

# 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 2022  
Global Bike

Fiori 3.0

## Level

Bachelor  
Master  
Anfänger

## Fokus

Produktionsplanung  
und -steuerung

## Autoren

Michael Boldau  
Bret Wagner  
Stefan Weidner

## Version

4.2

## Letzte Änderung

Juli 2023

## MOTIVATION

Nachdem Sie sich in den Übungen zur Produktionsplanung und -steuerung Daten wie Stücklisten und Arbeitspläne lediglich anzeigen lassen, 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 Materialstammsätze 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.

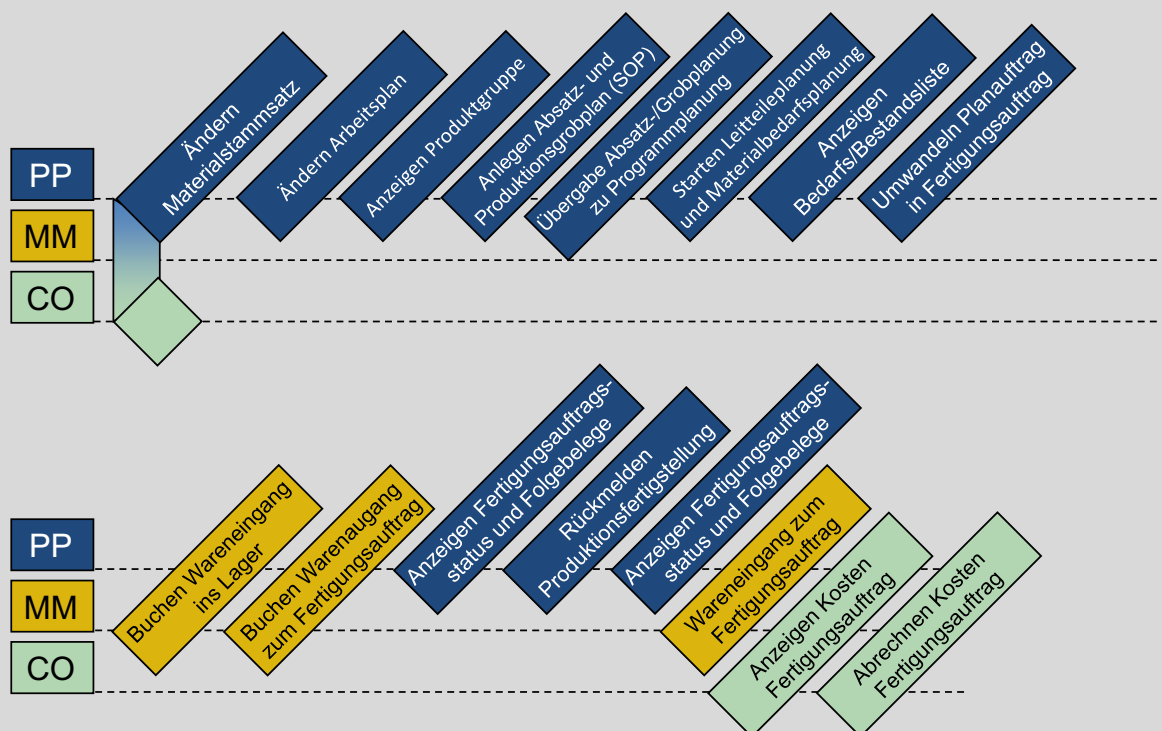
**Zeit** 165Min.

**Szenario** Um einen kompletten Fertigungsprozess zu bearbeiten, werden Sie verschiedene Rollen innerhalb von Global Bike übernehmen, z.B. Produktionsvorarbeiter 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)

Bevor Sie eine Bedarfsvorhersage machen, müssen einige Änderungen im Materialstammsatz gepflegt werden. Nachfolgend werden Sie einen 12-monatigen Absatz und Produktionsgrobplan für Ihre Produktgruppe erstellen und den Planauftrag in einen Fertigungsauftrag umwandeln. In den letzten Schritten werden Sie die Fertigstellung zurückmelden, die produzierten Güter einlagern und mit der Produktion verbundene Kosten überprüfen.



## Inhaltsverzeichnis

Prozessübersicht.....	2
Schritt 1: Ändern Materialstammsatz.....	4
Schritt 2: Ändern Arbeitsplan .....	6
Schritt 3: Anzeigen Produktgruppe .....	8
Schritt 4: Anlegen Absatz- und Produktionsgrobplan (SOP) .....	9
Schritt 5: Übergabe Absatz-/Grobplanung zu Programmplanung .....	11
Schritt 6: Starten Leitteileplanung und Materialbedarfsplanung .....	13
Schritt 7: Anzeigen Bedarfs-/Bestandsliste.....	15
Schritt 8: Umwandeln Planauftrag in Fertigungsauftrag .....	16
Schritt 9: Buchen Wareneingang ins Lager .....	18
Schritt 10: Buchen Warenausgang zum Fertigungsauftrag.....	20
Schritt 11: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus.....	22
Schritt 12: Rückmelden Produktionsfertigstellung .....	24
Schritt 13: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus.....	25
Schritt 14: Wareneingang zum Fertigungsauftrag .....	26
Schritt 15: Anzeigen Kosten Fertigungsauftrag.....	27
Schritt 16: Abrechnen Kosten Fertigungsauftrag.....	28
PP Herausforderung .....	30

## Schritt 1: Ändern Materialstammsatz

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

**Zeit** 20 Min.

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

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

Um die Sichten eines Materials 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.

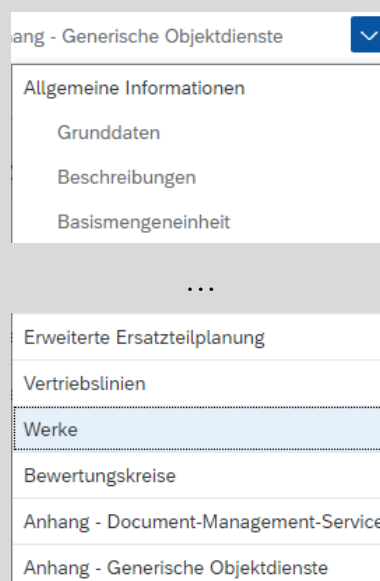
Wählen Sie die Zeile des *Deluxe Touring Bike (rot)* (DXTR3###) aus um die Details des Produkts zu öffnen.

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.

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

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


Dispositionsdaten  
40

Wählen Sie den Bereich *Prognose* → *Benötigte Perioden*. Sollte der Reiter nicht zu sehen sein, dann können sie erneut das Pull-Down-Menü  verwenden.

Prognose →  
Benötigte Perioden

Geben Sie im Feld *Perioden für Initialisierung* **12** ein.



12

Scrollen Sie abwärts zum nächsten Unterbereich *Steuerungsdaten*. Im Feld *Optimierungsebene* klicken Sie auf das Werthilfe-Symbol  und wählen Sie den Optimierungsgrad **F Fein (hoher Optimierungsgrad)** aus. Außerdem aktivieren Sie im Bereich *Steuerungsdaten* die **Parameteroptimierung**.

Steuerungsdaten  
F  
Parameteroptimierung


Im Anschluss daran setzen Sie die Glättungsfaktoren. Geben Sie hierzu als *Alphafaktor* (Grundwert) **0.20**, als *Betafaktor* (Trendwert) **0.10**, als *Gammafaktor* (Saisonindex) **0.30** und als *Deltafaktor* (MAD) **0.30** ein.

0,20  
0,10  
0,30  
0,30

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

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

Stammdatensatz gesichert

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

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

DXTR2###  
DXTR1###



## 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 Planparameter und -daten 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 *Arbeitsplan ändern*.

Einstieg

Geben Sie die Materialnummer Ihres roten Deluxe Touring Fahrrads (**DXTR3###**) ein. Im Feld *Werk* geben Sie das Kürzel der Global Bike Fabrik in Dallas (**DL00**) an. Stellen Sie außerdem sicher, dass das Feld *Plangruppe* leer ist.


DXTR3###

DL00

Drücken Sie anschließend auf .

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

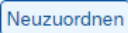
Neben der Standardfolge kann er zudem parallele oder alternative Folgen besitzen. Der Arbeitsplan enthält neben den Vorgabewerten auch die Zeitelemente, die für die Terminierung der Vorgänge relevant sind. Die Vorgänge im Arbeitsplan können jeweils eine eigene Basismenge enthalten, auf die sich die Zeitelemente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

Wählen Sie  um eine Liste aller Komponenten anzuzeigen. Wird der Button nicht direkt in der oberen Leiste angezeigt, finden Sie den Eintrag im Pull-Down-Menü unter **Menü ▶ Allokation**.

Markieren Sie dort die Zeilen Touring Bike Rahmen - Rot (**TRFR3###**) und Touring Bike Sitz - Bauteile (**TRSK1###**).

TRFR3###

TRSK1###

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

0020

Bestätigen die Eingabe mit .

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

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

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



### 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. 009\* wenn Ihre Nummer 009 ist. Geben Sie **DL00** als Werk an.

###\*

DL00

Drücken Sie  um sich die Suchergebnisse anzeigen zu lassen.

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  um die Auswahl zu übernehmen.

PG-DXTR###

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

DL00

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.





## Schritt 4: Anlegen Absatz- und Produktionsgrobplan (SOP)

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

**Zeit** 15 Min.

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

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

Die Absatz- und Produktionsgrobplanung (SOP) ist ein Planungswerkzeug um Daten zu konsolidieren. Zum einen dienen diese Daten Prognosen zukünftiger Verkaufs- und Produktionsmengen sowie erforderlichen Methoden um diese Anforderungen zu erfüllen. In dieser Aufgabe stützt sich unser SOP auf den historischen Verbrauch. Für die Fallstudie wurden die Vergangenheitswerte für einen festgelegten Zeitraum vorgegeben. In einem realen System/Produktivsystem würden die Verbrauchsdaten der letzten Monate verwendet werden.

Nutzen Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Fertigungsleiter* die App *Anlegen Produktionsgrobplanung*, um einen SOP anzulegen.

Einstieg

In der Ansicht *Produktionsgrobplanung ändern: Einstieg* vergewissern Sie sich, dass als *Produktgruppe* **PG-DXTR###** und als *Werk* **DL00** eingetragen ist. Drücken Sie dann auf [Aktive Version](#).

PG-DXTR###  
DL00

Notieren Sie sich die Versionsnummer: \_\_\_\_\_

In der Menüleiste wählen Sie:

**Menü ► Bearbeiten ► Absatzplan erstellen ► Prognose...**

Wählen Sie **Periodenintervalle**, *Prognose* von **aktueller Monat/aktuelles Jahr** bis **vorheriger Monat/nächstes Jahr** und *Vergangenheitsdaten* von **05.2017** bis **03.2021**. Für die Prognosedurchführung wählen Sie **Autom. Modellauswahl**.

Periodenintervalle  
akt. Monat/akt. Jahr  
vorh. Mon. /nächst. Jahr  
05.2017 - 03.2021  
Autom. Modellauswahl

Um die Vergangenheitswerte einzusehen wählen Sie im unteren Bereich des Popups den Button [Vergangenheit...](#). Bestätigen Sie eventuell auftretende Warnmeldungen zu Vergangenheitswerten, da das Vergangenheitsintervall ggf. automatisch durch das System angepasst wird. Sie erhalten eine Übersicht der verangenenen Perioden im angegebenen Zeitraum.

Klicken Sie auf [Prognose](#) um fortzufahren. Im folgenden Popup-Fenster hat das System *Trend und Saison* vorausgewählt. Drücken Sie erneut [Prognose](#).

In dem nächsten Popup können Sie sehen, dass das System in den Verbrauchsdaten der Vergangenheit Trends und saisonale Tendenzen festgestellt hat und ein Saison-Trend-Modell angewendet hat.

Drücken Sie , um die Verkaufsprognose in die SOP zu übernehmen. Sehen Sie sich die Planungstabelle an.

Als Zielreichweite tragen Sie für **jede** Prognoseperiode den Wert **5** ein (insgesamt für 12 Perioden). Nutzen Sie die Navigationsbuttons   im unteren Bildschirm, um auch die Perioden im ausgeblendeten Sichtbereich mit Werten zu versehen.

In einem Produktionsplan planen Sie die Mengen, die gefertigt werden müssen, damit der entsprechende Absatzplan erfüllt wird. Das System berechnet dann pro Periode die Lagerbestände und Reichweiten auf der Basis von Absatz- und Produktionsmengen sowie jeglichen Zieldaten. In Standard-SOP stehen verschiedene Funktionen zum Erstellen von Produktionsplänen zur Verfügung.

Da der SOP langfristig geplant wird, werden keine diskreten Werte benötigt. Das SAP-System berechnet diese in der Programmplanung.

In der Menüleiste wählen Sie:

**Menü ▶ Bearbeiten ▶ Prod.plan erstellen ▶ Absatzsynchron**

Beachten Sie die Änderungen in den Zeilen Produktion und Lagerbestand. Der Produktionsplan wurde so erstellt, dass er die Absatzprognose erfüllt.

Wählen Sie nun in der Menüleiste:

**Menü ▶ Bearbeiten ▶ Prod.plan erstellen ▶ Zielreichweite**

Beachten Sie die Auswirkungen auf den Produktionsplan und den Lagerbestand. Die Produktionsmengen wurden so festgelegt, dass sie den Absatz decken und zusätzlich genug produzieren um mit dem Lagerbestand die Anforderungen der Zielreichweite zu erfüllen.

Sehen Sie sich erneut die Planungstabelle an.

**Hinweis** Obwohl der Bildschirm ganzzahlige Produktionswerte darstellt, rechnet das SAP-System mit dezimaler Genauigkeit. Sie können sich die Dezimalstellen einer Reihe mithilfe von F8 anzeigen lassen. Erstellen Sie danach den Produktionsplan.

Übernehmen Sie den SOP mit  **Sichern**. Sie erhalten eine Systemmeldung und gelangen zurück in den Einstiegsbildschirm.



## Schritt 5: Übergabe Absatz-/Grobplanung zu Programmplanung

**Aufgabe** Übergeben Sie die Absatz-/Grobplanung zur Programmplanung.

**Zeit** 10 Min.

**Beschreibung** Übergeben Sie die Absatz-/Grobplanung zur Programmplanung.

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

Die Programmplanung ist das Werkzeug um Plandaten von Plänen hoher Ebene bis hin zu einer detaillierten Planungsebene zu zerlegen. Für diese Aufgabe wird die Planung für die Produktgruppe Deluxe Touring auf diejenigen individuellen Komponenten herunter gebrochen, die zu dieser Gruppe gehören.

Um die Absatz-/Grobplanung zur Programmplanung zu übergeben, verwenden Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Fertigungsleiter* die App *Übergabe Plandaten an die Programmplanung*.

Einstieg

Geben Sie die *Produktgruppe* **PG-DXTR###**, das *Werk* **DL00** und die in der vorherigen Aufgabe von Ihnen notierte *Version* **A00** ein.

PG-DXTR###  
DL00  
A00

Im Bereich *Übergabestrategie und -zeitraum* wählen Sie **Produktionsplan Material(ien) als Anteil PG** und deselektieren Sie den Eintrag **Verbuchung dunkel** um die Ergebnisse der Zerlegung in einem separaten Bildschirm präsentiert zu bekommen. So kann der Planer die Ergebnisse modifizieren, bevor er sie manuell für die Programmplanung sichert.

Produktionsplan  
Material(ien) als  
Anteil PG  
~~Verbuchung dunkel~~

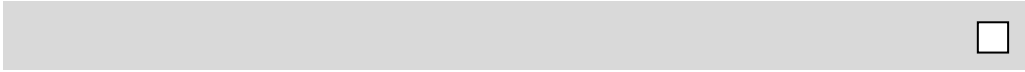
Wählen Sie **Übergabe ausführen** und untersuchen Sie den Planprimärbedarf, der für DXTR1### generiert wurde.

Klicken Sie dann auf **Sichern** um den Bedarf für das DXTR1000 zu speichern. Nach dem Sichern springt das System zum Primärbedarf des nächsten Materials (DXTR2###). Untersuchen Sie nun den Primärbedarf, der für DXTR2### generiert wurde.

Fahren Sie erneut mit **Sichern** fort. Abschließend untersuchen Sie den Planprimärbedarf des Materials DXTR3###. Sichern Sie auch diesen Bedarf, indem Sie auf **Sichern** klicken.

**Hinweis** DXTR1### macht 40%, DXTR2### macht 30% und DXTR3### weitere 30% des Produktionsplans in Ihrem Absatz/Grobplan aus.

Sie kehren automatisch zum Einstiegsbildschirm zurück. Das System gibt Ihnen außerdem eine Meldung aus, dass der Bedarf gesichert wurde. Dies konnten Sie auch schon vorab für die anderen Materialien sehen.



## Schritt 6: Starten Leitteileplanung und Materialbedarfsplanung

**Aufgabe** Starten Sie die Leitteileplanung.

**Zeit** 10 Min.

**Beschreibung** Starten Sie die Leitteileplanung um Planaufträge zu generieren, welche den Anforderungen der Absatz- und Produktionsgrobplanung sowie der Programmplanung genügen. Gleichzeitig zur Leitteileplanung (MPS) werden die MRP-Materialien verarbeitet, was zur Erzeugung von Planaufträgen für Sekundärbedarfe führt, die durch Stücklistenauflösung ermittelt wurden.

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

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

Einstieg

Geben Sie als *Material* **DXTR3###** und als *Werk* **DL00** ein. Die Steuerungsparameter können übernommen werden und sollten vom System wie folgt ausgefüllt sein:

DXTR3###  
DL00

- Verarbeitungsschlüssel: **NETCH** (Net-Change im ges. Horizont)
- Bestellanf. erstellen: **2** (Bestellanforderung im Eröffnungshorizont)
- Lieferplaneinteilung: **3** (Grundsätzlich Lieferplaneinteilungen)
- Dispoliste erstellen: **1** (Grundsätzliche Dispositionsliste)
- Planungsmodus: **1** (Planungsdaten anpassen (Normalmodus))
- Terminierung: **1** (Eckterminbestimmung für Planaufträge)

NETCH  
2  
3  
1  
1  
1

Selektieren Sie im unteren Bereich außerdem **Materialliste anzeigen**.

Materialliste anzeigen

Drücken Sie Enter. Die folgende Warnmeldung weist Sie darauf hin, die Eingabeparameter zu überprüfen. Drücken Sie erneut Enter um die Prüfung zu bestätigen und mit der Materialbedarfsplanung fortzufahren.

**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. Die MRP reagiert auf die Unterdeckung, indem sie neue Beschaffungsvorschläge (Bestellanforderungen und Planaufträge) anlegt. Die vorgeschlagene Beschaffungsmenge ergibt sich aus dem Losgrößenverfahren, das im Materialstamm eingestellt ist.

Sobald der Planungslauf abgeschlossen ist wird eine Ergebnisübersicht dargestellt. Überprüfen die Planungsdetails der Ergebnisübersicht.

Scrollen Sie weiter nach unten. Dort sehen Sie eine detaillierte Auflistung aller berücksichtigten Materialien.



## Schritt 7: 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

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

Aktuell listet Ihnen das System alle Einträge als Einzelzeilen auf. Wählen Sie  um die Einträge zu Periodensummen zusammenzufassen. Dadurch können Sie die Planprimärbedarfe, geplante Zugänge sowie ATP-Mengen summiert nach Tage, Wochen oder Monate sehen, je nachdem welcher Reiter ausgewählt ist.

Wählen Sie  um zur Einzelanzeige zurückzukehren.

Um die Details des ersten Planauftrags zu sehen (PI-Auf), wählen Sie  am Beginn der Zeile. Es öffnet sich ein Popup.

Wählen Sie  um den Bedarfsverursacher anzeigen zu lassen.

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.



## Schritt 8: 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. Die Bedarfs-/Bestandsliste zeigt die vorgeschlagenen Planungsaufträge aus dem MPS-Lauf an.


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

Um einen Plan- in einen Fertigungsauftrag umzuwandeln, nutzen Sie erneut 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 und wählen Sie **Weiter**.


DXTR3###  
DL00

Wählen Sie  am Beginn der Zeile des **dritten** Planauftrags. Es öffnet sich ein Popup mit details zum Auftrag.


Der Planauftrag soll nun in einen Fertigungsauftrag umgesetzt werden. Drücken Sie hierzu **-> FertAuftr**. Das System legt einen temporären Fertigungsauftrag an, zu erkennen an der generischen Auftragsnummer, und gibt diesen automatisch frei.

**Hinweis** Notieren Sie sich an dieser Stelle die Gesamtmenge Ihres Produktionsauftrages. Sie benötigen diese später bei der Rückmeldung.

Gesamtmenge

Ermitteln Sie den Status Ihres Auftrages durch einen Klick auf .

**Hinweis** Wenn Sie den Planauftrag in einen Fertigungsauftrag umwandeln, wird eine Terminierung durchgeführt, eine Verfügbarkeitsprüfung, sowie die Reservierung von Materialien laut Stückliste.


Klicken Sie auf , um zum Bild *Fertigungsauftrag anlegen: Kopf* zurückzukehren. Schließen Sie die Umwandlung ab, indem Sie auf **Sichern** drücken.

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

 **Kosten ermitteln**

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



Sie kehren automatisch zur Bedarfs-/Bestandliste zurück. Wählen Sie  im oberen Bildbereich, um die Liste aufzufrischen. Der Planauftrag **Pl-Auf**, den Sie gewählt hatten, liegt nun als Fertigungsauftrag **Fe-Auf** vor.



## Schritt 9: 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

Doppelklicken Sie auf die Zeile der Position 01. Sie wechseln zu einem separaten Eingabefenster.

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

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

Frei verwendbar  
Keine

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 anlegen, 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 erstellten Positionen.

**Hinweis** Sollten Sie eine Position vergessen haben, so können Sie über **Anlegen** weitere Positionen hinzufügen. Außerdem können Sie Eingaben bei Bedarf auch korrigieren.

Sichern Sie Ihren Wareneingang mit **Buchen**. Das SAP System wird dem Wareneingang eine eindeutige Nummer zuweisen und gibt eine zugehörige Meldung aus.

Bestätigen Sie die Erfolgsmeldung mit **OK** und klicken Sie auf **SAP**, um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



## Schritt 10: Buchen Warenausgang zum Fertigungsauftrag

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

**Zeit** 10 Min.

**Beschreibung** Da jetzt alle benötigten Komponenten auf dem Lager sind, buchen Sie einen Warenausgang für Ihren Fertigungsauftrag in exakter Anzahl.

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

Der Warenausgangsprozess wird definiert durch den Fertigungsauftrag, die Stückliste und den Arbeitsplan. Die Mengen und die Komponenten sind für diesen einen Fertigungsauftrag reserviert, werden mit Bezug auf dessen Auftragsnummer entnommen und verbraucht, um die Ist-Kosten dieses Fertigungsauftrags für das Controlling zu ermitteln.



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 *Warenausgang* und *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.

Eine aufgeschlüsselte Liste wird erscheinen. Sie listet alle Materialien und die zugehörigen Mengen auf, 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 Sie **SF00** (Halbfabrikate) und für alle anderen Materialien **RM00** (Rohstoffe) in den Lagerort Feldern ein.

SF00

RM00

**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

Klicken Sie auf **Buchen** und notieren Sie die Materialbelegnummer.



## Schritt 11: 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 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 einem Zuständigkeitsbereich auswählen sollen. Bestätigen Sie diese mit , es erscheint ein weiteres Popup.

Wählen Sie Fertigungssteuerer, aktuell ist Ihnen kein Werk zugeordnet. Drücken Sie auf  und wählen Sie das Werk in Dallas aus. Bestätigen Sie Ihre Auswahl mit einem Klick auf .

Bestätigen Sie die Auswahl mit  und drücken Sie nun auf Arbeitsplatz. Drücken Sie auch hier auf  und wählen Sie die Arbeitsplätze **DL Fertigung** (ASSY1000), **DL Endkontrolle** (INSP1000) und **DL Verpackung** (PACK1000) des Werkes in Dallas.

Bestätigen Sie die Auswahl erneut mit  und drücken Sie  um die Auswahl der Zuständigkeitsbereiche zu bestätigen.

Sie erhalten eine Übersicht über alle vorhandenen Aufträge. Je nach Fortschritt Ihres Kurses können mehrere Fertigungsaufträge mit verschiedenen Bearbeitungsstadien vorliegen.

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

DXTR3###

Sie erhalten bereits in der tabellarischen Übersicht diverse Informationen zu Ihrem Auftrag wie bspw. Den aktuellen Status und den aktuellen Bearbeitungsstand.

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

Klicken Sie auf den Status **Freigegeben** für weitere Informationen. Sie können sehen das Ihr Fertigungsauftrag vorkalkuliert ist und eine Abrechnungsregel angelegt wurde.

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

Komponenten

Sie haben in der letzten Aufgabe den Warenausgang zum Fertigungsauftrag gebucht. Im Fertigungsauftrag sehen Sie nun, dass es deswegen keine offenen Mengen mehr für diesen Auftrag gibt.



## Schritt 12: 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 fertig gestellt wurde, 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 Fertigstellung eines Produktionsauftrags zu melden.

Einstieg

Geben Sie Ihre **Fertigungsauftragsnummer** ein. 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 . Wählen Sie Ihren Auftrag aus und übernehmen Sie diesen mit .

Fertigungsauftragsnummer

Dann klicken Sie auf .


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

Endrückmeldung  
Ausbuchen  
Reservierung

Außerdem sollte bereits im Bereich *Istdaten* im Feld *Gutmenge* die Menge der Fahrräder eingetragen sein, die Sie für diesen Auftrag produzieren sollten. Ändern Sie die *Start Durchführ.* auf **1 Stunde früher** als die voreingestellte Zeit.

1 Stunde früher

Sichern Sie Ihre Eingaben durch . Das System gibt Ihnen eine entsprechende Meldung aus.

 Rückmeldung zum Auftrag 1000001 gesichert

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





## Schritt 13: 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###

Wie Sie erkennen hat sich der Status Ihres Fertigungsauftrages verändert, von *Freigegeben* zu *Rückgemeldet*. 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

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 erfolgen, damit der Auftrag abgeschlossen ist.



## Schritt 14: Wareneingang zum Fertigungsauftrag

**Aufgabe** Buchen Sie einen Wareneingang zum Fertigungsauftrag.

**Zeit** 5 Min.


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

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

Sie erhalten die rückgemeldeten Produkte in Ihrem Fertigerzeugnislager. Überprüfen Sie die vorgeschlagene Menge mit der im Fertigungsauftrag sowie der rückgemeldeten Menge. Gibt es irgendwelche Abweichungen, so wird das System entscheiden, 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. 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 **Buchen**. Das SAP System wird dem Wareneingang eine eindeutige Nummer zuweisen und gibt eine zugehörige Meldung aus.

Dadurch wird der aktuelle Wert des hergestellten Materials in den Fertigungsauftrag fortgeschrieben. Bestätigen Sie die Meldung mit **OK**.



## Schritt 15: Anzeigen Kosten Fertigungsauftrag

**Aufgabe** Lassen Sie sich Ihrem Fertigungsauftrag zugeordnete 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**.

DXTR3###  
Abgeschlossen

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

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.

**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 **SAP**, um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.

## Schritt 16: 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-Kosten mit den Sollkosten 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. Im Bereich *Parameter* geben Sie als *Abrechnungs- und Buchungsperiode* den **aktuellen Monat** (z.B. 006 für Juni), sowie als *Geschäftsjahr* das **aktuelle Jahr** ein. Stellen Sie zusätzlich sicher, dass **Testlauf** ausgewählt ist.

Fertigungsauftragsnummer

aktueller Monat  
aktuelles Jahr

Testlauf

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

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

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.

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

Ist/Plan/Abweichung

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 ob Sie den Bericht verlassen möchten mit . Drücken Sie anschließend noch zweimal  um zum Einstiegsbildschirm *Istabrechnung Auftrag* zurück zu gelangen.

Deselektieren Sie **Testlauf** und führen Sie erneut mit **Ausführen** aus. Im Gegensatz zum vorherigen Lauf sehen Sie nun im Bereich Ablaufsteuerung, dass dies ein Echtlauf war, der fehlerfrei abgeschlossen wurde.

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

Sie sehen das die Kosten nun abgerechnet wurden.



 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 einen Absatz- und Produktionsgrobplan erstellen. Achten Sie darauf, dass die Materialien der Produktgruppe einer Strategiegruppe zugeordnet sind.

Geben Sie manuell die nachfolgenden Absatzzahlen ein und nutzen Sie eine monatliche Zielreichweite von fünf.

Periode	Absatz (Menge)
Aktueller Monat + 2	150
Aktueller Monat + 3	175
Aktueller Monat + 4	200
Aktueller Monat + 5	85
Aktueller Monat + 6	90
Aktueller Monat + 7	115

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####. Nach erfolgter Produktion und Warenbewegung 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.

