

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 2020
Global Bike

Fiori 3.0

Level

Bachelor
Master
Anfänger

Fokus

Produktionsplanung
und -steuerung

Autoren

Michael Boldau
Bret Wagner
Stefan Weidner

Version

4.1

Letzte Änderung

April 2022

MOTIVATION

Nachdem Sie sich in den Übungen zur Produktionsplanung und -steuerung Daten wie Stücklisten und Arbeitspläne lediglich haben 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.

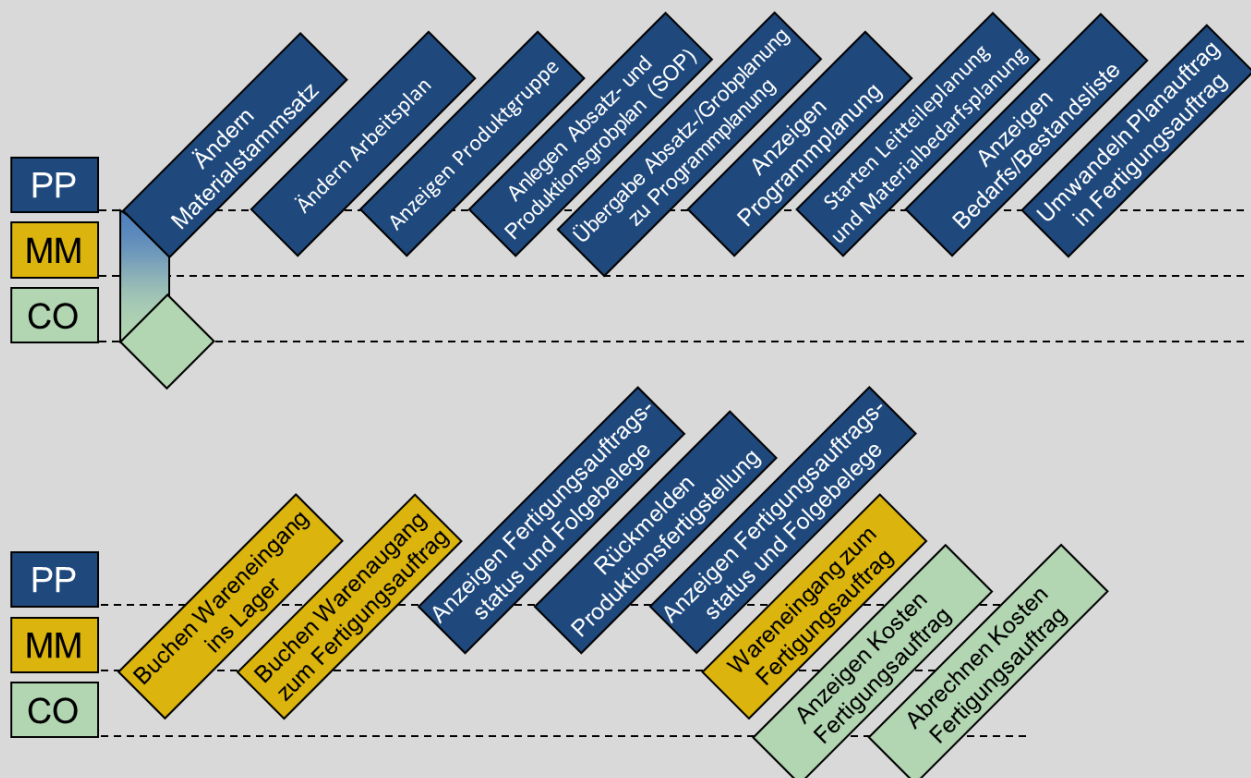
Zeit 165Min.

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 (Lagerangestellter)
- 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 Produktionsgroßplan 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	8
Schritt 3: Anzeigen Produktgruppe	12
Schritt 4: Anlegen Absatz- und Produktionsgrobplan (SOP).....	14
Schritt 5: Übergabe Absatz-/Grobplanung zu Programmplanung	18
Schritt 6: Anzeigen Programmplanung	20
Schritt 7: Starten Leitteileplanung und Materialbedarfsplanung	22
Schritt 8: Anzeigen Bedarfs-/Bestandsliste.....	25
Schritt 9: Umwandeln Planauftrag in Fertigungsauftrag	28
Schritt 10: Buchen Wareneingang ins Lager.....	31
Schritt 11: Buchen Wareneingang zum Fertigungsauftrag.....	35
Schritt 12: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus.....	38
Schritt 13: Rückmelden Produktionsfertigstellung	42
Schritt 14: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus.....	44
Schritt 15: Wareneingang zum Fertigungsauftrag	46
Schritt 16: Anzeigen Kosten Fertigungsauftrag	48
Schritt 17: Abrechnen Kosten Fertigungsauftrag.....	50
PP Herausforderung	54

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*###

 A screenshot of the SAP search mask for 'Produktstammdaten verwalten'. The search bar contains 'DXTR*000'. Other fields include 'Bearbeitungsstatus' (set to 'Alle'), 'Produkt', 'Produktbeschreibung', 'GTIN', 'Produktgruppe', and 'Produkttyp'. A 'Start' button is visible at the bottom right.

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


Bild	Beschreibung/ID	Gruppe / Typ	GTIN	Produkttyp	Zuletzt geändert
	Deluxe Touring Bike (schwarz) DXTR1000	FERT (Fahrräder) (BIKES) Fertigerzeugnis (FERT)		Produkt	23.08.2021, 12:36:09 Chris Reich
	Deluxe Touring Bike (silber) DXTR2000	FERT (Fahrräder) (BIKES) Fertigerzeugnis (FERT)		Produkt	23.08.2021, 12:36:53 Chris Reich
	Deluxe Touring Bike (rot) DXTR3000	FERT (Fahrräder) (BIKES) Fertigerzeugnis (FERT)		Produkt	23.08.2021, 12:37:36 Chris Reich

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

SAP Produkt

Deluxe Touring Bike (rot) **Bearbeiten**

DXTR3000


 Produktart: Fertigerzeugnis (FERT) Basismengeneinheit: each (EA) Überarbeitungsstand:
 Produkttyp: Produkt GTIN:
 Produktgruppe: FERT (Fahrräder) (BIKES) GTIN-Typ:

Allgemeine Informationen Produkt-Compliance Komponenten Texte Verkauf Lagerung Lagerverwaltung

Grunddaten

Sparte: Fahrräder (BI) Chargenpflichtig: Nein Angelegt von: [Chris Reich](#)
 Alte Produktnummer: - Zum Löschen vorgemerkt: Nein Angel. am: 19.08.2021, 11:52:18
 Zuletzt geändert am: 23.08.2021, 12:37:36

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

Wählen Sie über das Pull-Down-Menü den Bereich *Werke*. Das Fenster scrollt automatisch an die korrekte Stelle.

Werke

ang - Generische Objektdienste ▼


- Allgemeine Informationen
- Grunddaten
- Beschreibungen
- Basismengeneinheit
- ...
- Erweiterte Ersatzteilplanung
- Vertriebslinien
- Werke**
- Bewertungskreise
- Anhang - Document-Management-Service
- Anhang - Generische Objektdienste

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

Werke


Suchen Kopieren Anlegen Löschen

Werk	Dispomerkmal	Disponent	Verfügbarkeitsprüfung	Zum Löschen vorgemerkt
<input type="radio"/> DL00	M1	000	02	<input type="checkbox"/>
<input type="radio"/> HD00	M1	000	02	<input type="checkbox"/>
<input type="radio"/> HH00	M1	000	02	<input type="checkbox"/>
<input type="radio"/> MI00	M1	000	02	<input type="checkbox"/>
<input type="radio"/> SD00	M1	000	02	<input type="checkbox"/>

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. Scrollen Sie abwärts zum nächsten Unterbereich *Steuerungsdaten*.

12

Im Feld *Optimierungsebene* klicken Sie auf das Werthilfe-Symbol  und wählen Sie den Optimierungsgrad **F (Fein – hoher Optimierungsgrad)** aus. Zurück im Bereich *Steuerungsdaten* aktivieren Sie außerdem die **Parameteroptimierung**.

Parameteroptimierung

Im Anschluss daran setzen Sie die Glättungsfaktoren. Geben Sie hierzu als *Alphafaktor* (Grundwert) **0,20**, als *Betafaktor* (Trendwert) **0,10**, als

0,20
0,10

Gammafaktor (Saisonindex) **0,30** und als *Deltafaktor* (MAD) **0,30** ein. Vergleichen Sie Ihre Eingaben mit dem folgenden Screenshot.

Benötigte Perioden		
Vergangenheitsperioden: 120 MON	Perioden pro Saisonzyklus: 12 MON	Fixierte Perioden: 0 MON
Prognoseperioden: 12 MON	Perioden für Initialisierung: 12 MON	
Steuerungsdaten		
Initialisierungskennzeichen: Initialisierung durch das System (X)	Gewichtungsgruppe:	Betafaktor: 0,10
Modellauswahlkennzeichen:	Prognosemodell automatisch zurücksetzen: <input type="checkbox"/>	Gammafaktor: 0,30
Optimierungsebene: Fein (hoher Optimierungsgrad) (F)	Parameteroptimierung: <input checked="" type="checkbox"/>	Deltafaktor: 0,30
Signalgrenze: 4,000	Korrekturfaktoren: <input type="checkbox"/>	
Modellauswahlverfahren: Analytisches Modellauswahlverfahren (2)	Alphafaktor: 0,20	

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 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###

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 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

Arbeitsplan ändern



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

< **SAP** Normalarbeitsplan Ändern: Einstieg

Pläne Folgen Vorgänge Mehr

Material:

Werk:

Verkaufsbeleg:

Position:

PSP-Element:

Plangruppe:

Vergleichen Sie Ihre Eingaben mit dem obigen Screenshot und drücken Sie anschließend auf [Vorgänge](#). Der folgende Bildschirm erscheint.

SAP Normalarbeitsplan Ändern: Vorgangsübersicht

Plangruppe: 4 PlnGrZähler: 1
 Material: DXTR3000 Deluxe Touring Bike (rot)
 Folge: 0 Folgebezeichn.:

Vorgangsübersicht

Vor...	Unt...	Arbeitspl...	Werk	* S...	Vorlagen...	Beschreibung	La...	Fe...	Kl...
<input type="checkbox"/>	0010	ASSY1000	DL00	ASSY		Material staging	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0020	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach seat to frame	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0030	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach handle bar assembly	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0040	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach derailleur gear asm. to wheel	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0050	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach front and rear wheels to chain	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0060	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach brakes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0070	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach peddles	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0080	INSP1000	DL00	ASSY		Test bike	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0090	PACK1000	DL00	ASSY		Disassemble	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0100	PACK1000	DL00	ASSY		Pack bike	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0110	PACK1000	DL00	ASSY		Move to storage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

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 **Allokation** 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 **Mehr ► Allokation**.

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

TRFR3###
TRSK1###

Positionsübersicht

Du...	St...	Weg	Pos...	Komponente	Menge
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0010 TRWA1000	2
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0020 TRFR3000	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0030 DGAM1000	1
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0040 TRSK1000	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0050 TRHB1000	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0060 PEDL1000	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0070 CHAN1000	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0080 BRKT1000	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0090 WDOC1000	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0100 PCKG1000	1

Drücken Sie **Neuzuordnen**. Im nun erscheinenden Popup *Neuzuordnung* geben Sie als *Vorgang* **0020** ein und bestätigen die Eingabe mit .

0020

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

Positionsübersicht

Du...	St...	Weg	Pos...	Komponente	Menge	Sortierbegriff	M...	P...	Ret...	Vorg...	Folge
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0010 TRWA1000	2		EA	L			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0020 TRFR3000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0020	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0030 DGAM1000	1		EA	L			
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0	0	0040 TRSK1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0020	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0050 TRHB1000	1		EA	L			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0060 PEDL1000	1		EA	L			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0070 CHAN1000	1		EA	L			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0080 BRKT1000	1		EA	L			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0090 WDOC1000	1		EA	L			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0100 PCKG1000	1		EA	L			

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

Positionenübersicht

	Du...	St...	Weg	Pos...	Komponente	Menge	Sortierbegriff	M...	P...	Ret...	Vorg...	Folge
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0010	TRWA1000	2		EA	L	<input type="checkbox"/>	0040	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0020	TRFR3000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0020	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0030	DGAM1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0040	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0040	TRSK1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0020	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0050	TRHB1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0030	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0060	PEDL1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0070	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0070	CHAN1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0050	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0080	BRKT1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0060	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0090	WDOC1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0100	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0100	PCKG1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0100	0

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

 NorArbPln wird mit Plangruppe 4 zu Material DXTR3000 gesichert

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 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

Name der Produktgruppe (1) ✕

▼ Suche Produktgruppen zum Disponenten
Suche Produktgruppe über Bezeichnung ⋮

Disponent:
 Materialkurztext:
 Sprachenschlüssel:
 Produktgruppe:
 Werk:
 Maximale Trefferzahl:

Vergleichen Sie Ihre Eingaben mit dem obigen Screenshot und drücken Sie um sich die Suchergebnisse anzeigen zu lassen

Suche Produktgruppen zum Disponenten Suche Produktgruppe über Bezeichnung

Disponent	Materialkurztext	Sprache	Produktgruppe
<input checked="" type="radio"/>	000 PRODUKTGRUPPE DELUXE TOURING BIKE	DE	PG-DXTR000
<input type="radio"/>	000 PRODUKTGRUPPE FAHRRÄDER	DE	PG-BIKE000
<input type="radio"/>	000 PRODUKTGRUPPE MOUNTAINBIKES	DE	PG-ORBK000
<input type="radio"/>	000 PRODUKTGRUPPE PROFI TOURING BIKE	DE	PG-PRTR000
<input type="radio"/>	000 PRODUKTGRUPPE TOURING BIKES	DE	PG-TRBK000

5 Einträge gefunden

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

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.

Produktgruppe anzeigen: Mitglieder (Materialien)

Nächste Stufe Hierarchiegraphik Versionen... Stammdaten... Graphik Produktgr. Mehr

Produktgruppe: PG-DXTR000

Werk: DL00: Plant Dallas

Basis-ME: EA

Mitgliedsnummer	Werk	EH-Umrechn	Aggr.Fakt.	Anteil (%)	ME	V	M	Fx	Kurztext
DXTR1000	DL00	1	1	40	EA			<input type="checkbox"/>	Deluxe Touring Bike (schwarz)
DXTR2000	DL00	1	1	30	EA			<input type="checkbox"/>	Deluxe Touring Bike (silber)
DXTR3000	DL00	1	1	30	EA			<input type="checkbox"/>	Deluxe Touring Bike (rot)

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



Schritt 4: Anlegen Absatz- und Produktionsgrobplan (SOP)

Aufgabe Legen Sie einen SOP für eine Produktgruppe an.

Zeit 15 Min.

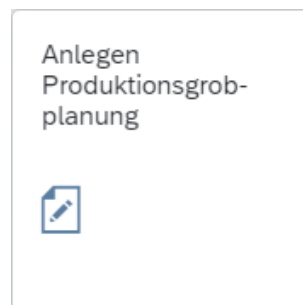
Beschreibung Legen Sie einen 12-monatigen Absatz- und Produktionsgrobplan für Ihre Deluxe Touring Bike Produktgruppe an.

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 .

PG-DXTR###
DL00

Notieren Sie sich die Versionsnummer: _____

In der Menüleiste wählen Sie:

Mehr ▶ 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**. Vergleichen Sie Ihre Eingaben mit dem folgenden Screenshot.

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

Prognose: Modellauswahl

Zeiträume

Periodenintervalle

Prognose * von: 05.2022 * bis: 04.2023

Vergangenheitsdaten * von: 05.2017 * bis: 03.2021

Periodenanzahl

Anzahl Prognoseperioden: 0

Anzahl Vergangenheitswerte: 60

Prognosedurchführung

Konstantmodelle Saisonmodelle

Trendmodelle Trend-Saison-Modelle

Autom. Modellauswahl Vergangenheit

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 angegeben Zeitraum.

Prognose: Vergangenheit

Vergangenheitswerte

Periode	Wertfeld	Korr. Wert	F	K
M 03.2021	333	333	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 02.2021	340	340	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 01.2021	363	363	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 12.2020	310	310	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 11.2020	276	276	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 10.2020	283	283	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 09.2020	306	306	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 08.2020	283	283	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

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.

Prognose: Ergebnisse

Grundwert: Trendwert:
 MAD: Fehlersumme:

Prognoseergebnisse

Periode	Org.VgWert	Kor.VgWert	Exp.PrWert	Org.PrWert	Kor.PrWert	Saison	F	K
<input type="text" value="M 04.2021"/>				<input type="text" value="317"/>	<input type="text" value="317"/>	<input type="text" value="0,97"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="text" value="M 05.2021"/>				<input type="text" value="343"/>	<input type="text" value="343"/>	<input type="text" value="1,04"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="text" value="M 06.2021"/>				<input type="text" value="291"/>	<input type="text" value="291"/>	<input type="text" value="0,87"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="text" value="M 07.2021"/>				<input type="text" value="307"/>	<input type="text" value="307"/>	<input type="text" value="0,90"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="text" value="M 08.2021"/>				<input type="text" value="344"/>	<input type="text" value="344"/>	<input type="text" value="0,99"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="text" value="M 09.2021"/>				<input type="text" value="383"/>	<input type="text" value="383"/>	<input type="text" value="1,09"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="text" value="M 10.2021"/>				<input type="text" value="347"/>	<input type="text" value="347"/>	<input type="text" value="0,97"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Drücken Sie , um die Verkaufsprognose in die SOP zu übernehmen. Sehen Sie sich die Planungstabelle an. Beachten Sie, dass Ihre Werte von dem Screenshot abweichen können.

SAP Produktionsgroßplanung ändern

Merkmal Mehr

Produktgruppe: 000 Produktgruppe Deluxe Touring Bike
 Werk:
 Version: Active version Aktiv

SOP: Einzelplanung Produktgruppe

Planungstabelleau	EH	M 05.2022	M 06.2022	M 07.2022	M 08.2022	M 09.2022	M 10.2022	M 11.2022
<input type="radio"/> Absatz	EA	409	346	364	408	452	408	396
<input type="radio"/> Produktion	EA							
<input type="radio"/> Lagerbestand	EA	-409	-756	-1121	-1529	-1981	-2390	-2786
<input type="radio"/> Ziellagerbestand	EA							
<input type="radio"/> Reichweite								
<input type="radio"/> Zielreichweite								

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.

5

SOP: Einzelplanung Produktgruppe

Planungstabelleau	EH	M 05.2022	M 06.2022	M 07.2022	M 08.2022	M 09.2022	M 10.2022	M 11.2022
<input type="radio"/> Absatz	EA	409	346	364	408	452	408	396
<input type="radio"/> Produktion	EA							
<input type="radio"/> Lagerbestand	EA	-409	-756	-1121	-1529	-1981	-2390	-2786
<input type="radio"/> Ziellagerbestand	EA							
<input type="radio"/> Reichweite								
<input type="radio"/> Zielreichweite		5	5	5	5	5	5	5

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:

Mehr ► 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.

SOP: Einzelplanung Produktgruppe

Planungstableau	EH	M 05.2022	M 06.2022	M 07.2022	M 08.2022	M 09.2022	M 10.2022	M 11.2022
<input type="radio"/> Absatz	EA	409	346	364	408	452	408	396
<input type="radio"/> Produktion	EA	409	346	364	408	452	408	396
<input type="radio"/> Lagerbestand	EA							
<input type="radio"/> Ziellagerbestand	EA							
<input type="radio"/> Reichweite								
<input type="radio"/> Zielreichweite		5	5	5	5	5	5	5

Wählen Sie nun in der Menüleiste:

Mehr ► 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. Beachten Sie, dass Ihre Werte von dem Screenshot abweichen können.

SOP: Einzelplanung Produktgruppe

Planungstableau	EH	M 05.2022	M 06.2022	M 07.2022	M 08.2022	M 09.2022	M 10.2022	M 11.2022
<input type="radio"/> Absatz	EA	409	346	364	408	452	408	396
<input type="radio"/> Produktion	EA	474	337	365	415	461	398	396
<input type="radio"/> Lagerbestand	EA	65	57	58	65	75	65	66
<input type="radio"/> Ziellagerbestand	EA							
<input type="radio"/> Reichweite		5	5	5	5	5	5	5
<input type="radio"/> Zielreichweite		5	5	5	5	5	5	5

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.

 Ihre Planung wird unter Versionsnummer A00 gesichert

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



Schritt 5: Übergabe Absatz-/Grobplanung zu Programmplanung

Aufgabe Übergeben Sie die Absatz-/Grobplanung zur Programmplanung.

Zeit 10 Min.

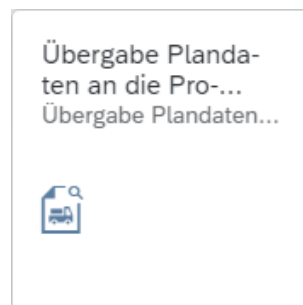
Beschreibung Übergeben Sie die Absatz-/Grobplanung zur Programmplanung.

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

Übergabestrategie und -zeitraum

- Absatzplan Material(ien) direkt
 Absatzplan Material(ien) als Anteil PG
 Produktionsplan Material(ien) direkt
 Produktionsplan Material(ien) als Anteil PG

von: 10.05.2022

bis:

Verbuchung dunkel

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

Planungsbeginn: 10.05.2022 Planungsende:

Tableau Positionen Einteilungen

Material	Dispo...	VS	AK	BME	Bedarfssegment	M 05.2022	M 06.2022	M 07.2022	M 08.2022	M 09.2022
<input type="checkbox"/> DXTR1000	DL00	AG	<input checked="" type="checkbox"/>	EA		190	135	146	166	184

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.


Tableau Positionen Einteilungen

Material	Dispo...	VS	AK	BME	Bedarfssegment	M 05.2022	M 06.2022	M 07.2022	M 08.2022	M 09.2022
<input type="checkbox"/> DXTR2000	DL00	AG	<input checked="" type="checkbox"/>	EA		142	101	110	125	138

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

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.

 Bedarf gesichert.

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



Schritt 6: Anzeigen Programmplanung

Aufgabe Überprüfen Sie die Bedarfe für eine Produktgruppe.

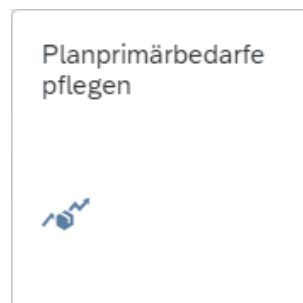
Zeit 5 Min.

Beschreibung Überprüfen Sie die Bedarfe für die Produktgruppe um sicherzustellen, dass es Produktionsbedarfe für die jeweiligen Komponenten gibt.

Name (Stelle) Hiro Abe (Werksleiter)

Um die Planbedarfe anzuzeigen, nutzen Sie im Bereich *Produktionsplanung und -durchführung* in der Rolle *Werksleiter* die App *Planprimärbedarfe pflegen*.

Einstieg



Sie erhalten eine Willkommensnachricht mit der Information, dass Sie noch keinem Zuständigkeitsbereich angehören. Sollten Sie die Nachricht nicht erhalten haben, verlassen Sie die App und öffnen Sie erneut.

Herzlich willkommen!

Sie sind noch keinem Zuständigkeitsbereich zugeordnet. Der Zuständigkeitsbereich ist eine Kombination aus Werk und Disponent. In der App können Sie den Zuständigkeitsbereich in den MRP-Einstellungen für Ihren Benutzer jederzeit ändern.

OK


Bestätigen Sie die Meldung mit **OK**. Sie werden automatisch weitergeleitet. Sie gelangen in den Bildschirm *Mein Zuständigkeitsbereich* mit einer Liste an vorhandenen Werken. Setzen Sie Ihre Zuständigkeit für das Werk **DL00**. Sollten keine Werke angezeigt werden, laden Sie die Seite neu.

DL00

Werk / Disponent Kombinationen (7)					Zuordnen	Zuordnung aufheben	⚙️	📄	⌵
<input type="checkbox"/>	Werk	Name des Werks	Disponent	Name des Disponenten	Status des Zuständigkeitsbereichs				
<input type="checkbox"/>	0001		001	PERSON 1	<input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/>				
<input type="checkbox"/>	0003		001	PERSON 1	<input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/>				
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	000	DL MRP Controller	<input type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/>				
<input type="checkbox"/>	HD00	Plant Heidelberg	000	HD MRP Controller	<input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/>				

Klicken Sie anschließend **<** um zurückzukehren.

Materialien (3.001)							Anlegen	Hochladen und bearbeiten
<input type="checkbox"/> Material	Werk	Reichweite	Genauigkeit - aktuelle Periode	Genauigkeit - letzte Woche	Genauigkeit - letzter Monat	Version aktiv		
<input type="checkbox"/> DGRB2000	Plant Dallas (DL00)	0 Monate	100 %	0 %	100 %	Nein		
<input type="checkbox"/> DGRB2001	Plant Dallas (DL00)	0 Monate	100 %	0 %	100 %	Nein		
<input type="checkbox"/> DGRB2002	Plant Dallas (DL00)	0 Monate	100 %	0 %	100 %	Nein		
<input type="checkbox"/> DGRB2003	Plant Dallas (DL00)	0 Monate	100 %	0 %	100 %	Nein		
<input type="checkbox"/> DGRB2004	Plant Dallas (DL00)	0 Monate	100 %	0 %	100 %	Nein		

Klappen Sie die Suche auf, indem Sie den Kopfbereich maximieren . Das Werk in Dallas (DL00) ist bereits vorausgewählt. Geben Sie nun als Suchbegriff **DXTR*###** und ändern wählen Sie für das Feld Version aktiv **nein** ab und selektieren Sie dafür **ja**.

DXTR*###
nein
ja

Material:
 Werk:
 Dispositionsbereich:
 Genauigkeit - Aktuelle Periode:
 Zuletzt geändert Datum/Zeit:
 Periodenkennzeichen:
 Reichweite:
 Version aktiv:
 ja
 nein

Drücken Sie **Start** um die Suche mit den neuen Kriterien auszuführen. Ihnen werden nun Ihre drei Deluxe Touring Bikes angezeigt.

Materialien (3)							Anlegen	Hochladen und bearbeiten
<input type="checkbox"/> Material	Werk	Reichweite	Genauigkeit - aktuelle Periode	Genauigkeit - letzte Woche	Genauigkeit - letzter Monat	Version aktiv		
<input type="checkbox"/> DXTR1000	Plant Dallas (DL00)	11 Monate	99999 %	0 %	100 %	Ja		
<input type="checkbox"/> DXTR2000	Plant Dallas (DL00)	11 Monate	99999 %	0 %	100 %	Ja		
<input type="checkbox"/> DXTR3000	Plant Dallas (DL00)	11 Monate	99999 %	0 %	100 %	Ja		

Markieren Sie alle drei Zeilen und klicken Sie auf **Bearbeiten (3)**. Sehen Sie sich die geplanten unabhängigen Bedarfe für die Deluxe Touring Bike Produktgruppe für alle 3 Materialien an.

Mengen pro Periode bearbeiten (3)

Material (Werk/Dispositionsbereich/Version/Be...	Version ist a...	Bedar...	Bedar...	ME	M05.2022	M06.2022	M07.2022
DXTR1000 (DL00 / DL00 / AG / VSF)	<input checked="" type="radio"/> JA			EA	190	135	146
DXTR2000 (DL00 / DL00 / AG / VSF)	<input checked="" type="radio"/> JA			EA	142	101	110
DXTR3000 (DL00 / DL00 / AG / VSF)	<input checked="" type="radio"/> JA			EA	142	101	110

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



Schritt 7: 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**.
Vergleichen Sie Ihre Eingaben mit dem folgenden Screenshot.

Materialliste anzeigen

< **SAP** Einzelplanung -mehrstufig-

Mehr ▾

* Material:

Dispbereich:

Werk:

Planungsumfang

Produktgruppe

Steuerungsparameter Disposition

* Verarbeitungsschlüssel:	<input type="text" value="NETCH"/>	Net-Change im gesamten Horizont
* Bestellanf. erstellen:	<input type="text" value="2"/>	Bestellanforderung im Eröffnungshorizont
* Lieferplaneinteilungen:	<input type="text" value="3"/>	Grundsätzlich Lieferplaneinteilungen
* Dispoliste erstellen:	<input type="text" value="1"/>	Grundsätzlich Dispositionsliste
* Planungsmodus:	<input type="text" value="1"/>	Planungsdaten anpassen (Normalmodus)
* Terminierung:	<input type="text" value="1"/>	Eckterminbestimmung für Planaufträge

Steuerungsparameter Ablauf

Auch unveränderte Komponenten planen

Ergebnisse vor dem Sichern anzeigen

Materialliste anzeigen

Simulationsmodus

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.

 Einzelplanung -mehrstufig-

 Materialien Mehr ▾

Statistik	
Materialien geplant	17
Materialien mit neuen Ausnahmen	17
Materialien mit Abbruch-Dispoliste	

Parameter	
Dispositionsbereich	DL00
Werk	DL00
Verarbeitungsschlüssel	NETCH
Bestellanforderung erstellen	2
Lieferpläneinteilung	3
Dispositionsliste erstellen	1
Planungsmodus	1
Terminierung	1

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

Hitliste der Materialien mit größten CPU-Zeiten (in ms)						
Material				Dispober.		Werk
	Laufzeit	Lesen	Nettorech.	StueListe	DTermin.	Verbuchen
DXTR3000	12.369	1.034	1.408	DL00	0	DL00
				1.508		1.734
BRKT1000	1.494	9	1.356	DL00	0	DL00
				0	0	45
TRWA1000	791	2	4	DL00	0	DL00
				601		183
BOLT1000	291	2	38	DL00	0	DL00
				0	0	250
DGAM1000	108	3	45	DL00	0	DL00
				0	0	52
CHAN1000	88	2	36	DL00	0	DL00
				0	0	42
PCKG1000	81	3	40	DL00	0	DL00
				0	0	37

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



Schritt 8: 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.

Planauftr. 0000000201/LA

Material	DXTR3000	Deluxe Touring Bike (rot)
Dispbereich	DL00	Plant Dallas
Werk	DL00	Plant Dallas
Zugangstermin	17.05.2022	
Bestellmenge	142 EA	
Menge ohne Verursacher	0 EA	

Bedarfsverursacher

Plantermine	Material	Materialkurztext	Materialnotiz	Dispbereich	DE	Daten zum Dispoelement	Zugang/Bedarf	Einsatzmenge	BME
01.05.2022	DXTR3000	Deluxe Touring Bike (rot)		DL00	PP	VSF	142	142	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 9: 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

Bedarfs-/Bestands-
liste überwachen



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

DXTR3###
DL00

Material:

Bezeichnung:

Dispobereich: Plant Dallas Ex.Herst.:

Werk: Dispomerkmal: Materialart: Einheit:

Z...	Datum	Dispoe...	Daten zum Dispoelem.	Umterminieru...	A...	Zugang/Bedarf	Verfügbare Menge	Fert...
<input type="button" value="Q"/>	10.05.2022	BStand					0	
<input type="button" value="Q"/>	01.05.2022	VP-Bed	VSF			142-	142-	
<input type="button" value="Q"/>	17.05.2022	----->	Ende Fixierungshori...					
<input type="button" value="Q"/>	17.05.2022	Pl-Auf	000000201/LA	01.05.2022	30	142	0	0001
<input type="button" value="Q"/>	01.06.2022	Pl-Auf	000000202/LA			101	101	0001
<input type="button" value="Q"/>	01.06.2022	VP-Bed	VSF			101-	0	
<input type="button" value="Q"/>	01.07.2022	Pl-Auf	000000203/LA			110	110	0001
<input type="button" value="Q"/>	01.07.2022	VP-Bed	VSF			110-	0	
<input type="button" value="Q"/>	01.08.2022	Pl-Auf	000000204/LA			125	125	0001
<input type="button" value="Q"/>	01.08.2022	VP-Bed	VSF			125-	0	
<input type="button" value="Q"/>	01.09.2022	Pl-Auf	000000205/LA			138	138	0001

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

Details zum Dispositionselement ✕

Planauftrag: 0000000203 Lagerfertigung	AuftrEndtermin: 01.07.2022	WE-BearbZt: 0
Auftragsm.: 110 EA	Eckstarttermin: 27.06.2022	BeschArt: E
Ausschuss: 0	EröffnTermin: 26.06.2022	AuftrArt: LA

✓ 🔍 ✎ 👤 🏠 → FertAuftr → TeilFertAuftr → ProzAuftr → TeilProzAuftr → Banf ★ ✖

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.

SAP Fertigungsauftrag anlegen: Kopf

🏠 📄 🌐 📦 Material 📊 Kapazität 📅 Vorgänge 👤 Komponenten 📄 Dokumente 📋 Folgen ☰ 🔍 ⌵ Mehr

Auftrag: %00000000001 ✎
 Material: DXR3000 Deluxe Touring Bike (rot)
 Status: FREI ABRV MABS 📘

Allgemein Zuordnung Wareneingang Steuerung Termine/Mengen Stammdaten Langtext Verwaltung Positionen

Mengen

* Gesamtmenge: 110 EA Davon Ausschuss: 0,00 %
 Geliefert: Mind-/Mehrzugang:

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 📘.

Status Betriebsw.Vorgänge

Systemstatus

X	Stat	Text
<input checked="" type="checkbox"/>	FREI	Freigegeben
<input checked="" type="checkbox"/>	ABRV	Abrechnungsvorschrift erfasst
<input checked="" type="checkbox"/>	MABS	Material bestätigt


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 Kopf des Fertigungsauftrags 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.

 Auftrag wurde mit der Nummer 1000020 gesichert

Fertigungsauftragsnummer

Sie kehren automatisch zur Bedarfs-/Bestandsliste 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.

Z...	Datum	Dispoe...	Daten zum Dispoelem.	Umterminieru...	A...	Zugang/Bedarf	Verfügbare Menge	Fert...
	10.05.2022	BStand					0	
	01.05.2022	VP-Bed	VSF			142-	142-	
	17.05.2022	----->	Ende Fixierungshori...					
	17.05.2022	Pl-Auf	0000000201/LA	01.05.2022	30	142	0	0001
	01.06.2022	Pl-Auf	0000000202/LA			101	101	0001
	01.06.2022	VP-Bed	VSF			101-	0	
	01.07.2022	Fe-Auf	000001000020/PP01/FR	01.05.2022	10	110	110	0001
	01.07.2022	VP-Bed	VSF			110-	0	
	01.08.2022	Pl-Auf	0000000204/LA			125	125	0001

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



Schritt 10: 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

Wareneingang ohne
Bezug buchen



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

Positionen

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

Klicken 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

Lagerort wählen

Suchen

Normal

Semi-Fin. Goods	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: TRWA1000
Menge/Einheit: 500,000 EA

Lagerort/Bestandsart

Werk: Plant Dallas
Lagerort: Semi-Fin. Goods
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 anlegen, bestätigen Sie diese mit [Übernehmen](#) um automatisch zurück zur Wareneingangsbuchung zu gelangen.

Material	Menge	Einheit	Werk	LOrt
TRFR3### (Touringrahmen-Rot)	500	EA	DL00	RM00
DGAM1### (Kettenschaltung Bauteile)	500	EA	DL00	RM00
TRSK1### (Touringsitz Bauteile)	500	EA	DL00	RM00
TRHB1### (Touringlenker)	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.

Positionen


<input type="checkbox"/>	Position	Material	Menge/Einheit	Werk	Lagerort
<input type="checkbox"/>	01	TRWA1000	500,000 EA	Plant Dallas	Semi-Fin. Goods
<input type="checkbox"/>	02	TRFR3000	500,000 EA	Plant Dallas	Raw Materials
<input type="checkbox"/>	03	DGAM1000	500,000 EA	Plant Dallas	Raw Materials
<input type="checkbox"/>	04	TRSK1000	500,000 EA	Plant Dallas	Raw Materials
<input type="checkbox"/>	05	TRHB1000	500,000 EA	Plant Dallas	Raw Materials
<input type="checkbox"/>	06	PEDL1000	500,000 EA	Plant Dallas	Raw Materials
<input type="checkbox"/>	07	CHAN1000	500,000 EA	Plant Dallas	Raw Materials
<input type="checkbox"/>	08	BRKT1000	500,000 EA	Plant Dallas	Raw Materials
<input type="checkbox"/>	09	WDOC1000	500,000 EA	Plant Dallas	Raw Materials
<input type="checkbox"/>	10	PCKG1000	500,000 EA	Plant Dallas	Raw Materials

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 [Buchten](#). Das SAP System wird dem Wareneingang eine eindeutige Nummer zuweisen und gibt eine zugehörige Meldung aus.

✔ Erfolg
1 Beleg(e) angelegt: Materialbeleg 4900032063/2022
OK

Materialbelegnummer

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



Schritt 11: 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 (Lagerangestellter)

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 *Lagerangestellter* die App *Warenbewegung buchen*.

Einstieg

Warenbewegung
buchen



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

Übersicht aus Dienste zum Objekt Mehr




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.

Allgemein

Belegdatum: Materialschein:


Buchungsdatum: Belegkopftext:

Geben Sie Ihre notierte **Fertigungsauftragsnummer** ein.

Alternativ klicken Sie im *Auftragsfeld* auf das Werthilfe-Symbol . Im Popup *Auftragsnummer (1)* nutzen Sie das Symbol ganz rechts  um eine Liste aller Karteireiter anzuzeigen. Wählen Sie den Reiter *Fertigungsaufträge über Infosystem*. In der Ansicht *Auftragsinfosystem* 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.

A07 Warenausgang  R08 Auftrag  1000020  

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

Zeile	Materiale Kurztext	Gar...	OK	Menge in EME	EME	B...	Lagerort
1	Touring Bike Rahmen - Rot	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	110	EA		RM00
2	Kettenschaltung Bauteile	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	110	EA		RM00
3	Touring Bike Sitz Bauteile	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	110	EA		RM00
4	Pedal Bauteile	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	110	EA		RM00
5	Touring Bike Lenker	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	110	EA		RM00
6	Kette	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	110	EA		RM00
7	Bremsanlage	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	110	EA		RM00
8	Garantiedokument	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	110	EA		RM00
9	Verpackung	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	110	EA		RM00
10	Touring Bike Aluminiumrad Bauteile	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	220	EA		SF00

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

Materialbeleg 4900032064 gebucht

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

Materialbelegnummer



Schritt 12: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus

Aufgabe Lassen Sie sich den Fertigungsauftragsstatus anzeigen.

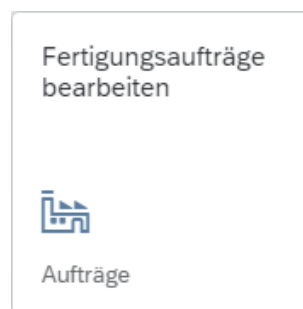
Zeit 10 Min.

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

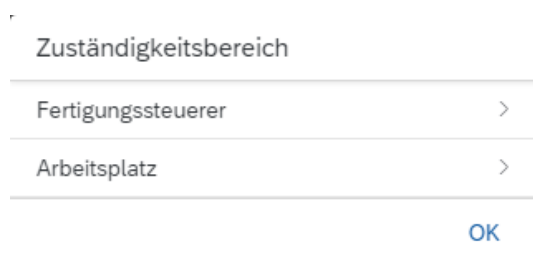
Name (Stelle) Michael Brauer (Fertigungsarbeiter 4)

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

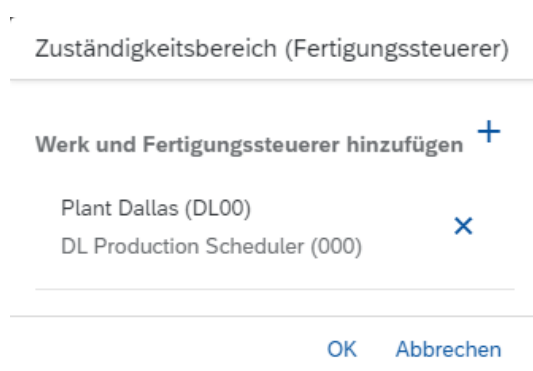
Einstieg



Beim ersten Öffnen der App erhalten Sie eine Willkommensnachricht mit der Information, dass Sie einem Zuständigkeitsbereich auswählen sollen. Bestätigen Sie diese mit **OK**, 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 **Auswählen**.



Bestätigen Sie die Auswahl mit **OK** 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.

Zuständigkeitsbereich (Arbeitsplatz)

Werk und Arbeitsplatz hinzufügen **+**

- Plant Dallas (DL00) **x**
DL Fertigung (ASSY1000)
- Plant Dallas (DL00) **x**
DL Verpackung (PACK1000)
- Plant Dallas (DL00) **x**
DL Endkontrolle (INSP1000)

OK **Abbrechen**

Bestätigen Sie die Auswahl erneut mit **OK** und drücken Sie **OK** 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 Bearbeitungsstand vorliegen.

Auftrag	Material	Offene Menge	Status	Start	Ende	Bearbeitungsstand Vorgang
<input type="checkbox"/> 1000020	DXTR3000 Deluxe Touring Bike (rot)	110 EA	Freigegeben	Do., Juni 23, 2022 09:05	Mi., Juni 29, 2022 17:00	Material staging (0010) 0 von 110

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

Fertigungsauftragsnummer

Standard* **v**

Suchen **Q** Status: **Geliefert x** 6 mehr **v** Art des Problems: **Kein Filter x** **v** Verzugsdauer: **>= 0 Stunden** **v** Auftrag: **Q**

Materialnummer: **Deluxe Touring Bike x** **Q** Terminierter Start: **Q** **Filter anpassen (4)** **Start**

Auftrag	Material	Offene Menge	Status	Start	Ende	Bearbeitungsstand Vorgang	Probleme
<input type="checkbox"/> 1000020	DXTR3000 Deluxe Touring Bike (rot)	110 EA	Freigegeben	Do., Juni 23, 2022 09:05	Mi., Juni 29, 2022 17:00	Material staging (0010) 0 von 110	Q Q Q Q Q Q Q Q

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.

SAP Fertigungsaufträge bearbeiten ▾

1000020 Anzeigekonfiguration

Material: **DXTR3000** (Deluxe Touring Bike (rot)) Status: **Freigegeben** Verantwortlicher: DL MRP Controller Menge: **110** EA

Probleme Auftragsinformationen Komponenten Auftragsplan Rückmeldung Prüfung

Auftragsinformationen

Allgemein	Termine	Mengen
Produktionswerk: DL00	Terminierter Start: Do., 23. Juni 2022, 09:05	Gesamtmenge: 110
Dispositionsbereich: DL00 Plant Dallas	Terminiertes Ende: Mi., 29. Juni 2022, 17:00	Rückgemeldete Gutmenge: 0
Planungswerk: DL00 Plant Dallas	Geplanter Starttermin: Mi., 22. Juni 2022, 00:00	Rückgemeldeter Ausschuss: 0
Fertigungsversion: 0001 Generated Version 0001	Geplanter Endtermin: Fr., 1. Juli 2022, 00:00	WE-Menge: 0
Disponent: 000	Terminierte Freigabe: Mi., 22. Juni 2022	Offene Menge: 110

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

Material: **DXTR3000** (Deluxe Touring Bike (rot)) Status: **Freigegeben**

- Statusübersicht
- Freigegeben
- Vorkalkuliert
- Abrechnungsregel angelegt

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

Komponenten

Komponenten			
<input type="button" value="Alle"/> <input type="button" value="Fehlende"/>			
Material	Menge	Deckung	Retrograde Entnahme
TRFR3000 Touring Bike Rahmen - Rot	Gesamtmenge: 110 EA Offene Menge: 0 EA	<div style="width: 100%;"><div style="width: 100%; background-color: #ccc;">110 EA</div></div>	Nein
TRSK1000 Touring Bike Sitz Bauteile	Gesamtmenge: 110 EA Offene Menge: 0 EA	<div style="width: 100%;"><div style="width: 100%; background-color: #ccc;">110 EA</div></div>	Nein
TRHB1000 Touring Bike Lenker	Gesamtmenge: 110 EA Offene Menge: 0 EA	<div style="width: 100%;"><div style="width: 100%; background-color: #ccc;">110 EA</div></div>	Nein

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

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



Schritt 13: 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

Rückmeldung zum
Fertigungsauftrag
erfassen



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. Nachdem Sie Ihre Nummer eingetragen bzw. gefunden haben, klicken Sie auf **Weiter**.

Fertigungsauftrags-
nummer

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

Endrückmeldung
Ausbuchen
Reservierung

 Rückmeldung zum Fertigungsauftrag erfassen : Istdaten

 Mehr 

Auftrag: Status: FREI VOKL ABRV MABS WABE

Materialnummer:

MatKurztext:

Rückmeldeart

Teilrückmeldung:

Endrückmeldung:

Autom.Endrückmeldung:

Ausbuchen Reserv.:

1 Stunde früher

Außerdem sollte bereits im Bereich *Istdaten* im Feld *Gutmeng*e 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.

Istdaten		Akt. rückzumelden	Einh	Bisher rückgem.	Gepl. rückzumeld. Einh
Gutmeng:	<input type="text" value="110"/>		<input type="text" value="EA"/>	0	110 EA
Ausschussmeng:	<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="10.05.2022"/>	<input type="text" value="10:37:16"/>			23.06.2022
Ende Durchführ.:	<input type="text" value="10.05.2022"/>	<input type="text" value="11:37:16"/>			29.06.2022
Buchungsdatum:	<input type="text" value="10.05.2022"/>				

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

 Rückmeldung zum Auftrag 1000020 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.

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



Schritt 14: 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.

Fertigungsauftragsnummer

Suchen Status: Art des Problems: Verzugsdauer: Auftrag:

Materialnummer: Terminierter Start:

Aufträge (1) Termine und Mengen ändern Freigabe Stammdaten lesen 🔍 ⌵

<input type="checkbox"/>	Auftrag	Material	Offene Menge	Status	Start	Ende	Bearbeitungsstand	Vorgang	Probleme
<input type="checkbox"/>	1000020	DXTR3000 Deluxe Touring Bike (rot)	110 EA	Rückgemeldet	Di., Mai 10, 2022 10:37	Di., Mai 10, 2022 11:37	Move to storage (0110)		🕒 🔍 🗑️ 🔗 ➤

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

Auftragsrückmeldungen				
Rückmeldung	Rückmeldeanzahl	Menge	Gutmenge	Ausschuss
344	1	110 EA	110 EA	0 EA

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.

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



Schritt 15: 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###

Fertigungsauftrag: 

Deluxe Touring Bike (rot)

DXTR3000

Fertigungsauftrag: 1000020

Auftragsart: Fertigungsauftrag Standard PP01

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

FG00

Werk	Lagerort	Bestandsart
Plant Dallas	Finished Goods	Frei verwendbar

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

✔ Erfolg

1 Beleg(e) angelegt:

Ⓢ Materialbeleg **5000000033/2022**

OK

Materialbelegnummer

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

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



Schritt 16: 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 für 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.

Exception-Status	Auftrag	Material	Soll-/IstbelastAb...	Sollkostenbelastung	Istkostenbel.	Istkosten ges.	Auftragsstatus	D...
	1000020	DXTR3000 ...	-15.509,90 USD	95.866,65 USD	80.356,75 USD	-168,75 USD	Abgeschlossen	>
			-15.509,90 USD	95.866,65 USD	80.356,75 USD	-168,75 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.	S/I-Kostenabw.	Istmenge	Herkunft
Gruppenname:					
7520000 (Ausgleich ...)	-80.525,50 USD	-80.525,50 USD	0,00 USD	-110 EA	DL00/DXTR3000
Gruppenname: GMKZ - Material					
8015000 (GMKZ - M...)	15.521,00 USD	0,00 USD	-15.521,00 USD	0	NAPR1000
Gruppenname: Personal					
8000000 (Arbeit)	2.740,65 USD	2.751,75 USD	11,10 USD	55,035 STD	NAPR1000/LABOR
Gruppenname: Rohstoffe					
5001000 (Aufw. Roh...)	7.700,00 USD	7.700,00 USD	0,00 USD	110 EA	DL00/BRKT1000
5001000 (Aufw. Roh...)	1.100,00 USD	1.100,00 USD	0,00 USD	110 EA	DL00/CHAN1000
5001000 (Aufw. Roh...)	8.250,00 USD	8.250,00 USD	0,00 USD	110 EA	DL00/DGAM1000
5001000 (Aufw. Roh...)	385,00 USD	385,00 USD	0,00 USD	110 EA	DL00/PCKG1000
5001000 (Aufw. Roh...)	4.950,00 USD	4.950,00 USD	0,00 USD	110 EA	DL00/PEDL1000
5001000 (Aufw. Roh...)	22.000,00 USD	22.000,00 USD	0,00 USD	110 EA	DL00/TRFR3000
5001000 (Aufw. Roh...)	2.750,00 USD	2.750,00 USD	0,00 USD	110 EA	DL00/TRHB1000
	15.341,15 USD	-168,75 USD	-15.509,90 USD	1.155,035 *	

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 17: Abrechnen Kosten Fertigungsauftrag

Aufgabe Rechnen Sie die Kosten aus Ihrem Fertigungsauftrag ab.

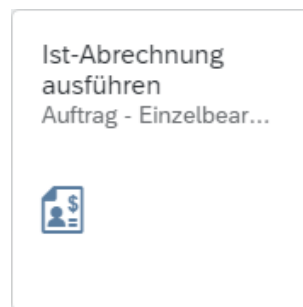
Zeit 15 Min.

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 *Ist-Abrechnung 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

Kostenrechnungskreis: NA00

* Auftrag:

Parameter

* Abrechnungsperiode: Buchungsperiode:

* Geschäftsjahr: Bezugsdatum:

* Verarbeitungsart:

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*.

SAP Ist-Abrechnung Auftrag Grundliste		
Selektion		
Selektionsparameter	Wert	Bezeichnung
Auftrag	1000020	Deluxe Touring Bike (rot)
Periode	005	
Buchungsperiode	005	
Geschäftsjahr	2022	
Verarbeitungsart	1	Automatisch
Buchungsdatum	31.05.2022	
Kostenrechnungskreis	NA00	Global Bike North America
Währung	USD	US Amerikanische Dollar
Wertstellungsdatum	31.05.2022	

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

SAP Ist-Abrechnung Auftrag Detailliste				
Detailliste - abgerechnete Werte				
Sender	Kurztext Sender	Empfänger	Wert/KWähr	Zusätzliche Information
AUF 1000020	Deluxe Touring Bike (rot)	MAT DL00/DXTR3000	168,75-	
			168,75-	

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

Mehr ► 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

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

Ist/Plan/Abweichung

Auftrag: Ist/Plan/Abw.		Stand: 11.05.2022 11:41:24	Seite: 2 / 2
Auftrag/Gruppe	1000020	000001000020	
Geschäftsjahr	2022		
Periode	1 - 5		

Kostenarten	Ist	Plan	Abw (abs)	Abw (%)
5001000 Aufwendungen Rohstoffe	52.745,00		52.745,00	
5004000 Aufw. HalbFabr.	24.860,00		24.860,00	
8000000 Arbeit	2.751,75		2.751,75	
8015000 Material Gemeinkosten				
* Kosten	80.356,75		80.356,75	
7520000 Ausgleich Produktionsmengen	80.525,50-		80.525,50-	
* Lieferungen an Lager	80.525,50-		80.525,50-	
** Saldo	168,75-		168,75-	

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 *Ist-Abrechnung 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.

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 **Mehr ► Umfeld ► Bericht** folgen.

Kostenarten	Ist	Plan	Abw (abs)	Abw (%)
5001000 Aufwendungen Rohstoffe	52.745,00		52.745,00	
5004000 Aufw. Halbfabr.	24.860,00		24.860,00	
8000000 Arbeit	2.751,75		2.751,75	
8015000 Material Gemeinkosten				
* Kosten	80.356,75		80.356,75	
7520000 Ausgleich Produktionsmengen	168,75		168,75	
* abgerechnete Kosten	168,75		168,75	
7520000 Ausgleich Produktionsmengen	80.525,50-		80.525,50-	
* Lieferungen an Lager	80.525,50-		80.525,50-	
** Saldo				

Sie sehen das 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 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.

