Lista niewydanych 102:

Dla każdego projektu (grupy 2 i 14):

* Sprawdzana jest zawartość niewydanych pozycji na każdym z bonów.
* Sprawdzane są dane o każdej z niewydanych pozycji: co, ile zamówiono, ile dostarczono, ile brakuje, jaki jest stan magazynowy
* Sprawdzane jest czy dana pozycja wykazana jest w GTT jako do zrobienia / w zamówieniu. Jeśli wg GTT część jest wykonana plus stan magazynowy jest większy bądź równy zapotrzebowaniu na bonie magazynowym, wiersz zaznaczony jest na zielono
* Jeśli dana pozycja jest w trakcie pracy na produkcji i niemożliwe jest natychmiastowe wydanie detalu:
  + Program sprawdza, czy wszystkie półfabrykaty na dany detal zostały wydane.
  + Wszystkie niższe poziomy (półfabrykaty na detale itd.) zaznaczone są na szaro.
  + Każda pozycja oznaczona jest do jakiego projektu nadrzędnego należy.
  + Każda pozycja jeżeli jest jeszcze w produkcji, wpisany ma nr serii 500 w celu szybkiego odnalezienia.

Lista niewydanych 103:

Dla każdego projektu:

* Sprawdzane są wszystkie niższe poziomy zapotrzebowania (podprojekty, złożenia, obróbki, etc.) i kontrolowane są wszystkie bony magazynowe 103 i wszystkie pozycje niewydane. Niższe poziomy oznaczone są szarym kolorem. Te pozycje, które mogą być natychmiastowo wydane z magazynu oznaczone są kolorem zielonym. W ostatniej kolumnie znajduje się numer zlecenia, do którego pozycje powinny być wydane.
* Następnie sprawdzane są wszystkie bony magazynowe 103 należące do danego projektu. Jeśli stan magazynowy jest większy od zapotrzebowania, to pozycja oznaczana jest kolorem zielonym.

Lista niewydanych 102+103:

Połączenie dwóch poprzednich list. Program sprawdza po kolei każdą pozycję z bonów magazynowych projektu, sprawdza czy jest pokrycie zapotrzebowania ze stanu magazynowego, sprawdza analizę GTT. Jeśli dana część jest jeszcze w produkcji, powtarza system sprawdzania części niewydanych dla kolejnych poziomów. Przypisanie numerów zleceń odczytywane jest z partsoverview z GTT.