



PUBLIC (ÖFFENTLICH)

2020-03-26

Dispositionsmonitor

Inhalt

1	Dispositionsmonitor	4
2	Hauptfunktionen des Dispositionsmonitors	6
2.1	Selektion	7
	Registerkarte <i>Materialauswahl</i>	8
	Registerkarte <i>Datenbasis</i>	20
	Registerkarte <i>Klassifizierung 1</i>	25
	Registerkarte <i>Klassifizierung 2</i>	31
	Registerkarte <i>Kennzahlen</i>	50
	Registerkarte <i>Sicherheitsbestand</i>	61
	Registerkarte <i>Sonderbestand</i>	64
	Registerkarte <i>Ergebnis</i>	65
	Varianten verwenden	68
2.2	Ergebnisanzeige	69
	Ergebnisfilterung / Filterung von Sonder- und Fehlersituationen	71
	Ergebnismatrix	72
	Grafischer Bereich	73
	Materialliste	74
	Bedienfunktionen in der Ergebnisliste	74
2.3	Customizing	77
2.4	Zusatzfunktionen	78
	Automatisierte Aktualisierung von Klassifizierungen	78
	Flexible Aktualisierung von Klassifizierungen	79
	Flexible Aktualisierung von Materialstammfeldern	79
	Regelbasierte Aktualisierung von Materialstammfeldern	80
	Zweistufige regelbasierte Aktualisierung	81
	Sonstiges (BADIs)	81
2.5	Aggregation von Materialbelegen	83
2.6	Anhang: Interpretationshilfe für Kennzahlen	84
3	Stock Level Monitor und BOM-Analysis	85
3.1	Stock Level Monitor	85
	Ausführung	85
	Bevorratungskennzeichen ermitteln	87
	Ermittlung Bevorratungsebene gemäß Max. Gesamt-Wiederbeschaffungszeit	93
	Ermittlung Fertigungs-/Beschaffungsprinzip	94
	Ergebnisanzeige	95

	Ergebnisanzeige im Dispositionsmonitor und in der Enhanced Material Master View	96
3.2	BOM Analysis.	97
	Voraussetzungen.	98
	Aufruf des Reports.	98
	Selektionsbild des Reports.	98
	Ergebnisbild des Reports.	100
	Kennzahlen.	100
	Darstellung im Materialstamm.	101
	Darstellung im Dispositionsmonitor	101
	Fehlerbehandlung.	102
4	Kanban-Monitor.	103
4.1	Starten des Kanban-Monitors	103
4.2	Ergebnissichten.	104
	Stammdatensicht.	105
	Controlling-Sicht.	112
4.3	Anhang: Kennzahlen in der Controlling-Sicht.	115

1 Dispositionsmonitor

Zusammen mit dem **Dispositionsmonitor** werden die folgenden **SCM-Beratungslösungen** in einem Paket ausgeliefert:

- **BOM analysis**
- **Stock level monitor**
- **Kanban monitor**

Mit dem **Dispositionsmonitor** klassifizieren Sie Ihre Materialien und setzen Ihre dispositionsrelevanten Stammdaten entsprechend. Sie erhalten über die **BOM Analysis** Informationen zur Anzahl der Stücklisten und Stücklistenverwendungen für ein Produkt. Der **Stock Level Monitor** macht Ihnen Vorschläge zur Bevorratungsebene auf der Basis einer systematischen Analyse. Der **Kanban Monitor** schafft Transparenz für relevante Kanban-Daten und hilft Ihnen, Regelkreise mittels Massenvorgang zu pflegen.

Weiterhin können Sie die **Comprehensive Functions** nutzen. In diesen sind unter anderem folgende Funktionalitäten enthalten:

- Maßnahmen und Wiedervorlagen
- Kommentarfunktion
- individuelle Materialgruppen

Zusätzlich sind folgende **SCM-Beratungslösungen** Bestandteil der **Comprehensive Functions**:

- **Materialstamm-Update**
- **Enhanced Material Master View**
- **Material Document Analysis**
- **Stock Development**

Die **Comprehensive Functions** bestehen aus verschiedenen Funktionen, die Ihre Arbeit mit den **SCM-Beratungslösungen** noch effektiver gestalten können. Das Materialstamm-Update ermöglicht Ihnen das Speichern von Daten in SAP Standard Feldern und in Feldern des **Enhanced Material Master View**. Sie können die Materialstammdaten direkt aus der Ergebnisliste Ihrer SCM-Beratungslösungen heraus bearbeiten. Mit der **Enhanced Material Master View** können Sie im Materialstamm zentral auf die Materialstammdatenfelder der **SCM-Beratungslösungen** zugreifen. Mit der **Material Document Aggregation** können Sie individuelle Verbrauchs- und Bestandshistorien erstellen, die Sie für die Analysen im **Dispositionsmonitor**, im **Bestandscontrollingcockpit** und in der **Sicherheitsbestandssimulation** nutzen können. Das **Stock Development** zeigt Ihnen die momentanen Bestandswerte sowie die zukünftige Bestandswertentwicklung und bietet Ihnen vielfältige Aggregationsmöglichkeiten.

Weitere Informationen

[Hauptfunktionen des Dispositionsmonitors \[Seite 6\]](#)

[BOM Analysis \[Seite 97\]](#)

[Stock Level Monitor \[Seite 85\]](#)

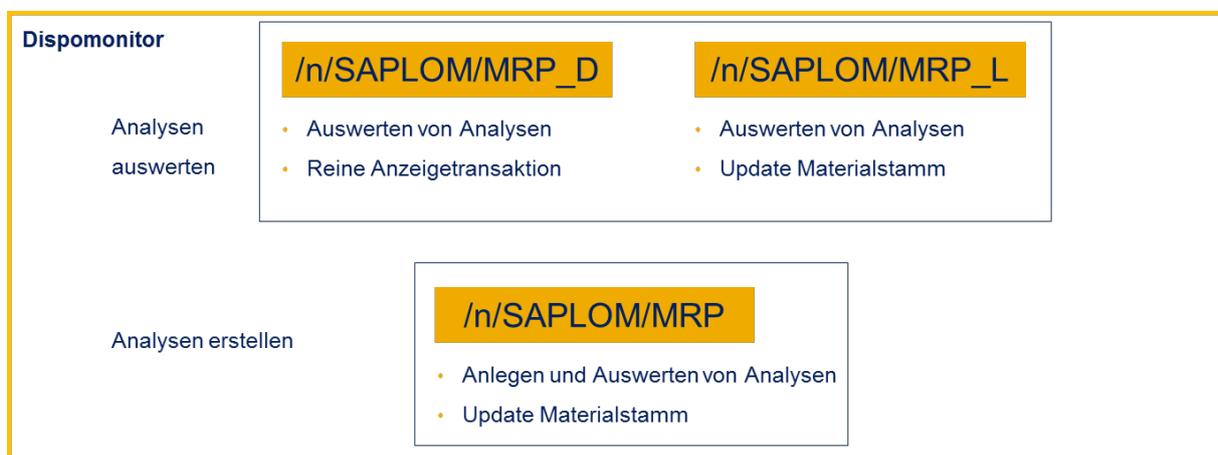
[Kanban-Monitor \[Seite 103\]](#)

Dokumentation der **Comprehensive Functions**
Übersicht **SCM-Beratungslösungen**

2 Hauptfunktionen des Dispositionsmonitors

Reduzieren Sie Ihre Lagerbestände und erhöhen Sie die Stammdatenqualität. Mit dem **Dispositionsmonitor** klassifizieren Sie Ihre Materialien und setzen Ihre dispositionsrelevanten Stammdaten entsprechend.

Der **Dispositionsmonitor** ist als integraler Bestandteil der **SCM-Beratungslösungen** ein Add-On-Programm zum SAP-ERP-System. Mit dem **Dispositionsmonitor** können Sie Ihre Materialien auf Basis von betriebswirtschaftlichen Verfahren (z.B. ABC/XYZ-Analyse) klassifizieren. Der **Dispositionsmonitor** ist zusätzlich ein Instrument zur Stammdaten- und Kennzahlenüberwachung im Rahmen der täglichen Disposition.



Übersicht Dispositionsmonitor

Sie rufen den **Dispositionsmonitor** über die folgenden Transaktionen auf:

`/SAPLOM/MRP_D` – Display Transaktion

`/SAPLOM/MRP_L` – Light Transaktion

`/SAPLOM/MRP` – Haupttransaktion

Alternativ können Sie diese Programme auch über die Transaktionen `SE38`, `SA38` oder `SE80` über den Paketnamen `/SAPLOM/MRP_MONITOR` starten.

Die vorliegende Dokumentation orientiert sich am Aufbau der Haupttransaktion `/n/SAPLOM/MRP`, welche alle Funktionen umfasst, da die Transaktionen `/n/SAPLOM/MRP_D` und `/n/SAPLOM/MRP_L` lediglich Teilfunktionen abbilden.

Funktionsumfang

Der Funktionsumfang des **Dispositionsmonitors** wird durch die im OSS abzurufenden Funktionsbeschreibungen festgelegt.

Bei Problemen geben Sie bitte eine OSS-Meldung unter der Komponente `XX-PROJ-CON-DM` auf.

Zu den Hauptfunktionen des **Dispositionsmontors** gehören:

- Klassifizierung von verschiedenen Analyseobjekten wie Materialien auf Ebene des Werkes, der Dispbereiche oder der Lagerorte gemäß ABC/XYZ-Methodik
- Klassifizierung gemäß weiteren Methoden wie Lebenszyklus, Wiederbeschaffungszeit, Preis, Stücklistencharakteristika, Lagercharakteristika (Gewicht, Volumen), Picks, Prognosecharakteristik etc.
- Individuell konfigurierbare Datenbasis und Periodizitäten (auch unabhängig vom Logistikinformationssystem LIS)
- Identifikation von Sonderfallmaterialien
- Analyse und Massenaktualisierung von dispo- und prognoserelevanten Stammdaten auf Basis von hinterlegbaren Regelwerken
- Kennzahlenermittlung im Bereich der Disposition (z.B. Bestandwert, Reichweite, Umschlagshäufigkeit, Lagerhüterstatus, Bodensatz, ...)
- Kalkulation von Vorschlagswerten für Sicherheits- und Meldebestand auf Basis verschiedener Methoden (Abbildung der Unsicherheit der Nachfrage und der Wiederbeschaffungszeit)

2.1 Selektion

Der Selektionsbildschirm ist in mehrere Registerkarten untergliedert:

- *Materialauswahl*
- *Datenbasis*
- *Klassifizierung 1*
- *Klassifizierung 2*
- *Kennzahlen*
- *Sicherheitsbestand*
- *Sonderbestand*
- *Ergebnis*



Registerkarten des Dispositionsmonitors

2.1.1 Registerkarte *Materialauswahl*

The image shows a software interface for 'Materialauswahl'. It consists of a main container with a tab labeled 'Materialauswahl'. Inside, there are five stacked sections:

- Analyseebene**
(Werk, Lagerort, Dispbereich, ...)
- Analysebereich**
(Material, Werk, Lagerort, Buchungskreis, ...)
 - Selektion: Klassifizierung SCM-Reiter**
(ABC(D)-Kennzeichen, MtO, Saison, ...)
- Ausgabesteuerung**
(Layout Ergebnisliste, Umfang des Einlesens)
- Analysemodus**
(Neue Analyse, gespeicherte Analyse...)

Registerkarte Materialauswahl

Die Registerkarte *Materialauswahl* bestimmt die Daten für die betriebswirtschaftlichen Analysen. Hier legen Sie die Analyseebene, den Analysebereich, die Ausgabesteuerung und den Analysemodus fest.

2.1.1.1 Analyseebene und Datenquelle

The image shows a selection area titled 'Analyseebene'. It contains five radio buttons with the following labels: Werk, Lagerort, Dispbereich, Werk.org, and Vertrieb.

Bereich Analyseebene

In dem Bereich *Analyseebene* legen Sie fest, welche Analyse durchgeführt werden soll. Ihre Auswahl der Ebene wirkt sich auch auf die Datenquelle aus. Die Datenquelle selbst wählen Sie auf der Registerkarte *Datenbasis* aus. Aufgrund der starken gegenseitigen Abhängigkeit werden die beiden Selektionsoptionen im Folgenden zusammen erläutert.

Es ist beispielsweise nicht sinnvoll, eine Analyse für eine bestimmte Ebene durchzuführen (beispielsweise Lagerort) und eine Datenquelle zu wählen, in der die entsprechenden Daten nicht für diese Analyseebene gepflegt sind (beispielsweise Tabelle Materialverbräuche [*MVER*], in der die Verbräuche auf Werksebene fortgeschrieben werden).

Datenquelle	
<input checked="" type="radio"/> Tabelle Materialverbräuche	
<input checked="" type="radio"/> Gesamtverbrauch	<input type="radio"/> Korrigierter Gesamtverbrauch
<input type="radio"/> Materialbelege	
<input type="radio"/> Infostruktur S031	
<input type="radio"/> Vertriebsaufträge	
<input type="radio"/> Rechnungen	
<input type="radio"/> Vorplanbedarfe	
<input type="radio"/> Materialverbräuche zum Dispositionsbereich	
<input type="radio"/> Bedarfe	
<input type="radio"/> Kombination Materialverbräuche / Planprimärbedarfe	
<input type="radio"/> Kombination Materialbelege / Bedarfe	

Bereich Datenquelle

2.1.1.1 Analyseebene Werk

Eine Werksanalyse entspricht der klassischen ABC-XYZ-Analyse für die SAP-ERP-Daten. Welches Werk analysiert wird, hängt vom Eintrag im Analysebereich ab. Für das Werk sind folgende Datenquellen möglich:

Tabelle Materialverbräuche [Tabelle *MVER*]

Die Analyse ist nur mit der Periodizität möglich, für welche die Fortschreibung aktiviert wurde (siehe Periodenkennzeichen). Stellen Sie sicher, dass die Periodizität bei allen selektierten Materialien gleich ist und im Analysezeitraum nicht geändert wurde. Anderenfalls kann es zu Dateninkonsistenzen kommen. Neben nicht korrigierten Gesamtverbräuchen können Sie auch manuell korrigierte Gesamtverbräuche als Grundlage verwenden.

Materialbelege [auf Basis der Tabelle *MSEG* aggregierte Materialbelege in entsprechenden Tabellen des Dispositionsmonitors]

Eine Analyse auf Basis dieser Datenquelle ist nur möglich, wenn Sie die Materialbelege vorab für die im Analysezeitraum eingestellte Periodizität aggregieren. Dazu verwenden Sie die **material document aggregation**. Die **material document aggregation** ist ein Programm, das mit dem **Dispositionsmonitor** ausgeliefert wird (Transaktion */SAPLOM/MDA*). Die **material document aggregation** wird in der Dokumentation zu den **comprehensive functions** genauer beschrieben.

Infostrukturen

Wenn Sie diese Datenquelle verwenden möchten, müssen Sie vorab die Fortschreibung der Infostrukturen im Customizing des Logistikinformationssystems aktivieren (hier kann es zu Abweichungen kommen, je

nachdem, welche Infostruktur im System aktiviert ist). Die Befüllung verschiedener Infostrukturen ist von der Systemkonstellation abhängig. Liegen entsprechende Daten in Infostrukturen vor, kann eine Analyse auch für derartig gefüllte Infostrukturen durchgeführt werden. Falls Sie eine nach kundeneigener Logik gefüllte Infostruktur verwenden möchten, öffnen Sie bitte ein Ticket mit der Komponente `XX-PROJ-CON-DM`.

Vertriebsaufträge

Manchmal kann eine Verbrauchsunregelmäßigkeit nicht auf unregelmäßige Auftragseingänge zurückgeführt werden. Durch mangelnde Lieferfähigkeit bündeln sich die Verbräuche zu bestimmten Zeitpunkten, obwohl der Auftragseingang sehr regelmäßig verläuft. Damit Sie in einem solchen Fall die Verbrauchsregelmäßigkeit, die durch mangelnde Lieferfähigkeit überlagert sein kann, und die Auftragseingangsregelmäßigkeit einander gegenüberstellen können, unterstützt der **Dispositionsmonitor** die ABC/XYZ-Analyse für Materialien auf Basis der Auftragseingänge. Diese Analyse unterscheidet sich lediglich durch die Datenquelle der zugrundeliegenden Daten. Alle anderen Merkmale der ABC/XYZ-Analyse entsprechen der Analyse der Materialverbräuche. Diese Analyse selektiert Kundenaufträge, die zur Kombination aus Material – Werk – Verkaufsorganisation und selektiertem Zeitraum passen. Sie ist nur für die Materialienspektren sinnvoll, die durchgängig Kundenaufträge aufweisen.

Die entsprechenden Vertriebsaufträge können Sie über zusätzliche Selektionskriterien, z.B. den Absagegrund, weiter eingegrenzen. Die Selektionskriterien werden auf der Registerkarte *Datenbasis* sichtbar, sobald Sie die Datenquelle *Vertriebsaufträge* ausgewählt haben.

Datenquelle

Tabelle Materialverbräuche
 Materialbelege
 Infostruktur S031
 Vertriebsaufträge

Verkäufersgruppe		bis			
Verkaufsbüro		bis			
Geschäftsbereich		bis			
Geschäftsb. Kostenstell		bis			
Vertriebsbelegtyp		bis			
Verkaufsbelegart		bis			
Kennzeichnung		bis			
Liefersperre		bis			
Fakturasperre		bis			
Positionstyp		bis			
Bedarfsart		bis			
Absagegrund		bis			

Wunschliefersdatum Bestelldatum

Datenquelle - Vertriebsaufträge

Rechnungen (siehe hierzu auch Vertriebsaufträge)

Analog zur Auswertung der Kundenaufträge können Sie bei dieser Analyse als Analysegrundlage sämtliche Fakturabelege verwenden, die zur Kombination aus Material – Werk – Verkaufsorganisation und selektiertem Zeitraum passen. Diese Analyse ist nur für die Materialienspektren sinnvoll, die durchgängig Fakturabelege aufweisen.

Die Fakturaart und den Fakturtyp können Sie als zusätzliche Selektionskriterien nutzen.



Datenquelle - Rechnungen

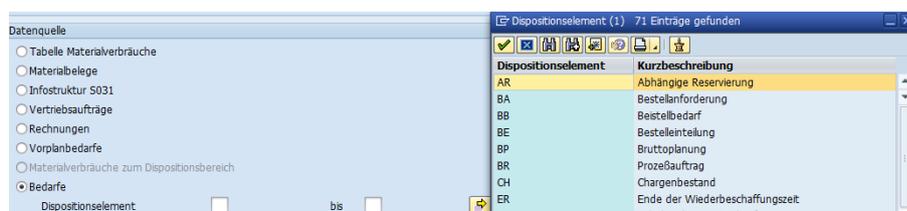
Vorplanbedarfe

Die Analyse von Vorplanbedarfen ermöglicht – anders als die vorgenannten vergangenheitsorientierten Datenquellen – eine Untersuchung der zukünftigen Entwicklungen. Sie können jedoch nur Materialien untersuchen, für die Vorplanbedarfe im System vorhanden sind.

Bedarfe

Mit der Datenquelle *Bedarfe* können Sie eine zukunftsorientierte Analyse auch für nicht vorgeplante Materialien durchführen. Dabei können Sie auswählen, welche Dispoelemente bei der Analyse berücksichtigt werden sollen.

Kombination Materialverbräuche / Planprimärbedarfe



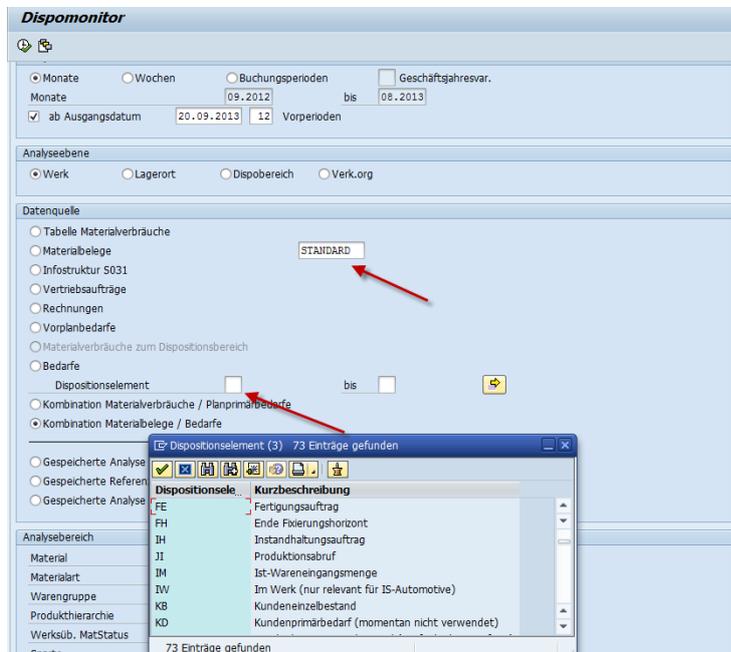
Datenquelle Bedarfe

Nicht nur Vergangenheitsdaten, sondern auch Zukunftsdaten können für eine Analyse relevant sein. Dabei müssen zwei unterschiedliche Datenquellen berücksichtigt werden. Die Funktion *Kombination Materialverbräuche/Planprimärbedarfe* bezieht daher in den ausgewählten Analysezeitraum zum einen die Materialverbräuche für die Vergangenheitswerte und zum anderen die Planprimärbedarfe für die Zukunftswerte ein. Diese Werte werden pro Material summiert und als Basis für die Ermittlung der Klassifizierung in ABC/XYZ-Materialien verwendet.

Kombination Materialbelege / Bedarfe:

Im Unterschied zu *Kombination Materialverbräuche / Planprimärverbräuche* bezieht sich diese Funktion auf die Werte, die aus Materialbelegen und Bedarfen ermittelt werden. Sie können hier die gleichen Selektionen zur

Dateneingrenzung nutzen wie bei den Einzelfunktionen. Beispielsweise können Sie bei den Bedarfen auch nur die Werte spezieller Bedarfsarten (z.B. Bedarfe entsprechend Fertigungsaufträgen, Prognosewerten, etc.) berücksichtigen. Auch hier werden die Werte pro Material summiert und als Basis für die Ermittlung der Klassifizierung in ABC/XYZ-Materialien verwendet.



Datenquelle: Materialbelege und Bedarfe

Weitere Informationen

[Dokumentation der Comprehensive Functions](#)

[Übersicht SCM-Beratungslösungen](#)

2.1.1.1.2 Analyseebene Lagerort

Eine Lagerortanalyse entspricht der klassischen ABC-XYZ-Analyse für die SAP-ERP-Daten. Welcher Lagerort in welchem Werk analysiert wird, hängt vom Eintrag im Analysebereich ab. Für den Lagerort sind lediglich die *S031* sowie die Tabelle *MSEG* als Datenquelle möglich, da nur hier lagerortspezifische Daten fortgeschrieben werden.

Die Tabelle Materialverbräuche *MVER* können Sie nicht als Datenquelle auswählen, da die Daten nicht lagerortspezifisch gespeichert werden.

Wie bei der Werksanalyse gilt auch hier die Voraussetzung, dass Sie Materialbelege auf Lagerortebene aggregieren bzw. edie Fortschreibung aktivieren müssen.

Weitere Informationen

[Analyseebene Werk \[Seite 9\]](#)

2.1.1.1.3 Analyseebene Dispositionsbereich

Sie können auch Analysen über die Dispositionsbereiche durchführen.

Dabei müssen Sie eine Datenquelle verwenden, die Verbräuche auf der Ebene Dispositionsbereich fortschreibt.

Als Datenquelle können Sie die Option *Materialverbräuche zum Dispositionsbereich*, also die Tabelle *DVER*, auswählen. Es besteht – analog zu einer Analyse auf Werksebene – die Möglichkeit, entweder den Gesamtverbrauch oder den korrigierten Gesamtverbrauch für die Analyse zu nutzen.

Wenn Sie die **material document analysis** auf der Ebene *Dispositionsbereich* nutzen, können Sie diese Datenquelle ebenfalls für die Analyse auswählen. Die Dokumentation der **material document analysis** ist Teil der Dokumentation der **comprehensive functions**.

Weitere Informationen

[Dokumentation der Comprehensive Functions](#)

[Übersicht SCM-Beratungslösungen](#)

2.1.1.1.4 Analyseebene Verkaufsorganisation

Sie können auch eine Analyse über die Verkaufsorganisation durchführen. Die Verkaufsorganisation muss eindeutig einem Werk zugeordnet sein, da ansonsten die Zuordnung der Dispositionsparameter nicht eindeutig bestimmt werden kann.

2.1.1.1.5 Analyseebene Vertrieb

Materialausw...
Datenbasis
Klassifizierung 1
Klassifizierung 2
Kennzahlen
Sicherheitsbestand
Sonderbestände
Ergebnis

Analyseebene
 Werk
 Lagerort
 Dispobereich
 Verk.org
 Vertrieb
 Sales Hub

Materialausw...
Datenbasis
Klassifizierung 1
Klassifizierung 2
Kennzahlen
Sicherheitsbestand
Sonderbestände
Ergebnis

Analysezeitraum
 Monate
 Wochen
 Buchungsperioden
 Geschäftsjahresvar.
 Monate 26.11.2015 bis 12 Vorperioden

Datenquelle
 Tabelle Materialverbräuche
 Materialbelege
 Infostruktur S031
 Vertriebsaufträge

Verkäufersgruppe	<input type="text"/>	bis	<input type="text"/>	
Verkaufsbüro	<input type="text"/>	bis	<input type="text"/>	
Geschäftsbereich	<input type="text"/>	bis	<input type="text"/>	
Geschäftsb. Kostenstell	<input type="text"/>	bis	<input type="text"/>	
Vertriebsbelegtyp	<input type="text"/>	bis	<input type="text"/>	
Verkaufsbelegart	<input type="text"/>	bis	<input type="text"/>	
Kennzeichnung	<input type="text"/>	bis	<input type="text"/>	
Liefersperre	<input type="text"/>	bis	<input type="text"/>	
Fakturasperre	<input type="text"/>	bis	<input type="text"/>	
Positionstyp	<input type="text"/>	bis	<input type="text"/>	
Bedarfsart	<input type="text"/>	bis	<input type="text"/>	
Absagegrund	<input type="text"/>	bis	<input type="text"/>	
Werk	<input type="text"/>	bis	<input type="text"/>	

Wunschliefersdatum
 Bestelldatum

Rechnungen
 Vorplanbedarfe
 Materialverbräuche zum Dispositionsbereich
 Bedarfe
 Kombination Materialverbräuche / Planprimärbedarfe
 Kombination Materialbelege / Bedarfe

Datenquellen zur Analyseebene Vertrieb

Wenn Sie die Analyseebene *Vertrieb* wählen, können Sie als Datenquelle nur Vertriebsaufträge oder Rechnungen verwenden.

Diese Analyse liefert keine Aussagen in Bezug auf verschiedene Kennzahlen, die auf einer Werksbetrachtung basieren. Dazu gehören z.B. "Bodensatz", "Lagerhüter" und "Reichweite".

2.1.1.2 Analysebereich

Im *Analysebereich* bestimmen Sie die relevanten Analyseobjekte. Neben zahlreichen Stammdatenfeldern können Sie auch Felder der **enhanced material master view** auswählen. Die Dokumentation der **enhanced material master view** finden Sie als Teil der **comprehensive functions**.

Analysebereich

Material		bis		
Materialart		bis		
Warengruppe		bis		
Produkthierarchie		bis		
Werksüb. MatStatus		bis		
Sparte		bis		
Haupt Ident		bis		
<hr/>				
Werk		bis		
Beschaffungsart		bis		
Einzel/Sammel		bis		
Sonderbeschaffung		bis		
Werkspez. MatStatus		bis		
Disponent		bis		
Dispomerkmal		bis		
Dispoprofil		bis		
Profitcenter		bis		
Einkäufergruppe		bis		
Fertigungssteuerer		bis		
Dispositionsgruppe		bis		
Produktionslagerort		bis		
Quotierungsverw.		bis		
<input type="checkbox"/> Nur Materialien mit Disposicht im Materialstamm				
<hr/>				
Lagerort		bis		
<hr/>				
Dispobereich		bis		
<hr/>				
Verkaufsorganisation		bis		
Vertriebsweg		bis		
Vertriebspez. MatStatus		bis		
<hr/>				
Buchungskreis		bis		
<hr/>				
Bewertungsklasse		bis		
<hr/>				
Individuelle Materialgrp.		bis		
<hr/>				
Selektion: Klassifizierung SCM-Reiter				
<input type="button" value="Selektionsfelder Klassifizierung SCM-Reiter"/>				

Analysebereich

Weitere Informationen

Dokumentation der [Comprehensive Functions](#)

Übersicht [SCM-Beratungslösungen](#)

2.1.1.2.1 Buchungskreis

Sie können die Buchungskreise auswählen, die bei der Analyse berücksichtigt werden sollen.

Bu...	Name der Firma	Ort	Wäh...
0001	SAP A.G.	Waldorf	EUR
0005	IDES AG NEW GL	Frankfurt	EUR
0006	IDES US INC New GL	New York	USD
0007	IDES AG NEW GL 7	Frankfurt	EUR
0008	IDES US INC New GL 8	New York	USD

Analysekriterium Buchungskreis

2.1.1.2.2 Individuelle Materialgruppe

Eine individuelle Materialgruppe ist ein Zusatzfeld, das je nach Benutzer unterschiedlich belegt werden kann. Der Inhalt des Felds „Materialgruppe“ (SAP-Standard) bleibt davon unberührt.

Die individuelle Materialgruppe dient dazu, die Materialien benutzerspezifisch zu Gruppen zuzuordnen, auf die eine entsprechende Selektion erfolgen kann.

Mehr Informationen zu individuellen Materialgruppen finden Sie in der Dokumentation der **comprehensive functions**.

Weitere Informationen

[Dokumentation der Comprehensive Functions](#)
[Übersicht SCM-Beratungslösungen](#)

2.1.1.2.3 Selektion nach Klassifizierungskennzeichen und Kennzahlen

Selektion: Klassifizierung SCM-Reiter			
Selektionsfelder Klassifizierung SCM-Reiter			
ABC(D)-Kennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
XYZ(N)-Kennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
LMN(O)-Kennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
PQR-Kennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
UVW(N)-Kennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
EFG(N)-Kennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Make to Order	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Lebenszykluskennezeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Stocking/Destocking	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Löschkennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Neues Material	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Saisonmaterial	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
kein Verbrauch	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Negativer Verbrauch	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Sonderfall-Indikator 1	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Sonderfall-Indikator 2	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Sonderfall-Indikator 3	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>

Analysekriterium Selektion: Klassifizierung SCM-Reiter

Die Selektionsfelder der **enhanced material master view** werden sichtbar, wenn Sie die Drucktaste [SCM Reiter](#) wählen.

Das vorliegende Release bietet als weitere Selektionsmöglichkeiten die aktuell in der **enhanced material master view** gespeicherten Klassifizierungen und andere Merkmale/ Kennzahlen wie:

- Zu lagerndes Material
- Löschkennzeichen
- Kennzeichen NEU
- Saisonkennzeichen
- Negativer Verbrauch
- Kein Verbrauch

Darüber hinaus können Sie bis zu drei eigene Sonderfall-Indikatoren verwenden (siehe dazu die entsprechenden Abschnitte des **enhanced material master view** in der Dokumentation der **comprehensive functions**).

Selektionsdaten nach Klassifizierungen und Kennzahlen werden gegen die **enhanced material master view** geprüft. Nur solche Materialien werden bei der Klassifizierung berücksichtigt, die den eingegebenen Daten entsprechen.

Sonderfall: Einlesen einer gespeicherten Analyse

Ein Sonderfall bildet das Einlesen einer gespeicherten Analyse, da zusätzlich gegen die in dieser Analyse vorhandenen Werte geprüft werden kann.

.

Sie haben also vier Möglichkeiten:

- *Keine Eingabe*: keine Prüfung und Selektion bzgl. **enhanced material master view** und gespeicherte Analyse
- *Selektion bzgl. SCM-Reiter*: Prüfung gegen **enhanced material master view**, keine Prüfung gegen Daten der gespeicherten Analyse
- *Selektion bzgl. gespeicherter Analyse*: Prüfung gegen Daten der gespeicherten Analyse, keine Prüfung gegen **enhanced material master view**
- *Selektion bzgl. gespeicherter Analyse und SCM-Reiter*: Prüfung sowohl gegen Daten der gespeicherten Analyse als auch gegen **enhanced material master view**

Wenn Sie eine gespeicherte Analyse einlesen möchten, stehen Ihnen also zwei Bereiche zur Eingabe der Selektionskriterien zur Verfügung.

Selektion: Klassifizierung gespeicherte Analyse

Selektionsfelder Klassifizierung gespeicherte Analyse			
ABC(D)-Kennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
XYZ(N)-Kennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
LMN(O)-Kennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
PQR-Kennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
UVW(N)-Kennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
EFG(N)-Kennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Make to Order	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Lebenszykluskennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Stocking/Destocking	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Löschkennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Neues Material	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Saisonmaterial	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
kein Verbrauch	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Negativer Verbrauch	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Sonderfall-Indikator 1	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Sonderfall-Indikator 2	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
Sonderfall-Indikator 3	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>

Selektion: Klassifizierung SCM-Reiter

Selektionsfelder Klassifizierung SCM-Reiter			
ABC(D)-Kennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
XYZ(N)-Kennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>
LMN(O)-Kennzeichen	<input type="checkbox"/>	bis	<input type="checkbox"/>

Analysekriterium Selektion: Klassifizierung gespeicherte Analyse

Die Ergebnisliste zeigt die Daten der aktuellen Analyse und der **enhanced material master view** an.

Weitere Informationen

Dokumentation der [Comprehensive Functions](#)

Übersicht [SCM-Beratungslösungen](#)

2.1.1.3 Ausgabesteuerung

Ausgabesteuerung

Farbe in Gesamtliste

Layout Ergebnisliste

Vollständiges oder reduziertes Einlesen der Ergebnistabelle

Maximalversion

Benutzerspezifische Version

Bereich Ausgabesteuerung

Im Bereich *Ausgabesteuerung* können Sie das Layout der Ergebnisliste anpassen.

Sie können jede ABC-XYZ - Klassifizierungskombination in der Ergebnisliste in einer anderen Farbe anzeigen lassen. So können Sie leicht erkennen, welche Materialien gleich klassifiziert sind. Wenn Sie diese Funktion aktivieren möchten, markieren Sie das Ankreuzfeld *Farbe in Gesamtliste*.

Material	Werk	ABC	XYZ	AnzStlSt	StlStVer...	EPG	LMN	UVW	Zykl.	W.ØVerb.P	Zähler	Ar.	Wv-Datum	oMaß	Kommentar	Materialkurztext	MatArt	SP	Warengp	MS	Erstellt am
CS_SSS_HALB_F_0001	1000	C	Y	0	1	E	N	V	D	933,33	1	⊗				-ECATT Halbfabrikat, fremdgefertigt	HALB		01		15.10.201
CS_SSS_HALB_F_0002	1000	C	Z	0	1	E	N	V	D	186,67	1	⊗				-ECATT Halbfabrikat, fremdgefertigt	HALB		01		15.10.201
CS_SSS_ROH_F_0001	1000	C	Y	0	1	E	N	V	D	933,33	1	⊗				-ECATT Rohstoff	ROH	01	01		15.10.201
CS_SSS_ROH_F_0002	1000	C	Y	0	1	E	N	V	D	933,33	1	⊗				-ECATT Rohstoff	ROH		01		15.10.201
CS_SSS_ROH_F_0003	1000	C	Y	0	1	E	N	V	D	933,33	1	⊗				-ECATT Rohstoff	ROH		01		15.10.201
CS_SSS_ROH_F_0004	1000	C	Z	0	1	E	N	V	D	230,00	1	⊗				-ECATT Rohstoff	ROH		01		15.10.201
CS_SSS_ROH_F_0005	1000	C	Z	0	1	E	N	V	D	186,67	1	⊗				-ECATT Rohstoff	ROH		01		15.10.201
CS_SSS_ROH_F_0006	1000	C	Z	0	1	E	N	V	D	186,67	1	⊗				-ECATT Rohstoff	ROH		01		15.10.201
CS_FERT_E_0001	1000	A	X	1	0	E	N	V	D	16.826,67	1	⊗				-ECATT Fertigerzeugnis, eigengefertigt	FERT		001		17.05.201
CS_HALB_E_0001	1000	A	X	1	1	E	N	V	D	4.206,67	1	⊗				-ECATT Halbfabrikat, eigengefertigt	HALB		001		17.05.201
CS_HALB_F_0001	1000	A	X	0	1	E	N	V	D	4.206,67	1	⊗				-ECATT Halbfabrikat, fremdgefertigt	HALB		001		17.05.201
CS_ROH_F_0001	1000	A	X	0	1	E	N	V	D	4.206,67	1	⊗				-ECATT Rohstoff	ROH		001		17.05.201

Ergebnisliste mit Farbe

Wenn Sie das Ankreuzfeld nicht markieren, wird die Ergebnisliste einheitlich mit nur einer Farbe angezeigt.

Material	Werk	ABC	XYZ	AnzStlSt	StlStVer...	EPG	LMN	UVW	Zykl.	W.ØVerb.P	Zähler	Ar.	W.vorl.dat	oMaß	Kommentar	Materialkurztext
CS_SSS_HALB_F_0001	1000	C	Y	0	1	E	N	V	D	933,33	1	⊗				-ECATT Halbfabrikat, fremdgefertigt
CS_SSS_HALB_F_0002	1000	C	Z	0	1	E	N	V	D	186,67	1	⊗				-ECATT Halbfabrikat, fremdgefertigt
CS_SSS_ROH_F_0001	1000	C	Y	0	1	E	N	V	D	933,33	1	⊗				-ECATT Rohstoff
CS_SSS_ROH_F_0002	1000	C	Y	0	1	E	N	V	D	933,33	1	⊗				-ECATT Rohstoff
CS_SSS_ROH_F_0003	1000	C	Y	0	1	E	N	V	D	933,33	1	⊗				-ECATT Rohstoff
CS_SSS_ROH_F_0004	1000	C	Z	0	1	E	N	V	D	230,00	1	⊗				-ECATT Rohstoff
CS_SSS_ROH_F_0005	1000	C	Z	0	1	E	N	V	D	186,67	1	⊗				-ECATT Rohstoff

Ergebnisliste ohne Farbe

Auf dem Selektionsbild können Sie außerdem das gewünschte Layout angeben und damit das Layout der Ergebnisliste festlegen.

Das eingestellte Layout können Sie als Variante sichern und jederzeit wiederverwenden.

Im unteren Bereich können Sie bei Kapazitätsproblemen und Problemen mit der Feldgröße der Ergebnisliste eine reduzierte und individuelle Ergebnistabelle einlesen. Es werden dann nur vom Ihnen definierte Felder eingelesen. Diese Felder können Sie in verschiedenen Varianten in der Tabelle */SAPLOM/CUSTVARI* manuell eintragen. Zusätzlich zu den kundenspezifischen Feldern werden für den Programmablauf relevante Objekte in die Selektion aufgenommen.

i Hinweis

Damit Sie die benutzerspezifische Version nutzen können, müssen die Tabellen */SAPLOM/S_RESMIN* und */SAPLOM/DEPENDEN* gefüllt sein. Wenn das nicht der Fall ist, wenden Sie sich bitte an Ihren SAP-Berater.

Varianten können Sie in der Transaktion */SAPLOM/MRP_V* anlegen und bearbeiten.

Benutzerspezifische Variantenpflege

Neue Variante anlegen

Bestehende Variante modifizieren

Neue Variantenbezeichnung wählen

Transaktion zur Variantenpflege

Wenn Sie die Bezeichnung der Variante, die Sie anlegen oder bearbeiten möchten, eingegeben haben, können Sie die gewünschten Felder auswählen. Optional können Sie ein abweichendes Datenelement eintragen. Nach dem Sichern werden Ihre Änderungen in der Tabelle */SAPLOM/CUSTVARI* gespeichert. Die benutzerspezifische Variante kann dann im **Dispositionsmonitor** ausgewählt werden.

Neue Variante anlegen

Gewählt	Feldname	Datenelement Standard	Datenelement abweichend
X	MATNR	MATNR	
X	WERKS	WERKS_D	
X	LGORT	LGORT_D	
X	BERID	BERID	
	VKORG	VKORG	
X	VTWEG	VTWEG	
	LAND	LAND	
	PERCP	SPBUP	
X	MAKTX	MAKTX	Z_MAKTX_LONG
	BUKRS	BUKRS	

Neue Variante anlegen

2.1.1.4 Analysemodus

Sie können hier eine neue Analyse durchführen, zuvor gespeicherte Analysen einlesen oder löschen. Beim Einlesen gespeicherter Analysen haben Sie die Möglichkeit, den Materialkurztext in der Anmeldesprache anzuzeigen.

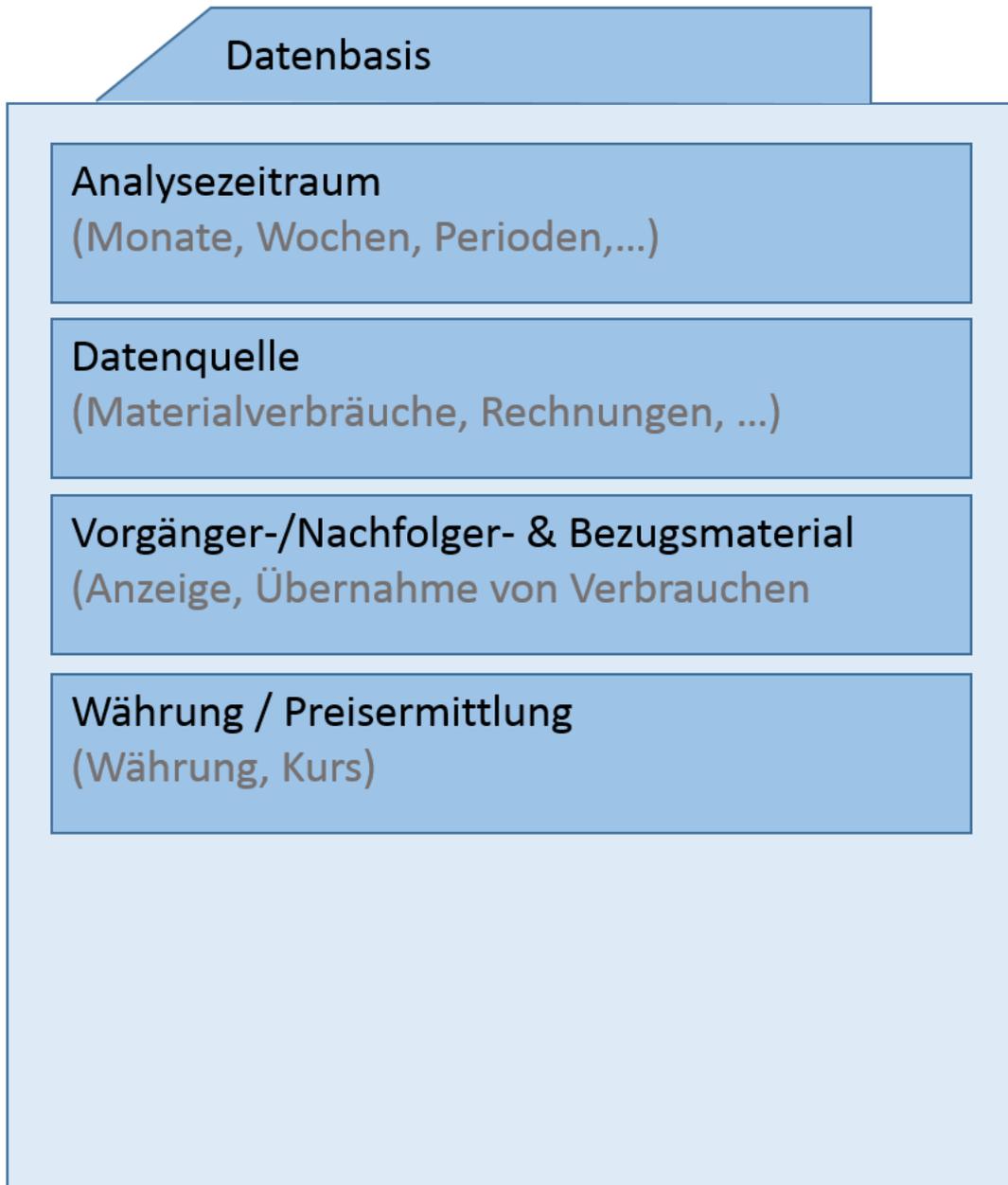
Analysemodus

- Neue Analyse durchführen
- Gespeicherte Analyse
- Gespeicherte Referenzanalyse
- Gespeicherte Analyse löschen

Bereich Analysemodus

2.1.2 Registerkarte *Datenbasis*

Auf der Registerkarte *Datenbasis* legen Sie den Zeitraum sowie die Datenquelle fest. Zudem können Sie hier Einstellungen zur Preis-/Währungsermittlung vornehmen.



Schematische Darstellung der Registerkarte Datenbasis

2.1.2.1 Analysezeitraum

Analysezeitraum

Monate
 Wochen
 Buchungsperioden
 Geschäftsjahresvar.

Monate bis

ab Ausgangsdatum Vorperioden

Bereich Analysezeitraum

Im Bereich *Analysezeitraum* können Sie verschiedene Periodizitäten auswählen. So können Sie die zugrundeliegenden Werte für Monate oder für Wochen analysieren. Eine weitere Option ist die Analyse von Buchungsperioden, sofern diese im Unternehmen von den Kalendermonaten abweichen und entsprechende

Geschäftsjahresvarianten hinterlegt wurden. Wenn Sie die Option *Buchungsperioden* wählen, wird das ausgegraute Feld *Geschäftsjahresvar.* eingabebereit.

Beachten Sie, dass eine Wechselwirkung mit der ausgewählten Datenquelle besteht. Der gewählte Analysemodus (Wochen- bzw. Monatsanalyse) muss bei der gewählten Datenquelle vorliegen.

♣ Beispiel

Eine Fortschreibung von Verbräuchen wird in der Tabelle *MVER* in Abhängigkeit des Periodenkennzeichens vorgenommen, also pro Material beispielsweise entweder auf Monats- oder auf Wochenbasis.

Bei Wahl der Monatsanalyse müssen Sie den Analysezeitraum in Monaten pflegen, bei Wahl der Wochenanalyse in Kalenderwochen.

Bei der Festlegung des Zeitraums haben Sie zwei Möglichkeiten. Zum einen können Sie den Zeitraum konkret vorgeben, zum anderen können Sie ein bestimmtes Ausgangsdatum festlegen und eine definierte Anzahl Perioden auf der Zeitachse zurückgehen. Entscheiden Sie sich für diese Option, dann wird vom vorgegebenen Datum aus zurückrechnend die letzte komplett abgeschlossene Vorperiode als Ende des Analysezeitraumes genommen und von dieser aus die vorgegebene Anzahl Perioden zurückgerechnet. Die Zeitspanne im oberen Bereich passt sich dementsprechend an.

Um die periodische Verwendung des **Dispositionsmonitors** zu vereinfachen, können Sie den Zeitraum beim Sichern als Variante über eine Selektionsvariable einstellen.

2.1.2.2 Datenquelle

In diesem Bereich können Sie die Datenquelle wählen. Aufgrund der starken Wechselwirkung zwischen der Analyseebene und der Datenquelle werden diese gemeinsam im Abschnitt [Analyseebene und Datenquelle \[Seite 8\]](#) erläutert.

2.1.2.3 Vorgänger-, Nachfolger- und Bezugsmaterial

Im unteren Teilbereich der Registerkarte *Datenquelle* können Sie die Vorgänger-Nachfolger-Funktionalität aktivieren, so dass die Einfach-/Parallelausläufer im Rahmen der Auslaufsteuerung (Materialstamm: *Dispositionssicht 4*) berücksichtigt werden. Abhängige Parallelausläufer werden nicht abgebildet. Bei der Bedarfsmengenübertragung werden die Verbräuche des Vorgängermaterials auf den Nachfolger transferiert. Die Verbräuche werden anschließend für das Ursprungsmaterial unberücksichtigt gelassen.

Zusätzlich können Sie die Einstellungen zum Bezugsmaterial übernehmen (Materialstamm: *Prognose*). Bei dieser Logik können Sie einem Bezugsmaterial in einem Bezugswerk ein oder mehrere Nachfolger zuordnen.

Vorgänger-/Nachfolgermaterialien & Bezugsmaterialien

- Vorgänger-/Nachfolgermaterialien betrachten
 - Verbrauchsmengen übertragen
 - Mengen von Vorgänger auf Nachfolger übertragen
-
- Bezugsmaterialien betrachten
 - Verbrauchsmengen übertragen
 - Mengen vom Bezugsmaterial verteilen (Multiplikator im Matstamm beachten)
 - Mengen auf das Bezugsmaterial übertragen

Bereich Vorgänger-/Nachfolgermaterialien & Bezugsmaterialien

Analog der Vorgänger-/Nachfolgerlogik können Sie auch bei der Bezugsmaterial-Logik Verbrauchsmengen übertragen.

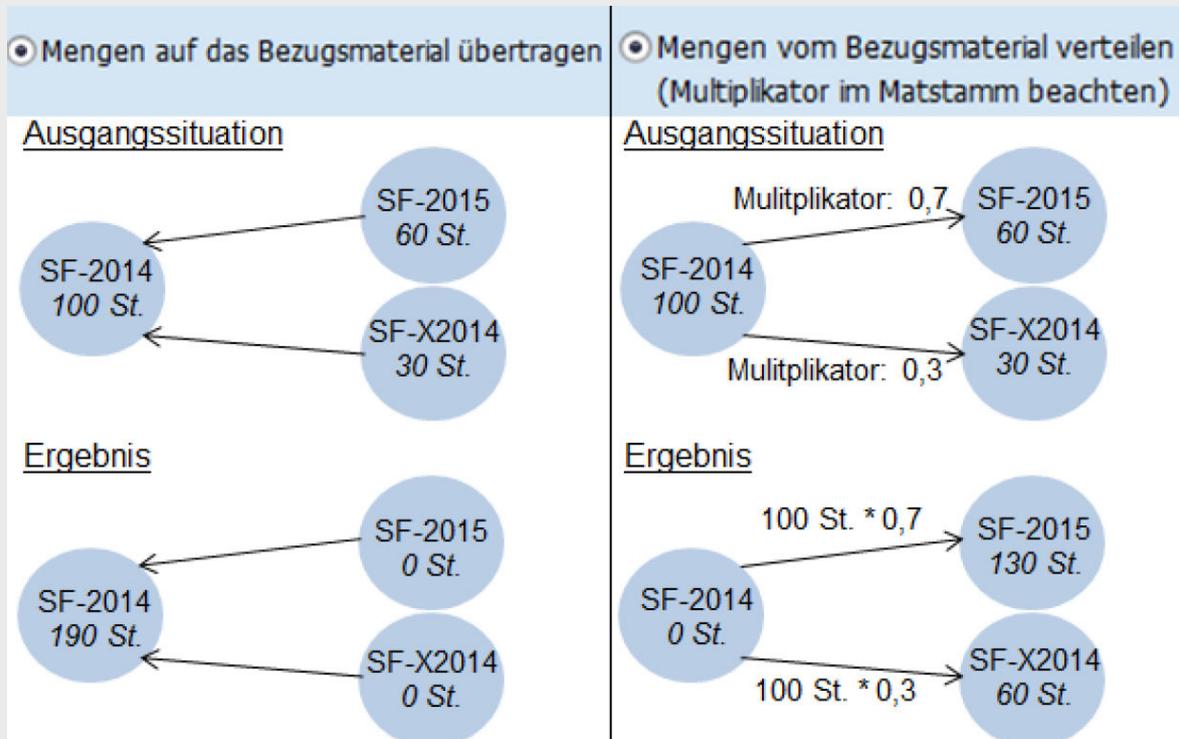
i Hinweis

Sie können nur eine Logik zur Übertragung der Bedarfe wählen, d.h. entweder die Vorgänger/Nachfolger- oder die Bezugsmaterial-Logik.

Bei der Bezugsmaterial-Logik stehen zwei Richtungen zur Wahl. Bei der ersten Option werden die Mengen vom Bezugsmaterial verteilt. Um nicht fälschlicherweise Verbrauchsmengen zu generieren, wird hier der im Materialstamm gepflegte Multiplikator berücksichtigt. Im zweiten Fall werden die Mengen von einem oder mehreren Nachfolgern auf das Bezugsmaterial übertragen.

•• Beispiel

Die Abbildung verdeutlicht die Unterschiede mit Beispielwerten.



Optionen zur Mengenverteilung bei Bezugsmaterial-Logik

Die Mengen werden vollständig übertragen. Die XYZ-Menge des Ausgangsmaterials wird daher 0. Das Auslaufdatum wird bei der Übertragung nicht berücksichtigt.

Wenn das Auslaufdatum außerhalb der Selektion liegt, wird die Vorgänger-Nachfolger-Funktionalität nicht verwendet. Da die Einstellungen zum Bezugsmaterial zukunftsgerichtet sind, wird diese Beziehung auch bei einem Auslaufdatum außerhalb des Analysezeitraums angezeigt.

2.1.2.4 Währung / Preisermittlung

Währung / Preisermittlung		ICBS	IHC sekundäre Diskurse
Währung	EUR	ICGP	IHC primäre Geldkurse
Preissteuerung Dispomonitor	C	ICGS	IHC sekundäre Geldkurse
Kurstyp	M	ICMP	IHC primärer Mittelkurs
Stichtag Währungsumrechnung	<input type="radio"/> heute (Tag der Analyse) <input checked="" type="radio"/> 31.12.2014	ICMS	IHC sekundärer Mittelkurs
		INT	Interner Verrechnungskurs
		M	Standardumrechnung zum Mittelkurs
		P	Standardumrechnung für die Kostenplanung

Bereich Währung / Preisermittlung

In diesem Bereich können Sie die Währung für die Analyse und die Währungsumrechnung festlegen.

Beim Preis haben Sie die folgenden Möglichkeiten:

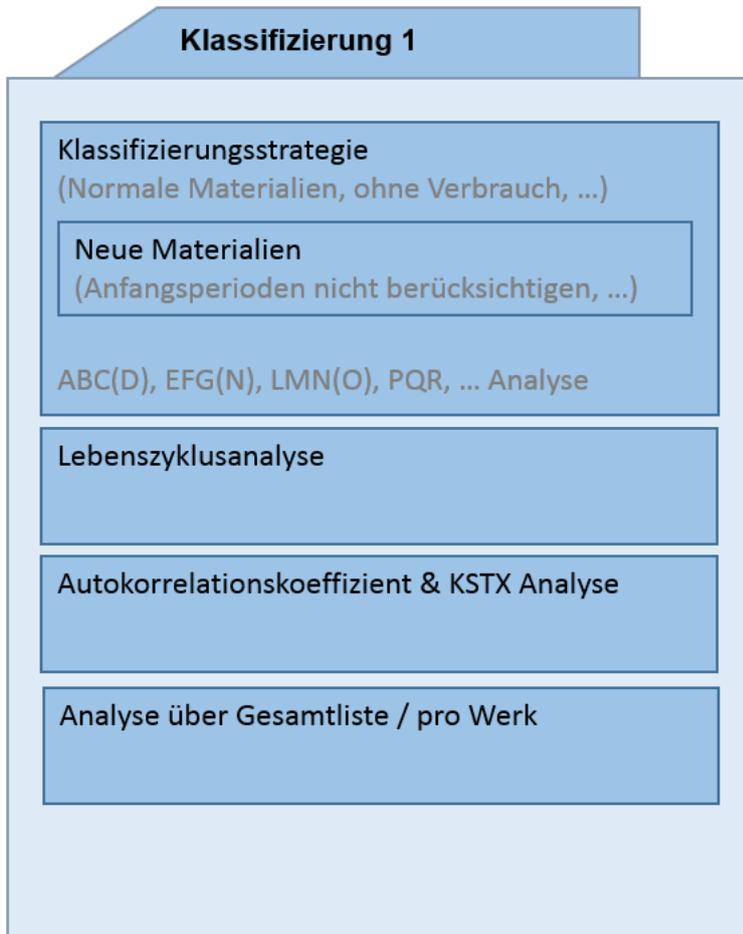
- Kein Preis (0)
- Handelsrechtlicher Bewertungspreis - Stufe 1
- Handelsrechtlicher Bewertungspreis - Stufe 2
- Handelsrechtlicher Bewertungspreis - Stufe 3
- Steuerrechtlicher Bewertungspreis - Stufe 1
- Steuerrechtlicher Bewertungspreis - Stufe 2
- Steuerrechtlicher Bewertungspreis - Stufe 3
- Immer Standardpreis
- Immer gleitender Durchschnittspreis
- Abhängig vom Preissteuerungskennzeichen
- Wenn gleitender Preis ungleich 0, dann gleitender Preis, sonst Standardpreis
- Wenn Standardpreis ungleich 0, dann Standardpreis, sonst gleitender Preis

Für den Fall, dass der gewählte Preis nicht gepflegt ist, haben Sie über die Checkbox die Möglichkeit alternativ den Preis entsprechend des Preissteuerungskennzeichens zu selektieren.

Sie können hierbei den Kurstyp und den Stichtag zur Währungsumrechnung angeben.

Wenn Sie als Stichtag *heute* wählen, gilt der Umrechnungskurs, der am Ausführungsdatum der Analyse gültig war. Wenn Sie den Umrechnungskurs eines anderen Datums wünschen, können Sie ein konkretes Datum auswählen. Dann wird der an diesem Datum gültige Kurs verwendet.

2.1.3 Registerkarte *Klassifizierung 1*



Schematische Darstellung der Registerkarte Klassifizierung 1

Auf der Registerkarte *Klassifizierung 1* werden die zu analysierenden Materialien sowie die durchzuführenden Analysen bestimmt.

2.1.3.1 Zu klassifizierende Materialien

Die Klassifizierungsstrategie legt fest, welche der in der Selektion ermittelten Materialien zu klassifizieren sind. Dabei geht es um die Behandlung der sogenannten Sonderfälle. Das sind Materialien, die aufgrund bestimmter Kriterien aus Sicht der Disposition gesondert zu betrachten sind.

Für die als Sonderfälle eingruppierten Materialien werden auf dem Selektionsbild verschiedene Optionen angeboten. Sie können für jede angezeigte Gruppe separat auswählen, ob die Materialien in die Klassifizierung aufgenommen werden sollen und also keine Sonderfälle darstellen. Die Materialien werden dann bei der Klassifizierung wie „normale“ Materialien, also Materialien, die nicht in eine der Sonderfallgruppen gehören, behandelt. Sie sehen dann nur an einer Spalte in der Ergebnissicht, dass ein Material zu einer Sonderfallgruppe gehört. Um eine Gruppe von Materialien in der Klassifizierung zu betrachten, müssen Sie das Kennzeichen *klassifizieren* setzen. Zusätzlich können Sie auswählen, ob diese als Sonderfälle eingruppierten Materialien in

der Ergebnisdarstellung des **Dispositionsmonitors** angezeigt werden sollen. Auch wenn keine Klassifikation vorgenommen werden soll, werden diese Materialien mit allen ermittelten Kennzahlen in der Ergebnisliste angezeigt. Darüber hinaus können Sie für alle angezeigten Materialien Stammdatenauswertungen durchführen. Um diese Option zu nutzen, müssen Sie das Kennzeichen *anzeigen* setzen. Diese Alternative ist vor allem dann sinnvoll, wenn die jeweilige Gruppe nicht in die Klassifizierung aufgenommen werden soll, also wenn Sie das Kennzeichen *klassifizieren* nicht gesetzt haben.

Die beiden Optionen *klassifizieren* und *anzeigen* können Sie auch für Materialien wählen, die keine Sonderfälle sind. So können Sie einzelne oder mehrere Sonderfallgruppen klassifizieren, indem Sie die Gruppe der normalen Materialien nicht in die Klassifikation einbeziehen.

Klassifizierungsstrategie		
	klassifizieren	anzeigen
Normale Materialien	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Materialien ohne Verbrauch	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Materialien mit negativem Verbrauch	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Materialien mit Löschkennzeichen	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Neue Materialien	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Klassifizierungsstrategie

Bei Sonderfällen müssen Sie beachten, dass Materialien in mehrere Gruppen eingeteilt werden können. So kann beispielsweise ein neues Material ebenfalls keinen Verbrauch aufweisen. In diesen Fällen überschreitet die Summe der in die einzelnen Gruppen einsortierten Materialien die Gesamtanzahl der vorliegenden Materialien aufgrund dieser Mehrfachzählungen.

2.1.3.2 Neue Materialien

Die Eingruppierung von als neu anzusehenden Materialien können Sie auf dem Selektionsbild steuern.

Wenn Sie keine Selektion für neue Materialien vorgeben (d.h. Sie geben weder das Erstellungsdatum des Materials oder der Disposicht noch das Datum des ersten Verbrauchs an), werden alle Materialien als „neu“ identifiziert, deren Anlagendaten innerhalb des Analysezeitraums liegen.

Achtung

Bei der Migration von Materialstämmen aus Altsystemen muss das Erstellungsdatum gesondert betrachtet werden.

Sie haben folgende Möglichkeiten:

Neue Materialien

Als "neu" gelten Materialien mit

Erstellungsdatum ab

Erstellungsdatum Disposicht ab

Erstellungsdatum Disposicht ermitteln und anzeigen

erstem Verbrauch ab

erstem Verbrauch ab Perioden vor Datum

erstem Zugang ab Perioden vor Datum

Materialien ohne Verbrauch nicht als neu kennzeichnen

Anfangsperioden bei neuen Materialien nicht berücksichtigen

Bei Materialanlage innerhalb Analysezeitraum, diesen nicht reduzieren

Bestimmung neuer Materialien

Erstellungsdatum ab

Sie geben auf dem Selektionsbild ein tagesgenaues Datum an. Sämtliche Produkte, deren Erstellungsdatum der werksunabhängigen Daten an oder nach dem angegebenen Datum liegen, werden als neue Materialien eingruppiert.

Erstellungsdatum Disposicht ab

Es werden alle Materialien als neu klassifiziert, deren Disposicht nach dem angegebenen Datum erstellt wurde (werksabhängig). Ausschlaggebend ist dabei das Datum, an dem der Pflegestatus für das Material D gesetzt wurde (Feld *MARC-PSTAT*).

Erster Verbrauch

Sie geben auf dem Selektionsbild ein periodengenaues Datum (Format: PP.JJJJ) an. Materialien, deren erster Verbrauch im oder nach dem angegebenen Monat auftritt, werden als neue Materialien eingruppiert.

Erster Verbrauch ab x Perioden vor Datum

Sie geben auf dem Selektionsbild ein tagesgenaues Datum an, von dem aus x Perioden zurückgerechnet wird. Alle Materialien, die einen Verbrauch an oder nach dem errechneten Datum (Stichtag – Anzahl der Perioden) haben, werden als neu klassifiziert. Materialien ohne Verbrauch gelten dabei als neu. Das Datum des ersten Verbrauchs ist dabei auf 31.12.9999 gesetzt.

Erster Zugang ab x Perioden vor Datum

Sie geben auf dem Selektionsbild ein tagesgenaues Datum an, von dem aus x Perioden zurückgerechnet wird. Alle Materialien, die einen Zugang an oder nach dem errechneten Datum (Stichtag – Anzahl der Perioden) haben, werden als neu klassifiziert. Materialien ohne Zugang gelten dabei als neu.

Reduktion des Analysezeitraums

Neue Materialien weisen häufig zu Beginn Nullverbräuche für einen bestimmten Zeitraum auf. Wenn Sie diese Perioden bei der Analyse berücksichtigen, nimmt der Schwankungsgrad der Daten wegen der voll als Nullperioden gewerteten Perioden zu. Das heißt, die Vergangenheitsdaten von als verhältnismäßig regelmäßig anzusehenden Materialien werden durch Nullperioden vor dem Erstellungsdatum „verfälscht“. Daher werden

diese Nullperioden im Standard des **Dispositionsmonitors** bei neuen Materialien nicht als Teil des Analysezeitraums angesehen.

❖ Beispiel

Das Material 123 wird im August 2017 angelegt. Bei der Analyse zum Jahresende mit dem Analysezeitraum 01/2017 bis 12/2017 werden alle Materialien, die im Analysezeitraum angelegt wurden, als neu klassifiziert. Für das Material 123 bedeutet dies, dass lediglich der Zeitraum 08/2017 bis 12/2017 für die Analyse relevant ist.

Offset

Je nach gewählter Option können Sie ein Offset in Perioden in Richtung „Heute“ vorgeben. Ein Offset bedeutet, dass die Daten aus dem Offsetzeitraum nicht berücksichtigt werden. Dies ist insbesondere bei neuen Materialien sinnvoll, bei denen der in den ersten Perioden beobachtete Verbrauch nicht repräsentativ ist. Auf diese Weise können Sie die Klassifizierung um den Effekt sogenannter Einschwingphasen bei neuen Materialien bereinigen.

❖ Beispiel

Insbesondere im ersten Monat nach dem Anlegen eines Materials werden in den abnehmenden Distributionszentren Lagerauffüllungen durchgeführt, so dass dieser erste Monat nicht repräsentativ ist. Da die Lagerauffüllungen nur einmalig erfolgen, wird für die Analyse des **Dispositionsmonitors** eingestellt, dass der erste Monat mit Verbrauch nicht berücksichtigt werden soll. Dazu tragen Sie im Feld *Anfangsperioden bei neuen Materialien nicht berücksichtigen* eine **1** ein.

Bei der Ermittlung der analyserelevanten Kennzahlen wie ABC-Wert (Verbrauchswert im Analysezeitraum) und XYZ-Menge (Verbrauchsmenge im Analysezeitraum) sowie des Variationskoeffizienten werden die Verbräuche des ersten Monats des Analysezeitraums nicht berücksichtigt, da sich der Analysezeitraum um die angegebene Anzahl Perioden verkürzt hat. Für das Material 123 mit Anlage im August und einem Monat Offset bedeutet dies ein Analysezeitraum von 09/2017-12/2017.

Wenn Sie das Kennzeichens *Bei Materialanlage innerhalb Analysezeitraum, diesen nicht reduzieren* setzen, wird der Analysezeitraum nicht verkürzt. Die Nullperioden zu Beginn gehen dann genauso in die Bewertung ein wie Perioden mit Verbrauch oder Nullperioden, die zeitlich gesehen von Perioden mit Verbrauch umgeben sind.

❖ Beispiel

Nach einem Releasewechsel oder der Integration eines zugekauften Unternehmens werden die Systeme neu aufgebaut und ein großer Teil der Materialstämme migriert. In der Tabelle MARA steht für diese Materialien ein Erstellungsdatum, das dem Migrationsdatum entspricht. Davor liegende Verbräuche würden nicht berücksichtigt, weil das Material systemtechnisch vorher gar nicht existent war, obwohl in der Tabelle MVER eine jahrelange Historie hinterlegt war. Durch das Setzen des Kennzeichens wird das Erstellungsdatum gemäß MARA nicht berücksichtigt, und alle Verbräuche im Analysezeitraum fließen in die Betrachtung ein.

Die Einstellungen zum Offset und zum Kennzeichen *Bei Materialanlage innerhalb Analysezeitraum, diesen nicht reduzieren* beeinflussen sich gegenseitig.

❖ Beispiel

Der Analysezeitraum ist 01/2017 -12/2017. Das Material wird im August 2017 angelegt. Da es keine weiteren Angaben zur Definition „Neue Materialien“ gibt, gilt das Material als neu. Wird das Kennzeichen *Bei Materialanlage innerhalb Analysezeitraum, diesen nicht reduzieren* gesetzt, bezieht der **Dispositionsmonitor** auch die Monate 01/2017-07/2017 in die Betrachtung ein. Ein mögliches X-Material wird also zum Z-Material, weil der Verbrauch durch die Berücksichtigung der ersten sieben Monate, in denen es das Material noch gar nicht gab, ungleichmäßig wird. Wird dieses Kennzeichen nicht gesetzt, wird der Betrachtungszeitraum für dieses Material automatisch auf 08/2017 – 12/2017 verkürzt.

Es ist nicht sinnvoll, dieses Kennzeichen zu setzen und gleichzeitig n *Anfangsperioden bei neuen Materialien nicht berücksichtigen* anzugeben, weil sich beide Angaben widersprechen würden. Gibt man an, dass man zwei Perioden nicht berücksichtigen möchte, würden folglich die Monate August und September ausgeschlossen (bei der Periodizität Monat).

Das Kennzeichen *neue Materialien* ist vergangenheitsbasiert. Daher ist die Analyse nur sinnvoll, wenn Sie eine vergangenheitsbasierte Datenquelle wählen. Bei den Datenquellen Bedarfen und Vorplanbedarfen ist die Neuklassifizierung nach Verbrauch nicht möglich.

2.1.3.3 Durchzuführende Analysen

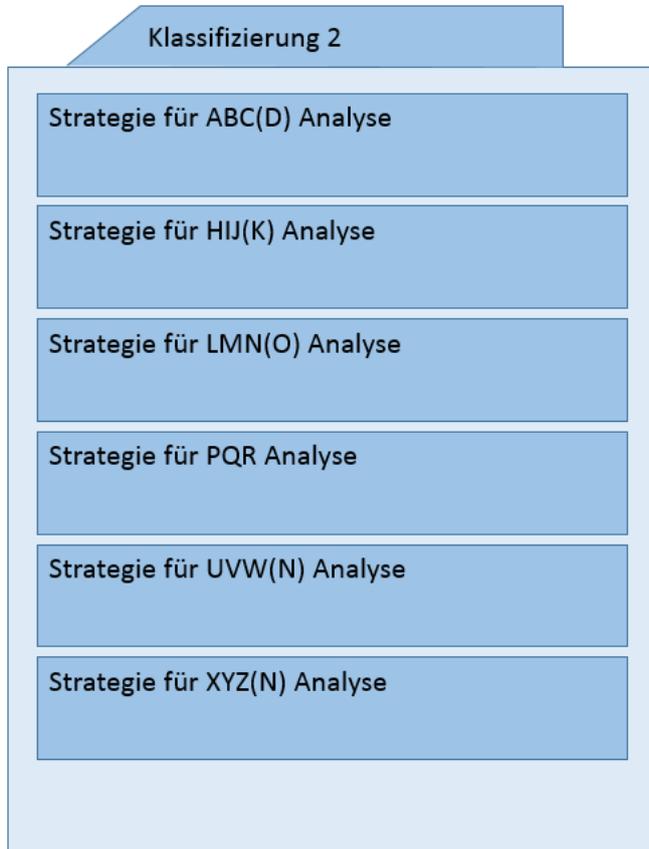
Im Rahmen der Klassifizierungsstrategie müssen Sie außerdem festlegen, welche Analysen im **Dispositionsmonitor** durchgeführt werden sollen. Möglich sind die neun folgenden Analysen:

- ABC(D)-Analyse durchführen nach Verbrauchswert
 - EFG(N)-Analyse durchführen nach Wiederbeschaffungszeit
 - Gesamt-WBZ aus Materialstamm
 - berechnete WBZ in Arbeitstagen
 - berechnete WBZ in Kalendertagen
 - fremdbesch. in Kal.tg. eigengef. in Arb.tg.
 - HIJ(K)-Analyse durchführen nach Anzahl Entnahmen
 - LMN(O)-Analyse durchführen nach
 - Volumen
 - Bruttogewicht
 - Nettogewicht
 - PQR-Analyse nach Stücklistenverwendungen durchführen
 - Stücklistenverwendungen
 - Anzahl Stücklisten
 - UVW(N)-Analyse nach Einzelpreisen durchführen
 - XYZ(N)-Analyse durchführen nach Regelmäßigkeit des Verbrauch
Berechnung von Standardabweichung / Variationskoeffizient nach
 - Mittelwertmethode
 - Medianmethode
 - Ausreisserkorrektur wenn Abweichung der Periodenmenge
> Standardabweichung
 - Lebenszyklusanalyse durchführen
 - nur für klassifizierte Materialien
 - für alle Materialien
 - KSTX(N)-Analyse durchführen nach Zeitreihenverlauf
-
- Analyse über Gesamtliste
 - Analyse pro Werk

Klassifizierungsanalysen

Sie können festlegen, ob die Analysen über die Gesamtliste oder pro Werk erfolgen sollen. Bei der ersten Option werden Klassifizierungen auf Basis aller selektierten Materialien durchgeführt, bei der zweiten Option gesondert pro ausgewähltem Werk.

2.1.4 Registerkarte *Klassifizierung 2*



Schematische Darstellung der Registerkarte *Klassifizierung 2*

Auf der Registerkarte *Klassifizierung 2* können Sie exakte Strategien und Grenzwerte für die Analysen wählen.

2.1.4.1 Strategie für die ABC-Analyse

Das Screenshot zeigt die Konfigurationsoberfläche für die Strategie für ABC(D)-Analyse nach Verbrauchswerten. Die Einstellungen sind wie folgt:

	A	B	C
<input checked="" type="radio"/> Verbrauchswert in %	70	20	10
<input type="radio"/> Verbrauchswert absolut	50.000	5.000	<
<input type="radio"/> Anzahl Materialien in %	10	20	70
<input type="radio"/> Anzahl Materialien absolut	100	500	Rest
<input type="checkbox"/> C-Materialien unterteilen (Kennzeichen D)			

Unterhalb der Tabelle sind drei Radio-Buttons für die Berechnungsmethode des ABC-Werts:

- ABC-Wert = aktueller Preis x Verbrauchsmenge
- ABC-Wert aus Datenquelle
- Dummypreis 1 pro Basismengeneinheit (ABC-Analyse auf Mengenbasis)

Strategie für ABC(D)-Analyse nach Verbrauchswerten

Die ABC-Analyse ist ein betriebswirtschaftliches Analyseverfahren, bei dem Materialien im Hinblick auf ihre Bedeutung klassifiziert werden. Je nach den Einstellungen der zugrundeliegenden Datenquelle werden beispielsweise Verbräuche, Auftrags- bzw. Fakturamengen oder Vorplanungsmengen als Basis verwendet.

Diese werden mit einem Preis multipliziert, um den Wert zu ermitteln. Es gibt verschiedene Möglichkeiten, den ABC-Wert zu berechnen:

Je nach verwendeter Basis ermittelt der **Dispositionsmonitor** die Bedeutung eines Materials durch Eingruppierung (Klassifizierung) des Materials in eine von (standardmäßig) drei Gruppen. Dabei repräsentiert die A-Gruppe die Materialien mit der höchsten Bedeutung, B-Materialien sind Materialien mittlerer Bedeutung und C-Materialien repräsentieren die Materialien untergeordneter Bedeutung.

Das Kriterium zur Gruppenbildung können Sie neben anderen Basiseinstellungen zur Datenquelle auf der Registerkarte *Strategie 1* festlegen. Sie können zwischen vier Vorgehensweisen wählen:

1) Verbrauchswert in %

Diese Vorgehensweise repräsentiert den klassischen Ansatz einer ABC-Analyse. Dabei wird für alle zu klassifizierenden Objekte z.B. zur Datenquelle, zum verwendenden Preis oder Analysezeitraum der Wert im Analysezeitraum ermittelt. Der Wert kann je dabei nach Datenquelle beispielweise der Verbrauchswert, der beauftragten Wert, der in Rechnung gestellte Wert oder der vorgeplante Wert sein. Die Materialien werden gemäß des Werts absteigend sortiert und gemäß der Prozentangaben auf der Registerkarte *Klassifizierung 2* zu drei Gruppen zusammengefasst.

2) Verbrauchswert absolut

Die Analyse ähnelt der unter 1) erläuterten Vorgehensweise. Der Unterschied besteht darin, dass bei dieser Alternative die Grenzen zwischen A- und B-Materialien sowie zwischen B- und C-Materialien durch absolute Werte bestimmt werden. Dies kann beispielsweise dann sinnvoll sein, wenn es eine ABC-Analyse für das gesamte Werk gibt und somit werksbezogen ermittelt wurde, wie hoch die Grenzen zwischen den Gruppen aus Werkssicht sind. Soll nun für einen kleineren Bereich des Materialspektrums eine ABC-Analyse durchgeführt werden, die bei der Klassifizierung die gleiche Eingruppierung vornimmt wie bei der werksbezogenen Vorgehensweise, müssen die Absolutwerte der werksbezogenen Analyse verwendet werden, da die ABC-Analyse deutlich andere Eingruppierungen liefern kann (und im Regelfall wird), wenn das Spektrum an zu analysierenden Materialien variiert. So ist es wahrscheinlich, dass ein aus Werkssicht als C-Material klassifiziertes Material auf das reduzierte Spektrum eines Disponenten bezogen ein B- oder sogar ein A-Material ist. Um diesen Effekt zu verhindern, kann die Analyse gemäß absoluten Werten dazu verwendet werden, dass bei einer Analyse eines separaten Spektrums die gleiche Klassifizierung vorgenommen wird wie bei der werksbezogenen Gesamtanalyse.

3) Anzahl Materialien in %

Analog zu den oben dargestellten Vorgehensweisen erfolgt bei dieser Alternative die Klassifizierung gemäß Anteilen in %. Dies bedeutet, dass beispielsweise gemäß der Vorbelegung die obersten 10 % der Materialien als A-, weitere 20 % als B- und der Rest als C-Materialien klassifiziert werden. Die Prozentwerte stellen Sie auf dem Selektionsbildschirm ein.

4) Anzahl Materialien absolut

Diese Vorgehensweise ähnelt Alternative 3). Der Unterschied besteht darin, dass Sie statt eines prozentualen Anteils eine absolute Anzahl von Materialien vorgeben, die klassifiziert werden sollen.

Optionales Kennzeichen D

Abweichend von der standardmäßigen ABC-Analyse bietet der **Dispositionsmonitor** die Möglichkeit, Materialien differenzierter zu analysieren. Dies bedeutet, dass bei der ABC-Analyse optional eine weitere Gruppe, die der D-Materialien, gebildet werden kann. Zur Aktivierung der D-Materialien müssen Sie das Kennzeichen *C-Materialien unterteilen (Kennzeichen D)* setzen und außerdem Preis, Umsatz und/oder letzten Verbrauch in Prozent pflegen. Hier werden beispielsweise bei Verwendung des Preises alle Materialien, die gemäß der weiter oben anzugebenden Strategie als C-Materialien eingruppiert wurden und deren Preis gemäß Preissteuerungskennzeichen den angegebenen Preis unterschreitet, als D-Material klassifiziert. Somit ist eine genauere Differenzierung der C-Materialien möglich, die häufig nötig ist, um relativ hochwertige Materialien, die im Analysezeitraum nur sehr selten verbraucht worden sind, von den wirklichen C-Materialien unterscheiden zu können.

Wenn Sie den Auswahlknopf *wenn Umsatz <=...%* markieren, bezieht sich der eingetragene Grenzwert auf den Gesamtwert der in der Analyse berücksichtigten Materialien.

❖ Beispiel

Wenn Sie 1% eintragen und der kumulierte Wert des Verbrauchs 100.000 € beträgt, werden die Materialien zu D-Materialien, deren kumulierter Wert das letzte % ausmacht, also 1.000€. Die Materialien mit den geringsten Verbräuchen werden so lange zusammengefasst, bis der Gesamtverbrauch einem Wert von 1.000€ (= 1% von 100 000 €) entspricht.

⚠ Achtung

Der angegebene Prozentsatz ist kein prozentualer Anteil am Verbrauch der C-Materialien.

Analyse auf Mengengbasis

Für den ABC-Teil der Analyse können Sie unter bestimmten Voraussetzungen eine Analyse auf Mengengbasis durchführen. Dazu setzen Sie das entsprechende Kennzeichen zur Normierung des Preises auf 1. Diese Analyse ergibt jedoch nur dann sinnvolle Werte, wenn die Mengeneinheiten der Materialien miteinander vergleichbar sind.

❖ Beispiel

Ein Vergleich des Materialverbrauchs in Stück mit einem Materialverbrauch in Litern ist nicht aussagekräftig.

Dies müssen Sie berücksichtigen, wenn Sie diese Option nutzen.

2.1.4.2 Strategie für die EFG-Analyse

	E	F	G
<input type="radio"/> Wiederbeschaffungszeit in %	10	20	70
<input checked="" type="radio"/> Wiederbeschaffungszeit absolut	5	15	>
<input type="radio"/> Anzahl Materialien in %	10	20	70
<input type="radio"/> Anzahl Materialien absolut	100	500	Rest

Kenntzeichen N wenn keine Wbz im Materialstamm gepflegt

Strategie für EFG(N)-Analyse

Bei der EFG-Analyse werden die Materialien nach ihrer Wiederbeschaffungszeit (WBZ) sortiert und anschließend klassifiziert.

Die Wiederbeschaffungszeit kann unterschiedlich ermittelt werden. Sie können auf dem Selektionsbild *Klassifizierung 1* des Dispoemonitors auswählen, welche Rechenregeln Sie berücksichtigen möchten:

EFG(N)-Analyse durchführen (Wiederbeschaffungszeit)

- Gesamt-WBZ aus Materialstamm
- berechnete WBZ in Arbeitstagen
- berechnete WBZ in Kalendertagen
- fremdbesch. in Kal.tg. eigengef. in Arb.tg.

Rechenregeln für die EFG(N) Analyse

- Wiederbeschaffungszeit aus Materialstamm Sicht *Dispo3*
- berechnete Wiederbeschaffungszeit in Arbeitstagen
- berechnete Wiederbeschaffungszeit in Kalendertagen
- für fremdbeschaffte Materialien berechnete Wiederbeschaffungszeit in Kalendertagen, für eigengefertigte in Materialien in Arbeitstagen

Materialien, die kein Beschaffungskennzeichen haben, und Materialien, die sowohl eigengefertigt als auch fremdbeschafft sein können, werden wie eigengefertigte Materialien behandelt.

i Hinweis

Bitte beachten Sie die Detailinformationen in der PDF-Dokumentation, die mit der Software ausgeliefert wird.

Die Planlieferzeit im Materialstamm ist in Kalendertagen angegeben, die anderen Termine in Arbeitstagen. Je nach ausgewählter Option wird entweder die Planlieferzeit in Arbeitstage umgerechnet oder die Summe der anderen Zeiten in Kalendertage, basierend auf der aus dem Fabrikkalender entnommenen Anzahl der Arbeitstage pro Woche.

Als Analyseoptionen stehen 3 (4) alternative Vorgehensweisen zur Verfügung. Die Grundlage für die Berechnung ist die Wiederbeschaffungszeit.

Die Selektionsgrenzen für die Klassifizierung müssen Sie ansteigend angeben.

Wenn keine WBZ gepflegt ist, können Sie diese Materialien als „N“ klassifizieren, wenn Sie das Kennzeichen *Kennzeichen N, wenn keine WBZ gepflegt* setzen.

Bei der WBZ in Prozent werden die WBZs aller betrachteten Materialien ungewichtet aufsummiert und anschließend absteigend sortiert. Entsprechend der gesetzten Prozentzahlen (hier z.B. 10% in E) werden die

Materialien so lange der E-Gruppe zugeordnet, bis ihre aufsummierte WBZ 10% der Gesamtsumme der WBZ entspricht.

Im Gegensatz zur EFG-Wiederbeschaffungszeit, welche für die Terminierung allgemein relevant ist, wird im **Dispositionsmonitor** zudem die berechnete bzw. verwendete Wiederbeschaffungszeit bestimmt. Diese Größe wird für die Sicherheitsbestandsberechnung genutzt.

Die Wiederbeschaffungszeiten können sich dadurch unterscheiden, dass bei der EFG-Zeit für eigengefertigte Materialien die Wareneingangsbearbeitungszeit berücksichtigt wird. Ist keine losgrößenunabhängige Eigenfertigungszeit aus der Registerkarte *Disposition 2* gepflegt, wird für die berechnete bzw. verwendete WBZ die losgrößenabhängige Eigenfertigungszeit aus der Registerkarte Arbeitsvorbereitung des Materialstamms (d.h. Rüstzeit + Bearbeitungszeit x Losgröße + Übergangszeit) herangezogen.

2.1.4.3 Strategie für die HIJ-Analyse

Sie können nur dann eine HIJ(K)-Analyse durchführen, wenn Sie als Datenquelle *Materialbelege* wählen.

Strategie für HIJ(K)-Analyse (nach Anzahl Entnahmen)

	H	I	J
<input type="radio"/> Anzahl Entnahmen in Prozent	70	20	10
<input checked="" type="radio"/> Anzahl Entnahmen absolut	10	2	<
<input type="radio"/> Anzahl Materialien in %	10	20	70
<input type="radio"/> Anzahl Materialien absolut	100	500	Rest
<input checked="" type="checkbox"/> Kennzeichen K wenn Anzahl Entnahmen kleiner als			3

Strategie der HIJ(K)-Analyse

Die HIJ-Analyse klassifiziert Materialien nach der Anzahl der Entnahmen (Picks). Eine Entnahme ist eine Verbrauchsbuchung. Dabei ist es irrelevant, welche Mengen entnommen werden.

❖ Beispiel

Folgende Daten gelten für ein Material 123.

Datum der Entnahme	Entnommene Menge	Anzahl Warenbewegungen
01.02.2015	100	1
10.02.2015	1	1
12.02.2015	10	1
23.02.2015	10	1

Für den Monat Februar werden für das Material vier Warenbewegungen im Rahmen der HIJ-Analyse identifiziert. Es macht keinen Unterschied, ob dabei 100 Stück oder lediglich 1 Stück entnommen wurden.

Anhand der Klassifizierungsergebnisse können Sie eine Lageroptimierung durchführen.

2.1.4.4 Strategie für die LMN-Analyse

Strategie für LMN(O)-Analyse (Volumen)			
	L	M	N
<input type="radio"/> Volumen in %	70	20	10
<input checked="" type="radio"/> Volumen absolut (in Kbm)	10,000	0,100	<
<input type="radio"/> Anzahl Materialien in %	10	20	70
<input type="radio"/> Anzahl Materialien absolut	100	500	Rest
<input type="checkbox"/> Kennzeichen O wenn kein Volumen im Materialstamm gepflegt			
Relevantes Volumen für LMN-Klassifizierung			
<input checked="" type="radio"/> Volumen des Bestandes			
<input type="radio"/> Volumen pro Basismengeneinheit des Materials			

Strategie für LMN(O)-Analyse (Volumen)

Bei der LMN-Analyse werden die Materialien nach ihrem Bestandsvolumen klassifiziert. Dies ist insbesondere dann sinnvoll, wenn aus den Ergebnissen der Analyse Rückschlüsse zum benötigten Lagerplatz gezogen werden sollen.

Als Analyseoptionen stehen die gleichen vier Vorgehensweisen zur Verfügung wie bei der ABC-Analyse. Die Materialien werden jedoch auf Basis des Bestandsvolumens sortiert. Die Grundlagen für die Berechnung sind die Volumenangaben der Grunddatensicht 1 des Materialstamms sowie der aktuelle Lagerbestand im System.

Wenn Sie bei der Selektion die Materialien, für die kein Volumen im Materialstamm gepflegt ist, besonders genzeichnen möchten, setzen Sie das Kennzeichen *Kennzeichen O*.

Sie können die LMN-Analyse nicht nur anhand des Volumens, sondern auch anhand des Netto- bzw. Bruttogewichts durchführen.

2.1.4.5 Strategie für die PQR-Analyse

Die PQR-Analyse bezieht sich auf die Materialstücklisten. Diese Klassifizierung ist nur möglich, wenn Sie zusätzlich die **SCM-Beratungslösung BOM analysis** einsetzen.

Zur Analyse gibt es zwei Möglichkeiten, welche die folgenden Fragen beantworten:

- Wie oft wird die Stückliste zu dem betrachteten Material verwendet? In wie viele übergeordnete Stücklisten fließt das betrachtete Material also als Komponente ein?
- Wie viele Stücklisten gibt es zu dem betrachteten Material? In wie vielen Stücklisten ist das betrachtete Material also das Kopfmaterial?

Sie legen die Art der Analyse mit dem entsprechenden Auswahlknopf fest. Dementsprechend können Sie die Einstellung der PQR-Analyse für die Anzahl der Stücklistenverwendungen oder die Anzahl der Stücklisten vornehmen.

Bei Auswahl von *Stücklistenverwendungen*:

Strategie für PQR-Analyse nach Stücklistenverwendungen			
	P	Q	R
Anzahl Verwendungen	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="1"/>	<

PQR bei Stücklistenverwendung

Bei Auswahl von *Anzahl Stücklisten*

Strategie für PQR-Analyse nach Anzahl Stücklisten			
	P	Q	R
Anzahl Stücklisten	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="1"/>	<

PQR bei Anzahl Stücklisten

Wenn die Anzahl der Stücklistenverwendungen bzw. die Anzahl der Stücklisten (je nach Einstellung) größer oder gleich der unter P eingetragenen Zahl ist, wird das Material als P-Material klassifiziert. Ist sie kleiner als diese aber größer/gleich der unter Q eingetragenen Zahl, wird das Material als Q-Material klassifiziert. Alle Materialien mit noch kleineren Anzahlen an Stücklistenverwendungen bzw. Anzahl an Stücklisten werden als R-Materialien klassifiziert.

❖ Beispiel

Wenn Sie die Einstellung wie auf der obigen Abbildung vornehmen, werden Materialien als P-Materialien klassifiziert die zwei oder mehr Stücklisten(verwendungen) haben. Materialien mit mindestens einer Stückliste(nverwendung) werden als Q-Materialien und Materialien mit keiner Stückliste(nverwendung) als R-Materialien klassifiziert.

⚠ Achtung

Es werden lediglich die Materialstücklisten betrachtet.

Auswirkungen auf die Ergebnisliste

83 - MSK_KLASSIF -							
ABC-XYZ	ABC	Material	Werk	AnzStlst	StlstVerw	PQR	PQR-Anzahl
OX	A	CS_MDA_HALB_E_0003	1000	1	1	Q	1
OX	A	CS_MDA_HALB_E_0004	1000	1	1	Q	1
OX	A	CS_MDA_HALB_E_0005	1000	1	1	Q	1
OX	C	CS_SSS_HALB_E_0001	1000	1	1	Q	1
OX	C	CS_SSS_HALB_E_0002	1000	1	1	Q	1
OX	A	CS_HALB_F_0001	1000	0	1	R	0
OX	A	CS_ROH_F_0001	1000	0	1	R	0

Ergebnisliste: PQR-Analyse bei Anzahl Stücklisten

ABC-XYZ	ABC	Material	Werk	AnzStlist	StlistVerw	PQR	PQR-Zahl	PQR a
CX	A	CS_FERT_E_0001	1000	1	0	R	0	
CX	A	CS_HALB_E_0001	1000	1	1	Q	1	
CX	A	CS_HALB_F_0001	1000	0	1	Q	1	
CX	A	CS_ROH_F_0001	1000	0	1	Q	1	
CX	A	CS_ROH_F_0002	1000	0	1	Q	1	
CX	A	CS_ROH_F_0003	1000	0	1	Q	1	

Ergebnisliste: PQR-Analyse bei Stücklistenverwendung

In der Ergebnisliste erhalten Sie bei entsprechender Gestaltung des Layouts zusätzliche Spalten für die PQR-Analyse.

Entscheidend für die Klassifizierung ist die Spalte PQR-Anzahl. Sie enthält sowohl die Anzahl der Stücklisten als auch die Anzahl der Verwendungen. Was in die Spalte PQR-Anzahl übernommen wird, hängt davon ab, welchen Auswahlknopf Sie markiert haben.

Weitere Informationen

[BOM Analysis \[Seite 97\]](#)

2.1.4.6 Strategie für die UVW-Analyse

Strategie für UVW(N)-Analyse nach Einzelpreisen			
	U	V	W
<input type="radio"/> Einzelpreis in %	70	20	10
<input checked="" type="radio"/> Einzelpreis absolut	100	1	<
<input type="radio"/> Anzahl Materialien in %	10	20	70
<input type="radio"/> Anzahl Materialien absolut	100	500	Rest
<input type="checkbox"/> Kennzeichen N wenn kein Einzelpreis gepflegt			

Strategie für UVW(N)-Analyse

Bei der UVW-Analyse werden die Materialien nach ihrem Einzelpreis sortiert und anschließend klassifiziert.

Die Grundlage der Berechnung sind die Preisangaben im Materialstamm, Sicht [Buchhaltung1](#). Abhängig vom Preissteuerungskennzeichen und der Preiseinheit wird der relevante Einzelpreis ermittelt. Je nach Einstellungen kann das beispielsweise der Standardpreis oder der gleitende Preis sein.

In der Strategie für die UVW-Analyse geben Sie die Selektionsgrenzen für die Klassifizierung ein. Standardmäßig ist *Einzelpreis absolut* eingestellt. Ein Material wird dabei entsprechend seines Einzelpreises einer Klasse zugeordnet. In den Standardeinstellungen liegt die Grenze für die Klasse U bei 100,00. Ein hochpreisiges Material mit einem Einzelpreis über 100,00 wird der Klasse U zugeordnet. Alternativ können Sie die Strategie *Einzelpreis in %* wählen. Dabei gibt es keine festen Grenzen für die Klassifizierung. Von den analysierten Materialien wird die Summe aller Einzelpreise gebildet und die Materialien absteigend ihres

Einzelpreises sortiert. Materialien, die mit ihrem Einzelpreis in dem entsprechenden prozentualen Segment liegen, werden der jeweiligen Klasse zugeordnet. Des weiteren können Sie die Klassen nach der Anzahl an Materialien festlegen. Hierbei können Sie die *Anzahl Materialien absolut* oder die *Anzahl Materialien in %* vorgeben.

Die Einstellung *Anzahl Materialien absolut* verhält sich folgendermaßen:

♣ Beispiel

100 Materialien werden analysiert. Diese werden absteigend nach Preis gemäß Materialstamm sortiert. Die 10 Materialien mit dem höchsten Einzelpreis (10% von 100 = 10) erhalten Kennzeichen U, die 70 Materialien mit den kleinsten Einzelpreisen erhalten Kennzeichen W, die 20 mittelpreisigen Materialien das Kennzeichen V.

Ist kein Einzelpreis gepflegt, können Sie diese Materialien als „N“ klassifizieren, indem Sie das Kennzeichen *Kennzeichen N, wenn kein Einzelpreis gepflegt* setzen.

Weitere Informationen

[Strategie für die EFG-Analyse \[Seite 34\]](#)

[Währung / Preisermittlung \[Seite 24\]](#)

2.1.4.7 Strategie für die XYZ-Analyse

Strategie für XYZ(N)-Analyse (Regelmäßigkeit des Verbrauchs)			
	X	Y	Z
<input type="radio"/> Variationskoeff. in %-Stufen	70	20	10
<input checked="" type="radio"/> Variationskoeffizient absolut	0,50	1,50	>
<input type="radio"/> Anzahl Materialien in %	10	20	70
<input type="radio"/> Anzahl Materialien absolut	100	500	Rest
<input type="checkbox"/> Kennzeichen N wenn			
<hr/>			
<input checked="" type="radio"/> XYZ-Analyse auf Basis der Verbrauchsmengen jeder Periode			
<input type="radio"/> XYZ-Analyse auf Basis der Anzahl der Auftragspositionen			

Strategie für XYZ(N)-Analyse (Regelmäßigkeit des Verbrauchs)

Die XYZ-Analyse ist ein betriebswirtschaftliches Analyseverfahren, das Materialien nach der Regelmäßigkeit des Verbrauchs klassifiziert, die mit dem Variationskoeffizienten gemessen wird.

→ Nicht vergessen

Der Variationskoeffizient ist ein statisches Maß für die Bestimmung der Regelmäßigkeit der Werte einer Zeitreihe. Eine ausführliche Erläuterung dieser Kennzahl finden Sie im Abschnitt [Anhang: Interpretationshilfe für Kennzahlen \[Seite 84\]](#).

Wie bei der ABC-Analyse kann es sich dabei um beispielsweise Verbräuche, Auftrags- bzw. Fakturamengen oder Vorplanungsmengen handeln. Auch die Analyseoptionen sind die gleichen wie bei der ABC-Analyse.

Bei der XYZ-Analyse können Sie die als Z-Materialien klassifizierten Stammdatenobjekte weiter unterteilen, und zwar in Z-Materialien und N-Materialien, die zusätzlich zu der Klassifizierung einen bestimmten Anteil an Nullperioden aufweisen.

i Hinweis

Dies ist vergleichbar mit der Option bei der ABC-Analyse, D-Materialien zu klassifizieren.

Hieraus lassen sich beispielsweise für die Identifikation von sporadischem (selten auftretendem) Verbrauch wichtige Rückschlüsse ziehen.

❖ Beispiel

Dies ist beispielweise bei der Auswahl von Prognosemodellen von entscheidender Bedeutung, da sporadische Verbräuche nur für bestimmte Prognosemodelle eine ausreichende Datengrundlage für die Durchführung einer Prognose bieten.

Weitere Informationen

[Anhang: Interpretationshilfe für Kennzahlen \[Seite 84\]](#)

[Strategie für die ABC-Analyse \[Seite 31\]](#)

2.1.4.7.1 Exkurs: XYZ-Analyse – Prozentuale Klassifizierung von Materialien gemäß Variationskoeffizient

Im **Dispositionsmonitor** können Sie Materialien relativ zum jeweils höchsten gefundenen Variationskoeffizienten klassifizieren. Der **Dispositionsmonitor** ermittelt dabei den höchsten Variationskoeffizienten aller ausgewählten Materialien. Dieser Wert gilt dann als Referenzwert (100%). Alle anderen Variationskoeffizienten beziehen sich bei der Klassifizierung auf diesen Referenzwert.

i Hinweis

Bitte beachten Sie die Detailinformationen in der PDF-Dokumentation, die mit der Software ausgeliefert wird.

2.1.4.7.2 Exkurs: Ausreißerkorrektur

Im **Dispositionsmonitor** können Sie festlegen, ob der Median oder der Mittelwert als Erwartungswert zur Berechnung der Standardabweichung und des Variationskoeffizienten herangezogen wird.

XYZ(N)-Analyse durchführen der Regelmäßigkeit des Verbrauchs

Berechnung von Standardabweichung / Variationskoeffizient nach

Mittelwertmethode

Medianmethode

Ausreisserkorrektur wenn Abweichung der Periodenmenge > Standardabweichung

Methoden zur Bestimmung des Variationskoeffizienten

Zusätzlich können Sie bestimmen, ob eine Ausreißerkorrektur stattfinden soll.

Zur Zeitreihe eines Materials wird dann mit dem ausgewählten Erwartungswert die Standardabweichung errechnet. Alle Werte der Zeitreihe, die um mehr als das vorgegebenen Vielfache der Standardabweichung vom Erwartungswert abweichen, werden auf den Erwartungswert korrigiert.

In der Ergebnisliste zeigen zusätzliche Spalten die Ober- und Untergrenze an. Ein Ankreuzfeld zeigt an, ob korrigiert wurde, und in der Spalte Ausreißermengen wird die Summe der betragsmäßigen Korrekturen angezeigt:

Gesamtliste...									
Material	ABC-Wert	XYZ-Menge	ABC	XYZ	Ausreißer	Ausreißermengen	Obergrenze	Untergrenz.	ØVerb.p.P.
CS_MRP_FERT_E_DB02	31.963,23	7.990,808	A	Z	<input checked="" type="checkbox"/>	3.359,192	1.204,344	763,536-	166,475

Ergebnisanzeige Ausreißermengen

In der Grafik zur Zeitreihe wird die originale Zeitreihe (ohne Ausreißerkorrektur) angezeigt. Zusammen mit den Grenzlinien wird sichtbar, in welchen Perioden Ausreißer korrigiert wurden:



Ergebnisdarstellung ohne Ausreißerkorrektur

In der Grafik liegt die Verbrauchsmenge in Woche 36 über dem oberen Grenzwert und die Menge in Woche 41 unter dem unteren Grenzwert. Woche 36 wird deshalb von 2500 um 1550 nach unten auf den Median 950 korrigiert, Woche 41 um 750 nach oben. Zusammen ergibt das einen Betrag von 2300, um den korrigiert wurde.

Mit der korrigierten Zeitreihe wird wiederum die Standardabweichung und daraus der Variationskoeffizient berechnet, der für die Zuordnung des XYZ-Kennzeichens verwendet wird. Durch die Korrektur um die Ausreißer kann eine Zeitreihe gleichmäßiger erscheinen, so dass sie ein „besseres“ XYZ-Kennzeichen erhält.

Die Auswahl, ob der Median oder der Mittelwert als Erwartungswert verwendet werden soll, wirkt sich nur auf die hier beschriebenen Kennzahlen aus. Bei allen anderen Kennzahlen (z.B. zur Berechnung des MAD) wird weiterhin grundsätzlich mit dem Mittelwert gearbeitet.

Weitere Informationen

2.1.4.8 Lebenszyklusanalyse (LRODI-Analyse)

Durch die Lebenszyklusanalyse werden Materialien in Phasen im Lebenszyklus eingeteilt.

Dabei gelten folgende Bedingungen:

- Ist für ein Material ein Löschkennzeichen gesetzt, erhält es den Status „I“ (für Inactive)
- Hat das Material den Status „N“ für neu, wird der Status „L“ (für Launch) gesetzt.
- Ist die LH3-Bedingung (Lagerhüter - z.B. 360 Tage ohne Verbrauch) erfüllt, wird der Status „D“ (für Dying) gesetzt.
- Ist die LH1-Bedingung (Lagerhüter - z.B. 180 Tage ohne Verbrauch) erfüllt, wird der Status „O“ (für Obsolete) gesetzt.
- Trifft keine der Bedingungen zu und hat das Material den Status „Nicht normal“, wird der Status „E“ (für Exception) gesetzt. Dies ist eine Option, die im Customizing kundenspezifisch festgelegt wird.

❖ Beispiel

Dieser Fall kann beispielsweise dann eintreten, wenn das Material keinen Verbrauch hat, aber die Bedingungen für Lagerhüter nicht erfüllt sind, weil negativer Verbrauch (wegen Retouren) vorhanden ist.

- Alle anderen Materialien erhalten den Status „R“ (für Running).

Wann wird ein Material als normal klassifiziert?

Ein Material gilt dann als normal, wenn folgende Bedingungen zutreffen:

- Kein Löschkennzeichen gesetzt
- Nicht ohne Verbrauch im Analysezeitraum

- Das Material ist nicht als neu klassifiziert (gemäß Kriterien in Kapitel [Neue Materialien \[Seite 26\]](#))

Wann erhält ein Material ein Löschkennzeichen?

Ein Löschkennzeichen gibt es in verschiedenen Tabellen:

- *MARA* (Mandantenebene)
- *MARC* (Werksebene)
- *MARD* (Lagerortebene)
- *MDMA* (Dispobereichsebene)

Die beiden letzten Tabellen sind nur dann relevant, wenn Sie die entsprechende Analyseebene ausgewählt haben, also *MARD* bei Lagerort und *MDMA* bei Dispobereichen. Bei *MARC* gilt das Material auf Werksebene als gelöscht. Wenn in mindestens einer der Tabellen das Löschkennzeichen gesetzt ist, dann gilt das Material im **Dispositionsmonitor** als gelöscht.

Wenn eine Löschung auf *MARA*-Ebene gesetzt ist, dann wirkt sich diese auch auf untergeordnete Ebenen aus.

Wann erfüllt ein Material die Lagerhüterbedingungen?

❖ Beispiel

Sie tragen 80 Tage als LH1-Bedingung und 120 Tage als LH3-Bedingung ein. Dies bedeutet, dass ein Material 123, für das seit 130 Tagen keine Materialbewegung vorhanden ist, als LH3 eingestuft wird.

Wenn es für ein Material 567 vor 110 Tagen die letzte Bewegung gegeben hat, dann wird nicht LH3, sondern LH1 angewendet (weil $110 \geq 80$ Tage).

In der LRODI-Analyse gilt immer das stärkste Kriterium:

Ein Material 123, das unter den genannten Kriterien seit 130 Tagen nicht mehr bewegt wurde, würde LH3 erhalten und damit in der LRODI-Analyse den Status D, das Material 567 den Status O.

Wie wird die Entwicklungsrichtung im Rahmen des Lebenszyklus bestimmt?

Sie können die Entwicklungsrichtung im Rahmen des Lebenszyklus bestimmen.

Dazu müssen Sie die Ankreuzfelder für die Lebenszyklusanalyse und für die KSTX(N)-Analyse markieren. Klassifiziert werden Materialien mit den Lebenszykluskennzeichen "Launch" oder "Running", da dies Materialien in der Mitte des Lebenszyklus sind.

- Lebenszyklusanalyse durchführen
 - nur für klassifizierte Materialien
 - für alle Materialien
- KSTX(N)-Analyse durchführen

Bedingungen für Entwicklungsrichtung

Es gibt zwei Optionen für die Entwicklungsrichtung des Lebenszyklus:

- Klassifizierung auf der Basis des Trendwerts
- Klassifizierung auf der Basis der KSTX(N)-Analyse

Lebenszyklusanalyse	
L	neues Material ("launch")
R	normales Material ("running")
O	künftiger Lagerhüter ("obsolete")
D	Lagerhüter ("dying")
I	gelöschtes Material ("inactive")
E	sonstige Ausnahmen ("exception")
Entwicklungsrichtung Lebenszyklus	
<input checked="" type="radio"/>	Klassifizierung auf Basis Trendwert
<input type="radio"/>	Klassifizierung auf Basis KSTX(N)-Analyse

Optionen zur Entwicklungsrichtung des Lebenszyklus

Bei der ersten Variante wird die Entwicklungsrichtung als steigend bzw. fallend gekennzeichnet, wenn ein positiver bzw. negativer Steigungswert vorliegt. Das Kennzeichen für eine konstante Entwicklungsrichtung wird nur bei einer Steigung von exakt 0 vergeben. Bei der zweiten Variante verhalten sich die Bedingungen analog zu den Eingabebedingungen bei der KSTX(N)-Analyse. Ein Material wird nur als steigend bzw. fallend gekennzeichnet, wenn ein positiver bzw. negativer Trendwert vorliegt und die Zeitreihe aufgrund des minimalen MAD oder überschrittener Schwellenwerte als trendbehaftet charakterisiert wird. Weist eine Zeitreihe beispielsweise einen positiven Trendwert auf, der jedoch unterhalb des eingetragenen Schwellenwerts liegt, wird die Entwicklungsrichtung als konstant gekennzeichnet.

Die folgende Abbildung verdeutlicht den Unterschied.

Variante 1

Entwicklungsrichtung Lebenszyklus

Klassifizierung auf Basis Trendwert

Klassifizierung auf Basis KSTX(N)-Analyse

Material	Werk	Grundwert	Trendwert	Lebenszyklus	KSTX(N)	Zyklus Entwicklung
SF-101	1000	9,897	0,111-	R	K	↘
SF-102	1000	495,868	12,505-	R	X	↘
SF-111	1000	42,751	0,169	R	K	↗
SF-112	1000	7.431,705	81,583-	R	X	↘
SF-2011	1000	0	0	E	N	✕

Variante 2

Entwicklungsrichtung Lebenszyklus

Klassifizierung auf Basis Trendwert

Klassifizierung auf Basis KSTX(N)-Analyse

Material	Werk	Grundwert	Trendwert	Lebenszyklus	KSTX(N)	Zyklus Entwicklung
SF-101	1000	9,897	0,111-	R	K	→
SF-102	1000	495,868	12,505-	R	X	↘
SF-111	1000	42,751	0,169	R	K	→
SF-112	1000	7.431,705	81,583-	R	X	↘
SF-2011	1000	0	0	E	N	✕

Varianten zur Entwicklungsrichtung

2.1.4.9 Saison- & Trendermittlung

Für eine Analyse nach Saisonalität und Trend müssen Sie Einstellungen im Bereich *Saison- & Trendermittlung* vornehmen.

⚠ Achtung

Da für diese Optionen sehr viele Rechenschritte notwendig sind, erhöht sich die Laufzeit erheblich.

Saison- & Trendermittlung

Saisonalität mit Autokorrelationskoeffizient ermitteln
 Schwellwert Autokorrelation

Zeitreihe vor XYZ-Analyse um Saison korrigieren

Trend & Saisonalität mit KSTX(N) ermitteln
 Zeitreihe vor XYZ-Analyse um Trend korrigieren

Analysezeitraum

Anzahl der Vergangenheitsperioden (PERAN) aus

Materialstamm
 folgenden Wert:

Anzahl der Perioden pro Saisonzyklus (PERIO) aus

Materialstamm
 folgenden Wert:

Bereich Saison- & Trendermittlung

Dieser Bereich umfasst Einstellungen zur Saisonermittlung mittels Autokorrelationskoeffizienten und zur Saison- & Trendermittlung mittels KSTX(N)-Analyse.

Wenn Sie eine Saisonermittlung durchführen möchten empfehlen wir, dass Sie eine der beiden Berechnungsmethoden auswählen. Die Verfahren mittels Autokorrelationskoeffizienten ist weniger aufwendig. Die Methode ist somit nachvollziehbarer für den Anwender und führt zu einer geringeren Laufzeit. Aufgrund des Verfahrens kann es - bei gewissen Datenkonstellationen - zu einer Verzerrung des Ergebnisses kommen. Trends in einer Zeitreihe können eine Auswirkung auf die Saisonermittlung haben.

Die Analyse nach KSTX(N) behebt diese Einschränkung, indem die Trendkomponente separat berechnet wird. Die Vielzahl an Berechnungsschritten hat im Vergleich zur Berechnung mittels Autokorrelationskoeffizienten eine erhöhte Laufzeit zur Folge.

Im Bereich *Analysezeitraum* legen Sie fest, welche Daten zur Bestimmung des Autokorrelationskoeffizienten und zur KSTX-Analyse verwendet werden sollen. Sowohl bei der Anzahl der Vergangenheitsperioden als auch der Anzahl an Perioden pro Saison können Sie auf Materialstammeinträge zurückgreifen. Zusätzlich können Sie auf dem Selektionsbild Werte angeben.

⚠ Achtung

Um sinnvolle Ergebnisse zu erzielen, muss die Anzahl der analysierten Vergangenheitsperioden ein ganzzahliges Vielfaches der Anzahl Saisonperioden sein.

⚠ Achtung

Die Reduzierung von Perioden im Rahmen der Analyse neuer Materialien wird für diesen Analysezeitraum nicht durchgeführt.

Sie können eine Saisonermitteln auf Basis des Autokorrelationskoeffizienten durchführen. Dieser ermittelt den mathematischen Zusammenhang zwischen Werten der Verbrauchszeitreihe, die einen bestimmten zeitlichen Abstand voneinander aufweisen (weitere Informationen zur Interpretation und Anwendung des Autokorrelationskoeffizienten finden Sie hier: [Anhang: Interpretationshilfe für Kennzahlen \[Seite 84\]](#)).

Die Höhe des berechneten Autokorrelationskoeffizienten gibt Aufschluss darüber, ob eine Zeitreihe saisonal ist. Wenn die gleichen Perioden einer Saison wiederkehrend hohe oder niedrige Werte aufweisen, erkennt der

Dispositionsmonitor eine Korrelation zwischen den gleichen Perioden einer Saison und der Autokorrelationskoeffizient wird größer. In der Regel wird ab einem Autokorrelationskoeffizienten von 0,3 eine Saisonalität angenommen. Im **Dispositionsmonitor** können Sie diesen Schwellenwert bei Bedarf ändern. Die Standardeinstellung ist 0,3.

Ob eine Zeitreihe als saisonal oder nicht-saisonal eingestuft wird, ist für die XYZ-Analyse von entscheidender Bedeutung. So besteht die Gefahr, dass der **Dispositionsmonitor** eine sehr saisonale Zeitreihe als sehr schwankend und damit als „Z“ kategorisiert, obwohl die Schwankungen hauptsächlich durch die Saisonalität bedingt sind. Ein solches Material ist mit einem Saisonmodell gut prognostizierbar und eine Kategorisierung als „Z“-Teil ist falsch. Sie können daher im **Dispositionsmonitor** die Zeitreihe vor der XYZ-Analyse um die saisonalen Einflüsse korrigieren, um die Schwankungsanalyse auf die Schwankungen außerhalb der Saisonalität zu beschränken. Der **Dispositionsmonitor** vergleicht dann zunächst den ermittelten Autokorrelationskoeffizienten mit dem definierten Schwellenwert. Wenn der Schwellenwert überschritten wird und das Kennzeichen *Zeitreihe vor XYZ-Analyse um Saisonalitäten korrigieren* gesetzt ist, wird die Zeitreihe mit den Saisonfaktoren normalisiert und die Saisonalität entfernt.

Als weiteres Verfahren zur Ermittlung von Saison und Trend in einer Zeitreihe steht Ihnen die KSTX(N)-Analyse zur Auswahl.

Einstellungen zur KSTX(N)-Analyse

Das Ziel der KSTX(N)-Analyse ist die Klassifizierung eines Materials im Hinblick auf seinen Zeitreihenverlauf. Dabei werden folgende Kennzeichen vergeben:

- Bei einem konstanten Verlauf wird das Kennzeichen K vergeben. Ein Verbrauchsverlauf wird als konstant bezeichnet, wenn die Werte um ein gleichbleibendes Niveau schwanken.
- Bei einem saisonalen Verlauf wird das Kennzeichen S vergeben. Hier liegt ein Muster vor, das sich im beobachteten Zeitraum wiederholt. Die Saisonlänge beträgt üblicherweise ein Jahr. Zur Ermittlung wird das Phasendurchschnittsverfahren verwendet.
- Bei einem Trendverlauf wird das Kennzeichen T vergeben. Dabei liegt eine langfristige systematische Veränderung des mittleren Niveaus in Form einer positiven oder negativen Steigung vor. Zur Ermittlung wird die einfache lineare Regression verwendet.
- Bei einem Trend-Saisonverlauf wird das Kennzeichen X vergeben. Der Verbrauch weist dabei sowohl saisonale Schwankungen als auch einen Trendwert auf.
- Bei sporadischen Verläufen wird das optionale Kennzeichen N vergeben. Solche Verläufe zeichnen sich durch einen hohen Anteil an Nullperioden aus.

Strategie für KSTX(N)-Analyse (Zeitreihe)

Kennzeichen N für sporadische Materialien wenn

Anteil Nullperioden \geq ...%

Varianzkoeffizient \geq

Klassifizierung nach minimalem MAD

Klassifizierung nach Schwellenwerten

Saisonschwankungen in %

Saisonschwankungen in Basismengeneinheit

Trendschwankungen in %

Trendschwankungen in Basismengeneinheit

Strategie für die KSTX(N)-Analyse

Im Bereich *Strategie für die KSTX(N)-Analyse* wählen Sie zunächst aus, ob das Kennzeichen N vergeben werden soll. Die Kriterien hierfür sind die gleichen wie bei der XYZ-Analyse.

Achtung

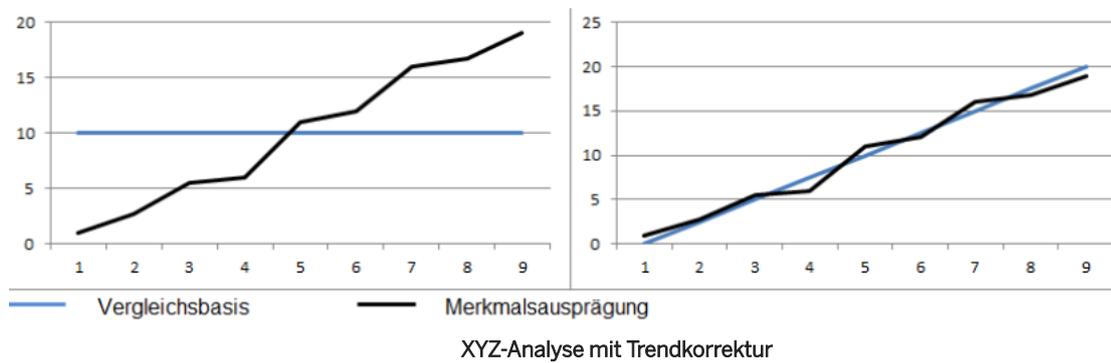
Bei der Kennzeichenvergabe wird das Intervall für die Zeitreihenanalyse berücksichtigt, das Sie auf der Registerkarte *Klassifizierung 1* ausgewählt haben, und nicht der Analysezeitraum auf der Registerkarte *Datenbasis*.

Die Wahl sinnvoller Grenzwerte ist elementar für die Aussagekraft der KSTX(N)-Analyse. Wird eine Saison- und Trendermittlung nach dieser Methode durchgeführt empfehlen wir eine Validierung der Einstellungen. Im unteren Abschnitt stellen Sie die Klassifizierungsvarianten ein. Dabei können Sie zwischen minimaler mittlerer absoluter Abweichung (MAD) und absoluten bzw. relativen Schwellenwerten für Trend und Saison wählen.

Wenn Sie die erste Option wählen, wird im Programmlauf der MAD für alle Verläufe ermittelt. Dieser berechnet sich als Mittelwert der betragsmäßigen Differenzen zwischen den tatsächlichen Verbrauchswerten und der Näherungslösung. Anschließend erhält die Zeitreihe das Kennzeichen des Verlaufs, welcher die kleinste Abweichung aufweist.

Bei der Klassifizierung nach Schwellenwerten legen Sie prozentuale oder absolute Grenzwerte für Trend und Saison fest. Wenn diese Werte überschritten werden, erfolgt eine entsprechende Klassifizierung. Der Prozentwert errechnet sich als Quotient aus Trendsteigung bzw. maximaler Saisonschwankung und dem Grundwert.

Analog zur Saisonkorrektur ist auch eine Trendkorrektur der XYZ-Analyse möglich. In diesem Fall wird der Variationskoeffizient nicht auf der Basis eines konstanten Vergleichswerts, wie Mittelwert oder Median, sondern auf der Grundlage des idealisierten Trendwerts berechnet. Die folgende Abbildung verdeutlicht den Unterschied.

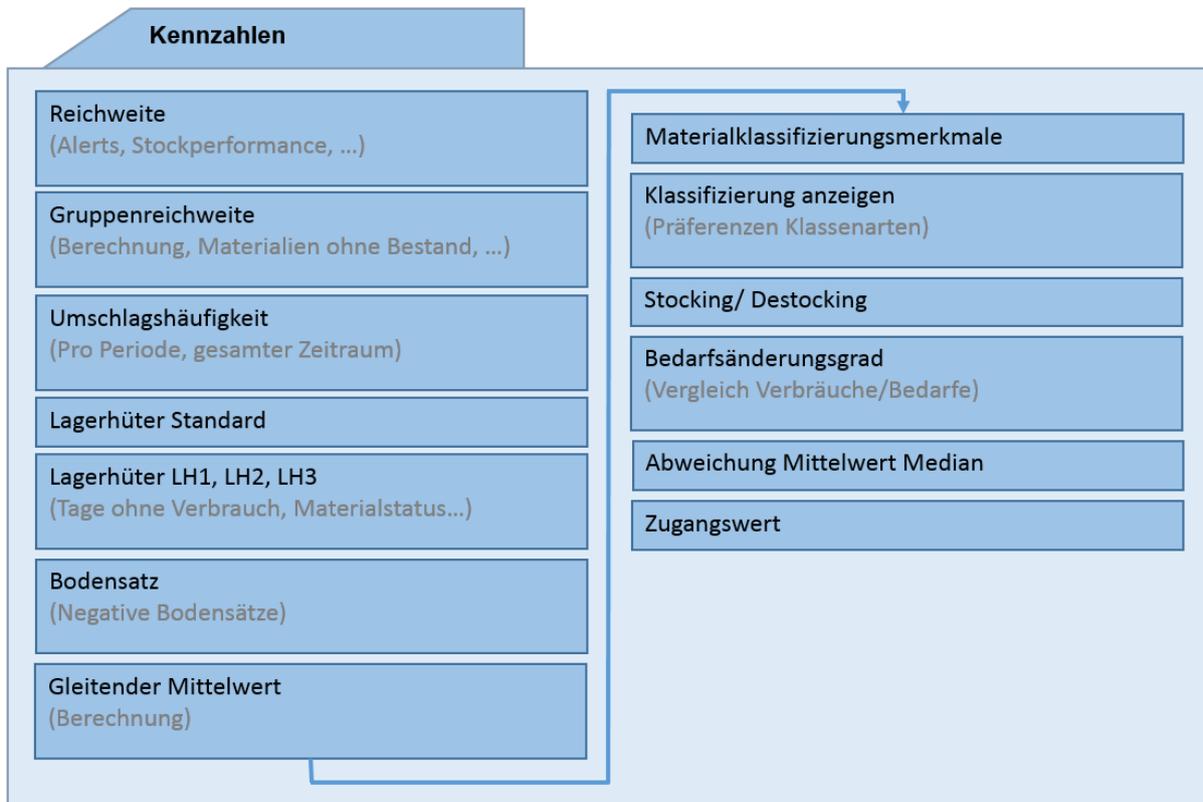


Diese Funktion liefert Ihnen exaktere Informationen zum Verbrauchsverlauf. Der Verbrauch wird nicht mehr als unregelmäßig sondern als regelmäßig mit einem Trendverlauf klassifiziert. So können Sie erkennen, welcher Anteil der Schwankungen aus regelmäßigen Trend- bzw. Saisonschwankungen besteht und welcher Anteil tatsächlich unregelmäßig ist.

Weitere Informationen

[Anhang: Interpretationshilfe für Kennzahlen \[Seite 84\]](#)

2.1.5 Registerkarte *Kennzahlen*



Schematische Darstellung der Registerkarte Kennzahlen

Auf der Registerkarte *Kennzahlen* legen Sie z.B. fest, wie der **Dispositionsmonitor** bei der Bereitstellung von Kennzahlen bzw. Informationen vorgehen soll, die für die Wahl von Prognosemodellen wichtig sind.

2.1.5.1 Reichweite

Für die Ergebnisanzeige im **Dispositionsmonitor** können Sie auf der Registerkarte *Kennzahlen* auswählen, welche Regeln bei der Berechnung der Reichweite gelten sollen.

Im Bereich *Reichweite* können Sie Einstellungen zur Berechnung der Einzelreichweiten vornehmen.

Reichweite

Reichweite wenn Bestand = 0 und Verbrauch = 0

- 999,9 (Standard)
- 0 (Kundenspezifisch)

- Reichweitenalerts (wie definiert pro ABC-XYZ-Kennzeichen)
- Reichweiten aus MD04 anzeigen (performancekritisch!)

Reichweite

Ausgabe von Reichweitewerten

Falls die Reichweite größer als 999 ist, wird im Standard grundsätzlich 999 angezeigt. Alternativ kann auch kundenspezifisch 0 ausgegeben werden.

Reichweiten aus MDO4

Sie können sich die Reichweiten aus der Transaktion *MDO4* anzeigen lassen.

⚠ Achtung

Wenn Sie diese Option wählen, erhöht sich die Laufzeit erheblich. Es werden alle drei möglichen Reichweiten aus der *MDO4* angezeigt: die Bestandsreichweite, die Zugangsreichweite 1 und die Zugangsreichweite 2. In der Ergebnisliste des **Dispositionsmonitors** sehen Sie entsprechend drei zusätzliche Spalten.

Reichweitenalerts

Wenn Sie Reichweitenalerts (Benachrichtigungen) erhalten möchten, sehen Sie auf dem Ergebnisbild zwei neue Spalten:

In der Spalte *Alertgrenze* wird der Benachrichtigungsgrenzwert zum ABC-XYZ-Kennzeichen angezeigt.

In der Spalte *Rwt.* ist eine Ampel abgebildet. Sie zeigt an, wie sich die errechnete Reichweite in Tagen zu dem Benachrichtigungsgrenzwert verhält.

Die Ampelfarben haben folgende Bedeutung:

- grün, wenn Grenzwert > Reichweite,
- gelb, wenn Grenzwert = Reichweite,
- rot, wenn Grenzwert < Reichweite,
- grau, wenn nicht klassifiziert

Gesamtliste...						
Material	Werk	ABC	XYZ	EFG	Alertgrenz	Rwt.
P-106	1000	a	y	f	34,0	🟢
P-105	1000	c	z	g	23,0	🔴
P-103	1000	a	y	f	34,0	🔴
P-104	1000	a	z	f	5,0	🔴
P 1	1000	c	x	e	3,0	🔴
P 10	1000	c	x	e	3,0	🔴

Anzeige der Reichweitealerts in der Gesamtliste

Gruppenreichweite

Neben den Einzelreichweiten können Sie auch die Gruppenreichweite berechnen lassen. Die Gruppenreichweite fasst die Reichweite mehrerer Materialien zusammen. Sie ist für die Reichweite der Gruppen in der Matrix und der Ordneransicht relevant.

Gruppenreichweite

Normale Reichweite (in Perioden)

- Gewichtete Reichweite (nach Preis in Perioden)
- Gewichtete Reichweite (nach Menge gesamter Analysezeitraum)
- Gewichtete Reichweite (nach Bestandswert in Perioden)
- Gewichtete Reichweite (nach Bestandswert in KT)
- Gewichtete Reichweite (nach Bestandswert in AT)

- Kumulierte Reichweite (Sum. Bestandswert / Sum. Verbrauchswert in Perioden)
- Kumulierte Reichweite (Sum. Bestandswert / Sum. Verbrauchswert in KT)

- Materialien ohne Verbrauch nicht berücksichtigen
- Materialien ohne Bestand nicht berücksichtigen
- Material ohne Bestand und ohne Verbrauch nicht berücksichtigen

Gruppenreichweite

Im **Dispositionsmonitor** sind acht Berechnungsverfahren implementiert:

i Hinweis

Bitte beachten Sie die Detailinformationen in der PDF-Dokumentation, die mit der Software ausgeliefert wird.

2.1.5.2 Umschlagshäufigkeit

Für die Umschlagshäufigkeit stehen zwei alternative Berechnungsverfahren zur Verfügung:

Umschlagshäufigkeit
<input checked="" type="radio"/> Verbrauch im gesamten Analysezeitraum / durchschnittlicher Bestand
<input type="radio"/> Berechnung pro Periode, durchschnittliche U. aller Perioden

Bereich Umschlagshäufigkeit

Sie können die Umschlagshäufigkeit bezogen auf den gesamten Analysezeitraum oder periodenbezogen ermitteln lassen.

i Hinweis

Bitte beachten Sie die Detailinformationen in der PDF-Dokumentation, die mit der Software ausgeliefert wird.

⚠ Achtung

Verwenden Sie die **material document aggregation** als Datenquelle. Die Umschlagshäufigkeit kann nur berechnet werden, wenn Sie eine Datenquelle verwenden, die auch Bestandszahlen ausgeben kann.

2.1.5.3 Lagerhüter

Als weitere Option können Sie auf der Registerkarte *Kennzahlen* bei Verwendung der Datenquelle *Materialbelege* Lagerhüter in drei verschiedene Kategorien einteilen. So können Sie zwischen potenziellen derzeitigen und zukünftigen Lagerhütern sowie Materialien, deren Status bereits als Lagerhüter markiert ist, unterscheiden. Dazu geben Sie zwei Schwellenwerte sowie mehrere Materialstatus vor. Die Ergebnisanzeige zeigt dann in einem gesonderten Feld pro Material an, ob es sich um einen Lagerhüter einer bestimmten Kategorie handelt (Lagerhüter 1, 2, 3 oder leer).

Lagerhüter LH1, LH2, LH3		
wenn >=... Tage ohne Verbrauch	<input type="text" value="180"/>	
wenn Materialstatus...	<input type="text"/>	bis <input type="text"/>
wenn >=... Tage ohne Verbrauch	<input type="text" value="365"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> wenn Bestand = 0 dann kein Lagerhüter		
<input checked="" type="checkbox"/> wenn neues Material dann kein Lagerhüter		

Lagerhüter

Bei einem Bestand = 0 entscheidet ein Kennzeichen, ob dieses Material unabhängig von den zuvor ermittelten Ergebnissen als Ladenhüter betrachtet wird oder nicht. Zusätzlich haben Sie die Möglichkeit, neue Materialien von der Lagerhüterkennzeichnung auszuschließen.

❖ Beispiel

Als Bedingung für LH1 werden 80 Tage, für LH3 120 Tage eingetragen.

Ein Material, für das seit mindestens 120 Tagen keine Materialbewegung vorhanden ist, wird dann sowohl als LH1 als auch als LH3 eingestuft.

Beide Kriterien sind erfüllt.

Die Anzahl Tage für LH3 muss größer sein als LH1. Ist LH3 erfüllt, ist somit immer auch LH1 erfüllt.

LH2 bezieht sich auf den Materialstatus. Besitzt das Material einen der hier ausgewählten Status, so wird das Kennzeichen für LH2 gesetzt.

Voraussetzung für eine sinnvolle Analyse ist die tagesgenaue Betrachtung. Dies erfordert eine Materialbeleganalyse.

Wenn Sie Materialbeleganalyse als Datenbasis auswählen, sind alle LH-Kennzeichen in der Ergebnisliste des **Dispositionsmonitors** sichtbar. Wenn also ein Selektionskriterium für die Lagerhüter-Bedingung eingetragen ist, erscheint eine zusätzliche Spalte. Ist das entsprechende Kriterium erfüllt, wird die Spalte mit einem X gefüllt.

In diesem Zusammenhang können Sie im Teilbereich *Lagerhüter Standard* die Ermittlungsregel für den Anfangspunkt der Lagerhüteranalyse festlegen:

Lagerhüter Standard
<input type="radio"/> Anzahl Tage seit Analysestart
<input checked="" type="radio"/> Anzahl Tage seit Jahr 0

Bereich Lagerhüter Standard

i Hinweis

Bei der ersten Option müssen Sie beachten, dass die Anzeige bei Materialien ohne Verbrauch im Analysezeitraum suggeriert, dass der letzte Verbrauch zeitgleich mit dem Analysestart stattgefunden hat.

Ein Material, das noch nie verbraucht wurde, hat als letztes Verbrauchsdatum „00.00.0000“. Wird am heutigen Tag eine Analyse durchgeführt, ergibt das eine Anzahl von mehr als 736.500 Tagen. Da eine solche Zahl irritierend sein kann, ist es systemintern nur möglich, maximal bis zum Analysestart zurückzurechnen. Das bedeutet, die Anzahl Tage ergibt sich aus der Differenz des heutigen Datums abzüglich dem Startdatum der Analyse.

Weitere Informationen

[Lebenszyklusanalyse \(LRODI-Analyse\) \[Seite 42\]](#)

2.1.5.4 Bodensatz

Im Bereich Bodensatz können Sie einstellen, wie die Kennzahl Bodensatz in der Ergebnistabelle im Falle eines negativen Bodensatzes angezeigt wird.

→ Nicht vergessen

Ein negativer Bodensatz bedeutet, dass im Analysezeitraum ein negativer Bestand vorgekommen ist. Dies stellt eine Ausnahme dar, kann je nach Datenlage jedoch auftreten.

Sie können wählen, ob negative Bodensätze als solche in der Ergebnisliste angezeigt oder durch 0 ersetzt werden.

Bodensatz

- Negative Bodensätze anzeigen
- Negative Bodensätze durch 0 ersetzen

Bodensatz

Der Bodensatz wird in der Ergebnisliste des **Dispositionsmonitors** in den Spalten Bodensatz, Anzahl Perioden mit Bodensatz und letzte Periode des Bodensatzes beschrieben.

Weitere Informationen

2.1.5.5 Gleitender Mittelwert (Verbrauch)

Die Kennzahl *Gleitender gewichteter Mittelwert (GgM)* basiert auf dem arithmetischen Mittelwert (d.h. durchschnittlichen Verbrauch; siehe auch [Anhang: Interpretationshilfe für Kennzahlen \[Seite 84\]](#)). Der Unterschied liegt darin, dass Sie mit dem GgM die Durchschnittsberechnung des Verbrauchs beeinflussen können. Dabei wird der Analysezeitraum auf der Registerkarte *Datenbasis* herangezogen und in drei möglichst gleichgroße Zeiträume unterteilt.

Diese drei Zeiträume können Sie unterschiedlich gewichten, indem Sie entsprechende Prozentzahlen eintragen:

Gleitender Mittelwert				
<input checked="" type="checkbox"/> Gleitend gewichteten Mittelwert berechnen				
Teilzeitraum 1	01.2012	-	04.2012	<input type="text" value="10"/> %
Teilzeitraum 2	05.2012	-	08.2012	<input type="text" value="20"/> %
Teilzeitraum 3	09.2012	-	12.2012	<input type="text" value="70"/> %

Bereich Gleitender Mittelwert

❖ Beispiel

Sie wollen die letzten zwölf Monate analysieren und dabei den Mittelwert zum Großteil am jüngsten bzw. aktuellen Verbrauch ausrichten. So können Sie diesem z.B. 70 % zuweisen. Auf die beiden restlichen Teilzeiträume vergeben Sie dann die restlichen 30%.

Mit dem arithmetischen Mittelwert hingegen können Sie keine unterschiedliche Gewichtung vornehmen. Es gilt für den gesamten Zeitraum die gleiche Gewichtung.

Weitere Informationen

[Anhang: Interpretationshilfe für Kennzahlen \[Seite 84\]](#)

2.1.5.6 Klassifizierung anzeigen

In diesem Bereich können Sie Ihre Präferenzen bzgl. der Klassenarten eines Materials eingeben:

Klassifizierung anzeigen	
Präferenzen Klassenart	<input type="text"/>

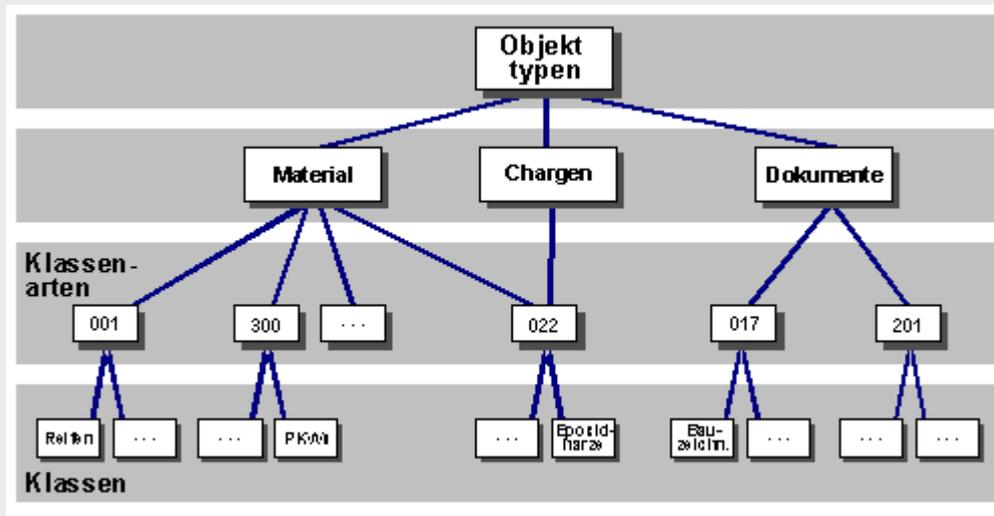
Bereich Klassifizierung anzeigen

Die Klassen, die Sie hier eingeben, dürfen nicht mit der Klassifizierung durch den **Dispositionsmonitor** verwechselt werden. Die Klassenarten sind Daten der Konfiguration, die im **Dispositionsmonitor** angezeigt werden können. Da es nicht selten mehrere Klassenarten zu einem Material gibt, müssen Sie an dieser Stelle festlegen, in welcher Reihenfolge die Klassifizierungsdaten angezeigt werden sollen.

❁ Beispiel

Beispiele für Klassenarten sind:

- 001: Materialklasse
- 023: Charge
- 200: Konfigurierbare Materialien



Beispiele Klassenarten

Diese Option wirkt sich nicht auf das Ergebnisbild aus. Sie setzt vielmehr eine Voreinstellung für einen Ab sprung aus dem Kontextmenü in die Materialstammsicht Klassifizierung.

❁ Beispiel

Für Material P-102 sind Werte zu den Klassenarten 001 und 023 gepflegt.

The screenshot shows two side-by-side views of the software interface. The left view shows the 'Objekt' tab for 'Material P-102' with 'Klassenart 001' selected. Below it, the 'Zuordnungen' table shows a single entry for 'Klasse 100' with 'Bezeichnung Pumpen (komplett)'. The 'Bewertung zu Klasse 100 - Objekt P-102' table shows the following data:

Merkmalbezeichnung	Wert
Förderhöhe	10 m
Förderleistung	20 m3
Drehzahl	2.000
Material	SPHÄROGUSS
Verwendung	Industrietechnik

The right view shows the 'Objekt' tab for 'Material P-102' with 'Klassenart 023' selected. Below it, the 'Zuordnungen' table shows a single entry for 'Klasse CH_K002' with 'Bezeichnung Lösemittel'. The 'Bewertung zu Klasse CH_K002 - Objekt P-102' table shows the following data:

Merkmalbezeichnung	Wert
Lösemittel Farbton	weißlich
Viskosität	2 - 200 cP
Dichte	0,10 - 5,00 g/ccm

Klassenarten im Materialstamm

Im Selektionsbild des **Dispositionsmonitors** wählen Sie folgende Klassenarten aus:

Klassifizierung anzeigen	
Präferenzen Klassenart	023 001
Vorläufer-/Nachfolgermaterial	

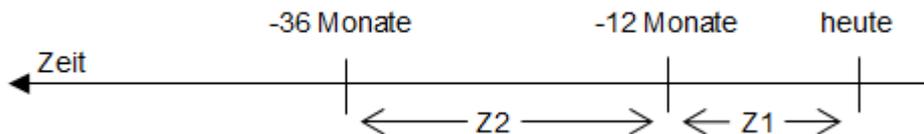
Ausgefüllter Bereich Klassenarten

Wenn Sie von der Ergebnisliste des **Dispositionsmonitors** in den Materialstamm verzweigen, wird auf der Registerkarte *Klassifizierung* automatisch die Klasse 023 angezeigt, sofern Daten dazu vorhanden sind. Sind keine Daten vorhanden, wird versucht, die Daten zur Klassenart 001 anzuzeigen.

Sie können bis zu drei Klassen im Selektionsbild eintragen.

2.1.5.7 Stocking / Destocking

Grundsätzlich soll mit der Kennzahl *Stocking / Destocking* ermittelt werden, ob ein Material aufgrund von vergangenen Verbräuchen zu lagern ist oder nicht. Dazu wird der Analysezeitraum (Vergangenheit) auf der Registerkarte *Datenbasis* zunächst in zwei Abschnitte (Zeitraum Z1 und Z2) unterteilt. Hierbei werden die ersten 12 Monate getrennt von den nachfolgenden 24 Monaten (Monat 13-36) betrachtet:



Schematische Darstellung der Zeiträume Z1 und Z2

Innerhalb dieser beiden Zeiträume Z1 und Z2 wird die Anzahl der Perioden, in denen ein Verbrauch aufgetreten ist, separat ermittelt. Damit das System nun prüfen kann, ob ein Material zu lagern ist oder nicht, müssen Sie Schwellenwerte definieren:

Stocking / Destocking	
<input checked="" type="checkbox"/> Als "Lagernd" kennzeichnen wenn innerhalb des Analysezeitraums	
1. im Vorjahr die Anzahl der Perioden mit Verbrauch >	2
ODER	
2. im Vorjahr die Anzahl der Perioden mit Verbrauch >	1
UND in den zwei Jahren davor >	6

Bereich Stocking / Destocking

Wie Sie auf der Abbildung oben sehen, geben Sie nur die Schwellenwerte an, die für die Erreichung des Zustands *Lagern* zu übertreffen sind. Wenn keine der Bedingungen erfüllt wird, geht der **Dispositionsmonitor** automatisch von „Nicht lagern“ aus. Achten Sie bei der Belegung der Felder darauf, dass sich die angegebenen Werte auf die ausgewählte Periode (Monat, Woche etc.) beziehen. Wenn Sie beispielsweise „Wochen“ als Analysebasis wählen, werden die Werte der drei Felder auch als Wochen interpretiert.

In der Ergebnisübersicht erscheint nach dem Auswählen der Kennzahl im Selektionsbild eine zusätzliche Spalte mit dem Namen *Lagern*. Wenn das Ankreuzfeld dieser Spalte markiert ist, bedeutet dies „Lagern“, wenn es nicht markiert ist „Nicht lagern“. Sie müssen selbst entscheiden, wie Sie aufgrund des Ergebnisses vorgehen möchten. Im **Dispositionsmonitor** werden keine Aktionen automatisiert angestoßen. In der

Voreinstellung wird diese Kennzahl nicht berechnet und steht daher auch nicht in der Ergebnisanzeige zur Verfügung.

Grundsätzlich müssen Sie bei dieser Kennzahl berücksichtigen, dass bei der Analyse zunächst immer die erste Bedingung abgefragt wird. Ist die Anzahl der Verbrauchsperioden innerhalb der letzten 12 Monate (von heute) größer als der definierte Wert, ist diese Prüfung erfolgreich und das Kennzeichen „Lagern“ wird sofort gesetzt. Für den Fall, dass die erste Bedingung nicht erfüllt wird, springt der **Dispositionsmonitor** weiter zur zweiten Bedingung und prüft deren Werte. Dabei werden auch die Verbrauchsperioden der Monate 13 bis 36 aus der Vergangenheit berücksichtigt. Wenn beide Werte größer sind als die vorgegebenen Schwellenwerte, wird das Kennzeichen „Lagern“ gesetzt. Ansonsten bleibt das Kennzeichen für das betrachtete Material leer.

Im Folgenden werden noch einige Ausnahmefälle beschrieben, die das Systemverhalten bei der Angabe von verschiedenen Analysezeiträumen beschreiben. Als Periodenbeispiel werden Monate genommen:

Analysezeitraum > 36 Monate

In diesem Fall werden trotzdem nur die letzten 36 Monate bei der Berechnung der Kennzahl berücksichtigt. Alle Perioden, die darüber hinausgehen (ob mit oder ohne Verbrauch), werden nicht berücksichtigt.

12 Monate < Analysezeitraum < 36 Monate

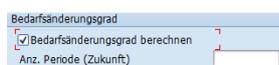
Wenn der Analysezeitraum zwischen 12 und 36 Monaten liegt, werden nur die für den Zeitraum Z2 anfallenden Perioden berücksichtigt. Beachten Sie, dass in diesem Fall nicht alle Verbrauchsperioden für den Zeitraum Z2 gezählt werden können, da der Zeitraum zu klein gewählt wurde.

Analysezeitraum < 13 Monate

Wenn Sie einen Analysezeitraum kleiner 13 Monate wählen, ist die Anzahl der Verbrauchsperioden für den Zeitraum Z2 automatisch 0, da für diesen Zeitraum keine Datengrundlage vorhanden ist. Berücksichtigen Sie dies, wenn Sie einen solchen Analysezeitraum wählen.

2.1.5.8 Bedarfsänderungsgrad

Der Bedarfsänderungsgrad ist eine Kennzahl, mit der die Entwicklung von Vergangenheitswerten (Verbräuchen) und Zukunftswerten (zukünftigen Bedarfen) verglichen wird.



Bereich Bedarfsänderungsgrad

Als Vergangenheitszeitraum wählen Sie den Analysezeitraum. Sie geben die Anzahl der Perioden an, die für die Zukunftswerte herangezogen werden sollen.

Die Periodizität bezieht sich immer auf die Periodenart der Registerkarte *Datenbasis*.

⚠ Achtung

Die Berechnung des Bedarfsänderungsgrades ist bei Datenquellen, die sich auf die Zukunft beziehen, nicht möglich. Sie erhalten in diesem Fall eine entsprechende Fehlermeldung.

Der Bedarfsänderungsgrad ergibt sich aus dem durchschnittlichen Bedarf je Zukunftsperiode im Verhältnis zum durchschnittlichen Verbrauch der Vergangenheitsperioden. Der Bedarfsänderungsgrad wird in Prozent angegeben und in der Ergebnisliste – abhängig von der Layoutkonfiguration – je Material angezeigt.

2.1.5.9 Abweichung Median Mittelwert

Abweichung Median Mittelwert

Abweichung in %

wenn nicht ermittelbar

Bereich Abweichung Median Mittelwert

In diesem Bereich können Sie die Grenzwerte für die prozentuale Abweichung von Mittelwert und Median festlegen. Eine hohe Abweichung von Mittelwert und Median deutet auf gestreute Merkmalsausprägungen mit Extremwerten hin. Das Ergebnis wird als Prozentwert und Ampel in der Ergebnisliste angezeigt.

Material	Werk	Abweichung Median Mittelwert in %	Ampel Median <-> Mittelwert
SF-100	1000	56,3	
SF-101	1000	61,6	
SF-102	1000	3,5	
SF-103	1000	100,0	
SF-104	1000	7,4	
SF-105	1000	12,8	
SF-106	1000	100,0	
SF-107	1000	0,0	

Ergebnisanzeige Abweichung Mittelwert Median

2.1.5.10 Zugangswert

Der Zugangswert quantifiziert den Wert der Zugänge im Analysezeitraum. Diese Kennzahl wird nur ermittelt, wenn Sie als Datenquelle die Materialbelege auswählen. Sie können zwischen folgenden zwei Berechnungsoptionen wählen:

Zugangswert

Zugangswert aus Datenquelle

Zugangswert = Zugangsmenge x aktueller Preis

Zugangswert

2.1.5.11 Lieferantenermittlung

In der Ergebnisliste wird der Lieferant zu einer Material-Werks-Kombination angezeigt.

In diesem Bereich können Sie wählen, nach welchen Kriterien der Lieferant aus dem Orderbuch selektiert wird.

Fester Lieferant aus Orderbuch:

Zu einem Material wird ein Lieferant aus dem Orderbuch selektiert, wenn dieser zeitlich gültig ist, die Bezugsquelle von der Bedarfsplanung berücksichtigt wird und das Kennzeichen fester Lieferant oder feste Rahmenvertragsposition gesetzt ist.

Beliebiger Lieferant aus Orderbuch:

Zu einem Material wird ein beliebiger Lieferant aus dem Orderbuch selektiert, wenn dieser zeitlich gültig ist und die Bezugsquelle von der Bedarfsplanung berücksichtigt wird.

Letzter Lieferant:

Zu einem Material wird der Lieferant selektiert, von dem das Material zuletzt geliefert wurde.

2.1.5.12 TOC-Kennzahlen

Für den Fall, dass Sie eine toolgestützte Planung nach TOC (Theory of Constraints) durchführen, selektieren Sie die jeweiligen Optionen im Abschnitt TOC-Kennzahlen des MRP Monitors. Entsprechend wird die Ergebnisliste um TOC-Kennzahlen erweitert.

2.1.5.13 DDP-Kennzahlen

Für den Fall, dass Sie eine toolgestützte Planung nach DDP (Demand Driven Planning) durchführen, selektieren Sie die jeweiligen Optionen im Abschnitt DDP-Kennzahlen des MRP Monitors. Entsprechend wird die Ergebnisliste um DDP-Kennzahlen erweitert.

2.1.6 Registerkarte *Sicherheitsbestand*

Materialausw... Datenbasis Klassifizierung 1 Klassifizierung 2 Kennzahlen **Sicherheitsbestand** Sonderbestände Ergebnis

Strategie für Sicherheitsbestand

ERP Methoden

Lieferbereitschaftsgrad in %: zuerst im Materialstamm suchen

Streuung der Nachfrage eines Materials innerhalb einer Periode zuerst...

...versuch. per Periodensel. zu berechnen anschl. im Materialst. suchen..

...im Materialst. suchen anschl. versuch. per Periodensel. berechnen...

...ansonsten fixen MAD nutzen in ME:

Wiederbeschaffungszeit(WBZ) Datenquelle:

Berechne anhand Dispo 2-Sichtdaten im Mat.stamm

Versuche aus der SCM CS-Sicht im Mat.stamm zu lesen

Sonst, verwende fixen WBZ:

ERP Methode verwenden (Arbeitstage)

Optimierte ERP Methode verwenden (Kalendertage)

Erweiterte Methoden

Erweiterte Methode verwenden (Kalendertage)

Relativer Prognosefehler der Nachfrage in %:

Relativer Prognosefehler der WBZ in %:

Registerkarte Sicherheitsbestand

Auf der Registerkarte *Sicherheitsbestand* können Sie dem **Dispositionsmonitor** Parameter für eine simulierte Berechnung von optimierten Sicherheitsbeständen vorgeben. Diese Bestände werden optional ermittelt, wenn Sie die entsprechenden Ankreuzfelder auf dem Selektionsbild markiert und die jeweiligen Spalten in der Ergebnisliste hinzugefügt haben. Zusätzlich wird der sich daraus ergebende Wert des Sicherheitsbestands errechnet und in einer separaten Spalte angezeigt. Diese Funktion ermöglicht es Ihnen, simuliert für verschiedene Eingabeparameter die Rückwirkung auf Sicherheitsbestandswerte für ganze Materialgruppen abzuschätzen.

Die Streuung der Nachfrage wird mittels mittlerer absoluter Abweichung (MAD) quantifiziert. Je nach Auswahl wird die MAD entweder aus den Daten des Analysezeitraums berechnet oder aus dem Materialstamm gezogen.

Periodenselektion bedeutet dabei, dass zum Berechnen der Kennzahl die Verbräuche der Perioden des Analysezeitraums herangezogen werden.

Führt dies zu keinem Ergebnis, wird die MAD genutzt, die im Feld *...ansonsten fixen MAD nutzen in ME:* angegeben ist. Die MAD spiegelt hierbei die Abweichungen der Nachfrage / des Verbrauchs vom Mittelwert wider. Je höher die MAD, desto höher der Sicherheitsbestand.

Die drei zur Verfügung stehenden Sicherheitsbestandsmethoden sind in den folgenden Abschnitten beschrieben:

- [ERP-Methode \[Seite 62\]](#)
- [Optimierte ERP-Methode \(Kalendertage\) \[Seite 63\]](#)
- [Erweiterte Methode \(Kalendertage\) \[Seite 63\]](#)

Weitere Informationen

2.1.6.1 ERP-Methode

Die ERP-Methode ermittelt den statischen Sicherheitsbestand. Dabei handelt es sich im Wesentlichen um eine vergangenheitsorientierte Größe, die dazu dient, die entstehende Unsicherheit durch Lagerung einer bestimmten Menge abzupuffern. Dabei wird im Sinne der ERP-Methode die Unsicherheit bezüglich der Nachfrage als einzige Unsicherheitsgröße berücksichtigt. Gemessen wird die Unsicherheit der Nachfrage bei der ERP-Methode (Arbeitstage) über die "Mittlere absolute Abweichung" (MAD). Die MAD ist ein Maß, das die durchschnittliche Abweichung zweier Zeitreihen in Absolutwerten ermittelt. Wird die mittlere absolute Abweichung beispielsweise im Rahmen der Materialprognose des ERP-Systems ermittelt, basiert die MAD-Berechnung auf dem Vergleich von Ex-Post-Prognosewerten mit tatsächlichen Nachfragewerten.

Diese gemessene Unsicherheit wird nun für die Sicherheitsbestandsberechnung nach der ERP-Methode über die Wiederbeschaffungszeit projiziert. Üblicherweise wird jedoch nur ein bestimmter Anteil der gesamten Unsicherheit über den Sicherheitsbestand abgedeckt, da mit steigendem Anteil an berücksichtigter Unsicherheit die daraus resultierenden Kosten überproportional steigen. Die Stellgröße zur Angabe dieses Anteils ist der Lieferbereitschaftsgrad.

i Hinweis

Bitte beachten Sie die Detailinformationen in der PDF-Dokumentation, die mit der Software ausgeliefert wird.

Tabelle: Lieferbereitschaftsgrad und Faktor R

Lieferbereitschaftsgrad in %	50	60	70	80	90	95	98	99	99,5	99,8
Faktor R	0	0,31	0,65	1,05	1,60	2,06	2,56	2,91	3,20	4,00

Die Wiederbeschaffungszeit im Sinne der ERP-Methode ist eine einstufige Wiederbeschaffungszeit, die von der Beschaffungsart des jeweiligen Materials abhängt. Bei Fremdbeschaffung werden die Felder *Einkaufsbearbeitungszeit*, *Planlieferzeit* und *Wareneingangsbearbeitungszeit* kombiniert.

Bei Eigenfertigung besteht die Wiederbeschaffungszeit aus den Feldern Eigenfertigungszeit und Wareneingangsbearbeitungszeit. Von diesen Bestandteilen der Wiederbeschaffungszeit müssen Sie die Planlieferzeit im System in Kalendertagen hinterlegen, die anderen Bestandteile der Formel jedoch in Arbeitstagen. Um nun eine gemeinsame Berechnungsgrundlage zu haben, wird bei der Berechnung nach der ERP-Methode die Planlieferzeit in Arbeitstage umgerechnet.

i Hinweis

Bitte beachten Sie die Detailinformationen in der PDF-Dokumentation, die mit der Software ausgeliefert wird.

Neben dem Sicherheitsbestand wird auch der Meldebestand nach der ERP-Methode ermittelt. Die Formel hierfür lautet:

Sicherheitsbestand nach ERP + (Durchschnittlicher Verbrauch pro Periode * Wiederbeschaffungszeit / Arbeitstage pro Periode)

Weitere Informationen

2.1.6.2 Optimierte ERP-Methode (Kalendertage)

Diese Methode entspricht in wesentlichen Teilen der Methode, die im ERP-System zur Ermittlung eines optimierten Sicherheitsbestands zur Verfügung steht.

i Hinweis

Bitte beachten Sie die Detailinformationen in der PDF-Dokumentation, die mit der Software ausgeliefert wird.

Ein wesentlicher Unterschied besteht in der Verwendung der Datenbasis Kalendertage. Dazu müssen – anders als bei der ERP-Methode (Arbeitstage) – die folgenden Zeiten in Kalendertage umgerechnet werden, da sie im System in Arbeitstagen angegeben werden müssen:

- Einkaufsbearbeitungszeit
- Eigenfertigungszeit
- Wareneingangsbearbeitungszeit

i Hinweis

Bitte beachten Sie die Detailinformationen in der PDF-Dokumentation, die mit der Software ausgeliefert wird.

Im **Dispositionsmonitor** wird zudem der Meldebestand nach der optimierten ERP-Methode ermittelt.

Weitere Informationen

[ERP-Methode \[Seite 62\]](#)

[Anhang: Interpretationshilfe für Kennzahlen \[Seite 84\]](#)

2.1.6.3 Erweiterte Methode (Kalendertage)

Die erweiterte Methode berücksichtigt neben der Streuung der Nachfrage, die in der ERP-Methode die einzige Kenngröße für das Maß der Unsicherheit darstellt, zusätzlich die Unsicherheit hinsichtlich der Genauigkeit der Wiederbeschaffungszeit. Des Weiteren verwendet diese Methode statt absoluter Fehlermaße, wie sie das ERP-System mit dem MAD-Wert verwendet, mit dem MAPE-Wert ein relatives Fehlermaß.

Alle dargestellten Methoden liefern nur sinnvolle Werte, wenn die entsprechenden Eingabefaktoren dementsprechend gemessen wurden. So wird bei allen Methoden eine Messung der Prognosegenauigkeit benötigt. Die Prognosegenauigkeit für die ERP-Methoden können Sie beispielsweise mit der ERP-Standardfunktion Materialprognose oder durch mit dem **Prognosemonitor** ermitteln lassen. Bei allen Vorgehensweisen benötigen Sie jedoch optimal ausgewählte Prognoseparameter, da die als optimal ermittelten Sicherheitsbestandswerte mit nicht-optimalen Eingabeparametern ermittelt werden und daher in der Regel wesentlich zu hoch liegen. Für die Ermittlung des relativen Prognosefehlers der Nachfrage steht mit dem **Prognosemonitor** von SAP Consulting ein Add-On-Tool zum ERP-System zur Verfügung (siehe dazu die OSS-Meldung [1341755](#)). Alternativ können Sie diesen Wert über Demand Planning im SAP APO ermitteln.

Ebenfalls berechnet werden – in Abhängigkeit der jeweiligen Sicherheitsbestandsmethode – auch Meldebestände gemäß der Durchschnittsmethode.

Weitere Informationen

[Dokumentation der SCM-Beratungslösung Prognosemonitor](#)

[Dokumentation SAP Advanced Planning and Optimization \(SAP APO\) - Demand Planning](#)

2.1.7 Registerkarte *Sonderbestand*

Auf der Registerkarte *Sonderbestand* können Sie festlegen, wie Sonderbestände behandelt werden sollen. Diese Option ist nur in Kombination mit der **material document aggregation** möglich (siehe dazu den Abschnitt zur Selektion von Sonderbeständen der **material document aggregation** - dieser ist enthalten in der Dokumentation der **comprehensive functions**).

Sonderbestände

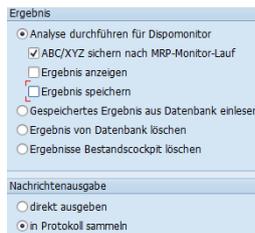
Hier können Sie entscheiden, welche Bestände angezeigt werden und was zum Gesamtverbrauch hinzugerechnet wird. Die linke Spalte legt fest, was im **Dispositionsmonitor** in der Ergebnisliste an Sonderbeständen und -verbräuchen angezeigt wird. Die rechte Spalte gibt an, welche Sonderbestandswerte in den Gesamtbestand bzw. -verbrauch mit einfließen. Um hier eine Auswahl zu haben, markieren Sie *Gesamtbestand/ -verbrauch aus ausgewählten Sonderbeständen addieren*. Wenn Sie *Gesamtbestand/ -verbrauch direkt aus Materialbelegaggregation* wählen, müssen Sie in der rechten Spalte nichts mehr auswählen.

Weitere Informationen

[Aggregation von Materialbelegen \[Seite 83\]](#)

Dokumentation der **SCM-Beratungslösung Comprehensive Functions**

2.1.8 Registerkarte *Ergebnis*



Registerkarte Ergebnis

Sie können sich die Ergebnisse der Klassifizierung auf dem Bildschirm anzeigen lassen und zusätzlich in einer entsprechenden Datenbanktabelle des **Dispositionsmonitors** speichern. Die Daten einer Analyse werden dabei mit Hilfe eines intern ermittelten Schlüssels identifiziert. Um diese Analysedaten später aus der Tabelle abzurufen, können Sie einen frei wählbaren Text festlegen. Mit diesem Text können Sie sich das Ergebnis auch auf der Registerkarte *Ergebnis* anzeigen lassen. Sie können Ergebnisse nur dann als Referenzanalyse speichern, wenn Sie die **SCM-Beratungslösung Bestandscontrollingcockpit** einsetzen.

Um die Performance zu verbessern, können Sie die Paketverarbeitung nutzen. Die Paketgröße ist dabei frei wählbar. Da die optimale Paketgröße von Ihrer Installation abhängt müssen Sie in Ihrem System entsprechende Testläufe ausführen, um die geeignete Paketgröße zu ermitteln. Wir empfehlen Ihnen, das Kennzeichen *Paketverarbeitung* vor allem bei Analysen mit sehr vielen Materialien zu markieren, wenn die Anzahl der zu analysierenden Materialien die je nach Systemeinstellung maximale Selektionsgröße überschreitet.

Wenn Sie auf dem Selektionsbild angeben, dass die Ergebnisse in der Datenbank gespeichert werden sollen, können Sie diese später jederzeit aus der Datenbank abrufen.

Bei der Hintergrundverarbeitung sollten Sie die Ergebnisse unbedingt in der Datenbank speichern, da Sie ansonsten keinen Zugriff mehr darauf haben.

Des Weiteren können Sie festlegen, dass nicht mehr benötigte Klassifizierungen aus der Datenbank gelöscht werden.

Grundsätzlich haben Sie analog zum SAP-ERP-Standard die Möglichkeit, häufig wiederkehrende Selektionen als Varianten zu speichern.

Um die periodische Verwendung des **Dispositionsmonitors** zu vereinfachen, können Sie den Zeitraum bei der Speicherung als Variante über eine Selektionsvariable einstellen.

2.1.8.1 Periodenverbräuche speichern

Ergebnis speichern

- Vorhandene Analyse überschreiben
- Paketverarbeitung
- Periodenverbräuche zusätzlich speichern
- Standardspeicherung Dispomonitor
- Als Referenzanalyse für Bestandscockpit speichern

Periodendaten speichern

Optional können Sie zusätzlich die Periodendaten speichern. Dies ermöglicht es Ihnen, die Verbrauchsgrafik wie zum Zeitpunkt der Analyse anzuzeigen.

2.1.8.2 Automatisches regelwerkbasieretes Update

Mit der Option *Automatisches regelwerkbasieretes Update* können Sie die ausgewählten Materialien nach dem Lauf des **Dispositionsmontors** entsprechend den in der Transaktion */SAPLOM/XMM_RULE* definierten Regeln aktualisieren. Die Materialien, welche die Regelbedingungen erfüllen, werden automatisch mit den angegebenen Parametern der angewandten Regel aktualisiert.

Dispositionsmontor

Materialauswahl | Datenbasis | Klassifizierung 1 | Klassifizierung 2 | Kennzahlen | Sicherheitsbestand | Ergebnis

Ergebnis

- Analyse durchführen für Dispomonitor
 - Ergebnis anzeigen
 - Maßnahmen / Wiedervorlagdatum nachlesen
 - Ergebnis speichern
 - ABC/XYZ sichern nach MRP-Monitor-Lauf
 - Automatisches regelwerkbasieretes Update
 - Gespeichertes Ergebnis aus Datenbank einlesen
 - Ergebnis von Datenbank löschen
 - Ergebnisse Bestandscockpit löschen

Nachrichtenausgabe

- direkt ausgeben
- in Protokoll sammeln

Automatisches regelwerkbasieretes Update

2.1.8.3 Vorhandene Analyse überschreiben

Standardspeicherung Dispomonitor

Beschreibung: TEST MSK DOKU

Vorhandene Analyse überschreiben

00027MRFD34505 | TEST MSK DOKU

Vorhandene Analyse überschreiben

Sie können eine vorhandene Analyse überschreiben. Dabei bleibt der Schlüssel (DBKey) erhalten, aber die alten Daten werden gelöscht und die neuen Analysedaten werden unter diesem DBKey abgespeichert.

Sie können für die Analyse eine neue Beschreibung eingeben. Wenn Sie das Feld Beschreibung leer lassen, wird die Beschreibung der gelöschten Analyse verwendet.

❁ Beispiel

In der obigen Abbildung bleibt der DBKey 0027MRPDJ4505 erhalten, aber die Beschreibung wird von Test MSK DOKU in TEST MSK DOKU1 geändert.

Die Daten der neuen Analyse werden unter diesem DBKey mit der neuen Beschreibung gespeichert. Die alten Daten zu diesem DBKey werden gelöscht.

Um eine Analyse im Batch-Modus überschreiben zu lassen, müssen Sie folgende Einstellungen auf der Registerkarte *Ergebnis* vornehmen:

The screenshot shows the 'Ergebnis' tab settings. The 'Ergebnis speichern' checkbox is checked. Below it are 'Paketverarbeitung' (unchecked), 'Periodenverbräuche zusätzlich speichern' (unchecked), and 'Standardspeicherung DispoMonitor' (checked). The 'Beschreibung' field contains 'TEST2'. The 'Vorhandene Analyse überschreiben' checkbox is checked, with a dropdown menu showing '04838MRPDL3523 | TEST1'. The 'Vergleichsdaten aus bestehender Analyse dazulesen' checkbox is unchecked.

Einstellungen für Überschreiben im Batch

Die Option *Ergebnis anzeigen* hat im Batch-Modus keine Auswirkung. Sie müssen das entsprechende Ankreuzfeld jedoch trotzdem markieren, da diese Option zur Bedingungsprüfung in Bezug auf das Überschreiben der alten Analyse gehört.

Wenn in einer gespeicherten Dispoanalyse für Materialien Maßnahmen/Wiedervorlagedaten angelegt wurden, wird dies in den entsprechenden Spalten auch bei neuen Analysen angezeigt, wenn Sie das Ankreuzfeld *Maßnahmen/Wiedervorlagedatum nachlesen* markiert haben. Wenn Sie dieses Ankreuzfeld nicht markieren, sind die Maßnahmen/ Wiedervorlagedaten zwar dennoch vorhanden, aber die dazugehörigen Symbole erscheinen nicht in der Ergebnisliste.

Maßnahmen dienen dazu, Disponenten zu erinnern, dass das entsprechende Material noch bearbeitet werden muss. Was das sein kann, können Sie als Kunde selbst festlegen. Beispiele sind: Erinnerungen in Bezug auf Bestellungen / Lieferungen, Lagerbestand, aber auch auf Berechnungen/Simulationen/Updates wie beispielsweise die Simulation des Sicherheitsbestands. Diese Funktion kann also sehr unterschiedlich genutzt werden. Weitere Informationen zu Maßnahmen und Wiedervorlagen finden Sie in der Dokumentation zu den **comprehensive functions**.

Sie können das Ergebnis der Klassifizierung automatisch sichern. Dazu markieren Sie das Ankreuzfeld *ABC/XYZ sichern nach MRP-Lauf*.

The screenshot shows the 'Ergebnis' tab with several sub-tabs: 'Materialausw...', 'Datenbasis', 'Klassifizierung 1', 'Klassifizierung 2', 'Kennzahlen', 'Sicherheitsbestand', 'Sonderbestände', and 'Ergebnis'. The 'Ergebnis' sub-tab is active. Under 'Ergebnis', the 'Analyse durchführen für DispoMonitor' radio button is selected. The 'ABC/XYZ sichern nach MRP-Monitor-Lauf' checkbox is checked. Below it, the 'Nur ausgewählte Klassifizierungen' radio button is selected, and the 'Alle Klassifizierungen' radio button is unselected.

ABC/XYZ-Klassifizierungen sichern

Sie können zwischen zwei Sicherungsmethoden wählen:

Wenn Sie den Auswahlknopf *Nur ausgewählte Klassifizierungen* markieren, werden nur die Klassifizierungen aktualisiert, deren Ankreuzfelder Sie auf der Registerkarte *Klassifizierung 1* markiert haben.

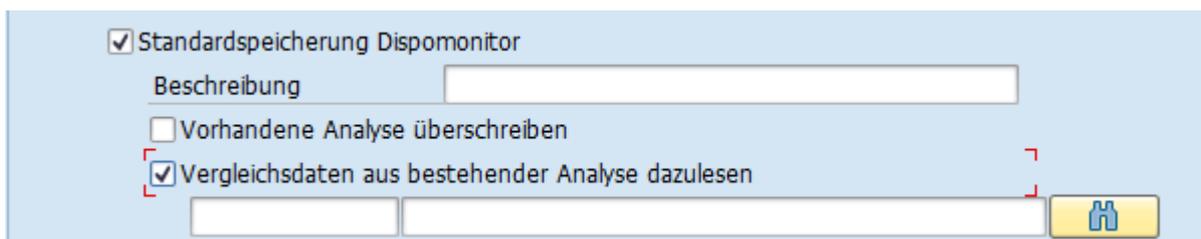
Wenn Sie den Auswahlknopf *Alle Klassifizierungen* markieren, werden alle Klassifizierungen aktualisiert, unabhängig davon, ob Sie deren Ankreuzfelder auf der Registerkarte *Klassifizierung 1* markiert haben.

⚠ Achtung

Wenn Sie das Ankreuzfeld für eine Analyse nicht markieren, wird das entsprechende Klassifizierungskennzeichen gelöscht.

2.1.8.4 Vergleichsdaten dazulesen

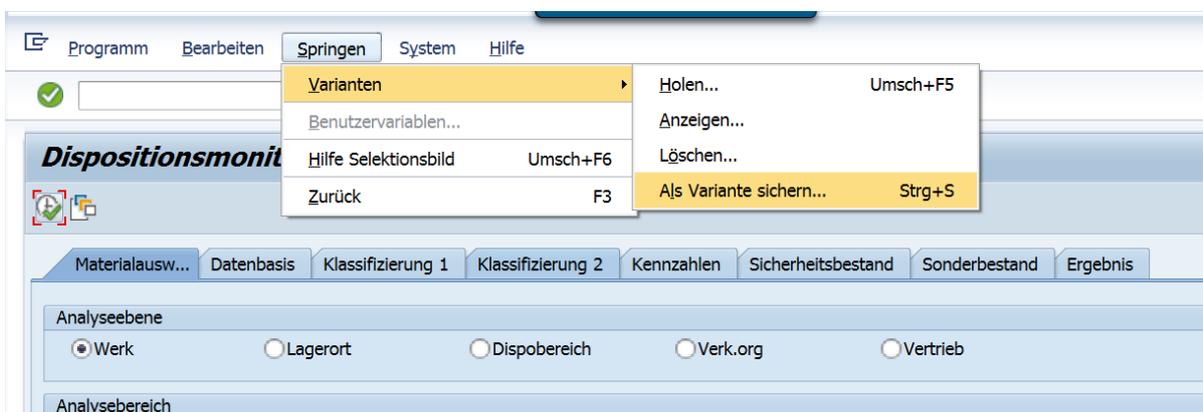
Wenn Sie das Ankreuzfeld *Vergleichsdaten aus bestehender Analyse dazulesen* markieren, werden zusätzlich die folgenden Spalten aus einer vorangegangenen Analyse, z.B. aus dem Vormonat, angezeigt: ABX-Kennzeichen, XYZ-Kennzeichen, ABC-Wert und XYZ-Menge. Durch Vergleichen dieser Felder können Sie Unterschiede zwischen einer alten Analyse und der aktuellen Analyse erkennen.



Vergleichsdaten aus bestehender Analyse dazulesen

2.1.9 Varianten verwenden

Sie können häufig benötigte Einstellungen des **Dispositionsmontors** als Varianten speichern und bei Bedarf wieder aufrufen.



Varianten sichern

Gespeicherte Varianten können Sie beliebig wiederverwenden und bei Bedarf weiter anpassen. Um eine gespeicherte Variante aufzurufen, wählen Sie die Drucktaste *Variante holen*.

Dispositionmonitor



Gesicherte Varianten aufrufen

Die gewünschte Variante können Sie dann auf einem Dialogfenster auswählen.

2.1.9.1 Standardvarianten

Sie können eine Standardvariante für die Transaktion dieser Beratungslösung sichern. Die Variante wird automatisch jedes Mal geladen, wenn Sie das Tool öffnen. Zwei Typen von Standardvarianten sind verfügbar:

Systemweite Variante, gültig für alle Benutzer

Wenn eine Variante mit dem gleichen Namen wie der Transaktionscode vorhanden ist (einschließlich / SAPLOM/), wird diese Variante zum Standard für alle Benutzer, die das Tool starten, sofern sie keine benutzerspezifische Variante auf demselben System gesichert haben. Normalerweise werden systemweite Varianten verwendet, um einen vordefinierten Satz von Werten bereitzustellen, der die Benutzerfreundlichkeit erhöht, wenn beispielsweise Felder wie Werk, Währung oder Uhrzeit vorbelegt werden sollen. Der Benutzer kann die Werte jederzeit vor der Ausführung des Programms ändern.

Benutzerspezifische Varianten

Wenn für die Namenskonvention *U_<benutzername>* eine Variante vorhanden ist, wird diese als Standard für den spezifischen Benutzer verwendet, wenn er das Tool aufruft.

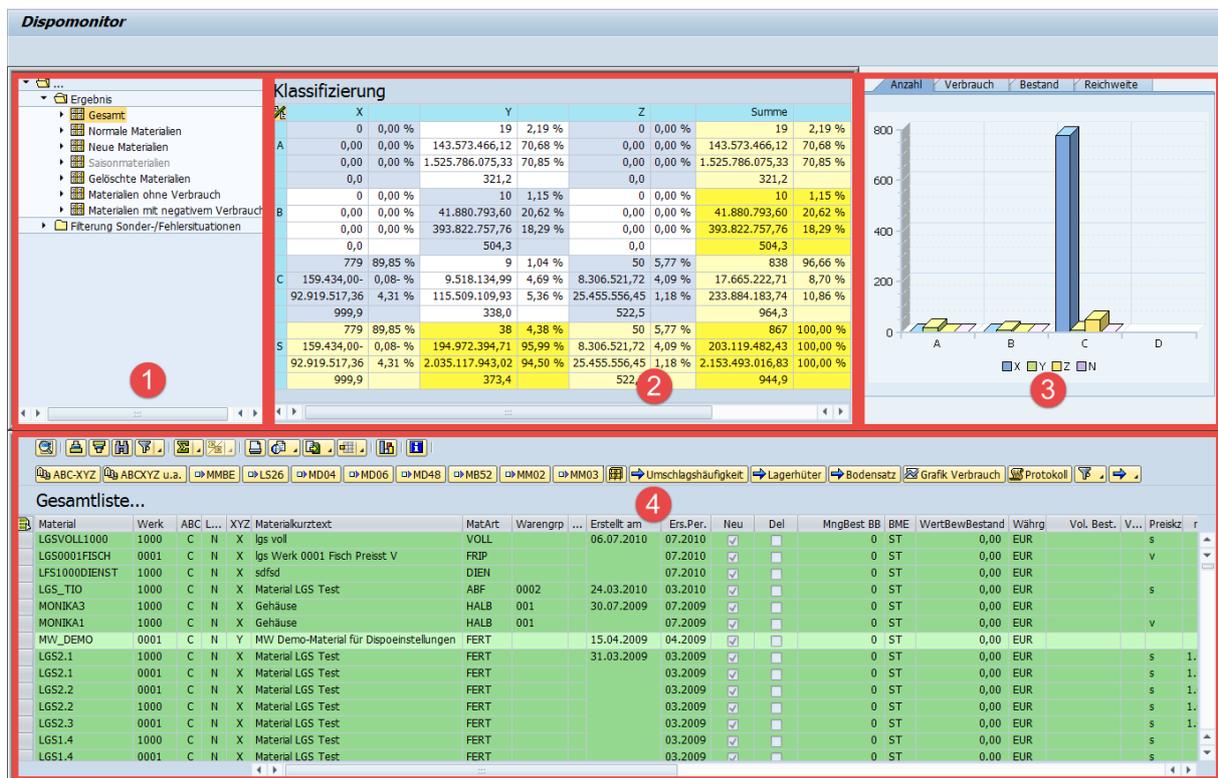
❖ Beispiel

Ein Benutzer mit dem Anmeldenamen *JSMITH* sichert dann seine eigene Variante wie folgt: *U_JSMITH*

Auch dadurch kann die Benutzerfreundlichkeit erhöht werden, da bestimmte Felder wie Werk, Währung oder Uhrzeit für einen bestimmten Benutzer vorbelegt werden können. Der Benutzer kann die Werte jederzeit vor der Ausführung des Programms ändern. Jeder Benutzer kann nur eine vordefinierte Variante pro System haben, wobei die Variante jedoch mit neuen Werten überschrieben werden kann.

2.2 Ergebnisanzeige

Im Folgenden werden die Ergebnisse synonym als analysierte Materialien oder „Analyseobjekte“ beschrieben.



Ergebnisbild Dispositionsmonitor

Die Ergebnisanzeige gliedert sich in vier verschiedene Bereiche:

1. Ergebnisfilterung bzw. Filterung von Sonder- und Fehlersituationen
2. Ergebnismatrix (bzw. ABC(D) / XYZ(N) / LMN(O)/etc. – Matrix)
3. Grafischer Bereich
4. Materialliste

In den drei erstgenannten Bereichen werden die vorliegenden Daten nach den vier folgenden Kennzahlen dargestellt:

- Anzahl der Materialien der entsprechenden Gruppe
- Summe der Verbrauchswerte in der entsprechenden Gruppe
- Summe der Bestandswerte in der entsprechenden Gruppe
- (Durchschnittliche) Reichweite

Die angezeigte Materialliste (4) im unteren Bereich hängt davon ab, welche Gruppe von Materialien Sie auswählen. Sie wählen die gewünschte Gruppe durch Doppelklick in der Übersicht (1) oder in der Matrix (2) aus. Auf diese Weise können Sie von der Übersicht aus in die Gruppe der normalen Materialien oder in die Sonderfallgruppen verzweigen. Beispielsweise wird in der Materialliste nach einem Doppelklick auf die *Neuen Materialien* eine Übersicht über alle gemäß der Selektion als neu klassifizierten Materialien aufgerufen.

2.2.1 Ergebnisfilterung / Filterung von Sonder- und Fehlersituationen



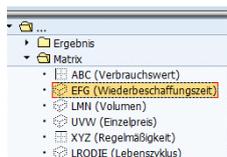
Baumstruktur Überblick

Im Bereich (1) der Ergebnisanzeige (Nummerierte Bereiche beziehen sich auf die Grafik im Abschnitt [Ergebnisanzeige \[Seite 69\]](#)) können Sie die Ergebnisse filtern. Im oberen Bereich unter *Ergebnis* können Sie z.B. die in der Matrix (2) wiedergegebenen Werte und die Materialliste (4) eingrenzen. Sie haben folgende Auswahlmöglichkeiten: alle Materialien (Option Gesamt), alle normalen Materialien (alle nicht in eine Sonderfallgruppe klassifizierten Materialien), Sonderfallgruppen (neue Materialien, Materialien mit negativem Verbrauch oder ohne Verbrauch im Analysezeitraum, löschvorgemerkte Materialien) und Saisonmaterialien.



Filterfunktion zum Ergebnis

Außerdem können Sie die Matrix (2) in verschiedenen Varianten anzeigen, die sich aus den unterschiedlichen Kombinationen der sechs möglichen Analysen ergeben:



Baumstruktur Matrix

Was wie angezeigt wird, können Sie jederzeit einfach durch einen Klick mit der rechten Mausklick ändern.

Beispiel

Wechsel von XYZ auf UVW in der Horizontalen

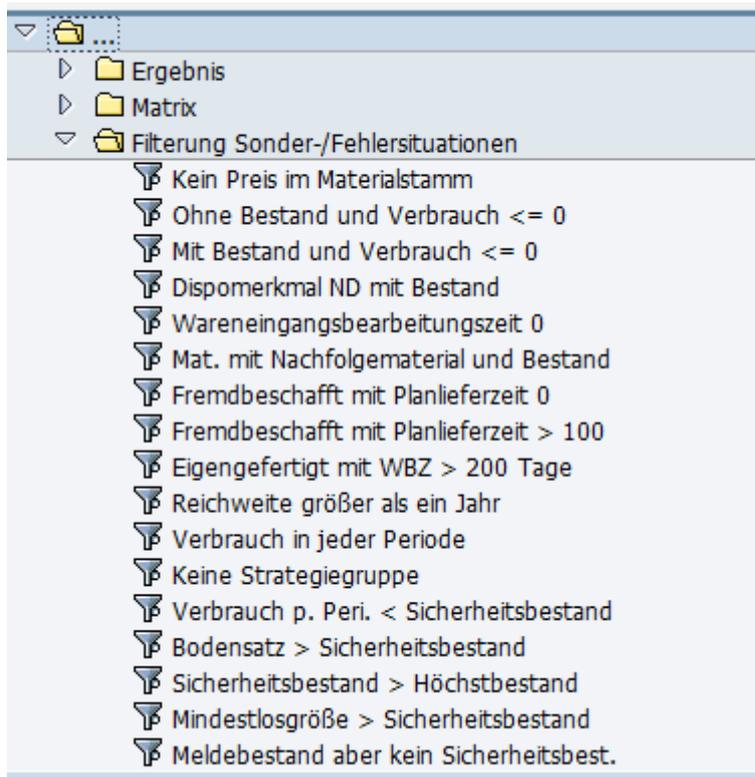
Klassifizierung					
	X	Y	Z	Summe	Kennzahl:
	0	1	0	1	Anz. Mat.
A	0,00	38.720,00	0,00	38.720,00	Sum. Vert.
	0,00	1.056,00	0,00	1.056,00	Sum. Best.
	0,0	0,2	0,0	0,2	Reichw.
	0	0	0	0	Anz. Mat.
B	0,00	0,00	0,00	0,00	Sum. Vert.

Klassifizierung nach XYZ in der Horizontalen

	U	V	W	Summe	Kennzahl
	0	1	0	1	Anz. Mat.
A	0,00	38.720,00	0,00	38.720,00	Sum. Verb.
	0,00	1.056,00	0,00	1.056,00	Sum. Best.
	0,0	0,2	0,0	0,2	Ø Reichw.
	0	0	0	0	Anz. Mat.
B	0,00	0,00	0,00	0,00	Sum. Verb.

Klassifizierung nach UVW in der Horizontalen

Sie können die Ergebnisanzeige nicht nur nach der Klassifizierung filtern, sondern auch nach bestimmten Fehlersituationen. Dazu doppelklicken Sie auf die gewünschte Zeile im unteren Bereich (1) der Ergebnisanzeige. Die Materialliste (4) wird dann nach diesem Kriterium gefiltert. Alle anderen Materialien werden ausgeblendet.



Filterfunktionen zu Sonder-/Fehlersituationen

Weitere Informationen

[Ergebnisanzeige \[Seite 69\]](#)

2.2.2 Ergebnismatrix

Wenn Sie auf ein Feld der Matrix (2) (Nummerierte Bereiche beziehen sich auf die Grafik im Abschnitt [Ergebnisanzeige \[Seite 69\]](#)) doppelklicken, wird im unteren Bereich (4) die Liste der Materialien in der entsprechenden Gruppe aufgerufen. Auf diesem Weg können Sie auch in alle Obergruppen (z.B. alle A-Materialien) verzweigen.

Die im ALV verwendeten Farben dienen zur Hervorhebung der ABC- bzw. XYZ-Kennzeichen: ABC wird durch unterschiedliche Farben gekennzeichnet (blau für A, gelb für B und grün für C), XYZ durch Tönung (intensive Farbe für X, blassere Farbe für Y und inverse Darstellung für Z).

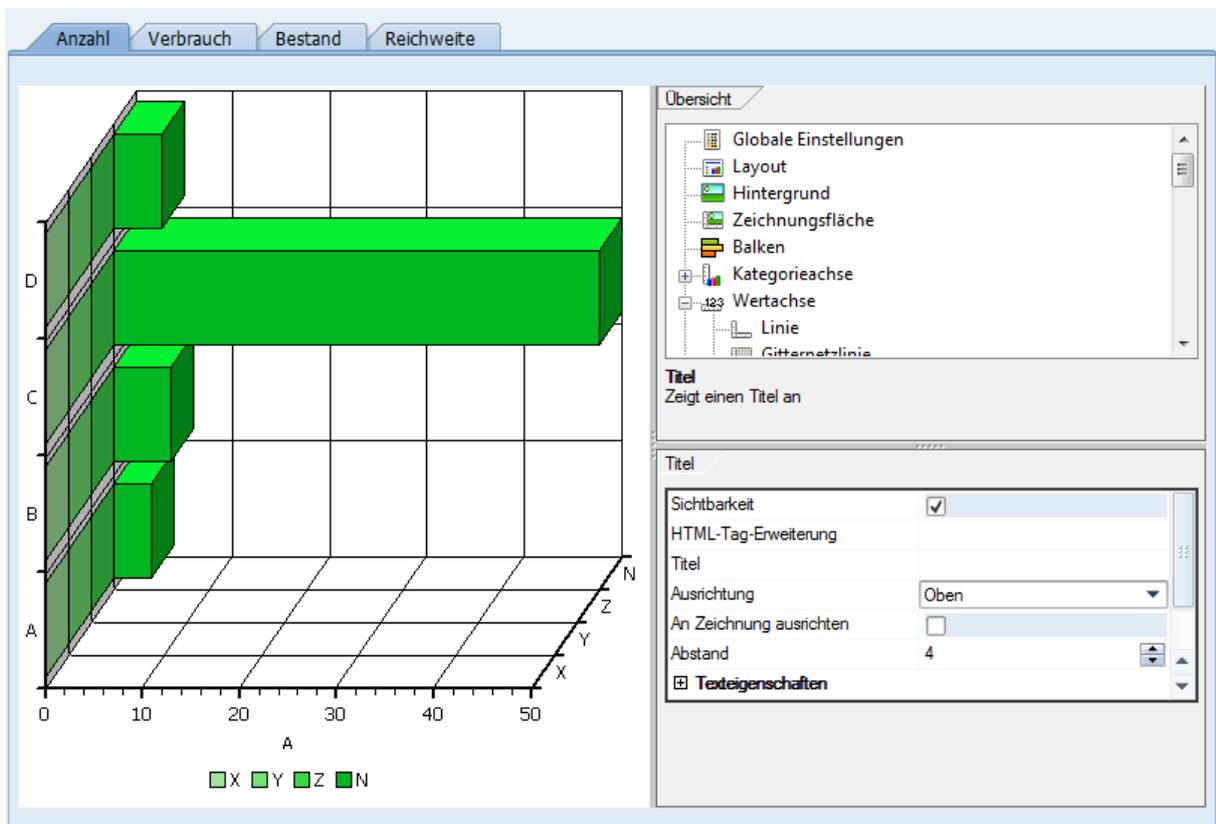
Weitere Informationen

[Ergebnisanzeige \[Seite 69\]](#)

2.2.3 Grafischer Bereich

Im grafischen Bereich (3) (Nummerierte Bereiche beziehen sich auf die Grafik im Abschnitt [Ergebnisanzeige \[Seite 69\]](#)) rechts oben in der Ergebnisanzeige wird das Ergebnis grafisch dargestellt. Der grafische Bereich gliedert sich in vier Registerkarten. Diese zeigen jeweils Daten zu den vier gruppenbezogenen Kennzahlen (Anzahl Materialien, Verbrauch, Bestand, Reichweite) an, die im allgemeinen Teil der Ergebnisanzeige beschrieben werden.

Wenn Sie auf die Grafik doppelklicken, werden zwei Fenster im grafischen Bereich sichtbar. Dort können Sie die Grafik an Ihre Anforderungen anpassen:

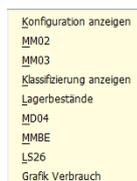


Ergebnisausgabe als Grafik

2.2.4 Materialliste

In welcher Farbe ein Material in der Materialliste (4) (Nummerierte Bereiche beziehen sich auf die Grafik im Abschnitt [Ergebnisanzeige \[Seite 69\]](#)) angezeigt wird, hängt davon ab, zu welcher Gruppe es gehört. Neben den Filterfunktionen der Materialliste können Sie auch die Standardfunktionen des ABAP List Viewers (ALV) nutzen, um die Listenanzeige zu gestalten: Felder ein- oder ausblenden, Filtern, Sortieren, Suchen, Herunterladen usw.). Von der Materialliste aus können Sie außerdem in verschiedene Auswertungstransaktionen (z.B. Lagerhüteranalyse, usw.) und Bearbeitungstransaktionen wie [MD04](#) verzweigen. Wenn Sie sich Layouts mit den entsprechenden Filter- und Sortiervorgaben anlegen, können Sie gezielt und systematisch nach Stammdatenfehlern (z.B. Verwendung von meldebestandsgesteuerter Disposition bei Eigenfertigung oder bei AZ-Klassifikation usw.) und Kennzahlenausprägungen suchen.

Wenn Sie mit der rechten Maustaste auf ein Material in der Materialliste klicken, wird ein Kontextmenü geöffnet. Von diesem Menü aus können Sie Standardtransaktionen verzweigen und weitergehende Funktionen ausführen, die nicht in der Drucktastenleiste angeboten werden (z.B. die Konfiguration des gewählten Materials anzeigen).



Kontextmenü Material

Der **Dispositionsmonitor** kann mit Hilfe von BAdI-Definitionen um kundenspezifische Felder mit kundeneigener Logik ergänzt werden. Diese Felder können in der Ergebnisliste des **Dispositionsmonitors** angezeigt werden. Weitere Informationen finden Sie unter [/SAPL0M/MRP_ADDITION \[Seite 82\]](#).

Weitere Informationen

[Sonstiges \(BAdIs\) \[Seite 81\]](#)

[/SAPL0M/MRP_ADDITION \[Seite 82\]](#)

[Ergebnisanzeige \[Seite 69\]](#)

2.2.5 Bedienfunktionen in der Ergebnisliste

Die Bedienfunktionen der Ergebnisliste werden in den entsprechenden Kapiteln beschrieben.

Das Navigationsprofil, das Wiedervorlagdatum und das Maßnahmenwerkzeug werden in der Dokumentation zu den **comprehensive functions** beschrieben.

Weitere Informationen

[Abarbeitungskennzeichen \[Seite 75\]](#)

[Anzahlbestimmung über Zähler \[Seite 76\]](#)

[Wanderungsanalyse \[Seite 76\]](#)

Dokumentation der **SCM-Beratungslösung Comprehensive Functions**

2.2.5.1 Abarbeitungskennzeichen

Material	Werk	ABC	L	XYZ	Zähl.	Abarbeitungskennzeichen
CS11_1_ALS_BGRP001	0001	C	N	X	1	☑
CS11_1_ALS_BGRP002	0001	C	N	X	1	⊖
CS11_1_ALS_KOMP001	0001	C	N	X	1	⊖
CS11_1_ALS_KOMP002	0001	C	N	X	1	⊖

Abarbeitungskennzeichen

Wenn Sie das Abarbeitungskennzeichen für eine Zeile setzen, wird diese beim nächsten Aufruf des gespeicherten Ergebnisses als bearbeitet erkannt.

Das Abarbeitungskennzeichen ist vor allem dann sinnvoll, wenn Sie ein Ergebnis speichern und wieder aufrufen. Sie können es aber auch dann nutzen, wenn Sie das Ergebnis nicht speichern, dann allerdings nur temporär.

Sie setzen das Abarbeitungskennzeichen, indem Sie in der entsprechenden Spalte der gewünschten Zeile doppelklicken. Auf die gleiche Art und Weise können Sie das Abarbeitungskennzeichen auch wieder zurücknehmen.

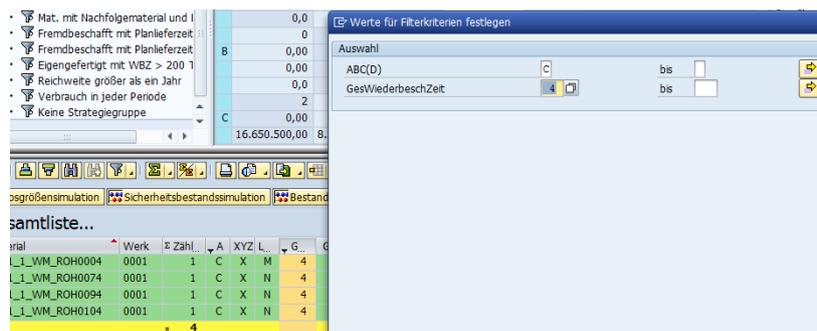
Sie können das Abarbeitungskennzeichen auch massenweise setzen und löschen. Dazu markieren Sie den Auswahlknopf *Abarbeitungskennzeichen* über der Ergebnisliste.

The screenshot shows the 'Dispositionsmonitor' interface. On the left, a 'Klassifizierung' table displays data for categories A, B, and C. The table includes columns for 'X', 'Y', 'Z', 'Summe', and 'Kennzahl'. A bar chart on the right shows 'Anzahl Materialien' for categories A and B. At the bottom, a table lists materials with columns for 'Grund', 'T-W.', 'Material', 'Werk', 'Menge BB', 'XYZ-Verbr.', 'ABC-Wert A', 'AnzStil', 'StilStVerw E', 'LMN UWW', 'GesBestand X', 'Zykl.', and 'Wv-Datum'. A red box highlights a dropdown menu for 'Abarbeitungskennzeichen' with options 'setzen' and 'löschen'.

Massenmodus für Abarbeitungskennzeichen

Sie können beim Massenmodus zwischen den Optionen *setzen* und *löschen* wählen. Die ausgewählte Option wird auf alle markierten Zeilen angewendet. Das Abarbeitungskennzeichen aller markierter Zeilen wird also gesetzt oder gelöscht.

2.2.5.2 Anzahlbestimmung über Zähler



Ergebnisspalte Zähler

In der Ergebnisliste ist eine Zähler-Spalte vorhanden. Sie aktivieren die Zählfunktion, indem Sie auf das Summenzeichen in der Menüleiste über der Materialliste klicken.

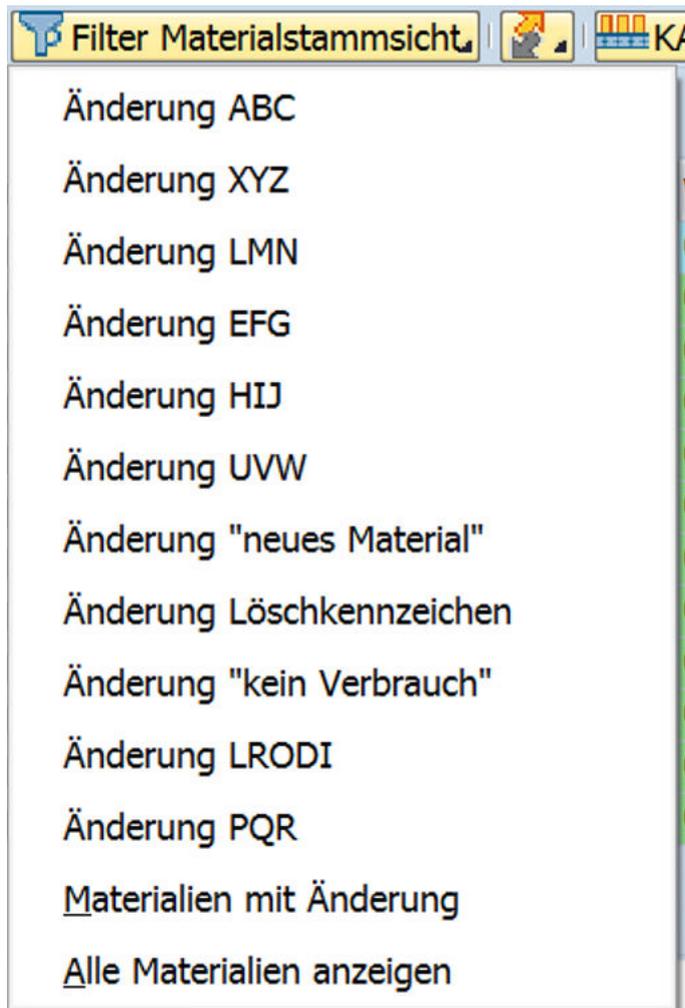
Wenn Sie nach bestimmten Kriterien filtern, wird in dieser Spalte die Anzahl der Materialien angezeigt, die den Kriterien entsprechen.

❁ Beispiel

Auf dem Bildschirmabgriff zeigt die Zählerspalte (gelb ganz unten) insgesamt 4 Einträge.

2.2.5.3 Wanderungsanalyse

Sie können über eine Drucktaste in der Menüleiste der Ergebnisanzeige des **Dispositionsmonitors** Sätze mit einem geänderten Klassifizierungsmerkmal filtern. Dabei wird die Klassifizierung der Analyse gegen die abgespeicherten Klassifizierungsmerkmale des **enhanced material master views** geprüft.



Filter Materialstammsicht

Sie können Materialien filtern, bei denen sich die Klassifizierung geändert hat.

Der Filter *Materialien mit Änderung* filtert die Materialien heraus, bei denen sich mindestens eine der angezeigten Klassifizierungen geändert hat.

2.3 Customizing

Für den **Dispositionsmonitor** gibt es den Customizing-Report */SAPLOM/MRP_CUSTOM*, der eine Customizing-Transaktion ansteuert. Über diesen Report können Sie einzelne Selektionsfelder ein- bzw. ausblenden, vorbelegen und die Eingabebereitschaft aktivieren bzw. deaktivieren.

⚠ Achtung

Diese Transaktion darf nur von autorisierten SAP-Mitarbeitern ausgeführt werden. Ansonsten kann es zu schwerwiegenden Funktionsstörungen des **Dispositionsmonitors** kommen, deren Beseitigung nicht durch den Standard-Support abgedeckt ist.

2.4 Zusatzfunktionen

Die Zusatzfunktionen sind verfügbar, wenn der Kunde ein eigenes Zusatzfeld im Materialstamm anlegt. Weitere Informationen erhalten Sie von Ihrem SAP-Ansprechpartner.

Weitere Informationen

[Automatisierte Aktualisierung von Klassifizierungen \[Seite 78\]](#)

[Flexible Aktualisierung von Klassifizierungen \[Seite 79\]](#)

[Flexible Aktualisierung von Materialstammfeldern \[Seite 79\]](#)

[Regelbasierte Aktualisierung von Materialstammfeldern \[Seite 80\]](#)

[Zweistufige regelbasierte Aktualisierung \[Seite 81\]](#)

[Sonstiges \(BAdIs\) \[Seite 81\]](#)

2.4.1 Automatisierte Aktualisierung von Klassifizierungen

Sie können die Klassifizierungen direkt im Ergebnisbild des **Dispositionsmonitors** pflegen.

Dazu müssen Sie zuerst die Ergebniszeilen markieren, für die Sie die Klassifizierungen aktualisieren möchten. Danach wählen Sie die Drucktaste **SCM CS**, um die Aktualisierung anzustoßen. Dabei werden alle Klassifizierungen im **enhanced material master view** aktualisiert.

Material P-100 anzeigen (Fertigerzeugnis)

Zusatzdaten OrgEbenen

Disposition 4 SCM Consulting Sol. Prognose Arbeitsvorbereitung FertHilfsmittel Werksdaten/Lagerung1 We...

Material P-100 Pumpe
Werk 1000 Werk Hamburg
Kommentar XXX MEAS 7 XXX Monitor...

Änd.Belege (List) Änd.Belege (Feld) Maßnahmen Dat. letzte Akt.

Klassifizierung

ABC(D)-Kennzeichen	A	ABC-Wert	10,00	EUR
XYZ(N)-Kennzeichen	Z	XYZ-Menge	1	
LMN(O)-Kennzeichen	L	HIJ(K)-Kennzeichen		
EFG(N)-Kennzeichen	E	KSTX(N)-Kennzeichen		
UVW(N)-Kennzeichen	V			
PQR-Kennzeichen	P			

Lebenszyklus/Lagerhaltung

Neues Material	<input type="checkbox"/>	Löschkennzeichen	<input type="checkbox"/>
kein Verbrauch	<input type="checkbox"/>	Neg. Verbrauch	<input type="checkbox"/>
Lebenszyklus	D	Saisonmaterial	<input type="checkbox"/>
Stocking/Destocking	<input type="checkbox"/>	Make to Order	<input type="checkbox"/>

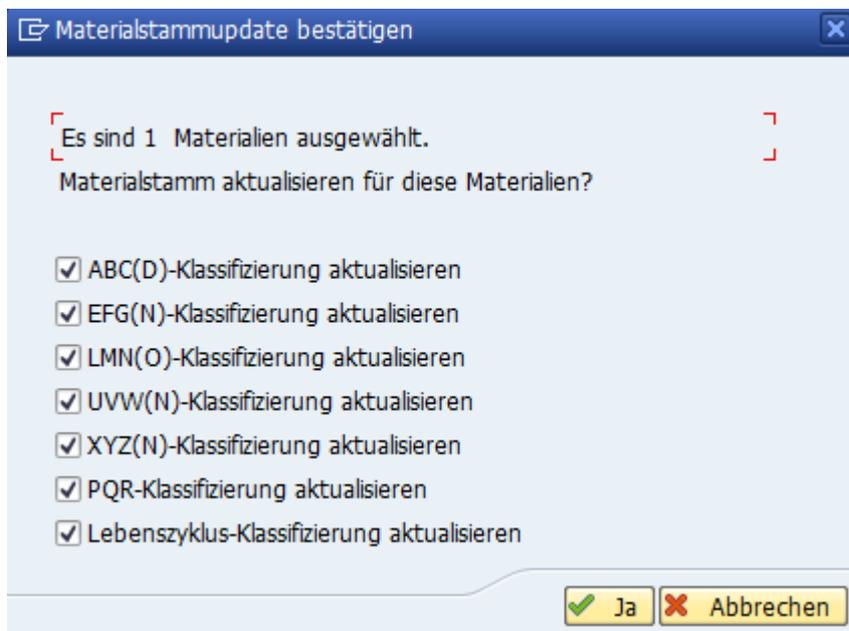
enhanced material master view

i Hinweis

In der Transaktion `/SAPL0M/MRP_S` können Sie einstellen, ob die Funktionen zur automatischen Aktualisierung der **enhanced material master view** bzw. der automatischen Regelwerkpflege (Null-Schritt-Verfahren) auf der Selektionsregisterkarte *Ergebnis* des **Dispositionsmonitors** eingabebereit sein sollen.

2.4.2 Flexible Aktualisierung von Klassifizierungen

Aus dem **Dispositionsmonitor** heraus können Sie den Materialstamm mit ausgewählten Klassifizierungen aktualisieren. Dazu markieren Sie zuerst alle Materialien in der Materialliste des **Dispositionsmonitors**, für die eine Aktualisierung erfolgen soll. Dann wählen Sie die Drucktaste *SCM CS flexibel* im Kopfbereich der Materialliste. Sie gelangen auf ein Dialogfenster, auf dem Sie auswählen können, welche Klassifizierungskennzeichen im Materialstamm aktualisiert werden sollen.



Aktualisierung des Materialstamms bestätigen

Wenn Sie *Abbrechen* wählen, wird der Vorgang abgebrochen. Die Klassifizierungskennzeichen der ausgewählten Materialien werden dann nicht geändert. Wenn Sie *Ja* wählen, gelangen Sie auf eine Sicherheitsabfrage. Nach der Bestätigung mit *Ja* werden die Klassifizierungskennzeichen aktualisiert, die Sie im vorherigen Dialogfenster markiert haben.

2.4.3 Flexible Aktualisierung von Materialstammfeldern

Sie können aus dem **Dispositionsmonitor** heraus die SAP-Materialstammfelder pflegen (Zusatzfunktion). Dazu markieren Sie zuerst in der Materialliste des **Dispositionsmonitors** alle Materialien, die Sie pflegen möchten. Anschließend wählen Sie die Drucktaste *flexibel* im Kopfbereich der Materialliste. Sie gelangen auf ein Fenster, auf dem Sie die Materialstammfelder bearbeiten können.

Section	Parameter	Initialisieren
Allgemeine Daten	Dispositionsgruppe	<input checked="" type="checkbox"/>
	Einkäufergruppe	<input type="checkbox"/>
	ABC-Kennzeichen	<input type="checkbox"/>
	Werksspez. MatStatus	<input type="checkbox"/>
	Gültig ab	<input type="checkbox"/>
Dispoverfahren	Dispomerkmal	<input type="checkbox"/>
	Meldebestand	<input checked="" type="checkbox"/>
	Fixierungshorizont	<input type="checkbox"/>
	Dispositionsrythmus	<input type="checkbox"/>
	Disponent	<input type="checkbox"/>
	Dispositionsprofil	<input type="checkbox"/>
Losgrößendaten	Disposgröße	<input type="checkbox"/>
	Mindestlosgröße	<input type="checkbox"/>
	Maximale Losgröße	<input type="checkbox"/>
	Höchstbestand	<input type="checkbox"/>
	BaugrpAusschuß (%)	<input type="checkbox"/>
	Rundungsprofil	<input type="checkbox"/>
	Rundungswert	<input type="checkbox"/>
	Feste Losgröße	<input type="checkbox"/>
	Losfixe Kosten	<input type="checkbox"/>
	Lagerkostenkennz	<input type="checkbox"/>

Eingabefelder zum flexiblen Materialstamm

Sie können die Felder ändern, indem Sie neue Werte eingeben.

Wenn Sie auf dem Dialogfenster das Kennzeichen *initialisieren* (für ein Feld) setzen, wird das Eingabefeld für den dazugehörigen Parameter ausgegraut und Sie können keinen Wert eingeben. In diesem Fall wird das Feld im Materialstamm initialisiert.

Wenn Sie also den Inhalt eines Felds ändern möchten, dürfen Sie das Kennzeichen *initialisieren* nicht setzen.

Weitere Informationen finden Sie in der Dokumentation zu den **comprehensive functions**.

Weitere Informationen

Dokumentation der [SCM-Beratungslösung Comprehensive Functions](#)

2.4.4 Regelbasierte Aktualisierung von Materialstammfeldern

Diese Funktion wird in der Dokumentation zu den **comprehensive functions** beschrieben.

i Hinweis

In der Transaktion [/SAPLOM/MRP_S](#) können Sie einstellen, ob die Funktionen zur automatischen Aktualisierung der **enhanced material master view** bzw. der automatischen Regelwerkpflege (Null-Schritt-Verfahren) auf der Selektionsregisterkarte *Ergebnis* des **Dispositionsmonitors** eingabebereit sein sollen.

Weitere Informationen

Dokumentation der [SCM-Beratungslösung Comprehensive Functions](#)

2.4.5 Zweistufige regelbasierte Aktualisierung

Die zweistufige regelbasierte Aktualisierung ergänzt die automatische Aktualisierung des Materialstamms über die Regelwerktafel. Sie wird in der Dokumentation zu den **comprehensive functions** beschrieben.

Weitere Informationen

Dokumentation der [SCM-Beratungslösung Comprehensive Functions](#)

2.4.6 Sonstiges (BAdIs)

Im **Dispositionsmonitor** stehen folgende BAdIs zur Verfügung, die Sie ausprogrammieren können:

Weitere Informationen

[/SAPLOM/MRP_ADDFIELD \[Seite 82\]](#)
[/SAPLOM/MRP_ADDITION \[Seite 82\]](#)
[/SAPLOM/MRP_AUTH_CHK \[Seite 82\]](#)
[/SAPLOM/MRP_KEYADAPT \[Seite 82\]](#)
[/SAPLOM/MRP_KEYSLCTN \[Seite 82\]](#)
[/SAPLOM/MRP_MATERIAL \[Seite 83\]](#)
[/SAPLOM/MRP_MATSLCTN \[Seite 83\]](#)
[/SAPLOM/MRP_SHIFTVAR \[Seite 83\]](#)
[/SAPLOM/XBT_TIMESERI \[Seite 83\]](#)

2.4.6.1 /SAPLOM/MRP_ADDFIELD

Aus Kompatibilitätsgründen noch vorhanden; abgelöst durch [/SAPLOM/MRP_ADDITION](#).

Weitere Informationen

[/SAPLOM/MRP_ADDITION \[Seite 82\]](#)

2.4.6.2 /SAPLOM/MRP_ADDITION

Im Gegensatz zum Vorgänger ist `_ADDFIELD` mehrfach implementierbar. Es dient zum Befüllen und Anzeigen kundenspezifischer Felder, wie beispielsweise einem 2- oder 6-stelligen ABC-XYZ-Kennzeichen. Es ist auch für kundenspezifische Z-Felder verwendbar.

Mit diesem BAdI haben Sie die Möglichkeit, selbst ein Feld mit einer eigenen Logik zu definieren und in der Ergebnisliste des **Dispositionsmonitors** anzuzeigen.

Weitere Informationen

[/SAPLOM/MRP_ADDFIELD \[Seite 82\]](#)

2.4.6.3 /SAPLOM/MRP_AUTH_CHK

Berechtigungsprüfung für den **Dispositionsmonitor**; einfach implementierbar; keine Standardimplementierung; ein auslieferbarer Vorschlag zur Prüfung auf Werk ist vorhanden.

2.4.6.4 /SAPLOM/MRP_KEYADAPT

Möglichkeit zur Erweiterung der Standardselektion von Schlüsseln (Material-Werk-Kombinationen), z.B. Prüfung auf kundenspezifisches Selektionskriterium.

2.4.6.5 /SAPLOM/MRP_KEYSLECTN

Möglichkeit zum Ersetzen der Standardselektion von Schlüsseln (Material-Werk-Kombinationen).

2.4.6.6 /SAPLOM/MRP_MATERIAL

Aus Kompatibilitätsgründen noch vorhanden; abgelöst durch [/SAPLOM/MRP_MATSLCTN](#).

2.4.6.7 /SAPLOM/MRP_MATSLCTN

Möglichkeit zur kombinierten Selektion von kundenspezifischen Materialstammzusatzfeldern und anderen Materialstammfeldern.

2.4.6.8 /SAPLOM/MRP_SHIFTVAR

Anpassung kundenspezifischer Variablenwerte; mehrfach implementierbar; kann z.B. bei Einbindung kundenspezifischer Datenquellen für Zeitreihen verwendet werden.

2.4.6.9 /SAPLOM/XBT_TIMESERI

Zusammenstellen von Zeitreihen als Basis für Kennzahlen des **Dispositionsmonitors**; mehrfach implementierbar; mehrere Standardimplementierungen für bereits vorhandene Datenquellen; kann um weitere Implementierungen für kundenspezifische Datenquellen ergänzt werden.

BADl löst den Vorgänger [/SAPLOM/TIMESERIES](#) ab.

2.5 Aggregation von Materialbelegen

Die **material document aggregation** ist in ein separates Programm ausgelagert. Sie muss in regelmäßigen Abständen als Job eingeplant werden, wenn auf Basis der Materialbelege analysiert werden soll (Datenquelle [MSEG](#)). Bei einer monatsbasierten Auswertung ist eine monatliche, bei einer wochenbasierten Auswertung eine wöchentliche Durchführung empfehlenswert.

Die Dokumentation der **material document aggregation** ist Teil der Dokumentation der **comprehensive functions**.

Weitere Informationen

[Dokumentation der SCM-Beratungslösung Comprehensive Functions](#)

2.6 Anhang: Interpretationshilfe für Kennzahlen

i Hinweis

Bitte beachten Sie die Detailinformationen in der PDF-Dokumentation, die mit der Software ausgeliefert wird.

Weitere Informationen

3 Stock Level Monitor und BOM-Analyse

Ermitteln Sie die Bevorratungsebene Ihrer Materialien in einer mehrstufigen Stücklistenstruktur. Der **Stock Level Monitor** macht Ihnen Vorschläge zur Bevorratungsebene auf der Basis einer systematischen Analyse. Analysieren Sie Ihre Produkte nach der Anzahl der Stücklistenverwendungen und der Anzahl der Stücklisten. Sie erhalten über die **BOM Analysis** Informationen zur Anzahl der Stücklisten und Stücklistenverwendungen für ein Produkt.

3.1 Stock Level Monitor

Ermitteln Sie die Bevorratungsebene Ihrer Materialien in einer mehrstufigen Stücklistenstruktur. Der **Stock Level Monitor** macht Ihnen Vorschläge zur Bevorratungsebene auf der Basis einer systematischen Analyse.

Der **Dispositionsmonitor** kann in der Ergebnisanzeige durch die Wiedergabe von Informationen bei der Ermittlung von Dispositionsparametern unterstützen. Dabei kann unter anderem auch die mehrstufige Stücklistenstruktur eine Rolle spielen.

Ziel ist es dabei, einen auf einer systematischen Analyse beruhenden Vorschlag für die Bevorratungsebene von Materialien in einem mehrstufigen Stücklistenszenario angezeigt zu bekommen. Für diese Funktion steht Ihnen der **Stock Level Monitor** (SLM) zur Verfügung. Dieser Monitor erzeugt einen Vorschlag für eine optimierte Bevorratungsebene. Diese Vorschläge zur Bevorratungsebene können Sie im **Dispositionsmonitor** nutzen, um entsprechende Dispositionsparameter wie Planungsstrategien und Einzel-/Sammelkennzeichen über das Regelwerk der Transaktion [/SAPL0M/XMM_RULE](#) korrekt zuzuweisen.

Zu dieser **SCM-Beratungslösung** gibt es den folgenden Hinweis: [1745268](#)

Sie können Fehlermeldungen unter dieser Komponente anlegen: `XX-PROJ-CON-SLM`

Zusatzinformationen (z.B. Präsentationsfolien) finden Sie hier: [Materialien](#)

3.1.1 Ausführung

Sie rufen den **Stock Level Monitor** mit der Transaktion [/SAPL0M/SLM](#) auf. Alternativ können Sie den Monitor in den Transaktionen [SE38](#), [SA38](#) und [SE80](#) mit dem Reportnamen [/SAPL0M/SLM_PROVISIONING](#) starten.

Stock Level Monitor



Allgemeine Parameter

Testmodus
 Zeige zusätzliche Stammdaten
 Fehlerausgabe Application Log
 Fehlerausgabe als ALV-Liste

Funktionsumfang

Bevorratungskennzeichen
 Stücklistenanalyse
 Fertigungs/Beschaffungsprinzip

Parameter für die Stücklistenauflösung

Nur Materialien auflösen, die sich auf Dispostufe 0 befinden
 Alle selektierten Materialien auflösen

Stücklistenanalyse: Optionen

Gültig ab 

Nur aktive Fertigungsversionen

StücklVerwendung	<input type="text"/>	bis	<input type="text"/>	
Stücklistentyp	<input type="text" value="M"/>	bis	<input type="text"/>	
Stücklistenstatus	<input type="text"/>	bis	<input type="text"/>	

Bevorratungskennzeichen: Optionen

Wie sollen Komponenten behandelt werden

Gleiche Bevorratungsebene
 Individuelle Bevorratungsebene

Materialien mit Beschaffungskennzeichen 'X' behandeln wie ...

Eigenfertigung
 Fremdbeschaffung

Akzeptierte Marktlieferzeit = 0, behandeln wie:

Null (0)
 Unendlich (999)

Maximale Gesamtwiederbeschaffungszeit = 0, behandeln wie:

Null (0)
 Unendlich (9999)

Selektionsbild

Auf dem Selektionsbild legen Sie fest,

- ob das Ergebnisprotokoll des Reports als ALV-Tabelle oder im Anwendungsprotokoll ausgegeben soll.
- ob neben der Ermittlung des Bevorratungskennzeichens und/ oder des Fertigungs-/ Beschaffungsprinzips auch eine Stücklistenanalyse erfolgen soll.
- wie Materialien mit der Beschaffungsart X behandelt werden sollen (eigengefertigt oder fremdbeschafft).
- ob nur Materialien der Dispostufe 0 oder alle Materialien aufgelöst werden sollen.
- welche Materialien analysiert werden sollen.
- welche Stücklisten bei der Auflösung berücksichtigt werden sollen.
- ob die Ausführung nur im Testmodus erfolgen soll.
- ob zusätzliche Stammdaten angezeigt werden sollen.

- wie Materialien mit einer akzeptierten Marktlieferzeit von 0 behandelt werden sollen
- wie Materialien mit einer maximalen Gesamtwiederbeschaffungszeit von 0 behandelt werden sollen

3.1.2 Bevorratungskennzeichen ermitteln

Bei der Ermittlung des Bevorratungskennzeichens sind zwei grundsätzliche Fälle zu unterscheiden:

- Gleiche Bevorratungsebene
- Individuelle Bevorratungsebene

Welche der beiden Optionen zur Anwendung kommt entscheiden Sie über den entsprechenden Radio-Button auf dem Selektionsbild im Abschnitt [Bevorratungskennzeichen: Optionen](#).

3.1.2.1 Gleiche Bevorratungsebene

Im Folgenden wird die Vorgehensweise des **Stock Level Monitors** im Falle der Option [Gleiche Bevorratungsebene](#) beschrieben.

1. Selektion der relevanten Materialien

❖ Beispiel

Selektion Werk 0001

2. Ermittlung der Materialien der Dispositionsstufe 0

❖ Beispiel

Von den selektierten Materialien bleiben die folgenden drei Endprodukte übrig:

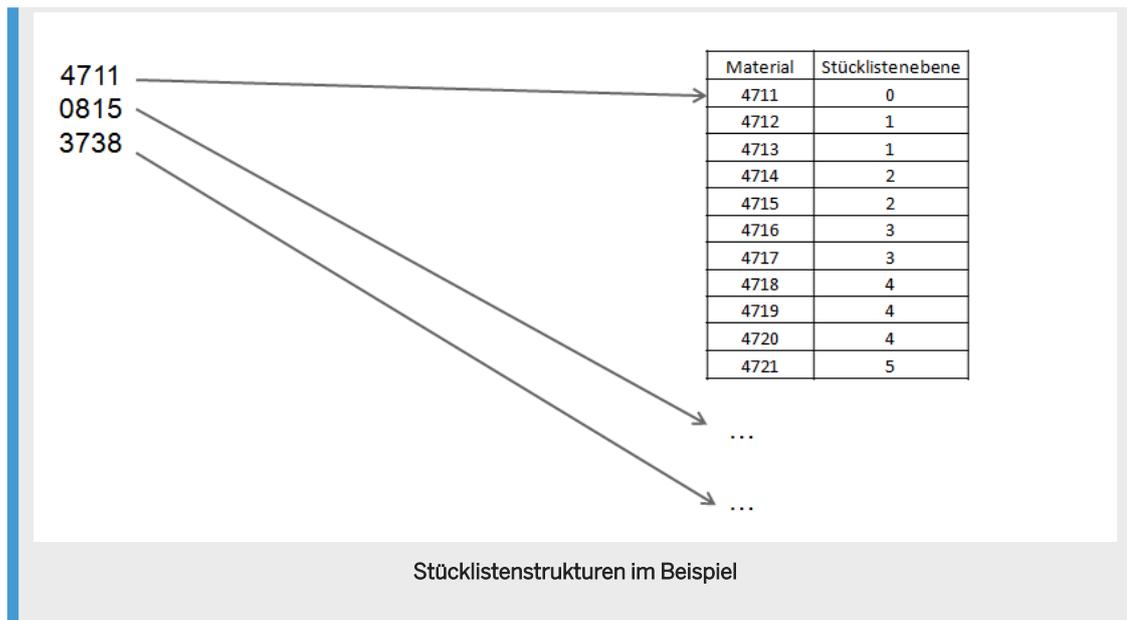
1. 4711 in 0001
2. 0815 in 0001
3. 3738 in 0001

Die restlichen Materialien gehören nicht zur Dispositionsstufe 0

3. Für jede disjunkte Stücklistenstruktur werden folgende Schritte durchgeführt:
 1. Ermittlung der zu prüfenden Stücklistenstrukturen durch mehrstufiges Auslesen untergeordneter Sekundärbedarfe/Auftragsreservierungen

❖ Beispiel

Es ergibt sich die folgende Stücklistenstruktur:



2. Lesen der jeweiligen Wiederbeschaffungszeiten (WBZ) aus dem Materialstamm. Bei Eigenfertigung ist dies die Summe aus losgrößenunabhängiger Eigenfertigungszeit (*MARC-DZEIT*) und Wareneingangsbearbeitungszeit (*MARC-WEBAZ*), bei Fremdbeschaffung die Summe aus Einkaufsbearbeitungszeit (*EBEARZ*), Planlieferzeit (*MARC-PLIFZ*) und Wareneingangsbearbeitungszeit (*MARC-WEBAZ*).

♣ Beispiel

Beispiel für Stücklistenstruktur von 4711:

Stücklistenstruktur von Material 4711

Material	Stücklistenebene	WBZ
4711	0	5
4712	1	4
4713	1	5
4714	2	3
4715	2	12
4716	3	14
4717	3	21
4718	4	20
4719	4	5
4720	4	21

Material	Stücklistenebene	WBZ
4721	5	24

3. Ermittlung des kritischen Pfads anhand der maximalen WBZ jeder untergeordneten Stücklistenebene

❁ Beispiel

Stücklistenstruktur von Material 4711 mit markierter maximaler WBZ jeder Stücklistenebene

Material	Stücklistenebene	WBZ
4711	0	5
4712	1	4
4713	1	5
4714	2	3
4715	2	12
4716	3	14
4717	3	21
4718	4	20
4719	4	5
4720	4	21
4721	5	24

4. Ermittlung der kumulierten WBZ durch Addition der WBZen des kritischen Pfades, der sich durch die maximalen WBZen ergibt

❁ Beispiel

Stücklistenstruktur von Material 4711 mit kumulierter WBZ

Material	Stücklistenebene	WBZ	Kumulierte WBZ Lieferzeit
4711	0	5	5
4712	1	4	
4713	1	5	10
4714	2	3	

Material	Stücklistenebene	WBZ	Kumulierte WBZ Lieferzeit
4715	2	12	22
4716	3	14	
4717	3	21	43
4718	4	20	
4719	4	5	
4720	4	21	64
4721	5	24	88

5. Ermittlung der akzeptierten Marktlieferzeit aus dem entsprechenden Feld der **enhanced material master view**(siehe Dokumentation der **comprehensive functions**)

♣ Beispiel

4711 in 0001 weist eine akzeptierte Marktlieferzeit von 21 Tagen auf.

6. Ermittlung der Bevorratungsebene als die Ebene, auf der die akzeptierte Lieferzeit gerade noch eingehalten werden kann. Dies ist also die höchste Ebene, auf der nicht mehr gilt: kumulierte WBZ <= akzeptierte WBZ. Alle untergeordneten Ebenen der Bevorratungsebene werden mit dem Kennzeichen n versehen

♣ Beispiel

Stücklistenstruktur von Material 4711 mit Bevorratungskennzeichen

Material	Stücklisten-ebene	WBZ	Kumulierte WBZ	Akzeptierte Lieferzeit	Bevorratungskennzeichen
4711	0	5	5	21	n
4712	1	4			n
4713	1	5	10		n
4714	2	3			j
4715	2	12	22		j
4716	3	14			n
4717	3	21	43		n
4718	4	20			n

Material	Stücklisten- ebene	WBZ	Kumulierte WBZ	Akzeptierte Lie- ferzeit	Bevorratungs- kennzeichen
4719	4	5			n
4720	4	21	64		n
4721	5	24	88		n

7. Eintrag des Bevorratungskennzeichens in interne Tabelle

4. Abmischen der Bevorratungskennzeichen und Eintrag in das Feld Bevorratungskennzeichen in der **enhanced material master view**. Ermittlung, ob in den untersuchten Stücklistenstrukturen für eine Material-/Werkskombination ein Bevorratungskennzeichen gesetzt werden muss (ein j schlägt alle n anderer Stücklistenstrukturen).

❖ Beispiel

Abmischen von Stücklistenstruktur 4711 mit 0815

Abgemischte Stücklistenstruktur von Material 4711 mit Bevorratungskennzeichen

Material	Stücklisten- ebene	WBZ	Kumulierte WBZ	Akzeptierte Lie- ferzeit	Bevorratungs- kennzeichen
4711	0	5	5	21	n
4712	1	4			n
4713	1	5	10		n
4714	2	3			j
4715	2	12	22		j
4716	3	14			n
4717	3	21	43		n
4718	4	20			n
4719	4	5			n
4720	4	21	64		n
4721	5	24	88		n

Abgemischte Stücklistenstruktur von Material 0815 mit Bevorratungskennzeichen

Material	Stücklisten- ebene	WBZ	Kumulierte WBZ	Akzeptierte Lie- ferzeit	Bevorratungs- kennzeichen
0815	0	4	4	10	n
0816	1	8			j
0817	1	12	16		j
4712	2	4			j
0818	2	7	23		n
0819	2	5			n
0820	2	3			n
0821	3	21			n
0822	3	24	47		n

Weitere Informationen

Dokumentation der [Comprehensive Functions](#)

Übersicht [SCM-Beratungslösungen](#)

3.1.2.2 Individuelle Bevorratungsebene

Der grundsätzliche Ablauf bei der Ermittlung des Bevorratungskennzeichens ist identisch zu Option 1, die Bevorratungsebene wird jedoch individuell für jedes einzelne Material einer Dispostufe ermittelt/ gesetzt und nicht mehr für alle Materialien der jeweiligen Dispostufe.

❖ Beispiel

Die akzeptierte Marktlieferzeit beträgt 12 Tage. Bei der Analyse der dargestellten Stücklistenstruktur ergibt sich auf der Dispostufe 1 –

- für das Material HALB1 eine Wiederbeschaffungszeit von 5 Tagen
- für das Material ROH10 eine Wiederbeschaffungszeit von 15 Tagen

Material - Bevorratungskennzeichen ermitteln

Optionen für Stücksteberechnung

Gültig ab: 28.03.2018

Nur aktive Fertigungsversionen

StückVerwendung: bis:

Stücklistentyp: M bis:

Stücklistenstatus: bis:

Gleiche Bevorratungsebene
 Individuelle Bevorratungsebene

Bevorratungskennzeichen ermitteln

Wiederbeschaffungszeit nach Dispostufe

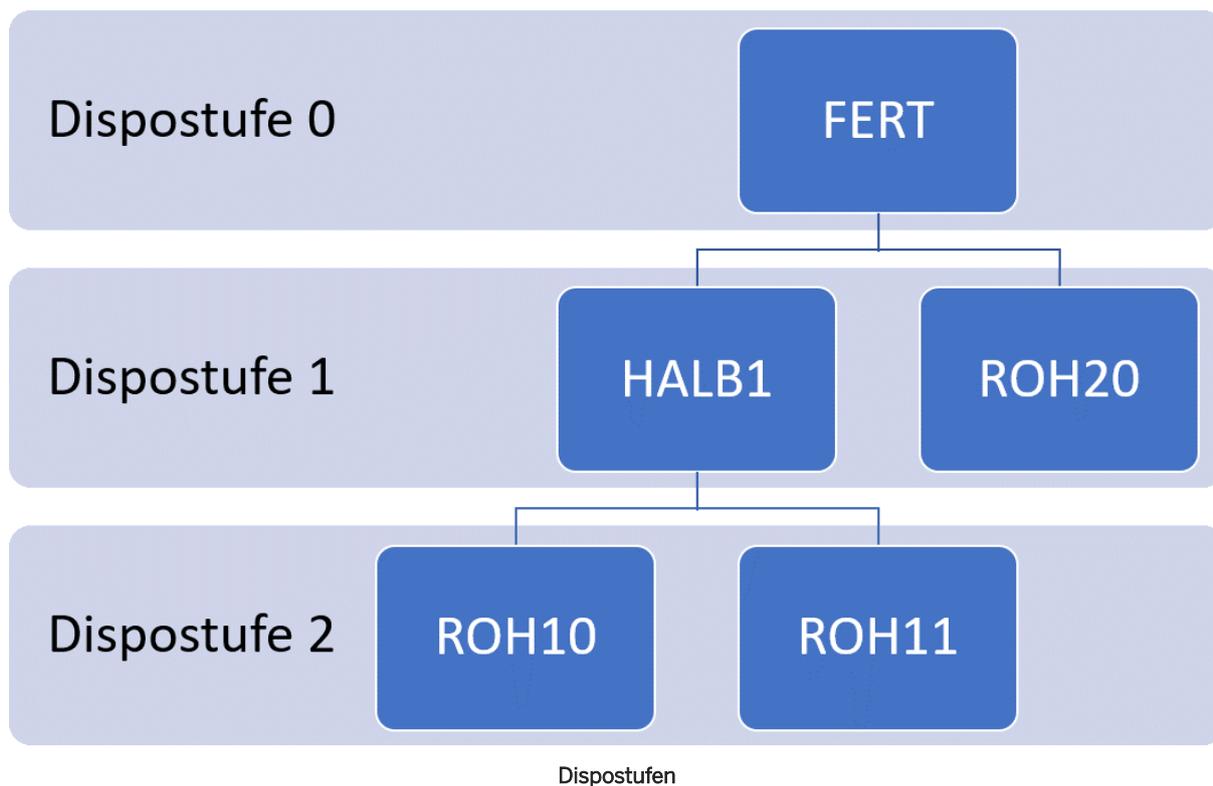
Material	Stücklistenstufe	WBZ [Tage]
FERT	0	1
HALB1	1	5
ROH20	1	15
ROH10	2	9
ROH11	2	16

Das Rohmaterial ROH20 überschreitet die akzeptierte Marktlieferzeit. Für das Material wird entsprechend ein Bevorratungskennzeichen gesetzt.

Im Falle der Baugruppe HALB1 wird somit die akzeptierte Marktlieferzeit von 12 Tagen nicht überschritten. Dementsprechend wird kein Bevorratungskennzeichen für dieses Material gesetzt. Eine Bevorratung ist erst auf einer niedrigeren Dispostufe erforderlich (im Bsp. auf Dispostufe 2 für das Material ROH11).

3.1.3 Ermittlung Bevorratungsebene gemäß Max. Gesamt-Wiederbeschaffungszeit

Neben der Akzeptierten Marktlieferzeit kann ein weiterer Wert, die maximale Gesamtwiederbeschaffungszeit (Feld Max. Gesamt-WBZ) im erweiterten Materialstamm gepflegt werden (SCM CS1 Sicht).



Diese beschreibt die maximal zulässige Wiederbeschaffungszeit über alle Stücklistenstufen hinweg. Ist der Wert gepflegt, wird die Bevorratungseben über die maximale Gesamtwiederbeschaffungszeit und nicht über die akzeptierte Marktlieferzeit.

3.1.4 Ermittlung Fertigungs-/Beschaffungsprinzip

Die Ermittlung des Fertigungs-/ Beschaffungsprinzips erfolgt nach der in der Tabelle dargestellten Logik.

Ermittlung Fertigungs-/Beschaffungsprinzip

Eintrag in	Bezeichnung	Bevorratungskennzeichen	Stücklistenebene	Beschaffungskennzeichen
STTO	Stock-Transfer-To-Order	Blank	*	Umlagerungs-SOBSL
STTS	Stock-Transfer-To-Stock	X	*	Umlagerungs-SOBSL
PTO	Procure-To-Order	Blank	*	F, nicht Umlagerungs-sobsl
PTS	Procure-To-Stock	X	*	F, nicht Umlagerungs-sobsl

Eintrag in	Bezeichnung	Bevorratungskennzeichen	Stücklistenebene	Beschaffungskennzeichen
ATO-FG	Assemble-To-Order-Finished Goods	Blank	Bevorratungskennzeichen unterhalb in der Struktur oder keines gesetzt sowie reines Endprodukt (Material taucht in der Analyse nur als Kopfprodukt auf)	X, E
ATO-SFG	Assemble-To-Order-Semi-finished Goods	Blank	Bevorratungskennzeichen unterhalb in der Struktur oder keines gesetzt sowie kein reines Endprodukt (Material taucht in der Analyse in mindestens einem Fall nicht als Kopfprodukt auf)	X, E
MTO	Make-To-Order	Blank	Bevorratungskennzeichen oberhalb	X, E
MTS-FG	Make-To-Stock-Finished Good	X	Reines Endprodukt (Material taucht in der Analyse nur als Kopfprodukt auf)	X, E
MTS-SFG	Make-To-Stock-Semi-Finished Good	X	Kein reines Endprodukt (Material taucht in der Analyse in mindestens einem Fall nicht als Kopfprodukt auf)	X, E
ETO-FG	Engineer-To-Order-Finished Good	Manuell	Manuell	Manuell
ETO-SFG	Engineer-To-Order-Semi-Finished Good	Manuell	Manuell	Manuell

Das Fertigungs-/ Beschaffungsprinzip wird ebenfalls in den Materialstamm fortgeschrieben. (Materialstammreiter SCM CS1, Abschnitt Bevorratungsebene).

3.1.5 Ergebnisanzeige

Auf dem Ergebnisbild des **Stock Level Monitor** wird angezeigt,

- welche Objekte analysiert wurden.
- für welche Objekte das Bevorratungskennzeichen gesetzt wurde.
- ob das Bevorratungskennzeichen erfolgreich verbucht wurde.

Material - Bevorratungskennzeichen ermitteln

Material	Werk	Bev.	Erfolg	Meldungstext
1895	2007	Ja	Ja	Das Material 1895 wurde angelegt bzw. erweitert
1911	2007	X	Ja	Das Material 1911 wurde angelegt bzw. erweitert
1913	2007	Ja	Ja	Das Material 1913 wurde angelegt bzw. erweitert
1915	2007	Ja	Ja	Das Material 1915 wurde angelegt bzw. erweitert
1916	2007	X	Ja	Das Material 1916 wurde angelegt bzw. erweitert
1923	2007	X	Ja	Das Material 1923 wurde angelegt bzw. erweitert
1938	2007	X	Ja	Das Material 1938 wurde angelegt bzw. erweitert
1939	2007	Ja	Ja	Das Material 1939 wurde angelegt bzw. erweitert
1940	2007	Ja	Ja	Das Material 1940 wurde angelegt bzw. erweitert
1941	2007	Ja	Ja	Das Material 1941 wurde angelegt bzw. erweitert
1942	2007	Ja	Ja	Das Material 1942 wurde angelegt bzw. erweitert
1943	2007	Ja	Ja	Das Material 1943 wurde angelegt bzw. erweitert
1960	2007	X	Ja	Das Material 1960 wurde angelegt bzw. erweitert
1961	2007	Ja	Ja	Das Material 1961 wurde angelegt bzw. erweitert
1962	2007	X	Ja	Das Material 1962 wurde angelegt bzw. erweitert
1963	2007	Ja	Ja	Das Material 1963 wurde angelegt bzw. erweitert
1965	2007	Ja	Ja	Das Material 1965 wurde angelegt bzw. erweitert
1966	2007	Ja	Ja	Das Material 1966 wurde angelegt bzw. erweitert
1967	2007	Ja	Ja	Das Material 1967 wurde angelegt bzw. erweitert
1968	2007	X	Ja	Das Material 1968 wurde angelegt bzw. erweitert
CPU 6400	2007	Ja	Ja	Das Material CPU 6400 wurde angelegt bzw. erweitert
CPU 6600	2007	Ja	Ja	Das Material CPU 6600 wurde angelegt bzw. erweitert
CX 6400F+	2007	X	Ja	Das Material CX 6400F+ wurde angelegt bzw. erweitert
CX 6600F+	2007	X	Ja	Das Material CX 6600F+ wurde angelegt bzw. erweitert
DVD2000R+	2007	Ja	Ja	Das Material DVD2000R+ wurde angelegt bzw. erweitert
DVD3000R+	2007	Ja	Ja	Das Material DVD3000R+ wurde angelegt bzw. erweitert
FP 4 TB	2007	Ja	Ja	Das Material FP 4 TB wurde angelegt bzw. erweitert
FP 6 TB	2007	Ja	Ja	Das Material FP 6 TB wurde angelegt bzw. erweitert

Protokolle anzeigen

Übersicht	Anzahl
98 von 98 Datensätzen bearbeitet	1
Testmodus - Daten werden nicht verbucht	1
Aktualisierung Werk 2007	198
Werk 2007 Material 1842: Aktualisierung Bevorratungskennzeichen X	2
Werk 2007 Material 1845: Aktualisierung Bevorratungskennzeichen X	2
Werk 2007 Material 1846: Aktualisierung Bevorratungskennzeichen X	2
Das Material 1846 wurde angelegt bzw. erweitert	1
Werk 2007 Material 1847: Aktualisierung Bevorratungskennzeichen X	2
Werk 2007 Material 1863: Aktualisierung Bevorratungskennzeichen X	2
Werk 2007 Material 1867: Aktualisierung Bevorratungskennzeichen X	2
Werk 2007 Material 1868: Aktualisierung Bevorratungskennzeichen X	2
Werk 2007 Material 1869: Aktualisierung Bevorratungskennzeichen X	2
Werk 2007 Material 1877: Aktualisierung Bevorratungskennzeichen X	2
Werk 2007 Material 1880: Aktualisierung Bevorratungskennzeichen X	2
Werk 2007 Material 1887: Aktualisierung Bevorratungskennzeichen X	2
Werk 2007 Material 1888: Aktualisierung Bevorratungskennzeichen X	2
Werk 2007 Material 1892: Aktualisierung Bevorratungskennzeichen X	2

Ergebnisanzeige

3.1.6 Ergebnisanzeige im Dispositionsmonitor und in der Enhanced Material Master View

Bei der Analyse im **Stock Level Monitor** wird auf die akzeptierte Marktlieferzeit in der **Enhanced Material Master View** zurückgegriffen. Dieses Feld können Sie pro Material manuell auf der Sicht pflegen. Alternativ können Sie die Massenpflegefunktionen der **Comprehensive Functions** ([/SAPLOM/XMM_POPUP](#) bzw. [/SAPLOM/XMM_RULE](#)) nutzen, um eine systematische Pflege der akzeptierten Marktlieferzeit zu erreichen. Mehr Informationen hierzu finden Sie in der Dokumentation der **Comprehensive Functions**.

Das Bevorratungskennzeichen wird durch den SLM-Lauf in der **Enhanced Material Master View** gespeichert und dann von dort im Rahmen eines Dispositionsmonitor-Laufs eingelesen.

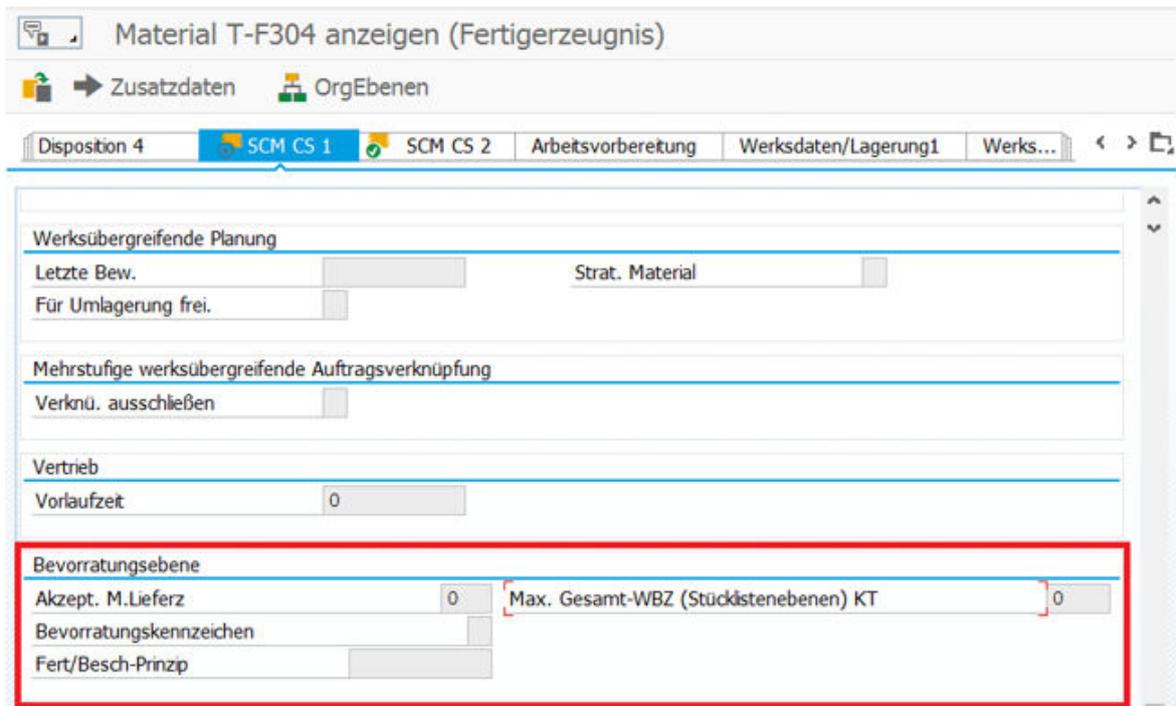
Das **SLM**-Tool analysiert die gesamten Dispostufen für ein/ mehrere Materialien und benutzt dabei folgende Stammdaten aus dem Werksmaterialstamm (Sicht SCM CS 1):

- Akzeptierte maximale Lieferzeit
- Maximale Gesamtwiederbeschaffungszeit

Das Tool ermittelt:

- das Bevorratungskennzeichen und
- das Fertigungs-/ Beschaffungsprinzip.

Die ermittelten Stammdaten werden in den CS-Sichten (TAB SCM CS 1) des jeweiligen Werksmaterialstamms hinterlegt.



Stammdatenfelder im Materialstamm Tab SCM CS1

Weitere Informationen

Dokumentation der [Comprehensive Functions](#)

Übersicht [SCM-Beratungslösungen](#)

3.2 BOM Analysis

Analysieren Sie Ihre Produkte nach der Anzahl der Stücklistenverwendungen und der Anzahl der Stücklisten. Sie erhalten über die **BOM Analysis** Informationen zur Anzahl der Stücklisten und Stücklistenverwendungen für ein Produkt.

Die **BOM Analysis** (engl. für Stücklistenanalyse) ist eine **SCM-Beratungslösung** zur Berechnung von Kennzahlen zu Stücklisten. Sie ist Teil des **Stock Level Monitors** und wird zusammen mit dem **Dispositionsmonitor** ausgeliefert.

Für die ausgewählten Materialien werden folgende Kennzahlen berechnet:

- Analyse der Stücklistenverwendungen pro Produkt
- Analyse der Stücklisten pro Produkt

Die Ergebnisse der Berechnung werden im Materialstamm gespeichert und in der **Enhanced Material Master View** angezeigt. Die Kennzahlen werden außerdem in der Ergebnistabelle des **Dispositionsmonitors** ausgegeben.

Sie können Fehlermeldungen unter dieser Komponente anlegen: XX-PROJ-CON-SLM

Weitere Informationen finden Sie im SAP-Hinweis [1745268](#).

Weitere Informationen

[Anzahl Stücklisten \[Seite 100\]](#)

[Anzahl Stücklistenverwendungen \[Seite 100\]](#)

[Darstellung im Dispositionsmonitor \[Seite 101\]](#)

3.2.1 Voraussetzungen

Um die Kennzahlen speichern zu können, benötigen Sie die **SCM-Beratungslösung Enhanced Material Master View**.

3.2.2 Aufruf des Reports

Das Stücklistenanalyse Tool (BOM-Analysis) ist mit dem Release 2018 vollständig im **Stock Level Monitor** aufgegangen. Die Funktionen des Stücklistenanalyse Tools sind in die Transaktion `/SAPL0M/SLM` des **Stock Level Monitor** integriert. Auf dem Selektionsbild des SLM finden Sie entsprechend die Check-Box Stücklistenanalyse.

3.2.3 Selektionsbild des Reports

Auf dem Selektionsbild schränken Sie die Datengrundlage ein und wählen aus, ob das Programm im Testmodus laufen oder ob eine Materialstammaktualisierung erfolgen soll.

Stock Level Monitor

Allgemeine Parameter

- Testmodus
- Zeige zusätzliche Stammdaten
- Fehlerausgabe Application Log
- Fehlerausgabe als ALV-Liste

Funktionsumfang

- Bevorratungskennzeichen
- Stücklistenanalyse**
- Fertigungs/Beschaffungsprinzip

Allgemeine Parameter

Allgemeine Parameter

Im Abschnitt **Allgemeine Parameter** des Selektionsbildes finden Sie die Check-Box zur Auswahl der *Stücklistenanalyse*.

Wird diese Check-Box selektiert, so erscheint auf dem Selektionsbild der Abschnitt **Stücklistenberechnung: Optionen**.

Stücklistenberechnung: Optionen

Die *Stücklistenverwendung* kann eingeschränkt werden. Der *Stücklistentyp* ist zum aktuellen Release auf den Typ Materialstücklisten (,M') festgelegt. Der Stücklistenstatus kann ebenfalls gewählt werden. Wird die Check-Box *Nur aktive Fertigungsversionen* selektiert, werden nur Stücklisten betrachtet, die in aktiven Fertigungsversionen vorhanden sind. Das bedeutet, die Stückliste (Verwendung, Alternative) muss in einer Fertigungsversion eines Materials vorhanden sein, welche zum spezifizierten Zeitpunkt gültig ist. Über das Feld *Gültig ab* können Sie den Gültigkeitsbereich der betrachteten Stücklisten zeitlich begrenzen.

Stücklistenanalyse: Optionen

Gültig ab

Nur aktive Fertigungsversionen

StückVerwendung bis

Stücklistentyp bis

Stücklistenstatus bis

Stücklistenberechnung: Optionen

i Hinweis

Eine hier vorgenommene Einschränkung ist später nicht mehr im **Enhanced Material Master View** erkennbar.

3.2.4 Ergebnisbild des Reports

Nach einem Klick auf Ausführen (F8) werden die Kennzahlen berechnet und anschließend in Form einer Tabelle pro selektierter Material-Werks-Kombination dargestellt. Zusätzlich zu den berechneten Kennzahlen werden weitere Felder aus der **SLM Analyse** und dem Materialstamm angezeigt.

Material - Bevorratungskennzeichen ermitteln																								
Material	MatArt	Warengrp	Werk	EKG	DMk	Disp.	BeschArt	SoB	FertS	Bev.	AnzStkSt	StkStVerw	Fe/Be-Pri	WEZ	BA-Zeit	BeaZt	EFZ	PZt	DL	Min. LGr	Max. LGr	RundWert	Erfolg	Meldungstext
											0	0				0,00	0	0		0,000	0,000	0,000		27 von 27 Datens
											0	0				0,00	0	0		0,000	0,000	0,000		Testmodus - Dati
SLM T COMP1 01	FERT	001	2007		PD	SLM	E				1	2	ATO-SFG	0		0,00	5	0	EX	0,000	0,000	0,000		Bevorratungskz. n
SLM T COMP1 02	FERT	001	2007		PD	SLM	E			S	1	2	MTS-SFG	0		0,00	15	0	EX	0,000	0,000	0,000		Bevorratungskz. n
SLM T COMP1 03	FERT	001	2007		PD	SLM	F	41		X	0	2	STTS	0		0,00	20	100	EX	0,000	0,000	0,000		Bevorratungskz. n
SLM T COMP1 04	FERT	001	2007		PD	SLM	E				1	1	ATO-SFG	0		0,00	5	0	EX	0,000	0,000	0,000		Bevorratungskz. n
SLM T COMP1 05	FERT	001	2007		PD	SLM	F	41		X	0	1	STTS	0		0,00	5	0	EX	0,000	0,000	0,000		Bevorratungskz. n
SLM T COMP1 06	FERT	001	2007		PD	SLM	E				1	1	ATO-SFG	0		0,00	5	0	EX	0,000	0,000	0,000		Bevorratungskz. n
SLM T COMP2 01	FERT	001	2007		PD	SLM	E			S	1	1	MTS-SFG	0		0,00	15	0	EX	0,000	0,000	0,000		Bevorratungskz. n
SLM T COMP2 02	FERT	001	2007		PD	SLM	F	41			0	1	STTO	0		0,00	20	0	EX	0,000	0,000	0,000		Bevorratungskz. n
SLM T COMP2 03	FERT	001	2007		PD	SLM	F	41			0	1	STTO	0		0,00	15	0	EX	0,000	0,000	0,000		Bevorratungskz. n
SLM T COMP2 04	FERT	001	2007		PD	SLM	F	41			0	1	STTO	0		0,00	20	0	EX	0,000	0,000	0,000		Bevorratungskz. n

Ergebnisbild der BOM analysis

3.2.5 Kennzahlen

Im Rahmen der Stücklistenanalyse werden zwei Kennzahlen berechnet.

3.2.5.1 Anzahl Stücklisten

Das System identifiziert und zählt alle werksbezogenen Materialstücklisten, die dem angegebenen Material und Werk zugeordnet sind. Wenn Sie eine Warengruppe angegeben haben, werden alle Materialien dieser Gruppe betrachtet.

Unterschiedliche Verwendungen und Alternativen zählen als verschiedene Stücklisten. Wenn Sie das Ankreuzfeld *Nur aktive Fertigungsversionen* markiert haben, wird nur die Verwendung bzw. Alternative betrachtet, die in einer zum Gültigkeitsdatum gültigen Fertigungsversion angegeben ist. Sind mehrere Fertigungsversionen aktiv, werden diese ebenfalls berücksichtigt. Stücklisten, die nicht in aktiven Fertigungsversionen vorkommen, werden nicht gezählt.

Es werden nur solche Stücklisten betrachtet, die einschließlich ihrer Komponenten am Gültigkeitsdatum gültig sind.

Stücklisten mit Löschkennzeichen und/oder Löschvormerkung werden nicht berücksichtigt.

Der Stücklistenstatus muss „Aktiv“ sein, falls keine Fertigungsversion benutzt wird.

3.2.5.2 Anzahl Stücklistenverwendungen

Das System identifiziert alle werksbezogenen Materialstücklisten, in denen das angegebene Material (im angegebenen Werk) als Komponente vorhanden ist. Die verschiedenen Kopfmateriale aller gefundenen Stücklisten (einstufige Auflösung) werden gezählt. Wenn Sie eine Warengruppe angegeben haben, werden alle Materialien dieser Gruppe betrachtet.

Verwendung und Alternative werden nicht berücksichtigt, da nur die verschiedenen Kopfmaterialien gezählt werden.

Konzernstücklisten ohne Werksangabe werden nicht berücksichtigt.

Wenn Sie das Ankreuzfeld *Nur aktive Fertigungsversionen* markiert haben, wird nur die Verwendung bzw. Alternative betrachtet, die in einer zum Gültigkeitsdatum gültigen Fertigungsversion angegeben ist. Stücklisten, die nicht in aktiven Fertigungsversionen vorkommen, werden nicht gezählt.

Es werden nur solche Stücklisten betrachtet, die einschließlich ihrer Komponenten am Gültigkeitsdatum gültig sind.

Stücklisten mit Löschkennzeichen und/oder Löschvormerkung werden nicht berücksichtigt.

Der Stücklistenstatus muss „Aktiv“ sein, falls keine Fertigungsversion benutzt wird.

3.2.6 Darstellung im Materialstamm

Die Kennzahlen werden in der **enhanced material master view** auf dem Tab **SCM CS1** angezeigt.



Kennzahlenanzeige in der enhanced material master view

i Hinweis

Die Anzeige in Ihrem System kann aufgrund kundenindividueller Anpassungen leicht von den gezeigten Bildschirmabgriffen abweichen.

3.2.7 Darstellung im Dispositionsmonitor

Die Kennzahlen können in der Ergebnisliste des **Dispositionsmonitors** angezeigt werden. Sie werden zur Laufzeit des **Dispositionsmonitors** aus der Tabelle der **enhanced material master view** gelesen. Eine Berechnung findet nicht statt. Dazu müssen Sie zuerst den Report **BOM Analysis** starten oder einplanen.

Gesamtliste...								
Material	Werk	ABC	EFG	L..	UVW	XYZ	Anzahl Stücklisten	Anz Stücklistenverw
P-103_TIO	1000	C	F	N	V	X	1	1
P-104	1000	A	E	N	U	Z	2	0
P-104_CP	1000	C	F	N	W	X	0	0
P-105	1000	C	G	N	U	Z	1	1
P-106	1000	A	E	N	U	Y	2	0
P-107	1000	C	E	N	V	X	0	0

Kennzahlen in der Gesamtliste des Dispositionsmonitors

3.2.8 Fehlerbehandlung

Wenn beim Speichern der Daten Fehler auftreten, erhalten Sie eine Meldung in der Statusleiste.

Warnungen und Fehler werden außerdem im Anwendungsprotokoll eingetragen (Transaktion [SLG1](#), Objekt / [SAPL0M/X](#)).

4 Kanban-Monitor

Vereinfachen Sie Ihre Kanban-Pflege und überwachen Sie zentrale Kanban-Kennzahlen. Der **Kanban Monitor** schafft Transparenz für relevante Kanban-Daten und hilft Ihnen, Regelkreise mittels Massenvorgang zu pflegen.

Mit dem **Kanban-Monitor** können Sie Stammdaten effizient pflegen und Kennzahlen genau messen. Die folgenden Kernfunktionen sind enthalten:

- Prüfung von Materialien auf ihre Kanban-Eignung basierend auf einer ABC/XYZ-Klassifikation und weiteren benutzerdefinierten Kriterien wie z.B. Wiederbeschaffungszeit
- Massenflege (Anlegen, Ändern, Kopieren, Löschen) von Regelkreisen.
- Stundengenaue Messung der Kanban-Performance (z.B. Transportzeit, Fehlerzeit, Wiederbeschaffungszeit etc.)
- Überwachung von weiteren Kennzahlen zu Kanban (z.B. Anzahl Eigenfertigungen, Anzahl Auffüllvorgänge etc.)
- Auswertung Kanban-Daten und Massenflege von Kanban-bezogenen Stammdaten

Der **Kanban-Monitor** baut auf der Add-on-Lösung **Dispositionsmonitor** auf. Der Kanban-Monitor verwendet die Ergebnisse der ABC/XYZ-Analyse, um Kanban-fähige Materialien zu ermitteln.

Zu dieser **SCM-Beratungslösung** gibt es den folgenden Hinweis: [1653329](#) 

Sie können Fehlermeldungen unter dieser Komponente anlegen: `XX-PROJ-CON-KBM`

Zusatzinformationen (z.B. Präsentationsfolien) finden Sie hier: [Materialien](#) 

Weitere Informationen

[Hauptfunktionen des Dispositionsmonitors \[Seite 6\]](#)

4.1 Starten des Kanban-Monitors

Um den **Kanban-Monitor** auszuführen, müssen Sie zuerst den **Dispositionsmonitor** ausführen, um eine ABC/XYZ-Klassifizierung für die Materialien zu erhalten. Rufen Sie zum Ausführen des **Dispositionsmonitors** die Transaktion `/n/SAPLOM/MRP`, `/n/SAPLOM/MRP_L` oder `/n/SAPLOM/MRP_D` auf.

Auf dem Selektionsbild des **Dispositionsmonitors** definieren Sie den zu analysierenden Zeitraum, die Analyseebene sowie die Datenquelle, die für die Analyse verwendet werden soll. Da es sich bei Kanban um ein bedarfsorientiertes System handelt, können Sie die folgenden Einstellungen verwenden:

- Auswählen eines Analysezeitraums ab dem aktuellen Tagesdatum und mit einem Ende in der Zukunft
- Eingabe eines Werks oder eines Lagerorts als Ebene der Analyse, da der Dispositionsbereich und die Verkaufsorganisation für Kanban nicht relevant sind

- Wählen von Bedarfen als Datenquelle, da Kanban bedarfsorientiert ist

Optional können Sie bei Bedarf den Bereich der Analyse, d.h. die zu analysierenden Materialien, weiter definieren und die ABC/XYZ-Klassifizierungsstrategie anpassen.

Führen Sie den **Dispositionmonitor** aus, um zum Ausgabebild zu gelangen. Sie sehen die Ergebnisse der durchgeführten ABC/XYZ-Analyse in Form einer ABC/XYZ Matrix, einer Grafik sowie einer Ergebnistabelle. Wählen Sie die gewünschten Materialien und wählen Sie die Drucktaste „Kanban“, um zum **Kanban-Monitor** zu navigieren.

The screenshot shows the SAP Kanban Monitor interface. At the top, there is a toolbar with various icons and buttons like 'Lot size simulation', 'Kanban Monitor', 'Stock development', etc. Below the toolbar, there is a 'Total list...' section with a table of materials. The table has columns for Material, Plant, ABC, XYZ, Cycle, Counter, fin., Cde, Rs, Date, oMea, Comment, Material Description, Vendor, Vendor name, MTyp, Dv, Matl, Group, MS, Created On, Per.crea, Period, QM, and Nev. The table contains three rows of material data.

Material	Plant	ABC	XYZ	Cycle	Counter	fin.	Cde	Rs	Date	oMea	Comment	Material Description	Vendor	Vendor name	MTyp	Dv	Matl	Group	MS	Created On	Per.crea	Period	QM	Nev
100-100	1000	C	X	D	1	015						Casings			HALB	00	001			07.11.1994		11.1994		
AM2-510	1000	C	X	D	1	002						EXHAUST PIPE			ROH	10	001			02.08.1995		08.1995		
AM2-520	1000	C	X	D	1	002						CATALYTIC CONVERTOR			HALB	10	001			02.08.1995		08.1995		
AM2-730	1000	C	X	D	1	002						Navigation system			HALB	10	004			02.08.1995		08.1995		

Materialien auswählen und die Drucktaste Kanban-Monitor auswählen

Sie können den **Kanban-Monitor** auch direkt über Transaktion [/n/SAPL0M/KBM](#) aufrufen. Vergewissern Sie sich, dass Sie vor Verwendung des **Dispositionmonitors** die ABC/XYZ-Klassifizierung für die Materialien durchgeführt haben.

Weitere Informationen

[Hauptfunktionen des Dispositionmonitors \[Seite 6\]](#)

4.2 Ergebnissichten

Der **Kanban-Monitor** umfasst zwei Ausgabebilder, die "Sichten" genannt werden: Stammdatensicht und Controlling-Sicht. Kurz zusammengefasst, stellen die beiden Sichten die folgenden Hauptfunktionen bereit:

Die Stammdatensicht zeigt Klassifizierungsergebnisse an, kategorisiert Materialien in Kanbanmaterialien sowie in Kanban-fähige Materialien und stellt die Massenverarbeitung von Regelkreisen sicher.

Die Controlling-Sicht zeigt statistische Kennzahlen für eine gegebene Periode an, z.B. die Anzahl der Nachschübe, die Summe der Transportzeiten oder die durchschnittliche Wiederbeschaffungszeit.

Weitere Informationen

[Stammdatensicht \[Seite 105\]](#)

[Controlling-Sicht \[Seite 112\]](#)

4.2.1 Stammdatensicht

Die Stammdatensicht zeigt Klassifizierungsergebnisse an, kategorisiert im **Dispositionsmonitor** ausgewählte Materialien in Kanbanmaterialien sowie in Kanban-fähige Materialien und stellt deren Massenverarbeitung sicher. Die Stammdatensicht ist in vier Blöcke unterteilt:

1. Tabelle mit Kanbanmaterialien
2. Tabelle mit Kanban-fähigen Materialien
3. Teilbild "Profil"
4. Grafische Darstellung der Verbrauchs- oder der Bedarfssituation

Im **Dispositionsmonitor** ausgewählte Materialien werden wie folgt kategorisiert:

- Kanbanmaterialien, d.h. Materialien, für die Regelkreise existieren
- Kanban-fähige Materialien, d.h. Materialien, für die keine Regelkreise existieren

KANBAN Monitor - Master Data View

Master Data Controlling

KANBAN Materials

Cnt	Cycle	Plant	SupplyArea	Material	SLoc	ABC	XYZ	ABC-Value	XYZ-quant.	Material Description	S	P	Msg.No.	S	Unit	Number of Kanban	qty	MEm	No.LC
64	1000	PVB_11_1	AM2-510	0002	C	X	0,00	0,000	EXHAUST PIPE		K	PC			5	5	6,000		
12	1000	PVB_11_1	AM2-520		C	X	0,00	0,000	CATALYTIC CONVERTOR		K	PC			10	10,000	7		
74	1000	PVB_11_1	AM2-730		C	X	0,00	0,000	Navigation system		I	PC				10,000			
434	1000	PVB_11_1	P-104		A	Y	843.377,64	1.362,000	Pump PRECISION 104		K	PC			2	15,000			
271	1000	PVB 1300	T-MS01		C	X	0,00	0,000	Casing		K	PC			5	10,000	2		

KANBAN-Capable Materials

Material	Plant	ABC	XYZ	ABC-Value	XYZ-quant.	Material Description	ProcType	PGr	MRPC	PDT	GRT	LS	Reorder Pt.	Safety Stk.	MinLotSize	MaxLotSize	Fixed I	
P-100	1000	C	Z	120,00	12,000	Pump PRECISION 100	X		231	006	2	1	EX	5,000	0,000	50,000	0,000	0,00
P-103	1000	B	Y	245.558,64	296,000	Pump PRECISION 103	F		003	207	6	0	ES	8,729	0,000	0,000	0,000	0,00

Profile Do not consider initial values

Control Cycle

Category: Classic KANBAN Event-Driven KANBAN

Plant: 1000
Material: P-104
Supply Area: PVB_11_1
Storing Pos.:

Kanbans

No. of kanbans: 2
Kanban quantity: 15,000 PC
Container:

Replenishment Strategy | **Flow Control** | **Kanban Calculation** | **Print Control**

Procurement Type

In-house Production
 External Procurement
 Stock Transfer

In-house prod.: 0004
Issuing plant:
Person respons.: 001
Prod. Version: 0001

Consumption Graphic on Material P-104 Plant 1000

Month	Consumption Quantity
03/11	222
04/11	11
05/11	160
06/11	227
07/11	500
08/11	220

Kanban-fähige Materialien in Kanbanmaterialien umwandeln

Die Tabelle, die die Kanbanmaterialien enthält, führt alle die Materialien auf, für die Regelkreise existieren. Neben verschiedenen Regelkreisdaten werden die ermittelten ABC-XYZ Klassifizierungsmerkmale angezeigt. Eine Verbrauchsgrafik zeigt die Verbräuche an, die der XYZ-Klassifizierung zugrunde liegen. Sie können mehrere Regelkreise ändern, anlegen, kopieren oder löschen. Diese unterschiedlichen Bearbeitungsprozesse sind in eigenen Kapiteln beschrieben.

Weitere Informationen

[Regelkreise ändern \[Seite 106\]](#)

[Regelkreise anlegen \[Seite 107\]](#)

[Regelkreise kopieren \[Seite 108\]](#)

[Einen oder mehrere Regelkreise löschen \[Seite 109\]](#)

[Konsistenz- und Prozessstatus \[Seite 109\]](#)

[Protokoll- und Protokollierungsmeldungen \[Seite 109\]](#)

[Profile \[Seite 110\]](#)

[Kanban-Fähigkeit \[Seite 111\]](#)

4.2.1.1 Regelkreise ändern

Um einen einzelnen Regelkreis zu ändern, laden Sie zunächst die Daten des zu ändernden Regelkreises in das Teilbild „Profil“.

KANBAN Materials				
CntCycle	Plant	SupplyArea	Mater	
64	1000	PVB_L1_1	AM2-	
12	1000	PVB_L1_1	AM2-	
74	1000	PVB_L1_1	AM2-	
434	1000	PVB_L1_1	P-104	
271	1000	PVB 1300	T-MS	

Zu ändernde Daten laden

Klicken Sie auf die Regelkreisnummer, um die Regelkreisdaten in das Profil zu laden.

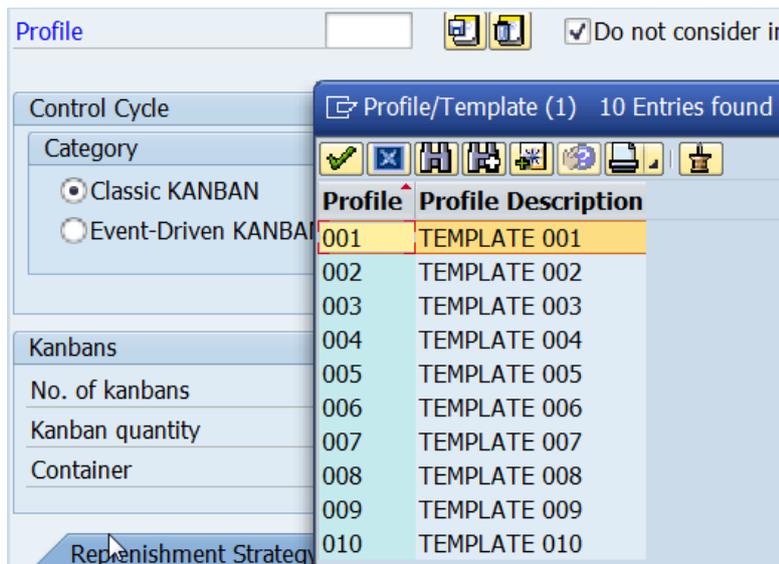
Profile		<input type="text"/>	 	<input checked="" type="checkbox"/> Do not consider initial values
Control Cycle				
Category		Plant	1000	
<input checked="" type="radio"/> Classic KANBAN <input type="radio"/> Event-Driven KANBAN		Material	AM2-520	
		Supply Area	PVB_L1_1	
		Storing Pos.		
Kanbans				
No. of kanbans	10	Maximum empty		
Kanban quantity	10,000	PC	No.Load Carrier	
Container	<input type="text"/>			
Replenishment Strategy Flow Control Kanban Calculation Print Control				
Procurement Type		External proc.	0002	
<input type="radio"/> In-house Production <input checked="" type="radio"/> External Procurement <input type="radio"/> Stock Transfer		Purchasing Org.	1000	
		Vendor	100	
		Issuing plant	<input type="text"/>	
		Agreement	5500000018	

Regelkreis

Nachdem Sie Ihre Änderungen vorgenommen und neue Werte eingegeben haben, wählen Sie die Drucktaste *Daten des Übertragungsprofils*.

Wenn Sie mehrere Regelkreise ändern möchten, sieht der Prozess wie folgt aus:

Füllen Sie zunächst die Parameterfelder Teilbild „Profil“ mit Werten, die in den zu ändernden Regelkreis übernommen werden sollen. Sie können die Werte entweder manuell eingeben oder sie laden, indem Sie entweder auf einen der Regelkreise klicken oder eine Vorlage aus der Datenbank laden. Um eine Vorlage zu laden, geben Sie im Parameterfeld „Profil“ eine Profilnummer ein und wählen Sie **Enter**. Über die Taste **F4** können Sie eine Eingabehilfe aufrufen und die in der Datenbank gespeicherten Profilnummern anzeigen.



Eingabehilfe

Nachdem Sie die gewünschten Werte im Teilbild „Profil“ eingegeben haben, wählen Sie die zu ändernden Regelkreise aus, und wählen Sie die Drucktaste **Übergabeprofil**. Sie können so viele Regelkreise auswählen, wie Sie möchten, und sie alle auf einmal ändern.

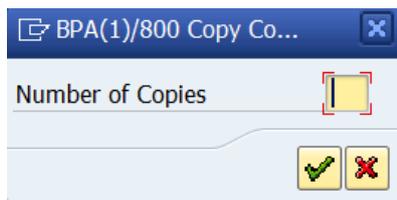
4.2.1.2 Regelkreise anlegen

Um einen oder mehrere Regelkreise anzulegen, wählen Sie die Drucktaste **Anlegen**. Im Dialogfenster geben Sie die Anzahl der Regelkreise ein, die Sie anlegen möchten.



Anzahl der anzulegenden Regelkreise eingeben

Bestätigen Sie mit **Enter**. Daraufhin wird ein weiteres Dialogfenster geöffnet, in dem Sie dazu aufgefordert werden, die Schlüsselparameterfelder festzulegen und den Regelkreistyp zu definieren. Das Anlegen eines Regelkreises wird durch die Tatsache, dass Sie über ein Ankreuzfeld definieren können, ob manuell eingegebene oder in das Teilbild „Profil“ geladene Werte als Vorlage verwendet werden sollen, erheblich erleichtert.



Regelkreis kopieren

Im zweiten Fall markieren Sie mehrere Regelkreise und wählen die Drucktaste „Regelkreis kopieren“. Dieser Prozess erzeugt eine einmalige Kopie aller markierten Regelkreise und übernimmt alle Daten außer dem Werk und dem Versorgungsbereich. Auf diese Weise können Sie z. B. die Regelkreisdaten einer Gruppe von Materialien von einem Werk oder PVB auf ein anderes Werk oder einen anderen PVB kopieren. In nur wenigen Schritten können Sie mehrere Regelkreise kopieren.

4.2.1.4 Einen oder mehrere Regelkreise löschen

Um einen oder mehrere Regelkreise zu löschen, wählen Sie diese aus und wählen anschließend die Drucktaste [Löschen](#).

4.2.1.5 Konsistenz- und Prozessstatus

Bei einer automatischen Konsistenzprüfung werden die verarbeiteten Regelkreise geprüft. Sie können den Status in einer einfachen Ampellogik sehen:

- Die Daten sind konsistent sind und können gesichert werden (gelbe Ampel 🟡)
- Die Daten enthalten Fehler und müssen korrigiert werden (rote Ampel 🔴)
- Sie haben den Regelkreis erfolgreich gesichert (grüne Ampel 🟢)

Außerdem können Sie den Bearbeitungsstatus sehen:

- Der Regelkreis wird angelegt (📄).
- Der Regelkreis wird geändert (✎).
- Der Regelkreis wird gelöscht (🗑️).

4.2.1.6 Protokoll- und Protokollierungsmeldungen

Es wird eine Meldung ausgegeben, ob der Regelkreis erfolgreich verarbeitet wurde oder ob Fehler aufgetreten sind. Im Falle eines Fehlers wird die entsprechende Fehlermeldung angezeigt.

S	P	Msg.No.	Message text
		15	Not all kanbans have status WAIT
		15	Not all kanbans have status WAIT

Fehlermeldungen

Alle Meldungen werden in einem Protokoll gesammelt, das Sie über die Drucktaste „Protokoll anzeigen“ anzeigen können. Sie können Fehler-, Warn- oder Erfolgsmeldungen filtern und zudem Langtexte zu Fehlern anzeigen. Langtexte enthalten detaillierte Informationen zu den Fehlern und erläutern deren Korrektur.

Type	P	CntCycle	Plant	SupplyArea	Material	No.	Message Text	LTxt
		64	1000	PVB_L1_1	AM2-510	15	Not all kanbans have status WAIT	
		12	1000	PVB_L1_1	AM2-520	15	Not all kanbans have status WAIT	
		74	1000	PVB_L1_1	AM2-730	4	Instance 0000074 of object type KanbanControlCycle has been deleted	
		434	1000	PVB_L1_1	P-104	15	Not all kanbans have status WAIT	
		271	1000	PVB 1300	T-MS01	15	Not all kanbans have status WAIT	

Langtexte zu Fehlern

Wenn verarbeitete Regelkreise wiederhergestellt werden sollen, müssen Sie hierfür die wiederherzustellenden Regelkreise lediglich markieren und die Drucktaste *Wiederherstellen* wählen.

4.2.1.7 Profile

Die Verwendung von Profilen erleichtert die Massenverarbeitung erheblich. Sie haben zwei Möglichkeiten, ein Profil zügig anzulegen.

- Sie können die Daten eines Regelkreises in das Teilbild „Profil“ laden, diese Daten nach Bedarf ändern und sie in Form einer Vorlage sichern.
- Alternativ können Sie ein vorhandenes Profil in das Profilteilbild laden, es ändern und als ein neues Profil sichern.

Um ein Profil zu sichern, geben Sie in das Parameterfeld „Profil“ eine Profilnummer ein, wählen die Drucktaste *Eingaben als Vorlage speichern*, geben in das sich öffnende Dialogfenster einen Beschreibungstext ein und wählen .

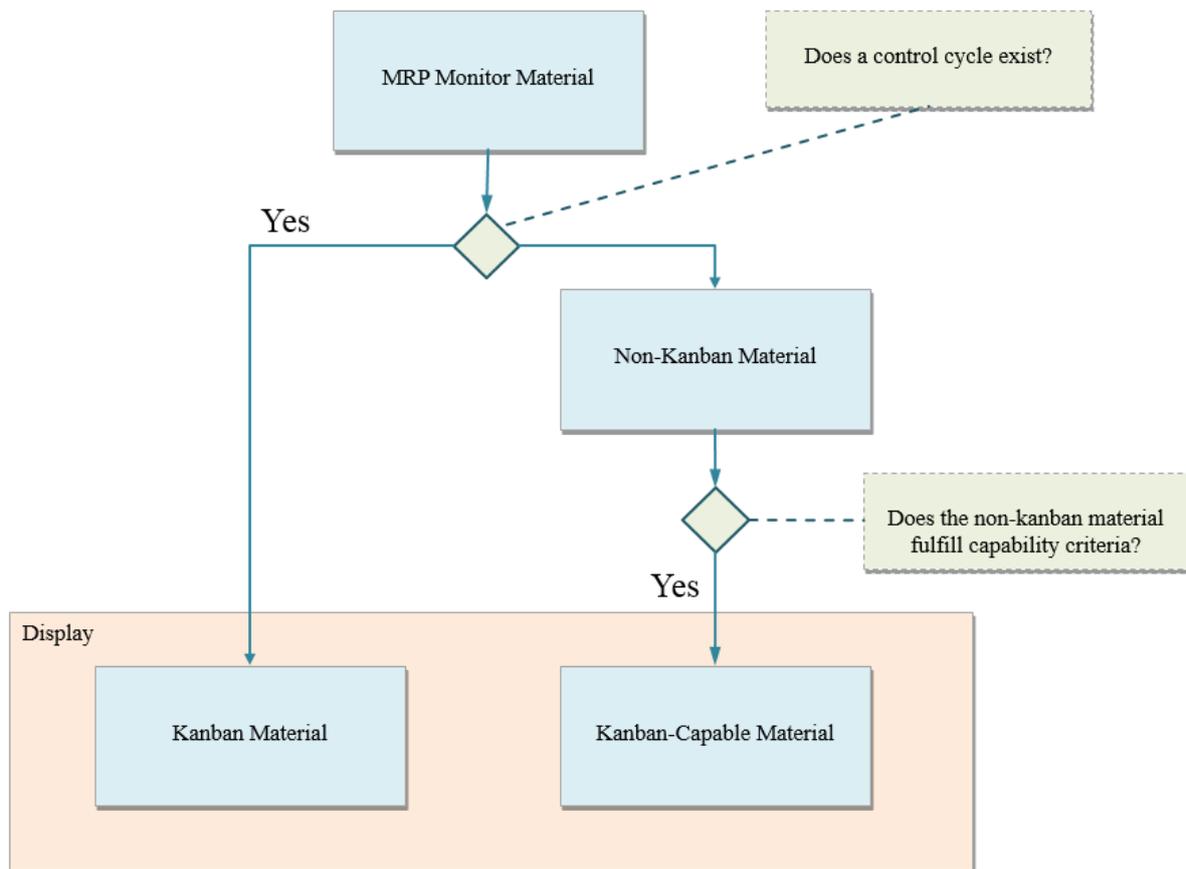
Dialogfenster „Profil anlegen“

4.2.1.8 Kanban-Fähigkeit

Materialien, die sich nicht in Regelkreisen befinden, werden nach bestimmten Kriterien geprüft, wenn Sie Kanban-fähig sind.

Die Kategorisierung, ob ein Material ein Kanban-, Nicht-Kanban- oder ein Kanban-fähiges Material ist, erfolgt beim Starten des **Kanban-Monitors**.

Für jedes im **Dispositionsmonitor** ausgewählte Material wird geprüft, ob ein Regelkreis existiert. Wenn dies der Fall ist, wird es als ein Kanbanmaterial kategorisiert. Ist dies nicht der Fall, wird es als Nicht-Kanbanmaterial kategorisiert. Für ein Nicht-Kanbanmaterial wird vom System geprüft, ob es die im Report für die Kanbanfähigkeit festgelegten Kriterien erfüllt. Ist dies der Fall, wird das Nicht-Kanbanmaterial als Kanban-fähig kategorisiert.



Flussdiagrammetscheidung: Kanbanmaterial und Kanban-fähiges Material

Eine Tabelle in der Stammdatensicht des **Kanban-Monitors** zeigt Ihnen alle Kanban-fähigen Materialien mit einigen zusätzlichen Stammdaten und Klassifizierungsinformationen.

Mit dem **Kanban-Monitor** können Sie ein oder mehrere Kanban-fähige Materialien in Kanbanmaterialien umwandeln, indem Sie Regelkreise für sie anlegen.

Die Kriterien, die definieren, welche Materialien als Kanban-fähig betrachtet werden sollen, werden in einem separaten Report festgelegt, der über die Transaktion `/n/SAPL0M/KBM_C` aufgerufen wird. Mit diesem Report können Sie Einstellungen im Hinblick auf Materialstammdaten eingeben und sichern.

Kanban Capability Criteria

Planned Deliv. Time	1	to	10	
In-house production		to		
Procurement type		to		
MRP Controller		to		
MRP Type		to		
Lot size		to		

Kriterien für die Kanban-Fähigkeit

Weitere Informationen

[Starten des Kanban-Monitors \[Seite 103\]](#)

[Stammdatensicht \[Seite 105\]](#)

4.2.2 Controlling-Sicht

Die Controlling-Sicht zeigt statistische Kennzahlen für eine gegebene Periode an, z.B. die Anzahl der Nachschübe, die Summe der Transportzeiten oder die durchschnittliche Wiederbeschaffungszeit.

Sie rufen die Controlling-Sicht über die Stammdatensicht auf. Sie markieren die Kanbanmaterialien, die Sie einsehen möchten und wählen *Controlling*.

KANBAN Monitor - Controlling View																								
Overall Statistics Aggregated by Control Cycle, 03/2011-10/2011																								
Cnt	Cycle	Plant	SupplyArea	SLoc	Material	Res	Date	Time	BUn	No.in-hse	No.extern.	No.stkTran	No.E	No.S	No.R	No.T	No.W	No.replOps	TotET	Total time	Refill tme	TotalTrTime	Total WTme	RLT
271	1000	PVB 1300	0001	T-MS01	101	15.10.2011	21:50:28	PC	6	0	0	0	0	0	0	6	12	0,00	0,00	0,00	0,00	1,11	12,72	
434	2000	PVB 2400	0001	P-104	999	15.10.2011	21:50:28	PC	4	0	0	0	0	0	4	8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,74	8,48		

Drucktasten in der Controlling-Sicht

Die Controlling-Sicht zeigt eine Vielzahl historischer sowie aktueller Kennzahlen an. Standardmäßig werden diese Kennzahlen vom Regelkreis aggregiert. Sie können das Aggregationsobjekt über einen Klick auf die entsprechende Drucktaste zügig ändern. Die folgenden Aggregationsobjekte werden bereitgestellt: *Regelkreis*, *Werk*, *Versorgungsbereich*, *Lagerort*, *Material* und *Verantwortlicher*. Die Aggregation ist insbesondere im Falle von Mengenzahlen sinnvoll. Sie können beispielsweise die aktuelle Bestandsmenge in bestimmten Produktionsversorgungsbereichen oder im gesamten Werk ermitteln.

Kennzahlen sind:

- Anzahl der Nachschübe (Eigenfertigungen, Fremdbeschaffungen, ...)
- Anzahl der Statusmeldungen (Nachschubvorgänge, Fehler, ...)
- Gesamtzeiten, durchschnittliche und tatsächliche Zeiten von Statusmeldungen (Wiederbeschaffungszeit, In-Transportzeit, ...)
- Mengenregelung (Gesamtbestand, Gesamt-Istmenge, ...)

- Tatsächliche Behälterstatus (leer, voll, ...)

Die Analyseperiode beträgt standardmäßig sechs Monate in der Vergangenheit ab dem aktuellen Tagesdatum. Wenn Sie diese ändern wollen, wählen Sie die Drucktaste *Periode* und geben Sie Ihre Daten in das Dialogfenster ein.

Dialogfenster „Analyseperiode ändern“

Außerdem können Sie für das Periodenmuster zwischen „Gesamt“ und „Monatlich“ wechseln. Wenn „Gesamt“ ausgewählt ist, werden Statistikdaten über die gesamte Periodenlänge aggregiert. Wenn „Monatlich“ ausgewählt ist, werden Daten pro Monat innerhalb der Periodenlänge aggregiert.

Die Controlling-Sicht des **Kanban-Monitors** misst Performancezeiten stündlich und liefert daher genaue Ergebnisse, was eine effiziente Kontrolle der Kanban-Performance sicherstellt.

❖ Beispiel

Sie vergleichen die genau gemessene WBZ mit der erwarteten WBZ (der mit dem Lieferanten vereinbarten WBZ). Auf diese Weise können Sie die Liefertreue des Lieferanten auswerten.

Weitere Informationen

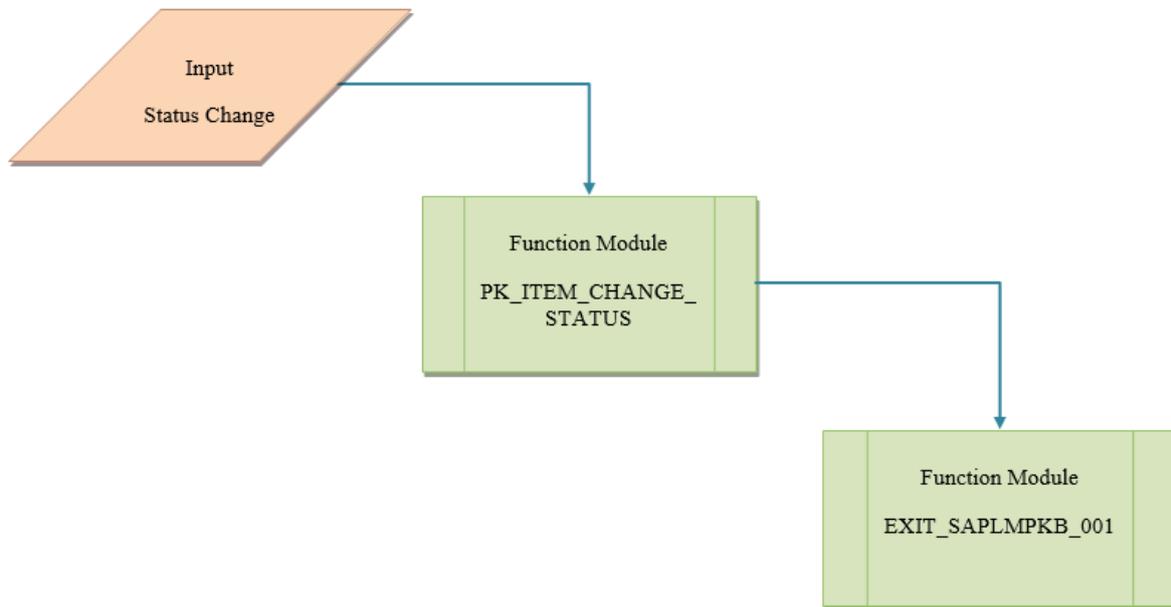
[Stammdatensicht \[Seite 105\]](#)

4.2.2.1 Statistiken aktivieren

Um Statistiken anzulegen, müssen Sie einen Customer-Exit implementieren.

Im Folgenden werden die technischen Kernaspekte aufgeführt.

Bei jeder Änderung des Status eines Kanbans mithilfe einer SAP-Standardanwendung, z.B. der grafischen Kanbantafel, wird die Standardfunktion `PK_ITEM_CHANGE_STATUS` aufgerufen, die wiederum den Customer-Exit-Baustein `EXIT_SAPLMPKB_001` aufruft. In diesem Exit muss der Aufruf eines Funktionsbausteins implementiert sein, der zusammengefasste Funktionen für die Statistikerstellung und die Kennzahlmessung enthält.



Aufrufhierarchie im Falle einer Statusänderung

In diesem Exit implementieren Sie den folgenden Quelltext.

☰ Beispielcode

```

CALL FUNCTION '/SAPL0M/KBM_CREATE_STATISTICS'
  EXPORTING
    iv_sfgsv = i_sfgsv
    iv_sfgsn = i_sfgsn
    is_pkhd = i_pkhd
    is_pkps = i_pkps
    is_pkpshd = i_pkpshd
    is_pvbe = i_pvbe
    is_tpksf = i_tpksf
    is_pker = i_pker
  
```

Im Funktionsbaustein PK_ITEM_CHANGE_STATUS sieht die Verarbeitungslogik wie folgt aus:

1. Zunächst wird die Statusänderung verarbeitet und gebucht.
2. Es wird geprüft, ob der Customer-Exit aktiv ist und ein eigener Quelltext implementiert wurde.
3. Ist dies der Fall, wird der eigene Quelltext ausgeführt.
4. Anschließend fährt das Programm fort und aktualisiert die Standardstatistikdatenbank

In der Regel erfolgt dies anhand der täglich ermittelten Kennzahlen. Jetzt misst das eigene Programm innerhalb des Customer-Exit die Kennzahlen in Stunden und aktualisiert die Ergebnisse in der Datenbanktabelle `/SAPL0M/KBM_STAM`. Dies wurde spezifisch für das Kanban Add-On angelegt. Diese Tabelle enthält alle in Kapitel [Controlling-Sicht \[Seite 112\]](#) erläuterten Kanban-Kennzahlen – außer den durchschnittlichen Zeiten – monatlich nach Regelkreis aggregiert. Bei der Programmausführung werden Durchschnittskennzahlen berechnet.

⚠ Achtung

Damit der Exit aufgerufen wird, müssen die folgenden Einstellungen vorgenommen werden. Aktivieren Sie den Aufruf des User-Exits im Customizing [▶ SAP Referenz-IMG ▶ Produktion ▶ Kanban ▶ Status ▶](#)

[Statussequenz pflegen](#) für die gewünschten Sequenzen, indem Sie das entsprechende Ankreuzfeld markieren.

Aktivieren Sie im Customizing [SAP Referenz-IMG](#) [Produktion](#) [Kanban](#) [Status](#) [Aktivitäten für Statusänderung pflegen](#) das User-Exit-Ankreuzfeld für die gewünschten Sequenzen.

Stellen Sie sicher, dass die Statusfolge, die den User-Exit-Aufruf unterstützt, den Regelkreisen zugeordnet ist, für die Statistiken fortgeschrieben werden sollen.

4.3 Anhang: Kennzahlen in der Controlling-Sicht

Im Folgenden werden alle angezeigten Kennzahlen kurz erläutert.

Anzahl der Eigenfertigungsvorgänge

Anzahl der ausgelösten Eigenfertigungsvorgänge

Anzahl der Fremdbeschaffungsvorgänge

Anzahl der ausgelösten Fremdbeschaffungsvorgänge

Anzahl der Umlagerungsvorgänge

Anzahl der ausgelösten Umlagerungsvorgänge

Anzahl der Fehler

Anzahl der Fehler, die bei der Verarbeitung eines Kanbanbehälters aufgetreten sind

Anzahl der auslösenden Vorgänge

Anzahl der Impulse, d.h. Statusänderungen, wobei der Status eines Kanbans von "wartet" in "leer" geändert wurde

Anzahl der Auffüllvorgänge

Anzahl der Auffüllungen, d.h. Statusänderungen, wobei der Status eines Kanbans von "leer" oder "in Arbeit" in "in Transport" geändert wurde

Anzahl der Transportvorgänge

Anzahl der Transporte, d.h. Statusänderungen, wobei der Status eines Kanbans von "in Arbeit" oder "in Transport" in "voll" geändert wurde

Anzahl der Wartevorgänge

Anzahl der Wartezeiten, d.h. Statusänderungen, wobei der Status eines Kanbans von "voll" oder "in Gebrauch" in "wartet" oder "leer" geändert wurde

Anzahl der Nachschubvorgänge

Anzahl der Nachschübe, d.h. Statusänderungen, wobei der Status eines Kanbans von "leer", "in Arbeit" oder "in Transport" in "voll" geändert wurde

Gesamtfehlerzeit

Summe der Zeiten, in denen der Kanbanbehälter im Status "Fehler" verblieben ist. Die Fehlerzeit ist die Zeit, die benötigt wird, um den Fehler zu korrigieren.

Gesamtauslösezeit

Summe der Auslösezeiten, d.h. der Zeiten, in denen sich der Kanbanbehälter zwischen den Status "wartet" und "leer" befunden hat. Die Auslösezeit ist die Zeit, die verstrichen ist, bis ein Nachschub ausgelöst wurde.

Gesamtauffüllzeit

Summe der Auffüllzeiten, d.h. der Zeiten, in denen sich der Kanbanbehälter zwischen den Status "leer" und "in Arbeit" befunden hat. Die Auffüllzeit ist die Zeit, die benötigt wird, um den Behälter aufzufüllen.

Gesamttransportzeit

Summe der Transportzeiten, d.h. der Zeiten, in denen sich der Kanbanbehälter zwischen den Status "in Arbeit" oder "in Transport" und "voll" befunden hat. Die Transportzeit ist die Zeit, die benötigt wird, um den Kanbanbehälter von der Quelle zum Verbraucher zu transportieren.

Gesamtwartezeit

Summe der Wartezeiten, d.h. der Zeiten, in denen sich der Kanbanbehälter zwischen den Status "voll" oder "in Gebrauch" und "wartet" oder "leer" befunden hat. Die Wartezeit ist die Zeit, in der sich der Kanbanbehälter bei der Quelle befindet.

Gesamtwiederbeschaffungszeit

Summe der Wiederbeschaffungszeiten, d.h. der Zeiten, in denen sich der Kanbanbehälter zwischen den Status "leer", "in Arbeit" oder "in Transport" und "voll" befunden hat. Die Wiederbeschaffungszeit ist die Zeit, die benötigt wird, um den Behälter wieder aufzufüllen.

Durchschnittliche Fehlerzeit

Die durchschnittliche Fehlerzeit wird berechnet, indem die Gesamtfehlerzeit durch die Anzahl der Fehler dividiert wird.

Durchschnittliche Auslösezeit

Die durchschnittliche Auslösezeit wird berechnet, indem die Gesamtauslösezeit durch die Anzahl der auslösenden Vorgänge dividiert wird.

Durchschnittliche Auffüllzeit

Die durchschnittliche Auffüllzeit wird berechnet, indem die Gesamtauffüllzeit durch die Anzahl der Auffüllvorgänge dividiert wird.

Durchschnittliche Transportzeit

Die durchschnittliche Transportzeit wird berechnet, indem die Gesamttransportzeit durch die Anzahl der Transportvorgänge dividiert wird.

Durchschnittliche Wartezeit

Die durchschnittliche Wartezeit wird berechnet, indem die Gesamtwartezeit durch die Anzahl der Wartevorgänge dividiert wird.

Durchschnittliche Wiederbeschaffungszeit

Die durchschnittliche Wiederbeschaffungszeit wird berechnet, indem die Gesamtwiederbeschaffungszeit durch die Anzahl der Nachschubvorgänge dividiert wird.

Gesamtsollmenge

Summe der Materialmengen (Sollmengen), die mit Kanban beschafft werden würden, wenn bei jedem Wareneingang die im Regelkreis definierte Kanbanmenge für den Behälter gebucht werden würde.

Gesamt-Istmenge

Summe der Materialmengen, die tatsächlich beschafft wurden, d.h. für die ein Wareneingang verzeichnet wurde.

Gesamtbestand

Anzahl der Materialmengen, die derzeit beim Verbraucher verfügbar sind.

Kanbananzahl

Anzahl der Behälter, die im Regelkreis definiert wurde.

Kanbanmenge

Materialmenge, d.h. die Sollmenge, die für einen Behälter im Regelkreis definiert wurde

Maximale Anzahl leerer Behälter

Maximale Anzahl von Behältern, die aus Sicht der Quelle zur gleichen Zeit leer sein dürfen. Die Quelle muss sicherstellen, dass dieser Grenzwert nicht überschritten wird. Die maximale Anzahl leerer Behälter wird im Regelkreis gepflegt.

Anzahl Kanbans mit Status „leer“

Tatsächliche Anzahl von Kanbanbehältern, die den Status "leer" haben

Kanbananzahl mit Status "voll"

Tatsächliche Anzahl von Kanbanbehältern, die den Status "voll" haben

Kanbananzahl mit Status "Fehler"

Tatsächliche Anzahl von Kanbanbehältern, die den Status "Fehler" haben

Tatsächliche Fehlerzeit

Die zuletzt gemessene Fehlerzeit

Tatsächliche Auslösezeit

Die zuletzt gemessene Auslösezeit

Tatsächliche Auffüllzeit

Die zuletzt gemessene Auffüllzeit

Tatsächliche Transportzeit

Die zuletzt gemessene Transportzeit

Tatsächliche Wartezeit

Die zuletzt gemessene Wartezeit

Tatsächliche Wiederbeschaffungszeit

Die zuletzt gemessene Wiederbeschaffungszeit

Erwartete Wiederbeschaffungszeit in Tagen

Die Wiederbeschaffungszeit in Tagen, die in den Material- oder Regelkreis-Stammdaten gepflegt ist. Sie wird bei der Kanbanberechnung verwendet, wenn die Wiederbeschaffungszeit in Stunden nicht gepflegt ist.

Erwartete Wiederbeschaffungszeit in Stunden

Die Wiederbeschaffungszeit in Stunden, die im Regelkreis gepflegt ist. Sie wird bei der Kanbanberechnung verwendet.

Ausschlussklauseln und rechtliche Aspekte

Hyperlinks

Einige Links werden durch ein Symbol und/oder einen Quick-Info-Text klassifiziert. Über diese Links erhalten Sie weitere Informationen. Informationen zu den Symbolen:

- Links zum Symbol : Sie rufen eine Website auf, die nicht von SAP gehostet wird. Durch die Nutzung solcher Links stimmen Sie Folgendem zu (sofern sich nicht aus Ihren Vereinbarungen mit SAP etwas anderes ergibt):
 - Der Inhalt der verlinkten Site ist keine SAP-Dokumentation. Basierend auf diesen Informationen ergibt sich für Sie keinerlei Produkthaftungsanspruch gegen SAP.
 - Weder widerspricht SAP dem Inhalt auf der verlinkten Site noch stimmt SAP ihm zu. Außerdem übernimmt SAP keine Gewährleistung für dessen Verfügbarkeit und Richtigkeit. SAP übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch die Nutzung solchen Inhalts verursacht wurden, es sei denn, dass diese Schäden von SAP grob fahrlässig oder vorsätzlich verursacht wurden.
- Links zum Symbol : Sie verlassen die Dokumentation für das jeweilige SAP-Produkt oder den jeweiligen SAP-Service und rufen eine von SAP gehostete Website auf. Durch die Nutzung solcher Links stimmen Sie zu (sofern sich nicht aus Ihren Vereinbarungen mit SAP etwas anderes ergibt), dass sich basierend auf diesen Informationen für Sie keinerlei Produkthaftungsanspruch gegen SAP ergibt.

Beta und andere experimentelle Funktionen

Experimentelle Funktionen sind nicht Teil des offiziellen Lieferumfangs, den SAP für künftige Releases garantiert. Dies bedeutet, dass experimentelle Funktionen von SAP jederzeit, aus beliebigen Gründen und ohne vorherige Ankündigung geändert werden können. Experimentelle Funktionen sind nicht zur Nutzung in einem Produktivsystem vorgesehen. Die experimentellen Funktionen dürfen nicht für Demonstrationen, Tests, Untersuchungen, Bewertungen oder anderweitige Zwecke in einer Produktivumgebung oder in Verbindung mit Daten, die nicht ausreichend gesichert wurden, verwendet werden.

Der Zweck der experimentellen Funktionen besteht darin, frühzeitig Feedback zu erhalten und so Kunden und Partnern die Möglichkeit zu geben, das zukünftige Produkt entsprechend zu beeinflussen. Durch die Abgabe von Feedback (z.B. über SAP Community) stimmen Sie zu, dass die geistigen Eigentumsrechte der Beiträge oder daraus abgeleiteten Werke im ausschließlichen Besitz von SAP verbleiben.

Beispielcode

Bei dem Quelltext und/oder den Code-Snippets handelt es sich ausschließlich um beispielhafte Darstellungen. Sie sind nicht zur Nutzung in einem Produktivsystem vorgesehen. Der Beispielcode dient ausschließlich dem Zweck, Syntax- und Verphrasungsregeln besser zu erläutern und zu visualisieren. SAP übernimmt keine Gewährleistung für die Richtigkeit und Vollständigkeit des Beispielcodes. SAP übernimmt keine Haftung für Fehler oder Schäden, die durch die Nutzung des Beispielcodes verursacht wurden, es sei denn, dass diese Fehler oder Schäden von SAP grob fahrlässig oder vorsätzlich verursacht wurden.

Geschlechtsneutrale Sprache

Sofern möglich, wird geschlechtsneutral formuliert. Je nach Kontext und zur besseren Lesbarkeit kann SAP die männliche Flexionsform verwenden, um sich auf alle Geschlechter zu beziehen.

Videos, die auf externen Plattformen gehostet werden

Einige Videos verweisen möglicherweise auf Video-Hosting-Plattformen von Drittanbietern. SAP kann die zukünftige Verfügbarkeit von Videos, die auf diesen Plattformen gespeichert sind, nicht garantieren. Außerdem unterliegen alle Werbungen und anderen Inhalte, die auf diesen Plattformen gehostet werden (z.B. empfohlene Videos oder Navigation zu anderen gehosteten Videos auf derselben Site), nicht der Kontrolle oder Verantwortlichkeit von SAP.

© 2020 SAP SE oder ein SAP-Konzernunternehmen Alle Rechte vorbehalten.

Weitergabe und Vervielfältigung dieser Publikation oder von Teilen daraus sind, zu welchem Zweck und in welcher Form auch immer, ohne die ausdrückliche schriftliche Genehmigung durch SAP SE oder ein SAP-Konzernunternehmen nicht gestattet. In dieser Publikation enthaltene Informationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Die von SAP SE oder deren Vertriebsfirmen angebotenen Softwareprodukte können Softwarekomponenten auch anderer Softwarehersteller enthalten. Produkte können länderspezifische Unterschiede aufweisen.

Die vorliegenden Unterlagen werden von der SAP SE oder einem SAP-Konzernunternehmen bereitgestellt und dienen ausschließlich zu Informationszwecken. Die SAP SE oder ihre Konzernunternehmen übernehmen keinerlei Haftung oder Gewährleistung für Fehler oder Unvollständigkeiten in dieser Publikation. Die SAP SE oder ein SAP-Konzernunternehmen steht lediglich für Produkte und Dienstleistungen nach der Maßgabe ein, die in der Vereinbarung über die jeweiligen Produkte und Dienstleistungen ausdrücklich geregelt ist. Keine der hierin enthaltenen Informationen ist als zusätzliche Garantie zu interpretieren.

SAP und andere in diesem Dokument erwähnte Produkte und Dienstleistungen von SAP sowie die dazugehörigen Logos sind Marken oder eingetragene Marken der SAP SE (oder von einem SAP-Konzernunternehmen) in Deutschland und verschiedenen anderen Ländern weltweit. Alle anderen Namen von Produkten und Dienstleistungen sind Marken der jeweiligen Firmen.

Zusätzliche Informationen zur Marke und Vermerke finden Sie auf der Seite <https://www.sap.com/germany/about/legal/trademark.html>.