

# Produktionsplanung und - steuerung (PP)

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

#### Produkt

S/4HANA 2020 Global Bike

Fiori

#### Level

Bachelor Master Anfänger

#### **Fokus**

Produktionsplanung und -steuerung

#### Autoren

Michael Boldau Bret Wagner Stefan Weidner

#### Version

4.0

## Letzte Änderung

September 2021

#### **MOTIVATION**

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

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

#### VORAUSSETZUNGEN

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

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

#### **BEMERKUNG**

Diese Fallstudie verwendet die Modellfirma Global Bike.





# Prozessübersicht

Lernziel Verstehen und Ausführen eines integrierten Fertigungsprozesses.

Zeit 130 Min.

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

**Beteiligte Mitarbeiter** Jun Lee (Produktionsvorarbeiter)

Hiro Abe (Werksmanager Dallas) Lars Iseler (Fertigungsbeauftragter)

Susanne Castro (Lagereingangsbuchhalter)

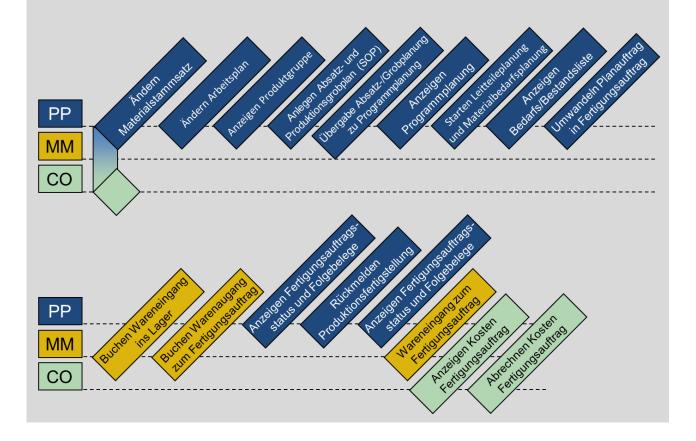
Sanjay Datar (Lagerangestellter)

Michael Brauer (Produktionsstättenarbeiter 4)

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

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

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



## Inhaltsverzeichnis

Prozessübersicht		
Schritt 2: Ändern Arbeitsplan	Prozessübersicht	2
Schritt 3: Anzeigen Produktgruppe	Schritt 1: Ändern Materialstammsatz	4
Schritt 4: Anlegen Absatz- und Produktionsgrobplan (SOP)	Schritt 2: Ändern Arbeitsplan	8
Schritt 5: Übergabe Absatz-/Grobplanung zu Programmplanung 19 Schritt 6: Anzeigen Programmplanung 22 Schritt 7: Starten Leitteileplanung und Materialbedarfsplanung 24 Schritt 8: Anzeigen Bedarfs/Bestandsliste 27 Schritt 9: Umwandeln Planauftrag in Fertigungsauftrag 30 Schritt 10: Buchen Wareneingang ins Lager 33 Schritt 11: Buchen Warenausgang zum Fertigungsauftrag 37 Schritt 12: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus 40 Schritt 13: Rückmelden Produktionsfertigstellung 44 Schritt 14: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus 46 Schritt 15: Wareneingang zum Fertigungsauftrag 48 Schritt 16: Anzeigen Kosten Fertigungsauftrag 50 Schritt 17: Abrechnen Kosten Fertigungsauftrag 52	Schritt 3: Anzeigen Produktgruppe	12
Schritt 6: Anzeigen Programmplanung	Schritt 4: Anlegen Absatz- und Produktionsgrobplan (SOP)	15
Schritt 7: Starten Leitteileplanung und Materialbedarfsplanung	Schritt 5: Übergabe Absatz-/Grobplanung zu Programmplanung	19
Schritt 8: Anzeigen Bedarfs/Bestandsliste	Schritt 6: Anzeigen Programmplanung	22
Schritt 9: Umwandeln Planauftrag in Fertigungsauftrag	Schritt 7: Starten Leitteileplanung und Materialbedarfsplanung	24
Schritt 10: Buchen Wareneingang ins Lager	Schritt 8: Anzeigen Bedarfs/Bestandsliste	27
Schritt 11: Buchen Warenausgang zum Fertigungsauftrag	Schritt 9: Umwandeln Planauftrag in Fertigungsauftrag	30
Schritt 12: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus	Schritt 10: Buchen Wareneingang ins Lager	33
Schritt 13: Rückmelden Produktionsfertigstellung	Schritt 11: Buchen Warenausgang zum Fertigungsauftrag	37
Schritt 14: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus	Schritt 12: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus	40
Schritt 15: Wareneingang zum Fertigungsauftrag	Schritt 13: Rückmelden Produktionsfertigstellung	44
Schritt 16: Anzeigen Kosten Fertigungsauftrag	Schritt 14: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus	46
Schritt 17: Abrechnen Kosten Fertigungsauftrag	Schritt 15: Wareneingang zum Fertigungsauftrag	48
	Schritt 16: Anzeigen Kosten Fertigungsauftrag	50
1 Ticlausforderung	PP Herausforderung	



#### Schritt 1: Ändern Materialstammsatz

Aufgabe Bereiten Sie einen Materialstammsatz für die Bedarfsplanung vor.

Zeit 20 Min.

**Beschreibung** Um Global Bike's Deluxe Touring Bikes (schwarz, silber und rot) planen zu können, müssen deren Materialstammsätze vorbereitet werden, indem diese Datensätze um planungsrelevante Daten erweitert werden.

Name (Stelle) Jun Lee (Produktionsvorarbeiter)

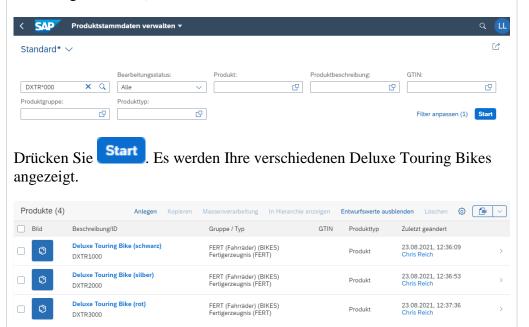
Um die Sichten eines Materials zu ändern, nutzen Sie die App *Produktstammdaten verwalten* im Bereich *Production Planning and Execution*.

Produktstammdaten verwalten



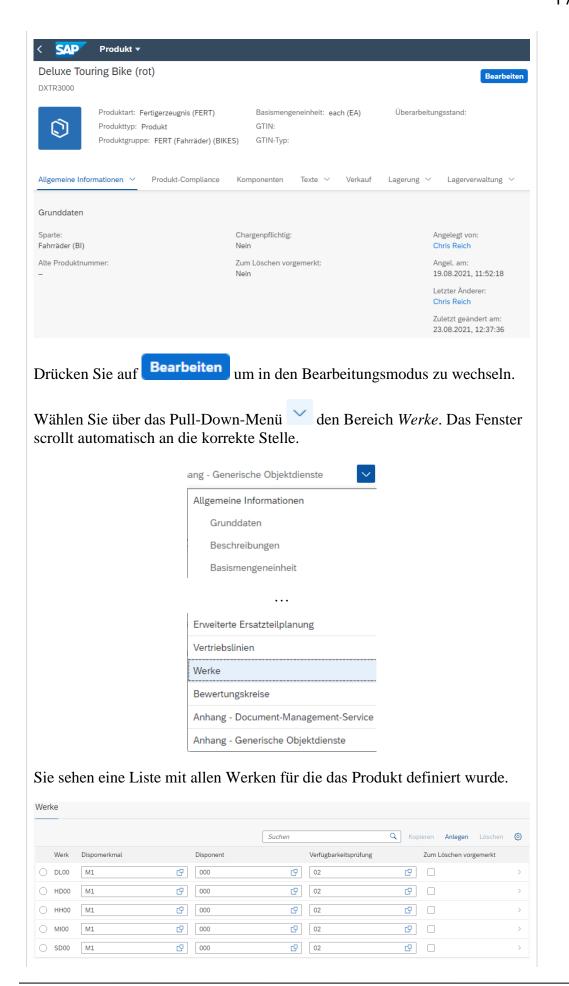
Geben Sie in der Suchmaske **DXTR\*###** (ersetzen Sie ### durch Ihre dreistellige Nummer) im Suchfeld ein.

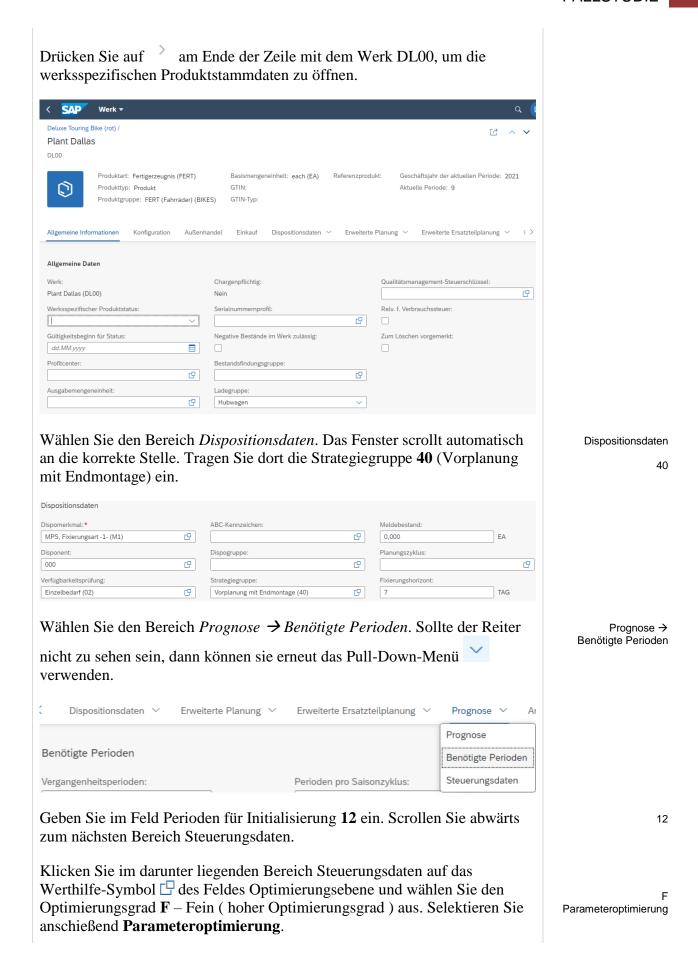
DXTR3###



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

Werke





(Grundwert) <b>0,20</b> , bei Be	ättungsfaktoren. Geben Si etafaktor (Trendwert) <b>0,10</b> ei Deltafaktor (MAD) <b>0,3</b>	, bei Gammafaktor	0,20 0,10 0,30 0,30
Benötigte Perioden	, , ,		·
	D. I. S. II	5	
Vergangenheitsperioden:  120 MON	Perioden pro Saisonzyklus:  12 MON	Fixierte Perioden:  0 MON	
Prognoseperioden:	Perioden für Initialisierung:		
12 MON	12 MON		
Steuerungsdaten			
-	Cowightungegruppe	Betafaktor:	
Initialisierungskennzeichen:  Initialisierung durch das System (X)	Gewichtungsgruppe:	0,10	
Modellauswahlkennzeichen:	Prognosemodell automatisch zurücksetzen:	Gammafaktor:	
		0,30	
Optimierungsebene:	Paramteroptimierung:	Deltafaktor:	
Fein (hoher Optimierungsgrad) (F)	✓	0,30	
Signalgrenze:	Korrekturfaktoren:		
4,000			
Modellauswahlverfahren:	Alphafaktor:		
Analytisches Modellauswahlverfahren (2)	0,20		
_	um Ihre Änderungen an siert den Stammdatensatz e entsprechende Meldung a	für das Material	
	Stammdatensatz gesicher	t	
zurückzukehren.  Wiederholen Sie dieselbe Touring Bike. Beginnen	Sie dabei mit dem silberne	und das schwarze Deluxe en ( <b>DXTR2</b> ###) und	DXTR2###
	ßend das schwarze Fahrra	`	DXTR1###
Klicken Sie auf	, um zum SAP Fiori Laur	ichpad zurückzukehren.	



## Schritt 2: Ändern Arbeitsplan

Aufgabe Ändern Sie den Arbeitsplan eines Fertigerzeugnisses.

Zeit 15 Min.

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

Name (Stelle) Jun Lee (Produktionsvorarbeiter)

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

Um den Arbeitsplan zu ändern, nutzen Sie im Bereich *Production Planning* and *Execution* die App *Arbeitsplan ändern*.

Arbeitsplan ändern



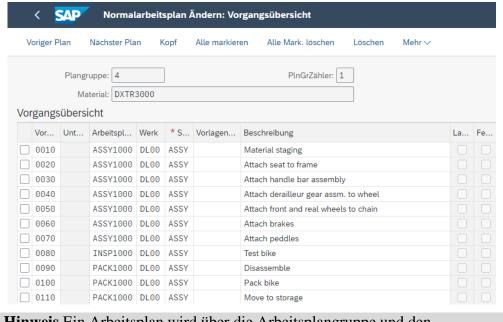
Eine neue Browser Registerkarte öffnet sich.

anschließend Vorgänge

Geben Sie die Materialnummer Ihres roten Deluxe Touring Fahrrads (**DXTR3**###) ein. Im Feld Werk geben Sie die Nummer der Global Bike Fabrik in Dallas (**DL00**) an.

DXTR3### DL00

<	SAP	Normala	ırbeitsplan <i>İ</i>	Andern: Einstieg
Kopf	Pläne	Folgen	Vorgänge	Mehr ∨
		Materia	ıl: DXTR3000	
		Wer	k: DL00	
	,	Verkaufsbele	g:	Position:
		PSP-Elemen	t:	
		Plangruppe	e:	
Stelle	n Sie auf	Serdem sic	her dass d	as Feld Plangruppe leer ist. Drücken Sie



**Hinweis** Ein Arbeitsplan wird über die Arbeitsplangruppe und den Plangruppenzähler definiert. Außerdem enthält der Arbeitsplan Referenzen zum Material, dessen Fertigung durch den Plan beschrieben wird.

Neben der Standardfolge kann er zudem parallele oder alternative Folgen besitzen. Der Arbeitsplan enthält neben den Vorgabewerten auch die Zeitelemente, die für die Terminierung der Vorgänge relevant sind. Die Vorgänge im Arbeitsplan können jeweils eine eigene Basismenge enthalten, auf die sich die Zeitelemente beziehen.

Wählen Sie Allokation um eine Liste aller Komponenten anzuzeigen. Wird dies nicht angezeigt finden Sie den Eintrag im Pull-Down-Menü unter Mehr Allokation.

Markieren Sie dort die Zeilen Touringrahmen-Rot (**TRFR3**###) und Touringsitz Bauteile (**TRSK1**###).

Pos	Positionsübersicht							
	Du	St	Weg	Pos	Komponente	Menge		
		0	0	0010	TRWA1000	2		
<b>✓</b>		0	0	0020	TRFR3000	1		
		0	0	0030	DGAM1000	1		
<b>✓</b>		0	0	0040	TRSK1000	1		
		0	0	0050	TRHB1000	1		
		0	0	0060	PEDL1000	1		
		0	0	0070	CHAN1000	1		
		0	0	0080	BRKT1000	1		
		0	0	0090	WDOC1000	1		
		0	0	0100	PCKG1000	1		

TRFR3### TRSK1###

0020

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



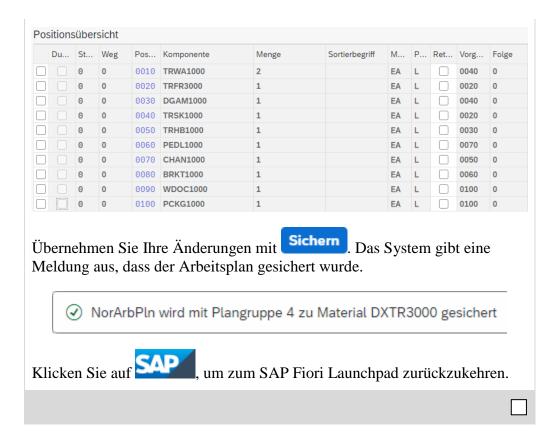
Zurück in der *MatKomponentenübersicht* können Sie sehen, dass nun beide Komponenten dem Vorgang 0020 zugeordnet wurden



Wiederholen Sie diesen Prozess für alle weiteren Komponenten und ordnen Sie diesen den unten angegebenen Vorgängen zu.

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

TRHB1## - 0030
TRWA1## - 0040
DGAM1## - 0040
CHAN1## - 0050
BRKT1## - 0060
PEDL1## - 0070
WDOC1## - 0100
PCKG1## - 0100





## Schritt 3: Anzeigen Produktgruppe

Aufgabe Lassen Sie sich eine Produktgruppe anzeigen.

Zeit 5 Min.

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

Name (Stelle) Jun Lee (Produktionsvorarbeiter)

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

Produktgruppe

Um sich die Produktgruppe des Deluxe Touring Fahrrads anzeigen zu lassen, nutzen Sie die App *Produktgruppe anzeigen* im Bereich *Production Planning and Execution*.

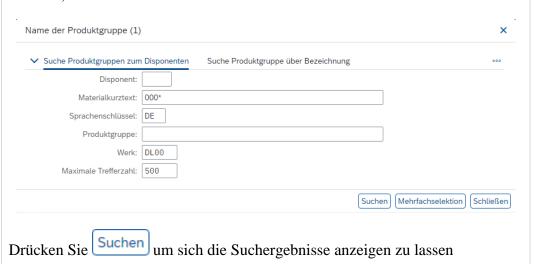
Produktgruppe anzeigen

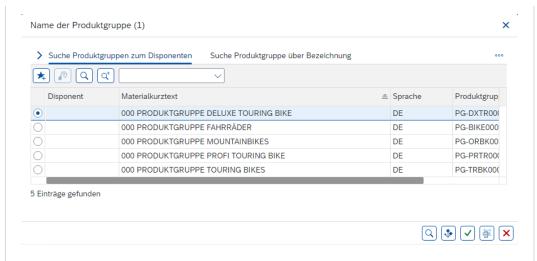


In der Ansicht *Produktionsgruppe anzeigen: Einstieg* suchen Sie im Feld Produktgruppe Ihre Gruppe für die Deluxe Touring Bikes aus. Drücken Sie dazu das Werthilfe-Symbol ☐ und geben Sie im Popup ###\* in dem Feld Materialkurztext ein. Denken Sie daran ### durch Ihre dreistellige Nummer zu ersetzen, z.B. 009\* wenn Ihre Nummer 009 ist. Geben Sie **DL00** als Werk an.

###\*

DL00





Sie sehen eine Liste all Ihrer Produktgruppen, z.B. für Mountainbikes oder Touring Bikes. Die Gruppe der Deluxe Touring Bikes (PG-DXTR###) ist

bereits selektiert, klicken Sie auf <u>um die Auswahl zu übernehmen.</u>

Die Produktgruppe wurde übernommen, prüfen Sie zusätzlich ob als Werk **DL00** eingegeben ist.

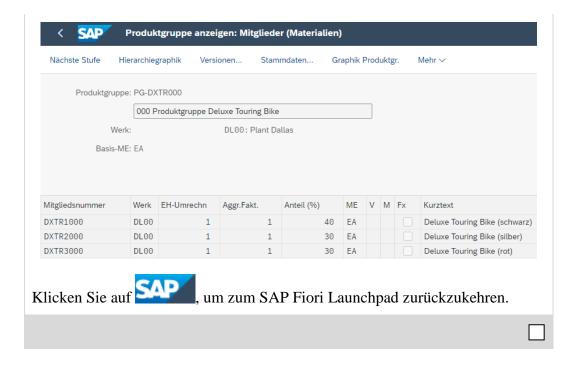


Drücken Sie Enter um sich die Produktgruppendetails anzeigen zu lassen.

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

PG-DXTR###

DL00





## Schritt 4: Anlegen Absatz- und Produktionsgrobplan (SOP)

Aufgabe Legen Sie einen SOP für eine Produktgruppe an.

Zeit 20 Min.

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

Name (Stelle) Jun Lee (Produktionsvorarbeiter)

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

Um einen SOP anzulegen, nutzen Sie im Bereich *Production Planning and Execution* die App *Anlegen Produktionsgrobplanung*.

Anlegen Produktionsgrobplanung

Anlegen Produktionsgrobplanung



Vergewissern Sie sich, dass als Produktgruppe PG-DXTR### und als Werk

**DL00** eingetragen ist. Drücken Sie dann auf

Aktive Version

PG-DXTR### DL00

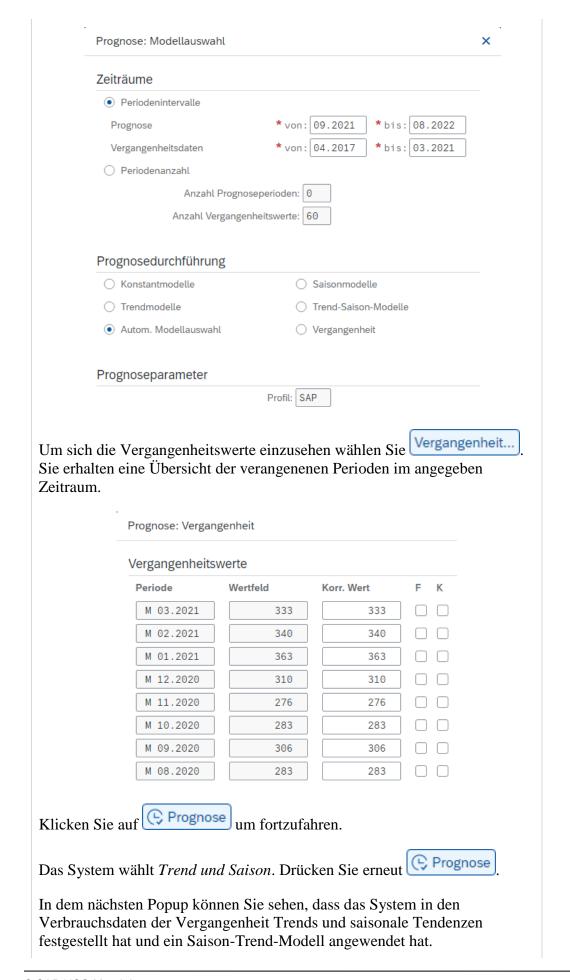
Notieren Sie sich die Versionsnummer:

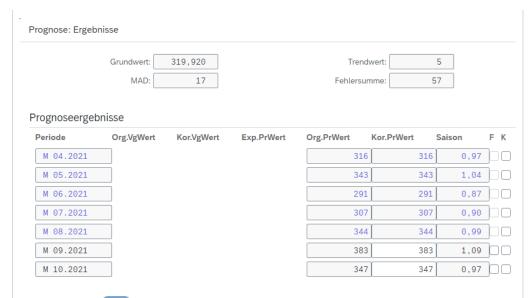
In der Menüleiste wählen Sie:

Mehr ▶ Bearbeiten ▶ Absatzplan erstellen ▶ Prognose...

Wählen Sie **Periodenintervalle**, Prognose von **akt. Monat/akt. Jahr** bis **vorher. Monat/nächstes Jahr** und Vergangenheitsdaten von **04.2017** bis **03.2021**. Für die Prognosedurchführung wählen Sie **Autom.Modellauswahl** 

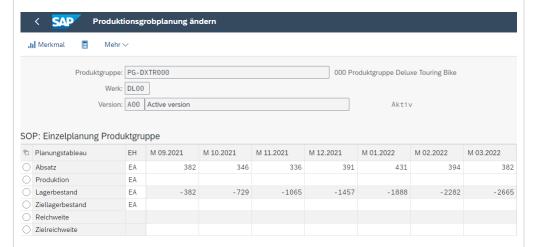
Periodenintervalle akt. Monat/akt. Jahr vorh. Mon./nächst. Jahr 04.2017 03.2021 Autom. Modellauswahl





Drücken Sie , die Verkaufsprognose wurde in den SOP übernommen.

Sehen Sie sich die Planungtabelle an. Beachten Sie, dass Ihre Werte von dem Screenshot abweichen können.



Als Zielreichweite tragen Sie für jede Prognoseperiode bitte den Wert 5 ein.

SO	SOP: Einzelplanung Produktgruppe									
	Planungstableau	EH	M 09.2021	M 10.2021	M 11.2021	M 12.2021	M 01.2022	M 02.2022	M 03.2022	
0	Absatz	EA	382	346	336	391	431	394	382	
0	Produktion	EA								
0	Lagerbestand	EA	-382	-729	-1065	-1457	-1888	-2282	-2665	
0	Ziellagerbestand	EA								
0	Reichweite									
0	Zielreichweite		5	5	5	5	5	5	5	

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

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

5

In der Menüleiste wählen Sie:

#### Mehr ▶ Bearbeiten ▶ Prod.plan erstellen ▶ Absatzsynchron

Beachten Sie die Änderungen in den Zeilen Produktion und Lagerbestand. Der Produktionsplan wurde so erstellt, dass er die Absatzprognose erfüllt.

SOP: Einzelplanung Produktgruppe									
	Planungstableau	EH	M 09.2021	M 10.2021	M 11.2021	M 12.2021	M 01.2022	M 02.2022	M 03.2022
0	Absatz	EA	382	346	336	391	431	394	382
0	Produktion	EA	382	346	336	391	431	394	382
0	Lagerbestand	EA							
0	Ziellagerbestand	EA							
0	Reichweite								
0	Zielreichweite		5	5	5	5	5	5	5

Wählen Sie nun in der Menüleiste:

#### Mehr ▶ Bearbeiten ▶ Prod.plan erstellen ▶ Zielreichweite

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

Sehen Sie sich erneut die Planungtabelle an. Beachten Sie, dass Ihre Werte von dem Screenshot abweichen können.

SOP: Einzelplanung Produktgruppe										
	Planungstableau	EH	M 09.2021	M 10.2021	M 11.2021	M 12.2021	M 01.2022	M 02.2022	M 03.2022	
0	Absatz	EA	382	346	336	391	431	394	382	
0	Produktion	EA	445	338	336	398	437	394	373	
0	Lagerbestand	EA	63	55	56	63	69	70	61	
0	Ziellagerbestand	EA								
0	Reichweite		5	5	5	5	5	5	5	
0	Zielreichweite		5	5	5	5	5	5	5	

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

Übernehmen Sie den SOP mit Sichern. Sie erhalten eine Systemmeldung und gelangen zurück in den Einstiegsbildschirm.

⊘ Ihre Planung wird unter Versionsnummer A00 gesichert

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



## Schritt 5: Übergabe Absatz-/Grobplanung zu Programmplanung

Aufgabe Übergeben Sie die Absatz-/Grobplanung zur Programmplanung.

Zeit 10 Min.

**Beschreibung** Übergeben Sie die Absatz-/Grobplanung zur Programmplanung.

Name (Stelle) Jun Lee (Produktionsvorarbeiter)

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

Um die Absatz-/Grobplanung zur Programmplanung zu übergeben, nutzen Sie die App *Übergabe Plandaten an die Programmplanung* im Bereich *Production Planning and Execution*.

Übergabe Plandaten an die Programmplanung

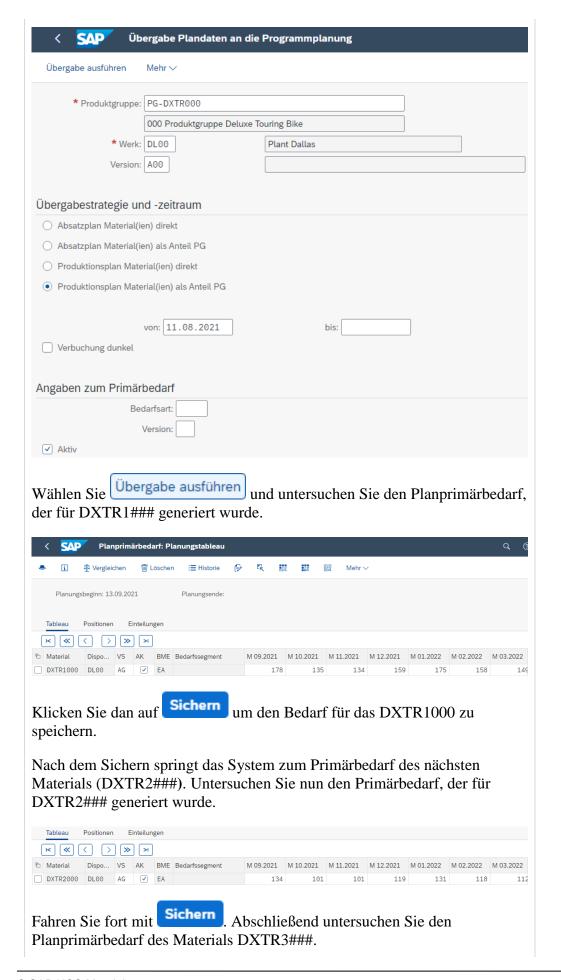
Übergabe Plandaten an die Pro-... Übergabe Plandaten...

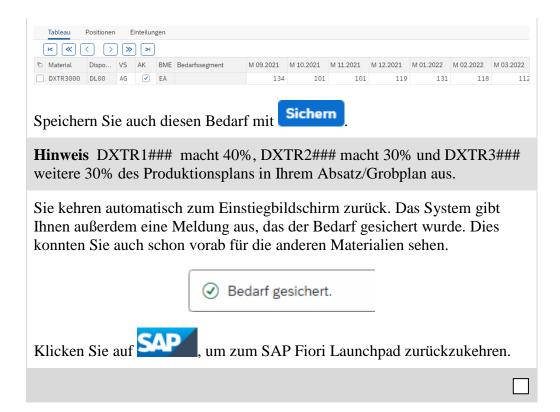


Geben Sie die Produktgruppe **PG-DXTR###**, das Werk **DL00** und die in der vorherigen Aufgabe von Ihnen notierte Version **A00** ein.

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

PG-DXTR###
DL00
A00
Produktionsplan
Material(ien) als Anteil
PG
Verbuchung dunkel







## Schritt 6: Anzeigen Programmplanung

**Aufgabe** Überprüfen Sie die Bedarfe für eine Produktgruppe.

Zeit 10 Min.

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

Name (Stelle) Hiro Abe (Werksmanager Dallas)

Um sich die Planbedarfe anzusehen, nutzen Sie im Bereich Production Planning and Execution die App Planprimärbedarfe pflegen.

Planprimärbedarfe pflegen



Sie erhalten eine Willkommensnachricht eingeblendet mit der Information, dass Sie noch keinem Zuständigkeitsbereich angehören. Bestätigen Sie diese

Sie werden automatisch weitergeleitet.

Sie gelangen in den Bildschirm Mein Zuständigkeitsbereich mit einer Liste an vorhandenen Werken. Setzen Sie Ihre Zuständigkeit für das Werk **DL00**.

DL00



Das Werk in Dallas (DL00) ist bereits vorausgewählt. Geben Sie nun als Suchbegriff DXTR\*### und ändern wählen Sie für das Feld Version aktiv nein ab und selektieren Sie dafür ja. x Q Plant Dallas (... x Zuletzt geändert Datum/Zeit: dd.MM.yyyy - dd.MM.... Monatlich (M) Filter anpassen (4) Start ja 🗙 Materialien (2.999) Bearbeiten 💿 🛅 🗸 um die Suche mit den neuen Kriterien auszuführen. Drücken Sie Ihnen werden nun Ihre drei Deluxe Touring Bikes angezeigt. Materialien (3) iten 💮 📵 🗸 Genauigkeit - letzter Version Monat aktiv Material Werk DXTR10 Plant Dallas 13.09.2021 DXTR20 00 Plant Dallas 99999 % 100 % 13.09.2021 Plant Dallas DXTR30 00 99999 % 0 % 100 % 13.09.2021 Bearbeiten (3) Markieren Sie alle drei Zeilen und klicken Sie auf Sehen Sie die geplanten unabhängigen Bedarfe für die Deluxe Touring Bike Produktgruppe für alle 3 Materialien an. < SAP PPBs bearbeiten ▼ Mengen pro Periode bearbeiten (3) Sept. 15, 2021 ME M09.2021 M10.2021 M11.2021 M12.2021 M01.2022 M02.2022 JA EΑ 178 JA 💮 101 119 131 118 DXTR2000 (DL00 / DL00 / AG / VSF) EΑ 134 101 112 DXTR3000 (DL00 / DL00 / AG / VSF) um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.

DXTR\*### nein ja



## Schritt 7: Starten Leitteileplanung und Materialbedarfsplanung

Aufgabe Starten Sie die Leitteileplanung.

Zeit 10 Min.

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

Name (Stelle) Jun Lee (Produktionsvorarbeiter)

Um die Leitteileplanung zu starten, nutzen Sie im Bereich *Production Planning and Execution* die App *MRP Lauf einplanen – Produktionsplanung mit MRP durchführen*.

MRP Lauf einplanen

MRP Lauf einplanen Produktionsplanung ...



Geben Sie Ihr Material **DXTR3###**, sowie als Werk **DL00** ein.

DXTR3### DL00

Die Steuerungsparameter können übernommen werden und sollten vom System wie folgt ausgefüllt sein:

• Verarbeitungsschlüssel:	<b>NETCH</b> (Net-Change im gesamten	NETCH
	Horizont)	2
• Bestellanf. erstellen:	2 (Bestellanforderung im	_
	Eröffnungshorizont)	3
<ul> <li>Lieferplaneinteilung:</li> </ul>	3 (Grundsätzlich Lieferplaneinteilungen)	
• Dispoliste erstellen:	1 (Grundsätzliche Dispositionsliste)	1
• Planungsmodus:	1 (Planungsdaten anpassen (Normalmodus))	1
• Terminierung:	1 (Eckterminbestimmung für Planaufträge)	1

Selektieren Sie Materialliste anzeigen.

Materialliste anzeigen

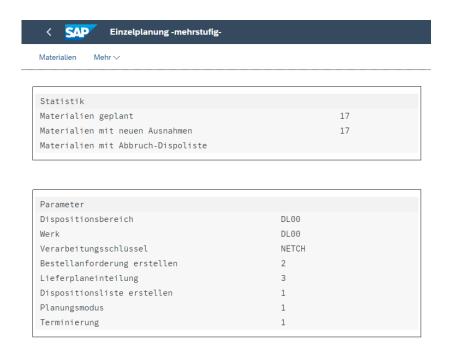
< SAP Einzelplanung -mehrstufig-							
Mehr∨							
* Material: DXTR3000							
Dispobereich:  Werk: DL00							
Planungsumfang							
Produktgruppe							
Steuerungsparameter Disposition							
* Verarbeitungsschlüssel: NETCH	Net-Change im gesamten Horizont						
* Bestellanf. erstellen: 2	Bestellanforderung im Eröffungshorizont						
* Lieferplaneinteilungen: 3	Grundsätzlich Lieferplaneinteilungen						
* Dispoliste erstellen: 1	Grundsätzlich Dispositionsliste						
* Planungsmodus: 1	Planungsdaten anpassen (Normalmodus)						
* Terminierung: 1	Eckterminbestimmung für Planaufträge						
Steuerungsparameter Ablauf							
Auch unveränderte Kom	ponenten planen						
Ergebnisse vor dem Sichern anzeigen							
✓ Materialliste anzeigen							
Simulationsmodus							

Drücken Sie Enter. Die folgende Warnmeldung weist Sie darauf hin, die Eingabeparameter zu überprüfen. Drücken Sie erneut Enter um die Prüfung zu bestätigen und mit der Materialbedarfsplanung fortzufahren.

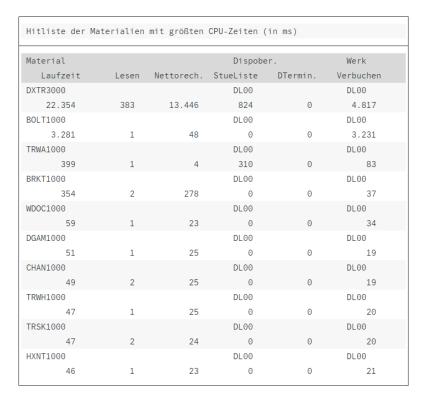
Hinweis In der Materialbedarfsplanung wird eine Nettobedarfsrechnung durchgeführt, um festzustellen, ob für ein Material eine Unterdeckungssituation vorliegt. Darüber hinaus werden der Bestand und die bereits vorliegenden festen Zugänge (z.B. Bestellungen, Fertigungsaufträge, fixierte Bestellanforderungen und Planaufträge) dem Sicherheitsbestand und den Bedarfen gegenübergestellt. Aus dieser Gegenüberstellung ergibt sich die dispositiv verfügbare Menge.

Wenn die dispositiv verfügbare Menge kleiner als null ist, liegt eine Unterdeckung vor. Die MRP reagiert auf die Unterdeckung, indem sie neue Beschaffungsvorschläge (Bestellanforderungen und Planaufträge) anlegt. Die vorgeschlagene Beschaffungsmenge ergibt sich aus dem Losgrößenverfahren, das im Materialstamm eingestellt ist.

Sobald der Planungslauf abgeschlossen ist wird eine Ergebnisübersicht dargestellt. Überprüfen die Planungsdetails der Ergebnisübersicht.



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



Klicken Sie auf um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



## Schritt 8: Anzeigen Bedarfs/Bestandsliste

Aufgabe Lassen Sie sich die Bedarfs/Bestandsliste anzeigen.

Zeit 10 Min.

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

Name (Stelle) Lars Iseler (Fertigungsbeauftragter)

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

Um sich die Bedarfs/Bestandsliste anzeigen zu lassen, nutzen Sie im Bereich *Production Planning and Execution* die App *Bedarfs-/Bestandsliste überwachen*.

Bedarfs-/Bestandliste überwachen

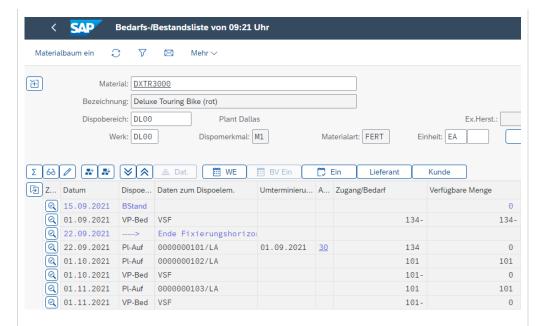


Geben Sie im Reiter *Einzeleinstieg* Ihr Material **DXTR3**###, sowie als Werk **DL00** ein.

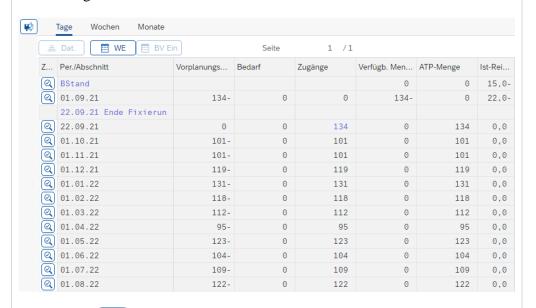
DXTR3### DL00

Aktuelle Bedarfs-/Bestandsliste: Einstieg
Mehr ∨
Einzeleinstieg Sammeleinstieg
* Material: DXTR3000
Bezeichnung:
Dispobereich:
Werk: DL00
en Sie auf Weiter, um sich die zugehörige Bedars-/Bestandliste

Drücken Sie auf Weiter, um sich die zugehörige Bedars-/Bestandliste anzeigen zu lassen.

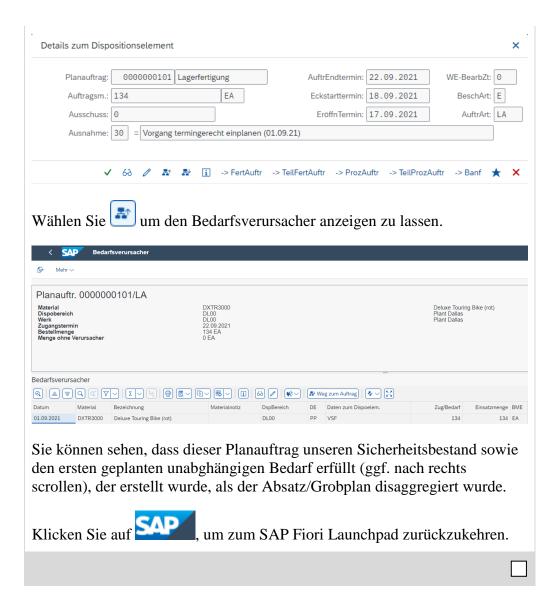


Aktuell listet Ihnen das System alle Einträge als Einzelzeilen auf. Wählen Sie um die Einträge zu Periodensummen zusammenzufassen. Dadurch können Sie die Planprimärbedarfe, geplante Zugänge sowie ATP-Mengen summiert nach Tage, Wochen oder Monate sehen, je nachdem welcher Reiter ausgewählt ist.



Wählen Sie um zur Einzelanzeige zurückzukehren.

Um die Details des ersten Planauftrags zu sehen (Pl-Auf), wählen Sie am Beginn der Zeile. Es öffnet sich ein Popup.





## Schritt 9: Umwandeln Planauftrag in Fertigungsauftrag

Aufgabe Wandeln Sie einen Planauftrag in einen Fertigungsauftrag um.

Zeit 10 Min.

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

Name (Stelle) Lars Iseler (Fertigungsbeauftragter)

Um sich die Bedarfs/Bestandsliste anzeigen zu lassen, nutzen Sie erneut die App *Bedarfs-/Bestandsliste überwachen*.

Bedarfs-/Bestandliste überwachen

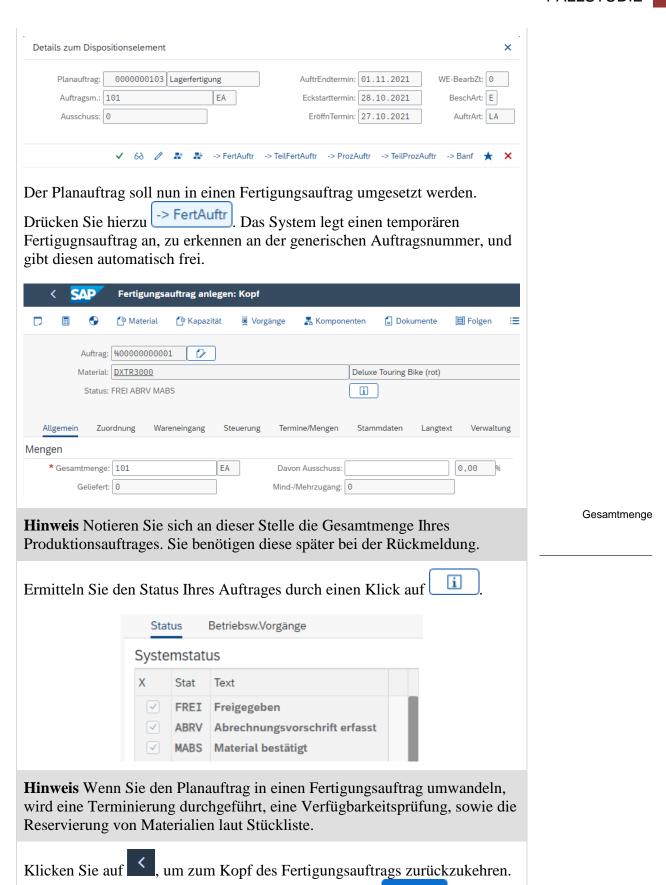


Geben Sie im Reiter *Einzeleinstieg* Ihr Material **DXTR3###**, sowie als Werk **DL00** ein und wählen Sie Weiter

DXTR3### DL00

<	SAP	Bedarfs-/l	Bestandsliste von 09:21 l	Jhr				
Materia	lbaum ein 📿	7	Mehr      ✓					
Œ	Mater	rial: DXTR3	3000					
	Bezeichnu	ng: Deluxe	e Touring Bike (rot)					
	Dispoberei	ich: DL00	Plant Dalla	s				Ex.Herst.:
		erk: DL00	Dispomerkmal: I	M1	Ma	terialart: FERT	Fir	nheit: EA
	***	JIK. BEOO	Disponierkinati	"11	IVIG	teriatara i Ekri		mon Ex
(E) (A)			- D-1	pint DV/E:-	<u> </u>	Fin Linford	γ_	K d .
Σ [69]		<b>*</b>	≞ Dat.	BV Ein		Ein Lieferant	L	Kunde
₹ Z	Datum	Dispoe	Daten zum Dispoelem.	Umterminieru	Α	Zugang/Bedarf		Verfügbare Menge
Q	15.09.2021	BStand						0
Q	01.09.2021	VP-Bed	VSF			1	34-	134-
Q	22.09.2021	>	Ende Fixierungshorizo					
Q	22.09.2021	Pl-Auf	0000000101/LA	01.09.2021	<u>30</u>	1	34	0
Q	01.10.2021	Pl-Auf	0000000102/LA			1	01	101
Q	01.10.2021	VP-Bed	VSF			1	01-	0
<b>Q</b>	01.11.2021	Pl-Auf	0000000103/LA			1	01	101
Q	01.11.2021	VP-Bed	VSF			1	01-	0

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



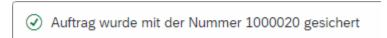
Klicken Sie auf

Schließen Sie die Umwandlung ab und drücken Sie auf

**Hinweis** Sobald Sie den Fertigungsauftrag sichern, berechnet das System automatisch die Plankosten für die Produktion. Dies wird auch in der Statusleiste entsprechend angezeigt.

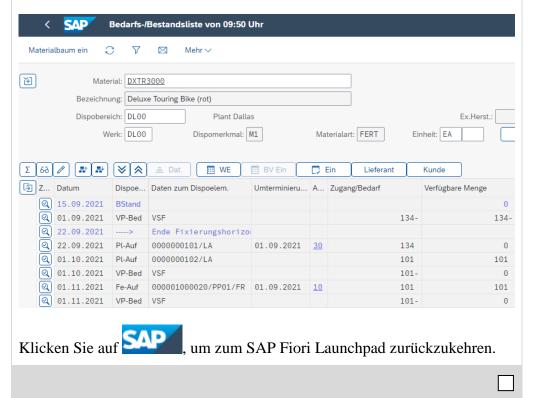


Das System weist dem Fertigungsauftrag eine eindeutige Nummer zu. Bitte notieren Sie sich die Fertigungsauftragsnummer.



Fertigungsauftragsnummer

Sie kehren automatisch zur Bedarfs-/Bestandliste zurück. Wählen Sie , um die Liste aufzufrischen. Der Planauftrag **Pl-Auf**, den Sie gewählt hatten, liegt nun als Fertigungsauftrag **Fe-Auf** vor.





## Schritt 10: Buchen Wareneingang ins Lager

Aufgabe Buchen Sie einen Wareneingang im Werk in Dallas.

Zeit 10 Min.

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

Name (Stelle) Susanne Castro (Lagereingangsbuchhalter)

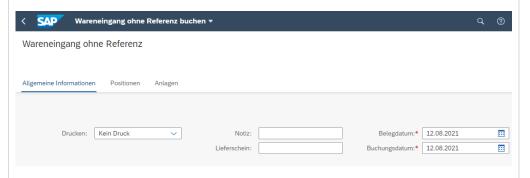
Üblicherweise würde an diesem Punkt die Einkaufsabteilung in Dallas übernehmen und genügend Rohmaterialien von Lieferanten beziehen um den Bestand so aufzufüllen, dass der Fertigungsprozess eingeleitet werden kann. In dieser Fallstudie umgehen wir diesen Beschaffungsprozess (dieser Prozess wird im MM-Kapitel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

Um sich den Wareneingang zu buchen, nutzen Sie die App Wareneingang ohne Bezug buchen Sie im Bereich Production Planning and Execution.

Wareneingang ohne Bezug buchen



Das Beleg- und Buchungsdatum sind mit dem aktuellen Datum bereits ausgefällt und können so übernommen werden.



Direkt darunter finden Sie die *Positionen*. Die dortige Tabelle steht zur Eingabe bereit und bietet vorab die Position 01 an.

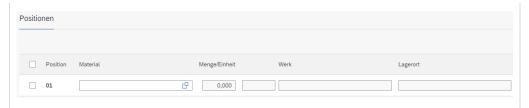
Positionen

TRWA1###

EΑ

DL00

SF00



Klicken Sie auf die Zeile der Position 01, Sie wechseln zu einem separaten Eingabefenster.

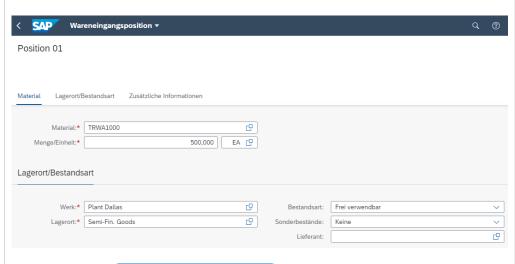
Geben Sie Ihr Material **TRWA1**### ein und drücken Sie Enter. Anschließend können Sie eine Menge von **500** mit der Einheit **EA** angeben.

Als nächstes wählen Sie das Werk **DL00** aus. Bei der Auswahl des Lagerortes wird Ihnen direkt das Lager für Halbfertigerzeugnisse (**SF00**) vorgeschlagen. In der Auswahl können Sie auch den aktuellen Status des Lagers sehen.



Wählen Sie das Lager SF00 aus. Die Bestandsart wid automatisch auf **Frei** verwendbar gesetzt, sowie das es sich nicht um Sonderbestäne handelt.





Klicken Sie auf Übernehmen und neu um Ihre Eingaben zu übernehmen und gleichzeitig eine neue Position angeben zu können. Das System bestätigt die übernahme der Position.

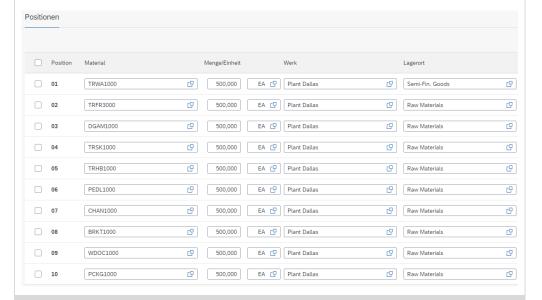
Position 01 wurde angewendet.

Wiederholen Sie nun das Vorgehen für die weiteren Komponenten des Fahrrads DXTR3###.

Material	Menge	Einheit	Werk	LOrt
TRFR3### (Touringrahmen-Rot)	500	EA	DL00	RM00
DGAM1### (Kettenschaltung Bauteile)	500	EA	DL00	RM00
TRSK1### (Touringsitz Bauteile)	500	EA	DL00	RM00
TRHB1### (Touringlenker)	500	EA	DL00	RM00
PEDL1### (Pedal Bauteile)	500	EA	DL00	RM00
CHAN1### (Kette)	500	EA	DL00	RM00
BRKT1### (Bremsanlage)	500	EA	DL00	RM00
WDOC1### (Garantiedokument)	500	EA	DL00	RM00
PCKG1### (Verpackung)	500	EA	DL00	RM00

Sobald Sie die letzte Position anlegen, bestätigen Sie diese mit

Übernehmen
um automatisch zurück zur Wareneingangsbuchung zu
gelangen. Dort sehen Sie nun alle erstellten Positionen.



**Hinweis** Sollten Sie eine Position vergessen haben, so können Sie über Anlegen weitere Positionen hinzufügen. Weiterhin können Sie Eingaben bei Bedarf auch korrigieren.

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

TRFR3###
DGAM1###
TRSK1###
TRHB1###
PEDL1###
CHAN1###
BRKT1###

PCKG1###

	✓ Erfolg	,	
	1 Beleg(e) angelegt:		Materialbelegnummer
	Materialbeleg 4900032040/2021		
	OK		
Bestätigen Sie	die Erfolgsmeldung mit OK.		
Klicken Sie au	f AP, um zum SAP Fiori Launchpad zurü	ckzukehren.	
		П	



### Schritt 11: Buchen Warenausgang zum Fertigungsauftrag

Aufgabe Buchen Sie einen Warenausgang zu einem Fertigungsauftrag.

Zeit 10 Min.

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

Name (Stelle) Sanjay Datar (Lagerangestellter)

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

Um den Warenausgang zu buchen, nutzen Sie im Bereich *Production Planning and Execution* die App *Warenbewegung buchen*.

Warenbewegung buchen



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



Alternativ klicken Sie im Auftragsfeld auf das Werthilfe-Symbol Q. Im
Popup Auftragsnummer (1) nutzen Sie das Symbol ganz rechts um eine
Liste aller Karteireiter anzuzeigen. Wählen Sie den Reiter
Fertigungsaufträge über Infosystem. Auf diesem Tab geben Sie Ihr Material

DXTR3### im Materialfeld ein und klicken auf

Ausführen

Wählen Sie
Ihren Auftrag aus und übernehmen Sie diesen mit

Sobald Sie Ihre Fertigungsauftragsnummer gefunden oder eingegeben haben,
drücken Sie

um die Auftragsdetails zu laden.

Fertigungsaufträge über Infosystesm

(3)

DXTR3###

Warenausgang V Auftrag V 1000004

Hinweis Die Warenausgangs-Buchung für die erforderlichen Komponenten stellt einen Meilenstein bei der Fertigungsauftragsabwicklung dar. Bei der Warenausgangsbuchung für die Komponenten des Fertigungsauftrags werden folgende Funktionen ausgeführt:

- lagerortbezogene Fortschreibung der Bestands- und Verbrauchsfelder
- Abbau der Reservierung (bei geplanter Entnahme)
- Fortschreibung der Kosten bei ungeplanten Entnahmen
- Ermittlung der Istkosten (Bewertung) und Auftragsfortschreibung
- Verbrauchsfortschreibung
- Erzeugung von Material- und Buchhaltungsbelegen
- Erstellung eines Materialbelegs
- Erstellung eines Buchhaltungsbelegs
- Erstellung eines Kostenrechnungsbelegs
- Druck des Warenausgangsbelegs

Die Warenausgangsbuchung wird über eine Bewegungsart (261) gesteuert, auf die jede Buchung verweist. Dieser Vorgang kann manuell oder automatisch erfolgen.

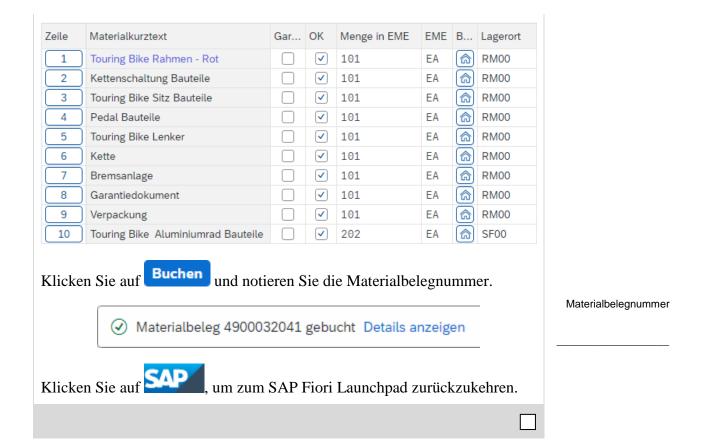
Eine aufgeschlüsselte Liste wird erscheinen. Sie listet alle Materialien und die zugehörigen Mengen auf, die für Ihren Auftrag benötigt werden. Sie müssen dem System nun sagen, von welchem Lagerort die Materialien entnommen werden sollen. Für das Material Touring Bike Aluminiumrad Bauteile (TRWA1###) geben Sie **SF00** (Halbfabrikate) und für alle anderen Materialien **RM00** (Rohstoffe) in den Lagerort Feldern ein.

RM00

Setzen Sie für jede Position ein Häckchen bei OK.

OK

SF00





## Schritt 12: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus

Aufgabe Lassen Sie sich den Fertigungsauftragsstatus anzeigen.

Zeit 10 Min.

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

Name (Stelle) Michael Brauer (Produktionsstättenarbeiter 4)

Um den Fertigungsauftragsstatus anzeigen zu lassen, nutzen Sie im Bereich *Production Planning and Execution* die App *Fertigungsaufträge bearbeiten - Aufträge*.

Fertigungsaufträge bearbeiten

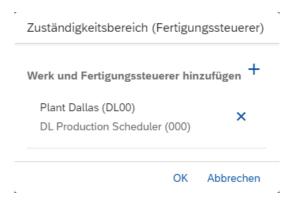


Beim ersten öffnen der App erhalten Sie eine Willkommensnachricht eingeblendet mit der Information, dass Sie einem Zuständigkeitsbereich auswählen sollen. Bestätigen Sie diese mit OK, es erscheint ein weiteres Popup.



Wählen Sie Fertigungssteuerer, aktuell ist Ihnen kein Werk zugeordnet.

Drücken Sie auf und wählen Sie das Werk in Dallas aus. Bestätigen Sie Ihre Auswahl mit einem Klick auf Auswählen



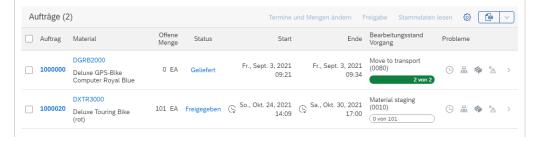
Bestätigen Sie die Auswahl mit und drücken Sie nun auf Arbeitsplatz.

Drücken Sie auch hier auf und wählen Sie die Arbeitsplätze DL Fertigung (ASSY1000), DL Endkontrolle (INSP1000) und DL Verpackung (PACK1000) des Werkes in Dallas.



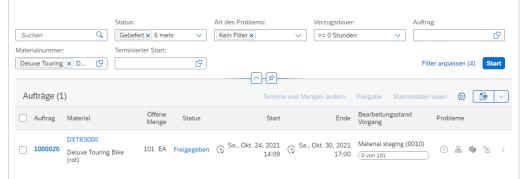
Bestätigen Sie die Auswahl erneut mit OK und drücken Sie OK um die Auswahl der Zuständigkeitsbereiche zu bestätigen.

Sie erhalten eine Übersicht über alle vorhandenen Aufträge. Je nach Fortschritt Ihres Kurses können mehrere Fertigungsaufträge mit verschiedenen Bearbeitungsstand vorliegen.



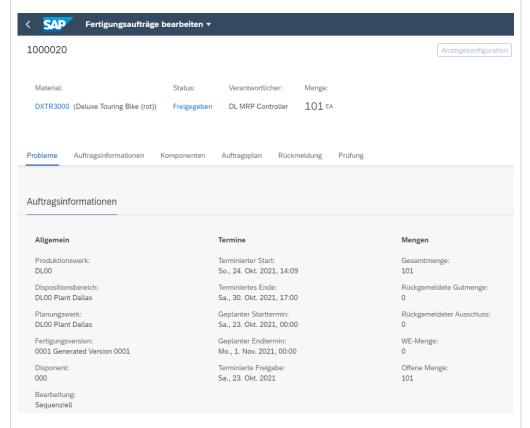
Geben Sie im Feld Materialnummer Ihr Material DXTR3### ein drücken Sie auf Start um nur Ihren Auftrag anzuzeigen.

Fertigungsauftragsnummer



Sie erhalten bereits in der tabelarischen Übersicht diverse Informationen zu Ihrem Auftrag wie bspw. Den aktuellen Status und den aktuellen Bearbeitungssstand.

Für weitere Informationen wählen Sie den Eintrag aus, Sie werden zu den Details des Fertigungsauftrags weitergeleitet.

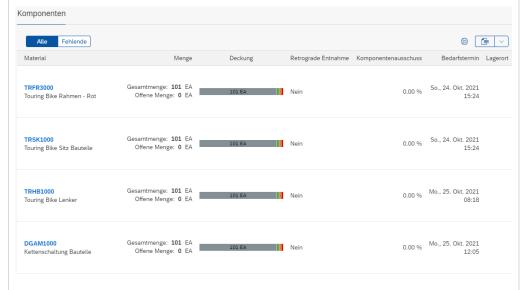


Klicken Sie auf den Status Freigegeben für weitere Informationen. Sie können sehen das Ihr Fertigungsauftrag vorkalkuliert ist und eine Abrechnungsregel angelegt wurde.



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





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

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



# Schritt 13: Rückmelden Produktionsfertigstellung

Aufgabe Melden Sie die Fertigstellung eines Fertigungsauftrags zurück.

Zeit 10 Min.

Beschreibung Bestätigen Sie die Fertigstellung für Ihren Fertigungsauftrag.

Name (Stelle) Michael Brauer (Produktionsstättenarbeiter 4)

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

Produktionsfertigstellung

Um eine Fertigstellung des Produktionsauftrags zu melden, nutzen Sie die App Rückmeldung zum Fertigungsauftrag erfassen im Bereich Production Planning and Execution.

Rückmeldung zum Fertigungsauftrag erfassen



Geben Sie Ihre **Fertigungsauftragsnummer** ein und klicken Sie dann auf Weiter

Fertigungsauftragsnummer

Alternativ nutzen Sie das Werthilfe-Symbol 🖵 und wechseln Sie im Popup über vur Suche Fertigungsaufträge zum Material und Normalarbeitsplan, geben dort Ihre Materialnummer DXTR3### ein und Suchen nach Ihrem Auftrag.

Prüfen Sie das im Bereich *Rückmeldeart* Endrückmeldung und Ausbuchen Reservierung ausgewählt sind.

Endrückmeldung Ausbuchen Reservierung

<	SAP Rüc	ckmeldung zum Fertigungsauftrag erfassen : Istdaten		
<u> </u>	Mehr ✓			
	Auftrag:	1000020	Status: FREI VOKL ABRV MABS	WABE
	Materialnummer:	DXTR3000		
	MatKurztext:	Deluxe Touring Bike (rot)		
Rückm	eldeart			
		Teilrückmeldung:	Ausbuch	en Reserv.: 🗸
		Endrückmeldung:		
		Autom.Endrückmeldung:		

Weiterhin sollte bereits im Bereich Istdaten im Feld Gutmenge die Menge der Fahrräder, die Sie für diesen Auftrag produzieren sollten, schon eingetragen sein. Ändern Sie die Start Durchführ auf 1 Stunde früher als die voreingestellte Zeit. Istdaten Bisher rückgem. Akt. rückzumelden Einh Gepl. rückzumeld. Einh Gutmenge: 101 EA 101 EA Ausschussmenge: Nacharbeitsmeng: Abweich.Ursache: Personalnummer: Rückzumelden Bisher rückgem. Start Durchführ: 15.09.2021 03:53:46 24.10.2021 Ende Durchführ.: 15.09.2021 04:53:46 30.10.2021 Buchungsdatum: 15.09.2021 Sichern Das System gibt Ihnen eine Sichern Sie Ihre Eingaben durch entsprechende Meldung aus. Rückmeldung zum Auftrag 1000020 gesichert Hinweis Wenn die Rückmeldung gesichert ist, werden die Fertigungskosten für den Auftrag automatisch berechnet. Die rückgemeldete Menge wird im nächsten Schritt auch für den Wareneingang im Lager benötigt. Klicken Sie auf

1 Stunde früher

© SAP UCC Magdeburg Seite 45

, um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



### Schritt 14: Anzeigen Fertigungsauftragsstatus

Aufgabe Lassen Sie sich den Fertigungsauftragsstatus anzeigen.

Zeit 10 Min.

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

Name (Stelle) Michael Brauer (Produktionsstättenarbeiter 4)

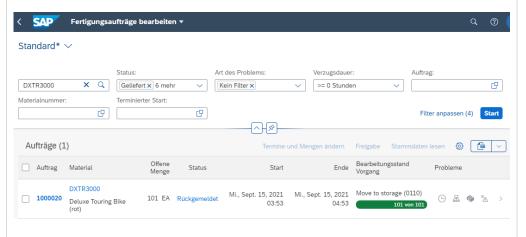
Um den Fertigungsauftragsstatus anzeigen zu lassen, nutzen Sie im Bereich *Production Planning and Execution* die App *Fertigungsaufträge bearbeiten - Aufträge*.

Fertigungsaufträge bearbeiten



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

Fertigungsauftragsnummer



Wie Sie erkennen hat sich der Status Ihres Fertigungsauftrages verändert, von *Freigegeben* zu *Rückgemeldet*. Weiterhin steht der Bearbeitungsstand nun bei *Move to storage*.

Für weitere Informationen wählen Sie den Eintrag aus, Sie werden zu den Details des Fertigungsauftrags weitergeleitet. Klicken Sie auf den Reiter *Rückmeldung* um zum zugehörigen Bereich zu gelangen.

Rückmeldung



Eine Auftragsrückmeldung liegt nun vor. Sie können sehen, das die komplette Menge Ihres Fertigungsauftrages zurückgemeldet wurde und kein Ausschuss vorliegt.

Nach der Rückmeldung muss nun noch der Wareneingang erfolgen, damit der Auftrag abgeschlossen ist.

Klicken Sie auf SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



# Schritt 15: Wareneingang zum Fertigungsauftrag

Aufgabe Buchen Sie einen Wareneingang zum Fertigungsauftrag.

Zeit 15 Min.

Beschreibung Buchen Sie den Wareneingang Ihrem Fertigungsauftrag.

Name (Stelle) Susanne Castro (Lagereingangsbuchhalter)

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

Wareneingang

Um den Warenausgang zu buchen, nutzen Sie die App Wareneingang zu Fertigungsauftrag buchen. Nutzen Sie dazu den App-Suche und geben Sie Wareneingang zu Fertigung ein. Wählen Sie dann die App aus der Liste.

Wareneingang zu Fertigungsauftrag buchen



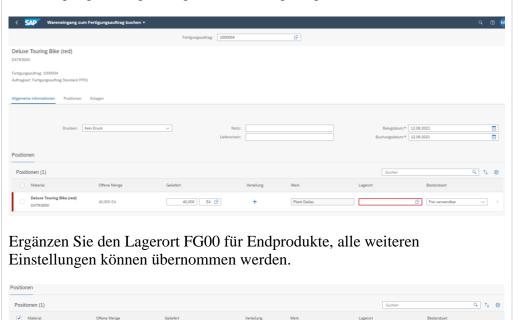
Geben Sie Ihren **notierten Fertigungsauftrag** ein und drücken Enter.

Alternativ klicken Sie auf das Werthilfe-Symbol und geben in der Suche Ihr Produkt **DXTR3**### ein und drücken Sie wählen Sie dann Ihren Fertigungsauftrag aus der Ergebnisliste.

Fertigungsauftragsnummer

DXTR3###

Ihr Fertigungsauftrag wird geladen und angezeigt.



Sichern Sie Ihren Wareneingang mit Buchen. Das SAP System wird dem Wareneingang eine eindeutige Nummer zuweisen und gibt eine zugehörige Meldung aus.	
1 Beleg(e) angelegt:	Materialbelegnummer
Materialbeleg 5000000030/2021	
OK	
Weiterhin wird hierdurch der aktuelle Wert des hergestellten Materials in den Fertigungsauftrag fortgeschrieben.	
Bestätigen Sie die Erfolgsmeldung mit OK.	
Klicken Sie auf Marie um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.	



Auftragsliste (1) Standard ✓ Aufträge

Exception-Status Auftrag Material

### Schritt 16: Anzeigen Kosten Fertigungsauftrag

Aufgabe Lassen Sie sich Ihrem Fertigungsauftrag zugeordnete Kosten anzeigen.

Zeit 5 Min.

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

Name (Stelle) Jamie Shamblin (Kostenbuchhalter)

Um die Kosten für einen Fertigungsauftrag anzeigen zu lassen, nutzen Sie die App Bedarfs-/ Fertigungsauftrag anzeigen.

Fiori App

Um die Kosten für einen Fertigungsauftrag anzeigen zu lassen, nutzen Sie die App Fertigungskostenanalyse. Nutzen Sie dazu den App-Suche und geben Sie Fertigungkosten ein. Wählen Sie dann die App aus der Liste.

Fertigungskostenanalyse

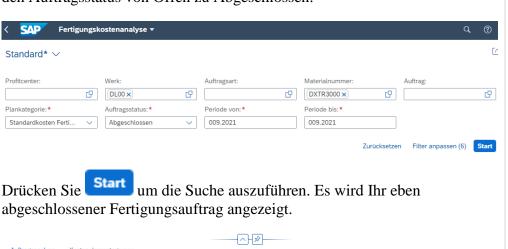


Geben Sie in der Suche für Materialnummer DXTR3### ein und ändern Sie den Auftragsstatus von Offen zu Abgeschlossen.

Fertigungsauftragsnum

Istkosten ges. Auftragsstatus D...

-154.80 USD



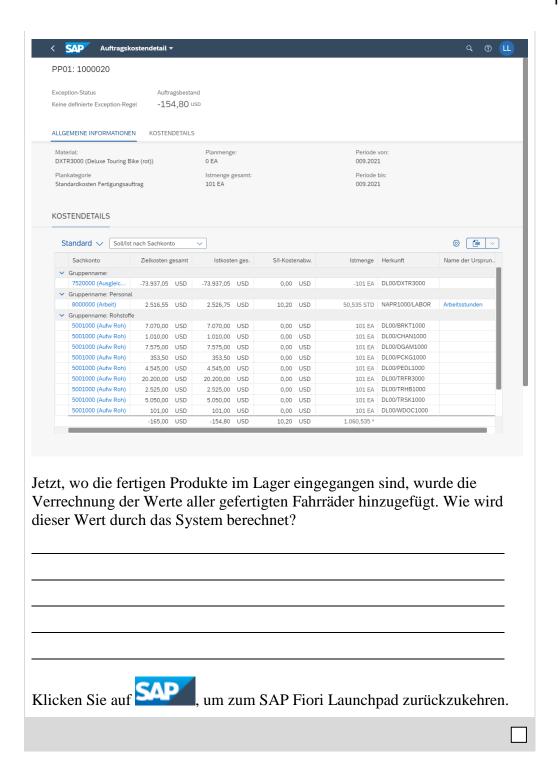
In dieser Übersicht werden Ihnen die summierten Soll- und Istkosten aufgelistet und etwaige Abweichungen aufgezeigt. Klicken Sie auf am Ende des Eintrags um die Kostendetails zu öffnen.

Soll-/Istbela... ≡ Sollkostenbela...

10.20 USD

© SAP UCC Magdeburg Seite 50

.. 10,20 USD 73.772,05 USD 73.782,25 USD -154,80 USD 73.772.05 USD 73.782.25 USD





# Schritt 17: Abrechnen Kosten Fertigungsauftrag

Aufgabe Rechnen Sie die Kosten aus Ihrem Fertigungsauftrag ab.

Zeit 20 Min.

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

Name (Stelle) Jamie Shamblin (Kostenbuchhalter)

Um die Kosten aus einem Fertigungsauftrag abzurechnen, nutzen Sie die App *Ist-Abrechnung ausführen - Auftrag - Einzelbearbeitung* im Bereich *Production Planning and Execution*.

Ist-Abrechnung ausführen - Auftrag -Einzelbearbeitung



Falls Sie den Kostenrechnungskreis eingeben müssen, wählen Sie NA00 und klicken auf Weiter.

NA00

Geben Sie Ihre **Fertigungsauftragsnummer** ein, alternativ Suchen Sie danach anhand Ihres Materials DXTR3###. Im Bereich *Parameter* geben Sie als Abrechnungs- und Buchungsperiode den **aktuellen Monat** (z.B. 006 für Juni), sowie für Geschäftsjahr das **aktuelle Jahr** ein. Stellen Sie zusätzlich sicher, dass **Testlauf** ausgewählt ist.

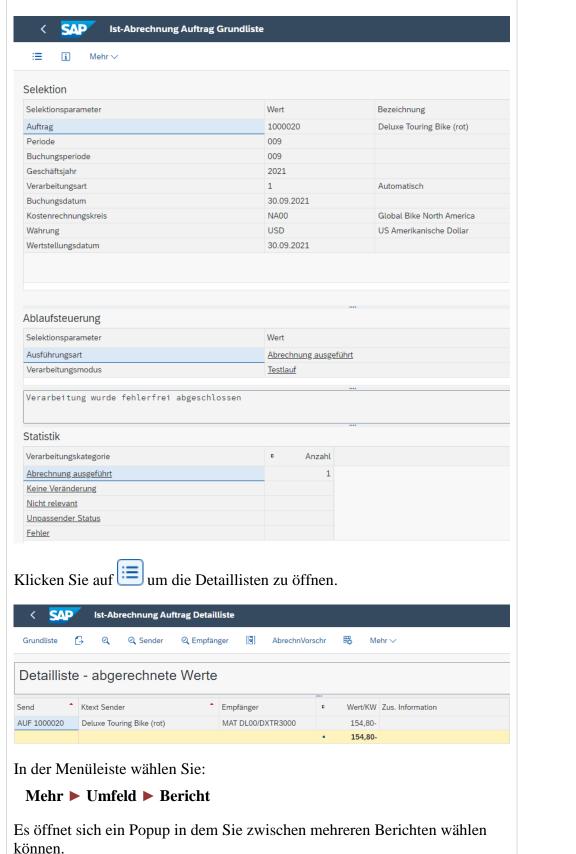
Fertigungsauftragsnummer aktueller Monat

Testlauf

aktuelles Jahr

Kostenrechnungskreis:  * Auftrag:					
Parameter					
* Abrechnungsperiode:	009	Buchungsperiode:	009		
* Geschäftsjahr:	2021	Bezugsdatum:			
* Verarbeitungsart:	1 Automatisch V				
Ablaufsteuerung					
✓ Testlauf					
Bewegungsdaten prüfe					

Drücken Sie um Ausführen fortzufahren. Bestätigen Sie eine evtl. aufkommende Meldung mit Enter. Sie gelangen in den Bildschirm *Ist-Abrechnung Auftrag Grundliste*.



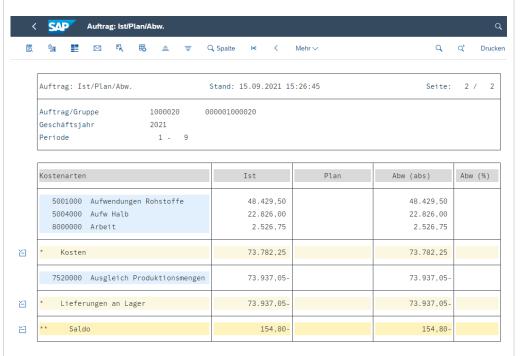
© SAP UCC Magdeburg Seite 53

Menüleiste



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

Ist/Plan/Abweichung



Der Testlauf ist nun abgeschlossen, nun soll die Ist-Abrechnung tatsächlich durchgeführt werden.

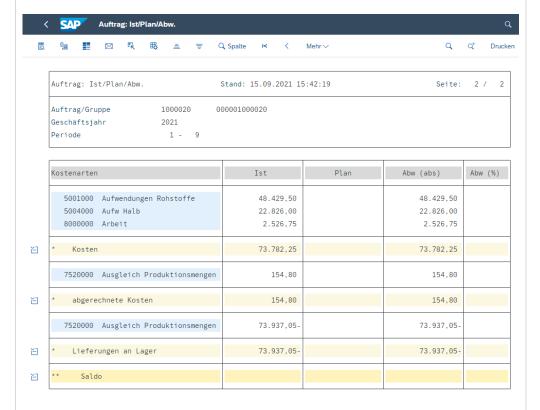
Drücken Sie auf um zurückzukehren. Bestätigen Sie die Nachfrage ob Sie den Bericht verlassen möchten mit Ja . Drücken Sie anschießend noch zweimal um zum Einstiegsbildschirm zurück zu gelangen.

Testlauf

Deselektieren Sie **Testlauf** und führen Sie erneut mit Ausführen aus. Im Gegensatz zum vorherigen Lauf sehen Sie nun im Bereich Ablaufsteuerung, dass dies ein Echtlauf war, der fehlerfrei abgeschlossen wurde.

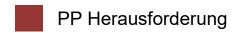
Ablaufsteuerung				
Selektionsparameter	Wert			
Ausführungsart	Abrechnung ausgeführt			
Verarbeitungsmodus	<u>Echtlauf</u>			
Verarbeitung wurde fehlerfrei abgeschlossen				

Rufen Sie erneut den Bericht **Ist/Plan/Abweichung** auf, indem Sie zuerst auf ■ und dem Menüpfad **Mehr** ▶ **Umfeld** ▶ **Bericht** folgen.



Sie sehen das die Kosten nun abgerechnet wurden.

Klicken Sie auf , um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren.



Lernziel Verstehen und Ausführen eines integrierten Fertigungsprozesses.

Zeit 60 Min.

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

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

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

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

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

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