

Deluxe Touring Bikes (DXTR3###) und dem Standardpreis im Material. Die in [Abbildung 5.89](#) gezeigten Werte ergeben sich aufgrund folgender Berechnung:

- Ist-Kosten Produktion: 42.488,00 US\$ + 4.701,75 US\$ + 90.146,00 US\$ = 137.335,75 US\$
- Bewertung der Fertigerzeugnisse: 188 Stück * 732,05 US\$/Stück (Standardpreis) = 137.625,40 US\$
- Abgerechneter Betrag: 137.625,40 US\$ – 137.335,75 US\$ = 289,65 US\$

Rechnen Sie zum Abschluss dieser Rekapitulation die Ist-Kosten der Produktion, die Bewertung der Fertigerzeugnisse sowie den abgerechneten Betrag im Soll-Ist-Vergleich in Ihrem Fertigungsauftrag nach.



5.8 Praxisfall PP: Erweiterung der Produktion

Zur Bearbeitung dieses Praxisfalls benötigen Sie Grundkenntnisse in der Produktionssteuerung und in der Buchung von Warenein- und Warenausgängen. Deshalb sollten Sie vor Bearbeitung des Praxisfalls die UCC-Fallstudie PP abgeschlossen und die Rekapitulation in [Abschnitt 5.7](#) nachvollzogen haben.

5.8.1 Einführung

Das folgende Szenario schildert aktuelle Entwicklungen am Global-Bike-Standort Dallas.

Global Bike erwartet steigende Absätze für seine Fahrräder. Um diese weiterhin mit der notwendigen Präzision fertigen zu können, wurde am Standort in Dallas ein Fertigungsroboter angeschafft.

Szenario

Nach der Lieferung wird der Fertigungsroboter zuerst für die Produktion der Profi Touringbikes eingesetzt und entsprechend programmiert. Damit der Fertigungsroboter zur Produktion der Profi Touringbikes eingesetzt werden kann, müssen zunächst die notwendigen Stammdaten in SAP ERP angelegt bzw. angepasst werden. Hierzu wird im Werk in Dallas ein neuer Maschinenarbeitsplatz angelegt. Danach wird dieser im Arbeitsplan für das Profi Touringbike (schwarz) (Material PRTR1###) verwendet. Abschließend erfolgt die Produktion von 200 Profi Touringbikes (schwarz) auf dem neuen Fertigungsroboter.



Übersicht der Schritte

Wie in der Einleitung im Abschnitt »Konzept der Praxisfälle« vorgestellt, stehen Ihnen wieder drei Stufen zur Bearbeitung dieses Praxisfalls zur Verfügung:

- ohne Hilfestellung (beschrieben in [Abschnitt 5.8.2](#))
- mit Hilfestellung (beschrieben in [Abschnitt 5.8.3](#))
- mit anleitender Fallstudie (beschrieben in [Abschnitt 5.8.4](#))

Der Lösungsweg durch den Praxisfall wird in den Aufgabenblöcken A bis H und in der Variante mit Hilfestellung in zehn Schritten dargestellt. Entscheiden Sie sich nun, auf welcher Stufe Sie mit der Bearbeitung des Praxisfalls einsteigen.

5.8.2 Praxisfall ohne Hilfestellung

Setzen Sie das in [Abschnitt 5.8.1](#) skizzierte Anwendungsszenario in Ihrem SAP-System um. Bearbeiten Sie hierfür die in [Tabelle 5.10](#) dargestellte Folge von Aufgabenblöcken.

Block	Aufgabenbeschreibung
A	<p>Legen Sie im Werk in Dallas einen neuen Maschinenarbeitsplatz ASSY2### für den neu beschafften Fertigungsroboter an. Der Arbeitsplatz soll die gleiche Kapazität besitzen wie der existierende Arbeitsplatz ASSY1000. Verwenden Sie auf den unterschiedlichen Registerkarten folgende Daten:</p> <p>Arbeitsplatzart: 0001 (Maschine)</p> <p>Bezeichnung: DL Fertigungsroboter</p> <p>Steuerschlüssel: ASSY</p> <p>Kapazitätsart: 001 (Maschine)</p> <p>Formel Bed. Rüsten: SAP007</p> <p>Formel Bed. Bearb.: SAP006</p> <p>Dauer Rüsten: SAP003</p> <p>Dauer Bearbeiten: SAP002</p> <p>Kostenstelle: NAPR1000</p> <p>Leistungsart: LABOR</p>

Tabelle 5.10 Aufgabenbeschreibung zum Praxisfall ohne Hilfestellung

Block	Aufgabenbeschreibung																								
B	Ändern Sie den Arbeitsplan für das Material PRTR1### (Profi Touring-bike [schwarz]) im Werk in Dallas (DL00) ab. Statt des Arbeitsplatzes ASSY1000 soll zukünftig der neue Arbeitsplatz ASSY2### verwendet werden. Verwenden Sie folgende Werte für die Dauern im Arbeitsplan, und ordnen Sie die Komponenten des Arbeitsplans den Vorgängen zu:																								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Vorgang</th> <th>Maschinenzeit</th> <th>Personalzeit</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0010</td> <td>10 min</td> <td>0 min</td> </tr> <tr> <td>0020</td> <td>0,5 min</td> <td>0 min</td> </tr> <tr> <td>0030</td> <td>0,5 min</td> <td>0 min</td> </tr> <tr> <td>0040</td> <td>0,5 min</td> <td>0 min</td> </tr> <tr> <td>0050</td> <td>0,5 min</td> <td>0 min</td> </tr> <tr> <td>0060</td> <td>0,5 min</td> <td>0 min</td> </tr> <tr> <td>0070</td> <td>0,5 min</td> <td>0 min</td> </tr> </tbody> </table>	Vorgang	Maschinenzeit	Personalzeit	0010	10 min	0 min	0020	0,5 min	0 min	0030	0,5 min	0 min	0040	0,5 min	0 min	0050	0,5 min	0 min	0060	0,5 min	0 min	0070	0,5 min	0 min
	Vorgang	Maschinenzeit	Personalzeit																						
	0010	10 min	0 min																						
	0020	0,5 min	0 min																						
	0030	0,5 min	0 min																						
	0040	0,5 min	0 min																						
	0050	0,5 min	0 min																						
	0060	0,5 min	0 min																						
	0070	0,5 min	0 min																						
	Ordnen Sie die Komponenten des Arbeitsplans den Vorgängen zu:																								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Komponente</th> <th>Vorgang</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CCWA1###</td> <td>0040</td> </tr> <tr> <td>TRFR1###</td> <td>0020</td> </tr> <tr> <td>DGAM1###</td> <td>0040</td> </tr> <tr> <td>TRSK1###</td> <td>0020</td> </tr> <tr> <td>TRHB1###</td> <td>0030</td> </tr> <tr> <td>PEDL1###</td> <td>0070</td> </tr> <tr> <td>CHAN1###</td> <td>0050</td> </tr> <tr> <td>BRKT1###</td> <td>0060</td> </tr> <tr> <td>WDOC1###</td> <td>0100</td> </tr> <tr> <td>PCKG1###</td> <td>0100</td> </tr> </tbody> </table>	Komponente	Vorgang	CCWA1###	0040	TRFR1###	0020	DGAM1###	0040	TRSK1###	0020	TRHB1###	0030	PEDL1###	0070	CHAN1###	0050	BRKT1###	0060	WDOC1###	0100	PCKG1###	0100		
	Komponente	Vorgang																							
	CCWA1###	0040																							
TRFR1###	0020																								
DGAM1###	0040																								
TRSK1###	0020																								
TRHB1###	0030																								
PEDL1###	0070																								
CHAN1###	0050																								
BRKT1###	0060																								
WDOC1###	0100																								
PCKG1###	0100																								
C	Buchen Sie im Werk in Dallas von jedem benötigten Material 500 Stück ins Lager.																								

Tabelle 5.10 Aufgabenbeschreibung zum Praxisfall ohne Hilfestellung (Forts.)

Block	Aufgabenbeschreibung
D	Führen Sie die Produktion von 200 Fahrrädern auf dem neuen Arbeitsplatz durch. Legen Sie hierzu einen Fertigungsauftrag für 200 Stück des Materials PRTR1### im Werk in Dallas (DL00) an.
E	Buchen Sie den Warenausgang für Ihren Fertigungsauftrag.
F	Buchen Sie die Endrückmeldung zum Fertigungsauftrag.
G	Buchen Sie den Wareneingang der produzierten Profi Touringbikes (schwarz) ins Lager im Werk in Dallas (DL00).
H	Analysieren Sie den Status und die Kosten Ihres Fertigungsauftrags.

Tabelle 5.10 Aufgabenbeschreibung zum Praxisfall ohne Hilfestellung (Forts.)

5.8.3 Praxisfall mit Hilfestellung

Setzen Sie das in [Abschnitt 5.8.1](#) skizzierte Anwendungsszenario in Ihrem SAP-System um. Bearbeiten Sie hierfür die im Folgenden dargestellten Aufgabenblöcke.

Block A

Legen Sie im Werk in Dallas einen neuen Maschinenarbeitsplatz ASSY2### für den neu beschafften Fertigungsroboter an. Der Arbeitsplatz soll die gleiche Kapazität besitzen wie der existierende Arbeitsplatz ASSY1000.

Schritt 1: Arbeitsplatz anlegen

Arbeitsplatz
anlegen

Legen Sie einen Arbeitsplatz an, indem Sie wie folgt vorgehen:

1. Folgen Sie dem Menüpfad **Logistik • Produktion • Stammdaten • Arbeitsplätze • Arbeitsplatz • Anlegen** (Transaktion CR01).
2. Legen Sie den Arbeitsplatz mit den folgenden Eingaben an:
 - **Werk:** DL00
 - **Arbeitsplatz:** ASSY2###
 - **Arbeitsplatzart:** 0001
3. Pflegen Sie auf der Registerkarte **Grunddaten** des Arbeitsplatzes folgende Daten:
 - **Bezeichnung:** DL Fertigungsroboter
 - **Verantwortlichen:** 000
 - **Planverwendung:** 009
 - **Vorgabewertschl.:** SAP1

4. Pflegen Sie auf der Registerkarte **Vorschlagswerte** des Arbeitsplatzes folgende Daten:
 - **Steuerschlüssel:** ASSY
 - **Rüstzeit:** MIN
 - **Maschinenzeit:** MIN
 - **Persolanzeit.:** MIN
5. Pflegen Sie auf der Registerkarte **Kapazitäten** des Arbeitsplatzes folgende Daten:
 - **Kapazitätsart:** 001
 - **Formel Bed. Rüsten:** SAPO07
 - **Formel Bed. Bearb.:** SAPO06
6. Pflegen Sie auf der Registerkarte **Terminierung** des Arbeitsplatzes folgende Daten:
 - **Kapazitätsart:** 001 (Maschine)
 - **Kapazität:** SHIFT (Standard Tagesschicht)
 - **Dauer Rüsten:** SAPO03 (Fert.: Dauer Person)
 - **Dauer Bearbeiten:** SAPO02 (Fert.: Dauer Masch.)
7. Pflegen Sie auf der Registerkarte **Terminierung** des Arbeitsplatzes folgende Daten:
 - **Kostenstelle:** NAPR1000
 - **Rüstzeit:** LABOR
 - **Maschinenzeit:** LABOR
 - **Personalzeit:** LABOR

Schritt 2: Arbeitsplatzkapazität ändern

Pflegen Sie für die Arbeitsplatzkapazität nachfolgend dargestellte Daten. Die Arbeitsplatzkapazität können Sie entweder im Rahmen der Anlage des Arbeitsplatzes pflegen oder aber nachdem Sie den Arbeitsplatz angelegt haben, indem Sie dem Menüpfad **Logistik • Produktion • Stammdaten • Arbeitsplätze • Arbeitsplatz • Ändern** (Transaktion CRO3) folgen. Klicken Sie auf der Registerkarte **Kapazität** dann auf den Button **Kapazität**. Für die Kapazität geben Sie folgende Daten ein:

**Arbeitsplatz-
kapazität ändern**

- **Planergruppe:** A
- **Basismaßeinheit:** STD
- **Beginn:** 08:00:00
- **Ende:** 17:00:00
- **Pausendauer:** 01:00:00
- **Nutzungsgrad:** 100

Block B

Ändern Sie den Arbeitsplan für das **Material** PRTR1### (Profi Touringbike [schwarz]) im **Werk** in Dallas (DLOO) ab. Statt **Arbeitsplatz** ASSY1000 soll zukünftig der **Arbeitsplatz** ASSY2### verwendet werden.

Schritt 3: Arbeitsplan ändern – Vorgangsübersicht

Arbeitsplan ändern
– Vorgangs-
übersicht

Gehen Sie bei der Änderung des Arbeitsplans wie folgt vor:

1. Folgen Sie dem Menüpfad **Logistik • Produktion • Stammdaten • Arbeitspläne • Arbeitspläne • Normalarbeitspläne • Ändern** (Transaktion CAO2).
2. Ersetzen Sie in der **Vorgangsübersicht** in der Spalte **Arbeitsplatz** alle Vorkommen des Arbeitsplatzes ASSY1000 durch den neuen Arbeitsplatz ASSY2###.
3. Das SAP-System weist Sie drauf hin, dass die Anzahl der Splittungen größer ist als die Anzahl der Kapazitäten. Ändern Sie den Wert **Anzahl Splittungen** für alle geänderten Vorgänge auf 1.
4. Ändern Sie nun die Werte in den Spalten **Maschinenzeit** und **Personalzeit** auf folgende Werte (siehe Tabelle 5.11):

Vorgang	Maschinenzeit	Personalzeit
0010	10 min	0 min
0020	0,5 min	0 min
0030	0,5 min	0 min
0040	0,5 min	0 min
0050	0,5 min	0 min
0060	0,5 min	0 min
0070	0,5 min	0 min

Tabelle 5.11 Werte für Maschinen- und Personalzeit

Schritt 4: Arbeitsplan ändern – Komponenten zuordnen

Arbeitsplan ändern
– Komponenten
zuordnen

Nehmen Sie die in Tabelle 5.12 gezeigte Zuordnung der Komponenten zu den Vorgängen vor.

Komponente	Vorgang
CCWA1###	0040
TRFR1###	0020
DGAM1###	0040
TRSK1###	0020
TRHB1###	0030
PEDL1###	0070
CHAN1###	0050
BRKT1###	0060
WDOC1###	0100
PCKG1###	0100

Tabelle 5.12 Zuordnung von Komponenten und Vorgängen

Block C:

Buchen Sie im Werk in Dallas von jedem benötigten Material 500 Stück ins Lager.

Schritt 5: Wareneingang buchen

Buchen Sie den Wareneingang wie folgt:

1. Folgen Sie dem Menüpfad **Logistik • Materialwirtschaft • Bestandsführung • Warenbewegung • Warenbewegung (MIGO)** (Transaktion MIGO).
2. Wählen Sie in den Dropdown-Feldern **Wareneingang** und **Sonstige** aus.
3. Pflegen Sie folgende Materialien, Mengen, Lagerorte und Werke (siehe Tabelle 5.13):

Wareneingang
buchen

Material	Menge	LOrt	Werk
CCWA1### (Kohlefaserrad Bauteile)	500	SF00	DL00
TRFR1### (Touring Bike Rahmen – schwarz)	500	RM00	DL00
DGAM1### (Kettenschaltung Bauteile)	500	RM00	DL00
TRSK1### (Touring Bike Sitz Bauteile)	500	RM00	DL00
TRHB1### (Touring Bike Lenker)	500	RM00	DL00

Tabelle 5.13 Zu pflegende Materialien, Mengen, Lagerorte und Werke

Material	Menge	LOrt	Werk
PEDL1### (Pedal Bauteile)	500	RM00	DL00
CHAN1### (Kette)	500	RM00	DL00
BRKT1### (Bremsanlage)	500	RM00	DL00
WDOC1### (Garantiedokument)	500	RM00	DL00
PCKG1### (Verpackung)	500	RM00	DL00

Tabelle 5.13 Zu pflegende Materialien, Mengen, Lagerorte und Werke (Forts.)

Block D

Führen Sie die Produktion von 200 Fahrrädern auf dem neuen Arbeitsplatz durch. Legen Sie hierzu einen Fertigungsauftrag für 200 Stück des Materials PRTR1### im Werk in Dallas (DL00) an.

Schritt 6: Fertigungsauftrag anlegen

Fertigungsauftrag
anlegen

Um den Fertigungsauftrag anzulegen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Folgen Sie dem Menüpfad **Logistik • Produktion • Fertigungssteuerung • Auftrag • Anlegen • Mit Material** (Transaktion CO01).
2. Legen Sie einen Fertigungsauftrag mit folgenden Daten an:
 - **Material:** PRTR1###
 - **Produktionswerk:** DL00
 - **Auftragsart:** PPO1
3. Auf Kopfebene des Fertigungsauftrags pflegen Sie folgende Daten:
 - **Gesamtmenge:** 200
 - **Ende:** Datum plus zwei Wochen

Block E

Buchen Sie den Warenausgang für Ihren Fertigungsauftrag.

Schritt 7: Warenausgang zum Fertigungsauftrag buchen

Warenausgang zum
Fertigungsauftrag
buchen

Um den Warenausgang zum Fertigungsauftrag zu buchen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Folgen Sie dem Menüpfad **Logistik • Materialwirtschaft • Bestandsführung • Warenbewegung • Warenbewegung (MIGO)** (Transaktion MIGO).
2. Wählen Sie in den Dropdown-Feldern **Warenausgang** und **Auftrag** aus. Geben Sie die Fertigungsauftragsnummer Ihres Fertigungsauftrags ein.

3. Für das Kohlefaserrad (CCWA1###) geben Sie »SFOO« (Halbfabrikate) und für alle anderen Materialien »RMOO« (Rohstoffe) in der Spalte **Lagerort** ein. Markieren Sie alle OK-Checkboxes.

Block F

Buchen Sie die Endrückmeldung zum Fertigungsauftrag.

Schritt 8: Endrückmeldung zum Fertigungsauftrag buchen

Führen Sie für die Endrückmeldung folgende Schritte durch:

1. Folgen Sie dem Menüpfad **Logistik • Produktion • Fertigungssteuerung • Rückmeldung • Erfassen • Zum Auftrag** (Transaktion CO15).
2. Geben Sie die Fertigungsauftragsnummer Ihres Fertigungsauftrags ein.
3. Wählen Sie **Endrückmeldung**, und tragen Sie **200** als rückgemeldete Gutmenge ein.

Endrückmeldung
zum Fertigungs-
auftrag buchen

Block G

Buchen Sie den Wareneingang der produzierten Profi Touringbikes (schwarz) ins Lager im Werk in Dallas (DLOO).

Schritt 9: Wareneingang zum Fertigungsauftrag buchen

Um den Wareneingang zum Fertigungsauftrag zu buchen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Folgen Sie dem Menüpfad **Logistik • Materialwirtschaft • Bestandsführung • Warenbewegung • Warenbewegung (MIGO)** (Transaktion MIGO).
2. Wählen Sie in den Dropdown-Feldern **Wareneingang** und **Auftrag** aus. Geben Sie die Fertigungsauftragsnummer Ihres Fertigungsauftrags ein.
3. Für das Profi Touringbikes (schwarz) (PRTR1###) geben Sie »FGOO« als **Lagerort** ein.

Wareneingang zum
Fertigungsauftrag
buchen

Block H

Analysieren Sie den Status und die Kosten Ihres Fertigungsauftrags.

Schritt 10: Fertigungsauftrag analysieren

Den Fertigungsauftrag können Sie wie folgt analysieren:

1. Folgen Sie dem Menüpfad **Logistik • Produktion • Fertigungssteuerung • Auftrag • Anzeigen** (Transaktion CO03).
2. In der Zeile **Status** erkennen Sie, dass für den Auftrag verschiedene Status gesetzt sind. Analysieren Sie, welche Status aktiv sind.

Fertigungsauftrag
analysieren

Öffnen Sie das Menü **Springen • Kosten • Analyse**. Analysieren Sie die Ist-Kosten, insbesondere die Kostenarten 720000 und 800000.

5.8.4 Praxisfall mit anleitender Fallstudie



Setzen Sie das in Abschnitt 5.8.1 skizzierte Anwendungsszenario in Ihrem SAP-System gemäß der Fallstudie zum Praxisfall PP um. Sie erhalten diese unter <http://www.sap-press.de/4640>, **Materialien zum Buch**.