

Produktionsplanung und -steuerung (PP)

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

Produkt

SAP ERP 6.08
Global Bike

Level

Bachelor
Master
Anfänger

Fokus

Produktionsplanung
und -steuerung

Autoren

Michael Boldau
Bret Wagner
Stefan Weidner

Version

3.3

Letzte Änderung

Juli 2019

MOTIVATION

Nachdem Sie sich in den Übungen zur Produktionsplanung und -steuerung (PP 1 bis PP 6) Daten wie Stücklisten und Arbeitspläne lediglich haben anzeigen lassen, geht es in dieser Fallstudie darum, einen integrierten Prozess von der Produktionsplanung über die -ausführung bis zur -abrechnung zu bearbeiten.

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

VORAUSSETZUNGEN

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

Um diese PP-Fallstudie erfolgreich durchzuführen, ist es nicht nötig, die PP-Übungen (PP 1 bis PP 6) bearbeitet zu haben. Es ist jedoch empfehlenswert.

BEMERKUNG

Diese Fallstudie verwendet die Modellfirma Global Bike, die ausschließlich für SAP UA Curricula entwickelt wurde.



Prozessübersicht

Lernziel Verstehen und Ausführen eines integrierten Fertigungsprozesses.

Zeit 130 Min.

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

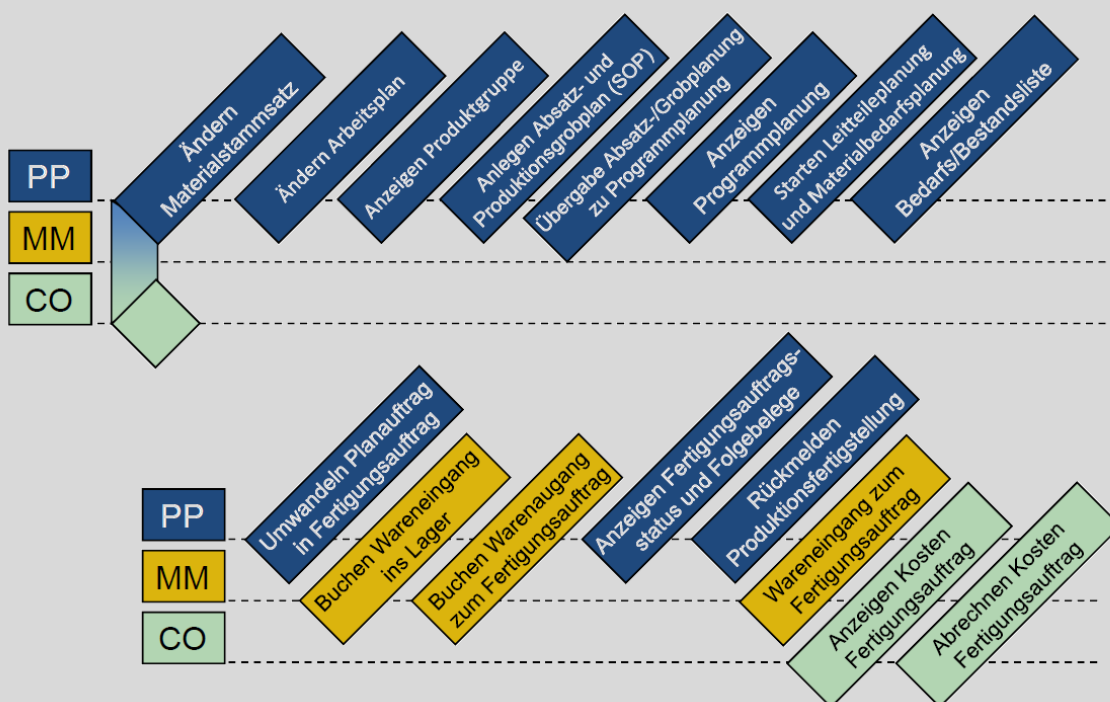
Beteiligte Mitarbeiter

- Jun Lee (Produktionsvorarbeiter)
- Hiro Abe (Werksmanager Dallas)
- Lars Iseler (Fertigungsbeauftragter)
- Susanne Castro (Lagereingangsbuchhalter)
- Sanjay Datar (Lagerangestellter)
- Michael Brauer (Produktionsstättenarbeiter 4)

Bevor Sie eine Bedarfsvorhersage machen, müssen einige Änderungen im Materialstammsatz gepflegt werden.

Nachfolgend werden Sie einen 12-monatigen Absatz und Produktionsgrobplan für Ihre Produktgruppe erstellen und den Planauftrag in einen Fertigungsauftrag umwandeln.

In den letzten Schritten werden Sie die Fertigstellung zurückmelden, die produzierten Güter einlagern und mit der Produktion verbundene Kosten überprüfen.



Inhaltsverzeichnis

Prozessübersicht	2
Schritt 1: Ändern Materialstammsatz.....	4
Schritt 2: Ändern Arbeitsplan	7
Schritt 3: Anzeigen Produktgruppe	9
Schritt 4: Anlegen Absatz- und Produktionsgrobplan (SOP).....	11
Schritt 5: Übergabe Absatz-/Grobplanung zu Programmplanung	15
Schritt 6: Anzeigen Programmplanung	17
Schritt 7: Starten Leitteileplanung und Materialbedarfsplanung	19
Schritt 8: Anzeigen Bedarfs/Bestandsliste	21
Schritt 9: Umwandeln Planauftrag in Fertigungsauftrag.....	24
Schritt 10: Buchen Wareneingang ins Lager.....	26
Schritt 11: Buchen Warenausgang zum Fertigungsauftrag	29
Schritt 12: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus.....	31
Schritt 13: Rückmelden Produktionsfertigstellung	33
Schritt 14: Wareneingang zum Fertigungsauftrag	35
Schritt 15: Anzeigen Kosten Fertigungsauftrag	37
Schritt 16: Abrechnen Kosten Fertigungsauftrag.....	39
PP Herausforderung	42

Schritt 1: Ändern Materialstammsatz

Aufgabe Bereiten Sie einen Materialstammsatz für die Bedarfsplanung vor.

Zeit 20 Min.

Beschreibung Um Global Bike's Deluxe Touring Bikes (schwarz, silber und rot) planen zu können, müssen deren Materialstammsätze vorbereitet werden, indem die Sichten „Disposition 3“ und „Prognose“ um planungsrelevante Daten erweitert werden.


Name (Stelle) Jun Lee (Produktionsvorarbeiter)

Um die Sichten eines Materials zu ändern, nutzen Sie den Pfad:

Menüpfad

**Logistik ▶ Produktion ▶ Stammdaten ▶ Materialstamm ▶ Material
▶ Ändern ▶ Sofort**


Im Materialfeld geben Sie zunächst die Nummer des roten Deluxe Touring Bike ein.

Falls Sie sich nicht an die Materialnummer aus der Übung erinnern, drücken Sie im Feld Material **F4** oder wählen das Werthilfe-Symbol .

F4

Vergewissern Sie sich, dass Sie sich auf dem Reiter *Material zur Materialart* befinden. Dort wählen Sie Materialart **Fertigerzeugnis** (FERT) und geben *### in das Materialfeld ein. Denken Sie daran, ### durch die dreistellige Nummer, die Ihr Dozent Ihnen gegeben hat, zu ersetzen, also z.B. *005 falls Ihre Nummer 005 ist. Danach drücken Sie Enter und wählen das rote Deluxe Touring Bike mit einem Doppelklick aus.

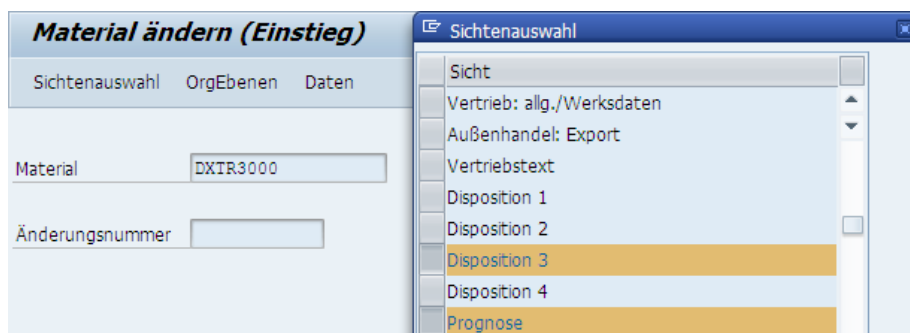
Fertigerzeugnis
*###

Wenn Ihre Materialnummer (**DXTR3###**) im Materialfeld eingegeben ist, klicken Sie auf  oder drücken Enter.

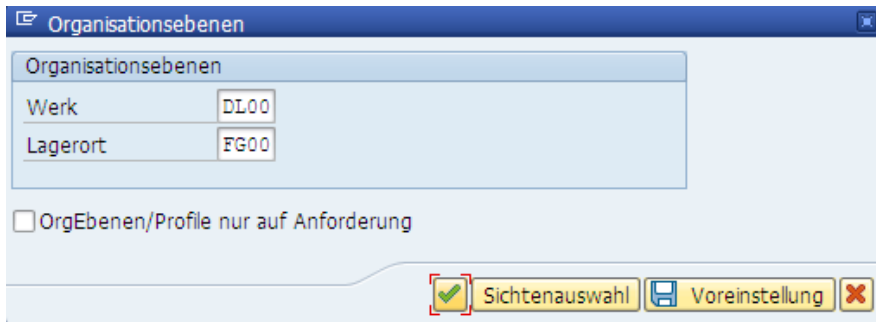
DXTR3###

Auf dem folgenden Bildschirm selektieren Sie bitte **Disposition 3** und **Prognose**.

Disposition 3
Prognose



Danach drücken Sie Enter oder klicken auf , sodass das folgende Bild erscheint.

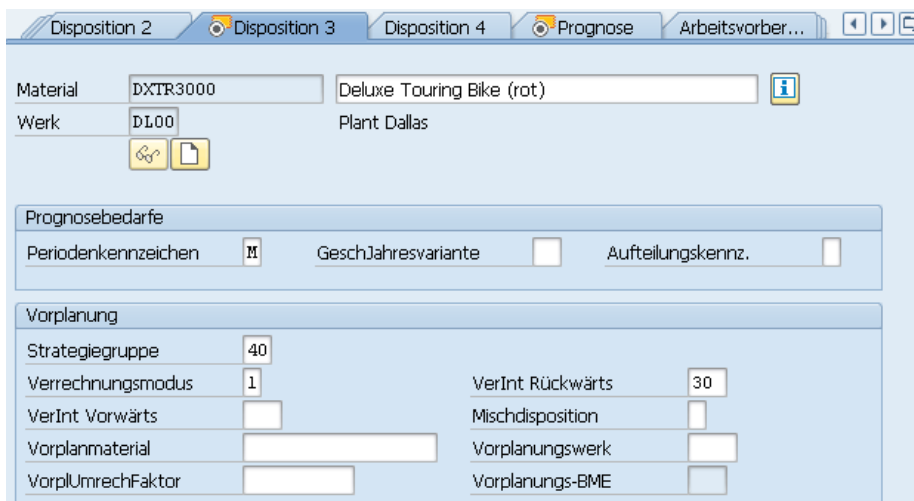


Suchen und selektieren Sie das Global Bike Werk in Dallas (**DL00**).
Anschließend tragen Sie dessen Lagerort für Fertigerzeugnisse (**FG00**) ein.
Drücken Sie Enter oder klicken Sie auf

DL00
FG00

In der *Disposition 3* Sicht, tragen Sie bitte die Strategieguppe **40**
(Vorplanung mit Endmontage), den Verrechnungsmodus **1** (Ausschließlich
Rückwärtsverrechnung) und im Feld VerInt Rückwärts **30** ein.

40
1
30



Wechseln Sie zum Reiter *Prognose* durch einen Klick auf oder Enter.



Wählen Sie **OK** und/oder **Enter** um eine Warnmeldung zum Überprüfen der
Verrechnungsintervalle zu bestätigen.

OK

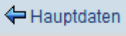
Wählen Sie nun bei *Perioden für Init 12*, entfernen Sie den Haken bei
Autom. Rücksetzen und selektieren **Parameteroptimierung**. Wählen Sie
als Optimierungsgrad **F** (Fein), bei Glättung Grundwert **0,20**, bei Glättung
Trendwert **0,10**, bei Glättung Saisonindex **0,30** und Glättung MAD **0,30**.


12
Autom. Rücksetzen
Parameteroptimierung
F
0,20 0,10
0,30 0,30


Vergleichen Sie Ihre Eingaben mit dem unten dargestellten Bildschirm.

In das Global Bike-System wurden für diese Fallstudie historische Verbrauchswerte eingespielt. Sie können sich diese ansehen indem sie im Reiter *Prognose*  auswählen und dann auf  klicken. In der Tabelle sehen Sie die korrigierten Werte für den Gesamtverbrauch von 04.2014 bis 03.2018. Diese Werte dienen als Grundlage für die Prognose im späteren Verlauf der Fallstudie.

In einem Produktivsystem würden die Daten auf Basis der Lagerentnahme automatisch erfasst und fortgeschrieben werden.

Kehren Sie mit  zur Übersicht zurück.

Klicken Sie auf  um Ihre Änderungen am roten Deluxe Touring Bike zu sichern. Das System informiert Sie in der Statuszeile, dass das Material DXTR3### geändert wird.

 Das Material DXTR3000 wird geändert

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

DXTR2###
DXTR1###

Wählen Sie  um zum SAP Easy Access Menü zurückzukehren.



Schritt 2: Ändern Arbeitsplan

Aufgabe Ändern Sie den Arbeitsplan eines Fertigerzeugnisses.

Zeit 15 Min.

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

Name (Stelle) Jun Lee (Produktionsvorarbeiter)


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

Komponentenzuordnung

Nutzen Sie folgenden Pfad um den Arbeitsplan zu ändern:

Menüpfad

Logistik ▶ Produktion ▶ Stammdaten ▶ Arbeitspläne ▶ Arbeitspläne ▶ Normalarbeitspläne ▶ Ändern

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

DXTR3###

DL00

Normalarbeitsplan Ändern: Vorgangsübersicht

Material: DXTR3000 Deluxe Touring Bike (rot) PlGrZ: 1
 Folge: 0

Vo...	UVrg	Arbeits...	W...	St...	Vorlage...	Beschreibung
0010		ASSY1000	DL00	ASSY		Material staging
0020		ASSY1000	DL00	ASSY		Attach seat to frame
0030		ASSY1000	DL00	ASSY		Attach handle bar assembly
0040		ASSY1000	DL00	ASSY		Attach derailleur gear assm. to wheel
0050		ASSY1000	DL00	ASSY		Attach front and rear wheels to chain
0060		ASSY1000	DL00	ASSY		Attach brakes
0070		ASSY1000	DL00	ASSY		Attach peddles
0080		INSP1000	DL00	ASSY		Test bike
0090		PACK1000	DL00	ASSY		Disassemble
0100		PACK1000	DL00	ASSY		Pack bike
0110		PACK1000	DL00	ASSY		Move to storage

Drücken Sie  und markieren Sie folgende zwei Materialien.

D...	S...	Weg	Po...	Komponente	Menge	Sortierbeg...	M...	P...	R...	Vor...	Fol...	K	Materialkurztext
<input type="checkbox"/>	0	0	0010	TRWA1000	2		EA	L					Touring Bike Aluminiumrad Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0	0020	TRFR3000	1		EA	L					Touring Bike Rahmen - Rot
<input type="checkbox"/>	0	0	0030	DGAM1000	1		EA	L					Kettenschaltung Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0	0040	TRSK1000	1		EA	L					Touring Bike Sitz Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0	0050	TRHB1000	1		EA	L					Touring Bike Lenker

Nachdem Sie die Zeilen Touring Bike Rahmen-Rot (**TRFR3###**) und Touring Bike Sitz Bauteile (**TRSK1###**) markiert haben, drücken Sie

Neuzuordnen.

TRFR3###
TRSK1###

Im nun erscheinenden Fenster geben Sie bei *Vorgang* **0020** ein und drücken Enter. Zurück in der MatKomponentenübersicht können Sie sehen, dass nun beide Komponenten dem Vorgang 0020 zugeordnet wurden.

0020


Positionsübersicht													
D...	S...	Weg	Po...	Komponente	Menge	Sortierbeg...	M...	P..	R..	Vor...	Fol...	K	Materialkurztext
<input type="checkbox"/>	0	0	0010	TRWA1000	2		EA	L					Touring Bike Aluminiumrad Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0	0020	TRFR3000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0020	0		Touring Bike Rahmen - Rot
<input type="checkbox"/>	0	0	0030	DGAM1000	1		EA	L					Kettenschaltung Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0	0040	TRSK1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0020	0		Touring Bike Sitz Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0	0050	TRHB1000	1		EA	L					Touring Bike Lenker
<input type="checkbox"/>	0	0	0060	PEDL1000	1		EA	L					Pedal Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0	0070	CHAN1000	1		EA	L					Kette
<input type="checkbox"/>	0	0	0080	BRKT1000	1		EA	L					Bremsanlage
<input type="checkbox"/>	0	0	0090	WDOC1000	1		EA	L					Garantiedokument
<input type="checkbox"/>	0	0	0100	PCKG1000	1		EA	L					Verpackung


Wiederholen Sie diesen Prozess für alle weiteren Komponenten und ordnen Sie diesen die unten angegebenen Vorgänge zu.

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

TRHB1###
TRWA1###
DGAM1###
CHAN1###
BRKT1###
PEDL1###
WDOC1###
PCKG1###

Positionsübersicht													
D...	S...	Weg	Po...	Komponente	Menge	Sortierbeg...	M...	P..	R..	Vor...	Fol...	K	Materialkurztext
<input type="checkbox"/>	0	0	0010	TRWA1000	2		EA	L	<input type="checkbox"/>	0040	0		Touring Bike Aluminiumrad Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0	0020	TRFR3000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0020	0		Touring Bike Rahmen - Rot
<input type="checkbox"/>	0	0	0030	DGAM1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0040	0		Kettenschaltung Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0	0040	TRSK1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0020	0		Touring Bike Sitz Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0	0050	TRHB1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0030	0		Touring Bike Lenker
<input type="checkbox"/>	0	0	0060	PEDL1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0070	0		Pedal Bauteile
<input type="checkbox"/>	0	0	0070	CHAN1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0050	0		Kette
<input type="checkbox"/>	0	0	0080	BRKT1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0060	0		Bremsanlage
<input type="checkbox"/>	0	0	0090	WDOC1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0100	0		Garantiedokument
<input type="checkbox"/>	0	0	0100	PCKG1000	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0100	0		Verpackung

Drücken Sie  und sichern Sie Ihre Änderungen mit .

Drücken Sie  um zum SAP Easy Access Menü zu gelangen.



Schritt 3: Anzeigen Produktgruppe

Aufgabe Lassen Sie sich eine Produktgruppe anzeigen.

Zeit 5 Min.

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

Name (Stelle) Jun Lee (Produktionsvorarbeiter)


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

Produktgruppe

Nutzen Sie dazu folgenden Pfad:


Menüpfad

Logistik ▶ Produktion ▶ Absatz-/Grobplanung ▶ Produktgruppe ▶ Anzeigen

In der Ansicht *Produktgruppe anzeigen: Einstieg*, suchen Sie im Feld Produktgruppe Ihre Gruppe für die Deluxe Touring Bikes und wählen Sie sie aus. Drücken Sie dazu  (oder F4) und geben Sie **###*** in dem Feld Materialkurztext ein. Denken Sie daran **###** durch Ihre dreistellige Nummer zu ersetzen, z.B. 009* wenn Ihre Nummer 009 ist. Geben Sie zudem **DL00** als Werk an.

###*

DL00

Drücken Sie nun Enter oder  um sich die Suchergebnisse anzeigen zu lassen. Sie sollten fünf Produktgruppen sehen, die bereits für Ihren Satz an Materialstammdaten im System angelegt wurden (vergleichen Sie diese mit dem folgenden Screenshot).

Materialkurztext	Sprache	Produktgruppe	Werk
000 PRODUKTGRUPPE TOURING BIKES	DE	PG-TRBK000	DL00
000 PRODUKTGRUPPE PROFI TOURING BIKE	DE	PG-PRTR000	DL00
000 PRODUKTGRUPPE MOUNTAINBIKES	DE	PG-ORBK000	DL00
000 PRODUKTGRUPPE FAHRÄDER	DE	PG-BIKE000	DL00
000 PRODUKTGRUPPE DELUXE TOURING BIKE	DE	PG-DXTR000	DL00

Klicken Sie doppelt auf die Zeile Deluxe Touring Bike des Werkes DL00 um diese Gruppe auszuwählen.

Produktgruppe anzeigen: Einstieg

Produktgruppe

Werk

Nun, da die richtige Produktgruppe (**PG-DXTR###**) eingetragen wurde, prüfen Sie, ob als Werk **DL00** eingegeben ist. Drücken Sie danach Enter um sich die Produktgruppendetails anzeigen zu lassen.

PG-DXTR###
DL00

Produktgruppe anzeigen: Mitglieder (Materialien)

Hierarchiegraphik Versionen... Stammdaten... Graphik Produktgr.

Produktgruppe PG-DXTR000 000 Produktgruppe Deluxe Touring Bike

Werk DL00 Plant Dallas

Basis-ME EA

Nummer Mitgl.	Werk	EH-Umrech Kurztext	Aggr.Fakt.	Anteil (%)	ME MArt	V
<input type="text" value="DXTR1000"/>	<input type="text" value="DL00"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="40"/>	<input type="text" value="EA"/>	
		Deluxe Touring Bike (schwarz)			FERT	
<input type="text" value="DXTR2000"/>	<input type="text" value="DL00"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="30"/>	<input type="text" value="EA"/>	
		Deluxe Touring Bike (silber)			FERT	
<input type="text" value="DXTR3000"/>	<input type="text" value="DL00"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="30"/>	<input type="text" value="EA"/>	
		Deluxe Touring Bike (rot)			FERT	

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

Drücken Sie auf  um zum SAP Easy Access Menü zu gelangen.



Schritt 4: Anlegen Absatz- und Produktionsgrobplan (SOP)

Aufgabe Legen Sie einen SOP für eine Produktgruppe an.

Zeit 20 Min.

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

Name (Stelle) Jun Lee (Produktionsvorarbeiter)

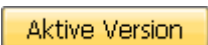
Die Absatz- und Produktionsgrobplanung (SOP) ist ein Planungswerkzeug um Daten zu konsolidieren. Zum einen dienen diese Daten Prognosen zukünftiger Verkaufs- und Produktionsmengen sowie erforderlichen Methoden um diese Anforderungen zu erfüllen. In dieser Aufgabe stützt sich unser SOP auf den historischen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

Absatz- und
Produktionsgrobplanung

Nutzen Sie folgenden Pfad, um einen SOP anzulegen:

Menüpfad


Logistik ▶ Produktion ▶ Absatz-/Grobplanung ▶ Planung ▶ Für Produktgruppe ▶ Ändern

Vergewissern Sie sich, dass als Produktgruppe **PG-DXTR###** und als Werk **DL00** eingetragen ist. Drücken Sie dann auf . Notieren Sie sich die Versionsnummer: _____

PG-DXTR###
DL00

Im Systemmenü wählen Sie:

Bearbeiten ▶ Absatzplan erstellen ▶ Prognose...

Wählen Sie **Periodenintervalle**, Prognose von **akt. Monat/akt. Jahr** bis **vorher. Monat/nächstes Jahr**, Vergangenheitsdaten von **04.2014** bis **03.2018**, Prognosedurchführung **Autom. Modellauswahl** Vergleichen Sie mit dem Screenshot unten und klicken Sie dann .

Periodenintervalle
akt. Monat/akt. Jahr
vorh. Mon./nächst. Jahr
04.2014
03.2018
Autom. Modellauswahl

Prognose: Modellauswahl

Zeiträume

Periodenintervalle

Prognose von 04.2019 bis 03.2019

Vergangenheitsdaten von 04.2014 bis 03.2018

Periodenanzahl

Anzahl Prognoseperioden 0

Anzahl Vergangenheitswerte 120

Prognosedurchführung

Konstantmodelle Saisonmodelle

Trendmodelle Trendsaisonmodelle

Autom. Modellauswahl Vergangenheit

Prognoseparameter

Profil SAP

Prognose Vergangenheits... Profil... Version... X

Das System wählt Trend und Saison. Drücken Sie .

Prognose: Ergebnisse

Grundwert	267,237	Trendwert	-7
MAD	116	Fehlersumme	37

Prognoseergebnisse

Periode	Org.VgWert	Kor.VgWert	Exp.PrWert	Org.PrWert	Kor.PrWert	Saison	F	K
M 05.2018				261	261		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 06.2018				254	254		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 07.2018				248	248		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 08.2018				241	241		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 09.2018				235	235		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 10.2018				228	228		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 11.2018				222	222		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Zeitreihencharakteristik hat sich verändert


Prognose X User-Exit

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

Drücken Sie  (Übernehmen und Sichern). Die Verkaufsprognose wurde in unseren SOP übernommen.

Sehen Sie sich die Planungstabelle an.

Als Zielreichweite tragen Sie für jede Prognoseperiode (insgesamt 12 Monate) bitte den Wert 5 ein.

Falls Ihnen nicht alle notwendigen Prognoseperioden angezeigt werden, nutzen Sie  um durch die Planungsperioden zu navigieren.

Produktionsgrobplanung ändern										
Merkmal										
Produktgruppe	PG-DXTR000		000 Produktgruppe Deluxe Touring Bike							
Werk	DL00									
Version	A00		Active version		Aktiv					
SOP: Einzelplanung Produktgruppe										
Planungstableau	EH	M 04.2019	M 05.2019	M 06.2019	M 07.2019	M 08.2019	M 09.2019	M 10.2019	M 11.2019	M 12.2019
Absatz	EA	626	675	568	594	662	730	657	633	731
Produktion	EA									
Lagerbestand	EA	-626	-1301	-1869	-2463	-3125	-3856	-4513	-5147	-5878
Ziellagerbestand	EA									
Reichweite	***									
Zielreichweite	***	5	5	5	5	5	5	5	5	5

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

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

Im Systemmenü wählen Sie:

Bearbeiten ► Prod.plan erstellen ► Absatzsynchron

Beachten Sie die Änderungen in den Zeilen Produktion und Lagerbestand.

Der Produktionsplan wurde so erstellt, dass er die Absatzprognose erfüllt.

Wählen Sie nun im Systemmenü:

Bearbeiten ► Prod.plan erstellen ► Zielreichweite

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

Sehen Sie sich erneut die Planungstabelle an (Ihre Zahlen könnten anders aussehen).

Produktionsgroßplanung ändern

Merkmal

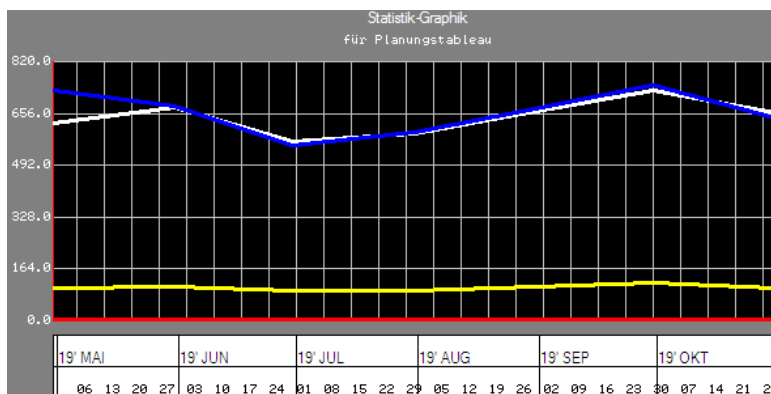
Produktgruppe: PG-DXTR000 000 Produktgruppe Deluxe Touring Bike
 Werk: DL00
 Version: A00 Active version Aktiv

SOP: Einzelplanung Produktgruppe

Planungstabelleau	EH	M 04.2018	M 05.2018	M 06.2018	M 07.2018	M 08.2018	M 09.2018
Absatz	EA	564	608	512	537	598	661
Produktion	EA	658	612	499	538	607	674
Lagerbestand	EA	94	98	85	86	96	110
Ziellagerbestand	EA						
Reichweite	***	5	5	5	5	5	5
Zielreichweite	***	5	5	5	5	5	5

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

Drücken Sie **Merkmal** um sich eine grafische Darstellung Ihrer Planung anzusehen.



Sie können auf **Legende** drücken um sich die Legende zu dieser Grafik anzeigen zu lassen.

Absatz
Produktion
Lagerbestand
Ziellagerbestand
Reichweite
Zielreichweite

Drücken Sie **←** und sichern Sie mit **💾**.

Drücken Sie auf **🏠** um zum SAP Easy Access Menü zu gelangen.



Schritt 5: Übergabe Absatz-/Grobplanung zu Programmplanung

Aufgabe Übergeben Sie die Absatz-/Grobplanung zur Programmplanung.

Zeit 10 Min.

Beschreibung Übergeben Sie die Absatz-/Grobplanung zur Programmplanung.

Name (Stelle) Jun Lee (Produktionsvorarbeiter)

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

Programmplanung

Um die Absatz-/Grobplanung zur Programmplanung zu übergeben folgen Sie dem Menüpfad:

Menüpfad

Logistik ▶ Produktion ▶ Absatz-/Grobplanung ▶ Disaggregation ▶ Überg. Progr. pl. PG

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

PG-DXTR###
DL00
A00

Wählen Sie **Produktionsplan Material(ien) als Anteil PG** und **Aktiv**. Nun deselektieren Sie den Eintrag **Verbuchung Dunkel** um die Ergebnisse der Zerlegung in einem separaten Bildschirm präsentiert zu bekommen. So kann der Planer die Ergebnisse modifizieren, bevor er sie manuell für die Programmplanung sichert.

Produktionsplan
Material(ien) als Anteil
PG Aktiv
~~Verbuchung Dunkel~~




Wählen Sie **Übergabe ausführen** und bestätigen Sie die aufkommende *Information* mit . Untersuchen Sie anschließend den Planprimärbedarf, der für **DXTR1###** generiert wurde.

Tableau		Positionen		Einteilungen						
Material	Werk	VS	A..	B...	M 04.2019	M 05.2019	M 06.2019	M 07.2019	M 08.2019	M 09.2019
DXTR1000	DL00	AG	<input checked="" type="checkbox"/>	EA	292	272	221	238	269	298

DXTR1###

Klicken Sie dann auf  um zu sichern.

Mit dem Sichern springt das System zum Primärbedarf des nächsten Materials (**DXTR2###**).

Untersuchen Sie nun den Primärbedarf, der für **DXTR2###** generiert wurde und sichern Sie dann mit .

DXTR2###


Tableau		Positionen		Einteilungen						
Material	Werk	VS	A..	B...	M 04.2019	M 05.2019	M 06.2019	M 07.2019	M 08.2019	M 09.2019
DXTR2000	DL00	AG	<input checked="" type="checkbox"/>	EA	219	204	166	179	202	223

Abschließend untersuchen Sie **DXTR3###** und sichern Sie mit .

DXTR3###

Tableau		Positionen		Einteilungen						
Material	Werk	VS	A..	B...	M 04.2019	M 05.2019	M 06.2019	M 07.2019	M 08.2019	M 09.2019
DXTR3000	DL00	AG	<input checked="" type="checkbox"/>	EA	219	204	166	179	202	223

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

Klicken Sie auf das Beenden-Symbol  um zum SAP Easy Access-Bildschirm zurückzukehren.



Schritt 6: Anzeigen Programmplanung

Aufgabe Überprüfen Sie die Bedarfe für eine Produktgruppe.

Zeit 10 Min.

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

Name (Stelle) Hiro Abe (Werksmanager Dallas)

Um sich die Planbedarfe anzusehen folgen Sie dem Menüpfad:

Menüpfad

Logistik ▶ **Produktion** ▶ **Produktionsplanung** ▶
Programmplanung ▶ **Planprimärbedarf** ▶ **Anzeigen**

Planprimärbedarf anzeigen: Einstieg

Benutzerparameter

Planprimärbedarf für

Material

Produktgruppe PG-DXTR000

Bedarfsplan

Werk DL00

Wählen Sie das Feld **Produktgruppe**, geben Sie die Produktgruppe **PG-DXTR###** sowie Werk **DL00** ein und wählen Sie (Enter).

Produktgruppe
PG-DXTR###
DL00

Sehen Sie sich auf dem Karteireiter *Tableau* geplante unabhängige Bedarfe für die Deluxe Touring Bike Produktgruppe für alle 3 Materialien an.

Planprimärbedarf anzeigen: Planungstableau

Produktgruppe PG-DXTR000 000 Produktgruppe Deluxe Touring Bike


Planungsbeginn 01.04.2019 Planungsende 14.05.2020








Tableau Positionen Einteilungen

Material	Werk	VS	A.. B...	M 04.2019	M 05.2019	M 06.2019	M 07.2019	M 08.2019
DXTR1000	DL00	AG	<input checked="" type="checkbox"/> EA	292	272	221	238	269
DXTR2000	DL00	AG	<input checked="" type="checkbox"/> EA	219	204	166	179	202
DXTR3000	DL00	AG	<input checked="" type="checkbox"/> EA	219	204	166	179	202

Sie sehen auf dem Reiter *Einteilungen* die Bedarfsdaten, geplante Mengen, Werte und absolute geplante Mengen.

Planprimärbedarf anzeigen: Einteilungen













Produktgruppe **PG-DXTR000** 000 Produktgruppe Deluxe Touring Bike
 Planungsbeginn **01.04.2019** Planungsende **14.05.2020**

Tableau Positionen **Einteilungen**

Material **DXTR1000** Deluxe Touring Bike (schwarz)
 Werk **DL00** Bedarfsart **VSF** Version/aktiv **AG** / Bedarfsplan
 Planmenge **3.286** **EA** Dispbereich

P..	BedTermin	Planmenge	Auft	S	BedWert / USD	FVer	Seriennr
M	04.2019	292			213.758,60		
M	05.2019	272			199.117,60		
M	06.2019	221			161.783,05		
M	07.2019	238			174.227,90		
M	08.2019	269			196.921,45		

Wählen Sie auf  (nächster Punkt) um zum nächsten Material zu gelangen.

Klicken Sie auf  um zum SAP Easy Access Menü zurückzukehren.



Schritt 7: Starten Leitteileplanung und Materialbedarfsplanung

Aufgabe Starten Sie die Leitteileplanung.

Zeit 10 Min.

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

Name (Stelle) Jun Lee (Produktionsvorarbeiter)

Um die Leitteileplanung zu starten folgen Sie dem Menüpfad:

Menüpfad


Logistik ▶ Produktion ▶ Produktionsplanung ▶ Leitteileplanung ▶ Leitteile ▶ Einzelpl. mehrstufig


Geben Sie Ihr Material **DXTR3###**, als Werk **DL00** sowie als Verarbeitungsschlüssel **NETCH** ein, wählen Sie **2** (Bestellanforderung im Eröffnungshorizont) **3** (Grundsätzlich Lieferplaneinteilungen), **1** (Grundsätzliche Dispositionsliste), **1** (Planungsdaten anpassen (Normalmodus)), **1** (Eckterminbestimmung für Planaufträge) und selektieren Sie **Materialliste anzeigen**.

DXTR3###
DL00
NETCH 2
3 1
1
1


Materialliste anzeigen

Einzelplanung -mehrstufig-	
Material	DXTR3000
Werk	DL00
Planungsumfang	
<input type="checkbox"/>	Produktgruppe
Steuerungsparameter Disposition	
Verarbeitungsschlüssel	NETCH
Bestellanf. erstellen	2
Lieferplaneinteilungen	3
Dispoliste erstellen	1
Planungsmodus	1
Terminierung	1
Steuerungsparameter Ablauf	
<input type="checkbox"/>	Auch unveränderte Komponenten planen
<input type="checkbox"/>	Ergebnisse vor dem Sichern anzeigen
<input checked="" type="checkbox"/>	Materialliste anzeigen
<input type="checkbox"/>	Simulationsmodus

Wählen Sie  (Enter). Die folgende Warnmeldung weist Sie darauf hin, die Eingabeparameter zu überprüfen. Drücken Sie **Enter** um zu bestätigen und die Warnmeldung damit zu übergehen.

Um den Planungslauf zu starten wählen Sie  (Weiter) und überprüfen die Planungsdetails vom Listen-Bildschirm.

Einzelplanung -mehrstufig-

 Materialien

Statistik

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

Parameter


Werk	DL00
Verarbeitungsschlüssel	NETCH
Bestellanforderung erstellen	2
Lieferplaneinteilung	3
Dispositionsliste erstellen	1
Planungsmodus	1
Terminierung	1

Datenbankstatistik

Planaufträge erzeugt	182
Bestellanforderungen erzeugt	6
Sekundärbedarfe erzeugt	186

Laufzeitstatistik

Start des Planungslaufes	08:57:15
Ende des Planungslaufes	08:57:16
Laufzeit	00:00:01

Klicken Sie auf das Beenden-Symbol  um zum SAP Easy Access-Menü zurückzukehren.



Schritt 8: Anzeigen Bedarfs/Bestandsliste

Aufgabe Lassen Sie sich die Bedarfs/Bestandsliste anzeigen.

Zeit 10 Min.

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

Name (Stelle) Lars Iseler (Fertigungsbeauftragter)

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

Bedarfs/Bestandsliste

Um sich die Bedarfs/Bestandsliste anzeigen zu lassen folgen Sie dem Menüpfad:

Menüpfad

Logistik ▶ Produktion ▶ Produktionsplanung ▶ Leitteileplanung ▶ Auswertungen ▶ Bedarfs/Best. Liste

Auf dem Reiter *Einzeleinstieg* geben Sie als Werk **DL00** ein und tragen Ihr Material **DXTR3###** ein. Anschließend klicken Sie auf (Enter).


DL00
DXTR3###

Bedarfs-/Bestandsliste von 14:30 Uhr






Materialbaum ein     

Material Deluxe Touring Bike (rot)
 Werk Dispomerkmal Materialart Einheit


Z..	Datum	Dispo...	Daten zum Dispoelem.	Umterm. ...	A..	Zugang/Bedarf
	10.04.2019	BStand				
	01.04.2019	VP-Bed	VSF			219-
	17.04.2019	---->	Ende Fixierungshori...			
	17.04.2019	Pl-Auf	0000000001/LA	01.04.2019	30	219
	01.05.2019	Pl-Auf	0000000002/LA			204
	01.05.2019	VP-Bed	VSF			204-
	01.06.2019	Pl-Auf	0000000003/LA			166
	01.06.2019	VP-Bed	VSF			166-
	01.07.2019	Pl-Auf	0000000004/LA			179
	01.07.2019	VP-Bed	VSF			179-
















Wählen Sie  (Wechsel zu Periodensummen). Dadurch können Sie die Planprimärbedarfe, geplante Zugänge sowie ATP-Mengen basierend auf Zeit, Tage, Wochen oder Monate sehen.

Bedarfs-/Bestandsliste: Periodensummen von 14:30 Uhr


Materialbaum ein     

Material Deluxe Touring Bike (rot)
 Werk Dispomerkmal Materialart Einheit

 **Tage**













Z..	Per./Abschnitt	Vorplanun...	Bedarf	Zugänge	Verfügb. ...	ATP-Menge	Ist-R...
	BStand				0	0	10,0-
	01.04.19	219-	0	0	219-	0	17,0-
	17.04.19	Ende FixHor.					
	17.04.19	0	0	219	0	219	0,0
	01.05.19	204-	0	204	0	204	0,0
	01.06.19	166-	0	166	0	166	0,0
	01.07.19	179-	0	179	0	179	0,0
	01.08.19	202-	0	202	0	202	0,0
	01.09.19	223-	0	223	0	223	0,0
	01.10.19	192-	0	192	0	192	0,0
	01.11.19	190-	0	190	0	190	0,0
	01.12.19	223-	0	223	0	223	0,0
	01.01.20	244-	0	244	0	244	0,0
	01.02.20	217-	0	217	0	217	0,0
	01.03.20	207-	0	207	0	207	0,0

Wählen Sie  um zur Einzelanzeige zurückzukehren.

Um die Details des ersten Planauftrags zu sehen (Pl-Auf), wählen Sie  (Element Details).

Details zum Dispositionselement

Planauftrag	0000000001	Lagerfertigung	Eckendtermin	17.04.2019	WE-BearbZt	0
AuftrMenge	219	EA	Eckstarttermin	13.04.2019	BeschArt	E
Ausschuß	0		Planeröffnung	12.04.2019	AuftrArt	LA
Ausnahme	30 = Vorgang termingerecht einplanen (01.04.19)					















Wählen Sie  (Verursachend.Bedarfe).

Verursachende Bedarfe

Plantermine	Material	Materialkurztext	Materialnotiz	Werk	DE	Daten	Zug/Bedarf	Menge	BME
01.04.2019	DXTR3000	Deluxe Touring Bike (rot)		DL00	PP	VSF	219	219	EA

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

Klicken Sie auf  um sich eine grafische Darstellung der Informationen anzusehen.

Kehren Sie zum SAP Easy Access-Bildschirm zurück.



Schritt 9: Umwandeln Planauftrag in Fertigungsauftrag

Aufgabe Wandeln Sie einen Planauftrag in einen Fertigungsauftrag um.

Zeit 10 Min.


Beschreibung Wandeln Sie einen im MPS/MRP-Lauf erstellten Planauftrag in einen Fertigungs-auftrag um. Die Bedarfs/Bestandsliste zeigt die vorgeschlagenen Planungsaufträge aus dem MPS-Lauf an.

Name (Stelle) Lars Iseler (Fertigungsbeauftragter)

Um Planungsaufträge in Fertigungsaufträge umzuwandeln folgen Sie dem Menüpfad:





Menüpfad

Logistik ▶ Produktion ▶ Bedarfsplanung ▶ Auswertungen ▶ Bedarfs-/Bestandsliste








Geben Sie als Material **DXTR3###** sowie Werk **DL00** ein und klicken auf  (Enter). Klicken Sie dann doppelt auf den dritten Planauftrag.

DXTR3###
DL00

Bedarfs-/Bestandsliste von 14:35 Uhr

Materialbaum ein     

Material Deluxe Touring Bike (rot)
Werk Dispomerkmal Materialart Einheit

Z..	Datum	Dispo...	Daten zum Dispoelem.	Umterm. ...	A..	Zugang/Bedarf
	10.04.2019	BStand				
	01.04.2019	VP-Bed	VSF			219-
	17.04.2019	---->	Ende Fixierungshori...			
	17.04.2019	PI-Auf	0000000001/LA	01.04.2019	30	219
	01.05.2019	PI-Auf	0000000002/LA			204
	01.05.2019	VP-Bed	VSF			204-
	01.06.2019	PI-Auf	0000000003/LA			166
	01.06.2019	VP-Bed	VSF			166-

Im *Details zum Dispositionselement*-Bild klicken Sie auf  (Planauftrag umsetzen in Fertigungsauftrag).

Fertigungsauftrag anlegen: Kopf

Material Kapazität

Auftrag: 100000000001

Material: DXIR3000 Deluxe Touring Bike (rot)

Status: FREI ABRV MABS

Algemein | Zuordnung | Wareneingang | Steuerung | Termine/Mengen

Mengen

Gesamtmenge: 166 EA Davon Ausschuß:



Geliefert: 0 Mind-/Mehrzugang: 0

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

Gesamtmenge

Ermitteln Sie den Status Ihres Auftrages durch einen Klick auf .

Bemerkung Wenn Sie den Planauftrag in einen Fertigungsauftrag umwandeln, wird eine Terminierung durchgeführt, eine Verfügbarkeitsprüfung sowie die Reservierung von Materialien laut Stückliste. Der Fertigungsauftrag wurde zudem automatisch freigegeben.


Klicken Sie auf  um zum Kopfbildschirm zurückzukehren und sichern Sie Ihren Auftrag mit .





Hinweis Wenn Sie den Fertigungsauftrag sichern, berechnet das System automatisch die Plankosten für die Produktion und dem Auftrag wird eine eindeutige Nummer zugewiesen.

Fertigungsauftragsnummer

Auftrag wurde mit der Nummer 1000000 gesichert

Bitte notieren Sie sich die Fertigungsauftragsnummer.

Wählen Sie  (Auffrischen) um die Bedarfs/Bestandsliste aufzufrischen. Der Planauftrag **Pl-Auf**, den Sie gewählt hatten, sollte sich nun zu einem Fertigungsauftrag **Fe-Auf** geändert haben.

	01.05.2019	VP-Bed	VSF			204-	0
	01.06.2019	Fe-Auf	000001000000/PP01/FR	01.04.2019	10	166	166
	01.06.2019	VP-Bed	VSF			166-	0
	01.07.2019	Pl-Auf	0000000004/LA			179	179

Klicken Sie auf , um zum SAP Easy Access-Menü zurückzukehren.



Schritt 10: Buchen Wareneingang ins Lager

Aufgabe Buchen Sie einen Wareneingang im Werk in Dallas.

Zeit 10 Min.

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

Name (Stelle) Susanne Castro (Lagereingangsbuchhalter)

Üblicherweise würde an diesem Punkt die Einkaufsabteilung in Dallas übernehmen und genügend Rohmaterialien von Lieferanten beziehen um den Bestand so aufzufüllen, dass der Fertigungsprozess eingeleitet werden kann. In dieser Fallstudie umgehen wir diesen Beschaffungsprozess (dieser Prozess wird im MM-Kapitel im Detail erklärt). Da der Bestand für alle DXTR3###-Komponenten leer war, gehen wir nach der Buchung von jeweils 500 Stück davon aus, dass wir je 500 Stück dieser Komponenten am Lagerort finden.

Wareneingang

Um Waren im Lager entgegenzunehmen, folgen Sie dem Menüpfad:

Logistik ► Materialwirtschaft ► Bestandsführung ► Warenbewegung ► Warenbewegung (MIGO)

Menüpfad

Das wird folgenden Bildschirm erzeugen.

Wählen Sie in den Dropdown Feldern **Wareneingang** und **Sonstige**. Geben Sie **heute** als Beleg- und Buchungsdatum, Bewegungsart **561** (Eingang per Bestandsaufnahme in Frei verwendbar) ein. Drücken sie dann Enter oder klicken Sie auf

Wareneingang
Sonstige
heute
561

Hinweis: Sollte die Tabelle nicht bearbeitbar sein, klicken sie bitte auf um die Detaildaten einzuklappen.


Im Bildschirm *Wareneingänge Sonstige* geben Sie die folgenden Daten ein. Jedes dieser zehn Materialien sind Komponenten, die Sie später in Ihrem Fertigungsauftrag benötigen werden. Beachten Sie, dass alle Materialien am

Rohstofflager in Dallas gelagert werden, außer dem Halbfabrikat Komplett-Touringrad (erste Komponente in der Liste).

Materialkurztext	Menge	LOrt	Werk
TRWA1### (Touring Bike Aluminiumrad Bauteile)	500	SF00	DL00
TRFR3### (Touring Bike Rahmen-Rot)	500	RM00	DL00
DGAM1### (Kettenschaltung Bauteile)	500	RM00	DL00
TRSK1### (Touring Bike Sitz Bauteile)	500	RM00	DL00
TRHB1### (Touring Bike Lenker)	500	RM00	DL00
PEDL1### (Pedal Bauteile)	500	RM00	DL00
CHAN1### (Kette)	500	RM00	DL00
BRKT1### (Bremsanlage)	500	RM00	DL00
WDOC1### (Garantiedokument)	500	RM00	DL00
PCKG1### (Verpackung)	500	RM00	DL00

TRWA1###
 TRFR3###
 DGAM1###
 TRSK1###
 TRHB1###
 PEDL1###
 CHAN1###
 BRKT1###
 WDOC1###
 PCKG1###



Bevor Sie **Enter** drücken, vergleichen Sie Ihren Bildschirm mit dem unten abgebildeten. Beachten Sie erneut, dass Ihre Materialnummern abweichen können.

Sollten nicht ausreichend Zeilen zur Verfügung stehen, klicken Sie auf  (Neue Positionen)

Zeile	Materialkurztext	OK	Menge in EME	E...	Lagerort	Cha...	Bewertun...	B...	R	Bestands...	Werk
	TRWA1000		500		SF00			561			DL00
	TRFR3000		500		RM00			561			DL00
	DGAM1000		500		RM00			561			DL00
	TRSK1000		500		RM00			561			DL00
	TRHB1000		500		RM00			561			DL00
	PEDL1000		500		RM00			561			DL00
	CHAN1000		500		RM00			561			DL00
	BRKT1000		500		RM00			561			DL00
	WDOC1000		500		RM00			561			DL00
	PCKG1000		500		RM00			561			DL00

Nachdem Sie Enter gedrückt haben, sollten Sie folgenden Bildschirm sehen.

Zeile	Materialkurztext	OK	Menge in EME	E...	Lagerort	C...	B...	B...	R	Bestand...	Werk
1	Touring Bike Aluminiumrad Bauteile	<input checked="" type="checkbox"/>	500	EA	Semi-Fin. Goods			561	+	Frei ...	Plant Dallas
2	Touring Bike Rahmen - Rot	<input checked="" type="checkbox"/>	500	EA	Raw Materials			561	+	Frei ...	Plant Dallas
3	Kettenschaltung Bauteile	<input checked="" type="checkbox"/>	500	EA	Raw Materials			561	+	Frei ...	Plant Dallas
4	Touring Bike Sitz Bauteile	<input checked="" type="checkbox"/>	500	EA	Raw Materials			561	+	Frei ...	Plant Dallas
5	Touring Bike Lenker	<input checked="" type="checkbox"/>	500	EA	Raw Materials			561	+	Frei ...	Plant Dallas
6	Pedal Bauteile	<input checked="" type="checkbox"/>	500	EA	Raw Materials			561	+	Frei ...	Plant Dallas
7	Kette	<input checked="" type="checkbox"/>	500	EA	Raw Materials			561	+	Frei ...	Plant Dallas
8	Bremsanlage	<input checked="" type="checkbox"/>	500	EA	Raw Materials			561	+	Frei ...	Plant Dallas
9	Garantiedokument	<input checked="" type="checkbox"/>	500	EA	Raw Materials			561	+	Frei ...	Plant Dallas
10	Verpackung	<input checked="" type="checkbox"/>	500	EA	Raw Materials			561	+	Frei ...	Plant Dallas

Sichern Sie Ihren Wareneingang mit  und schreiben die Belegnummer auf. Klicken Sie dann auf das Beenden-Symbol , um zum SAP Easy Access-Bildschirm zurückzukehren.

Materialbelegnummer



Schritt 11: Buchen Warenausgang zum Fertigungsauftrag

Aufgabe Buchen Sie einen Warenausgang zu einem Fertigungsauftrag.

Zeit 10 Min.

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

Name (Stelle) Sanjay Datar (Lagerangestellter)

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

Warenausgangsprozess

Um den Warenausgang zu einem Fertigungsauftrag zu buchen folgen Sie dem Menüpfad:

Menüpfad

Logistik ▶ Materialwirtschaft ▶ Bestandsführung ▶ Warenbewegung ▶ Warenbewegung (MIGO)

Wählen Sie **Warenausgang** und **Auftrag** in den Drop Down Feldern. Geben Sie **heute** als Beleg- und Buchungsdatum und Bewegungsart **261** (Verbrauch für Auftrag aus dem Lager)

Warenausgang
Auftrag
heute
261

Geben Sie die **Fertigungsauftragsnummer** von zwei Aufgaben zuvor ein.

Fertigungsauftrags-
nummer

Wenn Sie Ihre Fertigungsauftragsnummer nicht notiert haben, können Sie sie im System finden. Um dies zu tun drücken Sie im Auftragsfeld **F4** oder klicken auf das Werthilfe-Symbol . Im Auftragsnummer- (1) Bildschirm nutzen Sie das Symbol ganz rechts um eine Liste aller Karteireiter anzuzeigen. Wählen Sie den Reiter *Fertigungsaufträge über Infosystem*. Auf diesem Tab geben Sie Ihr Material **DXTR3###** im Materialfeld ein und klicken auf . Klicken Sie doppelt auf die Ergebniszeile um Ihre Fertigungsauftragsnummer in den Einstiegsbildschirm zu übernehmen.

F4

DXTR3###

Sobald Sie Ihre Fertigungsauftragsnummer gefunden und eingegeben haben, klicken Sie auf oder Enter um fortzufahren.

Eine aufgeschlüsselte Liste wird erscheinen. Sie listet alle Materialien und die zugehörigen Mengen auf, die für Ihren Auftrag benötigt werden. Sie

müssen dem System sagen, von welchem Lagerort die Materialien entnommen werden sollen. Für das Komplettrad (TRWA1###) geben Sie **SF00** (Halbfabrikate) und für alle anderen Materialien **RM00** (Rohstoffe) in den Lagerort Feldern ein. Und markieren Sie alle **OK Checkboxes**. Bevor Sie Enter drücken, vergleichen Sie Ihren Bildschirm mit dem nachfolgend gezeigten.

Warenausgang Auftrag 1000000 - LEARN-000

Übersicht ein | Merken | Prüfen | Buchen | Hilfe

Warenausgang | Auftrag

Algemein

Belegdatum: 10.04.2019 | Materialschein: |
 Buchungsdatum: 10.04.2019 | Belegkopftext: |
 Einzelschein

Zeile	Materialkurztext	OK	Menge in EME	E...	B..	Lagerort	Auftrag	Vo...
1	Touring Bike Aluminiumrad Bauteile	<input checked="" type="checkbox"/>	332	EA		SF00	1000000	0040
2	Touring Bike Rahmen - Rot	<input checked="" type="checkbox"/>	166	EA		RM00	1000000	0020
3	Kettenschaltung Bauteile	<input checked="" type="checkbox"/>	166	EA		RM00	1000000	0040
4	Touring Bike Sitz Bauteile	<input checked="" type="checkbox"/>	166	EA		RM00	1000000	0020
5	Touring Bike Lenker	<input checked="" type="checkbox"/>	166	EA		RM00	1000000	0030
6	Pedal Bauteile	<input checked="" type="checkbox"/>	166	EA		RM00	1000000	0070
7	Kette	<input checked="" type="checkbox"/>	166	EA		RM00	1000000	0050
8	Bremsanlage	<input checked="" type="checkbox"/>	166	EA		RM00	1000000	0060
9	Garantiedokument	<input checked="" type="checkbox"/>	166	EA		RM00	1000000	0100
10	Verpackung	<input checked="" type="checkbox"/>	166	EA		RM00	1000000	0100

Klicken Sie auf (Buchen) und notieren Sie die Materialbelegnummer.

Klicken Sie auf um zum SAP Easy Access-Bildschirm zurückzukehren.



Schritt 12: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus

Aufgabe Lassen Sie sich den Fertigungsauftragsstatus anzeigen.

Zeit 10 Min.

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

Name (Stelle) Michael Brauer (Produktionsstättenarbeiter 4)




Um den Fertigungsauftrag anzuzeigen, folgen Sie dem Menüpfad:

Menüpfad

Logistik ▶ Produktion ▶ Fertigungssteuerung ▶ Auftrag ▶ Anzeigen



Geben Sie die Nummer Ihres **Fertigungsauftrags** ein und selektieren Sie **Übersicht anzeigen**.

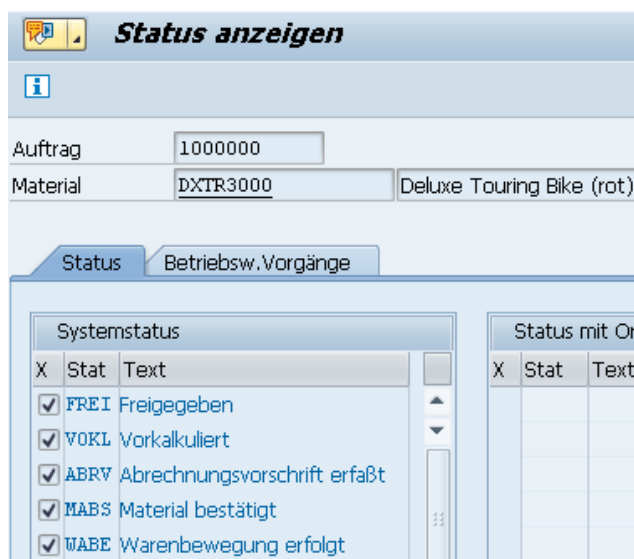
Fertigungsauftragsnummer
Übersicht anzeigen

Wenn Sie Ihre Fertigungsauftragsnummer nicht notiert haben, können Sie sie im System finden. Um dies zu tun drücken Sie im Auftragsfeld **F4** oder klicken Sie auf das Werthilfe-Symbol . Im Auftragsnummer- (1) Bild nutzen Sie das Symbol ganz rechts  um eine Liste aller Tabs anzuzeigen. Wählen Sie den Reiter *Fertigungsaufträge über Infosystem*. Auf diesem Tab geben Sie Ihr Material **DXTR3###** im Materialfeld ein und klicken auf . Klicken Sie nun doppelt auf die Ergebniszeile um die Nummer Ihres Fertigungsauftrags in den Einstiegsbildschirm zu übernehmen.

F4


DXTR3###

Wenn Ihre Fertigungsauftragsnummer eingegeben ist, klicken Sie auf . Beachten Sie, dass der Auftragsstatus geändert wurde und überprüfen Sie ihn erneut durch ein Klicken auf .



X	Stat	Text
<input checked="" type="checkbox"/>	FREI	Freigegeben
<input checked="" type="checkbox"/>	VOKL	Vorkalkuliert
<input checked="" type="checkbox"/>	ABRV	Abrechnungsvorschrift erfaßt
<input checked="" type="checkbox"/>	MABS	Material bestätigt
<input checked="" type="checkbox"/>	WABE	Warenbewegung erfolgt

Sie haben in der letzten Aufgabe den Warenausgang zum Fertigungsauftrag gebucht. Jetzt wollen Sie sich die Kosten ansehen, die auf dem Auftrag, dem Materialbeleg und dem zugehörige Finanzbeleg dokumentiert sind.

Um dies zu tun klicken Sie auf  um zum Kopfbildschirm zurückzugehen und wählen dann im Systemmenü:

Springen ► Kosten ► Analyse

Soll/Ist - Vergleich								
Auftrag 1000000 DXTR3000 Auftragsart PP01 Fertigungsauftrag Standard Werk DL00 Plant Dallas Material DXTR3000 Deluxe Touring Bike (rot) Planmenge 166 EA each Sollversion 0 kumulierte Daten Legale Bewertung Buchungskreis-/Objektwährung								
Kostenart	Kostenart (Text)	Herkunft	Σ Solkosten gesamt	Σ Istkosten gesamt	Σ Soll/Ist-Abweichung	S/I...	Währung	
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/DGAM1000	0,00	12.450,00	12.450,00		USD	
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/TRFR3000	0,00	33.200,00	33.200,00		USD	
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/TRSK1000	0,00	8.300,00	8.300,00		USD	
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/TRHB1000	0,00	4.150,00	4.150,00		USD	
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/PEDL1000	0,00	7.470,00	7.470,00		USD	
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/CHAN1000	0,00	1.660,00	1.660,00		USD	
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/BRKT1000	0,00	11.620,00	11.620,00		USD	
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/WDOC1000	0,00	166,00	166,00		USD	
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/PCKG1000	0,00	581,00	581,00		USD	
720300	Aufwendungen Halbfertigerzeugnisse	DL00/TRWA1000	0,00	37.516,00	37.516,00		USD	
	Rohstoffe		0,00	117.113,00	117.113,00		USD	
			0,00	117.113,00	117.113,00		USD	

Hier können Sie die Kosten sehen, die dem Produktionsauftrag mit dem Warenausgang zugeordnet wurden. Bitte beachten Sie, dass Ihre Werte abweichen können.

Nutzen Sie  um zum SAP Easy Access-Bildschirm zurückzukehren.



Schritt 13: Rückmelden Produktionsfertigstellung

Aufgabe Melden Sie die Fertigstellung eines Fertigungsauftrags zurück.

Zeit 10 Min.

Beschreibung Bestätigen Sie die Fertigstellung für Ihren Fertigungsauftrag.

Name (Stelle) Michael Brauer (Produktionsstättenarbeiter 4)

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

Produktionsfertigstellung

Um die Produktfertigstellung zurückzumelden folgen Sie dem Menüpfad:

Menüpfad

Logistik ▶ Produktion ▶ Fertigungssteuerung ▶ Rückmeldung ▶ Erfassen ▶ Zum Auftrag

Geben Sie Ihre **Fertigungsauftragsnummer** ein und klicken Sie auf .

Fertigungsauftragsnummer

Wählen Sie **Endrückmeldung** und **Ausbuchen Reservierung**. Im Feld *Rück. Gutmenge* geben Sie die **Menge der Fahrräder** ein, die Sie für diesen Auftrag produzieren sollten. Denken Sie daran, dass Ihre Menge von der im unteren Bildschirm abweichen kann.

Endrückmeldung
Ausbuchen
Reservierung

Rückmeldung zum Fertigungsauftrag erfassen : Istdaten

Warenbewegungen

Auftrag: 1000000 Status: FREI VOKL ABRV MABS WABE
 Materialnummer: DXTR3000 Deluxe Touring Bike (rot)

Rückmeldeart
 Teilrückmeldung Endrückmeldung Autom.Endrückm. Ausbuchen Reservier.

Istdaten	Akt. rückzumelden	Einh	Bisher rückgem.	Gepl. rückzumeld.	Einh
Rück.Gutmenge	166	EA	0	166	EA
Rück.Ausschuß			0	0	
Nacharbeit			0		
Abweich.Ursache					


Dann ändern Sie den Start der Ausführung auf **1 Stunde früher** als die voreingestellte Zeit.

1 Stunde früher

Rückzumelden		
Start Durchführ.	10.04.2019	14:26:13
Ende Durchführ.	10.04.2019	15:26:13
Buchungsdatum	10.04.2019	

Klicken Sie auf  und sichern Sie Ihre Eingaben durch .

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

Klicken Sie auf das Beenden-Symbol  um zum SAP Easy Access-Bildschirm zurückzukehren.



Schritt 14: Wareneingang zum Fertigungsauftrag

Aufgabe Buchen Sie einen Wareneingang zum Fertigungsauftrag.

Zeit 15 Min.

Beschreibung Buchen Sie den Wareneingang Ihrem Fertigungsauftrag.

Name (Stelle) Susanne Castro (Lagereingangsbuchhalter)

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

Wareneingang

Um einen Wareneingang zu buchen folgen Sie dem Menüpfad:

Menüpfad

Logistik ▶ Materialwirtschaft ▶ Bestandsführung ▶ Warenbewegung ▶ Warenbewegung (MIGO)

Das wird folgenden Bildschirm erzeugen.

Wählen Sie **Wareneingang** und **Auftrag** in den Drop-Down Feldern aus. Geben Sie als Bewegungsart **101** (Wareneingang zum Auftrag in das Lager) und Ihre **Fertigungsauftragsnummer**, ein und wählen Sie

Wareneingang
Auftrag
101
Fertigungsauftrags-
nummer

Geben Sie für den Lagerort **FG00** ein, markieren Sie die **OK** Checkbox und stellen Sie sicher, dass die in den Lagerort zu übertragende Menge korrekt ist.

FG00
OK Checkbox

Klicken Sie auf um den Wareneingang zu buchen. Wenn Sie diesen Materialbeleg sichern, wird der aktuelle Wert des hergestellten Materials in den Fertigungsauftrag fortgeschrieben.

Materialbelegnummer

Materialbeleg 5000000050 gebucht

Notieren Sie sich die Materialbelegnummer.

Klicken Sie auf  um zum SAP Easy Access-Bildschirm zurückzukehren.



Schritt 15: Anzeigen Kosten Fertigungsauftrag

Aufgabe Lassen Sie sich Ihrem Fertigungsauftrag zugeordnete Kosten anzeigen.

Zeit 5 Min.


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

Name (Stelle) Jamie Shamblin (Kostenbuchhalter)

Um zugeordnete Kosten anzuzeigen folgen Sie dem Menüpfad:

Menüpfad

Logistik ▶ Produktion ▶ Fertigungssteuerung ▶ Auftrag ▶ Anzeigen

Geben Sie Ihre **Fertigungsauftragsnummer** ein und wählen Sie  (Enter).


Fertigungsauftragsnummer

Im Systemmenü wählen Sie:

Springen ▶ Kosten ▶ Analyse

Soll/Ist - Vergleich							
Kostenart	Kostenart (Text)	Herkunft	Σ Sollkosten gesamt	Σ Istkosten gesamt	Σ Soll/Ist-Abweichung	S/I-Abw(...)	Währn
741600	Ausgleich Produktionsmengen	DL00/DXTR3000	0,00	79.793,45-	79.793,45-		USD
			0,00	79.793,45-	79.793,45-		USD
800000	Arbeit	NAPR1000/LABOR	0,00	2.729,90	2.729,90		USD
	Personal		0,00	2.729,90	2.729,90		USD
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/DGAM1000	0,00	8.175,00	8.175,00		USD
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/TRFR3000	0,00	21.800,00	21.800,00		USD
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/TRSK1000	0,00	5.450,00	5.450,00		USD
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/TRHB1000	0,00	2.725,00	2.725,00		USD
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/PEDL1000	0,00	4.905,00	4.905,00		USD
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/CHAN1000	0,00	1.090,00	1.090,00		USD
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/BRKT1000	0,00	7.630,00	7.630,00		USD
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/WDOC1000	0,00	109,00	109,00		USD
720000	Aufwendungen Rohstoffe	DL00/PCGG1000	0,00	381,50	381,50		USD
720300	Aufwendungen Halbfertigerzeugnisse	DL00/TRWA1000	0,00	24.634,00	24.634,00		USD
	Rohstoffe		0,00	76.899,50	76.899,50		USD
			0,00	164,05-	164,05-		USD

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

Klicken Sie auf das Beenden Symbol  um zum SAP Easy Access-Bildschirm zurückzukehren.



Schritt 16: Abrechnen Kosten Fertigungsauftrag

Aufgabe Rechnen Sie die Kosten aus Ihrem Fertigungsauftrag ab.

Zeit 20 Min.


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

Name (Stelle) Jamie Shamblin (Kostenbuchhalter)

Um Kosten des Fertigungsauftrags abzurechnen folgen Sie dem Pfad:

Menüpfad

Logistik ▶ Produktion ▶ Fertigungssteuerung ▶ Periodenabschluss ▶ Abrechnung ▶ Einzelbearbeitung

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

NA00

Ist-Abrechnung Auftrag

 AbrechnVorschr

Kostenrechnungskreis

Auftrag

Parameter

Abrechnungsperiode <input type="text" value="004"/>	Buchungsperiode <input type="text" value="004"/>
Geschäftsjahr <input type="text" value="2019"/>	Bezugsdatum <input type="text"/>
Verarbeitungsart <input type="text" value="Automatisch"/>	


Ablaufsteuerung

Testlauf

Bewegungsdaten prüfen

Geben Sie einfach Ihre **Fertigungsauftragsnummer**, den **aktuellen Monat** als Abrechnungsperiode (z.B. 006 für Juni), den **aktuellen Monat** als Buchungsperiode und das **aktuelle Jahr** als Geschäftsjahr ein. Stellen Sie sicher, dass **Testlauf** ausgewählt ist.

Fertigungsauftragsnum
mer
aktueller Monat
aktueller Monat
aktuelles Jahr
Testlauf

Dann klicken Sie auf  (Ausführen).


Ablaufsteuerung

Selektionsparameter	Wert
Ausführungsart	Abrechnung ausgeführt
Verarbeitungsmodus	Testlauf

Verarbeitung wurde fehlerfrei abgeschlossen

Statistik

Verarbeitungskategorie	Σ	Anzahl
Abrechnung ausgeführt		1
Keine Veränderung		
Nicht relevant		
Unpassender Status		
Fehler		

Klicken Sie auf  (Detail Liste). Im Systemmenü wählen Sie:

Umfeld ► Bericht.

Dann klicken Sie doppelt auf **Ist/Plan/Abweichung** um den Bericht auszuwählen.

Ist/Plan/Abweichung

Bericht auswählen

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


Techn. Namen ein/aus

Auftrag: Ist/Plan/Abw.

Auftrag: Ist/Plan/Abw. Stand: 10.04.2019 15:35:58 Seite: 2 / 2

Auftrag/Gruppe	1000000	000001000000
Geschäftsjahr	2019	
Periode	1 - 4	




Kostenarten	Ist	Plan	Abw (abs)	Abw (%)
720000 Aufwendungen Rohstoffe	79.597,00		79.597,00	
720300 Aufw Halb	37.516,00		37.516,00	
800000 Arbeit	4.154,85		4.154,85	
* Kosten	121.267,85		121.267,85	
741600 Ausgleich Produktionsmengen	121.520,30-		121.520,30-	
* Lieferungen an Lager	121.520,30-		121.520,30-	
** Saldo	252,45-		252,45-	

Klicken Sie auf  um zurück zu gelangen. Wählen Sie dann

Ja

und klicken Sie zweimal auf .

Ja

Deselektieren Sie **Testlauf** und führen Sie erneut mit  aus. Klicken Sie auf  (Detail Liste) und wählen Sie  (Bericht). Wählen Sie **Auftrag Ist / Plan / Abweichung**.

Auftrag: Ist/Plan/Abw.

Auftrag: Ist/Plan/Abw. Stand: 10.04.2019 15:37:07 Seite: 2 / 2

Auftrag/Gruppe 1000000 000001000000
Geschäftsjahr 2019
Periode 1 - 4

Kostenarten	Ist	Plan	Abw (abs)	Abw (%)
720000 Aufwendungen Rohstoffe	79.597,00		79.597,00	
720300 Aufw Halb	37.516,00		37.516,00	
800000 Arbeit	4.154,85		4.154,85	
* Kosten	121.267,85		121.267,85	
741600 Ausgleich Produktionsmengen	252,45		252,45	
* abgerechnete Kosten	252,45		252,45	
741600 Ausgleich Produktionsmengen	121.520,30-		121.520,30-	
* Lieferungen an Lager	121.520,30-		121.520,30-	
** Saldo				

Klicken Sie auf , wählen Sie und klicken Sie erneut auf  um wieder zum SAP Easy Access-Bildschirm zurückzukehren.

Ja



 PP Herausforderung

Lernziel Verstehen und Ausführen eines integrierten Fertigungsprozesses.

Zeit 60 Min.

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

Szenario In dieser Challenge sollen Sie für die Produktgruppe Mountainbikes einen Absatz- und Produktionsgrobplan erstellen. Achten Sie darauf, dass die Materialien der Produktgruppe einer Strategiegruppe zugeordnet sind.

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

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

Wandeln Sie anschließend den ersten Planauftrag in einen Fertigungsauftrag um. Führen Sie nun die Produktion durch. Beachten Sie dabei die von der Fallstudie abweichende Stückliste des Material ORMN1###. Nach erfolgter Produktion und Warenbewegung führen Sie die betriebswirtschaftliche Abrechnung durch.

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

