

# **Stammdaten im ERP-System**

*„Anlage Lieferant und Materialien“*

**Name:** Boris Koussok

**User-ID:** W\_BWI\_F\_12

**Matrikelnummer:** 1316939

**Laborgruppe:** Gruppe F

**Veranstaltungsname:** ERP-System

**Laborblock:** Block 2

**Datum:** 18.05.2023

## Betroffene Geschäftsprozesse

Es geht im Wesentlichen darum, die Material – und Lieferantenstammdaten im ERP-System zu pflegen. Hierzu sind dies in der Wertschöpfungskette nach Porter bei „**Operationen/Produktion**“ einzuordnen, da die Daten hierbei als Grundlagen zum Produktionsprozess zu betrachten sind.

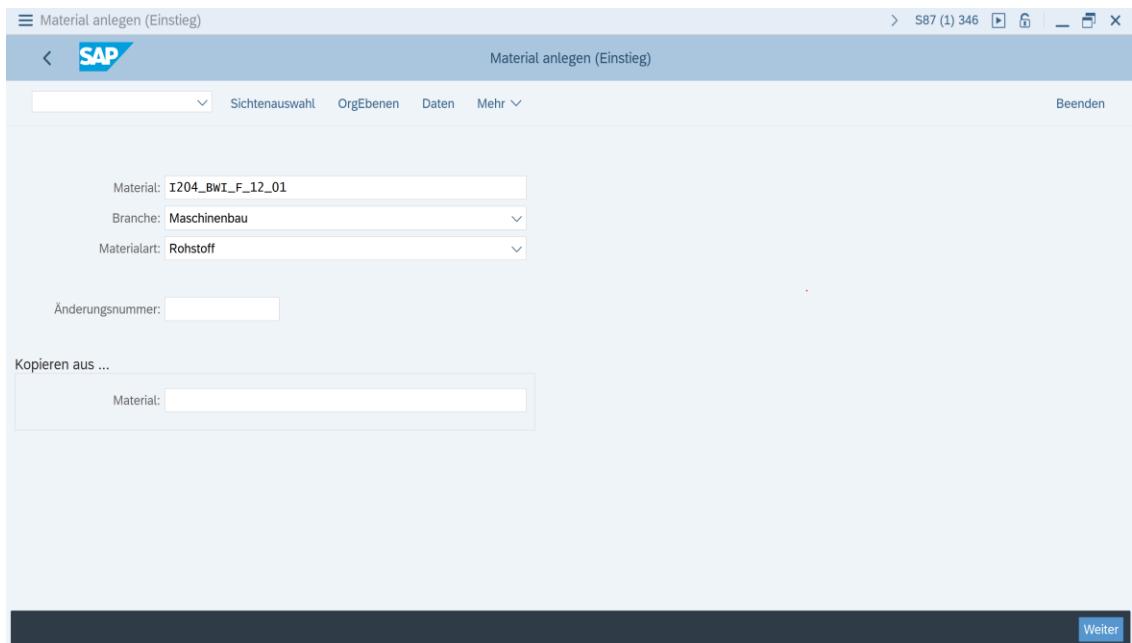


## Vorgehensweise & Transaktion

- **Vorgehensweise**
  - 1- Materialart Rohstoff anlegen
  - 2- Materialart Halbfabrikate anlegen
  - 3- Materialart Fertigerzeugnis anlegen
  - 4- Gesamtübersicht aller Materialien
  - 5- Lieferantenstammdaten pflegen
    - a- Allgemeine-Sicht pflegen
    - b- Kreditorensicht pflegen
    - c- Lieferantensicht pflegen
  - 6- Gesamtübersicht aller Lieferanten
- **Verwendete Transaktionen**
  - ✚ Material anlegen/ändern/anzeigen: MM01/MM02/MM03/MM60
  - ✚ Geschäftspartner anlegen/ändern/anzeigen: BP/XK02

## Daten für Materialarten pflegen

### 1. Materialart Roh pflegen



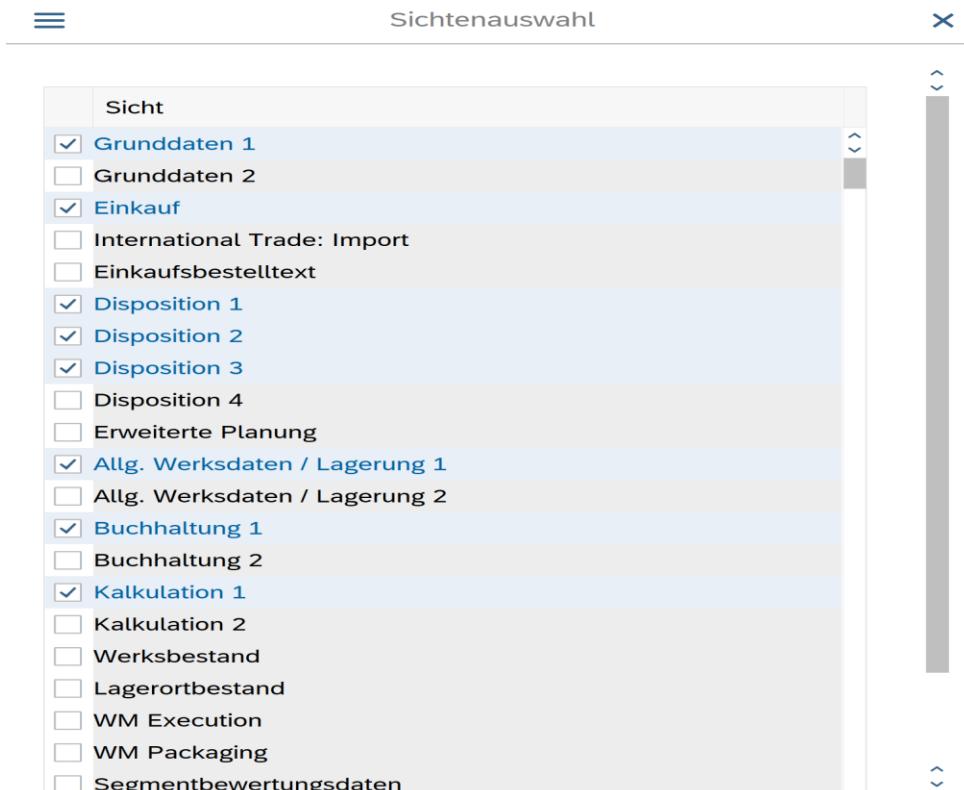
**Abb. 1: Material, Branche und Materialart pflegen**

So werden auch weitere benötigten Materialien angelegt und gepflegt. (Diese Abbildung gilt also für alle Materialien nur mit dem Unterschied, dass die Materialnummer und Materialart sich ändern.)

Hierbei werden die Felder „**Material**“, „**Branche**“, „**Materialart**“ mit den entsprechenden Daten gemäß den Informationen in der Übung ausgefüllt.

Das Feld **Material** wurde mit jeder **Materialnummer** gepflegt. Damit kann man die einheitliche Verwaltung aller Materialien steuern.

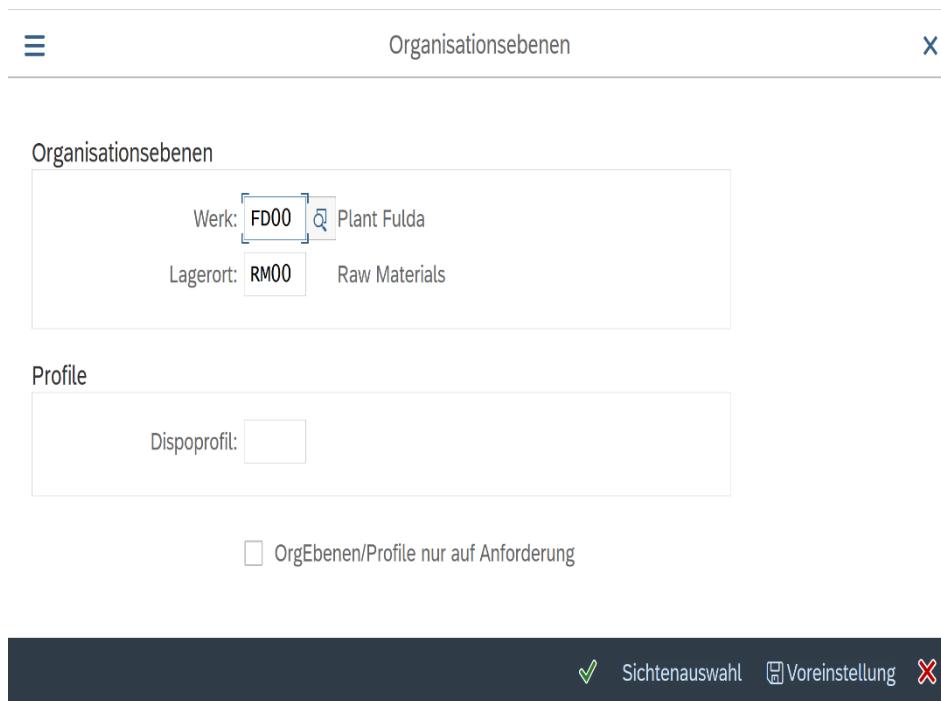
Das Feld **Branche** wurde mit **Industriezweig** gepflegt. Hierbei wurde als Industriezweig „**Maschinenbau**“ ausgewählt.



**Abb.2: Sichten auswählen**

Die einzelnen Fachbereiche greifen auf die spezifischen Sichten zu.

Die Sichten entsprechen **Organisationsstrukturen** für unsere Produktion und sind gemäß der **Materialart** auszuwählen.



**Abb.3 Organisationsebenen pflegen**

Zunächst einmal müssen wir die **Produktionsstätte** eingeben: Hierbei wird als Produktionsstätte „**FD00**“ und als Lagerort „**RM00**“ gepflegt. Das heißt die Produktion dieser Materialart muss in Fulda stattfinden.

Der Lagerort, welcher als organisatorische Einheit zu pflegen ist legt die Materialbestände fest. Deswegen sind beide Felder als Mussfelder zu betrachten (welche die entscheidenden Informationen für die Operation sind). Hierbei haben wir den Materialbestandsdaten als „**Raw**“ gepflegt.

**Abb.4 Sichten pflegen: Grunddaten 1 Rohstoff**

Die Grunddatenansicht 1 enthält Informationen über die Materialnummer, die Materialbezeichnung, Basis mengeneinheit, Warengruppe, die als Mussfelder zu pflegen sind.

Unter anderen wurde das Feld „**Basis mengeneinheit**“ mit „**ST**“ gepflegt, spricht Stück. Das heißt das Material wird in Stück bemessen. Somit legen wir fest, wie wir den Materialbestand im Laufe der Operation verwalten werden, da es noch verschiedene Maßeinheiten gibt.

Die andere Felder muss man nicht pflegen, da wir keine Informationen dafür haben. Es sei denn sie sind „**Sollfelder**“.

Darüber hinaus wurden optional die Felder Bruttogewicht, Nettogewicht, Gewichtseinheit mit entsprechenden Daten gepflegt.

## Abb.5 Sichten pflegen: Einkauf Rohstoff

Hierbei werden Daten für den Einkauf der Produkte gepflegt: Einkäufergruppe wird mit „**Meinem Einkäufer**“ gepflegt also „**F12**“

Die Sicht „Einkauf“ beschreibt die wesentlichen Daten für die Bestellung des Materials.

Hier wird auch die Bearbeitungszeit gepflegt. Dies gibt die Anzahl der Arbeitstage an, die für die Prüfung und das Einlagern des betroffenen Materials benötigt wird. In dem Fall haben wir die Bearbeitungszeit auf „**1 Tag**“ gesetzt.

The screenshot shows the SAP Fiori interface for maintaining procurement views. The top navigation bar includes links for 'Einkaufsbestelltext', 'Disposition 1', 'Disposition 2', 'Disposition 3', 'Disposition 4', and 'Erweiterte Planung'. The 'Disposition 1' tab is active. The main content area is divided into several sections:

- Allgemeine Daten:** Contains fields for Material (I204\_BWI\_F\_12\_01), Bezeich (Festplate), Werk (FD00 - Plant Fulda), Basismengeneinheit (ST - Stück), Einkäufergruppe (F12), Dispositiongruppe (empty), ABC-Kennzeichen (empty), and Gültig ab (empty).
- Dispositionsvorfahren:** Contains fields for Erweiterte Planung (unchecked), Dispositionsmittel (PD - Plangesteuerte Disposition), Meldebestand (0), Fixierungshorizont (0), Dispositionsrhythmus (empty), and Disponent (F12).
- Losgrößendaten:** Contains fields for Losgrößenverfahren (EX - Exakte Losgrößenberechnung), Mindestlosgröße (0), Maximale Losgröße (0), Höchstbestand (0), BaugrAusschuss (%): 0,00, Taktzeit (0), Rundungsprofil (empty), and Rundungswert (0).

## Abb.6 Sichten pflegen: Disposition 1 Rohstoff

Bei den Dispositionsansichten werden Daten in der Regel für die Bedarfsplanung des Materials gepflegt. Die Disposition findet immer auf die Werksebene statt.

Die Bedarfsplanung erfolgt plangesteuert(„**PD**“). Das heißt die Disposition leitet sich den Materialbedarf aus dem zukünftigen Produktionsprogramm ab. Die Berechnung zur Losgröße ist exakt („**EX**“). Außerdem wird noch der **Disponent** eingetragen(„**F12**“), der für die Bedarfsplanung zuständig ist.

Disposition 1  Disposition 2  Disposition 3  Disposition 4  Erweiterte Planung  Werksdaten/Lagerung1  Werksdaten/Lagerung2

Material: <input type="text" value="I204_BWI_F_12_01"/>	<input type="button" value="i"/>
Bezeich: <input type="text" value="Festplate"/>	<input type="button" value="6d"/>
Werk: <input type="text" value="FD00"/> Plant Fulda	
<b>Beschaffung</b>	
Beschaffungsart: <input type="text" value="F"/>	Chargenerfassung: <input type="checkbox"/>
Sonderbeschaffung: <input type="checkbox"/>	Produktionslagerort: <input type="checkbox"/>
Retrogr. Entnahme: <input type="checkbox"/>	Vorschlags-PVB: <input type="checkbox"/>
Feinabrukkenzeichen: <input type="checkbox"/>	FremdBesch Lagerort: <input type="checkbox"/>
BfGruppe: <input type="checkbox"/>	
Schüttgut: <input type="checkbox"/>	
<b>Terminierung</b>	
WE-Bearbeitungszeit: <input type="text" value="1"/> Tage	Planlieferzeit: <input type="text" value="1"/> Tage
Horizontschlüssel: <input type="text" value="001"/>	
Planungskalender: <input type="checkbox"/>	
<b>Nettobedarfsrechnung</b>	
Sicherheitsbestand: <input type="text" value="0"/>	Lieferbereitsch.(%): <input type="text" value="0,0"/>
min Sicherheitsbest: <input type="text" value="0"/>	Reichweitenprofil: <input type="checkbox"/>
BedarfsvorlaufKennz: <input type="checkbox"/>	Bedvorzeit/ Ist-RW: <input type="text" value="0"/> Tage
BedVorl-PeriodProfil: <input type="checkbox"/>	

### Abb.7 Sichten pflegen: Disposition 2 Rohstoff

Hierbei müssen wir eingeben, ob das entsprechende Material eingekauft oder selbst produziert (Fremdbeschaffung) bzw. eingekauft wird. In dem Fall wird das Material fremdbeschafft und die geplante Fertigungsdauer (**WE-Bearbeitungszeit**) beträgt „1 Tag“.

⏪ ⚡ Disposition 2 ⚡ Disposition 3 **Disposition 4** Erweiterte Planung ⚡ Werksdaten/Lagerung1 ⚡ Werksdaten/Lagerung2 ⚡ Buchhaltung 1 ⚡ Buchhaltung 2

Material: I204_BWT_F_12_01	<input type="button" value="I"/>	
Bezeich: Festplate	<input type="button" value="63"/>	
Werk: FD00 Plant Fulda		
<b>Prognosebedarfe</b>		
Periodenkennzeichen <input type="text" value="M"/>	Gesch.Jahresvariante: <input type="text"/>	Aufteilungskennz.: <input type="text"/>
<b>Vorplanung</b>		
Strategiegruppe: <input type="text"/>	Verrechnungsmodus: <input type="text"/>	VerInt Rückwärts: <b>0</b>
VerInt Vorwärts: <b>0</b>	Mischdisposition: <input type="text"/>	Vorplanungswerk: <input type="text"/>
Vorplanmaterial: <input type="text"/>	VorplUmrechFaktor: <input type="text"/>	Vorplanungs-BME: <input type="text"/>
<b>Verfügbarkeitsprüfung</b>		
Verfügbarkeitsprüf.: <b>01</b>	Ges.WiederbeschZeit: <b>0</b> Tage	Proj.übergreif.: <input type="text"/>
<b>Werksspezifische Konfiguration</b>		
Konfigurierbares Mat: <input type="text"/>	Variante: <input type="text"/>	Bewertung Variante: <input type="text"/>
Vorpl.Variante: <input type="text"/>		Bewertung Vorpl.Variante: <input type="text"/>

### Abb.8 Sichten pflegen: Disposition 3 Rohstoff

Bei den Prognosebedarfe wird Das Periodenkennzeichen als „**M**“ gepflegt spricht: „**monatlich**“.

Mit der Verfügbarkeitsprüfung prüft man, ob Materialkomponenten im Netzplan zum Bedarfstermin zur Verfügung stehen. Dies haben wir als „**01**“ gepflegt.

SAP Material I204\_WI\_F\_12\_01 anlegen (Rohstoff)

Material: I204\_WI\_F\_12\_01

\* Bezeich: Festplate

Werk: FD00 Plant Fulda

Lagerort: RM00 Raw Materials

Allgemeine Daten

\* Basismengeneinheit: ST Stück

Ausgabemengeneinheit:

Lagerplatz:

Kommissionierbereich:

Temperaturbedingungen:

Raumbedingungen:

**Sichern**

**Abb.9 Sichten pflegen: Werksdaten/Lagerung1 Rohstoff**

hierbei wurden keine Daten hinzugefügt.

Werksdaten/Lagerung2 Buchhaltung 1 Buchhaltung 2 Kalkulation 1 Kalkulation 2 Werksbestand Lagerortbestand WM Execution WM Packaging SegmentbewertData

Material: I204\_WI\_F\_12\_01

Bezeich: Festplate

Werk: FD00 Plant Fulda

Periode 004.2023 Periode 003.2023 Periode 012.2022 Zukünftige Kalk. Laufende Kalk. Vergangene Kalk.

Allgemeine Bewertungsdaten

Gesamtbestand:	0	Basis-ME:	ST Stück
Sparte:		Bewertungstyp:	
Bewertungskl.:	3000	<input type="checkbox"/> bewertete ME	
BKL. KdAuftrag:		<input checked="" type="checkbox"/> ML aktiv	<a href="#">Materialpreisanalyse</a>
BKlasse Projekt:		Preisermittlung:	2 Vorgangsbezogen

Preise und Werte

Währung:	EUR
Buchungskreiswährung	
Standardpreis:	50,00
Preiseinheit:	1
Preisstrg:	S
Bestandswert:	0,00
Zukünft.Preis:	0,00
ZukünftPrs ab:	

**Abb.10 Sichten pflegen: Buchhaltung1: Rohstoff**

Die in der Buchhaltung 1 einzugebenden Daten beziehen sich auf die Bewertung, also die Preisteuerung und die Bewertungsklasse.

Die Rohstoffe werden in der Bewertungsklasse „**3000**“ gepflegt.

In der Buchhaltung werden die Daten je nach Materialart gepflegt. Hierbei sind dies auf die Rohstoffe mit Eingabe vom Standartpreis „**S**“ angepasst, der für jeden Rohstoff individuell eingetragen wird.

## 2. Materialart Halbfabrikat anlegen & pflegen

The screenshot shows the SAP Fiori interface for selecting views (Sichten) for material master data. The title bar reads "Sichtenauswahl".

The main area displays a list of views under the heading "Sicht". The checked (selected) views are:

- Grunddaten 1
- Disposition 1
- Disposition 2
- Disposition 3
- Allg. Werksdaten / Lagerung 1
- Buchhaltung 1
- Kalkulation 1

The unchecked views include:

- Grunddaten 2
- Disposition 4
- Erweiterte Planung
- Arbeitsvorbereitung
- Allg. Werksdaten / Lagerung 2
- Buchhaltung 2
- Kalkulation 2
- Werksbestand
- Lagerortbestand
- WM Execution
- WM Packaging
- Segmentbewertungsdaten

At the bottom of the list, there is an unchecked checkbox for "Sichtenauswahl nur auf Anforderung".

The footer toolbar includes icons for OrgEbenen, Daten, Voreinstellung, and a red X.

**Abb.11 Sichten für Halbfabrikate pflegen**

Die Sichten bei Halbfabrikaten sind der vorherigen Materialart ähnlich nur die Sicht „**Arbeitsvorbereitung**“ kommt hinzu.

☰ Organisationsebenen X

Organisationsebenen

Werk:	FD00		Plant Fulda
Lagerort:	SF00		Semi-Fin. Goods

Profile

Dispoprofil:	<input type="text"/>
--------------	----------------------

OrgEbenen/Profile nur auf Anforderung

Sichtenauswahl Voreinstellung

**Abb.12: Organisationsebene (Halbfabrikate) pflegen**

Die Stammdaten der Halbfabrikate werden hierbei genauso wie bei Rohstoffen gepflegt, nur mit dem Unterschied, dass Halbfabrikate **woanders gelagert** werden („SF00“).

Grunddaten 1 Grunddaten 2 Disposition 1 Disposition 2 Disposition 3 Disposition 4 Erweiterte Planung

Material: <input type="text" value="Z101_BWI_F_12_01"/>			
* Bezeich: <input type="text" value="Rechnereinheit"/>			
<b>Allgemeine Daten</b>			
* Basismengeneinheit: <input type="text" value="ST"/> Stück	Warenguppe: <input type="text" value="HALB"/>	Ext.Warengrp.: <input type="text"/>	
Alte Materialnummer: <input type="text"/>	Labor/Büro: <input type="text"/>	Produkthierar.: <input type="text"/>	
Sparte: <input type="text"/>	Gültig ab: <input type="text"/>	allg.Posttypengr.: <input type="text"/>	
KontingentSchema: <input type="text"/>			
Werksüb. MatStatus: <input type="text"/>			
Gültigkeit bewerten: <input type="checkbox"/>			
<b>Materialberechtigungsgruppe</b>			
Berechtigungsgruppe: <input type="text"/>			
<b>Abmessungen/EAN</b>			
Bruttogewicht: <input type="text" value="5"/>	Gewichtseinheit: <input type="text" value="KG"/>	Volumeneinheit: <input type="text"/>	
Nettogewicht: <input type="text" value="5"/>			
Volumen: <input type="text"/>			
Größe/Abmessung: <input type="text"/>			
EAN/UPC-Code: <input type="text"/>	EAN-Typ: <input type="text"/>		
<b>Verpackungsmaterialdaten</b>			
Materialgruppe PM: <input type="text"/>			

**Abb.13 Sichten pflegen: Grunddaten 1 (Halbfabrikat)**

Genauso wie bei Rohstoffen werden bei Halbfabrikaten die Materialbezeichnung, Materialnummer und die Basismengeneinheit (bestehend aus verschiedenen Maßeinheiten) gepflegt. Bei den allgemeinen Daten hat sich nur die **Warengruppe** geändert. Dies ist mit „HALB“ gekennzeichnet. Hinzu werden auch das **Brutto-** und **Nettогewicht**, sowie die **Gewichtseinheit** gepflegt.

The screenshot shows the SAP Disposition 1 screen for a semi-finished product (Material: Z101\_BWI\_F\_12\_01). The top navigation bar includes links for Grunddaten 2, Disposition 1, Disposition 2, Disposition 3, Disposition 4, Erweiterte Planung, Arbeitsvorbereitung, Werksdaten/Lagerung1, and Werksdaten/Lagerung2. The Disposition 1 tab is selected.

**Allgemeine Daten:**

- Material: Z101\_BWI\_F\_12\_01
- \* Bezeich: Rechnereinheit
- Werk: FD00 Plant Fulda
- \* Basismengeneinheit: ST Stück
- Dispositionsgruppe: [empty]
- ABC-Kennzeichen: [empty]
- Werksspez. MatStatus: [empty] Gültig ab: [empty]

**Dispositionserfahren:**

- Erweiterte Planung
- \* Dispositionsmerkmal: PD Plangesteuerte Disposition
- Meldebestand: [empty]
- Fixierungshorizont: [empty]
- Dispositionsrhythmus: [empty]
- Disponent: F12

**Losgrößendaten:**

- Losgrößenverfahren: EX Exakte Losgrößenberechnung
- Mindestlosgröße: [empty]
- Maximale Losgröße: [empty]
- Feste Losgröße: [empty]
- Höchstbestand: [empty]
- Losfixe Kosten: [empty]
- Code für Lagerkosten: [empty]
- BaugrAusschuss (%): [empty]
- Taktzeit: [empty]
- Rundungsprofil: [empty]
- Rundungswert: [empty]

#### Abb.14 Sichten pflegen: Disposition 1 (Halbfabrikat)

Die Daten des Dispositionserfahrens werden genauso wie bei Rohstoffen eingetragen.

The screenshot shows the SAP Fiori interface for managing material data. The title bar indicates 'Material Z102\_BWI\_F\_12\_01 anlegen (Halbfabrikat)'. The top navigation bar includes icons for back, forward, search, and other functions, along with tabs for 'Zusatzdaten', 'OrgEbenen', and 'Mehr'. A 'Beenden' (End) button is also present.

The main content area features several tabs: 'Disposition 1', 'Disposition 2' (which is selected and highlighted in blue), 'Disposition 3', 'Disposition 4', 'Erweiterte Planung', and '...'. The 'Disposition 2' tab contains the following data entries:

Beschaffungsart:	E	Chargenerfassung:	<input type="checkbox"/>
Sonderbeschaffung:	<input type="checkbox"/>	Produktionslagerort:	SF00
Retrogr. Entnahme:	<input type="checkbox"/>	Vorschlags-PVB:	<input type="checkbox"/>
Feinabrufkennzeichen:	<input type="checkbox"/>	FremdBesch Lagerort:	<input type="checkbox"/>
Kuppelprod.:	<input type="checkbox"/>	BfGruppe:	<input type="checkbox"/>
Schüttgut:	<input type="checkbox"/>		

Below this section is a 'Terminierung' (Scheduling) group:

Eigenfertigungszeit:	1	Tag	WE-Bearbeitungszeit:	1	Tag	Planungskalender:	<input type="checkbox"/>
Horizontschlüssel: 001 <input type="button" value=""/>							

A dark blue footer bar at the bottom right contains the 'Sichern' (Save) button.

Abb.15 Sichten pflegen: Disposition 2 (Halbfabrikat)

Bei Halbfabrikaten wird die Beschaffungsart mit „E“ gepflegt, weil sie zum Zwecke der Eigenfertigung Arbeitsvorbereitungsdaten enthalten. Außerdem wird der Produktionslagerort wieder mit „SF00“ gepflegt und es fehlt die Planlieferzeit. Ansonsten werden die Daten genauso wie bei Rohstoffen gepflegt.

Material Z102\_BWI\_F\_12\_01 anlegen (Halbfabrikat)

SAP

Material Z102\_BWI\_F\_12\_01 anlegen (Halbfabrikat)

Zusatzdaten OrgEbenen Mehr Beenden

Disposition 2 Disposition 3 Disposition 4 Erweiterte Planung Prognose A... ...

Periodenkennzeichen M GeschJahresvariante: Aufteilungsk

Vorplanung

Strategiegruppe: Verrechnungsmodus: VerInt Rückwärtig  
VerInt Vorwärts: Mischdisposition  
Vorplanmaterial: Vorplanungsweise  
VorplUmrechFaktor: Vorplanungs-BM

Verfügbarkeitsprüfung

Verfügbarkeitsprüf.: 01 GesWiederbeschZeit: Tage

Sichern

Abb.16 Sichten pflegen: Disposition 3 (Halbfabrikat)

Genauso wie bei Rohstoffen. Nur der „Horizonschlüssel“ fehlt.

< Erweiterte Planung    **Arbeitsvorbereitung**    Werksdaten/Lagerung1    Werksdaten/Lagerung2    Buchhaltung 1    Buchhaltung 2    Kalkulation 1

Material: Z101_BWI_F_12_01	<input type="button" value="i"/>		
* Bezeich: Rechnereinheit	<input type="button" value="63"/> <input type="button" value="D"/>		
Werk: F000 Plant Fulda			
<b>Allgemeine Daten</b>			
* Basismengeneinheit: ST	Stück	AusgabemngEinh.: <input type="text"/>	
Fertigungs-ME: <input type="text"/>	Werkssp. MatSt: <input type="text"/>	Gültig ab: <input type="text"/>	
Fertigungssteuerer: 000	HD Production	ProdLagerort: SF00	
Fertigungsst. Profil: <input type="text"/>	Materialgruppe: <input type="text"/>		
Serialnummernprofil: <input type="text"/>	SerEbene: <input type="text"/>	Gesamtprofil: <input type="text"/>	
<input type="checkbox"/> Version	<input type="checkbox"/> Kritisches Teil	<input type="checkbox"/> Chrg. erfassen: <input type="text"/>	<input type="checkbox"/> ChargVerw.: <input type="text"/>
<input checked="" type="checkbox"/> FertVersion	<input type="checkbox"/> Q-Bestand	<input type="checkbox"/> ChrgProt erford: <input type="text"/>	<input type="checkbox"/> ChargVerw. (Wrk): <input type="text"/>
<b>Toleranzdaten</b>			
Tol.Unterlief: <input type="text"/> Prozent	Tol.Überlief: <input type="text"/> Prozent	Unbegrenzt: <input type="checkbox"/>	
<b>Eigenfertigungszeit in Tagen</b>			
Losgrößenabhängig		Losgrößenunabhängig	
Rüstzeit: <input type="text"/>	Übergangszeit: <input type="text"/>	EigenfertZeit: 1	
BearbZeit: <input type="text"/>	Basismenge: <input type="text"/>		

**Abb.17 Sichten pflegen: Arbeitsvorbereitung (Halbfabrikat)**

Die Arbeitsvorbereitungsansicht sorgt für eine reibungslose Produktionsdurchführung.

Hierbei werden der Produktionslagerort, die Eigenfertigungszeit und Fertigungssteuerer jeweils als „1“ und als „000“ gepflegt, da diese Beschaffung eigengefertigt wird. Der Fertigungssteuer soll den Kapazitätsabgleich und den automatischen Wareneingang steuern.

The screenshot shows the SAP Material Master interface for creating a new material (Z102\_BWI\_F\_12\_01). The top navigation bar includes links for 'Arbeitsvorbereitung', 'Werksdaten/Lagerung1' (which is selected), 'Werksdaten/Lagerung2', 'Lagerverwaltung 1', 'Lagerverwaltung 2', and '...'. The main area displays material details: Material: Z102\_BWI\_F\_12\_01, Bezeich: Länderkit, Werk: FD00 (Plant Fulda), Lagerort: SF00 (Semi-Fin. Goods). Below this, the 'Allgemeine Daten' section contains various configuration fields. A prominent red asterisk is placed next to the 'Bezeich' field, indicating it is mandatory. The 'Werksdaten/Lagerung1' tab is highlighted in blue.

**Abb.16 Sichten pflegen: Werksdaten/Lagerung 1 (Halbfabrikat)**

Die **Werksdaten /Lagerung1- Ansicht** werden genauso wie bei Rohstoffen keine Daten gepflegt.

SAP Material Z102\_BWI\_F\_12\_01 anlegen (Halbfabrikat)

Bewertungskl.: **7900**  bewertete ME  
BKL. KdAuftrag:  ML aktiv [Materialpreisanalyse](#)  
BKlasse Projekt:  \* Preisermittlung: **2** Vorgangsbezogen

Preise und Werte  
Währung: **EUR**  
Buchungskreiswährung  
Standardpreis: **19,00**  
Preiseinheit: **1**  
\* Preisstrg: **S**  
Bestandswert: **0,00**

Hauswährung wurde zum Tageskurs in weitere Währungen umgerechnet **Sichern**

**Abb.17 Sichten pflegen: Buchhaltung 1 (Halbfabrikat)**

Hierbei wird in die Bewertungsklasse als „**7900**“ gepflegt und der Standardpreis für jedes Halbfabrikat wieder individuell eingetragen mit einer Preisstrategie „**S**“ für Standardpreis wie bei Rohstoffen.

The screenshot shows the SAP Fiori interface for creating a material. The title bar reads "Material Z102\_BWI\_F\_12\_01 anlegen (Halbfabrikat)". The top navigation bar includes links for "Zusatzdaten", "OrgEbenen", "Bilddaten prüfen", "Mehr", and "Beenden". Below the navigation is a breadcrumb trail: "Buchhaltung 2", "Kalkulation 1" (which is underlined), "Kalkulation 2", "WM Execution", "WM Packaging", "SegmentbewertDaten", and "...". The main content area is titled "Allgemeine Daten" and contains the following fields:

- Material: **Z102\_BWI\_F\_12\_01**
- Bezeichn.: **Länderkit**
- Werk: **FD00** Plant Fulda

Below these, there are several checkboxes and input fields:

- \* Basismengeneinheit: **ST** Stück
- Nicht kalk.:
- Mit Mengengerüst:
- Herkunft Material:
- Herkunftsgruppe:
- Gemeinkostengruppe:
- Abweichungsschlüssel:
- Werksspez. MatStatus:

A blue button at the bottom right is labeled "Sichern" (Save).

**Abb.18 Sichten pflegen: Kalkulation 1 (Halbfabrikat)**

Bei der Sicht „**Kalkulation 1**“ haben wir keine Daten gepflegt.

### **3. Materialart Fertigerzeugnis anlegen & pflegen**

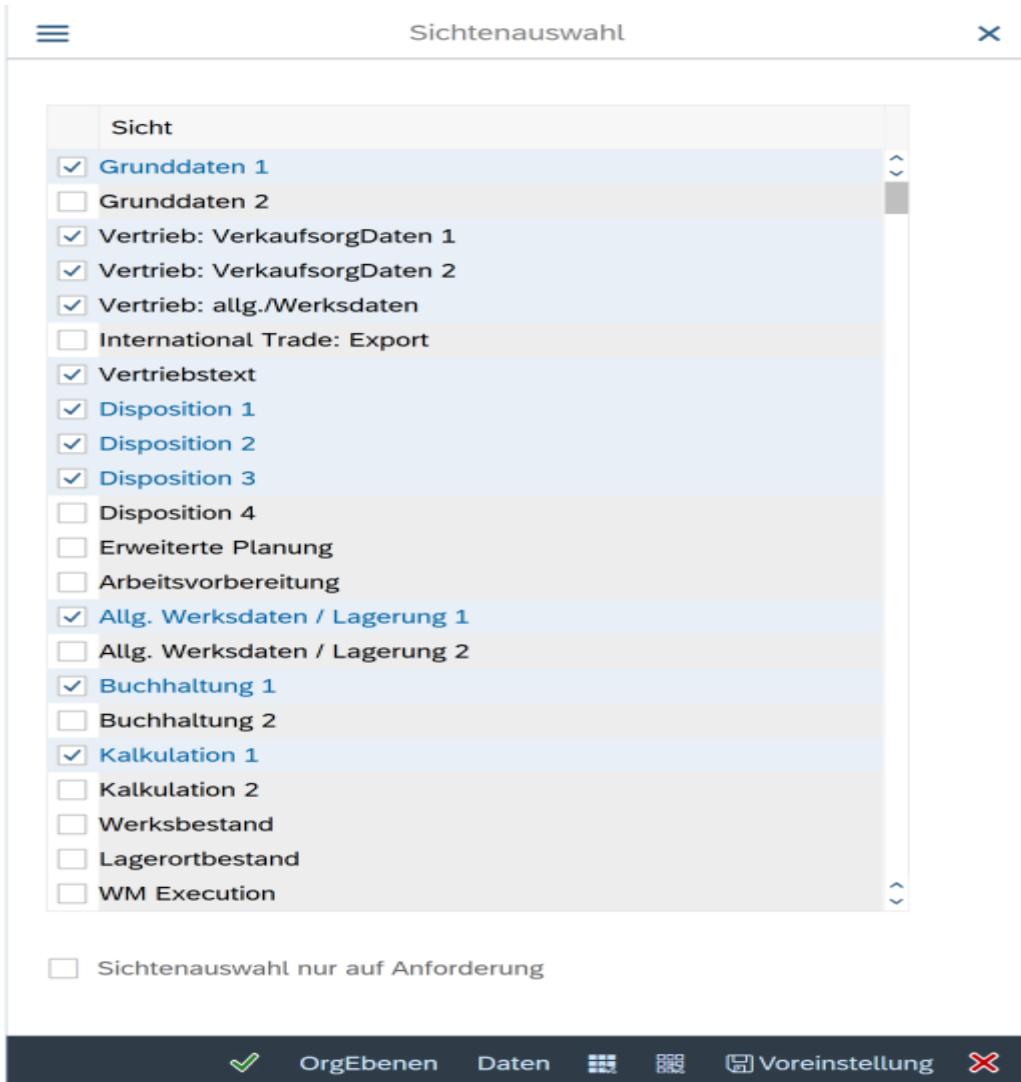


Abb.19 Sichten auswählen: Fertigerzeugnis

Fertigerzeugnisse werden immer vom Unternehmen selbst gefertigt, sind für den Verkauf bestimmt und enthalten somit Vertriebsdaten. Daher kommen die Vertriebssichten hinzu unter anderen : „**Vertrieb: VerkaufsorDaten 1 & 2**“, „**Vertrieb: allg./Werksdaten**“ und „**Vertiebstext**“.

**Grunddaten 1** **Grunddaten 2** **Vertrieb: VerkOrg 1** **Vertrieb: VerkOrg 2** **Vertrieb: allg./Werk** **Intl Trade: Export** **Vertriebstext** **Disposition 1** **Disposition 2**

Material: F_101_BWT_F_12_01	<input type="button" value="I"/> <input type="button" value="B"/> <input type="button" value="D"/>
* Bezeich: Endprodukt PC System-BWL_F_12_01	
<b>Allgemeine Daten</b>	
* Basismengeneinheit: ST Stück	Warenguppe: <input type="text"/>
Alte Materialnummer: <input type="text"/>	Ext.Warengrp.: <input type="text"/>
Sparte: 00	Labor/Büro: <input type="text"/>
Kontingentschema: <input type="text"/>	Produkt hierar.: <input type="text"/>
Werksüb. MatStatus: <input type="checkbox"/>	Gültig ab: <input type="text"/>
Gültigkeit bewerten: <input type="checkbox"/>	alg.Posttypengr: NORM Normalposition
<b>Materialberechtigungsgruppe</b>	
Berechtigungsgruppe: <input type="text"/>	
<b>Abmessungen/EAN</b>	
Bruttogewicht: 10,700	* Gewichtseinheit: KG
Nettогewicht: 10,200	Volumeneinheit: <input type="text"/>
Volumen: <input type="text"/>	Größe/Abmessung: <input type="text"/>
EAN/UPC-Code: <input type="text"/>	EAN-Typ: <input type="text"/>
<b>Verpackungsmaterialdaten</b>	
Materialgruppe PM: <input type="text"/>	

### Abb.20 Sicht Grunddaten 1 pflegen: Fertigerzeugnis

Genauso werden Daten hierbei wie bei vorherigen Materialarten gepflegt. Nur das Brutto- und Nettogewicht sollen sich ändern, da neue Materialart.

**Grunddaten 2** **Vertrieb: VerkOrg 1** **Vertrieb: VerkOrg 2** **Vertrieb: allg./Werk** **Intl Trade: Export** **Vertriebstext** **Disposition 1** **Disposition 2** **Disposition 3**

Material: F_101_BWT_F_12_01	<input type="button" value="I"/> <input type="button" value="B"/> <input type="button" value="D"/>	
* Bezeich: Endprodukt PC System-BWL_F_12_01		
VerkOrg: DS00 Deutschland Süd		
VertrWeg: WH Großhandel		
<b>Allgemeine Daten</b>		
* Basismengeneinheit: ST Stück	Sparte: 00 Spartenübergreif	
Verkaufsmengeneinh.: <input type="text"/>	VME nicht variabel: <input type="checkbox"/>	
MengeneinheitenGrp: <input type="text"/>		
VTL-überg. Status: <input type="text"/>	Gültig ab: <input type="text"/>	
VTL-spez. Status: <input type="text"/>	Gültig ab: <input type="text"/>	
Austieferungswerk: FD00 Plant Fulda		
Warengruppe: <input type="text"/>	Konditionen <input type="button"/>	
Skontofähig: <input checked="" type="checkbox"/>		
<b>Steuerdaten</b>		
Land Land	Steu... Steuertyp	S. Steuerklassifikation
DE Deutschland	MWST Ausgangssteuer	1 volle Steuer
Eintrag: 1 von 1		
<b>Mengenvereinbarungen</b>		

### Abb.21 Sicht Vertrieb: VerkOrg 1 pflegen (Fertigerzeugnis)

Bei dieser Sicht wurde die Sparte das Auslieferungswerk und die Steuerklassifikation jeweils als „00“, „FD00“, „1 (volle Steuer)“ gepflegt.

SAP Material F\_101\_BWI\_F\_12\_01 anlegen (Fertigerzeugnis)

Vertrieb: VerkOrg 1 Vertrieb: VerkOrg 2 Vertrieb: allg./Werk Intl Trade: Export ...

Material: F\_101\_BWI\_F\_12\_01  
 \* Bezeich: Endprodukt PC System-BWI\_F\_12\_01  
 VerkOrg.: DS00 Deutschland Süd  
 VertrWeg: WH Großhandel

Gruppierungsbegriffe

StatistikGrMaterial:	<input type="text"/>	Materialpreisgruppe:	<input type="text"/>
Bonusgruppe:	<input type="text"/>	Kontierungsgr. Mat.:	<input type="text"/>
allg.Pos.typenGruppe:	<b>NORM</b>	Normalposition	* Positionstypengruppe: <b>NORM</b>
Preismaterial:	<input type="text"/>		
Produkthierarchie:	<input type="text"/>		
Provisionsgruppe:	<input type="text"/>		

**Sichern**

Abb.22 Sicht Vertrieb: VerkOrg 2 pflegen (Fertigerzeugnis)

Die Felder „**allg. Pos.typenGruppen**“ und „**Positionstypengruppe**“ wurden als „**NORM**“ gepflegt.

**NORM** → Normalform

Material F\_101\_BWI\_F\_12\_01 ändern (Fertigerzeugnis)

Vertrieb: VerkOrg 2 Vertrieb: allg./Werk Intl Trade: Export Vertriebstext Disposition 1 Disposition 2 Disposition 3 Disposition 4 ...

\* Basismengeneinheit: ST Stück  
 Bruttogewicht: 10,700 KG  
 Nettogewicht: 10,200  
 Verfügbarkeitsprüf.: 02 Einzelbedarf  
 Gen.ChrgeProt erford.:   
 Chargenverwaltung:   
 Chargenverwalt. (Werk):

Austauschteil:   
 Naturalrabattfähig:   
 MatFraGruppe:

Versanddaten ( Zeiten in Tagen )

TranspGr: 0001 auf Paletten	Ladegruppe: 0001 Kran
Rüstzeit: <input type="text"/>	BearbZeit: 1,00
Basismenge: 100 ST	

**Sichern**

Abb.23 Sicht Vertrieb: allg./Werk pflegen (Fertigerzeugnis)

Hierbei wird die „**Verfügbarkeitsprüfung**“ dieses Mal als „**02**“ gepflegt (Einzelbedarf) → Wir produzieren auf Lager.

Bei der Transportgruppe wird gepflegt, wie das Material im Lager transportiert wird.

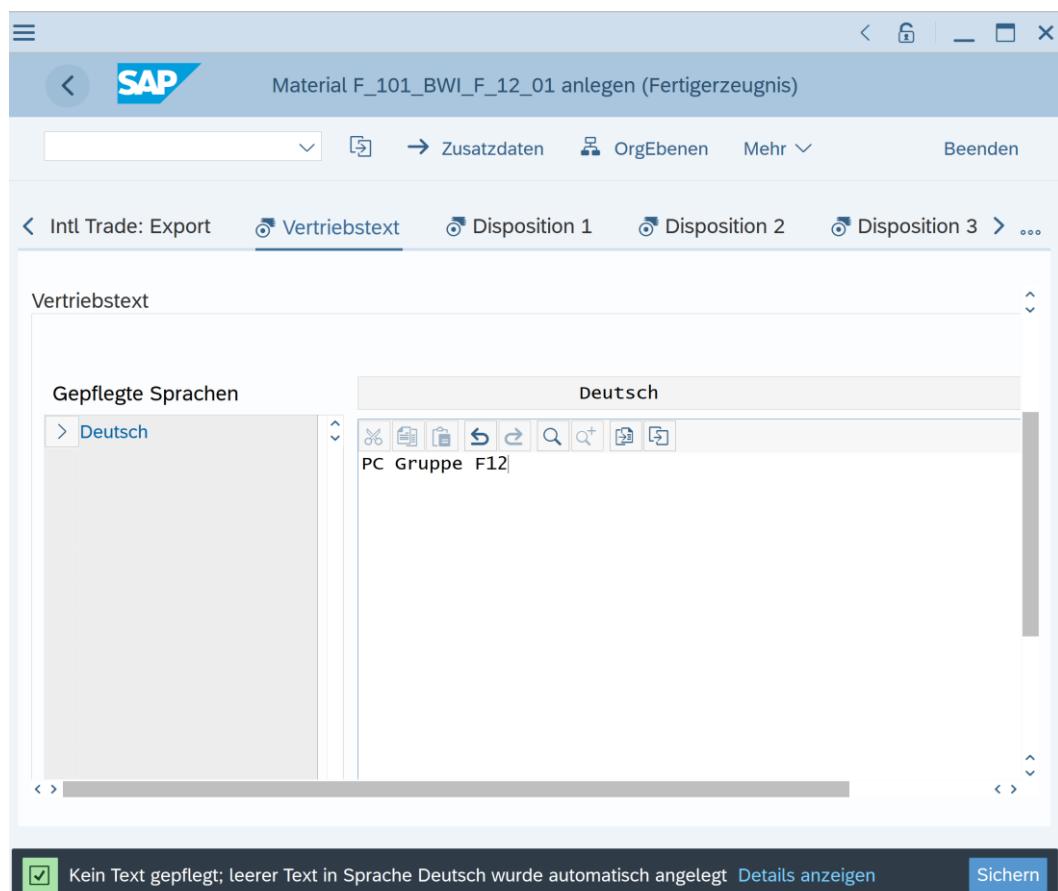
Die Ladegruppe hält fest, wie das Material verladen wird.

Diese Informationen werden im System mit folgenden Daten gepflegt:

TranspGr: 0001 → Das Fertigerzeugnis wird im Lager zum Versand auf Palette gelagert.

Ladegruppe: 0001 → Das Endprodukt wird mit Kran durch den zuständigen Mitarbeiter beladen oder verladen.

Die Bearbeitungszeit hierzu beträgt „**1 Tag**“.



**Abb.24 Sicht Vertriebstext pflegen (Fertigerzeugnis)**

Der „**Vertriebstext**“ beschreibt hierbei das Material näher. Er wird automatisch in die verschiedenen Verkaufsbelege (wie z.B. Anfragen und Kundenaufträge) übernommen und kann dort nach Bedarf geändert werden. Er gilt für eine bestimmte Kombination aus Verkaufsorganisation und Vertriebsweg (d.h. für eine bestimmte Vertriebslinie). Hierzu wird der Vertriebstext als „**PC Gruppe F12**“ gepflegt.

SAP Material F\_101\_BWI\_F\_12\_01 anlegen (Fertigerzeugnis)

Zusatzdaten OrgEbenen Mehr Beenden

Disposition 1 Disposition 2 Disposition 3 Disposition 4 ...

### Dispositionenverfahren

Erweiterte Planung

\* Dispositionsmerkmal: PD

Meldebestand:

Fixierungshorizont:

Dispositionsrhythmus:

Disponent: F12

### Losgrößendaten

Losgrößenverfahren: EX

Mindestlosgröße:

Maximale Losgröße:

Feste Losgröße:

Höchstbestand:

Losfixe Kosten:

Code für Lagerkosten:

BauvorAusschuss (%):

Taktzeit:

**Sichern**

**Abb.25 Sicht Disposition 1 pflegen (Fertigerzeugnis)**

Die Daten werden hierbei genauso wie beim Vorherigen Material gepflegt.

SAP Material F\_101\_BWI\_F\_12\_01 anlegen (Fertigerzeugnis)

Zusatzdaten OrgEbenen Mehr Beenden

Disposition 1 Disposition 2 Disposition 3 Disposition 4 Erweiterte Planung ...

### Erweiterte Planung

\* Beschaffungsart: E

Sonderbeschaffung:

Retrogr. Entnahme:

Feinabrufkennzeichen:

Kuppelprod.:

Schüttgut:

Chargenerfassung:

Produktionslagerort:

Vorschlags-PVB:

FremdBesch Lagerort:

BfGruppe:

### Terminierung

Eigenfertigungszeit: 1 Tage

WE-Bearbeitungszeit: 1 Tage

Horizontschlüssel: 001

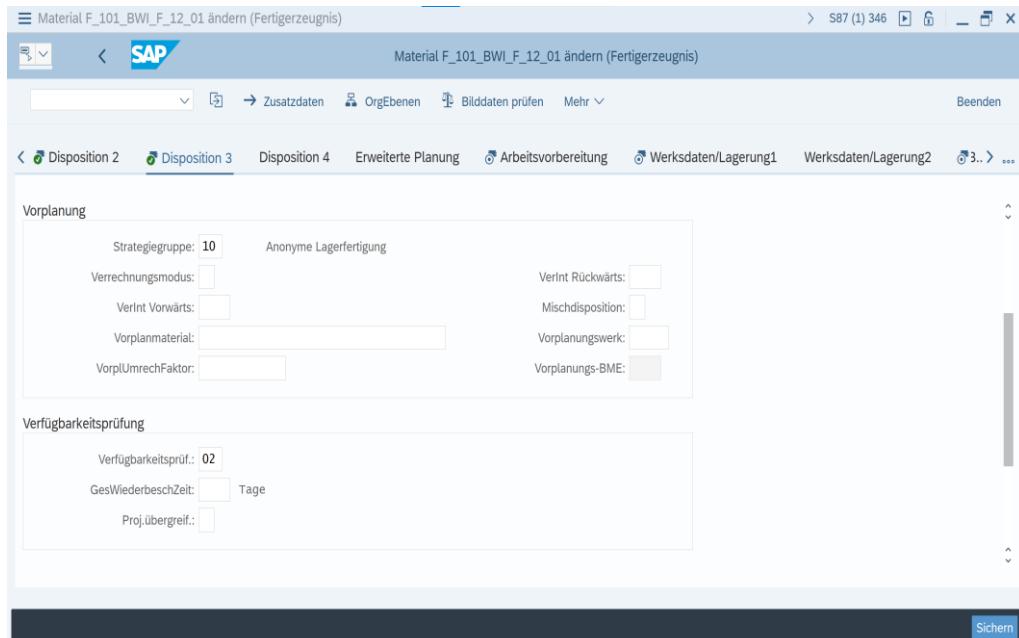
Planlieferzeit: 1 Tage

Planungskalender:

**Sichern**

### Abb.26 Sicht Disposition 2 pflegen (Fertigerzeugnis)

Wichtig war hier die „**Beschaffungsart**“ als „E“ zu pflegen, da wir selbstproduzieren (Eigenfertigung) „**WE-Bearbeitungszeit**“ „**Eigenfertigungszeit**“ und „**Planlieferzeit**“ wurden jeweils als „**1**“ gepflegt.



### Abb.27 Sicht Disposition 3 pflegen (Fertigerzeugnis)

Hier war die „**Verfügbarkeitsprüfung**“ als „**02**“ zu pflegen, wegen **Selbstproduktion**.

The screenshot shows the SAP Fiori interface for creating a product (Fertigerzeugnis). The title bar reads "Material F\_101\_BWI\_F\_12\_01 anlegen (Fertigerzeugnis)". The top navigation bar includes links for "Zusatzdaten", "OrgEbenen", "Bilddaten prüfen", "Mehr", and "Beenden". Below the navigation is a breadcrumb trail: Prognose > Arbeitsvorbereitung > Werksdaten/Lagerung1 > Werksdaten/Lagerung2 > Lagerverwaltung 1 > ...

**Arbeitsvorbereitung (Preparation) Fields:**

- Fertigungssteuerer: 000
- ProdLagerort: FG00
- Fertigungsst. Profil: (empty)
- Materialgruppe: (empty)
- Serialnummernprofil: (empty)
- SerEbene: (empty)
- Gesamtprofil: (empty)
- Version
- Kritisches Teil
- Chrg. erfassen: (empty)
- ChargVerw.: (empty)
- FertVersion
- Q-Bestand
- ChrgProt erford: (empty)
- ChargVerw. (Wrk): (empty)

**Toleranzdaten (Tolerance Data):**

- Tol.Unterlief: (empty) Prozent
- Tol.Überlief: (empty) Prozent
- Unbegrenzt:

**Eigenfertigungszeit in Tagen (Manufacturing Time in Days):**

- Losgrößenabhängig (Batch-size dependent):
  - Rüstzeit: (empty)
  - Übergangszeit: (empty)
- Losgrößenunabhängig (Batch-size independent):
  - EigenfertZeit: 1

**Action Buttons:**

- Sichern** (Save) button at the bottom right.

**Abb.28 Sicht: Arbeitsvorbereitung pflegen (Fertigerzeugnis)**

Hierbei werden Daten für die Planung und Organisation von Arbeitsabläufen und Ressourcen gepflegt, die wir für die Produktion später brauchen.

Der „**Fertigungsteuerer**“ wird hierbei mit „000“ gepflegt. Das heißt „**HD-Produktion Scheduler**“ übernimmt die Fertigung.

The screenshot shows the SAP interface for creating a finished product. The title bar reads "Material F\_101\_BWI\_F\_12\_01 anlegen (Fertigerzeugnis)". The top navigation bar includes links for "Arbeitsvorbereitung", "Werksdaten/Lagerung1" (which is selected), "Werksdaten/Lagerung2", "Lagerverwaltung 1", "Lagerverwal...", and "...". Below the navigation is a toolbar with icons for search, add, and other functions. The main area displays material details: Material: F\_101\_BWI\_F\_12\_01, Bezeich: Endprodukt PC System-BWI\_F\_12\_01, Werk: FD00 (Plant Fulda), Lagerort: SF00 (Semi-Fin. Goods). A large section titled "Allgemeine Daten" contains various input fields for basic unit, storage location, temperature conditions, packaging requirements, and labeling. Buttons for "Sicher" (Save) and "Beenden" (End) are visible at the bottom right.

**Abb.29 Sicht: Werksdaten/Lagerung1 pflegen (Fertigerzeugnis)**

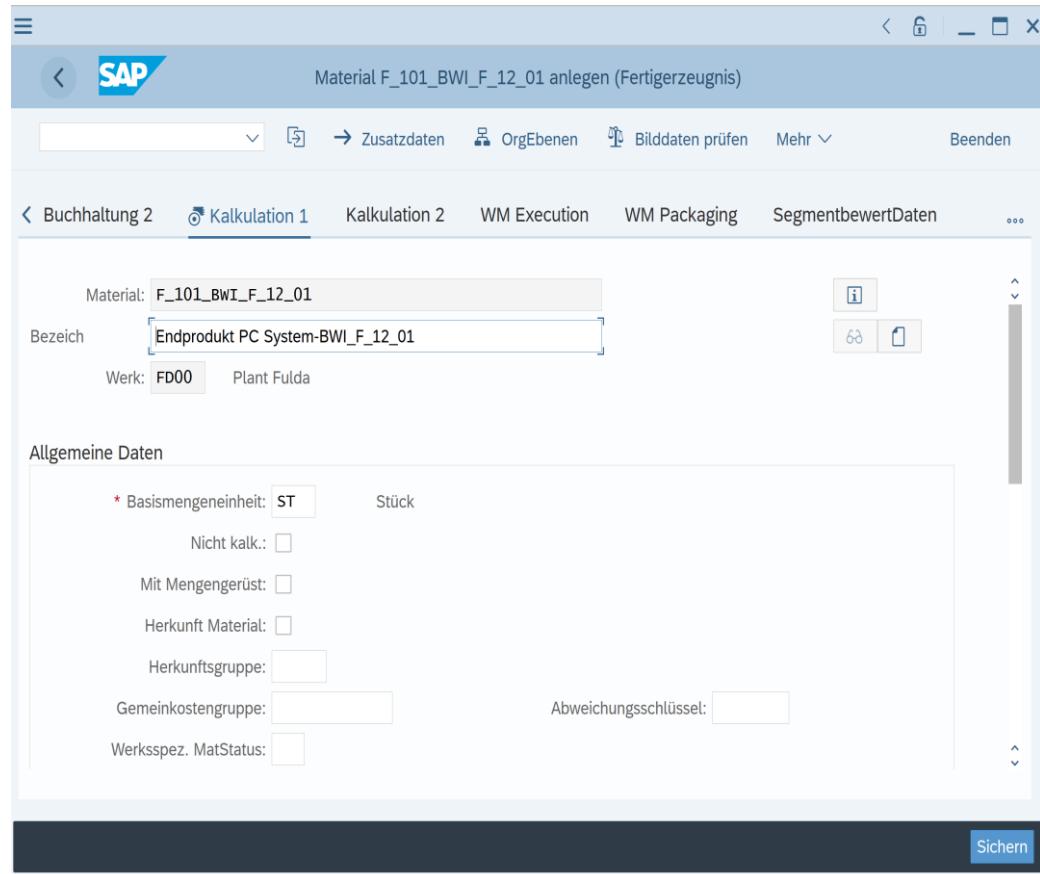
Hierbei sind keine Daten zu pflegen.

The screenshot shows the SAP interface for changing a finished product. The title bar reads "Material F\_101\_BWI\_F\_12\_01 ändern (Fertigerzeugnis)". The top navigation bar includes links for "Werksdaten/Lagerung2", "Buchhaltung 1" (selected), "Buchhaltung 2", "Kalkulation 1", "Kalkulation 2", "Werksbestand", "Lagerortbestand", "WM Execution", and "...". Below the navigation is a toolbar with icons for search, add, and other functions. The main area displays financial data: BKlasse Projekt: [empty], Preisermittlung: 2 Vorgangsbezogen. A section titled "Preise und Werte" contains fields for currency (Währung: EUR), standard price (Standardpreis: 729,00), quantity unit (Preiseinheit: 1), price string (Preistrg: S), and current value (Bestandwert: 0,00). Buttons for "Sicher" (Save) and "Beenden" (End) are visible at the bottom right.

**Abb.30 Sicht: Buchhaltung 1 pflegen (Fertigerzeugnis)**

Hierbei waren die daten im „**Buchungswährungskreis**“ wichtig zu pflegen, da sie später für das externen Rechnungswesens entscheidend sind.

Hierzu wurde der „**Standardpreis**“ für eine Endprodukteinheit mit „**729**“ Euro gepflegt. Das Heißt jede Produkteinheit wird für „**729**“ Euro verkauft.



**Abb.31 Sicht: Kalkulation 1 pflegen (Fertigerzeugnis)**

Die oben dargestellte Sicht war die letzte Sicht beim Fertigerzeugnis zu pflegen. Es wurden Keine Daten hierzu gepflegt.

#### **4. Gesamtübersicht aller Materialien**

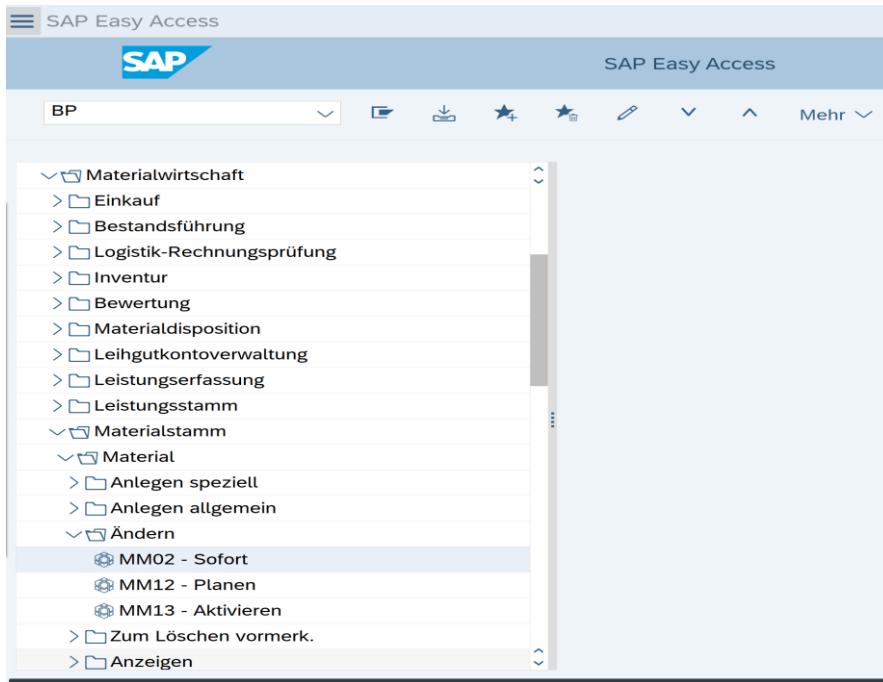
Material	Werk	BewertArt	Materialkurztext	Ltz. Änd	MArt	Warengrp	BME	EKG	ABC	DMk	BewKIPrs	Preis Währg	/ Angelegt von		
F_101_BWI_F_12_01	FD00		Endprodukt PC S...	30.04.2023	FERT	ST	PD	7920	S	729,00	EUR	1	W_BWI_F_12		
I101_BWI_F_12_01	FD00		Flatscreen	02.05.2023	ROH	RAW	ST	F12	PD	3000	S	140,00	EUR	1	W_BWI_F_12
I102_BWI_F_12_01	FD00		Karton 1		ROH	RAW	ST	F12	PD	3000	S	4,00	EUR	1	W_BWI_F_12
I201I_F_12_01	FD00		Gehäuse(obsolete)	02.05.2023	ROH	RAW	ST		PD	3000	S	40,00	EUR	1	W_BWI_F_12
I201_BWI_F_12_01	FD00		Gehäuse		ROH	RAW	ST	F12	PD	3000	S	40,00	EUR	1	W_BWI_F_12
I202_BWI_F_12_01	FD00		Motherboard best..	24.04.2023	ROH	RAW	ST	F12	PD	3000	S	220,00	EUR	1	W_BWI_F_12
I203_BWI_F_12_01	FD00		Modem		ROH	RAW	ST	F12	PD	3000	S	25,00	EUR	1	W_BWI_F_12
I203_WI_F_12_01	FD00		Modem (obsolete)	28.04.2023	ROH	RAW	ST		PD	3000	S	25,00	EUR	1	W_BWI_F_12
I204_BWI_F_12_01	FD00		Festplatte		ROH	RAW	ST	F12	PD	3000	S	50,00	EUR	1	W_BWI_F_12
I204_WI_F_12_01	FD00		Festplatte(obsolete)	28.04.2023	ROH	RAW	ST		PD	3000	S	50,00	EUR	1	W_BWI_F_12
I205_BWI_F_12_01	FD00		CD RW Laufwerk	23.04.2023	ROH	RAW	ST	F12	PD	3000	S	2,00	EUR	1	W_BWI_F_12
I206_BWI_F_12_01	FD00		Karton2		ROH	RAW	ST	F12	PD	3000	S	2,00	EUR	1	W_BWI_F_12
I207_BWI_F_12_01	FD00		Netzteil		ROH	RAW	ST	F12	PD	3000	S	3,00	EUR	1	W_BWI_F_12
I208_BWI_F_12_01	FD00		Tastatur		ROH	RAW	ST	F12	PD	3000	S	9,00	EUR	1	W_BWI_F_12
I209_BWI_F_12_01	FD00		Maus	21.04.2023	ROH	RAW	ST	F12	PD	3000	S	5,00	EUR	1	W_BWI_F_12
I210_BWI_F_12_01	FD00		Karton 3		ROH	RAW	ST	F12	PD	3000	S	1,00	EUR	1	W_BWI_F_12
I211_BWI_F_12_01	FD00		Windows 10 Home		ROH	RAW	ST	F12	PD	3000	S	65,00	EUR	1	W_BWI_F_12
I212_BWI_F_12_01	FD00		Microsoft Office		ROH	RAW	ST	F12	PD	3000	S	120,00	EUR	1	W_BWI_F_12
Z101_BWI_F_12_01	FD00		Rechnereinheit		HALB	HALB	ST		PD	7900	S	360,00	EUR	1	W_BWI_F_12
Z102_BWI_F_12_01	FD00		Länderkit		HALB	HALB	ST		PD	7900	S	19,00	EUR	1	W_BWI_F_12
Z103_BWI_F_12_01	FD00		Softwarekit		HALB	HALB	ST		PD	7900	S	186,00	EUR	1	W_BWI_F_12

**Abb.32 Gesamtübersicht aller Materialien**

Hierbei sind alle von mir angelegten Materialien. Dies dient zur Überprüfung, wenn man ein oder mehrere Materialien vergessen hat anzulegen.

## 5. Lieferantenstammdaten pflegen

Zur Durchführung des betrieblichen Leistungserstellung- und Leistungsverwertungsprozesses müssen wir Stammdaten für einen oder mehrere Lieferanten pflegen, von denen wir unsere angelegten Materialien beziehen.



**Abb.1 Generierung**

Die **Generierung** erfolgt im System mit dem Transaktionscode „**BP**“.

The screenshot shows the SAP Business Partner maintenance screen. The top header indicates 'Organisation ändern: KR\_BI\_F\_12'. The main area shows a search bar with 'Geschäftspartner' and 'Nummer' fields, and a list of partners. The 'Name' tab is selected, displaying fields for 'Anrede' (Firma), 'Name' (Kousok GmbH), and 'Briefanrede'. Below this, there's a 'Suchbegriffe' (Search terms) section with 'Sachbegriff 1/2: W\_BWI\_F\_12'. At the bottom, there's a 'Standardadresse' (Standard address) section with a preview button ('Druckvorschau') and a street field ('Straße/Hausnummer: Petersbergerstraße 35').

**Abb.2 Allgemeine Sicht pflegen**

Dann pflegen wir wichtige Daten für die **Allgemeine Sicht**.

Wir wollen uns ein PC fertigen. Zur Produktion brauchen wir Bauteilen /Materialien. Welche haben wir und welche haben wir nicht? Deswegen brauchen wir eine Organisation / Geschäftspartner (Lieferant), der uns den Bauteilen verkaufen und / oder zuliefern.

Unser Geschäftspartner wird als „**KR\_BI\_F\_12**“ im System gepflegt.

Der **Suchbegriff** wird als „**W\_BWI\_F\_12**“ gepflegt.

The screenshot shows the SAP Fiori interface for managing business partners. The top bar displays 'Organisation ändern: KR\_BI\_F\_12'. The main area is titled 'Anschrift' (Address). It shows a search bar with 'Geschäftspartner' selected and 'Nummer' entered. Below the search is a table with columns for Straße/Hausnummer, Postleitzahl/Ort, Land, Region, and Zeitzone. The address 'Petersbergerstraße 35, 36037 Fulda, DE, Deutschland, CET' is entered. To the right of the address fields are buttons for 'Druckvorschau' (Print Preview) and 'Sichern' (Save). Below the address section is a 'Postfachadresse' (Postbox Address) section with fields for Postfach, Postleitzahl, and Firmenpostleitzahl. Further down is a 'Kommunikation' (Communication) section with fields for Sprache (Language), Telefon, Mobiltelefon, Fax, E-Mail, Nebenstellen, and Standardkomm.art. The bottom right corner has buttons for 'Sichern' (Save), 'Enter', and 'Abbrechen' (Cancel).

### Abb.3 Allgemeine Sicht pflegen: Anschrift

Die Lieferantenstammsätze sind im ERP-System als „**Kreditor**“ zu betrachten, weil sie für den „**Einkauf**“ und die „**Buchhaltung**“ wichtig sind.

Bei dieser Sicht werden allgemeine Daten gepflegt, die für unseren Lieferant als Identifikationsdaten gelten.

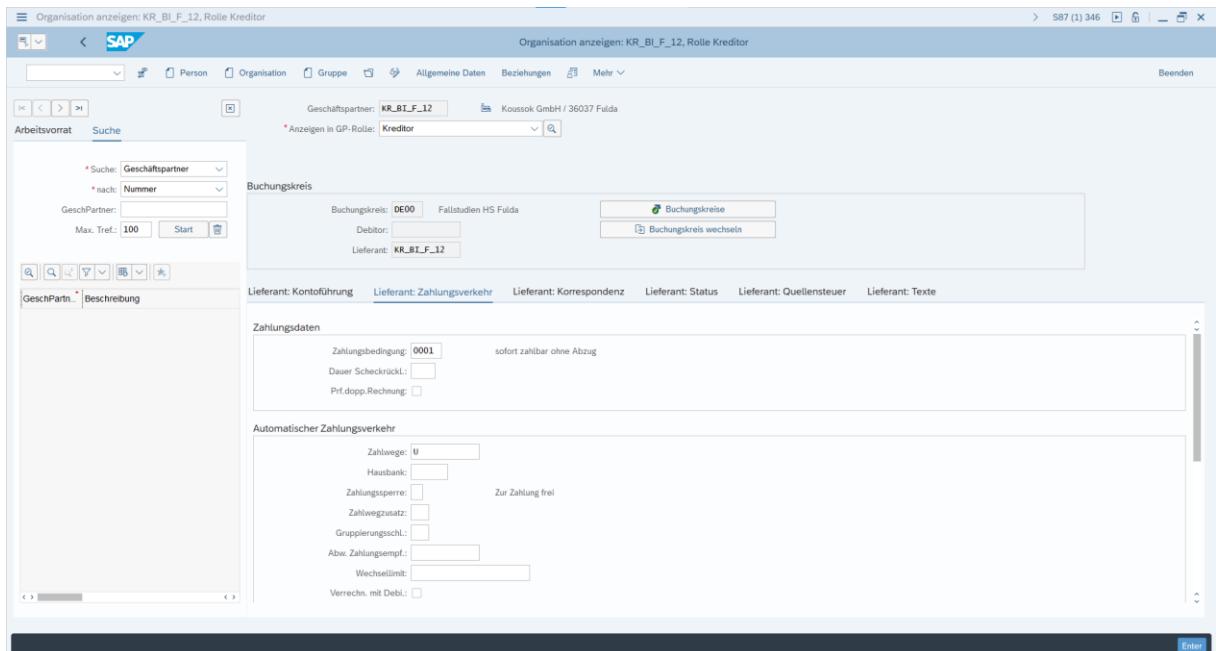
Hier war bei der „**Anschrift**“ die **Hausnummer**, **Postleitzahl**, **Land** und die **Kommunikationssprache (Deutsch)** sinnvoll zu pflegen.

The screenshot shows the SAP Fiori interface for managing business partners. The top bar displays 'Organisation anzeigen: KR\_BI\_F\_12, Rolle Kreditor'. The main area is titled 'Kontoführung' (Banking). It shows a search bar with 'Geschäftspartner' selected and 'Nummer' entered. Below the search is a table with columns for various banking and financial parameters. The values listed are: Abstimmkonto: 300000, Zentrale: (empty), Sortierungsschlüssel: (empty), Berechtigungsgruppe: (empty), Finanzdispo-gruppe: (empty), Freigabegruppe: (empty), Minderheitenkennz.: (empty), and Zertifizierungsdatum: (empty). The bottom right corner has a button for 'Enter'.

### Abb.4 Kreditor: Buchungskreis pflegen

Hier war die „**Rolle**“ des Geschäftspartners als „**externer Kreditor**“ von Bedeutung zu pflegen.

Bei der „**Kontoführung**“ werden Daten für die „**Verbindlichkeiten**“ des Lieferanten mit uns gepflegt. Bei Verbindlichkeiten wird das „**Abstimmkonto**“ als „**300000**“ gepflegt, welches für das externe Rechnungswesen im System später relevant ist.



**Abb.5 Lieferant: Zahlungsverkehr pflegen**

Beim „**Zahlungsverkehr**“ werden Daten zur „**Bankverbindungen**“ des Lieferanten gepflegt. Unter anderen lassen sich die „**Zahlungsbedingungen**“ und die „**Zahlwege**“ pflegen:

- Zahlungsbedingung → „**0001**“: Sofort zahlbar ohne Abzug
- Zahlwege → „**U**“: Die **Zahlung** erfolgt per „**Banküberweisung**“



**Abb.5.1 Lieferant: Zahlungsverkehr pflegen**

Hierbei sind die **Bankverbindungen** unseres Lieferanten.

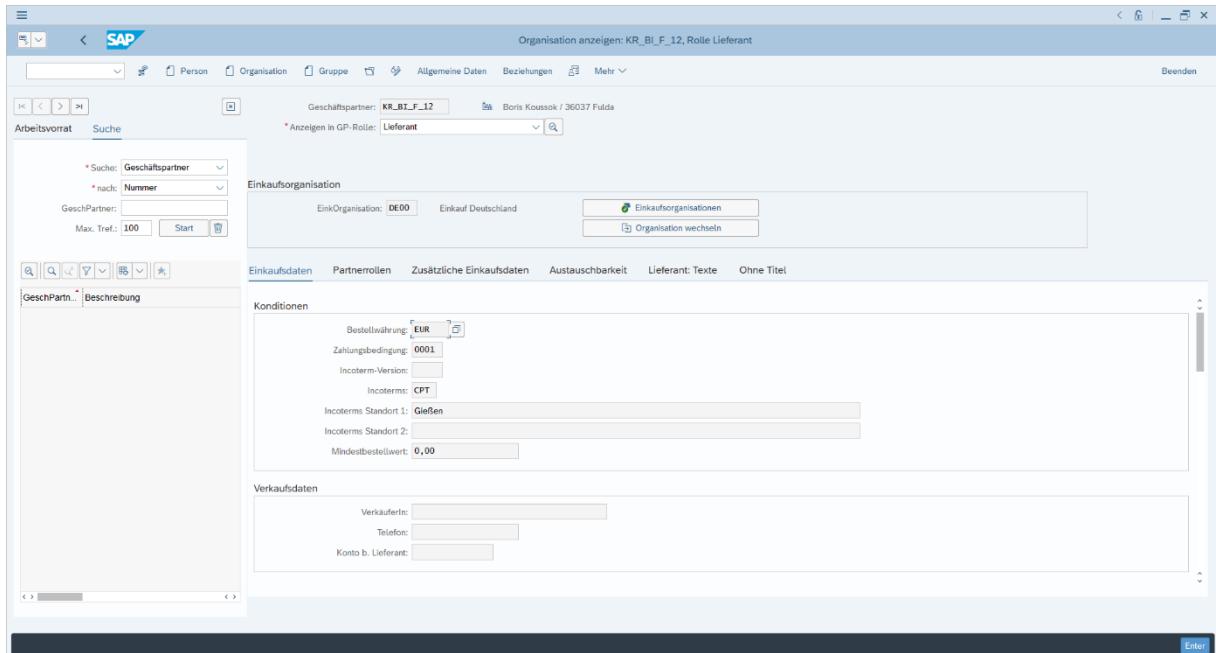


Abb.6 Lieferant: Einkaufsdaten pflegen

Bei Einkaufsdaten waren „**Bestellwährung**“, „**Zahlungsbedingung**“, „**Incoterms**“ und „**Standort**“ wichtig zu pflegen.

- Bestellwährung → „EUR“: Es wird im „Euro“ gehandelt
- Zahlungsbedingung → „0001“: Wieder Sofort zahlbar ohne Abzug
- Incoterms → „CPT“ (Kosten und Fracht): Es wird hierbei Handelsbeziehungen definiert wie ZB: Wer bezahlt was? Wer trägt welches Risiko?
- Standort → „Gießen“: Die Einkäufe (in dem Fall unsere Rohstoffe) werden in **Gießen** geliefert.

Liefername	Straße	Land	PLZ	Ort	Gruppe	Suchbegriff	S	SF	LOVm	CPD-Konto	EkOrg	Bezeichnung	EkOrg	ZBed	IncTrn	Inco.	2 S	L	MindWert	Währ.	Verkäufer	Telefon	EkOr	Anzahl
<b>Lieferant KR_BI_F_12</b>	Koussok GmbH Petersbergerstraße 35 DE	36037	Fulda	LIEF	W_BW_F_12																			1
	Koussok GmbH Petersbergerstraße 35 DE	36037	Fulda	LIEF	W_BW_F_12																			1

Abb.7 Lieferant: Zahlungsverkehr pflegen

Hierbei ist ein „**Gesamtübersicht**“ der **Lieferanten** dargestellt. Die **Generierung** erfolgt mit dem Transaktionscode „**XK02**“.

# **Stammdaten im ERP-System**

*„Anlage Stücklisten und Infosätze“*

**Name:** Boris Koussok

**User-ID:** W\_BWI\_F\_12

**Matrikelnummer:** 1316939

**Laborgruppe:** Gruppe F

**Veranstaltungsname:** ERP-System

**Laborblock:** Block 2

**Datum:** 18.05.2023

## Betroffene Geschäftsprozesse

Es geht im Wesentlichen darum, die Daten der Stücklisten und Infosätze im ERP-System zu pflegen. Hierzu sind dies in der Wertschöpfungskette nach Porter bei „**Einkauf**“ einzuordnen, da die Daten hierbei als Grundlagen zum Einkaufsprozess zu betrachten sind. Ein wesentliches Merkmal der Infosätze ist auch, dass sie die Verbindung zwischen Lieferanten und Materialien setzen. Hierbei entnehmen wir wichtige Informationen die man bei der Bestellung / Einkauf der benötigten Materialien.



## Vorgehensweise & Transaktion

- **Vorgehensweise**
- 1- Stückliste anlegen
- 2- Enkaufsinfosätze anlegen
- 3- Übersicht der Infosätze
  - a- Allgemeine-Sicht pflegen
  - b- Infosatz pro Material
  - c- Infosatz pro Lieferanten

### Verwendete Transaktionen

- ⊕ Stückliste anlegen / ändern / anzeigen: CS01 / CS02 / CS03
- ⊕ Strukturstückliste anzeigen: CS12 / CS13
- ⊕ Einkaufsinfosatz anlegen / ändern / anzeigen: ME11 / ME12 / ME13
- ⊕ Übersicht der Infosätze pro Material: ME1M
- ⊕ Übersicht der Infosätze pro Lieferanten: ME1L

## 1- Stückliste anlegen

The screenshot shows the SAP interface for viewing material BOMs. The top bar displays 'Materialstückliste anzeigen: Positionsübersicht Allgemein'. The header includes fields for Material (F\_101\_BW1\_F\_12\_01), Werk (F000 - Plant Fulda), and Alternative (1). Below the header, there are tabs for Position, Gültigkeit Einstieg, Material, Dokument, and Allgemein. The main area is a grid showing the BOM structure:

Pos.	PTp	Komponente	Komponentenbezeichnung	Menge	ME	BGr	UPs	Gültig ab	Gültig bis	Änderungsnr.	Du...	SortBegr.	PosID	ÄndNr bis	G...	Fix...	La...	S...
0010	L	Z101_BWT_F_12_01	Rechnereinheit	1	ST	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	28.04.2023	31.12.9999				00000001		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0020	L	Z102_BWT_F_12_01	Landerkit	1	ST	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	28.04.2023	31.12.9999				00000002		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0030	L	Z103_BWT_F_12_01	Softwarekit	1	ST	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	28.04.2023	31.12.9999				00000003		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0040	L	T101_BWT_F_12_01	Flatscreen	1	ST	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	28.04.2023	31.12.9999				00000004		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0070	L	T102_BWT_F_12_01	Karton 1	1	ST	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	28.04.2023	31.12.9999				00000007		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0080	T		Laufwerk (Kommentare)	1	ST	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	28.04.2023	31.12.9999				00000008		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Abb.1 Stückliste Fertigerzeugnis pflegen

In der **Basisstückliste** wurden wesentliche Komponenten den drei Halbfabrikaten und einem Fertigprodukt zugeordnet. Unsere Rohstoffe sind Stücklistenpositionen, welche im System als **Lagerpositionen** zu verstehen ist und durch „**L**“ (Positionstyp) gepflegt wurden. Als „**Textposition**“ haben wir beim Anlegen jeweils mit „**T**“ gepflegt. Da werden ZB Anweisungen, Beschreibungen oder Notizen in der Stückliste gepflegt, die bei der Fertigung zu beachten sind.

→ Frage: Wie verändern sich die einzugebenden **Positionsdaten**?

Antwort:

- „**L**“: steht für Lagerpositionen (Lagermaterial) unserer Materialien
  - „**T**“: steht für Textposition in unserer Stückliste (Kommentarzeile)
- Die Textposition verändert sich gemäß einer Komponente: Wenn beispielsweise beim Einkauf oder bei der Bestellung kein Windows 10 zur Verfügung steht oder ausverkauft wird, wird es mit „**Linux**“ ersetzt.

→ Zusatzfragen

**Zusatzfrage 1: Graphische Auflösung der Strukturstücklisten & Müsli (CS12 & CS13)**

Graphische Auflösung Strukturstückliste Variable Liste (Anzeige: SAPCSMLVMP01, Druck: SAPCSMLVMP02)

<b>Material</b>	<b>F_101_BWI_F_12_01</b>	<b>FD00</b>	<b>Alt.</b>	<b>Verw. 1</b>
	Endprodukt PC System-BWI_F_12_01			Gült. 28.04.2023
<b>EinsMnge</b>	<b>1,000 ST</b>	<b>Basismenge</b>		<b>1,000 ST</b>
<hr/>				
<b>Stufen-Nr.</b>	<b>Pos.</b>	<b>Komponenten-Nr.</b>	<b>Menge</b>	<b>ME PTp</b>
		<b>Bezeichnung</b>		<b>AsN</b>
.1	0010	Z101_BWI_F_12_01 Rechnereinheit	1,000	ST L
..2	0010	I201_BWI_F_12_01 Gehäuse	1,000	ST L
..2	0020	I202_BWI_F_12_01 Motherboard bestückt	1,000	ST L
..2	0030	I203_BWI_F_12_01 Modem	1,000	ST L
..2	0040	I204_BWI_F_12_01 Festplate	1,000	ST L
..2	0050	I205_BWI_F_12_01 CD RW Laufwerk	1,000	ST L
..2	0060	Nichts ändern!	1,000	ST T
.1	0020	Z102_BWI_F_12_01 Länderkit	1,000	ST L
..2	0010	I206_BWI_F_12_01 Karton2	1,000	ST L
..2	0020	I207_BWI_F_12_01 Netzteil	1,000	ST L
..2	0030	I208_BWI_F_12_01 Tastatur	1,000	ST L
..2	0040	I209_BWI_F_12_01 Maus	1,000	ST L
..2	0050	I210_BWI_F_12_01 Karton 3	1,000	ST L
..2	0020	I211_BWI_F_12_01 Windows 10 Home	1,000	ST L
..2	0030	I212_BWI_F_12_01 Microsoft Office	1,000	ST L
..2	0040	Bitte nichts ändern	1,000	ST T
.1	0040	I101_BWI_F_12_01 Flatscreen	1,000	ST L
.1	0070	I102_BWI_F_12_01 Karton 1	1,000	ST L
.1	0080	Laufwerk (Kommentare)	1,000	ST T

**Abb.2 Grafische Auflösung Strukturstückliste**

Die Auflösung einer Stückliste soll **alle Bauteile** ermitteln, die in einer Stückliste enthalten sind. Die Strukturstücklistenauflösung beantwortet also die Frage: Woraus besteht ein Erzeugnis.

Hierbei ist eine komplette Auflösung der Strukturstückliste. Man sieht hier die **Positionsnummern** und **Positionsstufen** aus den einzelnen Stücklisten. Wir sehen auch auf welcher Ebene der Stücklistenauflösung sich die einzelnen Materialien befinden.

Material	F_101_BWI_F_12_01	FD00	Alt.	1	Verw.	1
	Endprodukt PC System-BWI_F_12_01		Gült.	28.04.2023		
EinsMnge	1,000 ST	Basismenge		1,000	ST	
<b>Komponenten-Nr.</b>						
Bezeichnung	SortBegr.		Menge	ME		
I101_BWI_F_12_01 Flatscreen			1,000	ST		
I102_BWI_F_12_01 Karton 1			1,000	ST		
I201_BWI_F_12_01 Gehäuse			1,000	ST		
I202_BWI_F_12_01 Motherboard bestückt			1,000	ST		
I203_BWI_F_12_01 Modem			1,000	ST		
I204_BWI_F_12_01 Festplatte			1,000	ST		
I205_BWI_F_12_01 CD RW Laufwerk			1,000	ST		
I206_BWI_F_12_01 Karton2			1,000	ST		
I207_BWI_F_12_01 Netzteil			1,000	ST		
I208_BWI_F_12_01 Tastatur			1,000	ST		
I209_BWI_F_12_01 Maus			1,000	ST		
I210_BWI_F_12_01 Karton 3			1,000	ST		
I211_BWI_F_12_01 Windows 10 Home			1,000	ST		
I212_BWI_F_12_01 Microsoft Ofiice			1,000	ST		
Z101_BWI_F_12_01 Rechnereinheit			1,000	ST		
Z102_BWI_F_12_01 Länderkit			1,000	ST		
Z103_BWI_F_12_01 Softwarekit			1,000	ST		

Abb.3 Grafische Auflösung Mengenübersichtsstückliste

Material F_101_BWI_F_12_01									
Werk/Verw./Alt.		FD00 / 1 / 01							
Auflösungsstufe	Pos.	Obj	Komponentennummer	Objektkurztext	Üblf	KomponentenMng (KMe) ME	PTp	AsN	Bedar
.1	0010		Z101_BWI_F_12_01	Rechnereinheit			1 ST	L	
.2	0010		I201_BWI_F_12_01	Gehäuse			1 ST	L	
.2	0020		I202_BWI_F_12_01	Motherboard bestückt			1 ST	L	
.2	0030		I203_BWI_F_12_01	Modem			1 ST	L	
.2	0040		I204_BWI_F_12_01	Festplate			1 ST	L	
.2	0050		I205_BWI_F_12_01	CD RW Laufwerk			1 ST	L	
.2	0060		Nichts ändern!				1 ST	T	
.1	0020		Z102_BWI_F_12_01	Länderkit			1 ST	L	
.2	0010		I206_BWI_F_12_01	Karton2			1 ST	L	
.2	0020		I207_BWI_F_12_01	Netzteil			1 ST	L	
.2	0030		I208_BWI_F_12_01	Tastatur			1 ST	L	
.2	0040		I209_BWI_F_12_01	Maus			1 ST	L	
.2	0060		Laufwerk bitte nichts ändern !				1 ST	T	
.1	0030		Z103_BWI_F_12_01	Softwarekit			1 ST	L	
.2	0010		I210_BWI_F_12_01	Karton 3			1 ST	L	
.2	0020		I211_BWI_F_12_01	Windows 10 Home			1 ST	L	
.2	0030		I212_BWI_F_12_01	Microsoft Office			1 ST	L	
.2	0040		Bitte nichts ändern				1 ST	T	
.1	0040		I101_BWI_F_12_01	Flatscreen			1 ST	L	
.1	0070		I102_BWI_F_12_01	Karton 1			1 ST	L	
.1	0080		Laufwerk (Kommentare)				1 ST	T	

Abb.4 Gesamtstrukturstückliste für das Fertigprodukt „TXN“: CS12

Durch die **Gesamtstrukturstückliste**, lassen sich **alle** benötigten **Komponenten** bzw. Bauteile unseres Endprodukts erkennen je nachdem wie dies untergeordnet sind. Die Stückliste ist also korrekt, da alle Teile, die bei der Produktion benötigt werden übersichtlich dargestellt sind.

#### Mengenübersichtstückliste für das Fertigprodukt → TXN: CS13

<b>Material</b>	F_101_BWI_F_12_01					
<b>Werk/Verw./Alt.</b>	FD00 / 1 / 01					
<b>Bezeichnung</b>	Endprodukt PC System-BWI_F_12_01					
<b>Segmentierung</b>						
<b>Basismenge (ST)</b>	1,000					
<b>EinsatzMng (ST)</b>	1					
<b>...</b>						
Obj	Komponentennummer	Objektkurztext	Üblf	KomponentenMng (BMe)	SKz ME	Bedarfssegment
🔗	I101_BWI_F_12_01	Flatscreen		1	ST	
🔗	I102_BWI_F_12_01	Karton 1		1	ST	
🔗	I201_BWI_F_12_01	Gehäuse		1	ST	
🔗	I202_BWI_F_12_01	Motherboard bestückt		1	ST	
🔗	I203_BWI_F_12_01	Modem		1	ST	
🔗	I204_BWI_F_12_01	Festplatte		1	ST	
🔗	I205_BWI_F_12_01	CD RW Laufwerk		1	ST	
🔗	I206_BWI_F_12_01	Karton2		1	ST	
🔗	I207_BWI_F_12_01	Netzteil		1	ST	
🔗	I208_BWI_F_12_01	Tastatur		1	ST	
🔗	I209_BWI_F_12_01	Maus		1	ST	
🔗	I210_BWI_F_12_01	Karton 3		1	ST	
🔗	I211_BWI_F_12_01	Windows 10 Home		1	ST	
🔗	I212_BWI_F_12_01	Microsoft Office		1	ST	
📝	Bitte nichts ändern			1	ST	
📝	Laufwerk (Kommentare)			1	ST	
📝	Laufwerk bitte nichts ändern !			1	ST	
📝	Nichts ändern!			1	ST	

**Abb.5 Grafische Auflösung Mengenübersichtstückliste für das Fertigprodukt „TXN“: CS13**

In der Mengenübersichtsstückliste kann man keine Struktur erkennen, da alle Materialien bis auf die Halbfabrikate angezeigt sind.

## Zusatzfrage 2

<b>Material</b>	I211_BWI_F_12_01								
<b>Bezeichnung</b>	Windows 10 Home								
<b>Stichtag</b>	12.05.2023								
<b>...</b>									
St	StlWerk	Obj	Komponentennummer	Alt.	Pos. EM	Einsatzmenge	ME RN	Ergebnismenge	ME
1	1	FD00	🔗 Z103_BWI_F_12_01		0020	1,000	ST	1,000	ST

**Abb.6 Verwendungsnachweis für das Material „Z103\_BWI\_F\_12\_01“**

**Verwendungsnachweis des Materials: „I211\_BWI\_F\_12\_01“(Windows 10)**

Ein Verwendungsnachweis beantwortet die Frage: Wo wird ein Material in welcher Menge verwendet? Also wo geht eigentlich das Material ein?

Das oben dargestellte Bild zeigt den Nachweis, dass das Material „Windows 10“ mit der Materialnummer: **I211\_BWI\_F12\_01** in der Stückliste des Materials „**Z103\_BWI\_F\_12**“ untergeordnet ist. Dies bedeutet, dass Windows 10 ein **Bauteil des Softwarekit** ist.

Verwendung: Material						
Verwendung: Material						
Material	I211_BWI_F_12_01					
Windows	10 Home					
				Stichtag	16.05.2023	
St	S Werk	Material	Rv	A1 Pos.	EMenge	ME
						Ergebnismenge
						ME
					K1	LöK
		Objektkurztext				
1	1	FD00 Z103_BWI_F_12_01	0020	1,000	ST	1,000
		Softwarekit				
2	1	FD00 F_101_BWI_F_12_01	0030	1,000	ST	1,000
		Endprodukt PC System-BWI_F_12_01				

Abb.7 Verwendungsnachweis für das Material „Z103\_BWI\_F\_12\_01“

**Zusatzfrage 3:** Was passiert, wenn Sie zweimal auf der gleichen Stückliste mit „Anlegen“ (TXN: CS01) einsteigen, statt bei dem zweiten Mal mit „Ändern“ (TXN: CS02)?

The screenshot shows a graphical interface for creating a Bill of Materials (BOM). The form fields include:

- Material: Z101\_BWI\_F\_12\_01
- Rechnereinheit: FD00 Plant Fulda
- Verwendung: 1 Fertigung
- Alternative: (checkbox)
- Gültigkeit:
  - Änderungsnummer: (empty)
  - Gültig ab: 12.05.2023
  - Revisionsstand: (empty)

A warning message at the bottom states: "⚠️ Stückliste ist bereits vorhanden, wird um Alternative 2 erweitert. Details anzeigen".

Abb.8 Grafische Einstieg zweimal auf der gleichen Stückliste

**Antwort:** Wir erhalten eine Warnmeldung, dass die Stückliste bereits vorhanden ist und um Alternativ 2 erweitert wird.

**Zusatzfrage 4:** Ändern Sie bitte testweise die Einsatzmenge der Rechnereinheit in der Stückliste auf einen Wert > 1 und verifizieren Sie das Ergebnis durch eine Auflösung der Strukturstückliste - ändern Sie danach wieder zurück.

Material	F_101_BWI_F_12_01										
	Werk/Verw./Alt.	FD00 / 1 / 01									
Auflösungsstufe	Pos.	Obj.	Komponentennummer	Objektkurztext	Üblf	KomponentenMng (KMe) ME	PTp	AsN	Bedarfssegment	Bestandssegment	
.1	0010		Z101_BWI_F_12_01	Rechnereinheit		5 ST	L				
.2	0010		I201_BWI_F_12_01	Gehäuse		5 ST	L				
.2	0020		I202_BWI_F_12_01	Motherboard bestückt		5 ST	L				
.2	0030		I203_BWI_F_12_01	Modem		5 ST	L				
.2	0040		I204_BWI_F_12_01	Festplatte		5 ST	L				
.2	0050		I205_BWI_F_12_01	CD RW Laufwerk		5 ST	L				
.2	0060		Nichts ändern!			1 ST	T				
.1	0020		Z102_BWI_F_12_01	Länderkit		1 ST	L				
.2	0010		I206_BWI_F_12_01	Karton2		1 ST	L				
.2	0020		I207_BWI_F_12_01	Netzteil		1 ST	L				
.2	0030		I208_BWI_F_12_01	Tastatur		1 ST	L				
.2	0040		I209_BWI_F_12_01	Maus		1 ST	L				
.2	0060		Laufwerk bitte nichts ändern !			1 ST	T				
.1	0030		Z103_BWI_F_12_01	Softwarekit		1 ST	L				
.2	0010		I210_BWI_F_12_01	Karton 3		1 ST	L				
.2	0020		I211_BWI_F_12_01	Windows 10 Home		1 ST	L				
.2	0030		I212_BWI_F_12_01	Microsoft Office		1 ST	L				
.2	0040		Bitte nichts ändern			1 ST	T				
.1	0040		I101_BWI_F_12_01	Flatscreen		1 ST	L				
.1	0070		I102_BWI_F_12_01	Karton 1		1 ST	L				
.1	0080		Laufwerk (Kommentare)			1 ST	T				

**Abb.9 Änderung der Einsatzmenge in der Stückliste**

**Antwort:** Der Wert hat sich auch bei den **Hauptkomponenten** des Rechners auf „5“ geändert und sich somit in der Mengenübersichtsstückliste ausgeglichen hat. Die Menge der Textposition bleibt unverändert.

## 2- Einkaufsinfosatz anlegen

Lieferant: KR\_BI\_F\_12  
 Material: I101\_BWI\_F\_12\_01  
 Einkaufsort: DE00  
 Werk: FD00  
 Infosatz:

Infotyp  
 Normal  
 Lohnbearbeitung  
 Pipeline  
 Konsignation

**Abb.10 Einkaufsinfosatz anlegen: Einstiegsbild**

Hierbei wird Daten für **Infosatz** gepflegt.

Ein Infosatz stellt die Verbindung zwischen einem Material und einem Lieferanten her. Es gibt also an, dass ein bestimmtes Material von einem bestimmten Lieferanten zugeliefert wird. In unserem Fall werden alle Materialien einem Lieferanten zugeordnet.

Zum Anlegen gibt man immer dieselbe Lieferantennummer an aber mit jeder Materialbezeichnung.

**Abb.11 Einkaufsinfosatz: Allgemeine Sicht pflegen**

Bei **Allgemeinen Daten** werden **Lieferdaten** und Bestellmengenübersicht gepflegt.

Aufgrund bekannter Lieferengpässe unseres Lieferanten für das Material „**Flatscreen**“ sollen Mahnungen in kürzeren Abständen erfolgen. Die Mahnungen werden in dem Fall jeweils als „5“, „10“, „20“ gepflegt.

**Abb.12 Einkaufsinfosatz: Einkaufsorganisationsdaten 1 pflegen**

Bei **Einkaufsorganisationssdaten** werden Daten zur **Steuerung** und **Konditionen** eines zu liefernden Materials gepflegt.

Das Material „**Flatscreen**“ wird von der Einkaufsgruppe **F12** und in einer **Normalmenge** von **1** eingekauft, zu einem **Nettopreiskondition** vom **140 Euros** und innerhalb **eines Tages** zugeliefert.

### 3- Übersicht der Infosätze

→ Übersicht Infosatz pro Material (Material I101\_BWI\_F\_12\_01 : Flatscreen)

The screenshot shows the SAP procurement information interface. At the top, there is a blue header bar with the SAP logo and the text "Einkaufsinfos zum Material". Below the header, there is a toolbar with various icons and buttons. The main content area displays a table for material I101\_BWI\_F\_12\_01, specifically for the "Flatscreen" variant. The table has several columns: Lieferant Name, Infosatz, Regel, Lö, Ekorg Infotyp, werk Ekg Planzeit, Mindestmenge, ME, Var, Preisherkunft, Nettopreis Währung, Menge ME, Beleg, Pos, and MAb. The table shows one row for KR\_BI\_F\_12 Koussok GmbH, with details: DE00 Normal, FD00 F12, 1 Tage, 0 ST, Kondition, 140,00 EUR, 1 ST netto, and 31.12.9999.

Lieferant Name	Infosatz	Regel	Lö		
Ekorg Infotyp	werk Ekg Planzeit		Mindestmenge	ME	Var
Preisherkunft	Nettopreis Währung	Menge ME	Beleg	Pos	MAb
KR_BI_F_12 Koussok GmbH		5300001329			
DE00 Normal	FD00 F12	1 Tage	0 ST		
Kondition	140,00	EUR	1 ST	netto	31.12.9999

Abb.13 Grafische Auflösung Einkaufsinfosatz pro Material

Jedes Material bezieht hierbei einen Infosatz.

Anhand des Bildes sieht man, dass ein Material einem Lieferanten zugeordnet ist. Da für jedes Material ein Lieferant verantwortlich ist, wird für jedes Material bei der Auflösung derselben Lieferant angezeigt.

Lieferant KR_BI_F_12 Koussok GmbH						
Material	Materialkurztext		Infosatz		Lö	
Ekorg Infotyp	Werk	Ekg	Planzeit	Mindestmenge	ME	Var
Preisherkunft	Nettopreis	Währung		Menge	ME	Beleg
				Pos		MAb
I101_BWI_F_12_01	Flatscree5300001329					
<input type="checkbox"/> DE00 Normal	FD00	F12	1 Tage	0	ST	
Kondition	140,00	EUR		1 ST	netto	31.12.9999
I201_BWI_F_12_01	Gehäuse 5300001271					
<input type="checkbox"/> DE00 Normal	FD00	F12	1 Tage	0	ST	
Kondition	40,00	EUR		1 ST	netto	31.12.9999
I202_BWI_F_12_01	Motherboa5300001330t					
<input type="checkbox"/> DE00 Normal	FD00	F12	1 Tage	0	ST	
Kondition	220,00	EUR		1 ST	netto	31.12.9999
I203_BWI_F_12_01	Modem 5300001331					
<input type="checkbox"/> DE00 Normal	FD00	F12	1 Tage	0	ST	
Kondition	25,00	EUR		1 ST	netto	31.12.9999
I204_BWI_F_12_01	Festplate5300001332					
<input type="checkbox"/> DE00 Normal	FD00	F12	1 Tage	0	ST	
Kondition	50,00	EUR		1 ST	netto	31.12.9999
I205_BWI_F_12_01	CD RW Lau5300001333					
<input type="checkbox"/> DE00 Normal	FD00	F12	1 Tage	0	ST	
Kondition	25,00	EUR		1 ST	netto	31.12.9999
I206_BWI_F_12_01	Karton2 5300001334					
<input type="checkbox"/> DE00 Normal	FD00	F12	1 Tage	0	ST	
Kondition	2,00	EUR		1 ST	netto	31.12.9999
I207_BWI_F_12_01	Netzteil 5300001335					
<input type="checkbox"/> DE00 Normal	FD00	F12	1 Tage	0	ST	
Kondition	3,00	EUR		1 ST	netto	31.12.9999
I208_BWI_F_12_01	Tastatur 5300001336					
<input type="checkbox"/> DE00 Normal	FD00	F12	1 Tage	0	ST	
Kondition	9,00	EUR		1 ST	netto	31.12.9999
I209_BWI_F_12_01	Maus 5300001337					
<input type="checkbox"/> DE00 Normal	FD00	F12	1 Tage	0	ST	
Kondition	5,00	EUR		1 ST	netto	31.12.9999
I210_BWI_F_12_01	Karton 3 5300001338					
<input type="checkbox"/> DE00 Normal	FD00	F12	1 Tage	0	ST	
Kondition	1,00	EUR		1 ST	netto	31.12.9999
I211_BWI_F_12_01	Windows 15300001339					
<input type="checkbox"/> DE00 Normal	FD00	F12	1 Tage	0	ST	
Kondition	65,00	EUR		1 ST	netto	31.12.9999
I212_BWI_F_12_01	Microssof5300001340					
<input type="checkbox"/> DE00 Normal	FD00	F12	1 Tage	0	ST	
Kondition	120,00	EUR		1 ST	netto	31.12.9999

**Abb.14 Gesamtauswertung aller Infosätze nach Lieferanten**

Hierbei lassen sich alle Infosätze für den Lieferanten anschauen.

**Frage:** Welche halten Sie in diesem Kontext für sinnvoller?

In diesem Kontext sind die Infosätze nach Lieferanten sinnvoller, da nur ein Lieferant für die Zulieferung aller Materialien zuständig ist. Somit ist die Ansicht übersichtlicher.

Das Bild zeigt an, dass für alle Materialien ein Lieferant zuständig ist.

# **Stammdaten im ERP-System**

*„Anlage Arbeitsplatz und Arbeitsplan“*

**Name:** Boris Koussok

**User-ID:** W\_BWI\_F\_12

**Matrikelnummer:** 1316939

**Laborgruppe:** Gruppe F

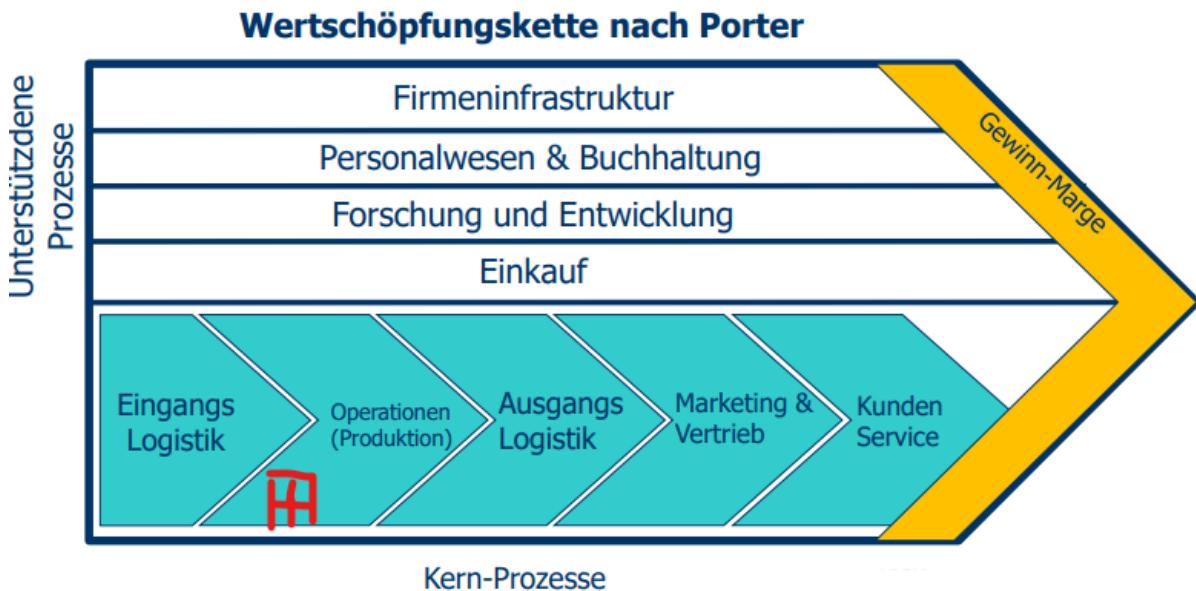
**Veranstaltungsname:** ERP-System

**Laborblock:** Block 2

**Datum:** 18.05.2023

## Betroffene Geschäftsprozesse

Die Stammdaten für den **Arbeitsplan** und die **Arbeitsplätze** sind zwecks der **Produktionsplanung** und -steuerung unserer Waren im System zu pflegen. Dies sind daher in der Werkschöpfungskette nach Porter bei „**Operationen (Produktion)**“ einzuordnen.



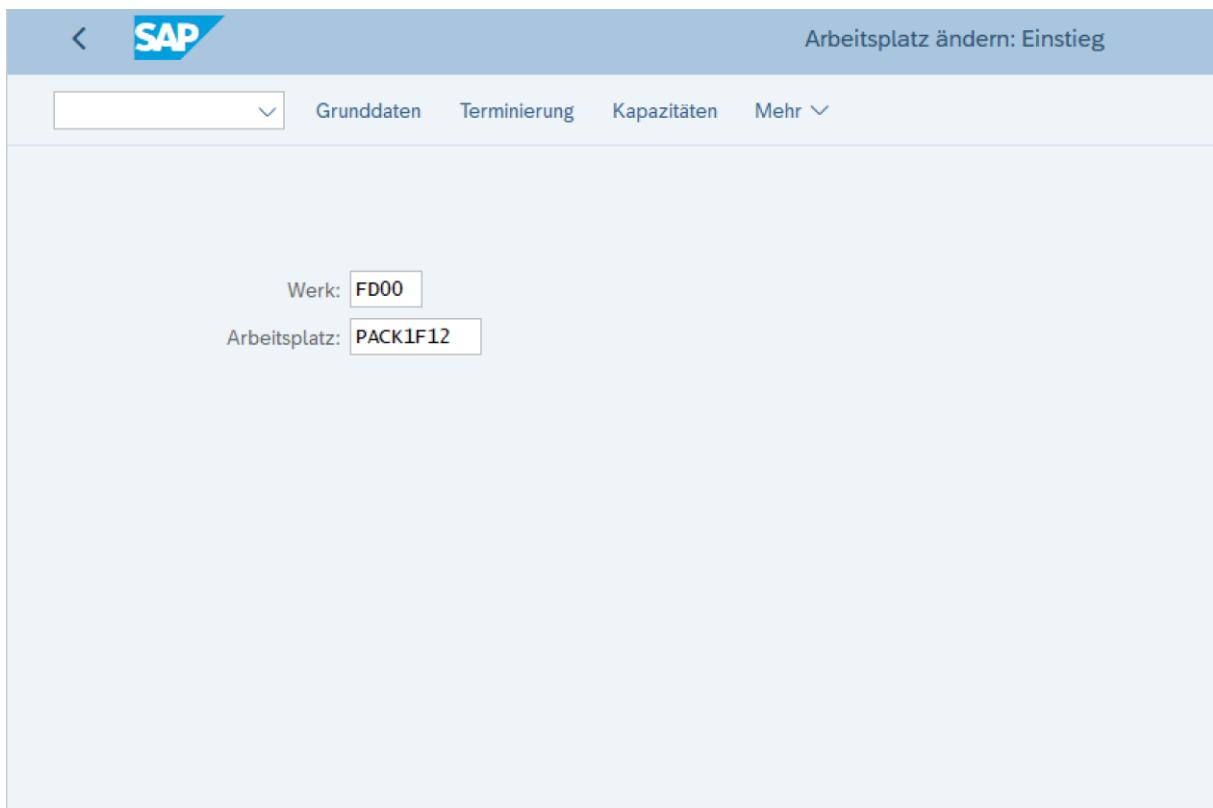
## Vorgehensweise & Transaktion

- **Vorgehensweise**
- 1- Arbeitsplatz anlegen
  - a- Personenkapazität
  - b- Maschinenkapazität
- 2- Zusatzfragen
- 3- Arbeitsinformationssystem
- 4- Normalarbeitsplan anlegen
- 5- Terminierung
- 6- Fertigungsversion
- 7- Drückliste Arbeitsplan

- **Verwendete Transaktionen**
  - ⊕ Arbeitsplatz anlegen/ändern/anzeigen: CR01/CR02/CR03
  - ⊕ Arbeitsinformationssystem anzeigen: CR60
  - ⊕ Normalarbeitsplan anlegen/ändern/anzeigen: CA01/ CA02/ CA03
  - ⊕ Fertigungsversion anlegen/ändern/anzeigen: MM01/ MM02/ MM03
  - ⊕ Drückliste anzeigen: CA51

## **1- Arbeitsplatz anlegen**

### **a- Personenkapazität anlegen**



**Abb.1 Arbeitsplatz pflegen Einstiegsbild**

Bei der **Generierung** war wichtig das **Werk (Standort des Produktionsprozesses)** und der **Name** des **Arbeitsplatzes** anzugeben. Hierbei werden die Daten für die Packstation1 gepflegt.

Dies erfolgt mit dem Transaktionscode „**CR01**“.

Arbeitsplätze werden immer im Bezug zu einem Werk angelegt. Abhängig von der gewählten Arbeitsplatzart(Z.B. Person oder Maschine) erfolgt die Steuerung.

Es wird für unsere Produktion insgesamt 3 Arbeitsplätze angelegt.

Werk: F000 Plant Fulda

Arbeitsplatz: PACK1F12 Packen 1 W\_BWL\_F\_12

Grunddaten Vorschlagswerte Kapazitäten Terminierung Kalkulation Technologie

Allgemeine Daten

Arbeitsplatzart:	0003	Person
* Verantwortlicher:	001	Alle
Standort:		
QDE-System:		
ProdVersBereich:		
* Planverwendung:	001	nur Arbeitspläne
Retrograde Entnahme:	<input type="checkbox"/>	Erweiterte Planung: <input type="checkbox"/>

Vorgabewertbehandlung

* Vorgabewertschlüssel:	SAP1	Fertigung normal
-------------------------	------	------------------

**Abb.2 Arbeitsplatz Reiter: Grunddaten pflegen**

In den Grunddaten zum Arbeitsplatz werden unter anderem die **Arbeitsplatzart**, der **Verantwortliche**, für den Arbeitsplatz eingegeben, weiterhin in welchen Plänen er verwendet werden darf.

Innerhalb der Grunddaten erfolgt auch die **Vorgabewertbehandlung**.

Hierbei Für den ersten Arbeitsplatz „**Pack1F12**“ haben wir als **Personenkapazität** angelegt. Weiterhin werden die „**Packstationsart**“, der „**Verantwortliche**“, und die „**Planverwendung**“ angelegt. Diese werden als Mussfelder gepflegt.

Die **Planverwendung** und der Verantwortlicher werden hier als „**001**“ angelegt. Da wird eingetragen, wo der Arbeitsplatz eigentlich eingehen soll.

Die Personenkapazität wird im System spezifisch mit „**0003**“ beim Arbeitsplatz gepflegt

Bei der **Vorgabewertbehandlung** ist auch die **Vorgabewertschlüssel(SAP1)** anzugeben. Dies sorgt für eine **normale Fertigung** im System.

### Abb.3 Reiter Vorschlagswerte pflegen

Beim Arbeitsplatz werden Vorschlagswerte definiert, die später beim Anlegen eines Vorgangs in den Arbeitsplan kopiert werden.

Hierbei wird der **Vorgangsteuerungsschlüssel** gepflegt, worüber im Arbeitsplatz gesteuert wird, ob Vorgänge zurückgemeldet werden müssen, ob Lohnscheine gedruckt werden oder ein automatischer Wareneingang aus der Rückmeldung erzeugt wird.

Die Vorgangsteuerungsschlüssel wird mit „**PD01**“ als **PD-Einsatzplanung Eigenbearbeitung** gepflegt.

Die Vorgabewerte (**Rüstzeit, Maschinenzeit, Personalzeit**) werden in **MIN** angegeben, welche für die Terminierung später von Relevanz sind.

### Abb.4 Arbeitsplatz anlegen: Kapazitätsübersicht

Allgemein ist „Kapazität“ das Vermögen, eine bestimmte Leistung zu erbringen.

Die Arbeitsplatzkapazität wird im Arbeitsplatz angelegt und ist direkt dem Arbeitsplatz zugeordnet

Wichtig war hier bei der **Kapazitätsart „002“** als **Person** zu einzugeben. Die Tätigkeit wird nämlich von einem Mitarbeiter durchgeführt.

The screenshot shows the SAP Fiori interface for managing workstation capacities. Key fields include:

- Werk:** F000
- Arbeitsplatz:** PACKZF12
- Kapazitätsart:** 002
- Plant:** Fulda
- Arbeitsplatz:** Packen 2\_W\_BWL\_F\_12
- Kapazität Verpacker 2**

**Allgemeine Daten:**

- Verantwortliche Kap.: 001 (Assigned Capacity: 001)
- SAP Beispiel (SAP Example)
- Poolkapazität:
- Grupp.:

**Kapazitätsangebot:**

- Fabrikalender:
- Aktive Version:
- Basis-MF Kapazität: H (Basic-MF Capacity: H)
- Stunde (Hour)

**Standardangebot:**

- Beginnzeit: 08:00:00
- Endezeit: 16:00:00
- Pausendauer: 01:00:00
- Einsatzzeit: 7,00
- Nutzungsgrad: 100 (Usage Rate: 100)
- Anzahl Einzelkapaz.: 1 (Number of individual capacities: 1)
- Kapazität: H (Capacity: H)

**Planungsdetails:**

- Relevant für Kapazitätsterminierung:
- Überlantung:  %
- Von mehreren Vorgängen belegbar:
- Langfristplanung:

**Buttons:** Sichern (Save), Abbrechen (Cancel)

**Abb.5 Arbeitsplatz anlegen: Kopfübersicht**

Bei der Kopfübersicht werden wichtige Daten zur Tätigkeit angegeben. Die **Basis-ME Kapazität** wird mit „H“ gepflegt: Die **Arbeitskapazität** wird somit in **Stunden** berechnet. Beim Standardangebot die **Arbeitszeiten** sinnvollerweise eingetragen. Die Arbeitszeit wird bei mir **8 Std (08 – 16 Uhr)** mit 1 Std Pausenzeit am Tag je Mitarbeiter geplant. Als Mussfelder waren hier die **Verantwortliche Kapazität**, die **Basis-ME Kapazität**, den **Nutzungsgrad** und die **Anzahl Einzelkapazität** zu pflegen.

The screenshot shows the SAP Fiori interface for scheduling workstations. Key fields include:

**Terminierungsbasis:**

- Kapazitätsart: 002 (Capacity Type: 002)
- Kapazität:

**Formeln zur Berechnung der Durchführungszeit:**

- Dauer Rüsten: SAP001
- Dauer Bearbeiten: SAP002
- Dauer Abrüsten:
- Dauer Eigenbearb.:

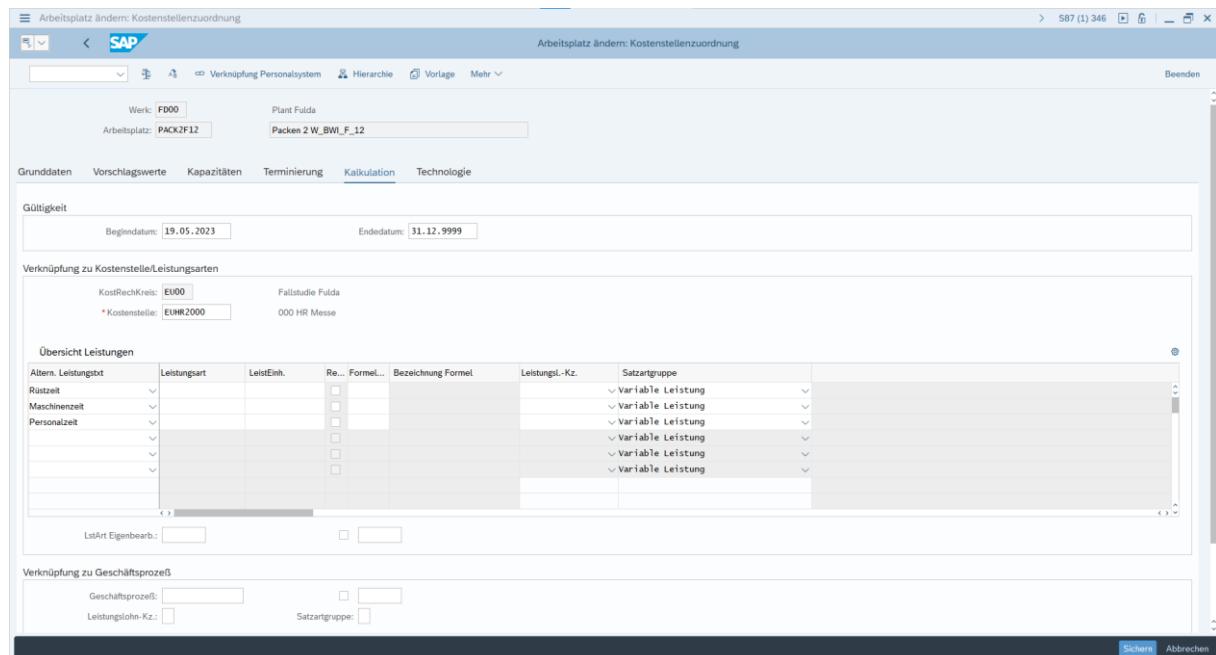
**Übergangszeiten:**

- Ortsgruppe:
- Normale Wartezeit:
- Minimale Wartezeit:

**Buttons:** Sichern (Save), Abbrechen (Cancel)

**Abb.6 Arbeitsplatz anlegen: Reiter „Terminierung“ pflegen**

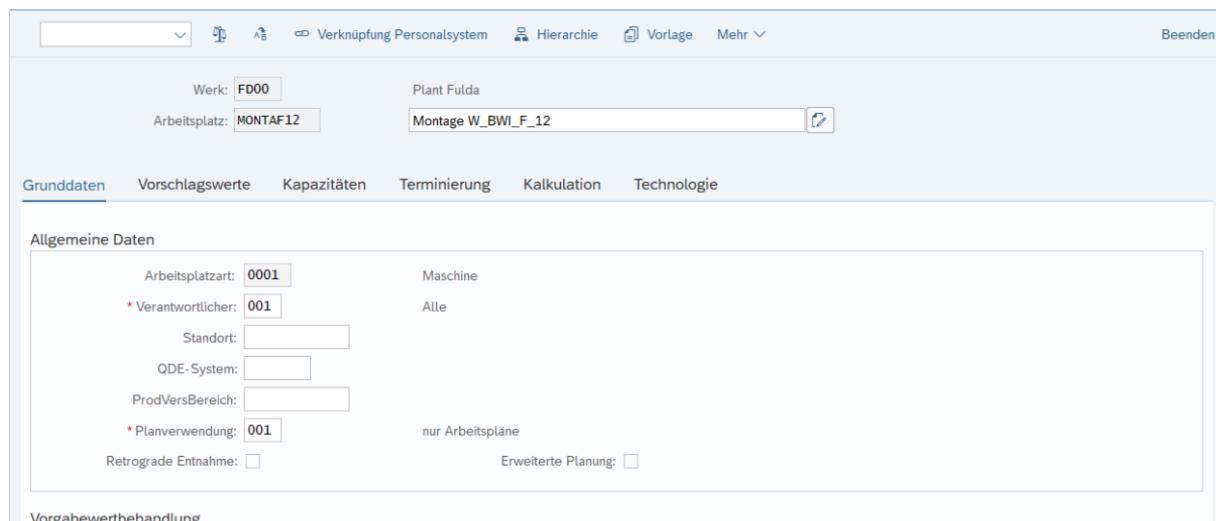
Bei der **Terminierung** war es wichtig Daten für die Dauer des Rüstens und Bearbeitens zu pflegen (SAP001, SAP003), welche zur Berechnung der Durchführungszeit später gebraucht werden.



**Abb.7 Arbeitsplatz anlegen: Reiter „Kalkulation“ pflegen**

Bei der Kalkulation erfolgt die Angabe der Leistungsart, die am Arbeitsplatz erbracht wird und die Angabe der Kostenstelle.

### b- Maschinenkapazität anlegen



**Abb.8 Arbeitsplatz (MONTAF12) anlegen: Reiter „Grunddaten“ pflegen**

Bei der Grunddatensicht wird der Arbeitsplatz „**MONTAF12**“ als Maschinenkapazität angelegt.

Die Allgemeinen Daten sind hier bei der Arbeitsplatzart unterschiedlich zu pflegen:

Die Arbeitsplatzart wird hier mit „0001“ gepflegt, was für „Maschine“ im System spricht.

Der Verantwortliche und die Planverwendung sind wie bei der Personenkapazität ähnlich zu pflegen.

Parameter	Vo...	Bezeichnung der ...
Rüstzeit	MIN	Minute
Maschinenzeit	MIN	Minute
Personalzeit	MIN	Minute

Abb.9 Arbeitsplatz (MONTAF12) anlegen: Reiter „Vorschlagswerte“ pflegen

Bei der **Vorschlagswerte** ist die Steuerschlüssel („PD01“) gleich wie bei der Personenkapazität.

Die Maßeinheiten werden für die Vorgabewerte in „**Minuten**“ gepflegt.

Kapazitätsart:	001	Maschine
Poolkapazität:	[ ]	Montage von F12
Formel Rüsten:	[ ]	Steuerung Kapazitätsabbau formelbezogen
Formel KB Bearbeiten:	[ ]	formelbezogen
Formel KB Abrüsten:	[ ]	formelbezogen
Formel sonst. KB:	[ ]	
Verteilung:	[ ]	
Verteil. EigB.:	[ ]	
Kapazitätsart:	002	Person
Poolkapazität:	[ ]	Montage von F12
Formel Rüsten:	[ ]	Steuerung Kapazitätsabbau formelbezogen
Formel KB Bearbeiten:	[ ]	formelbezogen

Abb.10 Arbeitsplatz (MONTAF12) anlegen: Reiter „Kapazität“ pflegen

Bei der **Kapazität** sind hier zwei Kapazitätsarten anzugeben, da das Personal mit der Maschine an diesem Arbeitsplatz beschäftigt ist.

SAP

Arbeitsplatzkapazität ändern: Kopf

Werk: FD00 Plant Fulda  
 Arbeitsplatz: MONTAF12 Montage W\_BWI\_F\_12  
 Kapazitätsart: 001 Montage von F12

Allgemeine Daten  
 \* Verantwortliche Kapa: 001 SAP Beispiel  
 Poolkapazität: Grupp.:

Kapazitätsangebot  
 Fabrikkalender:  
 Aktive Version:  
 \* Basis-ME Kapazität: H Stunde

Standardangebot  
 Beginnzeit: 08:00:00 Endezeit: 16:00:00 \* Nutzungsgrad: 100  
 Pausendauer: 01:00:00 \* Anzahl Einzelkapaz.: 1  
 Einsatzzeit: 7,00 Kapazität: 7,00 H

Planungsdetails  
 Relevant für Kapazitätsterminierung: Überlastung: %  
 Von mehreren Vorgängen belegbar: Langfristplanung:

**Abb.11 Arbeitsplatz (MONTAF12) anlegen: Reiter „Kopfübersicht“ pflegen**

Die Kopfübersicht wird ähnlich wie bei Personenkapazität gepflegt. Da der Mitarbeiter die Maschine während der Produktion bedient, sollten beide Kapazitätsarten logischerweise ähnliche Arbeitszeiten angepasst zu den Arbeitsbedingungen der Industrie haben.

SAP

Arbeitsplatz ändern: Terminierung

Grunddaten Vorschlagswerte Kapazitäten Terminierung Kalkulation Technologie

Terminierungsbasis  
 \* Kapazitätsart: 001 Maschine  
 Kapazität: Montage von F12

Formeln zur Berechnung der Durchführungszeit  
 Dauer Rüsten: SAP001 Fert.: Dauer Rüsten  
 Dauer Bearbeiten: SAP002 Fert.: Dauer Masch.  
 Dauer Abrüsten:  
 Dauer Eigenbear.:

Übergangszeiten  
 Ortsgruppe:  
 Normale Wartezeit: Minimale Wartezeit:

**Abb.12 Arbeitsplatz (MONTAF12) anlegen: Reiter „Terminierung“ pflegen**

Bei der Terminierung lässt sich nur die Bearbeitungsdauer von der bei der Personenkapazität unterschiedlich pflegen. Dies wird mit „**SAP002**“ für „**Maschine**“ gepflegt.

Altern. Leistungstxt	Leistungsart	LeistEinh.	Re...	Formel...	Bezeichnung Formel	Leistungsl.-Kz.	Satzartgruppe
Rüstzeit			<input type="checkbox"/>				▼ Variable Leistung
Maschinenzeit			<input type="checkbox"/>				▼ Variable Leistung
Personalzeit			<input type="checkbox"/>				▼ Variable Leistung

**Abb.13 Arbeitsplatz (MONTAF12) anlegen: Reiter „Kalkulation“ pflegen**

Die Kalkulation wird genauso wie bei Personenkapazität gepflegt.

## 2- Zusatzfragen

- Wie lautet die Formel für die Rüstzeitterminierung?

<input checked="" type="checkbox"/> Generieren	<input type="checkbox"/> Bed. FHM erl.
<input checked="" type="checkbox"/> Kalk. erlaubt	<input checked="" type="checkbox"/> Term. erlaubt
<input type="checkbox"/> Kbed. ArbPltz	

## Rüstzeit Formel: Rüstzeit = Rüstzeit

- Wie lautet die Formel für die Bearbeitungszeit der Kapazitätsart „Personal“?

≡ Formel anzeigen X

Formelschlüssel

Formelschlüssel:	SAP003	Bezeichnung:	Fert.: Dauer Person
------------------	--------	--------------	---------------------

Formel

Formel:	Personalzeit * Vorgangsmenge / Basismenge / Vorgangssplitts

Formelkennzeichen

<input checked="" type="checkbox"/> Generieren	<input type="checkbox"/> Bed. FHM erl.
<input checked="" type="checkbox"/> Kalk. erlaubt	<input checked="" type="checkbox"/> Term. erlaubt
<input type="checkbox"/> Kbed. ArbPltz	

✓

Formel für die Bearbeitungszeit der Kapazitätsart „Personal“:

**Bearbeitungszeit = Personalzeit \* Vorgangsmenge/Basismenge/Vorgangssplitts**

Wie lautet die Formel für die Bearbeitungszeit der Kapazitätsart „Maschine“?

≡ Formel anzeigen X

Formelschlüssel

Formelschlüssel:	SAP002	Bezeichnung:	Fert.: Dauer Masch.
------------------	--------	--------------	---------------------

Formel

Formel:	Maschinenzzeit * Vorgangsmenge / Basismenge / Vorgangssplitts

Formelkennzeichen

<input checked="" type="checkbox"/> Generieren	<input type="checkbox"/> Bed. FHM erl.
<input checked="" type="checkbox"/> Kalk. erlaubt	<input checked="" type="checkbox"/> Term. erlaubt
<input type="checkbox"/> Kbed. ArbPltz	

Formel für die Bearbeitungszeit der Kapazitätsart „Maschine“:

**Bearbeitungszeit = Maschinenzzeit\*Vorgangsmenge/Basismenge/Vorgangssplitts**

- Wie lange ist die Bearbeitungszeit bei: 5h Maschinenzeit, 2h Personalzeit und 1h Rüstzeit bei 20 ST-Vorgangsmenge, 1 ST-Basismenge, 4 Vorgangssplits -> nutzen Sie
  - **Vorgangssplit:** Vorgangsauftragsmenge eines bestehenden Fertigungsauftrags in nachfolgende Untervorgänge aufteilen. Also die Anzahl der Arbeitsplätze auf denen der Vorgang parallel bearbeitet wird.

Allgemeine Vorgangswerte

\* Vorgangsmenge:  ST

V Formel testen X

Dauer mit Vorgangsabschnitten

Dauer Rüsten:  MIN

Dauer Bearbeiten:  MIN

Dauer Abrüsten:  MIN

Gesamtdauer:  MIN

B Dauer Eigenbearbeitung

Dauer Eigenbearbeitung:

Bearbeitungszeit für Maschine „**MONTAF12**“:

$$(5h * 60) * 20 / 1 / 4 + 1h * 60 \text{ (Rüstzeit)} = 1500 \text{ Min} + 60 \text{ Min} = 1560 \text{ Min.}$$



## Dauer mit Vorgangsabschnitten

Dauer Rüsten:  MINDauer Bearbeiten:  MINDauer Abrüsten:  MINGesamtdauer:  MIN

## Dauer Eigenbearbeitung

Dauer Eigenbearbeitung:  Bearbeitungszeit für Personal „**PACK2F12**“: $(2h * 60) * 20 / 1 / 4 + 1h * 60$  (Pausenzeit) = 600 Min + 60 Min = 660 Min.

- Welche Vorgabewerte sind bei Verwendung dieses Arbeitsplatzes im Arbeitsplan später zu pflegen (und was bedeuten diese?)  
Antwort: folgende Vorgabewerte sind zu pflegen
  - Rüstzeit: benötigte Zeit, um eine Anlage/Maschine für ein neues Produktionslos vorzubereiten (Z.B Einstellen, Umbau, Justierung, Reinigung, Wartezeiten...).
  - Maschinenzeit: Zeit, die die Maschine tatsächlich läuft.
  - Personalzeit: Arbeitszeit eines Mitarbeiters während einer Fertigung Stelle

Arbeitsplatz ändern: Kostenstellenzuordnung

Arbeitsplatz ändern: Kostenstellenzuordnung

SAP

Grunddaten Vorschlagswerte Kapazitäten Terminierung Kalkulation Technologie

Gültigkeit

Beginndatum: 05.05.2023 Endedatum: 31.12.9999

Verknüpfung zu Kostenstelle/Leistungsarten

KostRechKreis: EU00 Fallstudie Fulda  
\* Kostenstelle: EUHR2000 000 HR Messe

Übersicht Leistungen

Altern. Leistungstxt	Leistungsart	LeistEinh.	Re...	Formel...	Bezeichnung Formel	Leistungsl.-Kz.	Satzartgruppe
Rüstzeit			<input type="checkbox"/>				▼ Variable Leistung
Maschinenzzeit			<input type="checkbox"/>				▼ Variable Leistung
Personalzeit			<input type="checkbox"/>				▼ Variable Leistung
			<input type="checkbox"/>				▼ Variable Leistung
			<input type="checkbox"/>				▼ Variable Leistung
			<input type="checkbox"/>				▼ Variable Leistung
			<input type="checkbox"/>				▼ Variable Leistung
			<input type="checkbox"/>				▼ Variable Leistung
			<input type="checkbox"/>				▼ Variable Leistung

Sichern Abbrechen

Abb.14 Arbeitsplatz anlegen: Reiter „Kalkulation“ pflegen

Hier werden Daten zur **Kostenrechnung** hinterlegt, um die Leistung, die am Arbeitsplatz erbracht wurde, auf das Produkt zu verrechnen.

Die Kostenstelle pro Arbeitsplatz wird mit „**2000 Euro**“ gepflegt.

### 3- Arbeitsplatzinformationssystem

Arbeitsplatzinformationssystem

ArbPlatz Werk Verantw. Kurzbezeichnung Art Artbezei. Text Kapazität

- MONTAF12 FD00 001 Montage W\_BWI\_F\_12
  - 001 Maschine Montage von F12
  - 002 Person Montaf12
- PACK1F12 FD00 001 Packen 1 W\_BWI\_F\_12
  - 002 Person Kapazität Verpacker 1
- PACK2F12 FD00 001 Packen 2 W\_BWI\_F\_12
  - 002 Person Kapazität Verpacker 2

Abb.15 Arbeitsplatzinformationssystem

Das **Arbeitsplatzinformationssystem** soll eine **Gesamtübersicht** über **Arbeitsplätze** und **Kapazitätsarten** darstellen. Für die Fertigung haben wir insgesamt drei Arbeitsplätze zur Verfügung gestellt. Bei der **Montage** sind **zwei** Kapazitätsarten zu sehen (Da zur Maschinenbedienung ein Mitarbeiter notwendig ist). Für die restlichen Packstationen sind jeweils eine Personalkapazität zu erkennen.

## 4- Normalarbeitsplan anlegen

### → Fertigerzeugnis

Ein Arbeitsplan ist ein zentrales Stammdatenobjekt für die Produktionsplanung und -steuerung. Dies beschreibt mithilfe welcher Vorgänge/ Productionsschritte und auf welchen Arbeitsplätzen ein Material aus seinen Komponenten hergestellt wird. Im Folgenden wollen wir uns einen Normalarbeitsplan anlegen und dessen Daten im System pflegen. Dies erfolgt mit dem Transaktionscode „**CA01**“.

The screenshot shows the SAP CA01 transaction interface for creating a normal work plan. The title bar reads "Normalarbeitsplan Anlegen: Einstieg". The main area contains several input fields:

- Material: F\_101\_BWI\_F\_12\_01
- Werk: FD00
- Verkaufsbeleg: [empty]
- Position: [empty]
- PSP-Element: [empty]
- Plangruppe: [empty]

Below these fields is a section titled "Gültigkeit" (Validity) with the following sub-fields:

- Änderungsnummer: [empty]
- \* Stichtag: 19.05.2023
- Revisionsstand: [empty]

At the bottom left is a section titled "Weitere Daten" (Additional Data) with a "Profil" field. At the bottom right is a blue "Weiter" button.

**Abb.16 Normalarbeitsplan anlegen: Einstiegsbild**

Die Anlage von Normalarbeitsplänen beginnt mit der Erfassung der Einstiegsdaten (Hierbei die Materialnummer, das Werk und der Stichtag). Danach werden die Kopfdaten, die Vorgänge und die einzelnen Zuordnungen zu den Vorgängen gepflegt.

Bei dem „Stichtag“ wurde ein Gültigkeitsbeginn für den Arbeitsplan eingegeben.

Über das Kopfdetailbild lassen sich die anderen Pflegebildschirme (ZB. Vorgangspflege) erreichen.

Normalarbeitsplan Anlegen: Kopfdetail

Material F\_101\_BWI\_F\_12\_01 Endprodukt PC System-BWI\_F\_12\_01

Plan

Plangruppe:

\* Plangruppenzähler:  1 Endprodukt PC System-BWI\_F\_12\_01

\* Werk:  FD00 Langtext vorhanden:

Linie

Linienhierarchie:

Allgemeine Angaben

Löschkennung:

\* Verwendung:  1

\* Gesamtstatus:  4

Planergruppe:

Planungsarbeitsplatz:

CAP Auftrag:

**Sichern** **Abbrechen**

Abb.17 Normalarbeitsplan: „Kopfdetail“ für das Endprodukt pflegen

➤ Vorgehensweise (Menüleiste):

Der Einstieg erfolgt über **Logistik → Produktion → Stammdaten → Arbeitspläne → Normalarbeitspläne → Anlegen (CA01)**

Auf dem Bild ist das Material, das Werk, und die Plangruppenzähler anzugeben. Bei den allgemeinen Daten wurden die Verwendung und Gesamtstatus als Mussfelder jeweils mit „1“ und „4“ gepflegt. Danach erfolgt im Folgenden die Pflege der Vorgänge.

Normalarbeitsplan Ändern: Vorgangsübersicht

Material F\_101\_BWI\_F\_12\_01 Endprodukt PC SystePIGrZ. 1

Folge: 0

Vorgangsübersicht

Vorg...	Unter...	Arbeitsplatz	Werk	Steu...	V...	Beschreibung	La...	Fe...	Kl...	Be...	Pe...	Ve...	Un...	Basismenge	Vo...	Rüstzeit	Ein...	Leistung...	Maschinenzeit	Ein...	Leistung...	Personalzeit	Ein...
0010		PACK1F12	F000	PD01		Komponenten einpack...	<input type="checkbox"/>	1	ST	30	MIN	10	MIN	20	MIN								
0020		PACK1F12	F000	PD01		Komponente bereitst...	<input type="checkbox"/>	1	ST	10	MIN	20	MIN	30	MIN								
0030		PACK1F12	F000	PD01		Komponente prüfen	<input type="checkbox"/>	1	ST	5	MIN	5	MIN	10	MIN								
0040			F000				<input type="checkbox"/>	1	ST														
0050			F000				<input type="checkbox"/>	1	ST														
0060			F000				<input type="checkbox"/>	1	ST														
0070			F000				<input type="checkbox"/>	1	ST														

Abb.18 Normalarbeitsplan: „Vorgangsübersicht“ pflegen

In der erscheinenden Vorgangsübersicht ist der Vorgang (mindestens 3 waren notwendig), der Arbeitsplatz, an dem der Vorgang ausgeführt werden soll, einzugeben. Nicht erfasste Daten werden ebenfalls über den Arbeitsplatz automatisch eingefügt. Die Vorgangsdaten werden beliebig gepflegt.

Die oben genannte Vorgehensweise ist für alle Halbfabrikate gültig.

## → Normalarbeitsplan für Halbfabrikate pflegen Z102 – Z103

Material: Z102\_BWI\_F\_12\_01  
Werk: FD00  
Verkaufsbeleg:  
PSP-Element:  
Plangruppe:  
Gültigkeit  
Änderungsnummer:  
\* Stichtag: 25.05.2023  
Revisionsstand:  
Weitere Kriterien für die Planauswahl  
Werk:  
Plangruppenzähler:  
Status Plan:  
Planergruppe:  
Weiter

**Abb.19 Normalarbeitsplan: „Vorgangsübersicht“ pflegen**

Genauso gepflegt wie beim Endprodukt.

Material Z102\_BWI\_F\_12\_01  
Plan  
Plangruppe:  
\* Plangruppenzähler: 1  
\* Werk: FD00  
Länderkit  
Langtext vorhanden:  
Linie  
Linienhierarch.  
Allgemeine Angaben  
Löschkennung:  
\* Verwendung: 1  
\* Gesamtstatus: 4  
Planergruppe:  
Planungsarbeitsplatz:  
Sichern

**Abb.20 Normalarbeitsplan: „Vorgangsübersicht“ pflegen**

Genauso wie bei Fertigerzeugnis zu pflegen.

Normalarbeitsplan Ändern: Vorgangsübersicht																						
Normalarbeitsplan Ändern: Vorgangsübersicht																						
<input type="button" value="Vorherige Seite"/> <input type="button" value="Nächste Seite"/> <input type="button" value="Vorheriges Dokument"/> <input type="button" value="Nächstes Dokument"/> <input type="button" value="Referenz"/> <input type="button" value="Arbeitsplatz"/> <input type="button" value="Allokation"/> <input type="button" value="Folgen"/> <input type="button" value="FHM"/> <input type="button" value="Prüfmerkmale"/> <input type="button" value="Mehr"/>																						
Material:	Z102_BWI_F_12_01	Länderkit:	P/GrZ:	1																		
Folge:	0																					
Vorgangsübersicht																						
Vorg... Unte.	Arbeitsplatz	Werk	Steu...	Vorlagenc...	Beschreibung	La...	Fe...	Kl...	Be...	Pe...	Ve...	Un...	Basismenge	Vo...	Rüstzeit	Ein...	Leistung...	Maschinenzeit	Ein...	Leistung...	Personalzeit	Ein...
<input type="checkbox"/> 0010	PACK2F12	FD00	PD01		zusammenbauen	<input type="checkbox"/>	1	ST	10	MIN	15	MIN	10	MIN								
<input type="checkbox"/> 0020	PACK2F12	FD00	PD01		zusammen packen	<input type="checkbox"/>	1	ST	15	MIN	20	MIN	15	MIN								
<input type="checkbox"/> 0030	PACK2F12	FD00	PD01		Kabel verlöten	<input type="checkbox"/>	1	ST	5	MIN	10	MIN	20	MIN								

Abb.21 Normalarbeitsplan: „Vorgangsübersicht“ pflegen

Dies erfolgt auch analog zum Fertigerzeugnis.

#### → Halbfabrikat Z101 (Rechnereinheit)

Normalarbeitsplan Anlegen: Einstieg															
Material:	<input type="text" value="Z101_BWI_F_12_01"/>														
Werk:	<input type="text" value="FD00"/>														
Verkaufsbeleg:	<input type="text"/>														
Position:	<input type="text"/>														
PSP-Element:	<input type="text"/>														
Plangruppe:	<input type="text" value="50028200"/>														
Gültigkeit															
Änderungsnummer:	<input type="text"/>														
* Stichtag:	<input type="text" value="25.05.2023"/>														
Revisionsstand:	<input type="text"/>														
Weitere Daten															
Profil:	<input type="text"/>														

Abb.22 Normalarbeitsplan: „Einstiegsbild“ pflegen

Auch wieder analog zum Fertigerzeugnis

SAP

Normalarbeitsplan Anlegen: Kopfdetail

Material Z101\_BWI\_F\_12\_01 Rechnereinheit

Plan

Plangruppe: 50028200  
Plangruppenzähler: 3 Rechnereinheit  
\* Werk: FD00 Langtext vorhanden:

Linie

Linienhierarch.

Allgemeine Angaben

Löschvormerkung:   
\* Verwendung: 1 Fertigung  
\* Gesamtstatus: 4 Freigegeben allgemein  
Planergruppe:   
Planungarbeitsplatz:   
CAP Auftrag:   
Losgröße von:  Losgröße bis: 99.999.999 ST  
Plannummer alt:

Parameter für Dynamisierung/Prüfpunkte

Prüfpunkte:   
Teilloszuordnung: Teilloszuordnung nach Vorschlagswerten für Werk  
Probenahmeverfahren:   
Dynamisierungsebene:   
Dynamisierungsregel:

Weitere QM-Daten

**Abb.23 Normalarbeitsplan: „Kopfdetail“ pflegen**

Analog zum Endprodukt gepflegt.

SAP

Normalarbeitsplan Ändern: Vorgangsübersicht

Material Z101\_BWI\_F\_12\_01 Rechnereinheit PlGrZ. 3 Folge: 0

Vorgangsübersicht

Verg...	Unte...	Arbeitsplatz	Werk	Steu...	Vorlagensc...	Beschreibung	La...	Fe...	Kl...	Be...	Pe...	Ve...	Un...	Basismenge	Vo...	Rüstzeit	Ein...	Leistung...	Maschinenzeit	Ein...	Leistung...	Personalzeit	Ein...	Leistung...
<input type="checkbox"/>	0010	MONTAF12	FF00	P001		Komponente zusammenschräuben								1	ST	2	MIN	1	MIN	2	MIN			
<input type="checkbox"/>	0020	MONTAF12	FF00	P001		Komponente prüfen								1	ST	1	MIN	2	MIN	5	MIN			
<input type="checkbox"/>	0030	MONTAF12	FF00	P001		Komponente einpakken								1	ST	1	MIN	2	MIN	8	MIN			
<input type="checkbox"/>	0040		FF00											1	ST									

**Abb.24 Normalarbeitsplan: „Vorgangsübersicht“ pflegen**

Für die Rechnereinheit werden 3 Vorgänge wie bei den vorherigen Materialien eingetragen. Allerdings ist zu betonen, dass jedem Vorgang ein Arbeitsplatz zugeordnet ist. Die Vorgänge der Rechnereinheit werden spezifisch auf dem Arbeitsplatz „MONTAF12“ durchgeführt.

The screenshot shows the SAP interface for changing the normal work plan. The top bar displays "Normalarbeitsplan Ändern: MatKomponentenübersicht". The main area shows a table of components assigned to the assembly "Rechnereinheit".

D... St...	Weg	Pos...	Komponente	Menge	Sortierbegriff	M... P...	R... Vorgang	Folge	K. Materialkurztext	Postext	PostText	Stückliste ...	S... Kopfm...
<input type="checkbox"/>	0	0	0010 I201_BWI_F_12_01	1		ST L			Gehäuse			00028485	1 Z101_BI
<input checked="" type="checkbox"/>	0	0	0020 I202_BWI_F_12_01	1		ST L	<input type="checkbox"/>	0020 0	Motherboard bestückt			00028485	1 Z101_BI
<input type="checkbox"/>	0	0	0030 I203_BWI_F_12_01	1		ST L			Modem			00028485	1 Z101_BI
<input type="checkbox"/>	0	0	0040 I204_BWI_F_12_01	1		ST L			Festplatte			00028485	1 Z101_BI
<input type="checkbox"/>	0	0	0050 I205_BWI_F_12_01	1		ST L			CD RW Laufwerk			00028485	1 Z101_BI
<input type="checkbox"/>	0	0	0060	1		ST T			Nichts ändern!			00028485	Nichts ändern!

Abb.25 Normalarbeitsplan: „Komponentenzuordnung“ im System

Die Arbeitsplan-Komponentenzuordnung unterstützt uns bei der Erstellung und Fertigungsstückliste für die Montage.

Hier sieht man welche Komponenten man zum **Zusammenbau** der „Rechnereinheit“ braucht.

## 5- Terminierung der Losgröße „500“

Nun wollen wir uns die **Arbeitsvorgänge** zum **Zusammenbau** der „Rechnereinheit“ eine „**Terminierung**“ durchführen.

Dies erfolgt über folgenden Pfad:

Mehr → Zusätze → Terminierung → Terminieren

The screenshot shows the SAP interface for changing the normal work plan. The top bar displays "Normalarbeitsplan Ändern: Terminierungsübersicht". The main area shows a table of scheduled operations for the workpiece Z101\_BWI\_F\_12\_01.

Vrg		Arbeitsplatz	Spätester Start	Warten	Rüsten	Bearbeiten	Abrüsten	Liegen	Transport
<input type="checkbox"/>	Folge	0	Stammfolge						
<input type="checkbox"/>	0010	MONTAF12	31.05.2023 08:00:00	0,0	2,0 MIN	500,0 MIN	0,0 MIN	0,0	0,0
<input type="checkbox"/>	0020	MONTAF12	01.06.2023 09:33:43	0,0	1,0 MIN	1000,0 MIN	0,0 MIN	0,0	0,0
<input type="checkbox"/>	0030	MONTAF12	05.06.2023 12:37:43	0,0	1,0 MIN	1000,0 MIN	0,0 MIN	0,0	0,0

Abb.26 Normalarbeitsplan: „Terminierungsübersicht“ im System

Auf dem Bild sehen wir genau, wann die Vorgänge zur Bearbeitung der Rechnereinheit festgelegt sind. Im Folgenden wollen wir uns genauer anschauen, wie auf diese Terminierung gekommen wird.

**Zunächst einmal:** „1“ Arbeitstag wird bei mir auf „08 Std“ gesetzt. Das heißt „07 Std“ ohne Pause.

Also: 1 Arbeitstag = 08 Std = 08 Std \* 60 Min = 480 Min

Die „**Vorgangssplits**“ braucht man hierbei nicht, da die Vorgänge nicht parallel durchlaufen, sondern vorwärts, das heißt eins nach dem anderen. (In dem Fall also „1“). Die drei Vorgänge laufen nämlich nur auf demselben Arbeitsplatz (MONTAF12) nacheinander durch.

Bezogen auf die Formel:

$$\text{Bearbeitungszeit} = \text{Maschinenzeit} * \text{Vorgangsmenge} / \text{Basismenge} / \text{Vorgangssplitts}$$

**Fall: Vorgang „0010“:**

Start: 31.05.2023

Uhrzeit: 08:00:00

Ende: 01:06:2023

Uhrzeit: 09:33:43 (wird am folgenden Tag fortgesetzt)

Bearbeitungszeit: 500 Min

Maschinenzeit = 1; Vorgangsmange = 500 Stück; Basismenge = 1; Vorgangssplitts = 1

Bearbeitungszeit =  $1 * 500 / 1 / 1 = 500 \text{ Min (Im System)}$

Bearbeitungszeit(manuell) = 500 Stück \* 1 Min (Maschinenzeit) + 1 Min (Rüstzeit) \* 8(Arbeitstag mit Pause) / 7(Arbeitstag ohne Pause)

Bearbeitungszeit(manuell) = **573.71**

**573.71 Min – 480 Min** (Dauer für 1 Arbeitstag bei mir) = **93.71 Min** (Der Vorgang wird also am **01.06.2023** fortgesetzt und dann um 09:33:43 beendet). Dies entspricht circa. **1H33Min**

**Fall: Vorgang „0020“:**

Start: 01:06:2023

Uhrzeit: 09:34:43(+ 1 Min Rüstzeit)

Ende: 05:06:2023 (Von Samstag bis Sonntag ist Wochenende, deswegen wird es nicht bearbeitet.)

Uhrzeit: 12:47:43

Bearbeitungszeit: 1000 Min

Maschinenzeit = 2; Vorgangsmange = 500 Stück; Basismenge = 1; Vorgangssplitts = 1

Bearbeitungszeit =  $1 * 1000 / 1 / 1 = 1000 \text{ Min (Im System)}$

Bearbeitungszeit(manuell) = 500 Stück \* 2 Min (Maschinenzeit) + 1 Min (Rüstzeit) \* 8(Arbeitstag mit Pause) / 7(Arbeitstag ohne Pause)

Bearbeitungszeit(manuell) = **1144 Min**

**480 – 93.71 Min = 386.29 Min** (stehen zur Verfügung)

**1144 Min – 386.29 Min = 757.71 Min** (am 02.06.2023)

**757.71 Min - 386.29 Min = 371.42 Min** (bleiben übrig)

**Fall: Vorgang „0030“:**

Start: 31.05.2023

Uhrzeit: 08:00:00

Ende: 01:06:2023

Uhrzeit: 09:33:33

Bearbeitungszeit: 1000 Min

Maschinenzeit = 2; Vorgangsmenge = 500 Stück; Basismenge = 1; Vorgangssplitts = 1

Bearbeitungszeit =  $1 * 1000 / 1 / 1 = 1000$  Min (Im System)

Bearbeitungszeit(manuell) = 500 Stück \* 2 Min (Maschinenzeit) + 1 Min (Rüstzeit) \* 8(Arbeitstag mit Pause) / 7(Arbeitstag ohne Pause)

Bearbeitungszeit(manuell) = **1144 Min**

480 – 371.42 Min = **108.58 Min** (stehen übrig am laufenden Tag)

1144 Min – 108.58 Min = **1035 Min**

Das heißt der Vorgang 0030 wird noch Ca 2 Tage weiter bearbeitet. So gesehen endet sich der Vorgang höchstwahrscheinlich am „**07.06.2023**“

Als nächstes folgt die „**Fertigungsversion**“.

## **6- Fertigungsversion**

Im Folgenden sind die Fertigungsversionen für die „Rechnereinheit“, „Länderkit“, „Softwarekit“ und „Fertigerzeugnis“.

Die Fertigungsversion bestimmt, welche Stücklistenalternative mit welchem Plan verwendet wird, um ein Material zu fertigen. In der Fertigungsversion kann man ZB die Kombination aus Stücklisten und Arbeitsplänen pflegen. Das heißt also, für jede Komponente jeder Stückliste wird festgelegt, in welchem Vorgang die Stückliste verwendet wird.

Die Fertigungsversion korrekt, wenn da sichtbar ist, dass der Plan und die Stückliste vorhanden sind.



## Detail Fertigungsversion



Stand 25.05.2023/23:35:47

Material Z101\_BWI\_F\_12\_01  
Plant Fulda

Werk FD00

Fertigungsversion 001  
gültig von 25.05.2023  
Losgröße von 0  
Sperre Nicht gesperrt  
gültig bis 31.12.9999  
Losgröße bis 9999.999.999,999  
Basis ME ST

Feinplanung Plantyp N Plangruppe 50028200 Alternative 3

Zeitraum von	Zeitraum bis	F W Beschreibung Fehler/Warnung
Losgröße von	Losgröße bis	
25.05.2023	31.12.9999	Plan ist vorhanden
99.999.999	ST	

Stückliste Alternative 1 Anwendung 1

Zeitraum von	Zeitraum bis	F W Beschreibung Fehler/Warnung
Losgröße von	Losgröße bis	
25.05.2023	31.12.9999	Stückliste ist vorhanden
999999999,999	ST	

Beenden

Rechnereinheit



Stand 25.05.2023/23:42:24

Material Z102\_BWI\_F\_12\_01

Werk FD00

Plant Fulda

Fertigungsversion 001

Sperre Nicht gesperrt

gültig von 25.05.2023

gültig bis 31.12.9999

Losgröße von 0

Losgröße bis 9999.999.999,999

Basis ME ST

Feinplanung Plantyp N Plangruppe 50028200 Alternative 1

Zeitraum von	Zeitraum bis	F W Beschreibung Fehler/Warnung
Losgröße von	Losgröße bis	
25.05.2023	31.12.9999	Plan ist vorhanden
99.999.999	ST	

Stückliste Alternative 1 Anwendung 1

Zeitraum von	Zeitraum bis	F W Beschreibung Fehler/Warnung
Losgröße von	Losgröße bis	
25.05.2023	31.12.9999	Stückliste ist vorhanden
9999999999,999	ST	

Beenden

**Länderkit**



## Detail Fertigungsversion



Stand 25.05.2023/23:47:52

Material Z103\_BWI\_F\_12\_01  
Plant Fulda

Werk FD00

Fertigungsversion 003 Sperre Nicht gesperrt  
gültig von 25.05.2023 gültig bis 31.12.9999  
Losgröße von 0 Losgröße bis 9999.999.999,999  
Basis ME ST

Feinplanung Plantyp N Plangruppe 50028200 Alternative 2

Zeitraum von Losgröße von	Zeitraum bis Losgröße bis	F W Beschreibung Fehler/Warnung
25.05.2023 99.999.999	31.12.9999 ST	Plan ist vorhanden

Stückliste Alternative 1 Anwendung 1

Zeitraum von Losgröße von	Zeitraum bis Losgröße bis	F W Beschreibung Fehler/Warnung
25.05.2023 999999999,999	31.12.9999 ST	Stückliste ist vorhanden



Softwarekit

☰
Detail Fertigungsversion
X

---

Stand 25.05.2023/23:52:31

---

Material F_101_BWI_F_12_01	Werk FD00
Plant Fulda	

---

Fertigungsversion 004	Sperre Nicht gesperrt
gültig von 25.05.2023	gültig bis 31.12.9999
Losgröße von 0	Losgröße bis 9999.999.999,999
	Basis ME ST

---

Feinplanung	Plantyp	N	Plangruppe	50028185	Alternative 1
-------------	---------	---	------------	----------	---------------

Zeitraum von	Zeitraum bis	F W Beschreibung Fehler/Warnung	
Losgröße von	Losgröße bis		
25.05.2023	31.12.9999 99.999.999	ST	Plan ist vorhanden

---

Stückliste	Alternative 1	Anwendung 1
------------	---------------	-------------

Zeitraum von	Zeitraum bis	F W Beschreibung Fehler/Warnung	
Losgröße von	Losgröße bis		
25.05.2023	31.12.9999 9999999999,999	ST	Stückliste ist vorhanden

✓ Q Q<sup>+</sup> ↶ Beenden ✖

## Fertigerzeugnis

### 7- Drückliste Arbeitsplan

**SAP**

Druckliste Arbeitsplan

Mehr ▾

---

**Druckliste Arbeitsplan**

---

Material Z101_BWI_F_12_01	Werk FD00		
Rechnereinheit			
Plangr. 50028200	PlGrZ. 3	Rechnereinheit	
LGr. von	0	LGr. bis	99.999.999
Verwendung 1	Status 4	Werk FD00	

---

Folge	0	Flg.Art	Stammfolge
Vorgang	0010	ArbPlatz	MONTAF12 Komponente zusammenschrauben
		SteuSchl.	PDO1
		Basismenge	1 ST
		Rüstzeit	2 MIN Maschine
		Personalzt.	2 MIN
Vorgang	0020	ArbPlatz	MONTAF12 Komponente prüfen
		SteuSchl.	PDO1
		Basismenge	1 ST
		Rüstzeit	1 MIN Maschine
		Personalzt.	5 MIN
Vorgang	0030	ArbPlatz	MONTAF12 Komponente einpacken
		SteuSchl.	PDO1
		Basismenge	1 ST
		Rüstzeit	1 MIN Maschine
		Personalzt.	8 MIN

---

**Druckliste Arbeitsplan**

---

Material Z102_BWI_F_12_01	Werk FD00		
Länderkit			
Plangr. 50028200	PlGrZ. 1	Länderkit	
LGr. von	0	LGr. bis	99.999.999
Verwendung 1	Status 4	Werk FD00	

---

Folge	0	Flg.Art	Stammfolge
Vorgang	0010	ArbPlatz	PACK2F12 zusammenbauen
		SteuSchl.	PDO1
		Basismenge	1 ST
		Rüstzeit	10 MIN Maschine
		Personalzt.	10 MIN
Vorgang	0020	ArbPlatz	PACK2F12 zusammen packen
		SteuSchl.	PDO1
		Basismenge	1 ST
		Rüstzeit	15 MIN Maschine
		Personalzt.	15 MIN
Vorgang	0030	ArbPlatz	PACK2F12 Kabel verlöten
		SteuSchl.	PDO1
		Basismenge	1 ST
		Rüstzeit	5 MIN Maschine
		Personalzt.	20 MIN

Druckliste Arbeitsplan					
Material Z103_BWI_F_12_01		Werk FD00			
Softwarekit					
Plangr.	50028200	PjGrZ.	2	Softwarekit	
LGr. von	0	LGr. bis	99.999.999	ST	
Verwendung 1		Status	4	Werk	FD00
Folge	0	Flg.Art	Stammfolge		
Vorgang	0010	Arbplatz	PACK2F12	Kabel einstöppeln	
		SteuSchl.	PD01		
		Basismenge	1 ST		
		Rüstzeit	5 MIN	Maschine	10 MIN
		Personalzts.	15 MIN		
Vorgang	0020	ArbPlatz	PACK2F12	Kabel verlöten	
		SteuSchl.	PD01		
		Basismenge	1 ST		
		Rüstzeit	10 MIN	Maschine	15 MIN
		Personalzts.	10 MIN		
Vorgang	0030	ArbPlatz	PACK2F12	prüfen	
		SteuSchl.	PD01		
		Basismenge	1 ST		
		Rüstzeit	15 MIN	Maschine	10 MIN
		Personalzts.	20 MIN		

Auf der Drückliste eines Arbeitsplanes kann man klar erkennen, welche Komponente auf welchem Arbeitsplatz wie(Vorgängen) zusammengebaut werden.

## Fiori-Ansicht

Abb.27 Normalarbeitsplan: „FIORI-Bereich“

Hierüber kann man relativ einfacher navigieren.

Hier wurden die Kacheln „Stückliste anzeigen“, „Mehrstufige Stücklistenauflösung anzeigen“, „Stückliste für Komponente suchen“, „Einkaufsinfosatz anlegen“, „Arbeitsplan anzeigen“, „Arbeitsplatz anzeigen“ gebastelt.

**Abb.28 Normalarbeitsplan: „FIORI-Bereich“ Positionsübersicht Allgemein**

Hierbei haben wir als Beispiel die Stücklistenübersicht des Endprodukts über die FIORI-Oberfläche anzeigen lassen.