**OrgaBack – Verwaltung**

**Dokumentation Datenpflege und Ablauf Frostersteuerung, Beschreibung der Dispoarten**

1. **Stammdateneinrichtung bei Artikeln die über den Froster gesteuert werden sollen.**

Artikelstamm Teigling:

* Der Artikel Teigling wird als Rohstoff/Halbfertigfabrikat (Artikelgruppe 20, Sortiment WinBack-Artikel) mit Rezeptzuordnung OrgaBack Produktion (Winback) angelegt.
* Der Artikel xy-Teigling erhält die Standardeinheit KG
* Der Artikel xy-Teigling erhält die Bestelleinheit Stück, und ggf. weitere Einheiten wie z.B. Korb oder Tüte (mit entsprechender Umrechnung wie z.B. 1 Korb = 10 Stück), etc.
* Der Artikel xy-Teigling erhält die gewünschte Dispoart (Kapazitätsgesteuert, Frostergesteuert A, Frostergesteuert B). -> siehe Beschreibung der Dispoarten unter Pkt. 2.
* Die Bestellvorschlagsmenge (Filialbestelldaten) für die Filialen wird in den entsprechend bestellbaren Einheiten gepflegt.
* Die Bestellvorschlagsmenge (Filialbestelldaten) für den Froster wird ausschließlich in der Einheit Stück gepflegt

Artikelstamm Verkaufsartikel:

* Der ausgebackene Artikel xy wird als Verkaufsartikel (Artikelgruppe 10, Sortiment WinBack-Artikel) mit Rezeptzuordnung OrgaBack Produktion (WinBack) angelegt.
* Der Verkaufsartikel xy erhält die Standardeinheit Stück
* Der Verkaufsartikel xy erhält die Bestelleinheit Stück
* Der Verkaufsartikel xy erhält die Dispoart Bedarfsgesteuert.
* Der Verkaufsartikel xy erhält in der Einheit Stück den Referenzverweis (Stammdaten / Artikel / Referenz) auf den Teigling -> Eintrag in Zeile 0/Standort 0 ( Filiale Gesamtunternehmen): Artikelnummer Teigling, Einheit Stück, Checkbox „Teigling“ ja
* Die Bestellvorschlagsmenge (Filialbestelldaten) für die Filialen wird in der entsprechend bestellbaren Einheit Stück gepflegt.

1. **Grundsätzliche Beschreibung/Begrifflichkeit der Dispoarten**

Beschreibung der Dispositionsarten (Stammdaten/Artikel/Artikelstatus/Dispositionsart) die pro Produktionsartikel gewählt werden können:

* 1. Bedarfsorientiert (Standardeinstellung Verkaufsartikel ! ):
* Bedarfsplanung des Artikels in den Stammdaten ausschließlich für die Filialen pro Liefertag (Filialbestelldaten).
* Produktion Liefertagsbezogen pro Artikel/Filiale.
* *Keine Steuerung über den Froster/Berücksichtigung des Frosters* !!!
  1. Kapazitätsgesteuert:
* Frosterplanung/Frosterbefüllung (nach Kapazität des Frosters?, Ressourcenplanung der Produktion?) unabhängig von der Planung und dem Geschehen in den Filialen
* Bedarfsplanung des Verkaufsartikels und des Teiglings in den Stammdaten für die Filiale/n und den Froster pro Liefertag (Filialbestelldaten) .
* Der Froster ist bei der Planung wie eine Filiale (Bestandsgeführter Ort) als „Bedarfsverursacher“ zu sehen.
* Produktion in den Froster.
* Der Bedarf der Filialen und Lieferkunden wird ausschließlich aus dem Froster gedeckt.
  1. Frostergesteuert A:
* Überhangproduktion, Ergänzend zum tagesgenauen Filialbedarf
* Tagesaktuell Bedarfsplanung des Artikels in den Stammdaten für die Filale/n und den Froster pro Liefertag (Filialbestelldaten) .
* Der Froster ist bei der Planung wie eine Filiale (Bestandsgeführter Ort) als „Bedarfsverursacher“ zu sehen.
* Produktion in den Froster und Filialbedarf aus dem Froster -> Bedarf der Filialen und Bedarf des Frosters wird als Produktionsmenge vorgeschlagen.
* Die gesamte produzierte Menge kommt in den Froster, der Bedarf der Filialen kommt aus dem Froster.
* Ziel ist es einen Bestand im Froster aufzubauen.
  1. Frostergesteuert B:
* Überhangproduktion, Ergänzend zum tagesgenauen Filialbedarf
* Tagesaktuell Bedarfsplanung des Artikels in den Stammdaten für die Filale/n und den Froster pro Liefertag (Filialbestelldaten).
* Der Froster ist bei der Planung wie eine Filiale (Bestandsgeführter Ort) als „Bedarfsverursacher“ zu sehen.
* Der Bedarf der Filialen (auch „Filiale“ Froster) kommt aus der Produktion in die Verteilung.
* Bei der Verteilung wird der Bedarf der Filialen entsprechend kommissioniert und geliefert, und der Bedarf des Frosters in den Froster „geliefert“.
* Ziel ist es einen Bestand im Froster aufzubauen.

Ändert sich im Laufe des Tages die Bedarfsmenge der Filialen/Kunden, wird bei

* Kapazitätsgesteuerten Artikeln die zusätzliche Menge als Auslagerung aus dem Froster vorgeschlagen.
* Frostergesteuert A/B Artikeln die zusätzliche Menge als Erhöhung der Produktionsmenge vorgeschlagen.

1. **Ablauf bei Artikeln mit der Dispoart Kapazitätsgesteuert (Produktion in den Froster, Bedarfsdeckung aus dem Froster).**

Darstellung in der PP:

* In der Produktionsplanung, in der Filialsicht (Warenwirtschaft / Produktionsplanung / Produktionsplanung bearbeiten), ist
  + der Bedarf der Filialen am Teigling in der entsprechenden Bestelleinheit,
  + der Bedarf des Frosters (Filiale Froster) am Teigling in der Bestelleinheit Stück,
  + der Bedarf der Filialen am Verkaufsartikel in der Einheit Stück

in jeweils separaten Zeilen dargestellt.

* + der Bestand des Teiglings im Froster in den Zeilen, jeweils umgerechnet auf die Einheit, dargestellt.

Bsp.: In der Zeile Teigling xy mit der Einheit Stück steht im Feld „Bestand Froster“ die Menge 100 für 100 Stück. In der Zeile Teigling xy mit der Einheit Korb (Korb = 10 Stück) würde dann im Feld „Bestand Froster“ die Menge 10 stehen. Analog bei der Einheit Tüte, usw..

Vorgehensweise Frosterentnahme:

* Die Menge der zu entnehmenden Teiglinge aus dem Froster ergibt sich aus dem Bedarf der Filialen und/oder Kunden an Teiglingen, oder am bereits ausgebackenen Verkaufsartikel.
* Die Bearbeitung der geplanten Frosterentnahmemenge erfolgt je nach Artikel (Teigling und/oder Verkaufsartikel) und Einheit in der jeweiligen Zeile über das Feld „akt. Frosterentnahme“. Hier muss die entsprechende Menge, die entnommen werden soll, stehen oder eingetragen/verändert werden.
* Die „aktive“ Entnahme (Abbuchen vom Frosterbestand und Umlagerung von Froster an Produktion) erfolgt durch Anklicken des Button „Froster-Entnahme erzeugen“.

Es wird hierdurch bei allen Artikeln

* + mit einer Menge >0 im Feld „akt. Entnahme“
  + und/oder die über einen gesetzten Filter (z.B. auf den Aufarbeitungsplatz) „selektiert“ sind

eine Lagerabgangsbuchung aus dem Froster vorgenommen. Ein entsprechender Druck des Umlagerungsbeleges (Vorfallart FU -> Filialumlagerung) kann erfolgen.

* Die entnommene Menge steht dann in der Spalte „Bereits entnommen“
* Wurde nicht der gesamte Bedarf entnommen, steht die Differenz/Restmenge dann in der Spalte „akt. Entnahme“ zur weiteren Bearbeitung zur Verfügung.

Vorgehensweise Frostereinlagerung::

* Die Menge der einzulagernden (und somit zu produzierenden) Teiglinge in den Froster ergibt sich aus dem Bedarf der „Filiale“ Froster.
* Die Bearbeitung der geplanten Frostereinlagerung erfolgt mit dem Artikel Teigling-xy in der Einheit Stück über das Feld „akt. Frostereinlagerung“. Hier muss die entsprechende Menge, die eingelagert werden soll, stehen oder eingetragen/verändert werden.
* Die „aktive“ Einlagerung (Zubuchen zum Frosterbestand und Umlagerung von Produktion an Froster) erfolgt durch Anklicken des Button „Froster-Einlagerung erzeugen“.

Es wird hierdurch bei allen Artikeln

* + mit einer Menge >0 im Feld „akt. Einlagerung“
  + und/oder die über einen gesetzten Filter (z.B. auf den Aufarbeitungsplatz) „selektiert“ sind

eine Lagerzugangsbuchung in den Froster vorgenommen. Ein entsprechender Druck des Umlagerungsbeleges (Vorfallart FU -> Filialumlagerung) kann erfolgen.

* Die eingelagerte Menge steht dann in der Spalte „Bereits eingelagert“
* Wurde nicht der gesamte Bedarf eingelagert, steht die Differenz/Restmenge dann in der Spalte „akt. Einlagerung“ zur weiteren Bearbeitung zur Verfügung.

Darstellung Produktion von Teiglinge für den Froster in der PP:

* Die Produktion des Teiglings xy um den Froster wieder zu befüllen, erfolgt ausschließlich in der Einheit Stück.
* Die Menge der zu Produzierenden Teiglinge xy steht in der Zeile mit der Bestelleinheit Stück im Feld/in der Spalte „Produktion“

Darstellung Produktion von Verkaufsartikeln auf Basis eines Teiglings in der PP:

* Die Menge der zu produzierenden Verkaufsartikel auf Basis eines Teiglings (Entnahme aus dem Froster) ergibt sich aus dem Bedarf der Filialen und der Kundenbestellungen
* Die Menge der zu Produzierenden Verkaufsartikel steht mit der Menge Null im Feld „Produktion“, da der hierfür benötigte Teigling, wie oben beschrieben, aus dem Froster entnommen wird.
* Eine entsprechende Info wird aber an die Produktion übergeben damit der Artikel auf der Aufarbeitungsliste und Ofenliste steht.

Controlling:

in Bearbeitung

1. **Ablauf bei Artikeln mit der Dispoart Frostergesteuert A (Überhangproduktion)**

Darstellung in der PP:

* In der Produktionsplanung, in der Filialsicht (Warenwirtschaft / Produktionsplanung / Produktionsplanung bearbeiten), ist
  + der Bedarf des Frosters (Filiale Froster) am Teigling xy in der Bestelleinheit Stück,
  + der Bedarf der Filialen am Verkaufsartikel in der Einheit Stück

in jeweils separaten Zeilen dargestellt.

* + der Bestand des Teiglings im Froster in den Zeilen, jeweils umgerechnet auf die Einheit, dargestellt.

Bsp.: In der Zeile Teigling xy mit der Einheit Stück steht im Feld „Bestand Froster“ die Menge 100 für 100 Stück. In der Zeile Teigling xy mit der Einheit Korb (Korb = 10 Stück) würde dann im Feld „Bestand Froster“ die Menge 10 stehen. Analog bei der Einheit Tüte, usw..

Vorgehensweise Frosterentnahme:

* Die Menge der zu entnehmenden Teiglinge aus dem Froster ergibt sich aus dem Bedarf der Filialen und/oder Kunden am Verkaufsartikel.
* Die Bearbeitung der geplanten Frosterentnahmemenge des Teiglings xy erfolgt in der Zeile des Verkaufsartikels über das Feld „akt. Frosterentnahme“. Hier muss die entsprechende Menge, die entnommen werden soll, stehen oder eingetragen/verändert werden.
* Die „aktive“ Entnahme (Abbuchen vom Frosterbestand und Umlagerung von Froster an Produktion) erfolgt durch Anklicken des Button „Froster-Entnahme erzeugen“.

Es wird hierdurch bei allen Artikeln

* + mit einer Menge >0 im Feld „akt. Entnahme“
  + und/oder die über einen gesetzten Filter (z.B. auf den Aufarbeitungsplatz) „selektiert“ sind

eine Lagerabgangsbuchung aus dem Froster vorgenommen. Ein entsprechender Druck des Umlagerungsbeleges (Vorfallart FU -> Filialumlagerung) kann erfolgen.

* Die entnommene Menge steht dann in der Spalte „Bereits entnommen“
* Wurde nicht der gesamte Bedarf entnommen, steht die Differenz/Restmenge dann in der Spalte „akt. Entnahme“ zur weiteren Bearbeitung zur Verfügung.

Vorgehensweise Frostereinlagerung::

* Die Menge der einzulagernden (und somit zu produzierenden) Teiglinge in den Froster ergibt sich aus dem Bedarf der „Filiale“ Froster.
* Die Bearbeitung der geplanten Frostereinlagerung erfolgt mit dem Artikel Teigling-xy in der Einheit Stück über das Feld „akt. Frostereinlagerung“. Hier muss die entsprechende Menge, die eingelagert werden soll, stehen oder eingetragen/verändert werden.
* Die „aktive“ Einlagerung (Zubuchen zum Frosterbestand und Umlagerung von Produktion an Froster) erfolgt durch Anklicken des Button „Froster-Einlagerung erzeugen“.

Es wird hierdurch bei allen Artikeln

* + mit einer Menge >0 im Feld „akt. Einlagerung“
  + und/oder die über einen gesetzten Filter (z.B. auf den Aufarbeitungsplatz) „selektiert“ sind

eine Lagerzugangsbuchung in den Froster vorgenommen. Ein entsprechender Druck des Umlagerungsbeleges (Vorfallart FU -> Filialumlagerung) kann erfolgen.

* Die eingelagerte Menge steht dann in der Spalte „Bereits eingelagert“
* Wurde nicht der gesamte Bedarf eingelagert, steht die Differenz/Restmenge dann in der Spalte „akt. Einlagerung“ zur weiteren Bearbeitung zur Verfügung.

Darstellung Produktion von Teiglinge für den Froster in der PP:

* Die Produktion des Teiglings xy um den Froster wieder zu befüllen, erfolgt ausschließlich in der Einheit Stück.
* Die Menge der zu Produzierenden Teiglinge xy steht in der Zeile mit der Bestelleinheit Stück im Feld/in der Spalte „Produktion“

Darstellung Produktion von Verkaufsartikeln auf Basis eines Teiglings in der PP:

* Die Menge der zu produzierenden Verkaufsartikel auf Basis eines Teiglings (Entnahme aus dem Froster) ergibt sich aus dem Bedarf der Filialen und der Kundenbestellungen
* Die Menge der zu Produzierenden Verkaufsartikel steht mit der Menge Null im Feld „Produktion“, da der hierfür benötigte Teigling, wie oben beschrieben, aus dem Froster entnommen wird.
* Eine entsprechende Info wird aber an die Produktion übergeben damit der Artikel auf der Aufarbeitungsliste und Ofenliste steht.

Bitte beachten:

* Die gesamte produzierte Menge kommt erst in den Froster, der Bedarf der Filialen wird dann aus dem Froster entnommen.

1. **Ablauf bei Artikeln mit der Dispoart Frostergesteuert B (Überhangproduktion)**

Darstellung in der PP:

* In der Produktionsplanung, in der Filialsicht (Warenwirtschaft / Produktionsplanung / Produktionsplanung bearbeiten), ist
  + der Bedarf des Frosters (Filiale Froster) am Teigling xy in der Bestelleinheit Stück,
  + der Bedarf der Filialen am Verkaufsartikel in der Einheit Stück

in jeweils separaten Zeilen dargestellt.

* + der Bestand des Teiglings im Froster in den Zeilen, jeweils umgerechnet auf die Einheit, dargestellt.

Bsp.: In der Zeile Teigling xy mit der Einheit Stück steht im Feld „Bestand Froster“ die Menge 100 für 100 Stück. In der Zeile Teigling xy mit der Einheit Korb (Korb = 10 Stück) würde dann im Feld „Bestand Froster“ die Menge 10 stehen. Analog bei der Einheit Tüte, usw..

Vorgehensweise Frosterentnahme:

* Die Menge der zu entnehmenden Teiglinge aus dem Froster (zur Herstellung des Verkaufsartikels) ergibt sich aus dem Bedarf der Filialen und/oder Kunden am Verkaufsartikel.
* Die Bearbeitung der geplanten Frosterentnahmemenge des Teiglings xy erfolgt in der Zeile des Verkaufsartikels über das Feld „akt. Frosterentnahme“. Hier muss die entsprechende Menge, die entnommen werden soll, stehen oder eingetragen/verändert werden.
* Die „aktive“ Entnahme (Abbuchen vom Frosterbestand und Umlagerung von Froster an Produktion) erfolgt durch Anklicken des Button „Froster-Entnahme erzeugen“.

Es wird hierdurch bei allen Artikeln

* + mit einer Menge >0 im Feld „akt. Entnahme“
  + und/oder die über einen gesetzten Filter (z.B. auf den Aufarbeitungsplatz) „selektiert“ sind

eine Lagerabgangsbuchung aus dem Froster vorgenommen. Ein entsprechender Druck des Umlagerungsbeleges (Vorfallart FU -> Filialumlagerung) kann erfolgen.

* Die entnommene Menge steht dann in der Spalte „Bereits entnommen“
* Wurde nicht der gesamte Bedarf entnommen, steht die Differenz/Restmenge dann in der Spalte „akt. Entnahme“ zur weiteren Bearbeitung zur Verfügung.

Vorgehensweise Frostereinlagerung::

* Die Menge der einzulagernden (und somit zu produzierenden) Teiglinge in den Froster ergibt sich aus dem Bedarf der „Filiale“ Froster.
* Die Bearbeitung der geplanten Frostereinlagerung erfolgt mit dem Artikel Teigling-xy in der Einheit Stück über das Feld „akt. Frostereinlagerung“. Hier muss die entsprechende Menge, die eingelagert werden soll, stehen oder eingetragen/verändert werden.
* Die „aktive“ Einlagerung (Zubuchen zum Frosterbestand und Umlagerung von Produktion an Froster) erfolgt durch Anklicken des Button „Froster-Einlagerung erzeugen“.

Es wird hierdurch bei allen Artikeln

* + mit einer Menge >0 im Feld „akt. Einlagerung“
  + und/oder die über einen gesetzten Filter (z.B. auf den Aufarbeitungsplatz) „selektiert“ sind

eine Lagerzugangsbuchung in den Froster vorgenommen. Ein entsprechender Druck des Umlagerungsbeleges (Vorfallart FU -> Filialumlagerung) kann erfolgen.

* Die eingelagerte Menge steht dann in der Spalte „Bereits eingelagert“
* Wurde nicht der gesamte Bedarf eingelagert, steht die Differenz/Restmenge dann in der Spalte „akt. Einlagerung“ zur weiteren Bearbeitung zur Verfügung.

Darstellung Produktion von Teiglinge für den Froster in der PP:

* Die Produktion des Teiglings xy um den Froster wieder zu befüllen, erfolgt ausschließlich in der Einheit Stück.
* Die Menge der zu Produzierenden Teiglinge xy steht in der Zeile mit der Bestelleinheit Stück im Feld/in der Spalte „Produktion“

Darstellung Produktion von Verkaufsartikeln auf Basis eines Teiglings in der PP:

* Die Menge der zu produzierenden Verkaufsartikel auf Basis eines Teiglings (Entnahme aus dem Froster) ergibt sich aus dem Bedarf der Filialen und der Kundenbestellungen
* Die Menge der zu Produzierenden Verkaufsartikel steht mit der Menge Null im Feld „Produktion“, da der hierfür benötigte Teigling, wie oben beschrieben, aus dem Froster entnommen wird.
* Eine entsprechende Info wird aber an die Produktion übergeben damit der Artikel auf der Aufarbeitungsliste und Ofenliste steht.

Bitte beachten:

* Der Bedarf der Filialen (auch „Filiale“ Froster) kommt aus der Produktion in die Verteilung.
* Bei der Verteilung wird der Bedarf der Filialen entsprechend kommissioniert und geliefert, und der Bedarf des Frosters in den Froster „geliefert“.