

## 21.2 Skapa stocknota enligt angivna dimensioner

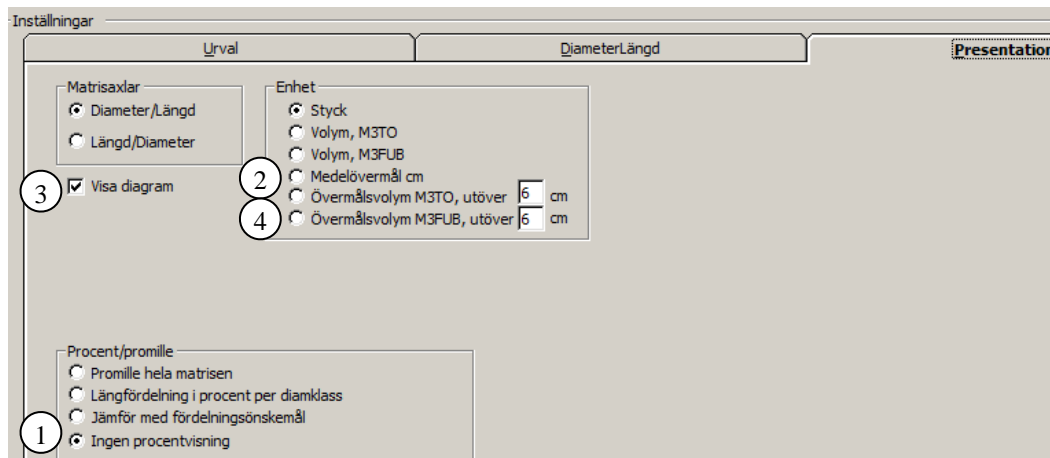
Genom att registrera diametrar och längder med stigande värden på dimensionerna i fliken DiameterLängd (bild 53) skapar du stocknota utifrån egna önskemål.



DIAM	Längder	From												
From	340	370	400	430	460	490	520	550						
160														
180														
200														
220														
240														

Bild 53. Här kan du skapa stocknota baserad på egna dimensionsval.

Via Presentationsfliken (bild 53) görs inställningar för vilken typ av stocknota som ska presenteras. Matrisaxlarna för Diameter/längd är valbara. Stocknotans enhet visas i Styck, volym i m3fub eller m3to. Stocknotan kan också visa medelövermål i cm eller övermålsvolym i m3to eller m3fub utöver vald cm. Stockar redovisas ej i apterade dimensioner som anges med 0 i fliken diameter/längd. Dessa dimensioner markeras med grått i rapportsvaret och ev. stockar i dessa dimensioner redovisas i längdklassen under. Detta gör att medelövermål cm och volym samt fördelningsgrad kan bli högre.



**Matrisaxlar**

- Diameter/Längd
- Längd/Diameter

**Enhet**

- Styck
- Volym, M3TO
- Volym, M3FUB
- Medelövermål cm
- Övermålsvolym M3TO, utöver 6 cm
- Övermålsvolym M3FUB, utöver 6 cm

**Procent/promille**

- Promille hela matrisen
- Längsfördelning i procent per diamklass
- Jämför med fördelningsönskemål
- Ingen procentvisning

Bild 54. Via Presentationsfliken görs inställningar för stocknotans utseende samt fördelningsuppföljningen.

## 21.3 Jämförelse med fördelningsönskemål

Jämförelse med fördelningsönskemål registreras i fliken DiameterLängd genom att registrera diametrar och längder samt fördelningsönskemål i procent där varje ifylld rad

ska motsvara 100% (bild 55). Dessutom måste **Jämför med fördelningsönskemål** vara vald i fliken Presentation (bild 54, nr 1).

Inställningar

Allmänt **DiameterLängd**

Rensa Diam/Lgd

Ange ev. fördelningsönskemål i % med max 2 siffror

DIAM	Längder	From													
From	340	370	400	430	460	490	520	550							
160	10	20	30	20	10	10									
180	5	10	10	25	25	25									
200	5	25	10	20	20	20									
220	5	15	15	20	15	20	10								
240	5	25	20	20	10	20									

Bild 55. Registrering av fördelningsönskemål görs i hela procent.

Resultatet visas med färgmarkeringar där avvikelser med +/- 0-2% visar grönt, +/- 3-5% gult och  $\geq 6\%$  rött. I varje cell visas skillnad mellan önskad procent och verklig procent, heltal med tecken (+ eller -).

Per diameterklass summeras alla celler utan tecken. Fördelningsgrad beräknas:  $100 - \text{summa}/2$ .

Total fördelningsgrad vägs genom att summera varje fördelningsgrad \* styck (eller volym) och dividera med totalt styck (eller total volym). Viktningen sker mot den enhet som valts i inställningarna.

STOCKNOTA: Styck, jämför med fördelningsönskemål

Längd(cm)

Diameter(mm)	-340	340	370	400	430	460	490	520	550+	Fördgr
-160	0	4	5	7	23	19	21	21	0	50
160	0	-3	-13	-25	18	6	5	11	0	60
180	0	0	-10	-8	1	-1	4	12	2	81
200	0	-2	-25	-7	4	12	-2	21	0	64
220	0	0	-10	-15	-5	15	15	0	0	70
240+	0	-5	-25	-20	-5	5	13	38	0	45
Total:										59

Bild 56. Här visar olika färgmarkeringar hur väl fördelningsönskemålet överensstämmer med inmätningen.

## 21.4 Medelövermål i cm

Skapa en rapport över medelövermål i cm genom att i fliken Presentation välja enhet **Medelövermål cm** (bild 54, nr 2) samt att i fliken DiameterLängd ange aktuella längd- och diameterklasser enligt aktuell aptering (bild 53).

STOCKNOTA: Medelövermål cm

Längd(cm)

Diameter(mm)	-310	310	330	370	400	430	460	490	520	550+	Total
-180	16,67	5,57	21,20	5,78	13,94	6,49	10,50	5,83	16,50	5,67	7,64
180	29,00	5,30	26,03	5,42	12,51	5,41	15,00	5,83	14,96	5,28	8,89
200	24,83	5,73	30,68	5,82	10,92	5,40	15,96	5,64	8,16	5,16	6,72
220	23,50	5,36	27,27	5,71	10,32	5,29	16,84	5,50	6,84	5,56	6,30
240	27,25	5,03	30,58	5,86	11,17	6,26	8,29	5,79	8,43	4,98	6,73
260	26,43	5,26	25,63	6,24	8,66	6,32	7,67	5,81	6,65	4,81	6,48
280	26,00	5,41	35,58	6,00	8,39	6,22	7,53	6,69	7,21	6,46	6,83
300		5,59	28,54	6,28	10,69	6,72	8,40	5,90	10,57	5,93	7,27
320		5,57	36,00	6,95	10,92	6,87	7,76	6,61	8,79	6,95	7,62
340	26,00	4,71	29,64	6,72	8,65	7,81	8,13	5,64	10,09	5,54	7,84
360+		4,82	24,83	7,59	8,04	8,95	8,47	7,96	10,32	7,32	8,42
Total	25,21	5,37	28,37	5,97	10,11	6,13	9,47	5,94	8,49	5,51	8,86

Bild 57. Medelövermål på inmätta/stickprovsmätta/ ommätta volymer.

## 21.5 Visa diagram

Genom att markera **Visa diagram** i fliken Presentation (bild 54, nr 3) visar rapportsvaret diagram på diameter- och längdfördelning i % för styck, m3fub, m3to samt medelövermål i cm per längdklass.

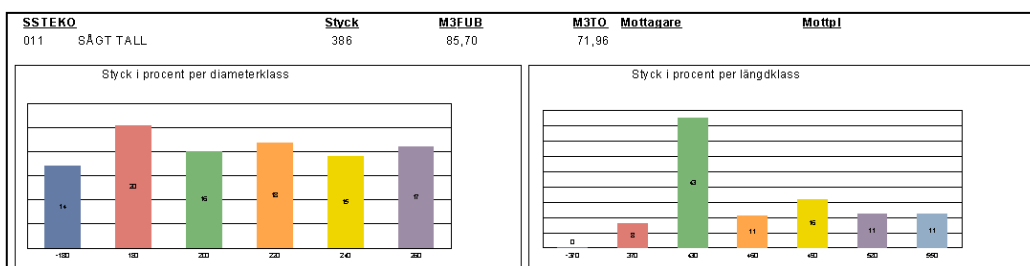


Bild 58. Diagram med diameter- och längdfördelning.

## 21.6 Övermålsvolym utöver vald cm

För att få övermålsvolym redovisad i m3to eller m3fub utöver vald cm markeras **Övermålsvolym m3to eller m3fub** samt att cm anges (bild 54, nr 4). Om hela övermålsvolymen ska presenteras i m3to eller m3fub anges 0 i cm. Rapporten visar även procentandelen övermål av totalvolym.

STOCKNOTA: Övermålsvolym utöver 6 cm, m3to, 0.30 % Aritmetiska medelvärden: Diam

Längd(cm)

Diameter(mm)	-342	342	370	400	430	460	490	520	550+	Total
-140	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
140	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
150	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,01
160	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
170	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,01
180	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,01	0,00	0,00	0,00	0,01
190	0,00	0,00	0,00	0,00	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,01
200+	0,00	0,01	0,02	0,02	0,04	0,07	0,04	0,03	0,09	0,31
Total	0,00	0,01	0,02	0,02	0,05	0,08	0,05	0,03	0,10	0,35

Bild 59. Här visas hur stor del övermålet är utöver vald cm



## 22 Stockmätta volymer, modulträffsrapport

Rapporten visar timmersortimentens övermål och undermål i % för inmätta, ommätta och stickprovsmätta volymer baserat på angivna värden för modulträff för de registrerade längd- och diameterklasserna. *OBS! Apt-filens lagrade dimensioner via rapporten Skördade volymer, stocknota kan återanvändas i denna rapport.* Utöver kapfönster kan även godkänt övermål anges. Dessutom visar rapporten uppgift om spridning. Möjlighet finns till sammanställning av maskiner. Detta väljs via Visningstyp i Presentationsfliken.

### 22.1 Exempel på användningsområde

Med hjälp av rapporten kan man se skördarens precisionssäkerhet och med vilka marginaler den producerar både enskilt och i jämförelse med andra maskiner. Rapporten visar både övermål och undermål samt uppgift om spridning.

### 22.2 Visa rapport

Rapporten innehåller:

- SSTEK: Kvalitet visas om fältet K i SSTEKO lämnas blankt. *OBS! Man kan ange\*\* i sortiment (SS) om man har samma dimensioner på timmer och klentimmer utan att få med stickprov på massaved.*
- Styck: Antal i styck.
- M3fub: Volym i m3fub.
- M3to: Volym i m3to.
- Mottagare: Visas om huvudkod eller blankt angivits i fältet Mottagare i Urvalsfliken.
- Mottagningsplats: Visas om mottagningsplats eller blankt angivits i fältet Mottpl i Urvalsfliken.
- Spridning: Bredden i cm på en sammanhängande kurva med träff i cm klassen from 2%.

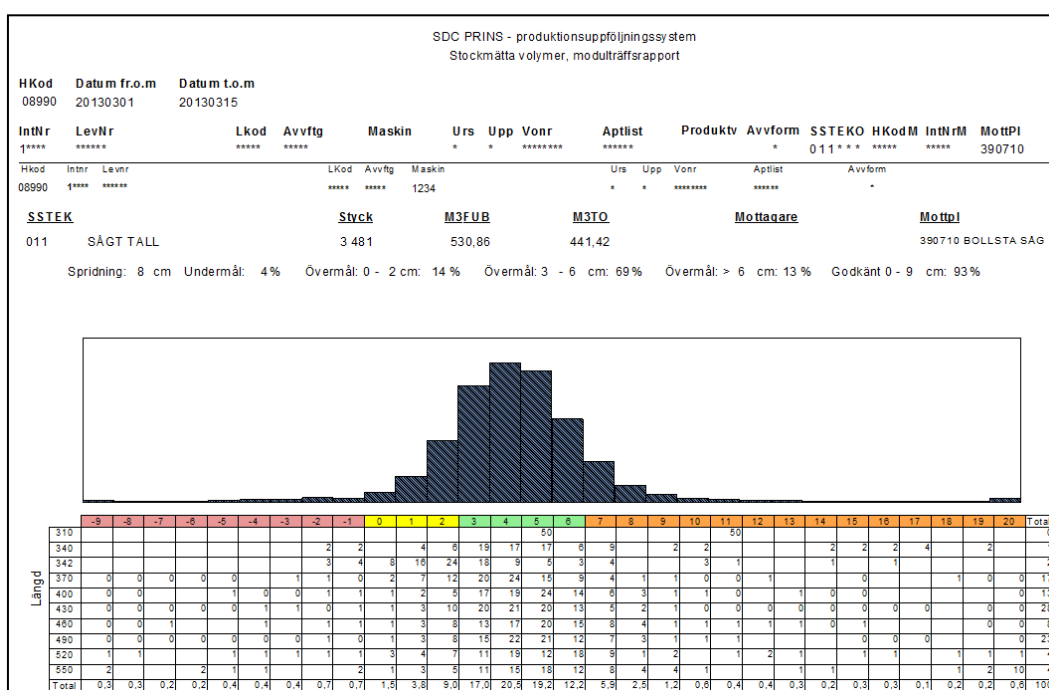


Bild 60. Modulträff för en specifik maskin.

Rapportsvaret visar ett stapeldiagram med tillhörande matris där:  
 Grönt visar angivna värden för modulträff.  
 Gult visar värden från 0 till angivet värde för modulträff.  
 Orange visar värden från angivet värde för modulträff och rött visar värden under 0.

## 22.3 Skapa modulträffsrapport

I Presentationsfliken anges önskat intervall för modulträff (bild 61).

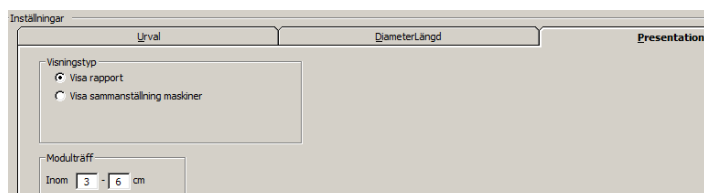
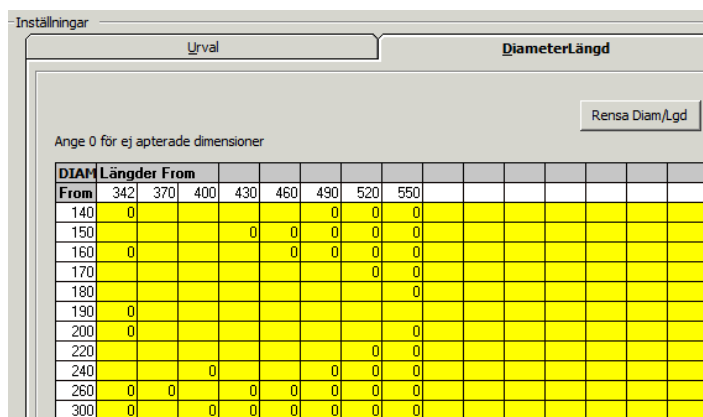


Bild 61. Flexibel modulträffsinställning.

I DiameterLängdfliken anges aktuella längd- och diameterklasser enligt aktuell aptering (bild 61). Utrymmet mellan registrerade längdklasser som visas blir 2/3 övermål och 1/3 undermål i nästa klass. Ange 0 för ej apterade dimensioner. Om 0 angivits i matrisen så redovisas stocken på antingen föregående eller nästa längdklass. Om 0 angivits på en viss diameter/längd ignoreras den längdklassen vid beräkning av över/undermål. I de fall 0 registrerats i sista längdklassen, så kommer systemet automatiskt att lägga till en extra längdklass (900) i bakgrunden för att modulträffen ska kunna visas korrekt. Denna ”extra” längdklass visas dock inte i användargränssnittet.

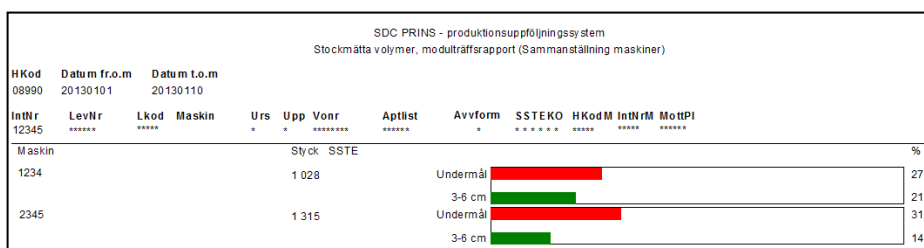


DIAM Längder From	342	370	400	430	460	490	520	550						
140	0					0	0	0						
150				0	0	0	0	0						
160	0				0	0	0	0						
170							0	0						
180								0						
190	0													
200	0							0						
220									0					
240			0				0	0	0					
260	0	0		0	0	0	0	0	0					
300	0		0	0	0	0	0	0	0					

Bild 62. Här registreras (alt. hämtas från apt-filen) de dimensioner som ska beräknas.

## 22.4 Visa sammanställning maskiner

Via valet ”Visa sammanställning maskiner” skapas en rapport som jämför modulträffarna mellan maskiner på inmätta volymer. Den gröna stapeln motsvarar önskat intervall.



HKod	Datum fr.o.m	Datum to.m	InNr	LevNr	Lkod	Maskin	Urs	Upp	Vonnr	Aptlist	Avvform	SSTEKO	HKodM	InNrM	Mo	MoPI
08990	20130101	20130110	12345	*****	****				*****				*****	*****		

Maskin	Styck	SSTE	%
1234	1 028	Upp: 27%, Vonnr: 21%	
2345	1 315	Upp: 31%, Vonnr: 14%	

Bild 63. Maskinernas modulträff kan jämföras med varandra.

## 23 Virkesflöden, Lager

Rapporten visar skördade, skotade, levererade och inmätta volymer, en enkel lagerrapport. För att jämföra volymsresultat bör rapporten skapas på leverantörs- eller virkesordernivå annars erhålls ett missvisande resultat. T.o.m. datum bör vara dagens datum (\*\*\*\*\*) i denna rapport. Möjlighet finns att antingen visa allt under inställd period alt. att man väljer att endast visa virkesorder där det skördats eller skotats under perioden. Detta väljs via Visningstyp i Presentationsfliken. *OBS! Ursprung 3 ingår inte i denna rapport.*

### 23.1 Exempel på användningsområde

Kunna se skogslager (välj visa skördat) och väglager (välj visa skotat) per virkesorder och totalt.

### 23.2 Visa allt

Här visas allt skördat, skotat, levererat samt inmätt under inställd datumperiod.

Rapporten innehåller:

- SSTE
- Skördat: Volym i m3fub
- Skotat: Volym i m3fub
- %: Skotad volym i procent av skördad volym.
- Slutskotat: Ev. uppgift om slutskotat.
- Levererat: Volym i m3fub (ankomstmätt volym samt inmätt volym som inte har ankomstmätts)
- %: Levererad volym i procent av skördad volym.
- Slutkört: Ev. uppgift om slutkört.
- Inmätt: Volym i m3fub (inmätt volym)
- %: Inmätt volym i procent av skördad volym.
- Mottagare: Visas om huvudkod eller blankt angivits i fältet Mottagare i Urvalsfliken.
- Mottagningsplats: Visas om mottagningsplats eller blankt angivits i fältet Mottpl i Urvalsfliken.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem										
Virkesflöden, Lager										
HKod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m			Urs	Upp	Vonr	Aptlist	SSTEKO	HKod
08990	20110214	20110220			*	*	80737994	***	***	***
IntNr	LevNr	Lkod	Maskin		Urs	Upp	Vonr	Aptlist		
1****	*****	*****	****		*	*	80737994	***		
IntNr	LevNr	Lkod	Maskin		Urs	Upp	Vonr	Aptlist		
1****	*****	*****	****		*	*	80737994	***		
SSTE		Skördat	Skotat	% skotat	Levererat	% kört	Inmätt	% mätt	Mottagare	Mottpl
011	SÄGT TALL	87	42	48	92	106	92	106		
012	SÄGT GRAN	241	175	72	92	38	92	38		
100	MAV BARR	122	106	87	36	30	36	30		
103	MAV LÖV	73	47	65						
431	STAMD TALL	0								
432	STAMD GRAN	1								
433	STAMD LÖV	0								
509	BRVED BA/LÖ	5								
<b>Slutskördat</b>	<b>Summa:</b>	<b>530</b>	<b>370</b>	<b>70</b>	<b>220</b>	<b>41</b>	<b>220</b>	<b>41</b>		
	<b>Total:</b>	<b>530</b>	<b>370</b>	<b>70</b>	<b>220</b>	<b>41</b>	<b>220</b>	<b>41</b>		
		<b>Skördad, ej inmätt volym</b>	<b>310</b>		<b>m3fub</b>					

Bild 64. Skördat jämförs med skotat, levererat och inmätt.

### **23.3 Visa endast virkesorder skördade under perioden**

Via valet ”Visa endast virkesorder skördade under perioden” så visar rapporten skördat, skotat, levererat och inmätt på objekt avverkade under perioden. Rapporten visar också procentuell andel av skördad volym som är skotad, levererad och inmätt. Sist i rapporten visas uppgift om skördad ej inmätt volym, skördad ej skotad volym samt skördad ej levererad volym.

*OBS! Ev. \*\*\*\*\* i virkesordernummer blankas per automatik.*

Möjlighet finns även att ta bort objekt som är inmätta till den procentsats som valts i inställningen.

### **23.4 Visa endast virkesorder skotade under perioden**

Via valet ”Visa endast virkesorder skotade under perioden” så visar rapporten skördat, skotat, levererat och inmätt på objekt avverkade alt. skotade under perioden. Rapporten visar också procentuell andel av skördad volym som är skotad samt procentuell andel av skotad volym som är levererad och inmätt. Sist i rapporten visas uppgift om skotad, ej inmätt volym samt skotad ej levererad volym.

*OBS! Ev. \*\*\*\*\* i virkesordernummer blankas per automatik.*

Möjlighet finns även att ta bort objekt som är inmätta till den procentsats som valts i inställningen.

### **23.5 Maskinnummer**

Vid utsökning/brytning på skördarens maskinnummer visas även tillhörande skotade volymer för virkesordern. Detta för att undvika att skördat och skotat hamnar på olika brytningar när man söker/bryter på skördarens maskinnummer. Om inga skördarmätningar finns insända/redovisade visar rapporten skotarens maskinnummer; alltså fungerar det även för företag som enbart skotarrapporterar. Denna uppföljning fungerar i de fall när fältet virkesorder är blankt eller ifyllt i utsökningen.

## 24 Virkesflöden-Ledtider

Rapporten visar ledtider i antal dagar både hur länge en aktivitet (skördat, skotat, levererat och inmätt) har pågått men även hur många dagar som har passerat från det att en aktivitet har startats till nästa har påbörjats. Ledtiderna visas för angiven mottagningsplats samt färgmarkeras när gränsvärdena är uppnådda eller passerade.

Skördat/skotat: 5-9 dagar=gult, from 10 dagar=rött

Skotat /levererat: 10-19 dagar=gult, from 20 dagar=rött

Levererat/inmätt: 5-9 dagar=gult, from 10 dagar=rött

Skördat/inmätt: 39 dagar=gult, from 40 dagar=rött

Resultatet visas per virkesorder och visar summering på alla sortiment alt. på det sortiment som angivits i sökningen. Utöver ledtider visar rapporten andel återstående volym för inmätning i m3fub av skördad respektive skotad volym.

Levererad volym avser ankomstmätt volym samt inmätt volym som inte har ankomstmätts. *OBS! Objekt som påbörjats (skördats/skotats) före angivet from datum redovisas inte i rapporten! Ursprung 3 ingår inte i denna rapport.*

### 24.1 Exempel på användningsområde

Rapporten visar ledtiderna mellan skördade, skotade, levererade och inmätta volymer. Detta ger möjlighet att kunna se var i leveranskedjan det ev. fallerar.

Rapporten innehåller:

- SSTE
- Skördat första: Datum för första skördarrapporteringen
- Skördat senaste: Datum för senaste skördarrapporteringen
- Ledtid: Antal dagar mellan första skördarrapporteringen till första skotarrapporteringen alt. senaste skördarrapporteringen till senaste skotarrapporteringen.
- Skotat första: Datum för första skotarrapporteringen
- Skotat senaste: Datum för senaste skotarrapporteringen
- Ledtid: Antal dagar mellan första skotarrapporteringen till första ankomstmätningen/inmätningen som inte ankomstmätts alt. senaste skotarrapporteringen till senaste ankomstmätningen/inmätningen som inte ankomstmätts.
- Levererat första: Datum för första ankomstmätningen/inmätningen som inte ankomstmätts
- Levererat senaste: Datum för senaste ankomstmätningen/inmätningen som inte ankomstmätts
- Ledtid: Antal dagar mellan första ankomstmätningen /inmätningen som inte ankomstmätts till första inmätningen alt. senaste ankomstmätningen/inmätningen som inte ankomstmätts till senaste inmätningen.
- Inmätt första: Datum för första inmätningen
- Inmätt senaste: Datum för senaste inmätningen

- Ledtid Skörd/inm: Ledtid i antal dagar mellan första skördarrapporteringen och inmätningen eller ledtid i antal dagar mellan senaste skördarrapporteringen och inmätningen.
- Återstående volym: Återstående inmätt volym i m3fub av skördat resp. skotad volym
- Dagar från första till senaste: Antal dagar från första till senaste skördar/rapporteringen eller ankomst/inmätningen.

SDC PRINS - produktionsuppföljningssystem													
Virkesflöden - Ledtider													
Hkod	Datum fr.o.m	Datum t.o.m											
08990	20140801	20140930											
Intrnr	Levnr	Lkod	AvvRg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Avvform	SSTEKO	Hkodm	Intrnr	Mottpl
*****	*****	*****	*****	****	*	*		*****	*	*****	*****	*****	390710
Hkod	Intrnr	Levnr	Lkod	AvvRg	Maskin	Urs	Upp	Vonr	Aptlist	Avvform	Mottpl		
08990	*****	*****	*****	*****	****	*	*		*****	*	390710	<b>BOLLSTA SÅG</b>	
SSTE			Skördat	Ledtid	Skotat	Ledtid	Levererat	Ledtid	Inmätt	Ledtid	Skörd/inm	Återstående volym	
	Första	2014-08-15	7	2014-08-22	3	2014-08-25	8	2014-09-02	18	Skördat			
	Senaste	2014-08-22	5	2014-08-27	13	2014-09-09	4	2014-09-13	22	15%	24 m3fub	3%	4 m3fub
Dagar från första till senaste:			7		5		15		11				

Bild 65. Ledtiderna har uppnått vissa gränsvärden och därför färgmarkerats.