

# Produktionsplanung und -steuerung (PP)

Die Fallstudie beschreibt einen integrierten Prozess der diskreten Fertigung von der Planung bis zur Steuerung und Abrechnung im Detail und fördert somit das Verständnis der einzelnen Prozessschritte und der zugrundeliegenden SAP-Funktionalität.

## Produkt

S/4HANA 2023  
Global Bike

Fiori 3.0

## Level

Bachelor  
Master  
Anfänger

## Fokus

Produktionsplanung  
und -steuerung

## Autoren

Michael Boldau  
Bret Wagner  
Stefan Weidner

## Version

4.3

## Letzte Änderung

Juli 2025

## MOTIVATION

Nachdem Sie sich in den Übungen zur Produktionsplanung und -steuerung Daten wie Stücklisten und Arbeitspläne lediglich anzeigen lassen haben, geht es in dieser Fallstudie darum, einen integrierten Prozess von der Produktionsplanung über die -ausführung bis zur -abrechnung zu bearbeiten.

Dabei werden Sie die bestehenden Produktstammsätze anpassen und notwendige Verbrauchswerte für ein Fertigerzeugnis anlegen, um einen Fertigungsdurchlauf zu planen und durchzuführen.

## VORAUSSETZUNGEN

Bevor Sie die Fallstudie bearbeiten, sollten Sie sich mit der Navigation im SAP System vertraut machen.

Um diese PP-Fallstudie erfolgreich durchzuführen, ist es nicht nötig, die PP-Übungen bearbeitet zu haben. Es ist jedoch empfehlenswert.

## BEMERKUNG

Diese Fallstudie verwendet die Modellfirma Global Bike.



## Prozessübersicht

**Lernziel** Verstehen und Ausführen eines integrierten Fertigungsprozesses.

**Zeit** 150 Min.

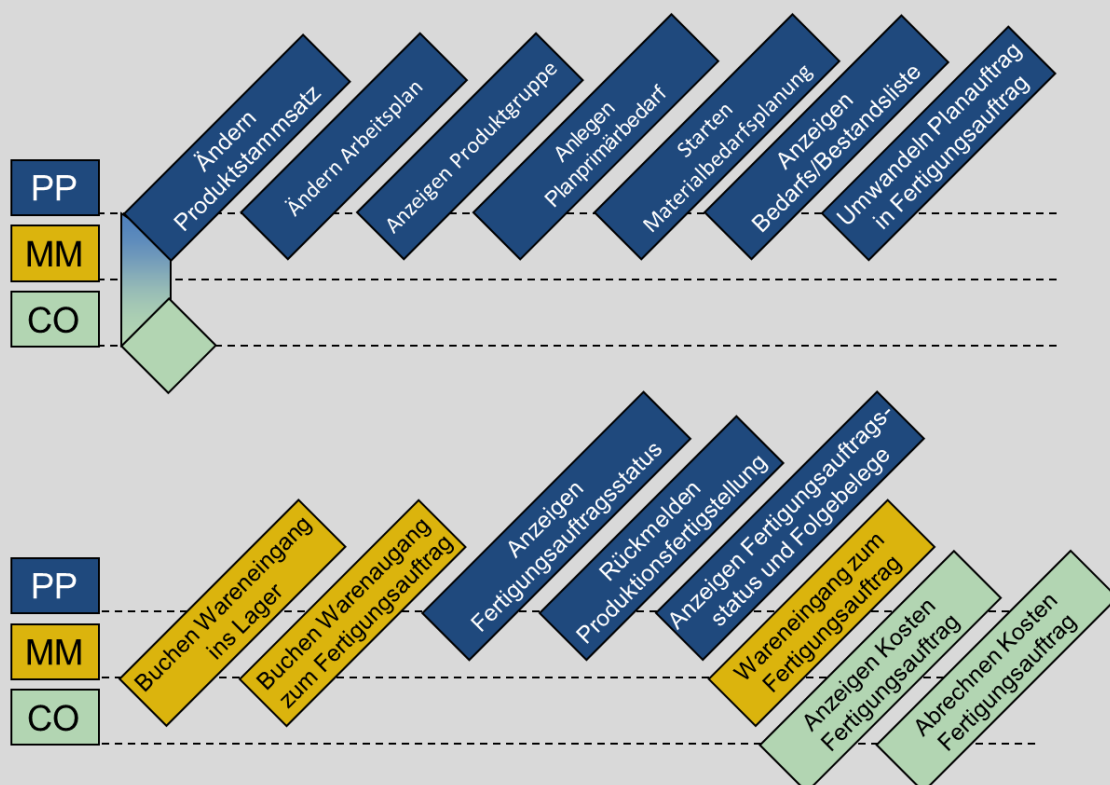
**Szenario** Um einen kompletten Fertigungsprozess zu bearbeiten, werden Sie verschiedene Rollen innerhalb von Global Bike übernehmen, z.B. Fertigungsarbeiter und Werksleiter. Im Großen und Ganzen werden Sie in den Abteilungen Materialwirtschaft (MM) und Produktionsplanung (PP) arbeiten.

**Beteiligte Mitarbeiter**

- Jun Lee (Fertigungsleiter)
- Hiro Abe (Werksleiter)
- Lars Iseler (Fertigungsarbeiter 2)
- Susanne Castro (Wareneingangsbearbeiter)
- Sanjay Datar (Lagerarbeiter)
- Michael Brauer (Fertigungsarbeiter 4)
- Jamie Shamblin (Controller)

Im Rahmen des folgenden Prozesses werden Sie die Produktion für 3 Produkte (und zwar für die Deluxe Touring Bikes in den Farben Schwarz, Silber & Rot) planen und einen Fertigungsauftrag für die roten Deluxe Touring Bike systemisch begleiten.

Bevor Sie die Bedarfe eintragen, müssen einige Änderungen im Produktstammsatz vorgenommen werden. Nachfolgend werden Sie für Ihre Produktgruppe (bestehend aus den 3 o.g. Produkten) Planprimärbedarfe für die nächsten 12 Monate anlegen und einen ausgewählten Planauftrag in einen Fertigungsauftrag umwandeln. In den letzten Schritten werden Sie die Fertigstellung zurückmelden, die produzierten Güter einlagern sowie die mit der Produktion verbundenen Kosten überprüfen und abrechnen.



## Inhaltsverzeichnis

Prozessübersicht.....	2
Schritt 1: Ändern Produktstammsatz.....	4
Schritt 2: Ändern Arbeitsplan .....	7
Schritt 3: Anzeigen Produktgruppe .....	11
Schritt 4: Anlegen Planprimärbedarf.....	13
Schritt 5: Starten Materialbedarfsplanung.....	16
Schritt 6: Anzeigen Bedarfs-/Bestandsliste .....	19
Schritt 7: Umwandeln Planauftrag in Fertigungsauftrag .....	22
Schritt 8: Buchen Wareneingang ins Lager.....	24
Schritt 9: Buchen Warenausgang zum Fertigungsauftrag.....	27
Schritt 10: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus.....	30
Schritt 11: Rückmelden Produktionsfertigstellung .....	34
Schritt 12: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus.....	37
Schritt 13: Wareneingang zum Fertigungsauftrag .....	39
Schritt 14: Anzeigen Kosten Fertigungsauftrag .....	41
Schritt 15: Abrechnen Kosten Fertigungsauftrag.....	43
PP Herausforderung .....	47

## Schritt 1: Ändern Produktstammsatz

**Aufgabe** Bereiten Sie einen Produktstammsatz für die Bedarfsplanung vor.

**Zeit** 20 Min.

**Beschreibung** Um Global Bike's Deluxe Touring Bikes (schwarz, silber und rot) planen zu können, müssen deren Produktstammsätze vorbereitet werden. Diese Datensätze müssen um planungsrelevante Informationen erweitert werden.

**Name (Stelle)** Jun Lee (Fertigungsleiter)

Um die Sichten eines Produkt zu ändern, verwenden Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Fertigungsleiter* die App *Produktstammdaten verwalten*.

Einstieg



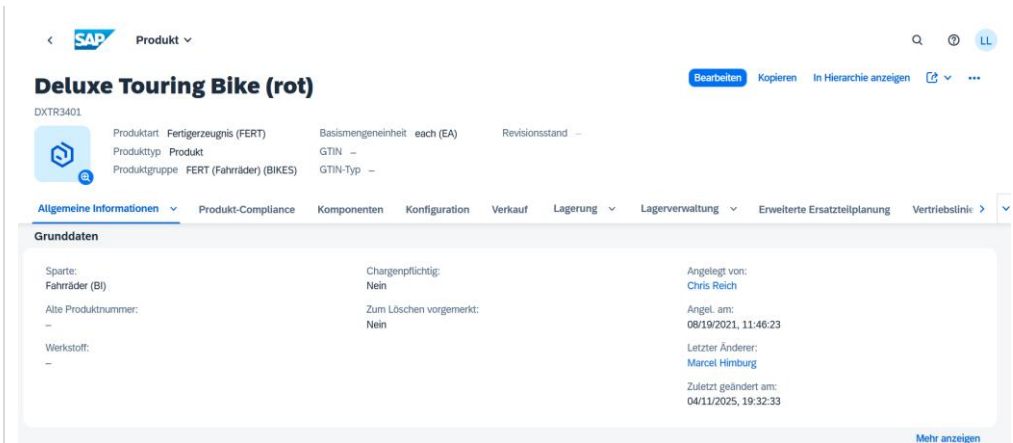
Geben Sie in der *Suchmaske* **DXTR\*###** (ersetzen Sie ### durch Ihre dreistellige Nummer) im Suchfeld ein.

DXTR\*###

Drücken Sie **Start**. Es werden Ihre verschiedenen Deluxe Touring Bikes angezeigt.

Bild	Beschreibung/ID	Gruppe / Typ	GTIN	Produkttyp
	<b>Deluxe Touring Bike (schwarz)</b> DXTR1401	FERT (Fahrräder) (BIKES) Fertigerzeugnis (FERT)		Produkt
	<b>Deluxe Touring Bike (silber)</b> DXTR2401	FERT (Fahrräder) (BIKES) Fertigerzeugnis (FERT)		Produkt
	<b>Deluxe Touring Bike (rot)</b> DXTR3401	FERT (Fahrräder) (BIKES) Fertigerzeugnis (FERT)		Produkt


Wählen Sie die Zeile des *Deluxe Touring Bike (rot)* (DXTR3###) aus um die Details des Produkts zu öffnen.

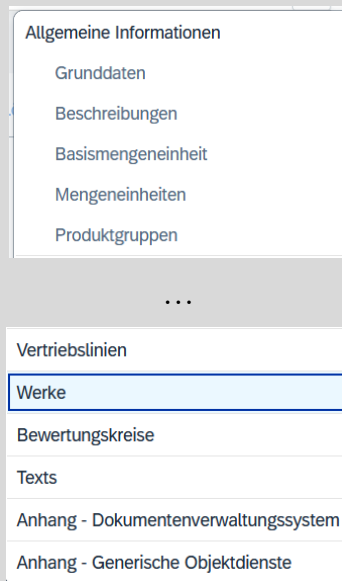


Drücken Sie auf **Bearbeiten** um in den Bearbeitungsmodus zu wechseln.

Bitte wählen Sie den Bereich *Werke* aus. Das Fenster wird automatisch zur richtigen Stelle gescrollt.

Werke

**Hinweis** Sollten Sie diesen Bereich nicht sehen können, finden Sie ihn im Pull-Down-Menü .



Sie sehen eine Liste mit allen Werken, für die das Produkt definiert wurde.

Werke				
Werke (5) <span>Standard</span> <span>Suchen</span>				
Werk	Dispomerkmal	Disponent	Zum Löschen...	
<input type="radio"/> Plant Dallas (DL00)	M1	400	<input type="checkbox"/>	>
<input type="radio"/> Plant Heidelberg (HD00)	M1	400	<input type="checkbox"/>	>
<input type="radio"/> DC Hamburg (HH00)	M1	400	<input type="checkbox"/>	>
<input type="radio"/> DC Miami (MI00)	M1	400	<input type="checkbox"/>	>
<input type="radio"/> DC San Diego (SD00)	M1	400	<input type="checkbox"/>	>

Drücken Sie auf **>** am Ende der Zeile mit dem *Werk DL00*, um die werkspezifischen Produktstammdaten zu öffnen.

Bitte wählen Sie den Bereich *Dispositionsdaten* aus. Das Fenster scrollt automatisch an die korrekte Stelle. Tragen Sie dort die *Strategiegruppe 40 (Vorplanung mit Endmontage)* ein.

Dispositionsdaten  
40

Wählen Sie **Übernehmen**, um die werkspezifischen Daten für das Werk DL00 zu sichern. Klicken Sie anschließend auf **Sichern**, um Ihre Änderungen am roten Deluxe Touring Bike zu speichern.

Das SAP-System aktualisiert den Stammdatensatz für das Produkt DXTR3### und gibt eine entsprechende Meldung aus.

Stammdatensatz gesichert

Wählen Sie **<**, um zum Bildschirm *Produktstammdaten verwalten* zurückzukehren.

Wiederholen Sie dieselbe Prozedur für das silberne sowie das schwarze Deluxe Touring Bike. Beginnen Sie dabei mit dem silbernen (**DXTR2###**) und ändern Sie dann abschließend das schwarze Fahrrad (**DXTR1###**).

DXTR2###  
DXTR1###

Klicken Sie auf **SAP**, um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



## Schritt 2: Ändern Arbeitsplan

**Aufgabe** Ändern Sie den Arbeitsplan eines Fertigerzeugnisses.

**Zeit** 15 Min.

**Beschreibung** Ändern Sie den Arbeitsplan für Ihr rotes Deluxe Touring Bike.

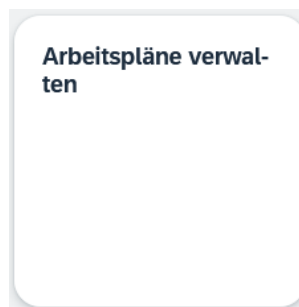
**Name (Stelle)** Jun Lee (Fertigungsleiter)

Nachdem die Dispositionsparameter gepflegt wurden, müssen nun die Komponenten den einzelnen Arbeitsschritten zugeordnet werden. Dies ist meist ein abhängiger Prozess, bei dem jeder Vorgang auf den Ergebnissen (Produkten) des vorhergehenden Vorgangs aufsetzt.

Szenario

Um den Arbeitsplan anzupassen, verwenden Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Fertigungsleiter* die App *Arbeitspläne verwalten*.

Einstieg

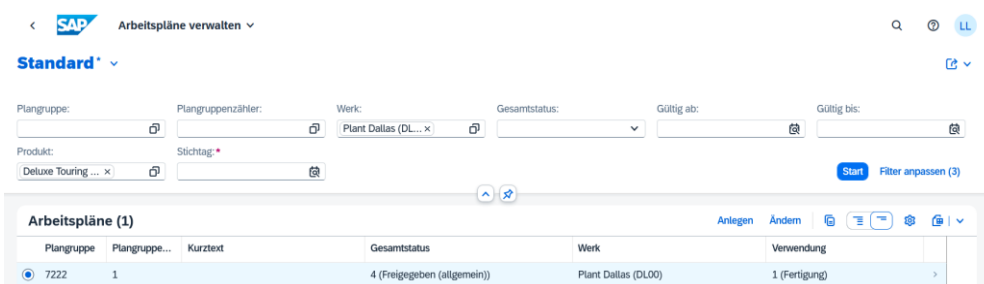


Geben Sie die Produktnummer Ihres roten Deluxe Touring Fahrrads (**DXTR3###**) ein. Im Feld *Werk* geben Sie das Kürzel der Global Bike Fabrik in Dallas (**DL00**) an. Klicken Sie auf **Start**.

DXTR3###

DL00

Markieren Sie den angezeigten Arbeitsplan und klicken Sie auf **Ändern**.



In der Vorgangsübersicht sehen Sie die einzelnen Arbeitsschritte zum Herstellen des Produktes.

Vorgang	Unt...	Arbeitspl...	Werk	*Steuers...	Vorlagen...	Beschreibung	La...	Fe...	Kl...	Be...	Pe...	Ve...	Un...	Basismenge	Vo...	Rüstzeit	EL	Leistu...	Masc
<input type="checkbox"/>	0010	ASSY1000	DL00	ASSY		Material staging								15	EA		MIN	LABOR	
<input type="checkbox"/>	0020	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach seat to frame								1	EA		MIN	LABOR	
<input type="checkbox"/>	0030	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach handle bar assembly								1	EA		MIN	LABOR	
<input type="checkbox"/>	0040	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach derailleur gear asm. to wheel								1	EA		MIN	LABOR	
<input type="checkbox"/>	0050	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach front and rear wheels to chain								1	EA		MIN	LABOR	
<input type="checkbox"/>	0060	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach brakes								1	EA		MIN	LABOR	
<input type="checkbox"/>	0070	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach peddles								1	EA		MIN	LABOR	
<input type="checkbox"/>	0080	INSP1000	DL00	ASSY		Test bike								1	EA	2	MIN	LABOR	
<input type="checkbox"/>	0090	PACK1000	DL00	ASSY		Disassemble								1	EA		MIN	LABOR	
<input type="checkbox"/>	0100	PACK1000	DL00	ASSY		Pack bike								1	EA		MIN	LABOR	
<input type="checkbox"/>	0110	PACK1000	DL00	ASSY		Move to storage								15	EA		MIN	LABOR	

**Hinweis** Ein Arbeitsplan wird über die Arbeitsplangruppe und den Plangruppenzähler definiert. Außerdem enthält der Arbeitsplan Referenzen zum Produkt, dessen Fertigung durch den Plan beschrieben wird.

Neben der Standardfolge kann er zudem parallele oder alternative Folgen besitzen. Der Arbeitsplan enthält neben den Vorgabewerten auch die Zeitelemente, die für die Terminierung der Vorgänge relevant sind. Die Vorgänge im Arbeitsplan können jeweils eine eigene Basismenge enthalten, auf die sich die Zeitelemente beziehen.

Drücken Sie den Button **Allokation**. Im Popup-Screen wählen Sie die entsprechende Stückliste aus (DXTR3###) und klicken dann auf , um eine Liste aller direkten Komponenten anzuzeigen, welche zur Produktion benötigt werden.

**Hinweis** Wird der Button **Allokation** nicht direkt in der oberen Leiste angezeigt, finden Sie den Eintrag im Pull-Down-Menü unter **Menü ▶ Allokation**.

Sie wollen nun zwei Komponenten (Rahmen und Sitz) dem Vorgang „Attach seat to frame“ zuordnen. Markieren Sie dazu die Zeilen Touring Bike Rahmen - Rot (TRFR3###) und Touring Bike Sitz - Bauteile (TRSK1###).

TRFR3###  
TRSK1###

Du...	St...	Weg	Pos...	Komponente	Menge	Sortierbegriff	M...	P...	Ret...	Vorg...	Folge	Kla	Materialkurtztext
<input type="checkbox"/>	0	0	0010	TRWA1200	2		EA	L					Touring Bike Aluminiumrad Bauteile
<input checked="" type="checkbox"/>	0	0	0020	TRFR3200	1		EA	L					Touring Bike Rahmen - Rot
<input type="checkbox"/>	0	0	0030	DGAM1200	1		EA	L					Kettenschaltung Bauteile
<input checked="" type="checkbox"/>	0	0	0040	TRSK1200	1		EA	L					Touring Bike Sitz - Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0	0050	TRHB1200	1		EA	L					Touring Bike Lenker
<input type="checkbox"/>	0	0	0060	PEDL1200	1		EA	L					Pedal Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0	0070	CHAN1200	1		EA	L					Kette
<input type="checkbox"/>	0	0	0080	BRKT1200	1		EA	L					Bremsanlage
<input type="checkbox"/>	0	0	0090	WDOC1200	1		EA	L					Garantiedokument
<input type="checkbox"/>	0	0	0100	PCKG1200	1		EA	L					Verpackung

Drücken Sie **Neuzuordnen**. Im nun erscheinenden Popup *Neuzuordnung* geben Sie als *Vorgang* **0020** ein.

0020

**Neuzuordnung** ✕

---

**Zuordnen zu**

Vorgang:       Folge:

---

✓ [Vorgangsliste](#)    🔍    ✕

Bestätigen die Eingabe mit .

Zurück in der *Normalarbeitsplan ändern: MatKomponentenübersicht* können Sie sehen, dass nun beide Komponenten dem Vorgang 0020 zugeordnet wurden.

Positionenübersicht													
	Du...	St...	Weg	Pos...	Komponente	Menge	Sortierbegriff	M...	P...	Ret...	Vorg...	Folge	Kle Materialkurztext
<input type="checkbox"/>		0	0	0010	TRWA1200	2		EA	L				Touring Bike Aluminiumrad Bauteile
<input type="checkbox"/>		0	0	0020	TRFR3200	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0020	0	Touring Bike Rahmen - Rot
<input type="checkbox"/>		0	0	0030	DGAM1200	1		EA	L				Kettenschaltung Bauteile
<input type="checkbox"/>		0	0	0040	TRSK1200	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0020	0	Touring Bike Sitz - Bauteile
<input type="checkbox"/>		0	0	0050	TRHB1200	1		EA	L				Touring Bike Lenker
<input type="checkbox"/>		0	0	0060	PEDL1200	1		EA	L				Pedal Bauteile
<input type="checkbox"/>		0	0	0070	CHAN1200	1		EA	L				Kette
<input type="checkbox"/>		0	0	0080	BRKT1200	1		EA	L				Bremsanlage
<input type="checkbox"/>		0	0	0090	WDOC1200	1		EA	L				Garantiedokument
<input type="checkbox"/>		0	0	0100	PCKG1200	1		EA	L				Verpackung

Wiederholen Sie diesen Prozess für alle weiteren Komponenten und ordnen Sie diesen den unten angegebenen Vorgängen zu.

Komponente	Vorgang
TRHB1### (Touring Bike Lenker)	0030
TRWA1### (Touring Bike Aluminiumrad Bauteile)	0040
DGAM1### (Kettenschaltung Bauteile)	0040
CHAN1### (Kette)	0050
BRKT1### (Bremsanlage)	0060
PEDL1### (Pedal Bauteile)	0070
WDOC1### (Garantiedokument)	0100
PCKG1### (Verpackung)	0100

- TRHB1### - 0030
- TRWA1### - 0040
- DGAM1### - 0040
- CHAN1### - 0050
- BRKT1### - 0060
- PEDL1### - 0070
- WDOC1### - 0100
- PCKG1### - 0100

**Hinweis** Wenn Sie sich bei der Zuordnung vertan haben, markieren Sie die Komponente erneut und nutzen Sie die Funktion [Umhängen](#).

SAP Normalarbeitsplan ändern: MatKomponentenübersicht

Material: DXTR3401 Deluxe Touring Bike (rot)  
 Werk: DL00  
 Plangruppe: 7222 Folge: 0  
 Stückliste: 00014983 StAlt.: 1

Positionenübersicht

	Du...	St...	Weg	Pos...	Komponente	Menge	Sortierbegriff	M...	P...	Ret...	Vorg...	Folge	Kla	Materialkurztext
<input type="checkbox"/>	0	0		0010	TRWA1401	2		EA	L	<input type="checkbox"/>	0040	0		Touring Bike Aluminiumrad Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0		0020	TRFR3401	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0020	0		Touring Bike Rahmen - Rot
<input type="checkbox"/>	0	0		0030	DGAM1401	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0040	0		Kettenschaltung Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0		0040	TRSK1401	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0020	0		Touring Bike Sitz - Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0		0050	TRHB1401	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0030	0		Touring Bike Lenker
<input type="checkbox"/>	0	0		0060	PEDL1401	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0070	0		Pedal Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0		0070	CHAN1401	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0050	0		Kette
<input type="checkbox"/>	0	0		0080	BRKT1401	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0060	0		Bremsanlage
<input type="checkbox"/>	0	0		0090	WDOC1401	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0100	0		Garantiedokument
<input type="checkbox"/>	0	0		0100	PCKG1401	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0100	0		Verpackung

Übernehmen Sie Ihre Änderungen mit **Sichern**. Das System gibt eine Meldung aus, dass der Arbeitsplan gesichert wurde. Klicken Sie auf **Beenden**.

Klicken Sie auf **SAP**, um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



## Schritt 3: Anzeigen Produktgruppe

**Aufgabe** Lassen Sie sich eine Produktgruppe anzeigen.

**Zeit** 5 Min.

**Beschreibung** Lassen Sie sich die Produktgruppe (Produktfamilie) Ihrer gesamten Deluxe Touring Fahrräder anzeigen.

**Name (Stelle)** Jun Lee (Fertigungsleiter)


Eine Produktgruppe (Produktfamilie) unterstützt das Planen auf höchster Aggregationsebene. Dadurch ist es nicht mehr nötig sich eingehend mit der Erstellung eines Prognoseplans für jedes Material der Firma zu befassen.

Produktgruppe

Um sich die Produktgruppe des Deluxe Touring Fahrrads anzeigen zu lassen, verwenden Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Fertigungsleiter* die App *Produktgruppe anzeigen*.

Einstieg



In der Ansicht *Produktgruppe anzeigen: Einstieg* suchen Sie im Feld *Produktgruppe* Ihre Gruppe für die Deluxe Touring Bikes aus. Drücken Sie dazu das Werthilfe-Symbol  und geben Sie im Popup-Fenster *Name der Produktgruppe (1)* als *Materialkurztext* **####\*** ein. Denken Sie daran **###** durch Ihre dreistellige Nummer zu ersetzen, z.B. 401\* wenn Ihre Nummer 401 ist. Geben Sie **DL00** als *Werk* an.

####\*

DL00

Name der Produktgruppe (1)

[Suchen und auswählen](#)

D: Suche Produktgruppen zum Disponenten 

[Starten](#)

[Filter ausblenden](#)



Disponent:	Materialkurztext:	Sprachenschlüssel:	Produktgruppe:	Werk:
<input type="text"/>	<input type="text" value="401*"/>	<input type="text" value="DE"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="DL00"/>

Positionen (0)

Vergleichen Sie Ihre Eingaben mit dem obigen Screenshot und drücken Sie [Starten](#) um, sich die Suchergebnisse anzeigen zu lassen.

Name der Produktgruppe (1)

Suchen und auswählen

D: Suche Produktgruppen zum Disponenten ▾ Starten Filter ausblenden ⚙️

Disponent:  Materialkurztext:  Sprachenschlüssel:  Produktgruppe:  Werk:

Positionen (5)  Suchen Weitersuchen Zu Favoriten hinzufügen ⚙️

Disp...	Materialkurztext	Spra...	Produktgru...	We
<input checked="" type="checkbox"/>	401 PRODUKTGRUPPE DELUXE TOURING BIKE	DE	PG-DXTR401	DL00
<input type="checkbox"/>	401 PRODUKTGRUPPE FAHRRÄDER	DE	PG-BIKE401	DL00
<input type="checkbox"/>	401 PRODUKTGRUPPE MOUNTAINBIKES	DE	PG-ORBK401	DL00
<input type="checkbox"/>	401 PRODUKTGRUPPE PROFI TOURING BIKE	DE	PG-PRTR401	DL00
<input type="checkbox"/>	401 PRODUKTGRUPPE TOURING BIKES	DE	PG-TRBK401	DL00

Sie sehen eine Liste all Ihrer Produktgruppen, z.B. für Mountainbikes oder Touring Bikes. Die Gruppe der *Deluxe Touring Bikes* (**PG-DXTR###**) ist bereits selektiert, klicken Sie auf **OK**, um die Auswahl zu übernehmen.

PG-DXTR###

Die Produktgruppe wurde übernommen, prüfen Sie zusätzlich, ob als *Werk DL00* eingetragen ist.

DL00

Produktgruppe:

Werk:

Drücken Sie *Enter*, um sich die Produktgruppendetails anzeigen zu lassen.

Auf diesem Bild können Sie sehen, dass diese Produktgruppe Anteile für drei verschiedene Fahrräder definiert: schwarze, silberne und rote Deluxe Touring Bikes. Für das schwarze Fahrrad wird ein Anteil von 40% und für das silberne und rote je ein Anteil von 30% berücksichtigt.

< **SAP** Produktgruppe anzeigen: Mitglieder (Materialien) ▾ Alle ▾ Suchen 🔍

Menü ▾ Nächste Stufe Hierarchiegraphik Versionen... Stammdaten... Graphik Produktgr.

Produktgruppe: PG-DXTR401

401 Produktgruppe Deluxe Touring Bike

Werk: DL00: Plant Dallas

Basis-ME: EA

Mitgliedsnummer	Werk	EH-Umrechn	Aggr.Fakt.	Anteil (%)	ME	V	M	Fx	Kurztext	MArt
DXTR1401	DL00	1	1	40	EA			<input type="checkbox"/>	Deluxe Touring Bike (schwarz)	FERT
DXTR2401	DL00	1	1	30	EA			<input type="checkbox"/>	Deluxe Touring Bike (silber)	FERT
DXTR3401	DL00	1	1	30	EA			<input type="checkbox"/>	Deluxe Touring Bike (rot)	FERT

Klicken Sie auf **SAP**, um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



## Schritt 4: Anlegen Planprimärbedarf

**Aufgabe** Legen Sie einen Planprimärbedarf für eine Produktgruppe an.

**Zeit** 15 Min.

**Beschreibung** Legen Sie einen 12-monatigen Planprimärbedarf für Ihre Deluxe Touring Bike Produktgruppe an.

**Name (Stelle)** Jun Lee (Fertigungsleiter)

Ein **Planprimärbedarf** ist eine geplante Bedarfsmeldung für ein Material, die noch nicht durch Kundenaufträge gedeckt ist. Er dient in der Vorplanung als Grundlage für die Bedarfsplanung und besteht aus einer geplanten Menge zu einem bestimmten Zeitpunkt oder verteilt über mehrere Perioden.

Nutzen Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Fertigungsleiter* die App *Planprimärbedarfe pflegen*.

Einstieg



Beim ersten Öffnen der App erhalten Sie eine Willkommensnachricht mit der Information, dass Sie einen Verantwortungsbereich auswählen sollen. Bestätigen Sie diese mit **OK**, es erscheint eine weitere App *Mein Zuständigkeitsbereich*.

SAP Mein Zuständigkeitsbereich

Standard

Suchen

Verantwortungsbereichsstatus:

Werk:

Dispon

Werk / Disponent Kombinationen (5,001)

Werk	Name des Werks	Disponent	Name des Disponenten	Status des Zuständigkeitsbereichs	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	000	DL MRP Control 000	⊗
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	001	DL MRP Control 001	⊗
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	002	DL MRP Control 002	⊗
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	003	DL MRP Control 003	⊗
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	004	DL MRP Control 004	⊗
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	005	DL MRP Control 005	⊗
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	006	DL MRP Control 006	⊗
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	007	DL MRP Control 007	⊗
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	008	DL MRP Control 008	⊗
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	009	DL MRP Control 009	⊗
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	010	DL MRP Control 010	⊗
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	011	DL MRP Control 011	⊗
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	012	DL MRP Control 012	⊗
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	013	DL MRP Control 013	⊗

Aktuell ist Ihnen kein Werk zugeordnet. Wählen Sie das Werk in *Dallas* aus.

SAP Mein Zuständigkeitsbereich

Standard

Kein Filter aktiv

**Werk / Disponent Kombinationen (5,001)**

<input type="checkbox"/>	Werk	Name des Werks	Disponent	Name des Disponenten	Status des Zuständigkeitsbereich...
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	395	DL MRP Control 395	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	396	DL MRP Control 396	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	397	DL MRP Control 397	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	398	DL MRP Control 398	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	399	DL MRP Control 399	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	400	DL MRP Control 400	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	401	DL MRP Control 401	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	402	DL MRP Control 402	

Das Speichern der Werte erfolgt hier automatisch. Gehen Sie über das SAP Fiori Launchpad und öffnen Sie die App *Planprimärbedarfe pflegen* erneut.

SAP Planprimärbedarfe pflegen

Standard

Suchen:  Material:  Werk:  Dispositionsbereich:  Genauigkeit - Aktuelle Periode:  Zuletzt geändert am:  Genauigkeit - Letzte Periode:

Periodenkennzeichen:  Reichweite:  Version aktiv:

Monatlich (M)  n/a x | Nein x

Start Filter anpassen (2)

**Materialien (3)**

<input type="checkbox"/>	Material	Werk	Reichweite	Genauigkeit - aktuelle Periode	Version aktiv	Zuletzt geändert ...
<input type="checkbox"/>	DXTR1401	Plant Dallas (DL00)	0 Monate	100	n/a	>
<input type="checkbox"/>	DXTR2401	Plant Dallas (DL00)	0 Monate	100	n/a	>
<input type="checkbox"/>	DXTR3401	Plant Dallas (DL00)	0 Monate	100	n/a	>

Markieren Sie alle drei Materialien und klicken Sie auf **Bearbeiten (3)**.

SAP Planprimärbedarfe pflegen

Standard

Suchen:  Material:  Werk:  Dispositionsbereich:  Genauigkeit - Aktuelle Periode:  Zuletzt geändert am:  Genauigkeit - Letzte Periode:

Periodenkennzeichen:  Reichweite:  Version aktiv:

Monatlich (M)  n/a x | Nein x

Start Filter anpassen (2)

**Materialien (3)**

<input checked="" type="checkbox"/>	Material	Werk	Reichweite	Genauigkeit - aktuelle Periode	Version aktiv	Zuletzt geändert ...
<input checked="" type="checkbox"/>	DXTR1401	Plant Dallas (DL00)	0 Monate	100	n/a	>
<input checked="" type="checkbox"/>	DXTR2401	Plant Dallas (DL00)	0 Monate	100	n/a	>
<input checked="" type="checkbox"/>	DXTR3401	Plant Dallas (DL00)	0 Monate	100	n/a	>

Im gezeigten Bildschirm geht es um die Pflege von Planprimärbedarfen für Ihre Materialien (*DXTR1###*, *DXTR2###*, *DXTR3###*) im Werk *DL00*. In der Tabelle werden für jede Periode (in den kommenden 12 Monaten) die Bedarfswerte eingetragen. Aktuell sind alle Werte auf „0“ gesetzt. Über die Funktion **Massenpflege** können mehrere Perioden zeitgleich gefüllt werden. In dem angezeigten Dialogfenster zur Massenpflege wurden **12 Perioden** ausgewählt (beginnend mit dem aktuellen Monat) und ein **vorgeschlagener Bedarf von 100 Stück** eingegeben.

12 Perioden  
100

**Planungsperiode auswählen**

Suchen

Ausgewählt: 12

- Perioden
- M07.2025
- M08.2025
- M09.2025
- M10.2025
- M11.2025
- M12.2025
- M01.2026
- M02.2026
- M03.2026
- M04.2026
- M05.2026
- M06.2026

**Massenpflege**

Planungsperiode auswählen: \*

M06.2026 x 11 mehr

Vorgeschlagene Menge: \*

<Menge eingeben>

100

## Hinweis

Erstellungsmöglichkeiten in der Massenpflege: In der Funktion *Massenpflege* im SAP Fiori können Sie Planprimärbedarfe auf drei Arten pflegen:

- Aus Referenzmaterial kopieren:  
Übernimmt die Planprimärbedarfe eines anderen Materials als Vorlage.
- Mengen eingeben:  
Sie geben manuell eine feste Menge ein, die für die ausgewählten Perioden übernommen wird.
- Prognosemenge:  
Nutzt automatisch berechnete Prognosewerte aus der Materialbedarfsplanung, sofern vorhanden.

In diesem Fall nutzen Sie der Einfachheit halber feste Werte für alle Perioden. Sie können die Werte jedoch auch ggf. variieren.

Durch Bestätigen mit  wird dieser Wert für alle ausgewählten Perioden übernommen. Klicken Sie in jeder Zeile den Schalt-Button (in der Spalte „Version aktiv“), um die aktive Version für alle Materialien zu nutzen.

Mengen pro Periode bearbeiten (3) <span style="float: right;">Juli 21, 2025</span>							
Material (Werk/Dispositionsbereich/Version/Be...	Version aktiv.	Bedarf...	Bedarf...	ME	M07.2025	M08.2025	M09.2025
DXTR1020 (DL00 / DL00 / 00 / VSF)	<input type="button" value="JA"/>			EA	100	100	100
DXTR2020 (DL00 / DL00 / 00 / VSF)	<input type="button" value="JA"/>			EA	100	100	100
DXTR3020 (DL00 / DL00 / 00 / VSF)	<input type="button" value="JA"/>			EA	100	100	100

Klicken Sie auf .

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



## Schritt 5: Starten Materialbedarfsplanung

**Aufgabe** Starten Sie die Materialbedarfsplanung.

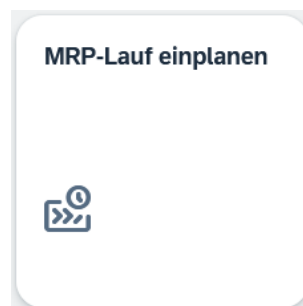
**Zeit** 10 Min.

**Beschreibung** Starten Sie die Materialbedarfsplanung, um Planaufträge zu generieren, welche den Anforderungen der Planprimärbedarfe genügen. Hierbei werden auch Planaufträge für Sekundärbedarfe erzeugt, die durch Stücklistenauflösung ermittelt wurden.

**Name (Stelle)** Jun Lee (Fertigungsleiter)

Um einen MRP-Lauf zu starten, verwenden Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Fertigungsleiter* die App *MRP-Lauf einplanen*.

Einstieg



Wählen Sie im Bild *Anwendungsjobs* **Anlegen**.

Daraufhin zeigt das System das Bild *Neuer Job: Materialbedarfsplanung (MRP)* an.

Wählen Sie die *Jobvorlage Materialbedarfsplanung (MRP)* und vergeben Sie einen *Jobnamen Materialbedarfsplanung (MRP) ###*.

Materialbedarfsplanung (MRP)  
Materialbedarfsplanung (MRP) ###

Klicken Sie auf **Schritt 2**. Definieren Sie im Bereich *Einplanungsoptionen* die Einplanungsoptionen. Klicken Sie auf **Wiederholungsmuster definieren** und setzen Sie das *Wiederholungsmuster* auf **Einzellauf**.

Einzellauf

Einplanungsinformationen

Sofort starten:

Startzeit des Jobs (lokale Zeit): 07/10/2025, 09:27:12 Europa, Berlin

Wiederholungsmuster: Einzellauf

Am arbeitsfreien Tag: Keine Einschränkung

Kalender: Deutschland (Standard)

Klicken Sie auf **OK** und fahren Sie anschließend mit einem Klick auf **Schritt 3** fort.

Geben Sie das *Werk* **DL00** und Ihre *Produktgruppe* **PG-DXTR###** ein. Wählen Sie folgende Optionen im Bildbereich *Parameter aus*:

DL00  
PG-DXTR###

Abschnitt *Auch in die Planung einzubeziehen*

- *AuftrSTLKompon.:* **auswählen**

AuftrSTLKompon.

Abschnitt *Steuerungsparameter*

- Neuplanung: **auswählen**
- Terminierung: **1** (Eckterminbestimmung für Planaufträge)
- Planungsmodus: **1** (Planungsdaten anpassen)
- Materialliste ausg. (Jobprot.): **auswählen**

Neuplanung  
1  
1  
Materialliste ausg.  
(Jobprot.)

3. Parameter

Parameterbereich

Planungsumfang (mindestens ein Selektionskriterium definieren)

Werk:

Material:

Produktgruppe: PG-DXTR401 x

Disponent:

Materialumfang:

Auch in die Planung einzubeziehen

Geländerte Stille-Komponenten:

AuftrSTLKompon.:

Umlagerungsmaterialien:

Steuerungsparameter

Neuplanung:

Terminierung: Eckterminbestimmung für Planaufträge (1) x

Planungsmodus: \* Planungsdaten anpassen (1) x

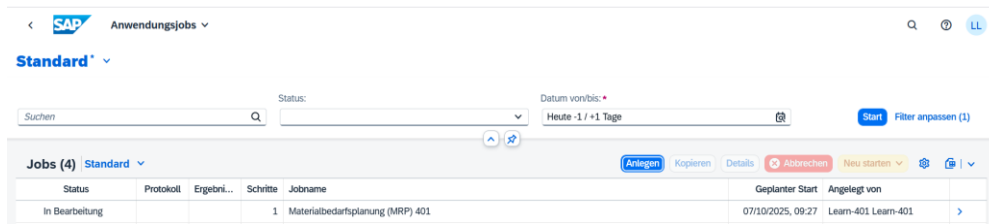
Materialliste ausg. (Jobprot.):

Wählen Sie **Einplanen**, um den Prozess abzuschließen.

**Hinweis** In der Materialbedarfsplanung wird eine Nettobedarfsrechnung durchgeführt, um festzustellen, ob für ein Material eine Unterdeckungssituation vorliegt. Darüber hinaus werden der Bestand und die bereits vorliegenden festen Zugänge (z.B. Bestellungen, Fertigungsaufträge, fixierte Bestellanforderungen und Planaufträge) dem Sicherheitsbestand und den Bedarfen gegenübergestellt. Aus dieser Gegenüberstellung ergibt sich die dispositiv verfügbare Menge.


Wenn die dispositiv verfügbare Menge kleiner als null ist, liegt eine Unterdeckung vor. Der MRP-Lauf reagiert auf die Unterdeckung, indem er neue Beschaffungsvorschläge (Bestellanforderungen und Planaufträge) anlegt. Die vorgeschlagene Beschaffungsmenge ergibt sich aus dem Losgrößenverfahren, welches im Produktstamm eingestellt ist.

Sobald die Planung abgeschlossen ist, wird der Job in der Übersicht dargestellt.



**Hinweis** Der Status des Jobs ist zunächst auf „In Bearbeitung“. Bitte aktualisieren Sie die Seite, um den aktualisierten Status „Beendet“ anzuzeigen, sobald der Job abgeschlossen ist.



Überprüfen die Planungsdetails der Ergebnisübersicht durch .

DSt	Material	Disp.	Werk	DspBereich	Abgangskategorie	NA	Information	Kurzbeschreibung	MRP-Datum	Uhrz. MRP	MRP Live
000	DXTR1020	020	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:35	
000	DXTR2020	020	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:35	
000	DXTR3020	020	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:35	
001	BRKT1020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:42	
001	CHAN1020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:42	
001	DGAM1020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:42	
001	PCKG1020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:42	
001	PEDL1020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:42	
001	TRFR1020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:43	
001	TRFR2020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:43	
001	TRFR3020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:42	
001	TRHB1020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:42	
001	TRSK1020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:42	
001	TRWA1020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:42	
001	WDOC1020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:42	
002	BOLT1020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:46	
002	HXNT1020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:48	
002	LWSH1020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:47	
002	TRTB1020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:46	
002	TRTR1020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:46	
002	TRWH1020	000	DL00	DL00	Informationen	I	Erfolgreich geplant	MRP Live on HANA	07/21/2025	16:58:46	

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



## Schritt 6: Anzeigen Bedarfs-/Bestandsliste

**Aufgabe** Lassen Sie sich die Bedarfs-/Bestandsliste anzeigen.

**Zeit** 10 Min.

**Beschreibung** Lassen Sie sich die Bedarfs-/Bestandsliste für Ihr Deluxe Touring Bike anzeigen.

**Name (Stelle)** Lars Iseler (Fertigungsarbeiter 2)

Die Bedarfs-/Bestandsliste ist eine dynamische Liste, die sich jeweils ändert, wenn eine Transaktion unter Verwendung des gegebenen Materials erfolgt. Zeigen Sie die Bedarfs-/Bestandsliste für alle vorrätigen Materialien des roten Deluxe Touring Bikes an. Der Bericht zeigt, dass es keinen Bestand gibt und daher zurzeit kein Stück frei verfügbar ist.

Um sich die Bedarfs-/Bestandsliste anzeigen zu lassen, verwenden Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Fertigungsarbeiter* die App *Bedarfs-/Bestandsliste überwachen*.

Einstieg



Geben Sie im Reiter *Einzeleinstieg* Ihr Material **DXTR3###**, sowie als *Werk* **DL00** ein.

DXTR3###  
DL00

**Einzeleinstieg**     **Sammeleinstieg**

---

Material:\*   
 Bezeichnung:   
 Dispobereich:   
 Werk:     Plant Dallas  
 Mit Filter:

Drücken Sie auf **Weiter**, um sich die zugehörige Bedarfs-/Bestandsliste anzeigen zu lassen.



<  Bedarfsverursacher Alle | Suchen

Menü 

Planauftr. 000000217/LA

Material	DXTR3020
Dispbereich	DL00
Werk	DL00
Zugangstermin	07/28/2025
Bestellmenge	100 EA
Menge ohne Verursacher	0 EA

**Bedarfsverursacher**



Plantermine	Material	Materialkurztext	Materialnotiz	Dispbereich	DE	Daten zum Dispoelement	Zugang/Bedarf	Einsatzmenge	BME
07/01/2025	DXTR3020	Deluxe Touring Bike (rot)		DL00	PP	VSF	100	100	EA

Sie können sehen, dass dieser Planauftrag unseren Sicherheitsbestand sowie den ersten geplanten unabhängigen Bedarf erfüllt (ggf. nach rechts scrollen), der erstellt wurde, als der Absatz/Grobplan disaggregiert wurde.

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.

## Schritt 7: Umwandeln Planauftrag in Fertigungsauftrag

**Aufgabe** Wandeln Sie einen Planauftrag in einen Fertigungsauftrag um.

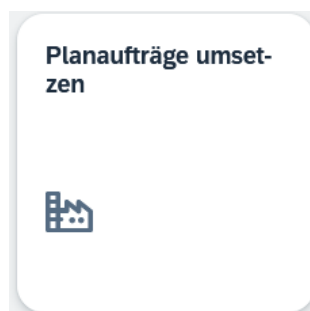
**Zeit** 10 Min.

**Beschreibung** Wandeln Sie einen im MPS/MRP-Lauf erstellten Planauftrag in einen Fertigungsauftrag um.

**Name (Stelle)** Lars Iseler (Fertigungsarbeiter 2)

Um einen Plan- in einen Fertigungsauftrag umzuwandeln, nutzen Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Fertigungsarbeiter* die App *Planaufträge umsetzen*.

Einstieg



**Hinweis** Sie werden ggf. aufgefordert, Ihren Zuständigkeitsbereich festzusetzen (vgl. Schritt 4).

Geben Sie im Feld *Material* **DXTR3###** und klicken Sie auf **Start**.

DXTR3###

SAP Planaufträge umsetzen

Standard

Suchen  Planauftrag:  Material: DXTR3401 (Deluxe ... x)  Planauftragsart:  AuftragsöffnTermin:  **Start** Filter anpassen (1)

Planaufträge umsetzen (12)

Planauftrag	Material	Ges. Auftragsmenge	Planauftragsart	AuftragsöffnTer...	Fixiert	Aktion
80	DXTR3401 (Deluxe Touring Bike (rot))	50	EA LA (Lagerauftrag)	07/12/2025	☑	In Prozessauftrag u...   v   >
81	DXTR3401 (Deluxe Touring Bike (rot))	50	EA LA (Lagerauftrag)	07/27/2025	☑	In Prozessauftrag u...   v   >
82	DXTR3401 (Deluxe Touring Bike (rot))	50	EA LA (Lagerauftrag)	08/27/2025	☑	In Prozessauftrag u...   v   >
83	DXTR3401 (Deluxe Touring Bike (rot))	50	EA LA (Lagerauftrag)	09/26/2025	☑	In Prozessauftrag u...   v   >
84	DXTR3401 (Deluxe Touring Bike (rot))	50	EA LA (Lagerauftrag)	10/27/2025	☑	In Prozessauftrag u...   v   >
85	DXTR3401 (Deluxe Touring Bike (rot))	50	EA LA (Lagerauftrag)	11/26/2025	☑	In Prozessauftrag u...   v   >

Es werden sämtliche Planaufträge mit Bezug auf das Material angezeigt. Sie wandeln nun einen Planauftrag (hier exemplarisch den dritten) in einen Fertigungsauftrag um. Fokussieren Sie dafür die Spalte „Aktion“. Wählen Sie in der dritten Zeile über das Dropdown-Menü den entsprechenden Button

In Fertigungsauftrag umsetzen

SAP Planaufträge umsetzen

Standard

Suchen: Planauftrag: Material: DXTR3401 (Deluxe Touring Bike p... Planauftragsart: Auftragsöffn.Termin: Filter anpassen (1)

Planauftrag	Material	Ges. Auftragsmenge	Planauftragsart	Auftragsöffn.Termin	Fidelt	Auftragsarttermin	Auftragstermin	Aktion
80	DXTR3401 (Deluxe Touring Bike (rot))	50	EA (Lagersauftrag)	07/12/2025	♾	07/13/2025	07/17/2025	In Prozessauftrag um...
81	DXTR3401 (Deluxe Touring Bike (rot))	50	EA (Lagersauftrag)	07/27/2025	♾	07/28/2025	08/01/2025	In Prozessauftrag um...
82	DXTR3401 (Deluxe Touring Bike (rot))	50	EA (Lagersauftrag)	08/27/2025	♾	08/28/2025	09/01/2025	In Prozessauftrag um...
83	DXTR3401 (Deluxe Touring Bike (rot))	50	EA (Lagersauftrag)	09/26/2025	♾	09/27/2025	10/01/2025	In Fertigungsauftrag umsetzen
84	DXTR3401 (Deluxe Touring Bike (rot))	50	EA (Lagersauftrag)	10/27/2025	♾	10/28/2025	11/01/2025	Teilweise in Fertigungsauftrag umsetzen
85	DXTR3401 (Deluxe Touring Bike (rot))	50	EA (Lagersauftrag)	11/26/2025	♾	11/27/2025	12/01/2025	In Prozessauftrag umsetzen
86	DXTR3401 (Deluxe Touring Bike (rot))	50	EA (Lagersauftrag)	12/27/2025	♾	12/28/2025	01/01/2026	Teilweise in Prozessauftrag umsetzen
								In Bestellanforderung umsetzen

Sie werden zum Bildschirm *Fertigungsauftrag anzeigen: Kopf* weitergeleitet. Die Freigabe wird automatisch ausgeführt.

SAP Fertigungsauftrag anlegen: Kopf

Menü: Material, Kapazität, Vorgänge, Komponenten, Dokumente, Folgen

Auftrag: %00000000001 Art: PP01  
 Material: DXTR3401 Deluxe Touring Bike (rot) Werk: DL00  
 Status: FREI ABRV MABS

Allgemein Zuordnung Wareneingang Steuerung Termine/Mengen Stammdaten Langtext Verwaltung Positionen Schnellerfassung

Mengen  
 Gesamtmenge: 50 EA Davon Ausschuss: 0.00 %  
 Geliefert: 0 Mind-/Mehrzugang: 0

Termine  
 Ecktermine Terminiert Gemeldet  
 Ende: 09/01/2025 00:00 08/30/2025 17:00  
 Start: 08/26/2025 00:00 08/27/2025 15:50 00:00  
 Freigabe: 08/26/2025 07/10/2025

Terminierung Terminierungspuffer  
 Art: 2 Rückwärts Horizontalschlüssel: 001  
 Reduzierung: Reduzierungsstufe 2 Vorrangzeit: 1 Arbeitstage  
 Hinweis: Kein Terminierungshinweis Sicherheitszeit: 1 Arbeitstage  
 Priorität: Freigabehorizont: 1 Arbeitstage

Klicken Sie auf **Sichern**.

**Hinweis** Sobald Sie den Fertigungsauftrag sichern, berechnet das System automatisch die Plankosten für die Produktion. Dies wird auch in der Statusleiste entsprechend angezeigt.

Das System weist dem Fertigungsauftrag eine eindeutige Nummer zu. Bitte notieren Sie sich die Fertigungsauftragsnummer.

✓ Auftrag wurde mit der Nummer 1000003 gesichert

Klicken Sie auf **SAP**, um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.

Fertigungsauftragsnummer

## Schritt 8: Buchen Wareneingang ins Lager

**Aufgabe** Buchen Sie einen Wareneingang im Werk in Dallas.

**Zeit** 10 Min.

**Beschreibung** Sie erhalten genügend Waren in die Lagerorte in Dallas, um den Fertigungsprozess zu starten.

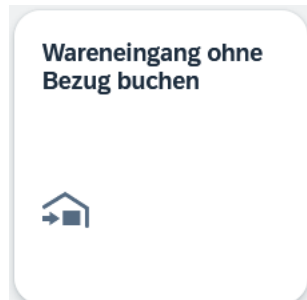
**Name (Stelle)** Susanne Castro (Wareneingangsbearbeiter)

Üblicherweise würde an diesem Punkt die Einkaufsabteilung in Dallas übernehmen und genügend Rohmaterialien von Lieferanten beziehen, um den Bestand so aufzufüllen, dass der Fertigungsprozess eingeleitet werden kann. In dieser Fallstudie umgehen wir diesen Beschaffungsprozess (dieser Prozess wird im MM-Kapitel im Detail erklärt).

Da der Bestand für alle DXTR3###-Komponenten leer war, gehen wir nach der Buchung von jeweils 500 Stück davon aus, dass wir je 500 Stück dieser Komponenten am Lagerort finden.

Um den Wareneingang zu buchen, nutzen Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Wareneingangsbearbeiter* die App *Wareneingang ohne Bezug buchen*.

Einstieg



Das Beleg- und Buchungsdatum sind mit dem aktuellen Datum bereits ausgewählt und können so übernommen werden.

Direkt darunter finden Sie die *Positionen*. Die dortige Tabelle steht zur Eingabe bereit und bietet vorab die Position 01 an.

Positionen

Position	Material	Menge/Einheit	Werk	Lagerort
<input type="checkbox"/> 01		0,000		

Klicken Sie auf die Zeile der Position 01. Sie wechseln zur entsprechenden Detailsicht.

In der Ansicht *Wareneingangsposition* geben Sie Ihr *Material TRWA1###* ein und drücken Sie *Enter*. Anschließend können Sie eine *Menge* von **500** mit der *Einheit EA* angeben. Als nächstes wählen Sie das *Werk DL00* aus. Bei der Auswahl des *Lagerortes* wird Ihnen direkt das Lager für Halbfertigerzeugnisse (**SF00**) vorgeschlagen. In der Auswahl können Sie auch den aktuellen Status des Lagers sehen.

TRWA1###  
500 EA  
  
DL00  
  
SF00

### Lagerort wählen

#### Normal

<b>Semi-Fin. Goods</b>	Frei verwen...	0.000 EA
SF00	Qualität	0.000 EA
	Gesperrt	0.000 EA

Wählen Sie das Lager SF00 aus. Die *Bestandsart* wird automatisch auf **Frei verwendbar** gesetzt. Außerdem wird als *Sonderbestände* **Keine** ausgewählt.

Frei verwendbar  
Keine

SAP Wareneingangsposition

Position 01

Material: TRWA1401  
Menge/Einheit: 500.000 EA  
Anzahl der Wareneingangsscheine:

Werksoptionen

Werk: Plant Dallas (DL00)  
Lagerort: Semi-Fin. Goods (SF00)  
Bestandsart: Frei verwendbar  
Sonderbestände: Keine  
Lieferant:

Klicken Sie auf **Übernehmen und neu**, um Ihre Eingaben zu übernehmen und gleichzeitig eine neue Position angeben zu können. Das System bestätigt die Übernahme der Position.

Position 01 wurde angewendet.

Wiederholen Sie nun das Vorgehen für die weiteren Komponenten des Fahrrads DXTR3###. Sobald Sie die letzte Position anlegt haben, bestätigen Sie diese mit **Übernehmen**, um automatisch zurück zur Wareneingangsbuchung zu gelangen.

Material	Menge	Einheit	Werk	Lort
TRFR3### (Touring Bike Rahmen - Rot)	500	EA	DL00	RM00
DGAM1### (Kettenschaltung Bauteile)	500	EA	DL00	RM00
TRSK1### (Touring Bike Sitz - Bauteile)	500	EA	DL00	RM00
TRHB1### (Touring Bike Lenker)	500	EA	DL00	RM00
PEDL1### (Pedal Bauteile)	500	EA	DL00	RM00
CHAN1### (Kette)	500	EA	DL00	RM00
BRKT1### (Bremsanlage)	500	EA	DL00	RM00
WDOC1### (Garantiedokument)	500	EA	DL00	RM00
PCKG1### (Verpackung)	500	EA	DL00	RM00

- TRFR3###
- DGAM1###
- TRSK1###
- TRHB1###
- PEDL1###
- CHAN1###
- BRKT1###
- WDOC1###
- PCKG1###

Hier sehen Sie nun alle 10 erstellten Positionen.

Allgemeine Informationen		Positionen	Anlagen					
<input type="checkbox"/>	01	TRWA1401	500.000	EA	Plant Dallas (DL00)	Semi-Fin. Goods (SFOO)	Frei verwendbar	Keine
<input type="checkbox"/>	02	TRFR3401	500.000	EA	Plant Dallas (DL00)	Raw Materials (RM00)	Frei verwendbar	Keine
<input type="checkbox"/>	03	DGAM1401	500.000	EA	Plant Dallas (DL00)	Raw Materials (RM00)	Frei verwendbar	Keine
<input type="checkbox"/>	04	TRSK1401	500.000	EA	Plant Dallas (DL00)	Raw Materials (RM00)	Frei verwendbar	Keine
<input type="checkbox"/>	05	TRHB1401	500.000	EA	Plant Dallas (DL00)	Raw Materials (RM00)	Frei verwendbar	Keine
<input type="checkbox"/>	06	PEDL1401	500.000	EA	Plant Dallas (DL00)	Raw Materials (RM00)	Frei verwendbar	Keine
<input type="checkbox"/>	07	CHAN1401	500.000	EA	Plant Dallas (DL00)	Raw Materials (RM00)	Frei verwendbar	Keine
<input type="checkbox"/>	08	BRKT1401	500.000	EA	Plant Dallas (DL00)	Raw Materials (RM00)	Frei verwendbar	Keine
<input type="checkbox"/>	09	WDOC1401	500.000	EA	Plant Dallas (DL00)	Raw Materials (RM00)	Frei verwendbar	Keine
<input type="checkbox"/>	10	PCKG1401	500.000	EA	Plant Dallas (DL00)	Raw Materials (RM00)	Frei verwendbar	Keine

**Hinweis** Sollten Sie Positionen vergessen haben, so können Sie über [Anteigen](#) weitere Positionen hinzufügen. Außerdem können Sie Ihre Eingaben bei Bedarf auch korrigieren.

Sichern Sie Ihren Wareneingang mit [Buchten](#). Das SAP System weist dem Wareneingang eine eindeutige Nummer zu und gibt eine zugehörige Meldung aus.

**Erfolg**

1 Beleg(e) angelegt:  
Materialbeleg [4900038046/2025](#)

[OK](#)

Materialbelegnummer

Bestätigen Sie die Erfolgsmeldung mit [OK](#) und klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



## Schritt 9: Buchen Warenausgang zum Fertigungsauftrag

**Aufgabe** Buchen Sie einen Warenausgang zu einem Fertigungsauftrag.

**Zeit** 10 Min.

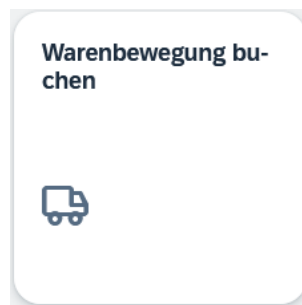
**Beschreibung** Da jetzt alle benötigten Komponenten im Lager sind, buchen Sie aus Sicht des Lagers einen Warenausgang für Ihren Fertigungsauftrag in exakter Anzahl (Bereitstellung der Komponenten).

**Name (Stelle)** Sanjay Datar (Lagerarbeiter)

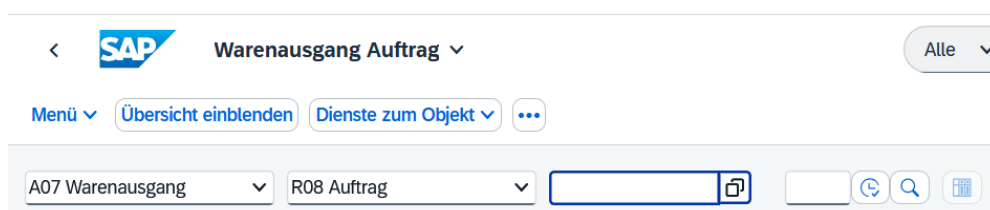
Der Warenausgangsprozess wird definiert durch den Fertigungsauftrag, die Stückliste und den Arbeitsplan. Die Komponentenmengen sind für diesen einen Fertigungsauftrag reserviert, werden mit Bezug auf dessen Auftragsnummer entnommen und verbraucht. Die dadurch entstehenden Ist-Kosten werden durch das Controlling ermittelt.

Um den Warenausgang zu buchen, verwenden Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Lagerarbeiter* die App *Warenbewegung buchen*.

Einstieg



Vergewissern Sie sich, dass die Buchungsart *Warenausgang* und der Bezug *Auftrag* in den Dropdown-Menüs ausgewählt sind.



Das *Beleg-* und *Buchungsdatum* sollten vorab mit dem heutigen Datum ausgefüllt, sowie als *Bewegungsart* die Nummer **261** (*Verbrauch für Auftrag aus dem Lager*) ausgewählt sein.

Geben Sie Ihre notierte **Fertigungsauftragsnummer** ein.

Alternativ klicken Sie im *Auftragsfeld* auf das Werthilfe-Symbol . Im Popup *Auftragsnummer (1)* wählen Sie den Reiter *Fertigungsaufträge über Infosystem*. In der Ansicht *Auftragsinfosystem- Eingabehilfe Auftragsnummer* geben Sie Ihr *Material DXTR3###* ein und klicken auf **Ausführen**. Wählen Sie Ihren Auftrag aus und übernehmen Sie diesen mit .

Fertigungsaufträge über  
Infosystem  
DXTR3###

Sobald Sie Ihre Fertigungsauftragsnummer gefunden oder eingegeben haben, drücken Sie , um die Auftragsdetails zu laden.

**Hinweis** Die Warenausgangs-Buchung für die erforderlichen Komponenten stellt einen Meilenstein bei der Fertigungsauftragsabwicklung dar.

Bei der Warenausgangsbuchung für die Komponenten des Fertigungsauftrags werden folgende Funktionen ausgeführt:


- lagerortbezogene Fortschreibung der Bestands- und Verbrauchsfelder
- Abbau der Reservierung (bei geplanter Entnahme)
- Fortschreibung der Kosten bei ungeplanten Entnahmen
- Ermittlung der Ist-Kosten (Bewertung) und Auftragsfortschreibung
- Verbrauchsfortschreibung
- Erzeugung von Material- und Buchhaltungsbelegen
- Erstellung eines Materialbelegs
- Erstellung eines Buchhaltungsbelegs
- Erstellung eines Kostenrechnungsbelegs
- Druck des Warenausgangsbelegs

Die Warenausgangsbuchung wird über eine Bewegungsart (261) gesteuert, auf die jede Buchung verweist. Dieser Vorgang kann manuell oder automatisch erfolgen.

In der App werden nun alle Komponenten mit den zugehörigen Plan-Mengen aufgelistet, die für Ihren Auftrag benötigt werden. Sie müssen dem System nun sagen, von welchem Lagerort die Materialien entnommen werden sollen. Für das Material Touring Bike Aluminiumrad Bauteile (TRWA1###) geben

SF00  
RM00

Sie als Lagerort **SF00** (Halbfabrikate) und für alle anderen Materialien **RM00** (Rohstoffe) ein.

**Hinweis** Sollten Sie den Lagerort für ein bestimmtes Material nicht eintragen können, liegt das an der geöffneten Detailsicht im unteren Bildbereich. Sobald Sie diese minimieren () , können Sie wie gewohnt fortfahren.


Setzen Sie für jede Position ein Häkchen bei **OK**.

OK

Zeile	Materialkurztext	Gar...	OK	Menge in EME	EME	Lagerort	Auftrag	Vor...	Ges...	Buc...
<input type="checkbox"/>	1 Touring Bike Rahmen - Rot	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	160	EA	Raw Materials	1000001	0020	BI00	US00
<input type="checkbox"/>	2 Kettenschaltung Bauteile	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	160	EA	Raw Materials	1000001	0040	BI00	US00
<input type="checkbox"/>	3 Touring Bike Sitz - Bauteile	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	160	EA	Raw Materials	1000001	0020	BI00	US00
<input type="checkbox"/>	4 Pedal Bauteile	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	160	EA	Raw Materials	1000001	0070	BI00	US00
<input type="checkbox"/>	5 Touring Bike Lenker	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	160	EA	Raw Materials	1000001	0030	BI00	US00
<input type="checkbox"/>	6 Kette	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	160	EA	Raw Materials	1000001	0050	BI00	US00
<input type="checkbox"/>	7 Bremsanlage	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	160	EA	Raw Materials	1000001	0060	BI00	US00
<input type="checkbox"/>	8 Garantiedokument	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	160	EA	Raw Materials	1000001	0100	BI00	US00
<input type="checkbox"/>	9 Verpackung	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	160	EA	Raw Materials	1000001	0100	BI00	US00
<input type="checkbox"/>	10 Touring Bike Aluminiumrad Bauteile	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	320	EA	Semi-Fin. Goods	1000001	0040	BI00	US00

Klicken Sie auf  und notieren Sie die Materialbelegnummer.

Materialbelegnummer

 Materialbeleg 4900038047 gebucht [Details anzeigen](#)

Klicken Sie auf  , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



## Schritt 10: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus

**Aufgabe** Lassen Sie sich den Fertigungsauftragsstatus anzeigen.

**Zeit** 10 Min.

**Beschreibung** Lassen Sie sich den aktuellen Fertigungsauftrag mit Bezug zum Auftragsstatus anzeigen.

**Name (Stelle)** Michael Brauer (Fertigungsarbeiter 4)

Um sich den Fertigungsauftragsstatus anzeigen zu lassen, nutzen Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Fertigungsarbeiter* die App *Fertigungsaufträge bearbeiten*.

Einstieg



Beim ersten Öffnen der App erhalten Sie eine Willkommensnachricht mit der Information, dass Sie einen Verantwortungsbereich auswählen sollen. Bestätigen Sie diese mit **OK**, es erscheint eine weitere App *Mein Zuständigkeitsbereich - Fertigungssteuerer*.

< **SAP** Mein Zuständigkeitsbereich - Fertigungssteuerer ▾ Alle ▾ | Suchen

**Standard** ▾

Status des Zuständigkeitsbereichs:  Werk:  Fertigungsstel:

**Fertigungssteuerer (9)**    Arbeitsplätze/Ressourcen (30)

**Werk/Fertigungssteuerer-Kombinationen (9)**

<input type="checkbox"/>	Werk	Name des Werks	Fertigungsst...	Name des Fertigungssteuerers	Status des Zuständigkeitsbereichs
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas			⊗
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	000	DL Production Scheduler	⊗
<input type="checkbox"/>	HD00	Plant Heidelberg			⊗
<input type="checkbox"/>	HD00	Plant Heidelberg	000	HD Production Scheduler	⊗
<input type="checkbox"/>	HH00	DC Hamburg			⊗
<input type="checkbox"/>	MI00	DC Miami			⊗

Aktuell ist Ihnen kein Werk zugeordnet. Wählen Sie das Werk in *Dallas* aus.

Fertigungssteuerer (9)    Arbeitsplätze/Ressourcen (30)

**Werk/Fertigungssteuerer-Kombinationen (9)**

<input type="checkbox"/>	Werk	Name des Werks	Fertigungsst...	Name des Fertigungssteuerers	Status des Zuständigkeitsbereichs
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas			
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	000	DL Production Scheduler	
<input type="checkbox"/>	HD00	Plant Heidelberg			
<input type="checkbox"/>	HD00	Plant Heidelberg	000	HD Production Scheduler	
<input type="checkbox"/>	HH00	DC Hamburg			
<input type="checkbox"/>	MI00	DC Miami			
<input type="checkbox"/>	MU00	Plant Munich			
<input type="checkbox"/>	NY00	DC New York City			
<input type="checkbox"/>	SD00	DC San Diego			

Wechseln Sie auf den Reiter *Arbeitsplätze/Ressourcen*. Aktivieren Sie die Arbeitsplätze **DL Fertigung** (ASSY1000), **DL Endkontrolle** (INSP1000) und **DL Verpackung** (PACK1000) für das Werk in Dallas (DL00).

DL Fertigung  
DL Endkontrolle  
DL Verpackung

Status des Zuständigkeitsbereichs:

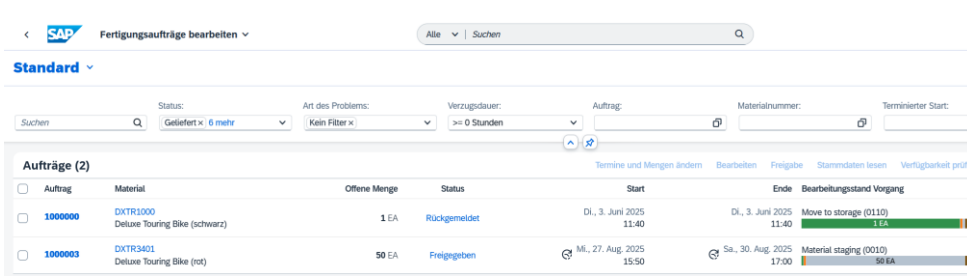
Werk:

Fertigungssteuerer (2)    **Arbeitsplätze/Ressourcen (14)**

**Werk/Arbeitsplatz-Kombinationen (14)**

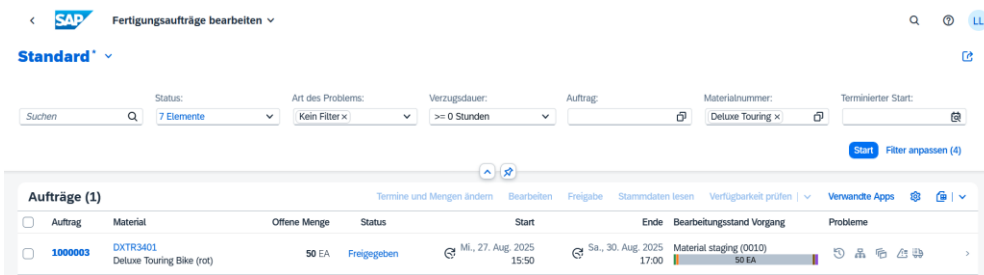
<input type="checkbox"/>	Werk	Name des Werks	Arbeitsplatz	Arbeitsplatztext	Status des Zuständig
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	APHS3000	DL Handlungstation	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	APPL1000	DL Palettenlager	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	APPR2000	DL Pressen	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	ASSY1000	DL Fertigung	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	COTM1000	DL Dichtemessung	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	CRAN1000	DL Vakuumkan	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	DVLP1000	DL Entwicklung	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	INSP1000	DL Endkontrolle	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	MANT1000	DL Wartung	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	PACK1000	DL Verpackung	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	POCO1000	DL Pulverbeschichtung	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	POLG1000	DL Polieren	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	PROC1000	DL Beschaffung	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	SERV1000	DL Kundenservice	

Das Speichern der Werte erfolgt hier automatisch. Gehen Sie über das SAP Fiori Launchpad und öffnen Sie die App *Fertigungsaufträge bearbeiten* erneut. Sie erhalten eine Übersicht über alle vorhandenen Aufträge. Je nach Fortschritt Ihres Kurses können mehrere Fertigungsaufträge mit verschiedenen Bearbeitungsstand vorliegen.



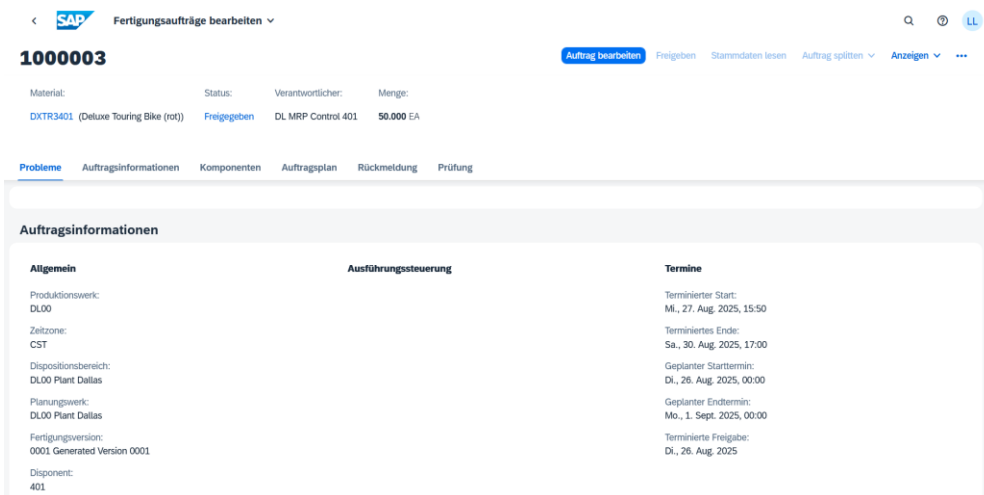
Geben Sie im Feld *Materialnummer* Ihr Material **DXTR3###** ein. Drücken Sie auf den Button **Start**, um Ihren Auftrag anzuzeigen.

DXTR3###



Sie erhalten in der tabellarischen Übersicht diverse Informationen zu Ihrem Auftrag, wie beispielsweise die offene Menge, den Auftragsstatus sowie den aktuellen Bearbeitungsstand.

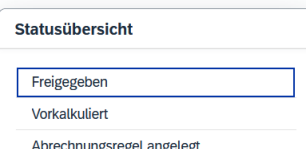
Für weitere Informationen wählen Sie den Eintrag aus. Sie werden zu den Details des Fertigungsauftrags weitergeleitet.



Klicken Sie im Kopf der Übersicht auf den Status **Freigegeben** für weitere Informationen. Sie können sehen, dass Ihr Fertigungsauftrag vorkalkuliert ist und eine Abrechnungsregel besitzt.

**1000003**

Material: **DXTR3401** (Deluxe Touring Bike (rot)) Status: **Freigegeben**



Klicken Sie nun auf den Reiter *Komponenten*. Der Bildschirm scrollt an die entsprechende Stelle.

Positionnummer	Material	Menge	Deckung	Vorgang	Retrog.	Entnahme	Lagerort	Komponentenaussschuss	Bedarfstermin
0020	TRSP1401 Touring Bike Rahmen - Rot	Gesamtmenge: 50 EA Offene Menge: 0 EA	WIP	0020 (Attach seat to frame)	Nein			0.00 %	Mi., 27. Aug. 2025 16:27
0040	TRSK1401 Touring Bike Sitz - Bauteile	Gesamtmenge: 50 EA Offene Menge: 0 EA	WIP	0020 (Attach seat to frame)	Nein			0.00 %	Mi., 27. Aug. 2025 16:27
0050	TRHB1401 Touring Bike Lenker	Gesamtmenge: 50 EA Offene Menge: 0 EA	WIP	0030 (Attach handle bar assembly)	Nein			0.00 %	Do., 28. Aug. 2025 08:24
0055	TRWA1401 Touring Bike Aluminiumrad Bauteile	Gesamtmenge: 100 EA Offene Menge: 0 EA	WIP	0040 (Attach derailleur gear assm. to wheel)	Nein			0.00 %	Do., 28. Aug. 2025 10:16
0060	DGAM1401 Kettenschaltung Bauteile	Gesamtmenge: 50 EA Offene Menge: 0 EA	WIP	0040 (Attach derailleur gear assm. to wheel)	Nein			0.00 %	Do., 28. Aug. 2025 10:16
0070	CHAM1401 Kette	Gesamtmenge: 50 EA Offene Menge: 0 EA	WIP	0050 (Attach front and rear wheels to chain)	Nein			0.00 %	Do., 28. Aug. 2025 12:08
0080	BRKT1401 Bremsanlage	Gesamtmenge: 50 EA Offene Menge: 0 EA	WIP	0060 (Attach brakes)	Nein			0.00 %	Do., 28. Aug. 2025 16:50
0090	PEDL1401 Pedal Bauteile	Gesamtmenge: 50 EA Offene Menge: 0 EA	WIP	0070 (Attach peddles)	Nein			0.00 %	Fr., 29. Aug. 2025 09:42

Sie haben in der letzten Aufgabe den Warenausgang zum Fertigungsauftrag gebucht, das heißt die Komponenten sind dem Fertigungsauftrag zur Verfügung gestellt. In der Übersicht sehen Sie nun, dass es keine offenen Mengen mehr für diesen Auftrag gibt.

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



## Schritt 11: Rückmelden Produktionsfertigstellung

**Aufgabe** Melden Sie die Fertigstellung eines Fertigungsauftrags zurück.

**Zeit** 5 Min.

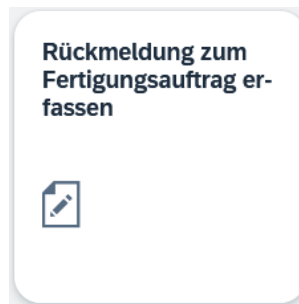
**Beschreibung** Bestätigen Sie die Fertigstellung für Ihren Fertigungsauftrag.

**Name (Stelle)** Michael Brauer (Fertigungsarbeiter 4)

Wenn die Montage für den aktuellen Fertigungsauftrag erfolgt ist, müssen Sie bestätigen, dass alle Vorgänge erfolgreich abgeschlossen wurden und die Menge des hergestellten Fertigerzeugnisses protokollieren.



Nutzen Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Fertigungsarbeiter* die App *Rückmeldung zum Fertigungsauftrag erfassen*, um die Erledigung eines Produktionsauftrags anzuzeigen.

Einstieg



Geben Sie Ihre **Fertigungsauftragsnummer** ein.


Fertigungsauftragsnummer





**Hinweis** Falls Sie diese nicht mehr wissen, können Sie alternativ nach Ihrem Auftrag suchen. Nutzen Sie dafür im Feld *Auftrag* das Werthilfe-Symbol . Wechseln Sie im Popup über  zur Suche *Fertigungsaufträge zum Material und Normalarbeitsplan* und geben Sie dort Ihre Materialnummer **DXTR3###** ein. Klicken Sie auf **Starten**. Wählen Sie Ihren Auftrag aus und übernehmen Sie diesen mit **OK**.



DXTR3###

Auftragsnummer (1)


Suchen und auswählen

Fertigungsaufträge zum Material und Normalarbeitsplan Starten Filter ausblenden 

Material:   Plangruppe:   Plangruppenzähler:   Auftrag:  

Positionen (1) Suchen Weitersuchen Zu Favoriten hinzufügen  

Material	Plangr.	P	Auftrag
<input checked="" type="checkbox"/> DXTR3401	7222	1	1000003

<  Rückmeldung zum Fertigungsauftrag erfassen : Einstieg ▾

Menü ▾

Auftrag:

Dann klicken Sie auf **Erfassen**.

In der Ansicht *Rückmeldung zum Fertigungsauftrag erfassen: Istdaten* prüfen Sie, das im Bereich *Rückmeldeart* die Optionen **Endrückmeldung** und **Ausbuchen Reservierung** ausgewählt sind.

Endrückmeldung  
Ausbuchen  
Reservierung

<  Rückmeldung zum Fertigungsauftrag erfassen : Istdaten ▾ Alle ▾ | Suchen

Menü ▾  Warenbewegungen

Auftrag:  Status: FREI VOKL ABRV MABS WABE

Materialnummer:

MatKurztext:

**Rückmeldeart**

Teilrückmeldung:

Endrückmeldung:

Autom.Endrückmeldung:

Ausbuchen Reserv.:

Außerdem sollte bereits im Bereich *Istdaten* im Feld *Gutmenge* die Menge der Fahrräder vorausgefüllt sein, welche Sie für diesen Auftrag produzieren sollten.

Ändern Sie den Zeitpunkt des Produktionsstarts im Feld *Start Durchführ.* auf **1 Stunde früher** als die voreingestellte Zeit.

1 Stunde früher


**Istdaten**


	Akt. rückzumelden	Einh:	Bisher rückgem.	Gepl. rückzumeld.	Einh
Gutmenge:	<input type="text" value="50"/>	EA	0	50	EA
Ausschussmenge:	<input type="text"/>		0	0	
Nacharbeitsmeng:	<input type="text"/>		0		
Abweich.Ursache:	<input type="text"/>				
Personalnummer:	<input type="text"/>				

	Rückzumelden	Bisher rückgem.	Gepl. rückzumeld.
Start Durchführ.:	<input type="text" value="07/10/2025"/> <input type="text" value="02:35:16"/>		08/27/2025
Ende Durchführ.:	<input type="text" value="07/10/2025"/> <input type="text" value="03:35:16"/>		08/30/2025
Buchungsdatum:	<input type="text" value="07/10/2025"/>		

Rückmeldetext:  Langtext vorhanden:

Klicken Sie auf . Das System gibt Ihnen eine entsprechende Meldung aus.

 Rückmeldung zum Auftrag 1000003 gesichert

**Hinweis** Wenn die Rückmeldung gesichert ist, werden die Fertigungskosten für den Auftrag automatisch berechnet. Die rückgemeldete Menge wird im nächsten Schritt durch einen Wareneingang ins Lager gebucht.

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



## Schritt 12: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus

**Aufgabe** Lassen Sie sich den Fertigungsauftragsstatus anzeigen.

**Zeit** 5 Min.

**Beschreibung** Lassen Sie sich den aktuellen Fertigungsauftrag mit Bezug zum Auftragsstatus anzeigen.

**Name (Stelle)** Michael Brauer (Fertigungsarbeiter 4)

Um den Fertigungsauftragsstatus anzeigen zu lassen, verwenden Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Fertigungsarbeiter* die App *Fertigungsaufträge bearbeiten*.

Einstieg



Geben Sie im Feld *Materialnummer* Ihr Material **DXTR3###** ein drücken Sie auf **Start**, um nur Ihren Auftrag anzuzeigen.

DXTR3###

Auftrag	Material	Offene Menge	Status	Start	Ende	Bearbeitungsstand	Vorgang	Probleme
1000003	DXTR3401 Deluxe Touring Bike (rot)	50 EA	Rückgemeldet	Do., 10. Juli 2025 02:35	Do., 10. Juli 2025 03:35	Move to storage (0110)	50 EA	

Wie Sie erkennen können, hat sich der Status Ihres Fertigungsauftrages von *Freigegeben* zu *Rückgemeldet* verändert. Außerdem steht der Bearbeitungsstand nun bei *Move to storage*.

Für weitere Informationen wählen Sie den Eintrag aus. Sie werden zu den Details des Fertigungsauftrags weitergeleitet. Klicken Sie auf den Reiter *Rückmeldung*, um zum zugehörigen Bereich zu gelangen.

Rückmeldung

Rückmeldung	Rückmeldeanzahl	Storniert	Storno	Anzahl Storniert	Vorgang	Rückgemeldet von	Rückgemeldet	Endrückmeldung	Menge
186	1	Nein	Nein			LEARN-401	Do., 10. Juli 03:35	Yes	50 EA

Gutmenge: 50 EA  
Ausschuss: 0 EA  
Nacharbeit: 0 EA  
Text Rückmeldung:

Eine Auftragsrückmeldung liegt nun vor. Sie können sehen, dass die komplette Menge Ihres Fertigungsauftrages zurückgemeldet wurde und kein Ausschuss vorliegt.

Nach der Rückmeldung muss nun noch der Wareneingang ins Lager erfolgen, damit der Auftrag abgeschlossen ist.

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



## Schritt 13: Wareneingang zum Fertigungsauftrag

**Aufgabe** Buchen Sie die Fertigerzeugnisse ins Lager.

**Zeit** 5 Min.

**Beschreibung** Buchen Sie den Wareneingang zu Ihrem Fertigungsauftrag.


**Name (Stelle)** Susanne Castro (Wareneingangsbearbeiter)

Sie erhalten die rückgemeldeten Produkte in Ihrem Lager für Fertigerzeugnisse. Überprüfen Sie die vorgeschlagene Menge mit der im Fertigungsauftrag sowie der rückgemeldeten Menge. Gibt es irgendwelche Abweichungen, so entscheidet das System, ob eine Fehlernachricht erzeugt wird – abhängig von der Höhe der erkannten Abweichung.

Um den Warenausgang zu buchen, nutzen Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Wareneingangsbearbeiter* die App *Wareneingang zu Fertigungsauftrag buchen*.

Einstieg



Geben Sie Ihren **notierten Fertigungsauftrag** ein. Alternativ klicken Sie auf das Werthilfe-Symbol  und geben in der Suche Ihr Produkt **DXTR3###** ein. Drücken Sie **Start** und wählen Sie dann Ihren Fertigungsauftrag aus der Ergebnisliste aus. Nachdem Sie Ihre Nummer eingetragen bzw. gefunden haben, drücken Sie Enter. Ihr Fertigungsauftrag wird geladen und angezeigt.

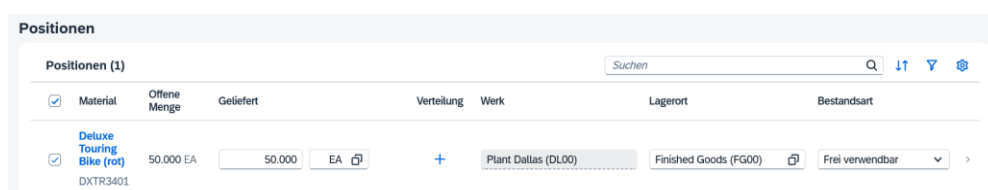
Fertigungsauftragsnummer

DXTR3###



Im Bereich *Positionen* ergänzen Sie den **Lagerort FG00** für Endprodukte. Alle weiteren Einstellungen können übernommen werden.

FG00



Sichern Sie Ihren Wareneingang mit [Buchten](#). Das SAP System vergibt für den Wareneingang eine eindeutige Nummer und gibt eine zugehörige Meldung aus.

✔ **Erfolg**

1 Beleg(e) angelegt:

© Materialbeleg 5000000034/2025

OK

Materialbelegnummer

Dadurch wird der aktuelle Wert des hergestellten Materials im Fertigungsauftrag fortgeschrieben. Bestätigen Sie die Meldung mit [OK](#).

Klicken Sie auf [SAP](#), um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



## Schritt 14: Anzeigen Kosten Fertigungsauftrag

**Aufgabe** Lassen Sie sich zu Ihrem Fertigungsauftrag die zugeordneten Kosten anzeigen.

**Zeit** 5 Min.

**Beschreibung** Anzeigen und Durchsehen aller Kosten, die Ihrem Fertigungsauftrag zugeordnet wurden.

**Name (Stelle)** Jamie Shamblin (Controller)

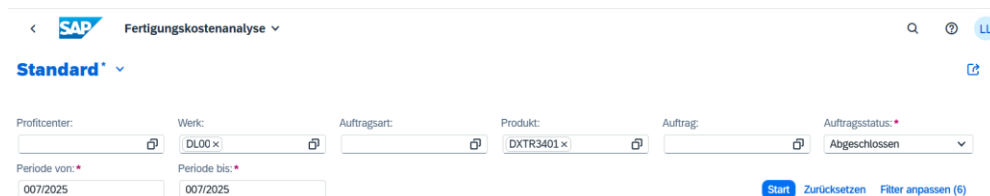
Um die Kosten für einen Fertigungsauftrag anzeigen zu lassen, verwenden Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Controller* die App *Fertigungskostenanalyse*.

Einstieg



Geben Sie in der Suche als *Produkt* Ihre Materialnummer **DXTR3###** ein und ändern Sie den Auftragsstatus von **Offen** zu **Abgeschlossen**. Achten Sie darauf, dass als Werk **DL00** ausgewählt ist.

DXTR3###  
Abgeschlossen  
DL00



Drücken Sie **Start**, um die Suche auszuführen. Ihr eben abgeschlossener Fertigungsauftrag wird angezeigt.

Auftragsanalyse Kostenelementegruppe

Auftragsliste (1) Standard Aufträge

Exception-Status	Auftrag	Produkt	Soll-/IstbelastAbw.	Sollkostenbelastung	Istkostenbel.	Istkosten ges.	Auftragsstatus	De...
ⓘ	1000003	DXTR3401 (Deluxe ...	-7,049.85 USD	43,576.65 USD	36,526.80 USD	-75.70 USD	Abgeschlossen	>
			-7,049.85 USD	43,576.65 USD	36,526.80 USD	-75.70 USD		

In dieser Übersicht werden Ihnen die summierten Soll- sowie Ist-Kosten aufgelistet und etwaige Abweichungen aufgezeigt. Klicken Sie auf **>** am Ende der Zeile, um die Kostendetails zu öffnen.

**KOSTENDETAILS**

Standard Soll/Ist nach Sachkonto

Sachkonto	Zielkosten gesamt	Istkosten ges.	SI-Kostenabw.	Istmenge	Herkunft	Name der Ursprungslei...
Gruppenname:						
7520000 (Ausgleich Pr...	43,657.50 USD	-36,602.50 USD	7,055.00 USD	-50 EA	DL00IDXR3401	
Gruppenname: GMKZ - Material						
8015000 (GMKZ - Mat...	7,055.00 USD	0.00 USD	-7,055.00 USD	0	NAPR1000	
Gruppenname: Personal						
8000000 (Arbeit)	1,246.65 USD	1,251.80 USD	5.15 USD	25.036 STD	NAPR1000/LABOR	Arbeitsstunden
Gruppenname: Rohstoffe						
5001000 (Aufw. Rohst...	3,500.00 USD	3,500.00 USD	0.00 USD	50 EA	DL00IBRKT1401	
5001000 (Aufw. Rohst...	500.00 USD	500.00 USD	0.00 USD	50 EA	DL00ICHAN1401	
5001000 (Aufw. Rohst...	3,750.00 USD	3,750.00 USD	0.00 USD	50 EA	DL00IDGAM1401	
5001000 (Aufw. Rohst...	175.00 USD	175.00 USD	0.00 USD	50 EA	DL00IPCKG1401	
5001000 (Aufw. Rohst...	2,250.00 USD	2,250.00 USD	0.00 USD	50 EA	DL00IPEDL1401	
5001000 (Aufw. Rohst...	10,000.00 USD	10,000.00 USD	0.00 USD	50 EA	DL00ITRFR3401	
5001000 (Aufw. Rohst...	1,250.00 USD	1,250.00 USD	0.00 USD	50 EA	DL00ITRHB1401	
	-80.85 USD	-75.70 USD	5.15 USD	525.036 *		

**Hinweis** Schenken Sie den Gemeinkostenzuschlägen (GMKZ) nur am Rande Beachtung. Sie werden in diesem Fall zwar in den Soll- jedoch nicht in den Ist-Kosten ausgewiesen.

Jetzt, wo die fertigen Produkte im Lager eingegangen sind, wurde die Verrechnung der Werte aller gefertigten Fahrräder hinzugefügt. Wie wird dieser Wert durch das System berechnet?

---



---



---



---



---

Klicken Sie auf  , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



## Schritt 15: Abrechnen Kosten Fertigungsauftrag

**Aufgabe** Rechnen Sie die Kosten aus Ihrem Fertigungsauftrag ab.

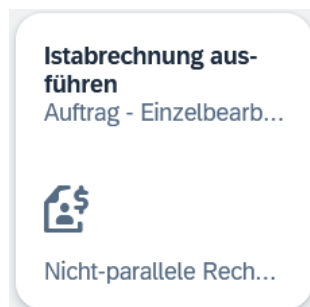
**Zeit** 15 Min.

**Beschreibung** Rechnen Sie die Kosten für die Produktion ab. Diese werden vorübergehend im Fertigungsauftrag erfasst und müssen nun einem geeigneten Kostenobjekt zugewiesen werden. Vergleichen Sie die Ist- mit den Soll-Kosten um Abweichungen oder potenzielle Probleme in diesem Bereich festzustellen.

**Name (Stelle)** Jamie Shamblin (Controller)

Um die Kosten aus einem Fertigungsauftrag abzurechnen, nutzen Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Controller* die App *Istabrechnung ausführen*.

Einstieg



Falls Sie den Kostenrechnungskreis eingeben müssen, wählen Sie **NA00** und klicken auf **Weiter**.

NA00

Geben Sie Ihre **Fertigungsauftragsnummer** ein. Alternativ suchen Sie wie gewohnt anhand Ihres *Materials* **DXTR3###** danach.

Fertigungsauftragsnummer

Im Bereich *Parameter* geben Sie als *Abrechnungs- und Buchungsperiode* den **aktuellen Monat** (z.B. 007 für Juli), sowie als *Geschäftsjahr* das **aktuelle Jahr** ein. Stellen Sie zusätzlich sicher, dass **Testlauf** ausgewählt ist.

aktueller Monat  
aktuelles Jahr

Testlauf

< **SAP** Ist-Abrechnung Auftrag ▾

Menü ▾ AbrechnVorschr

Kostenrechnungskreis: NA00

Auftrag: 1000017

**Parameter**

Abrechnungsperiode: 07      Buchungsperiode: 07

Geschäftsjahr: 2025      Bezugsdatum:

Verarbeitungsart: 1 Automatisch ▾

**Ablaufsteuerung**


Testlauf

Bewegungsdaten prüfe

Drücken Sie **Ausführen**, um fortzufahren. Bestätigen Sie eine evtl. aufkommende Meldung mit Enter. Sie gelangen in den Bildschirm *Ist-Abrechnung Auftrag Grundliste*.

Selektion		
Selektionsparameter	Wert	Bezeichnung
Auftrag	1000003	Deluxe Touring Bike (rot)
Periode	007	
Buchungsperiode	007	
Geschäftsjahr	2025	
Verarbeitungsart	1	Automatisch
Buchungsdatum	07/31/2025	
Kostenrechnungskreis	NA00	Global Bike North America
Währung	USD	US Amerikanische Dollar
Wertstellungsdatum	07/31/2025	

Klicken Sie auf  im oberen Bildbereich, um die Detaillisten zu öffnen.

<  Ist-Abrechnung Auftrag Detailliste v Alle v | Suchen

Menü v Grundliste   Sender Empfänger  AbrechnVorsch      Sichern Auswählen

Detailliste - abgerechnete Werte

Sender	Kurztext Sender	Empfänger	Wert/KWähr	Zusätzliche Information
AUF 1000003	Deluxe Touring Bike (rot)	MAT DL00/DXTR3401	75.70-	
			• 75.70-	


Um sich weitere Berichte anzeigen zu lassen, wählen Sie den folgenden Pfad der Menüleiste:

**Menü ► Umfeld ► Bericht**

Es öffnet sich ein Popup, in dem Sie zwischen mehreren Berichten wählen können.

#### Bericht auswählen ✕

- Auftrag: Ist/Plan/Abweichung
- Auftrag: Ist/Plan/Obligo
- Auftrag: Aufriß nach Partner
- Auftrag: Abgrenzungen/Kategorie

Wählen Sie **Ist/Plan/Abweichung** aus und bestätigen Sie Ihre Auswahl mit . Eine entsprechende Berichtsgruppe wird generiert und angezeigt.

Ist/Plan/Abweichung

Auftrag: Ist/Plan/Abw. ▾ Alle ▾ | Suchen  
 Menü ▾ Spalte

Auftrag: Ist/Plan/Abw.	Stand: 07/10/2025 10:57:47	Seite: 2 / 2
Auftrag/Gruppe	1000003	000001000003
Geschäftsjahr	2025	
Periode	1 - 7	

Kostenarten	Ist	Plan	Abw (abs)	Abw (%)
5001000 Aufwendungen Rohstoffe	23,975.00		23,975.00	
5004000 Aufw. Halbfabr.	11,300.00		11,300.00	
8000000 Arbeit	1,251.80		1,251.80	
8015000 Material Gemeinkosten				
* Kosten	36,526.80		36,526.80	
7520000 Ausgleich Produktionsmengen	36,602.50-		36,602.50-	
* Lieferungen an Lager	36,602.50-		36,602.50-	
** Saldo	75.70-		75.70-	

Mit Prüfen des Berichts ist der Testlauf abgeschlossen. Nun soll die Ist-Abrechnung tatsächlich durchgeführt werden.

Drücken Sie auf , um zurückzukehren. Bestätigen Sie die Nachfrage, das Sie den Bericht verlassen möchten mit . Drücken Sie anschließend noch zweimal , um zum Einstiegsbildschirm *Ist-Abrechnung Auftrag* zurück zu gelangen.

Deaktivieren Sie die Option **Testlauf** und führen Sie die Ist-Abrechnung erneut mit aus. Im Gegensatz zum vorherigen Lauf sehen Sie nun im Bereich Ablaufsteuerung, dass dies ein Echtlauf war, dieser fehlerfrei abgeschlossen wurde.


Testlauf


**Ablaufsteuerung**

Selektionsparameter	Wert
Ausführungsart	Abrechnung ausgeführt
Verarbeitungsmodus	Echtlauf

Verarbeitung wurde fehlerfrei abgeschlossen

Rufen Sie erneut den Bericht **Ist/Plan/Abweichung** auf, indem Sie zuerst auf klicken und dem Menüpfad **Menü ▶ Umfeld ▶ Bericht** folgen.

<  Auftrag: Ist/Plan/Abw. ▾ Alle ▾ | Suchen

Menü ▾ 

---

Auftrag: Ist/Plan/Abw. Stand: 07/10/2025 11:01:01 Seite: 2 / 2


Auftrag/Gruppe 1000003 000001000003

Geschäftsjahr 2025

Periode 1 - 7

Kostenarten	Ist	Plan	Abw (abs)	Abw (%)
5001000 Aufwendungen Rohstoffe	23,975.00		23,975.00	
5004000 Aufw. Halbfabr.	11,300.00		11,300.00	
8000000 Arbeit	1,251.80		1,251.80	
8015000 Material Gemeinkosten				
* Kosten	36,526.80		36,526.80	
7520000 Ausgleich Produktionsmengen	75.70		75.70	
* abgerechnete Kosten	75.70		75.70	
7520000 Ausgleich Produktionsmengen	36,602.50-		36,602.50-	
* Lieferungen an Lager	36,602.50-		36,602.50-	
** Saldo				

Sie sehen, dass die Kosten nun abgerechnet wurden.

Klicken Sie auf  , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.

 PP Herausforderung

**Lernziel** Verstehen und Ausführen eines integrierten Fertigungsprozesses.

**Zeit** 60 Min.

**Motivation** Nachdem Sie die Fallstudie *Produktionsplanung und -steuerung* nun erfolgreich beendet haben, sollten Sie in der Lage sein ein weiteres Material aus einer anderen Produktgruppe zu produzieren.

**Szenario** In dieser Challenge sollen Sie für die Produktgruppe Mountainbikes die Produktion der nächsten Monate planen. Es soll erneut in Dallas produziert werden. Achten Sie darauf, dass die Materialien der Produktgruppe einer Strategieguppe (erneut „40“) zugeordnet sind. Den Arbeitsplan müssen Sie nicht ändern.

Geben Sie manuell die nachfolgenden Planprimärbedarfe ein:

Periode	PPB
Aktueller Monat + 1	110
Aktueller Monat + 2	150
Aktueller Monat + 3	175
Aktueller Monat + 4	200
Aktueller Monat + 5	85
Restliche Monate	100

Der Challenge-Fokus wird auf ORMN1### liegen. Wandeln Sie anschließend den ersten Planauftrag in einen Fertigungsauftrag um. Führen Sie nun die Produktion durch. Beachten Sie dabei die von der Fallstudie abweichende Stückliste des Material ORMN1### beim Buchen der Wareneingänge sowie -ausgänge. Nach erfolgter Produktion (inkl. aller Warenbewegungen) führen Sie die betriebswirtschaftliche Abrechnung durch.

**Hinweis** Da diese Aufgabe an die *Produktionsplanung und -steuerung* Fallstudie angelehnt ist, können Sie diese als Hilfestellung nutzen. Es wird jedoch empfohlen diese fortführende Aufgabe ohne Hilfe zu bewerkstelligen, um so Ihr erworbenes Wissen auf die Probe zu stellen.

