

PeopleSoft®

EnterpriseOne 8.9 Variantenkonfigurator

September 2003

PeopleSoft EnterpriseOne 8.9
Variantenkonfigurator
SKU SCM89GCF0309

Copyright 2003 PeopleSoft, Inc. Alle Rechte vorbehalten

Alle Informationen in diesem Handbuch sind vertraulich, stehen im Eigentum von PeopleSoft, Inc. ("PeopleSoft") und unterliegen nationalen und internationalen Gesetzen zum Schutz geistigen Eigentums (z.B. Urheberrechte, Patentrechte, Copyrights etc.). Weiterhin finden die Vorschriften der Vertraulichkeitsvereinbarung zwischen PeopleSoft und den Kunden von PeopleSoft Anwendung auf den Inhalt dieses Handbuchs. Das Kopieren, auch nur einzelner Teile, dieses Handbuchs ist ohne die vorherige schriftliche Genehmigung durch PeopleSoft nicht gestattet und kann sowohl zivilrechtliche als auch strafrechtliche Maßnahmen nach sich ziehen. Selbiges gilt für das Aufbewahren der Informationen aus diesem Handbuch in Abrufsystemen oder das Verteilen dessen Inhalts mittels elektronischer, graphischer, mechanischer oder sonstiger Verfahren. Jede Weiterverbreitung der Informationen dieses Handbuchs ist ohne die vorherige schriftliche Genehmigung durch PeopleSoft untersagt.

PeopleSoft übernimmt keinerlei Gewährleistung dafür, dass in diesem Handbuch keine Fehler enthalten sind. Im Handbuch enthaltene Fehler sollten PeopleSoft schriftlich mitgeteilt werden.

Die zu diesem Handbuch gehörende Software ist durch nationale, europäische, US-amerikanische und internationale Gesetze zum Schutz geistigen Eigentums geschützt und darf nur gemäß einer mit PeopleSoft abgeschlossenen Lizenzvereinbarung verwendet werden. Die Lizenzvereinbarung enthält die Nutzungsbedingungen für die Software eine Vertraulichkeitsvereinbarung und umfasst mit ihren Bestimmungen auch das Handbuch sowie dessen Nutzung.

PeopleSoft, PeopleTools, PS/nVision, PeopleCode, PeopleBooks, PeopleTalk und *Vantive* sind nach nationalen, europäischen und internationalen Gesetzen und Vereinbarungen zum Schutz geistigen Eigentums und des Wettbewerbs geschützte Marken. *Pure, Internet Architecture, Intelligent Context Manager* und *The Real-Time Enterprise* sind Markenzeichen von PeopleSoft, Inc. Bei sonstigen Firmen- und Produktnamen handelt es sich ggf. um Markenzeichen des jeweiligen Eigentümers. Die in diesem Handbuch enthaltenen Angaben können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Open-Source-Vertraulichkeitsvereinbarung

Zu diesem Produkt gehören Softwareanwendungen von The Apache Software Foundation (<http://www.apache.org/>). Copyright © 1999-2000 The Apache Software Foundation. Alle Rechte vorbehalten. Diese Software wird ohne Mängelgewähr geliefert und ausdrückliche oder implizierte Gewährleistungen inklusive, aber nicht beschränkt auf implizierte Mängelgewährleistungen und Eignung für einen bestimmten Zweck sind ausgeschlossen. In keinem Fall sind 'The Apache Software Foundation' oder deren Mitarbeiter für direkte, indirekte, beiläufig entstandene, spezielle und exemplarische Schäden oder Folgeschäden (inklusive, aber nicht beschränkt auf Ersatzanschaffungen in Form von Gütern oder Dienstleistungen, Anwendungs-, Daten- oder Gewinnverluste sowie Betriebsausfälle) haftbar, die aufgrund der Anwendung dieser Software entstehen und über deren mögliches Auftreten vor der Anwendung der Software informiert wurde. Theoretische vertragsbedingte Haftungsverpflichtungen oder Schadensersatzrechte (inklusive Fahrlässigkeit oder anderes) finden keinerlei Anwendung.

PeopleSoft übernimmt keine Verantwortung für die Anwendung oder Verteilung lizenzfreier Software oder Open-Source-Software sowie zugehöriger Handbücher und weist jegliche Haftungsverpflichtung für Schäden zurück, die aufgrund der Anwendung dieser Software oder zugehöriger Handbücher entstehen.

Inhaltsverzeichnis

Wirtschaftlicher Kontext und Konzepte des Variantenkonfigurators	1
Variantenkonfigurator: Kundenaufträge und mehr	2
Variantenkonfigurator: Der Wettbewerbsvorteil.....	6
Variantenkonfigurator - Überblick	9
Variantenkonfigurator - Systemintegration	10
Supply Chain Management und Variantenkonfigurator.....	11
Variantenkonfigurator - Funktionen	12
Konfigurierte Artikel analysieren.....	12
Variantenkonfigurator - Begriffe und Konzepte	13
Variantenkonfigurator - Verwendete Tabellen.....	15
Variantenkonfigurator - Menüüberblick	17
Beispiel: Mehrstufig konfigurierte Artikel	18
Variantenkonfigurator - Setup	19
Variantenkonfigurator - Setup-Voraussetzungen - Überblick	20
Variantenkonfigurator und Bestandsverwaltung.....	21
Variantenkonfigurator und Produktdatenverwaltung	22
Variantenkonfigurator und Fertigungssteuerung	23
Variantenkonfigurator und Vertriebsabwicklung.....	24
Variantenkonfigurator und Beschaffung	27
Variantenkonfigurator und Arbeitsauftragsabwicklung	28
Variantenkonfigurator und Projektfertigung	29
Variantenkonfiguratorkonstanten einrichten.....	29
Segmente konfigurierte Artikel einrichten.....	32
Informationen zu konfigurierten Artikeln festlegen	34
Segmente konfigurierter Artikel festlegen	36
Anwenderspezifische Segmentwerte einrichten.....	43
Konfigurierte Artikel kopieren	45
Informationen zu Segmenten konfigurierter Artikel abrufen.....	49
Segmente konfigurierte Artikel drucken.....	50
Segmentkompatibilitätsregeln einrichten.....	51
Boolesche Logik - Überblick	51
Segmentübergreifende Logikanweisungen einrichten	53
Anwenderspezifische Fehlermeldungen einrichten.....	62
Segmentkompatibilitätsinformationen prüfen	64
Segmentkompatibilitätsregeln drucken.....	65

Montageregeln - Überblick	66
Kurzinfo-Montageregeln - Überblick	68
Montageregel-Logikanweisungen - Überblick	72
Erweiterte Montageregeln - Überblick	74
Montageregeln einrichten	80
Montageregel-Logikanweisungen festlegen	80
Montageregeltest ausführen	104
Montageregelinformationen prüfen	105
Montageregelinformationen drucken	107
Doppelte Komponenten - Überblick	109
Beispiel: Doppelte Komponenten	110
Konfigurationstabellen einrichten	110
Tabellennamen für Konfigurationstabellen festlegen	112
Tabellendefinitionen mit Einstellungen für Konfigurationstabellen festlegen	112
Konfigurationstabellen - Artikelquerverweise festlegen	116
Rückgabesegmentwerte aus Regeltabellen für C-Tabellen festlegen	118
Werte für Konfigurationstabellen festlegen	119
Konfigurationstabellen mit Montageregeln verknüpfen	121
Konfigurationstabellen kopieren	122
Konfigurationstabellen prüfen	123
Informationen in Konfigurationstabellen drucken	125
Media-Objekte für konfigurierte Artikel einrichten	126
Arbeiten mit Spezifikationen konfigurierter Artikel	127
Berechnungsverarbeitung - Überblick	129
Konfigurierten Artikeln übereinstimmende Eigenschaften zuordnen	134
Sonderkomponenten und Preisanpassungen hinzufügen	136
Arbeiten mit Fehlermeldungen für konfigurierte Artikel	140
Aufträge für bereits bestellte konfigurierte Artikel eingeben	142
Aufträge für konfigurierte Artikel ändern	143
Aufträge für konfigurierte Artikel prüfen	145
Konfigurationstext prüfen	146
Aufträge für konfigurierte Artikel eingeben	154
Arbeiten mit Kundenaufträgen für konfigurierte Artikel	155
Arbeiten mit Angeboten für konfigurierte Artikel	156
Angebote in Kundenaufträge für konfigurierte Artikel umwandeln	158
Arbeiten mit Gutschriften für konfigurierte Artikel	160
Gutschriftsprozess für konfigurierte Artikel	161
Alternativer Gutschriftsprozess für konfigurierte Artikel	163
Arbeiten mit Direktlieferaufträgen für konfigurierte Artikel	164
Arbeiten mit Transferaufträgen für konfigurierte Artikel	166
Arbeiten mit niederlassungsübergreifenden Aufträgen für konfigurierte Artikel	168

Arbeiten mit Kombinationsaufträgen für konfigurierte Artikel	171
Store-and-Forward-Kundenaufträge für konfigurierte Artikel verarbeiten	174
Store-and-Forward-Verarbeitung für konfigurierte Artikel	176
Store-and-Forward-Aufträge erstellen	177
Upload von Kundenaufträgen für konfigurierte Artikel auf den Server durchführen	179
Batch-Kundenaufträge für konfigurierte Artikel verarbeiten	180
Arbeiten mit Einkaufsaufträgen für konfigurierte Artikel	182
Arbeiten mit Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel	184
Arbeiten mit Aufträgen für konfigurierte Artikel im System	
'Projektfertigung'	185
Einem Projekt neue Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel hinzufügen	186
Einem Projekt bestehende Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel anhängen	186
Konfigurationseinträge für ein Projekt anzeigen	187
Aufträge für konfigurierte Artikel ändern	187
Arbeiten mit konfigurierten Artikeln	188
Konfigurations-ID - Überblick	188
Historie des konfigurierten Artikels prüfen	188
Zugehörige Aufträge für konfigurierte Artikel prüfen	190
Konfigurierte Artikel und Fertigung - Überblick	193
Planung für konfigurierte Artikel - Überblick	193
Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel verarbeiten	195
Arbeiten mit der Kostenrechnung und Buchführung für konfigurierte Artikel	198
Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel ändern	204
Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel im System 'Projektfertigung' ändern ...	209
Arbeiten mit der Neubewertung unfertiger Erzeugnisse für konfigurierte Artikel	212
Stunden und Mengen auf Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel prüfen	212
Arbeiten mit Fertigstellungen von Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel	213
Konfigurierte Artikel und Vertrieb - Überblick	214
Arbeiten mit dem Bestand an konfigurierten Artikeln	214
Verfügbarkeit von konfigurierten Artikeln prüfen	214
Bestandssuche für konfigurierte Artikel durchführen	215
Arbeiten mit Entnahmelisten	217
Arbeiten mit Sendungen	217
Arbeiten mit Rechnungen	221
Konfigurierte Artikel und Beschaffung - Überblick	221
Einkaufsauftragseingänge für konfigurierte Artikel eingeben	221
Kits, Variantenkonfigurator und erweiterter Auftragskonfigurator - Vergleich	222
Konfigurationsvergleich	223

Wirtschaftlicher Kontext und Konzepte des Variantenkonfigurators

Kunden verlangen heute von Herstellern, dass sie komplexe Produktkonfigurationen erstellen, die detaillierten Spezifikationen entsprechen. Hersteller erstellen ein Grundprodukt nach Kundenspezifikationen; unter Umständen bieten sie auch einen bestimmten Grad an kundenbezogener Anpassung.

Konfigurierte Artikel sind Produkte, die von Kunden spezifiziert werden; es handelt sich hierbei nicht um Artikel der Lagerfertigung, die von der Stange gekauft werden können. Weil von Kunden konfigurierte Produkte spezifiziert werden, sind Varianten und Optionen mit dem Endprodukt verknüpft. Deshalb können unendlich viele Kombinationen eines Endartikels bestehen.

Außerdem wird von Kunden verbesserter Service gefordert, wie z.B. Echtzeitinformationen bei der Auftragseingabe und kurze Durchlaufzeiten von der Auftragserteilung bis zur Lieferung des Produkts.

Hersteller müssen auf den Druck von Seiten ihrer Kunden und die sich durch das Bedürfnis nach Konfigurierung und kundenindividueller Anpassung bietenden Marktchancen reagieren. Derzeit hindern die manuelle Erstellung und Bearbeitung der erforderlichen Unterlagen, die unangemessenen Reaktionszeiten, das Fehlen von Systemintegration und die Produktmasse im Gegensatz zur Produktkomplexität die Hersteller daran, diesen Zielen gerecht zu werden. Herstellern fehlt die Flexibilität, spezialisierte (konfigurierte) Produkte zu einem wettbewerbsfähigen Preis anbieten zu können.

Um flexible zu sein, benötigen Hersteller Unterstützung bei der Eingabe von Kundenspezifikationen, die eine gültige Konfigurationen eines Endprodukts ergeben. Außerdem muss der Hersteller die Kundenanforderungen intern in der Organisation, an entsprechende Niederlassungen/Werke sowie Lieferanten kommunizieren. Die Vertriebs-, Fertigungs- und Kundenserviceabteilungen benötigen ein schnelles, genaues und flexibles System, auf das sie sich verlassen können.

Heute verwendete Konfigurationsmethoden

Normalerweise werden von Herstellern drei verschiedene Ansätze zur Bearbeitung komplexer Produktkonfigurationen verwendet:

- Der erste Ansatz ist das Erstellen eindeutiger Nummern für das Endprodukt. Bei dieser Möglichkeit wird für jede Kombination von Varianten und Optionen, die zu einem realisierbaren Endprodukt führt, eine Teilenummer erstellt. Diese Methode kann umständlich sein und Änderungen behindern, weil die Teilezahl zu groß für eine effiziente Verwaltung werden kann.
- Der zweite Ansatz ist das Erstellen von allgemeinen Nummern für das Endprodukt mit erweiterten manuellen Beschreibungen. In den Text werden wichtige Informationen über die Varianten und Optionen des Endprodukts eingebettet. Alle Bestandsdatensätze im System werden als ein Produkt angezeigt, da alle dieselbe Teilenummer haben, selbst wenn die Varianten und Optionen von Endartikel zu Endartikel unterschiedlich sein können. Durch dieses Verfahren wird für die Teile kein ordentlicher Prüfungspfad angelegt, Prioritäts- und Kapazitätsplanung sind nur beschränkt möglich und die Kosten werden verzerrt. Zu diesen Ergebnissen kommt es, weil die eingebetteten Textinformationen nicht abgerufen werden können.
- Der dritte Ansatz ist die Verwendung eines Variantenkonfigurators, eines Tools, das für die Bearbeitung komplexer Produkte entwickelt wurde.

Definition eines Variantenkonfigurator

Der Variantenkonfigurator ist ein Tool, das die Auswahl und Konfiguration von hochkomplexen Produkten automatisiert. Hochkomplexe Produkte verfügen über verwandte Varianten und Optionen. Eine Beziehung ist die Folge einer Zuordnung von Varianten und Optionen oder zugeordneten Teilen innerhalb von Baugruppen. Mit dem Variantenkonfigurator können Hersteller bestehende Produkte entsprechend der detaillierten und spezifischen Anforderungen ihrer Kunden konfigurieren. Benutzer werden über die Produktdefinition (Varianten und Optionen), Regeln und Berechnungen zur Erstellung von anwenderspezifisch angepassten Endprodukten geführt. Das Resultat ist ein realisierbares, hochgradig konfiguriertes Produkt.

Der Variantenkonfigurator wird auch als *Produktkonfigurator* bezeichnet, weil mit ihm ein Endprodukt nach Kundenspezifikationen konfiguriert wird. Mit beiden wird dieselbe Funktion erfüllt und sie werden mehr und mehr zu einem wesentlichen Bestandteil bei der Automatisierung des Vertriebsprozesses.

Variantenkonfigurator: Kundenaufträge und mehr

In der Vergangenheit wurden Variantenkonfiguratoren verwendet, um das mit der Eingabe von Kundenaufträgen beschäftigte Personal während des Verkaufsprozesses zu unterstützen. Die bei der Eingabe von Kundenaufträgen gesammelten und generierten Informationen werden dann an das Unternehmen kommuniziert, um die Herstellungs- und Vertriebsprozesse zu unterstützen.

In der von starkem Konkurrenzdruck gekennzeichneten heutigen Geschäftswelt gewinnt die Fähigkeit eines Unternehmens, viele Transaktionsarten für konfigurierte Artikel ausführen zu können, zunehmend an Bedeutung. Aus diesem Grund müssen Kundenauftragssysteme in der Lage sein, Preisangebote zu verarbeiten und Gutschrifts-, Direktliefer-, Transfer-, konzerninterne, Cross-Docking- und Kombinationsaufträge für konfigurierte Artikel zu verwalten. Mit diesen Transaktionen werden Unternehmen unterstützt, die weltweit über Standorte verfügen und eng mit ihren Lieferanten zusammenarbeiten.

Die Fähigkeit, einen Einkaufsauftrag für konfigurierte Artikel erstellen zu können, ist ebenfalls eine Notwendigkeit, da einige Unternehmen unter Umständen Lieferanten haben, die eine konfigurierte Komponente herstellen, die ein Bestandteil eines Endartikels ist. Die Elektronikindustrie kann hier als Beispiel dienen.

Manche Hersteller sind vielleicht an der Fähigkeit interessiert, Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel zu erstellen, ohne dafür einen Kundenauftrag erstellen zu müssen. Mit dieser Fähigkeit verfügen Hersteller über die Flexibilität, konfigurierte Artikel auf Lager zu fertigen.

In bestimmten Fällen besteht dagegen die Notwendigkeit, das System 'Variantenkonfigurator' mit dem Modul 'Projektfertigung' zu integrieren. Umgebungen für die auftragsbezogene Entwicklung verfügen unter Umständen über eine Projektkomponente, die ein konfigurierter Artikel ist. Deshalb könnte die Fähigkeit, diese Artikel zu verwalten, von entscheidender Bedeutung für das Projekt als Ganzes sein, ganz gleich, ob es sich bei dem Artikel um einen Einkaufs- oder Fertigungsartikel handelt.

Variantenkonfigurator und Fertigungsumgebungen - Überblick

Hersteller müssen ihre Unternehmensumgebung genau kennen, um entscheiden zu können, ob ein Variantenkonfigurator dafür geeignet ist. Variantenkonfiguratoren sind für auftragsbezogene Fertigungsumgebungen geeignet. Die grundlegenden auftragsbezogenen Fertigungsumgebungen sind:

- Auftragsbezogene Entnahme

In einer Umgebung der auftragsbezogenen Entnahme werden Kits (Teilelisten und Komponenten) ausgewählt. In dieser Umgebung kann ein System für die Kit-Verarbeitung oder ein Variantenkonfigurator verwendet werden. Das im Unternehmen verwendete Tool hängt von den Produktspezifikationen ab. Im Allgemeinen können Varianten und Optionen mit der Kit-Verarbeitung verarbeitet werden. Normalerweise bestehen zwischen den Kits oder Teilen eines einzelnen Kits keine Beziehungen. Zwischen Kits und Teilen sind alle Kombinationen zulässig. Die Methode der Kit-Verarbeitung kann zur Validierung verwendet werden. Die Kit-Verarbeitung ist unter Umständen für komplexe Spezifikationen oder den bedingten Teilebedarf nicht geeignet.

Die Computerindustrie kann als Beispiel für die auftragsbezogene Entnahme dienen. Wenn von einem Kunden ein Monitor, Drucker oder andere Artikel ausgewählt werden, können Kits mit den entsprechenden Kabeln, Benutzerhandbüchern, Verpackungsmaterialien usw. ausgewählt werden, die mit dem Produkt des Kunden versendet werden müssen.

- Auftragsbezogene Montage

Die auftragsbezogene Montage ist eine Fertigungsumgebung, in der ein Kunde kontaktiert wird, nachdem die Varianten und Optionen hergestellt wurden, das Produkt jedoch noch nicht endmontiert wurde. Dabei werden Rohstoffe und Komponenten bis zu einer Baugruppenebene der Varianten und Optionen gefertigt. Nachdem vom Kunden die Spezifikationen mitgeteilt wurden, werden die Baugruppen zum Endprodukt montiert.

Ein Beispiel für die auftragsbezogene Montage ist eine Autowaschanlage. Obwohl Beziehungen zwischen den Varianten und Optionen bestehen, können die einzelnen Varianten und Optionen und die Rahmen vormontiert werden. Nachdem die Spezifikationen des Kunden bekannt sind, können die Varianten- und Optionsbaugruppen auf dem Rahmen zur kompletten Waschanlage montiert werden.

- Auftragsbezogene Fertigung

Bei der auftragsbezogenen Fertigung kommuniziert der Kunde die Spezifikationen bevor die Fertigung auf irgendeiner Ebene beginnt. Bei diesem Fertigungsverfahren gibt es keine Baugruppen, sondern nur Rohstoffe und Komponenten. Die Produktion beginnt, nachdem der Kunde die Spezifikationen bekannt gibt.

Beispiele dieser Fertigungsmethode sind Baumaterialien (Bauholz), Fenster und Türen. Es handelt sich hierbei um eine auftragsbezogene Fertigung, da der Kunde die Länge, Breite, Stärke, Oberfläche, Stil und andere Produkteigenschaften spezifizieren muss, bevor die Produktion beginnen kann.

- **Auftragsbezogene Entwicklung**

Die auftragsbezogene Entwicklung beginnt bei den Rohstoffen und Komponenten und reicht bis zum Endprodukt. Bei der auftragsbezogenen Entwicklung gibt es weder Varianten noch Optionen. Produkte der auftragsbezogenen Entwicklung sind normalerweise so hoch spezialisiert und für einen so speziellen Einsatzzweck gedacht, dass nur ein einziges Endprodukt hergestellt wird. Bei der Herstellung des Produkts können jedoch gängige Prozesse und Komponenten verwendet werden.

Beispiele für Endprodukte aus auftragsbezogener Entwicklung sind Raumfähren, Satelliten, kundenspezifische Häuser und Architekturprojekte wie Gebäude und Brücken. Diese Produkte werden normalerweise nur einmal nach speziellen Spezifikationen hergestellt.

Ein Variantenkonfigurator ist am besten für Umgebungen mit auftragsbezogener Montage und auftragsbezogener Fertigung geeignet. Für Umgebungen mit auftragsbezogener Entnahme ist normalerweise die Kit-Verarbeitung besser geeignet, wenn es keine Beziehung zwischen Kits oder Komponenten innerhalb von Kits gibt. In Umgebungen mit auftragsbezogener Entwicklung werden Einzelstücke mit Unikatcharakter hergestellt. Deshalb sind in einer derartigen Umgebung die Investition in einen Variantenkonfigurator und die damit verbundenen Setup-Kosten nicht kosteneffizient.

Ihr Produkt - Überblick

Hersteller müssen ihr Produkt und die Fertigungsprozesse genau kennen. Um ein Produkt und die Fertigungsprozesse besser zu verstehen, müssen umfassende Datenerhebung und Produktanalysen durchgeführt werden.

Um das fertige Produkt besser kennen zu lernen, müssen Vertriebs- und Marketingmaterialien zusammengestellt und geprüft werden. Die Varianten, Optionen, das Endprodukt und die Beziehungen des Produkts müssen mit den Augen der Vertriebs- und des Marketingteams betrachtet werden. Die Frage ist, was dem Kunden vorgestellt wird.

Die technischen Zeichnungen und die Stücklisten sind zu studieren. Die Arbeitsplananweisungen für Fertigungsartikel und Montagegruppen (Varianten, Optionen, Endprodukt) sollten ebenfalls unter die Lupe genommen werden. Das Produkt sollte mit den Augen der Entwicklungs- und Fertigungsteams betrachtet werden. Die Frage ist, wie das Produkt definiert und hergestellt wird.

Es sollten Gespräche mit Leuten aus den Bereichen Vertrieb und Marketing, Eingabe von Kundenaufträgen, Beschaffung, Fertigung und Entwicklung geführt werden, um die Varianten, Optionen, Endprodukte und die Beziehungen dieser Komponenten besser verstehen und definieren zu können. Es muss festgestellt werden, ob alle Beteiligten dasselbe Produktverständnis haben, und falls nicht, müssen die Diskrepanzen geklärt werden.

Den Bedarf nach einem Variantenkonfigurator abschätzen

Nachdem die Fertigungsumgebung ermittelt und das Wissen über die Varianten, Optionen und das Endprodukt gefestigt und die Beziehungen der einzelnen Komponenten klar sind - was das Wichtigste ist - kann der Bedarf nach einem Variantenkonfigurator geklärt werden.

Für ein Produkt, das in einer auftragsbezogenen Umgebung gefertigt wird und für das es keine Beziehungen zwischen den Varianten und Optionen sowie den zugeordneten Teilen innerhalb der Baugruppen gibt, ist wahrscheinlich die Kit-Verarbeitung das beste Tool. Für komplexe Endartikel mit Unikatscharakter, die in einer Umgebung mit auftragsbezogener Entwicklung gefertigt werden, ist ein Variantenkonfigurator nicht kosteneffektiv.

Eine grundlegende Entscheidungshilfe bei der Klärung des Bedarfs nach einem Variantenkonfigurator ist die Frage, ob das Endprodukt komplex ist und nach Kundenspezifikationen gefertigt wird. Außerdem muss geklärt werden, ob zwischen den Varianten und Optionen besteht und einige nicht miteinander kompatibel sein könnten. Fertigungsarbeitspläne und Produktpreise sollten sich je nach konfiguriertem Endprodukt ebenfalls ändern.

Wenn in einer auftragsbezogenen Fertigungsumgebung die Beziehungen zwischen den Varianten und Optionen definiert werden müssen, um ungültige Produktkonfigurationen zu verhindern, dann ist ein Variantenkonfigurator wahrscheinlich ein gutes Tool für das Unternehmen.

Vorteile eines Variantenkonfigurators

Obwohl ein Variantenkonfigurator ein intensives, detailliertes Front-End-Setup erfordert, bietet ein solches System Vorteile, indem es dem Benutzer Folgendes ermöglicht:

- Varianten und Optionen festlegen
- Beziehungen zwischen Varianten und Optionen einrichten
- Teileliste für konfigurierte Artikel generieren
- Arbeitsplan für konfigurierte Artikel erstellen
- Preis für konfigurierte Artikel einrichten
- Auftragsdurchlaufzeit reduzieren
- Kundenservice verbessern
- Geringere Anzahl von Endartikelnummern ermöglichen
- Konfigurationsprüfpfad erstellen

Beim Verkauf von komplexen, hochgradig konfigurierten Fertigungsprodukten kann die Präsentations- und Angebotsunterstützung, die ein Variantenkonfigurator bietet, ein wichtiges Verkaufswerkzeug sein. Kundendienstberater müssen ein Produkt nicht mehr in- und auswendig kennen, um einen Auftrag einzugeben. Kundendienstberater werden vom Variantenkonfigurator durch die Konfiguration geführt und es werden Fehlermeldungen ausgegeben, damit vom Kunden ein realisierbares konfiguriertes Produkt bestellt werden kann. Von Kundendienstberatern können jetzt auch in Echtzeit Informationen, wie beispielsweise Preis und Gewicht an den Kunden weitergegeben werden.

Nachdem der Auftrag vollständig ist und der Kunde ihn akzeptiert, werden mit dem Auftrag benötigte Informationen an die Fertigungs- und Vertriebsabteilungen weitergegeben. Mit einem integrierten System wird eine korrekte Produkterstellung in kürzester Zeit ermöglicht.

Obwohl ein Variantenkonfigurator ein detailliertes Setup sowie eine rechtzeitige und sorgfältige Pflege bei Produktänderungen erfordert, ist dies ein leistungsfähiges Tool, dessen Vorteile nicht übersehen werden dürfen. Vom Variantenkonfigurator werden genaue Spezifikationen und Produkthanforderungen über die gesamte Organisation bis zum Kunden und Lieferanten kommuniziert.

Variantenkonfigurator: Der Wettbewerbsvorteil

In der folgenden Liste sind Beispiele typischer Probleme beim Konfigurationsprozess sowie Funktionen des Systems 'Variantenkonfigurator' enthalten, mit denen die einzelnen Probleme gelöst werden:

Wir können Änderungen nicht schnell genug durchführen, um den Forderungen nach kundenspezifischer Anpassung und Mehrfachkonfigurationen unserer Kunden gerecht zu werden.

Das System 'Variantenkonfigurator' einsetzen, um gefertigte und montierte Endprodukte zu konfigurieren. Das System 'Variantenkonfigurator' bietet die nahtlose Integration in die Systeme 'Bestandsverwaltung', 'Vertriebsabwicklung', 'Beschaffung' sowie die Module 'Fertigung' und 'Vertrieb'. Mit dem System 'Variantenkonfigurator' ist es möglich, Stücklisten, Arbeitspläne, Preise und andere wichtige Geschäftsdaten für konfigurierte Artikel zu erstellen. Mit diesem System wird der Kundenservice durch das Bereitstellen von aktuellen konfigurierten Produktspezifikationen und -informationen bei der Auftrageingabe verbessert. Die nahtlose Integration vom Front-Office bis zum Back-Office verbessert die Kommunikation mit anderen Abteilungen im Unternehmen, was seinerseits die Produktqualität durch die Verminderung von Fehlern verbessert.

High-Tech-/Elektronikindustrie: Wir können Änderungen nicht schnell genug durchführen, um den Kundenforderungen nach kundenspezifischer Anpassung und Mehrfachkonfiguration gerecht zu werden.

Das System 'Variantenkonfigurator' einsetzen, um gefertigte und montierte Endprodukte zu konfigurieren. Das System 'Variantenkonfigurator' bietet die nahtlose Integration in die Systeme 'Bestandsverwaltung', 'Vertriebsabwicklung', 'Beschaffung' sowie die Module 'Fertigung' und 'Vertrieb'. Da eine möglichst kurze Entwicklungszeit immer wichtiger wird, gehört ein regelbasierter Variantenkonfigurator in der Elektronikindustrie immer mehr zum Standard. Computerhersteller halten beispielsweise Montagegruppen auf Lager, konfigurieren den Computer aber erst, wenn der Kunde bestellt.

In der Industrieausrüstungsbranche werden normalerweise komplexe Montagegruppen und Mechanismen sowie ausgereifte Steuerungssysteme verwendet. Derartige Produkte sind normalerweise hochentwickelt, sehr kundenspezifisch und verfügen über zahlreiche Modifikationen.

Das System 'Variantenkonfigurator' einsetzen, um gefertigte und montierte Endprodukte zu konfigurieren. Das System 'Variantenkonfigurator' bietet die nahtlose Integration in die Systeme 'Bestandsverwaltung', 'Vertriebsabwicklung', 'Beschaffung' sowie die Module 'Fertigung' und 'Vertrieb'. Mit dem System 'Variantenkonfigurator' besteht die Möglichkeit, den Kunden mehr Wahlmöglichkeiten zu geben und gleichzeitig die Auftragsdurchlaufzeiten zu reduzieren. Mit dem regelbasierten System 'Variantenkonfigurator' wird die Einbindung der Entwicklungsabteilung am Front-End reduziert. Statuscodes können in das System 'Vertriebsabwicklung' integriert werden, damit Änderungen bis zu einem bestimmten Punkt im Fertigungsprozess gemacht werden können.

Bei uns bestehen zwischen den Produktvarianten und -optionen so viele Beziehungen, dass unser Personal für die Auftragseingabe nicht immer in der Lage ist, den Auftrag korrekt einzugeben. Wir haben im Fertigungsprozess von konfigurierten Produkten mit vielen Problemen zu kämpfen.

Mit dem System 'Variantenkonfigurator' kann dieses Problem gelöst werden. Varianten und Optionen können ebenso festgelegt werden, wie die Beziehungen und Einschränkungen, die es zwischen diesen Varianten und Optionen gibt. Das mit der Auftragseingabe beschäftigte Personal muss nicht über detailliertes Produktwissen verfügen. Mit dem System 'Variantenkonfigurator' wird die Gültigkeit der vom Kunden gewählten Varianten und Optionen durch Fehlermeldungen und andere visuelle Hilfen kommuniziert. Wenn die Auftragseingabe abgeschlossen ist, stehen für die Fertigung des konfigurierten Produkts eine Stückliste und ein Arbeitsplan zur Verfügung.

High-Tech-/Elektronikindustrie: Unsere Preisstruktur für konfigurierte Artikel ist so komplex, dass wir unseren Kunden bei der Auftragseingabe keine Preise in Echtzeit nennen können.

Wird das System 'Variantenkonfigurator' zusammen mit dem System 'Erweiterte Preisfindung' eingesetzt, können bei der Kundenauftragseingabe genaue Preisfindungsinformationen schnell abgerufen werden. Da Konfigurationen zum Zeitpunkt der Auftragseingabe festgelegt werden, wird in Unternehmen der Elektroindustrie die erweiterte Preisfindung eingesetzt, um Kunden bei der Auftragseingabe automatisch erstellte Angebote machen zu können.

Industrielle Fertigung und Montage: Wir können unser Produkt bis zu einem bestimmten Punkt fertigen und dann lagern. Den Lagerartikel können wir dann im letzten Schritt kundenspezifisch anpassen. Wie können wir diese Informationen an die Fertigung kommunizieren?

Mit der Funktion 'Store-and-Forward' des Systems 'Variantenkonfigurator' können Kundenanforderungen dann kommuniziert werden, wenn es in ihre Prozesse passt. Die Branche der industriellen Fertigung und Montage bewegt sich rapide auf eine auftragsbezogene Umgebung zu, in der Standardkonfigurationen auf Lager gefertigt und dann am letztmöglichen Punkt im Fertigungsprozess kundenspezifisch angepasst werden. Wenn die Funktion 'Store-and-Forward' mit dem System 'Variantenkonfigurator' verwendet wird, können Kundendienstberater mit dem Kunden vor Ort arbeiten und die Daten später übertragen.

Wir müssen bei der Erstellung eines neuen Auftrags besondere Berechnungen durchführen.

Mit der im System 'Variantenkonfigurator' enthaltenen Funktion 'Erweiterte Montageregeln' kann das bei der Auftragseingabe bewerkstelligt werden. Es stehen die folgenden Funktionen zur Verfügung: Querverweise zu Segmenten, mathematische Formeln, trigonometrische und algorithmische Funktionen, Teilketten, Verkettungen, Querverweise zu externen Feldern, Querverweise zu externen Geschäftsfunktionen, Konfigurationstabellen und intelligente Teile. Berechnungen können bei der Validierung der Produktkonfiguration durchgeführt werden. So stehen die berechneten Werte für das mit der Auftragseingabe beschäftigte Personal und Kunden zur Verfügung.

Wenn wir Kundenaufträge erstellen, sind sämtliche Detailinformationen enthalten. In den meisten Fällen werden die Auftragsinformationen vom Kunden nicht benötigt. Wir möchten nur die wesentlichen Positionen des Kundenauftrags ausdrucken.

Mit der im System 'Variantenkonfigurator' enthaltenen Funktion 'Montageregeln' kann der Auftrag individuell angepasst werden. Mit den P-Montageregeln können Teile zu Aufträgen und Fertigungsauftragsteilelisten hinzugefügt werden; mit Q-Montageregeln können Teile ausschließlich zu Fertigungsauftragsteilelisten hinzugefügt werden. Mit diesen Montageregeln können Aufträge und Fertigungsauftragsteilelisten so individuell angepasst werden, dass nur wesentliche Informationen kommuniziert werden.

Durch die zunehmende kundenspezifische Anpassung der Produkte für Kunden werden Fertigungsprozesse vereinfacht.

Mit dem System 'Variantenkonfigurator' können Produktionsprozesse vereinfacht werden. Stücklisten und Arbeitspläne für konfigurierte Artikel werden automatisch erstellt. Durch die nahtlose Integration vom Front-Office bis zum Back-Office wird die Kommunikation zwischen Auftragseingabe und Fertigung verbessert. Durch diese Integration wird die Produktqualität verbessert und die Fehlerhäufigkeit verringert. Durch diesen Prozess können der Durchsatz verbessert und Prozesse vereinfacht werden.

Um im Wettbewerb bestehen zu können, müssen wir mit unseren Niederlassungen/Werken und Lieferanten kommunizieren, um die konfigurierten Komponenten zu erhalten, die wir benötigen, um einen konfigurierten Endartikel fertigen zu können. Momentan bestehen nur manuelle Prozesse.

Mit der Software von J.D. Edwards kann dieses Problem gelöst werden. Das System 'Variantenkonfigurator' kann mit den Systemen 'Vertriebsabwicklung', 'Beschaffung' und dem Modul 'Fertigung' integriert werden, um Auftragsarten wie Transferaufträge, Direktlieferaufträge, Einkaufsaufträge und Fertigungsaufträge zu unterstützen. Das System 'Variantenkonfigurator' kann sogar mit dem System 'Projektfertigung' integriert werden.'

Variantenkonfigurator - Überblick

Von vielen Herstellern werden konfigurierte Artikel verkauft. Ein konfigurierter Artikel ist ein Produkt, das aus einer Anordnung von Varianten und Optionen erstellt wird. Zu den Varianten und Optionen gehören Größe, Kapazität, elektrische Leistung, Farbe, verwendete Materialien usw. Ein Gabelstapler ist ein Beispiel für einen konfigurierten Artikel, der aus einer Anordnung von Varianten und Optionen erstellt wurde, zu denen Antriebsart, Gegengewicht, Farbe sowie Ausleger, Motorart, Hydrauliksystem usw. gehören.

Weitere Beispiele für konfigurierte Artikel sind:

- Möbel und Ausstattung
- Papierwaren
- Bauprodukte
- Gewerbliche Druckwaren
- Kontroll- und Messinstrumente
- Transportausrüstung
- Fenster, Türen und sonstige Produkte, deren Abmessungen variieren

Wenn von Kunden Aufträge für konfigurierte Artikel erteilt werden, erwarten diese Kunden, dass sie Varianten und Optionen für diese Artikel spezifizieren können. Mit dem System 'Variantenkonfigurator' von J.D. Edwards ist es möglich, komplexe Kundenaufträge für konfigurierte Artikel zu bearbeiten. Mit ihm kann eine große Vielfalt von konfigurierten Artikeln aus relativ wenigen Komponenten zusammengestellt werden. Es ist möglich, Konfigurationen von Varianten und Optionen einzurichten, die die konfigurierten Artikel ergeben, die auf der Grundlage der optimalen Geschäftspraktiken und der Kundenbedürfnisse für den Verkauf bereit stehen sollen.

Wenn ein Auftrag für einen konfigurierten Artikel eingegeben wird, wird vom System 'Variantenkonfigurator' abgefragt, welche Varianten und Optionen der gewünschte Artikel haben soll. Nachdem die Abfrage zum konfigurierten Artikel beantwortet wurde, werden die eingegebenen Informationen mit den beim Setup festgelegten Informationen verglichen. Wenn die Konfiguration zulässig ist, wird der Auftrag verarbeitet.

J.D. Edwards bietet außerdem die Kit-Verarbeitung, bei der die Varianten- und Optionsverarbeitung möglich ist. Die Kit-Verarbeitung ist unter Umständen jedoch nicht für Variantenspezifikationen oder komplexe Spezifikationen, wie den bedingten Teilebedarf, geeignet. Das System 'Variantenkonfigurator' ist für Artikel geeignet, die die folgenden Eigenschaften aufweisen:

- Komplexität
- Arbeitspläne, die sich je nach Varianten und Optionen ändern
- Varianten, die mit anderen Varianten nicht kompatibel sind
- Artikel, die mehrere Fertigungsaufträge erfordern, um eine Montagegruppe zu definieren

Mit dem System 'Variantenkonfigurator' kann Folgendes zur Optimierung der Geschäftspraktiken geleistet werden:

- Weniger Endteilenummern verwenden
- Dynamische Fertigungsauftragsteilelisten und Arbeitspläne erstellen
- Auftragshistorie und Konfigurationsprüfpfade erstellen
- Auftragsgenauigkeit verbessern
- Durchlaufzeiten verkürzen
- Bessere Gewinnspanneninformationen bieten
- Kundenservice verbessern

Variantenkonfigurator - Systemintegration

Das System 'Variantenkonfigurator' ist eine Lösung, die es Unternehmen ermöglicht, konfigurierte gefertigte und montierte Endprodukte anzubieten. Es handelt sich hierbei um ein Front-Office-to-Back-Office-Produkt. Mit dem System 'Variantenkonfigurator' ist die nahtlose Integration in die Systeme 'Bestandsverwaltung', 'Vertriebsabwicklung', 'Beschaffung' sowie die Fertigungs- und Vertriebssysteme möglich. In der einfachsten Form kann das System 'Variantenkonfigurator' mit dem System 'Fertigung' integriert werden: von der Eingabe des Kundenauftrags über die Generierung des Fertigungsauftrags bis zum Versand des Produkts an den Kunden.

Mit dem System 'Variantenkonfigurator' werden konfigurierte Komponenten und konfigurierte Endartikel festgelegt. Die Varianten und Optionen werden durch die Segmente konfigurierter Artikel festgelegt. Mit Segmentkompatibilitätsregeln werden dann die Beziehungen und Einschränkungen zwischen diesen Varianten und Optionen festgelegt. Mit Montagerregeln werden Teile; Arbeitsplan; Preis, Kosten oder beides sowie die Berechnungen festgelegt. Konfigurationstabellen können verwendet werden, um die Anzahl der Montagerregeln zu verringern, wodurch die Verarbeitungszeit verbessert wird. Von Benutzern können auch Media-Objekte an Varianten und Optionen angehängt werden, um zusätzliche Informationen bereitzustellen.

Das System 'Variantenkonfigurator' ist ein eigenständiges System, da es eigene Tabellen und Logik für den Konfigurationsprozess enthält. Die Systeme 'Vertriebsabwicklung', 'Beschaffung' und 'Arbeitsauftragsabwicklung' sind mit dem System 'Variantenkonfigurator' verknüpft, um die spezielle Auftragsart zu erstellen, die vom jeweiligen Geschäftsprozess gefordert wird. Das System 'Variantenkonfigurator' ist beim Konfigurationsprozess von keinem anderen System abhängig.

Sobald das System 'Variantenkonfigurator' und andere notwendige Systeme von J.D. Edwards eingerichtet sind, können Aufträge für konfigurierte Artikel angenommen werden. Auftragsanfragen können von verschiedenen Quellen, wie beispielsweise Kunden, interne Nachfrage und zugehörige Niederlassungen/Werke kommen. Das mit der Eingabe von Aufträgen beschäftigte Personal muss nicht über detaillierte Produktkenntnisse verfügen. Die Gültigkeit der vom Kunden gewählten Varianten und Optionen wird im System 'Variantenkonfigurator' mit Fehlermeldungen und anderen visuellen Hilfen kommuniziert.

Folgende Programme dienen als Ausgangspunkt zur Auftragseingabe für konfigurierte Artikel:

- Kundenaufträge eingeben
- Transferaufträge eingeben
- Direktlieferaufträge eingeben
- Einkaufsaufträge eingeben
- Fertigungsaufträge eingeben
- Projektfertigungs-Workbench - Einkaufsaufträge und Fertigungsaufträge eingeben

Unternehmensinterne Aufträge und Kombinationsaufträge für konfigurierte Artikel werden ebenfalls von der Software von J.D. Edwards unterstützt.

Wenn der konfigurierte Artikel, die Auftragseingabeversionen und die Verarbeitungsoptionen für die jeweils einzugebende Auftragsart korrekt eingerichtet wurden, dann werden nach Abschluss und Genehmigung der Auftragseingabe die entsprechenden Geschäftsfunktionen ausgeführt.

Wenn nach Abschluss der Auftragseingabe konfigurierte Fertigungsaufträge anstehen, kann bei der Fertigung des Produkts auf einen Fertigungsauftrags-Header zurückgegriffen werden. Mit dem Bericht 'Auftragsverarbeitung' (R31410) können die folgenden Fertigungsaufträge generiert werden:

- Fertigungsaufträge (für konfigurierte Komponenten und konfigurierte Endartikel)
- Teilelisten
- Arbeitspläne
- Fertigungsauftrags-Preisfindung

Konfigurierte Artikel werden in den Systemen von J.D. Edwards für die Fakturierung und den Versand weiterverarbeitet.

Supply Chain Management und Variantenkonfigurator

Das System 'Variantenkonfigurator' ist eines von vielen in der Lösung 'Supply Chain Management' enthaltenen Systemen.

Mit dem System 'Supply Chain Management' können Bestand und Arbeitskräfte im Hinblick auf einen optimierten Plan koordiniert werden. Es handelt sich um ein in sich abgeschlossenes Fertigungssystem, das die Unternehmens- und Arbeitsgangplanung sowie die Ausführung dieser Planung formalisiert.

Variantenkonfigurator - Funktionen

Mit dem System 'Variantenkonfigurator' können die folgenden Funktionen ausgeführt werden:

- Für konfigurierte Artikel verschiedene Varianten und Optionen spezifizieren
- Beziehungen zwischen Segmenten festlegen, um ungültige Produktkonfigurationen zu verhindern
- Mehrstufig konfigurierte Artikel festlegen
- Mehrere Fertigungsaufträge festlegen, die aus mehrstufig konfigurierten Artikeln resultieren und jeder Stufe zugeordnet sind
- Standardwerte oder Bereiche für Optionen und Varianten einrichten
- Mit algebraischen Definitionen Werte für Optionen berechnen
- Allgemeine Regeln erstellen, die über Niederlassung/Werke hinweg verwendet werden
- Montagerregeln erstellen, von denen Preisanpassungen, Arbeitspläne und Teile gesteuert werden
- Tabellen mit Werten festlegen, die von Montagerregeln abgerufen werden

Mit dem System 'Variantenkonfigurator' werden konfigurierte Stücklisten, Arbeitspläne, Preise sowie andere wichtige Geschäftsinformationen erstellt. Der Kundenservice wird durch das Bereitstellen von Echtzeit-Spezifikationen zum konfigurierten Produkt und anderen Informationen bei der Auftragseingabe verbessert. Durch die nahtlose Integration vom Front-Office bis zum Back-Office wird die Kommunikation mit anderen Abteilungen im Unternehmen verbessert. Durch diesen Prozess wird seinerseits durch die Vermeidung von Fehlern die Produktqualität gesteigert.

Konfigurierte Artikel analysieren

Bevor mit dem System 'Variantenkonfigurator' gearbeitet wird, sollten folgende Fragen über die zu verwendenden konfigurierten Artikel geklärt werden:

- Wie werden die konfigurierten Artikel vom Kunden bestellt?
- Welche Preisfindungsmethode soll für den konfigurierten Artikel angewandt werden?
- Aus welchen Varianten und Optionen bestehen die konfigurierten Artikel?
- Welche Arbeitspläne erfordern die konfigurierten Artikel?
- Welche Berechnungen werden für Preise, Varianten, Optionen, Komponenten und Arbeitsgänge benötigt?

Mit den Antworten auf diese Fragen (und ähnlichen sich ergebenden Fragen) wird es dem Benutzer erleichtert, festzustellen, welche Varianten und Optionen für die mögliche Eingliederung in die konfigurierten Artikel, die für Kunden verfügbar sein sollen, in Erwägung gezogen werden sollten. Außerdem stehen damit fundierte Informationen zur Verfügung, auf deren Grundlage die beste Strategie für die Montage von konfigurierten Artikeln entwickelt werden kann. Durch das Bestimmen einer Strategie für die Montage von konfigurierten Artikeln kann beim ursprünglichen System-Setup Zeit gespart werden und spätere Anpassungen können erleichtert werden.

Variantenkonfigurator - Begriffe und Konzepte

Konfigurierter Artikel

Ein Produkt, das aus verschiedenen Varianten und Optionen besteht. Zu den Varianten und Optionen gehören: Größe, Kapazität, Antriebsart, Farbe, verwendete Materialien usw.

Mehrstufig konfigurierter Artikel

Eine konfigurierte Baugruppe innerhalb eines konfigurierten Artikels. Ein konfiguriertes Artikel, wie z.B. ein Gabelstapler, wird manchmal als *mehrstufig konfigurierter Artikel* bezeichnet, weil er Baugruppen wie z.B. Ausleger, Motor, Hydraulik usw. enthält. Jede Baugruppe kann weitere Baugruppen, wie z.B. die Vergaserbaugruppe im Motor, enthalten. Ein mehrstufig konfigurierter Artikel verfügt über eine Baumstruktur oder Hierarchie wie die Folgende:

1. Gabelstapler
2. Motor
3. Vergaser

Mit dem System 'Variantenkonfigurator' werden Baugruppen auf die gleiche Weise validiert wie konfigurierte Endartikel. Die in jeder Baugruppe enthaltenen Segmente müssen gültig sein, wenn die vom Benutzer eingegebene Setup-Informationen abgefragt werden.

Das Schaubild am Ende dieses Überblicks zeigt ein Beispiel eines mehrstufig konfigurierten Artikels.

Segment

Die Varianten und Optionen, aus denen ein konfigurierter Artikel besteht. Jedes Segment stellt eine Eigenschaft eines konfigurierten Artikels dar. So enthält beispielsweise der Gabelstapler, der in den Ausgangsdateien als Demodaten verwendet wird (konfigurierter Artikel 6000), die folgenden Segmente:

- 10 - Gabelstaplerklassifizierung
- 20 - Antriebsart
- 30 - Ausfahrhöhe
- 35 - Innenausstattung
- 40 - Farbe
- 50 - Propangastank
- 60 - Berechnetes Gegengewicht

Außerdem können die für jedes Segment erhältlichen Optionen spezifiziert werden. So sind beispielsweise die folgenden Optionen für das Segment 'Gabelstaplerklassifizierung' verfügbar:

- 1 Tonne
- 2 Tonnen
- 3 Tonnen

Segmentkompatibilitätsregeln	Logische Aussagen, mit denen die Beziehungen zwischen den Segmenten eines konfigurierten Artikels festgelegt werden. Beispiel: Wenn Segment 10 (Gabelstaplerklassifizierung) = 3 Tonnen, dann muss Segment 20 (Antriebsart) = GAS. Durch das Verwenden von Segmentkompatibilitätsregeln können ungültige Konfigurationen vermieden werden und es wird die Wahrscheinlichkeit verringert, dass Endbenutzer ungültige Aufträge eingeben. Die Segmente des Auftrags werden mit den Segmentkompatibilitätsregeln validiert. Für Konfigurationen, die gegen diese Regeln verstoßen, werden Fehlermeldungen angezeigt.
Montagerregeln	Regeln, die die gewünschten Varianten und Optionen in spezifische Werte, Komponenten, Arbeitspläne und berechneten Werte umsetzen, die benötigt werden, um einen konfigurierten Artikel zu fertigen und zu bepreisen. Beispiel: Wenn Segment 10 = 3 Tonnen und Segment 30 $\geq$ 10, dann Teil F170 oder Teil F175 verwenden.
Doppelte Komponenten	Mehrere Instanzen einer konfigurierten Komponente in einem konfigurierten übergeordneten Artikel. Es wird eine einzige Teilenummer verwendet und jede neue Instanz der Komponente kann entweder individuell konfiguriert werden oder identisch sein. Doppelte Komponenten werden mit den P-Montagerregeln eingerichtet.
Konfigurationstabellen	Eine Konfigurationstabelle stellt eine für konfigurierte Artikel definierte Datensammlung dar. Bei der Auftragsverarbeitung können von den Montagerregeln Informationen aus den Tabellen abgerufen werden. Mit Tabellen kann die Zahl der erforderlichen Montagerregeln verringert werden. Obwohl der Setup-Prozess zusätzliche Zeit erfordert, wird die Verarbeitungszeit durch die verringerte Anzahl von Montagerregeln verkürzt.
Konfigurations-ID	Dieser Bezeichner steht für eine eindeutige Konfiguration. Er wird mit Hilfe eines Verschlüsselungsalgorithmus erstellt. Unabhängig von der Anzahl der Segmente oder der Ebenen einer Konfiguration werden die Daten immer in eine 32 Zeichen lange Zeichenkette konvertiert. Die Zeichenkette ist immer genau 32 Zeichen lang und enthält Zahlen und Zeichen, aber keine Leerstellen. Der ursprüngliche Wert kann nicht aus der Zeichenkette ermittelt werden, und die Folge hat keine inhaltliche Bedeutung.

Variantenkonfigurator - Verwendete Tabellen

Im System 'Variantenkonfigurator' werden die folgenden Tabellen verwendet:

Variantenkonfiguratorstamm (F3201)	Speichert die Historie der konfigurierten Artikel aller bestellten Konfigurationen. Es werden die folgenden Informationen gespeichert: Konfigurations-ID, Auftragsnummer, Auftragsart, Positionsnummer und Komponenten-ID.
Variantenkonfiguratorstamm - Historie (F32019)	Speichert die Historie der Tabelle 'Variantenkonfiguratorstamm' (F3201).
Konfiguratorkonstanten (F3209)	Speichert Konstanten, die vom Benutzer definiert werden, um die Verarbeitung des Variantenkonfigurators auf der Ebene der Niederlassung/des Werks zu steuern.
Variantenkonfigurator - Segmentdetails (F3211)	Speichert Segmentinformationen, wie z.B. Konfigurations-ID, Komponenten-ID, Segmentnummer, Segmentwert, Nummer des übergeordneten Artikels und Konfigurationszeichenketten-ID.
Variantenkonfigurator - Segmentdetails - Historie (F32119)	Speichert die Historie der Tabelle 'Variantenkonfigurator - Segmentdetails' (F3211).
Variantenkonfigurator-Arbeitspläne (F3212)	Von J.D. Edwards für die zukünftige Verwendung reserviert. Speichert Arbeitsplaninformationen für konfigurierte Artikel.
Konfigurationskomponenten (F3215)	Speichert Komponenteninformationen wie z.B. Konfigurations-ID, Komponenten-ID, Nummer der übergeordneten Komponente, Artikelnummer, Niederlassung, Stellplatz und Losnummer.
Variantenkonfiguratorkomponenten - Historie (F32159)	Speichert die Historie der Tabelle 'Konfigurationskomponententabelle' (F3215).
Variantenkonfigurator - Preise/Kosten (F3216)	Speichert Preis-/Kosteninformationen, wie z.B. Konfigurations-ID, Komponenten-ID, Positionsart, übertragener Preis, Preis und Kosten.

Variantenkonfigurator - Preise/Kosten - Historie (F32169)	Speichert die Historie der Tabelle 'Variantenkonfigurator - Preis-/Kosten' (F3216).
Regeltabellen-Definition (F3281)	Speichert Tabelleninformationen, wie z.B. Beschreibung, Tabellenart, Anzahl der Segmente und Rückgabewerte.
Konfigurierte Artikel/Regeltabellen-querverweise (F3282)	Legt fest, welche Segmentwerte als Schlüssel für den Verweis auf Tabellen für jeden konfigurierten Artikel verwendet werden.
Regeltabellenwert-Definition (F32821)	Legt die berechneten Segmente fest, die mit den Rückgabewerten belegt werden.
Regeltabellendetails (F3283)	Speichert die tatsächlichen Tabellenwerte (Teile, Preise usw.) für jede Kombination von Segmentschlüsselwerten, die vom Benutzer für die Tabelle definiert werden.
Information konfigurierter Artikel (F3290)	Speichert Einstellungen, die vom Benutzer festgelegt werden, um den Ausdruck von Informationen über konfigurierte Artikel auf Papier zu steuern sowie die Transaktionsart, die für den konfigurierten Artikel generiert wird, wie z.B. Kundenauftrag, Direktlieferauftrag usw.
Segmente konfigurierter Artikel (F3291)	Enthält die Segmente für die in den Tabellen 'Artikelstamm' und 'Werksspezifische Artikelinformationen' festgelegten konfigurierten Artikel.
Segmentkompatibilitätsregeln (F3292)	Legt die Beziehungen zwischen den Segmenten von konfigurierten Artikeln fest.
Segmentkompatibilitätsregeln - Werte (F32921)	Speichert die Wertedefinitionen (*VALUES) für die Segmentkompatibilitätsregeln und die Montageregeln.
Segmentkompatibilitätsregeln - Bereich (F32922)	Speichert die Bereichsdefinitionen (*RANGE) für die Segmentkompatibilitätsregeln und die Montageregeln.
Montageregeln (F3293)	Speichert die Komponenten, Arbeitspläne, Berechnungen und Preisanpassungen für konfigurierte Artikel.
Artikelstamm (F4101)	Speichert grundlegende Informationen über jeden Artikel im Bestand, wie z.B. Artikelnummern, Beschreibung, Kategorie-codes und Maßeinheiten.
Werksspezifische Artikelinformationen (F4102)	Speichert werksspezifische Informationen, wie z.B. Mengen und werksspezifische Kategorie-codes sowie Kosteninformationen für Artikel.
Artikelstellplätze (F41021)	Speichert Haupt- und Nebenstellplätze für einen Artikel.
Artikelbasispreise (F4106)	Speichert die Basispreisinformationen für den jeweiligen Artikel.

Kundenauftrags-Header (F4201)	Verwaltet Informationen über den Kundenauftrag, wie z.B. Fakturierungsanweisungen, Adresse und Lieferart.
Kundenauftragsdetails (F4211)	Legt fest, welche Stufe des konfigurierten Artikels mit einer Komponente in Beziehung steht und legt sämtliche Informationen für jede Position des Kundenauftrags fest.
Einkaufsauftrags-Header (F4301)	Verwaltet Informationen zu einem Einkaufsauftrag, wie z.B. Lieferant, Zahlungsbedingungen, Lieferadresse und Fälligkeitsdatum.
Einkaufsauftragsdetails (F4311)	Legt den konfigurierten Artikel sowie die Menge für den Einkaufsauftrag fest.
Arbeitsauftragsstamm (F4801)	Enthält einen Datensatz für jeden Arbeits- bzw. Fertigungsauftrag. In dieser Tabelle werden Informationen zu Arbeits- bzw. Fertigungsaufträgen gespeichert, wie z.B. Beschreibung, geschätzte Stundenzahl, Zuständigkeit und Kosteninformationen. Es werden auch die geplanten Anfangs- und Enddaten gespeichert.

Variantenkonfigurator - Menüüberblick

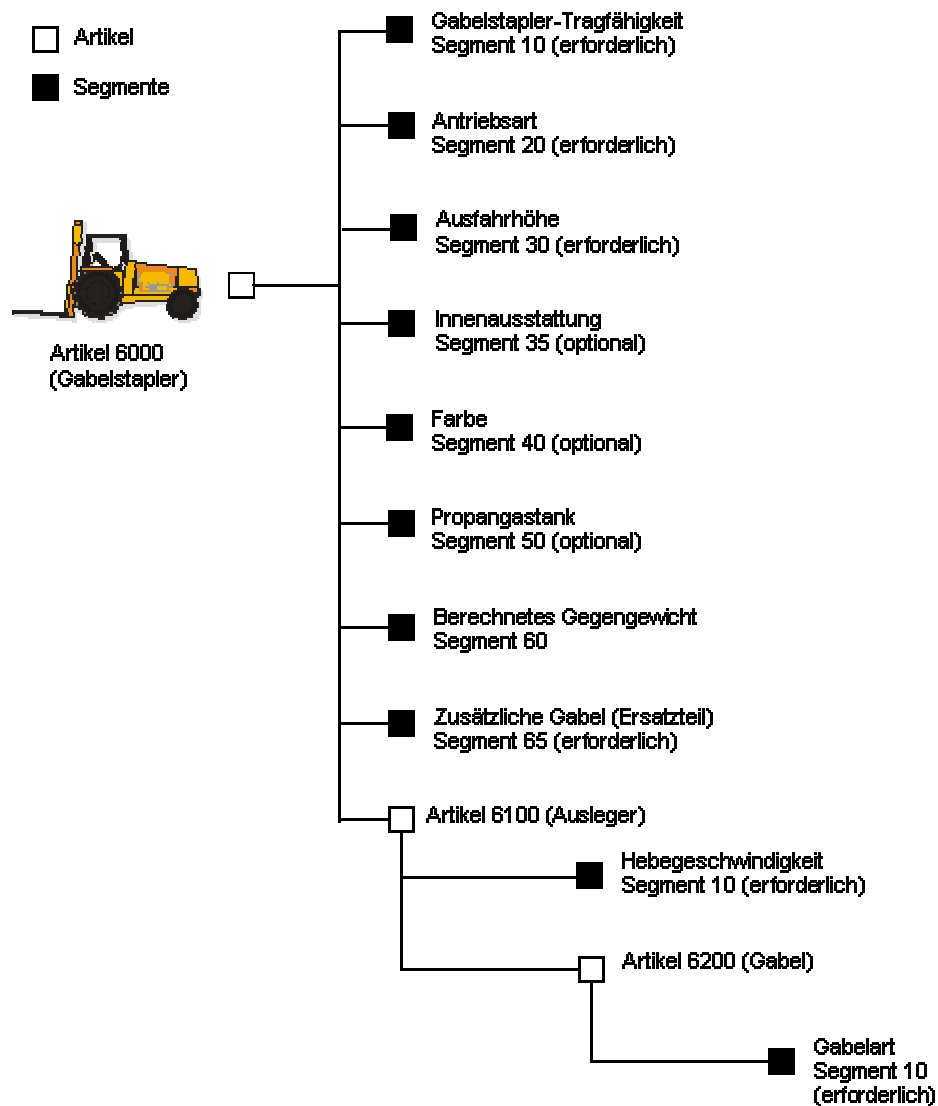
Im System 'Variantenkonfigurator' von J.D. Edwards werden die folgenden Menüs verwendet:

- Variantenkonfigurator (G320)
 - Tägliche Verarbeitungen (G32)
 - Konfigurator einrichten (G3241)

Beispiel: Mehrstufig konfigurierte Artikel

Das auf diesen Abschnitt folgende Schaubild zeigt ein Beispiel eines mehrstufig konfigurierten Artikels, einen Gabelstapler (Artikel 6000). Er besteht aus den Baugruppen Ausleger (Artikel 6100) und Gabel (Artikel 6200). Für den Gabelstapler und die zugehörigen Baugruppen geben die Segmente die jeweiligen Varianten und Optionen an.

Mehrstufig konfigurierter Artikel



Variantenkonfigurator - Setup

Das System 'Variantenkonfigurator' muss eingerichtet werden, bevor Aufträge für konfigurierte Artikel eingegeben werden können.

Im System 'Variantenkonfigurator' werden die folgenden Informationen eingerichtet:

- Konfiguratorkonstanten
- Informationen zu konfigurierten Artikeln
- Segmente konfigurierter Artikel
- Segmentkompatibilitätsregeln
- Montageregeln
- Tabellen
- Media-Objekt-Anhänge

Im System 'Variantenkonfigurator' wird die Verarbeitung nach Niederlassung/Werk von Konfiguratorkonstanten gesteuert. So werden Konstanten beispielsweise zur Steuerung der folgenden Aufgaben eingesetzt:

- Angebotsverarbeitung
- Verfügbarkeitsprüfung
- Anzeige berechneter Segmente

In den Informationen über den konfigurierten Artikel wird das Format festgelegt, in dem die Informationen über den konfigurierten Artikel auf den Auftragspapieren ausgedruckt werden sowie die Transaktionsart, die vom konfigurierten Artikel generiert wird, wie beispielsweise Kundenauftrag, Direktlieferauftrag und Transferauftrag.

Bei Segmenten handelt es sich um die Varianten und Optionen eines konfigurierten Artikels. Segmente repräsentieren Produkteigenschaften wie z.B. Farbe, Material oder Größe. Zur besseren Übersicht wird jedem Segment eines konfigurierten Artikels eine Nummer zugeordnet. Die Informationen aus dem Feld 'Anzeigereihenf.' legen die Reihenfolge fest, in der vom Benutzer bei der Auftragseingabe die Segmentwerte spezifiziert werden.

Segmentkompatibilitätsregeln werden mit logischen Aussagen eingerichtet, mit denen die Beziehung zwischen den Segmentwerten eingerichtet wird. Mit diesen Regeln wird verhindert, dass bei der Auftragseingabe ungültige Konfigurationen eingegeben werden. Für Segmentkompatibilitätsregeln können Fehlermeldungen definiert werden.

Mit Montageregeln werden die gewünschten Varianten aus der Auftragseingabe zu spezifischen Komponenten und Arbeitsplänen verarbeitet, die für die Herstellung des konfigurierten Artikels benötigt werden. Mit unterschiedlichen Montageregeln kann Folgendes festgelegt werden:

- Komponenten
- Preis-/Kostenanpassungen
- Arbeitspläne
- Berechnete Werte
- Kurzinfo-Werte

Montageregeln bieten außerdem eine erweiterte Logik, wie z.B. algebraische Ausdrücke, intelligente Teile und Querverweise auf externe Programme.

Außerdem können vom Benutzer Tabellen für Montageregeln eingerichtet werden, die auf Informationen verweisen, die auf Segmentwerten basieren. Tabellen können für Komponenten, Preise und berechnete Werte definiert werden. Durch die Verwendung von Tabellen wird die Anzahl der benötigten Regeln verringert, die Regelverwaltung vereinfacht und die Verarbeitungszeit verbessert.

Es können Media-Objekte, wie z.B. Text-, Bild- und OLE-Daten an konfigurierte Artikel angehängt werden. Mit Media-Objekt-Anhängen werden zusätzliche Informationen zu konfigurierten Artikeln, Komponenten und Segmentwerten konfigurierter Artikel bereitgestellt. Diese Informationen können für das mit der Auftragseingabe beschäftigte Personal hilfreich sein.

Anmerkung

Vom Benutzer können Segmente, Regeln und konfigurierte Artikel festgelegt werden, die niederlassungs- bzw. werkspezifisch sind oder für alle Niederlassungen/Werke gelten. Wenn sich im Feld 'Niederlassung/Werk' kein Eintrag befindet, bedeutet das, dass die Informationen für alle Niederlassungen bzw. Werke gelten. Wenn keine allgemeinen Niederlassungen/Werke verwendet werden, sollen für alle Niederlassungen/Werke dieselben Segmentregeln und Artikelinformationen gelten. Werden allgemeine Niederlassungs-/Werkssegmente definiert, müssen auch die Segmentkompatibilitätsregeln und die Montageregeln allgemein definiert werden.

Variantenkonfigurator - Setup-Voraussetzungen - Überblick

Das System 'Variantenkonfigurator' wird mit anderen Systemen von J.D. Edwards eingesetzt. Vor der Einrichtung des Systems 'Variantenkonfigurator' sollte der Benutzer mit folgenden Systemen vertraut sein:

- Bestandsverwaltung
- Produktdatenverwaltung
- Fertigungssteuerung
- Vertriebsabwicklung
- Beschaffung
- Arbeitsauftragsabwicklung
- Projektfertigung

Anmerkung

Die hier angegebenen Informationen gelten nur für das Setup des Systems 'Variantenkonfigurator'. Für weitere Informationen zum Setup der anderen Systeme, siehe die entsprechenden Handbücher.

Variantenkonfigurator und Bestandsverwaltung

Im System 'Bestandsverwaltung' werden Artikelinformationen, Vertriebs- und Beschaffungskosten sowie die an einem Stellplatz verfügbaren Mengen gespeichert. Im System 'Variantenkonfigurator' wird auf das System 'Bestandsverwaltung' zurückgegriffen, um Artikelinformationen für konfigurierte Artikel und deren Komponenten sowie konfigurierte Baugruppen einzurichten. In Programmen des Systems 'Bestandsverwaltung' werden die Informationen zu konfigurierten Artikeln, z.B. wie ein Artikel bezeichnet und gelagert wird, festgelegt.

Vom Benutzer werden Informationen zum Artikel, die für alle Niederlassungen/Werke für einen Artikel gelten; wie z.B. Artikelnummer, Beschreibung, Artikelcode, Kosten und Preisinformationen; in das Programm 'Artikelstamm' (P4101) eingegeben.

Auf dem Formular 'Artikelstamm ändern' im Feld 'Artikelcode' den Wert C für konfigurierte Artikel auswählen.

Wenn bei der Auftragseingabe automatisch Fertigungsauftrags-Header erstellt werden sollen, im Feld 'Positionsart' die Positionsart W für Fertigungsaufträge auswählen. Wenn keine Fertigungsaufträge benötigt werden, die Positionsart S für lagerhaltige Artikel auswählen.

Um die genauen Kosten für einen konfigurierten Artikel zu erfassen, im Feld 'Bestandskostenebene' die Option 3 auswählen, wodurch die Kosten des konfigurierten Artikels auf folgenden Ebenen erfasst werden: Artikel, Niederlassung/Werk, Stellplatz und Los. Da die Konfiguration von konfigurierten Artikeln eindeutig und spezifisch ist, muss es Verweise auf diese Kostendetailebene geben, um genaue Kosten für konfigurierte Komponenten und konfigurierte Endartikel zu erhalten.

Das Feld 'Konfiguration - Preisfindung' kann ebenfalls verwendet werden, um anzugeben, wie die Kosten für konfigurierte Artikel bei reinen Einkaufsaufträgen berechnet werden.

Für die Preisfindung eines konfigurierten Artikels sind mehrere Optionen verfügbar. Die Preisfindung wird durch Auswählen eines Werts im Feld 'Kit-/Konfiguratorpreisfindungsmethode' erreicht. Es kann eine der folgende Preisfindungsmethoden ausgewählt werden:

- Die Listenpreise der Komponenten addieren, um den Preis des konfigurierten Artikels zu bestimmen
- Den Listenpreis des konfigurierten Artikels verwenden
- Montagepreisregeln zur Preisfindung verwenden
- Die skontierten Komponentenpreise addieren

Basispreise können im System für Komponenten und konfigurierte Artikel eingerichtet werden. Die erweiterte Preisfindung kann mit jedem Preisfindungsmethodencode verwendet werden. Mit der Preisanpassung oder den X-Montageregeln kann der Preis eines konfigurierten Artikels ebenfalls beeinflusst werden, und zwar unabhängig von der gewählten Preisfindungsmethode.

Da konfigurierte Artikel im Artikelstamm dieselbe Artikelnummer haben (z.B. hat der Gabelstapler die Artikelnummer 6000), müssen für die Aufnahme eines konfigurierten Artikels in den Bestand zusätzliche Informationen eingegeben werden. Mit diesen Informationen kann zwischen verschiedenen Konfigurationen unterschieden werden. Deshalb muss für konfigurierte Artikel die Lossteuerung verwendet werden. Außerdem müssen konfigurierte Artikel an einem bestimmten Stellplatz gelagert werden. Mit der Los- und Stellplatzsteuerung kann jeder konfigurierte Artikel eindeutig identifiziert werden. Losnummern können konfigurierten Artikel durch Einstellen eines Werts im Feld 'Losverarbeitungsart' automatisch zugeordnet werden. Anstatt der Aktivierung der Lossteuerung kann vom Benutzer (über die Verarbeitungsoptionen) eingestellt werden, dass bei der Fertigstellung eines Fertigungsauftrags das Los und der Stellplatz automatisch zugeordnet werden, oder das Los und der Stellplatz können bei der Fertigstellung manuell eingegeben werden. Die für die Zuordnung von Los- und Stellplatzinformationen zu einem konfigurierten Artikel verwendete Methode ist ein Geschäftsablauf, der vom jeweiligen Unternehmen festgelegt werden muss.

Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Artikelstammsuche' im Menü 'Zeile' die Option 'Zusätzliche Systeminformationen' auswählen. Auf dem Register 'Fertigungsdaten' befindet sich das Feld 'Durchlaufzeitebene'. Dieser Wert wird verwendet, um mit festen Durchlaufzeiten die Anfangsdaten für Fertigungsaufträge zu berechnen. Die Anfangsdaten für Fertigungsauftrags-Header werden normalerweise rückwärtsterminiert, und zwar auf der Grundlage des Bedarfsdatums des Auftrags (beispielsweise eines Kundenauftrags). Da jeder konfigurierte Artikel Unikatscharakter hat und deshalb nur schwer vom Planungssystem geplant werden kann, wird dieses Feld für die genaue Planung von Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel verwendet.

Nach der Eingabe von allgemeinen Artikelinformationen können im Programm 'Werksspezifische Artikelinformationen' (P41026) Artikelinformationen für eine bestimmte Niederlassung bzw. ein bestimmtes Werk eingegeben werden. So können Artikelcode, Positionsart, Losverarbeitungsart und Stellplatz auf der Niederlassungs-/Werksebene für den konfigurierten Artikel sowie konfigurierte Baugruppen und Komponenten eingegeben werden.

Siehe auch

- ☐ *Artikelstamminformationen eingeben* im Handbuch *Bestandsverwaltung*
- ☐ *Werksspezifische Informationen eingeben* im Handbuch *Bestandsverwaltung*

Variantenkonfigurator und Produktdatenverwaltung

Mit dem System 'Produktdatenverwaltung' können Informationen über jeden gefertigten Artikel organisiert und verwaltet werden. Mit dem System 'Variantenkonfigurator' werden die Beziehungen zwischen einzelnen Artikeln, und wie diese gefertigt werden können, noch weiter festgelegt.

Obwohl für einen konfigurierten Artikel keine Stückliste erstellt werden muss, können für die gefertigten Komponenten des konfigurierten Artikels Stücklisten erstellt werden. Anhand von Montagerregeln werden die Beziehungen von Komponenten für konfigurierte Artikel definiert. Auf der Grundlage dieser Regeln werden die konfigurierten Komponenten zu Kundenaufträgen und Fertigungsaufträgen hinzugefügt.

Während des Setups können wahlweise modulare Stücklisten erstellt werden, die für eine spezifische Variante oder Option gemeinsame Teile gruppieren. Für die Innenausstattung eines PKWs kann beispielsweise zwischen zwei Ausführungen ausgewählt werden: Standard- und Luxusausführung. Jede Ausführung umfasst spezifische Teile und kann unter Umständen zwei verschiedene modulare Stücklisten umfassen.

Obwohl im System 'Variantenkonfigurator' keine Variantenstücklisten erforderlich sind, können sie zur Unterstützung der Nachfrageverwaltung von bestimmten Varianten und Optionen verwendet werden.

Für den konfigurierten Artikel können alle durchführbaren Arbeitspläne definiert werden. Mittels der Montageregeln wird der Arbeitsplan gewählt, der dem Fertigungsauftrag zugeordnet werden soll. Mit den Montageregeln für Arbeitspläne wird die Angabe eines beliebigen vollständigen Arbeitsplans oder eines spezifischen Arbeitsgangs ermöglicht, der einem Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel zugeordnet werden soll. Für einen konfigurierten Artikel muss kein Arbeitsplan eingegeben werden, es sei denn, es soll zusätzlich eine Arbeitsplanregel eingegeben werden.

Siehe auch

- ❑ *Stücklisten* im Handbuch *Produktdatenverwaltung*
- ❑ *Arbeitsplananweisungen eingeben* im Handbuch *Produktdatenverwaltung*
- ❑ *Arbeiten mit mehrstufigen Hauptproduktionsplänen* im Handbuch *Bedarfsplanung*

Variantenkonfigurator und Fertigungssteuerung

Mit dem System 'Fertigungssteuerung' wird der Materialfluss im Werk durch die Verwaltung und Verfolgung von Fertigungsaufträgen gesteuert. Mit diesem System werden auf effektive Weise Informationen verwaltet und kommuniziert, die benötigt werden, um Fertigungsanforderungen auszuführen.

Das System 'Variantenkonfigurator' kann in das System 'Fertigungssteuerung' integriert werden, um die Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel zu verwalten. Bevor Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel verarbeitet werden können, müssen unternehmensspezifische Informationen für die Fertigungssteuerungsprogramme des Fertigungssystems eingegeben werden.

Bei der Eingabe von Kundenaufträgen können Fertigungsauftrags-Header generiert werden. Es muss gewährleistet sein, dass das System 'Vertriebsabwicklung' so eingerichtet ist, dass eine Schnittstelle zu den Systemen 'Arbeitsauftragsabwicklung' und 'Fertigungssteuerung' für diese Auftragsarten besteht.

Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel können auch direkt mit dem Programm 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) eingegeben werden. Benutzer sind in der Lage, Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel zu generieren, die vorgefertigt oder auf Lager gefertigt werden sollen, um den Anforderungen des eigenen Unternehmens besser gerecht werden zu können.

Nachdem die Fertigungsaufträge erstellt sind, werden sie mithilfe des Berichts 'Auftragsverarbeitung' (R31410) und anderer Programme den jeweiligen Geschäftsprozessen entsprechend durch das System 'Fertigungssteuerung' geleitet.

Siehe auch

- ❑ *Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne* im Handbuch *Fertigungssteuerung*

Variantenkonfigurator und Vertriebsabwicklung

Das System 'Vertriebsabwicklung' steuert alle Aspekte der Abwicklung von Kundenaufträgen. Das System 'Variantenkonfigurator' kann mit dem System 'Vertriebsabwicklung' eingesetzt werden, um die Eingabe und Verarbeitung von Kundenaufträgen für konfigurierte Artikel anwenderspezifisch anzupassen.

Neben normalen Kundenaufträgen werden vom System 'Vertriebsabwicklung' auch die folgenden Transaktionsarten für konfigurierte Artikel unterstützt: Preisangebote, Gutschrifts-, Transfer-, Direktversand-, niederlassungsübergreifende, Cross-Docking-, Kombinations- und unternehmensinterne Aufträge.

Bevor Aufträge für konfigurierte Artikel verarbeitet werden können, müssen unternehmensspezifische Informationen für die Vertriebsabwicklungsprogramme des Vertriebssystems eingegeben werden.

Auftragspositionsarten und Dokumentarten (Auftragsarten) müssen eingerichtet werden. Mit der Auftragspositionsart wird festgelegt, wie jede Detailposition verarbeitet wird, die vom Benutzer für eine bestimmte Auftragsart eingegeben wird ('T' steht z.B. für eine Textposition). Mit der Dokumentart werden die Herkunft und der Zweck einer Transaktion bezeichnet (SO steht z.B. für Kundenauftrag). Die Auftragsabwicklungsregeln werden dann durch Kombinieren einer Auftragsart und einer Positionsart eingerichtet. Mit den Auftragsabwicklungsregeln werden die spezifischen Schritte im Auftragsabwicklungszyklus ihres Unternehmens festgelegt.

Neue Positionsarten werden eingerichtet, um zusätzlich zu den Kundenaufträgen während der Kundenauftragseingabe Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel zu generieren.

Ein typischer Vertriebszyklus beinhaltet die Kundenauftragseingabe, das Verpacken, den Versand und die Fakturierung. Für anhand von Fertigungsaufträgen generierte Positionsarten und Kundenauftragsdokumentarten können zusätzliche Schritte für die Erstellung von Fertigungsauftragsteilelisten und die Fertigstellung von Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel hinzugefügt werden. Optional können mit diesen Fertigungsprozessen zugeordnete Kundenauftragsaktivitäten aktualisiert werden.

Eine auf Fertigungsaufträgen basierende Positionsart und Preisangebotsdokumentart wird normalerweise für die Eingabe von Preisangeboten für konfigurierte Artikel verwendet. Allerdings wird durch das System-Setup die Erstellung von zugeordneten Fertigungsauftrags-Headern verhindert, wenn ein Angebotsauftrag bereits generiert wurde.

Für die Eingaben von Gutschriften für konfigurierte Artikel werden eine Gutschriftspositionsart und eine Gutschriftsdokumentart verwendet. Da mit Gutschriften die Retoure von Produkten vom Kunden erleichtert wird, muss die Einlagerung von konfigurierten Artikel in den Bestand eingerichtet werden.

Geeignete Positionsarten, Dokumentarten und Auftragsaktivitätsregeln sollten so eingerichtet werden, dass die folgenden Transaktionen für konfigurierte Artikel unterstützt werden: Transfer-, Direktlieferung-, Cross-Docking-, Kombinations- und unternehmensinterne Aufträge. Es muss gewährleistet sein, dass das System 'Beschaffung' so eingerichtet ist, dass eine Schnittstelle zum System 'Vertriebsabwicklung' für diese Auftragsarten besteht.

Preisfindung für konfigurierte Artikel - Überblick

Der erste Schritt bei der Preisfindung für konfigurierte Artikel ist das Einrichten des Felds 'Kit-/Konfiguratorpreisfindungsmethode' auf dem Formular 'Artikelstamm ändern'. Mit der Kit-/Konfigurationspreisfindungsmethode wird festgelegt, wie der Verkaufspreis eines Kits oder konfigurierten Artikels bestimmt wird. Der Preisfindungsmethodencode bestimmt, ob die Preise für Komponenten oder für übergeordnete Artikel berechnet werden.

Kit-/Konfigurationspreisfindungsmethode 1

Die Listenpreise der Komponenten werden addiert, um den Preis des konfigurierten Artikels zu bestimmen. Die Komponentenpreise aus der Tabelle 'Artikelbasispreise' (F4106) werden verwendet, um den Preis des konfigurierten Artikels zu berechnen. Der Preis des konfigurierten Artikels kann dann skontiert werden. Außerdem wird geprüft, ob X-Montageregeln vorhanden sind. X-Montageregeln werden zum Preis des konfigurierten Artikels hinzugefügt. Die X-Montageregeln können für Preiszuschläge, wie z.B. Versand- oder Frachtkosten, verwendet werden.

Kit-/Konfigurationspreisfindungsmethode 2

Der Preis des konfigurierten Artikels wird aus der Tabelle F4106 abgerufen. Das ist der Preis des konfigurierten Artikels auf dem Kundenauftrag, und dieser Preis kann nicht skontiert werden. Außerdem wird geprüft, ob X-Montageregeln vorhanden sind. X-Montageregeln werden zum Preis des konfigurierten Artikels hinzugefügt. Die X-Montageregeln können für Preiszuschläge, wie z.B. Versand- oder Frachtkosten, verwendet werden.

Kit-/Konfigurationspreisfindungsmethode 3

Die X-Montageregeln werden als einzige Quelle für die Preisfindung für den konfigurierten Artikel verwendet. Der Basispreis kann für die Konfiguration über die Montageregeln mit dem Feld 'Abgeleitete Berechnung' abgerufen werden. Das Feld 'Abgeleitete Berechnung' sollte mit dem Wert &BPUPRC ausgefüllt werden, um den Basispreis aus der Tabelle F4106 abzurufen. Andere X-Montageregeln werden zum Preis des konfigurierten Artikels hinzugefügt. Die X-Montageregeln können für Preiszuschläge, wie z.B. Versand- oder Frachtkosten, verwendet werden.

Kit-/Konfigurationspreisfindungsmethode 4

Die Summe der Rabattpreise der Komponenten werden zur Preisfindung für den konfigurierten Artikel verwendet. Der übergeordnete Artikel wird nicht skontiert. Deshalb wird auch der konfigurierte Artikel nicht weiter skontiert. Außerdem wird geprüft, ob X-Montageregeln vorhanden sind. X-Montageregeln werden zum Preis des konfigurierten Artikels hinzugefügt. Die X-Montageregeln können für Preiszuschläge, wie z.B. Versand- oder Frachtkosten, verwendet werden.

Anmerkung

Wenn die Tabelle 'Artikelbasispreise' (F4106) für die Preisfindung für den konfigurierten Artikel verwendet wird und die X-Montageregeln im Feld 'Abgeleitete Berechnung' &BPUPRC enthalten ist, um den Basispreis abzurufen, wird der Preis für den Auftrag verdoppelt. Wenn die Tabelle F4106 verwendet wird, um den Basispreis einzuziehen, sollten die X-Montageregeln nur für Preiszuschläge, wie z.B. Versand- und Frachtkosten, verwendet werden.

Nachdem auf dem Formular 'Artikelstamm ändern' die Kit-/Konfigurationspreisfindungsmethode festgelegt wurde, müssen die Basispreise für die Komponenten und den konfigurierten Artikel in der Tabelle F4106 festgelegt werden. Der Basispreis wird für die Preisberechnung des Artikels verwendet. Werden für den Artikel besondere Preisfindungsmethoden oder Skonti definiert, wird der skontierte Preis mit Hilfe des Basispreises berechnet.

Mit dem Basispreis werden Preise für Folgendes festgelegt:

- Einen Artikel oder eine Gruppe von Artikeln
- Eine bestimmte Zeitdauer
- Verschiedene Maßeinheiten
- Verschiedene Währungen

Preisfindungsgruppen werden für die Gruppierung von Artikeln oder Kunden mit ähnlichen Merkmalen verwendet. Mit dieser Methode werden die Prozesse für die Eingabe und Verwaltung von Basispreisen rationalisiert.

Die erweiterte Preisfindung kann mit jedem Preisfindungsmethodencode verwendet werden. Mit der erweiterten Preisfindung wird das Eintragen eines neuen Postens, wie z.B. eines Postens für Gratisartikel, auf dem Kundenauftrag ermöglicht.

Mit der Preisanpassung oder den X-Montageregeln kann der Preis eines konfigurierten Artikels ebenfalls beeinflusst werden, und zwar unabhängig von der gewählten Preisfindungsmethode. X-Montageregeln werden sowohl bei der Basispreisfindung als auch bei der erweiterten Preisfindung unterstützt.

Siehe auch

- ❑ *Dokumentartinformationen einrichten* im Handbuch *Bestandsverwaltung*
- ❑ *Pläne und Anpassungen* im Handbuch *Erweiterte Preisfindung*

Siehe folgende Abschnitte im Handbuch *Vertriebsabwicklung*:

- ❑ *Auftragspositionsarten einrichten*
- ❑ *Auftragsabwicklungsregeln einrichten*
- ❑ *Basispreisstruktur einrichten*
- ❑ *Kundenpreisgruppen einrichten*
- ❑ *Basispreise einrichten*
- ❑ *Arbeiten mit Standardpreisanpassungen*

Variantenkonfigurator und Beschaffung

Mit dem System 'Beschaffung' werden alle Aspekte der Beschaffung gesteuert. Das System 'Variantenkonfigurator' kann mit dem System 'Beschaffung' eingesetzt werden, um die Eingabe und Verarbeitung von Einkaufsaufträgen für konfigurierte Artikel anwenderspezifisch anzupassen.

Neben normalen Einkaufsaufträgen werden vom System 'Beschaffung' auch die folgenden Transaktionsarten unterstützt: Transfer-, Direktlieferungs-, Cross-Docking- und Kombinationsaufträge, die bei der Eingabe von Kundenaufträgen für konfigurierte Artikel erstellt werden.

Bevor Einkaufsaufträge für konfigurierte Artikel verarbeitet werden können, müssen unternehmensspezifische Informationen für die Beschaffungsprogramme des Vertriebssystems eingegeben werden.

Auftragspositionsarten und Dokumentarten (Auftragsarten) müssen eingerichtet werden. Mit der Auftragspositionsart wird festgelegt, wie jede Detailposition verarbeitet wird, die vom Benutzer für eine bestimmte Auftragsart eingegeben wird ('T' steht z.B. für eine Textposition). Mit der Dokumentart wird die Herkunft und der Zweck einer Transaktion bezeichnet (OP steht z.B. für Einkaufsauftrag). Die Auftragsabwicklungsregeln werden dann durch Kombinieren einer Auftragsart und einer Positionsart eingerichtet. Mit den Auftragsabwicklungsregeln werden die spezifischen Schritte im Auftragsverarbeitungszyklus ihres Unternehmens festgelegt.

Vom Benutzer wird eine Positionsart für konfigurierte Artikel und eine Dokumentart für den Einkaufsauftrag eingerichtet.

Mit den Auftragsabwicklungsregeln werden auch die spezifischen Schritte im Einkaufsauftragszyklus ihres Unternehmens festgelegt. Ein typischer Einkaufsauftragszyklus besteht aus Einkaufsauftragseingabe, Auftrag drucken und kommunizieren sowie Waren und Dienstleistungen entgegennehmen.

Geeignete Positionsarten, Dokumentarten und Auftragsaktivitätsregeln sollten so eingerichtet werden, dass die folgenden Transaktionen für konfigurierte Artikel unterstützt werden: Transfer-, Direktversand-, Cross-Docking- und Kombinationsaufträge. Es muss gewährleistet sein, dass das System 'Vertriebsabwicklung' so eingerichtet ist, dass eine Schnittstelle zum System 'Beschaffung' für diese Auftragsarten besteht.

Siehe auch

- ❑ *Dokumentarteninformationen einrichten im Handbuch Bestandsverwaltung*
- ❑ *Lieferanteninformationen im Handbuch Kreditorenbuchhaltung*

Siehe folgende Abschnitte im Handbuch *Beschaffung*:

- ❑ *Auftragspositionsarten einrichten*
- ❑ *Auftragsabwicklungsregeln einrichten*
- ❑ *Lieferanten- und Artikelinformationen einrichten*

Variantenkonfigurator und Arbeitsauftragsabwicklung

Mit dem System 'Arbeitsauftragsabwicklung' wird die Verarbeitung von Arbeits- und Fertigungsaufträgen gesteuert. Das System 'Variantenkonfigurator' kann mit dem System 'Arbeitsauftragsabwicklung' eingesetzt werden, um die Eingabe und Verarbeitung von Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel anwenderspezifisch anzupassen.

Bevor Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel verarbeitet werden können, müssen unternehmensspezifische Informationen für die Arbeitsauftragsabwicklungsprogramme des Fertigungssystems eingegeben werden.

Das System 'Arbeitsauftragsabwicklung' wurde speziell für die Verarbeitung von kleinen, kurzfristigen Aufgaben entwickelt, die Bestandteil eines großen Projekts sind. Dieses System wurde außerdem für die schnelle Einrichtung, einfache Kostenrechnung und grundlegende Planung von Projekten entwickelt, die schnell abgeschlossen werden können.

Die Generierung von Arbeitsaufträgen ist die Aktivität, mit der der Prozess der Fertigstellung einer Aufgabe begonnen wird. Im Arbeitsauftrag werden die auszuführenden Arbeiten bezeichnet und mit den gesammelten Informationen wird die Historie der ausgeführten Arbeiten erfasst.

Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel können direkt mit dem Eingabeprozess für Arbeitsaufträge eingegeben werden. Mit diesem Prozess können Benutzer Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel generieren, die vorgefertigt oder auf Lager gefertigt werden sollen, um den Anforderungen des eigenen Unternehmens besser gerecht werden zu können.

Um Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel eingeben zu können, müssen das Programm 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) und die jeweiligen Verarbeitungsoptionen entsprechend eingerichtet sein.

Nachdem die Fertigungsaufträge erstellt sind, werden sie mithilfe des Berichts 'Auftragsverarbeitung' (R31410) und anderer Programme den jeweiligen Geschäftsprozessen entsprechend durch das System 'Fertigungssteuerung' geleitet. Deshalb muss gewährleistet sein, dass das System 'Fertigungssteuerung' eingerichtet ist.

Das System ermöglicht das Generieren von Fertigungsauftrags-Headern bei der Eingabe von Kundenaufträgen. Es muss gewährleistet sein, dass das System 'Vertriebsabwicklung' so eingerichtet ist, dass eine Schnittstelle zu den Systemen 'Arbeitsauftragsabwicklung' 'Fertigungssteuerung' für diese Auftragsarten besteht.

Siehe auch

- *Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne* im Handbuch *Fertigungssteuerung*

Variantenkonfigurator und Projektfertigung

Mit dem System 'Projektfertigung' werden alle Aspekte des Projektmanagements gesteuert, und zwar in erster Linie in einer Umgebung der auftragsbezogenen Entwicklung. Das System 'Variantenkonfigurator' kann mit dem System 'Projektfertigung' eingesetzt werden, um die Eingabe und Verarbeitung von verschiedenen Auftragsarten für konfigurierte Artikel, die Bestandteil eines Projekts sind, anwenderspezifisch anzupassen.

Vom System 'Projektfertigung' werden Kundenaufträge, Einkaufsaufträge und Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel unterstützt.

Es muss gewährleistet sein, dass die entsprechenden Systeme von J.D. Edwards (wie z.B. Vertriebsabwicklung, Beschaffung und Arbeitsauftragsabwicklung) für die Integration mit den Systemen 'Projektfertigung' und 'Variantenkonfigurator' eingerichtet sind.

Variantenkonfigurator konstanten einrichten

Mit den Variantenkonfigurator konstanten wird die Verarbeitung des Systems 'Variantenkonfigurator' für die jeweiligen Niederlassungen/Werke gesteuert. Für jede Niederlassung bzw. jedes Werk wird Folgendes unterstützt:

- Segmenttrennzeichen für die Konfigurationszeichenkette bestimmen
- Festlegen, ob berechnete Segmente während der Auftragseingabe angezeigt werden
- Fehlerzeichen für den Variantenkonfigurator festlegen
- Verfügbarkeit des übergeordneten Artikels bei der Eingabe von Kundenaufträgen prüfen
- Feststellen, ob das Preisangebot Fertigungslohn- und -gemeinkosten enthält
- Festlegen, welche Positionsart verwendet werden soll, wenn bei der Eingabe von Kundenaufträgen eine passende Konfiguration gefunden wird.
- Kundenauftragsdokumentarten bezeichnen

Die Variantenkonfigurator konstanten werden in der Tabelle 'Konfigurator konstanten' (F3209) gespeichert.

► So werden Variantenkonfiguratorkonstanten eingerichtet

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Konfiguratorkonstanten' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Konfiguratorkonstanten' die Schaltfläche 'Hinzufügen' anklicken.

The screenshot shows the 'Konfiguratorkonstanten ändern' (Change Configuration Constants) form in the PeopleSoft application. The form has a title bar with the PeopleSoft logo and the text 'Konfiguratorkonstanten ändern'. Below the title bar is a menu bar with 'OK', 'Abbrechen' (with a red X icon), and 'Extras' (with a printer icon). The main content area contains several input fields and checkboxes. At the top is a text field labeled 'NDLWerk' with a search icon. Below it are two rows of checkboxes: 'Segmenttrennzeichen' and 'Konfiguratorfehlerzeichen', each followed by a small input field. To the right of these is a checkbox labeled 'Berechnete Segmente anzeigen'. Below these are two columns of options. The left column, titled 'Verkaufsangebote', contains 'Dokumentartenliste' with a dropdown menu showing 'QT' and a checked checkbox 'Angebotskosten'. The right column, titled 'Verfügbarkeit', contains a checked checkbox 'Verfügbarkeit prüfen' and a dropdown menu 'Positionsart 'Vorrätig'' showing 'S'.

2. Auf dem Formular 'Konfiguratorkonstanten ändern' die folgenden Felder ausfüllen:
 - NDL/Werk
 - Segmenttrennzeichen
 - Konfiguratorfehlerzeichen
3. Die folgenden Optionen anklicken:
 - Berechnete Segmente anzeigen
 - Verfügbarkeit prüfen

Anmerkung

Das Prüfen der Verfügbarkeit des konfigurierten übergeordneten Artikels funktioniert nur bei der Eingabe von Kundenaufträgen.

- Angebotskosten

Vom Programm 'Auftragsverarbeitung' (R31410) werden die Kosten des konfigurierten Artikels auf der Basis der P-, Q-, R- und X- (Kosten) Montageregeln berechnet. Für Preisangebote kann diese Funktion verwendet werden, um den Preis des Angebots entsprechend festzulegen.

4. Die folgenden Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:

- Dokumentartenliste
- Positionsart 'Vorrätig'

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Segmenttrennzeichen	Dieses Trennzeichen wird bei der Auftragseingabe für konfigurierte Artikel verwendet. Dieses Zeichen muss für jede Niederlassung/jedes Werk gleich sein. Das Standardzeichen ist /. Es ist möglich, ein anderes Zeichen festzulegen. Es wird jedoch von J.D. empfohlen, kein Sternchen (*) zu verwenden und das Zeichen nicht mehr zu ändern, nachdem es einmal festgelegt wurde. Das Segmenttrennzeichen sollte nie aus einem Zeichen bestehen, das als Teil einer Segmentspezifikation erscheinen könnte.
Konfiguratorfehlerzeichen	Mit diesem Code wird auf einen Fehler bei der Berechnung hingewiesen. Er besteht aus einem einzelnen Zeichen. Das Fehlerzeichen kann beispielsweise so eingerichtet werden: Fehler = !. Standardvorgabe ist 1.
Berechnete Segmente anzeigen	Mit diesem Wert wird angezeigt, ob berechnete Segmente bei der Auftragseingabe angezeigt werden. Gültige Werte: 0 - Berechnete Segmente werden bei der Auftragseingabe nicht angezeigt, aber der Wert des Segments wird in der Historie gespeichert. Bei der Eingabe von mehrstufigen konfigurierten Artikeln werden keine Ebenen angezeigt, die nur berechnete Segmente enthalten. Standardvorgabe ist 0. 1 - Bei der Auftragseingabe werden berechnete Segmente angezeigt.
Dokumentartenliste	Die Dokumentartenliste für Verkaufsangebote ist eine Tabelle anwenderspezifischer Codes (32/QL), die zur Bestimmung gültiger Dokumentarten für die Verkaufsangebote im Unternehmen dient. Zum Beispiel können Angebotsdokumentarten nach Niederlassung/Werk oder nach Angebotsart, wie z.B. Angebote für Firmenkunden oder Saisonangebote, festgelegt werden.

Angebotskosten	Mit dieser Einstellung wird festgelegt, welche Kosten summiert werden, wenn die Auftragsart einer der Angebotsdokumentarten entspricht. Gültige Werte: 0 - Es werden nur die Kosten der P- und X-Montageregeln summiert. 1- Es werden alle Kosten der P-, Q-, R- und X-Regeln summiert. Bei der X-Regel handelt es sich um die Preisfindungsregel. Dies ist die Standardvorgabe.
Verfügbarkeit prüfen	Mit diesem Code wird festgelegt, ob bei der Kundenauftragseingabe automatisch geprüft wird, ob ein übergeordneter konfigurierter Artikel auf Lager ist. Standardvorgabe ist 1. Bei der Aktualisierung des Kundenauftrags wird im Bestand nach einer Konfiguration gesucht, die dem übergeordneten Artikel entspricht. Wird mehr als ein Artikel gefunden, werden auf einem Formular alle Stellplätze, Lose und verfügbaren Mengen des Artikels angezeigt. Auf dem Formular kann ein Artikel ausgewählt werden, der bei der Aktualisierung fest reserviert wird. Wird nur ein Artikel gefunden, wird dieser bei der Aktualisierung im Bestand fest reserviert. Die Verfügbarkeitsprüfung kann sich u.U. negativ auf die Systemleistung auswirken.
Positionsart 'Vorrätig'	Mit diesem Code wird gesteuert, wie Positionen einer Transaktion verarbeitet werden. Mit der Positionsart werden die Systeme gesteuert, die mit dieser Transaktion verbunden sind, wie z. B. Hauptbuch, Projektänderungsverwaltung, Kreditorenbuchhaltung, Debitorenbuchhaltung und Bestandsverwaltung. Dieser Code legt außerdem die Bedingungen fest, zu denen eine Position auf Berichten gedruckt wird und wann sie für Berechnungen verwendet wird. Beispiele: S - Lagerhaltiger Artikel J - Projektkosten N - Nicht vorrätiger Artikel F - Frachtkosten T - Textinformationen M - Verschiedene Gebühren und Gutschriften W - Arbeitsauftrag

Segmente konfigurierter Artikel einrichten

Das Einrichten von Segmenten ist der Ausgangspunkt im System 'Variantenkonfigurator'. Mit Segmenten werden die Varianten und Optionen von komplexen konfigurierten Artikeln festgelegt. Jedes Segment stellt eine bestimmte Varianten- oder Optionsgruppe innerhalb eines konfigurierten Artikels dar, wie z.B. Farbe, Größe, Bezug und Antriebsart.

Mit Segmenten werden die Wahlmöglichkeiten für eine bestimmte Variante oder Option mit anwenderspezifischen Codes (UDCs), Wertebereichen oder Berechnungen festgelegt.

Segmente werden für einen konfigurierten Artikel in numerischer Reihenfolge zugeordnet.

Der Artikel 6000 (Gabelstapler) enthält die folgenden Segmente:

- 10 - Tragfähigkeit
- 20 - Antriebsart
- 30 - Ausfahrhöhe
- 35 - Innenausstattung
- 40 - Farbe
- 50 - Propangastank
- 60 - Berechnetes Gegengewicht
- 65 - Zusätzliche Gabel (Ersatzteil)

Die folgenden drei Segmentarten können festgelegt werden:

Erforderlich	Bei der Auftragseingabe müssen diese erforderlichen Informationen angegeben werden. Die Werte werden automatisch anhand der Liste der anwenderspezifischen Codes, eines Wertebereichs oder einer numerischen Validierung geprüft.
Optional	Bei der Auftragseingabe können diese Informationen optional angegeben werden. Die Werte werden automatisch anhand der Liste der anwenderspezifischen Codes, eines Wertebereichs oder einer numerischen Validierung geprüft.
Berechnet	Bei der Auftragseingabe wird der Wert für dieses Segment automatisch berechnet. Die Berechnung wird mit einer C-Montageregeln festgelegt. Für berechnete Segmente muss weder eine UDC-Liste noch ein Wertebereich festgelegt werden. Berechnete Segmente können numerisch oder alphanumerisch sein.

Anmerkung

Segmentinformationen zu einem konfigurierten Artikel sollten für alle Niederlassungen/Werke identisch sein, um den Transfer zu anderen Niederlassungen zu ermöglichen.

Bei der Auftragseingabe kann für jedes Segment ein Wert eingegeben werden. Dieser Wert wird durch eine der folgenden Prüfungen eingeschränkt:

- Numerische oder alphabetische Prüfung
- Prüfung des Wertebereichs
- Liste anwenderspezifischer Codes, die sämtliche gültige Werte enthält

Es können mehrstufig konfigurierte Artikel festgelegt werden, und die Anzahl der Stufen ist unbegrenzt. Außerdem gibt es keine Begrenzung der Anzahl der Segmente pro Stufe. Montageregeln werden zur Definition von Artikelstufen und den zugehörigen Fertigungsaufträgen verwendet.

Segmente werden zur Bestimmung von Segmentkompatibilitätsregeln verwendet. Bei der Auftragseingabe wird die Kombination von Varianten und Optionen geprüft, um sicherzustellen, dass der Artikel gefertigt werden kann. Segmente werden außerdem zur Bestimmung von Montageregeln herangezogen, die konfigurationsspezifische Preise, Komponenten, berechnete Werte und Arbeitsgangsschritte festlegen.

Anmerkung

Die Segmente können so eingerichtet werden, dass mit einem Wert aus einer C-Montageregeln das Spezifikationsfeld für ein nicht berechnetes Segment (ein erforderliches oder optionales Segment) ausgefüllt wird.

Voraussetzungen

- ❑ Sicherstellen, dass der Artikelcode für den konfigurierten Artikel C' = konfiguriert ist. Siehe *Artikelstamminformationen eingeben* im Handbuch *Bestandsverwaltung* für weitere Informationen.
- ❑ Sicherstellen, dass die herzustellenden konfigurierten Komponenten Stücklisten aufweisen. Siehe *Stücklisten* im Handbuch *Produktdatenverwaltung* für weitere Informationen.
- ❑ Arbeitspläne für den konfigurierten Artikel und die herzustellenden Komponenten erstellen. Siehe *Arbeitsplananweisungen eingeben* im Handbuch *Produktdatenverwaltung* für weitere Informationen.
- ❑ Auf dem Formular 'Artikelstamm ändern' die Kit-/Konfigurationspreisfindungsmethode einrichten. Siehe *Artikelstamminformationen eingeben* im Handbuch *Bestandsverwaltung* für weitere Informationen.

Informationen zu konfigurierten Artikeln festlegen

Mit dem Formular 'Informationen konfigurierter Artikel' kann das Format festgelegt werden, in dem Informationen zu konfigurierten Artikel auf einem Papierauftragsformular erscheinen.

► So werden Informationen zu konfigurierten Artikeln festgelegt

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Segmente konfigurierter Artikel' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit konfigurierten Artikeln' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - Spr. zu NDL/Werk

2. Einen konfigurierten Artikel auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Info konfigurierter Artikel' auswählen.

The screenshot shows a PeopleSoft window titled 'Informationen konfigurierter Artikel'. At the top, there is a header bar with the PeopleSoft logo and a menu bar containing 'OK', 'Abbrechen', and 'Extras'. Below the header, there is a main content area. On the left, there is a label 'Konfigurierter Artikel' followed by a text input field containing the value '6000'. To the right of this, there is a label 'NDLWerk' followed by a dropdown menu showing 'M30'. Below these fields, there are two groups of checkboxes. The first group contains a checked checkbox labeled 'Komponenten drucken'. The second group contains two unchecked checkboxes: 'Textzeichenkette' and 'Artikel anzeigen'.

3. Auf dem Formular 'Informationen konfigurierter Artikel' die folgenden Optionen anklicken, um Komponenten- und Segmentinformationen auf dem Auftrag auszudrucken:
 - Komponenten drucken
 - Textzeichenkette
 - Artikel anzeigen

Anmerkung

Die verschiedenen Optionen system- und benutzerdefinierter Druckformate ausprobieren, um die am besten geeigneten Druckeinstellungen zu ermitteln.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Komponenten drucken	Mit diesem Code wird festgelegt, ob Informationen zu dem konfigurierten Artikel auf die Auftragsunterlagen gedruckt werden. Bei einem Kundenauftrag wird die Entnahmeliste und die Rechnung gedruckt. Bei einem Fertigungsauftrag wird die Teileliste gedruckt. Gültige Werte: 0 - Keine Informationen zum konfigurierten Artikel drucken 1 - Informationen zum konfigurierten Artikel drucken
Textzeichenkette	Mit diesem Code wird festgelegt, ob auf dem Kundenauftrag (Entnahmelisten- und Rechnungsdruck) und auf dem Fertigungsauftrag (Teilelistendruck) das Konfigurationszeichenkettentextformat oder das anwenderspezifische Format angezeigt wird. Das anwenderspezifische Format wird für jedes Segment festgelegt. Es können die Segmentnummer, die Beschreibung, der Wert oder die Wertbeschreibung im anwenderspezifischen Format gedruckt werden. Gültige Werte: 1 - Konfigurationszeichenkettentext 0 - Anwenderspezifisches Format
Artikel anzeigen	Mit diesem Code wird festgelegt, ob die Nummer des konfigurierten Artikels vor den Segmentwertinformationen im Zeichenkettentextformat oder in einem anwenderspezifischen Format gedruckt wird. Gültige Werte: 1 - Die Nummer des konfigurierten Artikels drucken 0 - Die Nummer des konfigurierten Artikels nicht drucken

Segmente konfigurierter Artikel festlegen

Bevor das System 'Variantenkonfigurator' verwendet werden kann, müssen die Segmente für jeden konfigurierten Artikel festgelegt werden. Sowohl Segmentkompatibilitätsregeln als auch Montagerregeln verwenden Segmente in logischen Aussagen.

Beim Hinzufügen von neuen Segmenten zu einem konfigurierten Artikel werden diese am Ende der Liste bereits bestehender Segmente eingegeben. Mit diesem Prozess werden die Konfigurationsinformationen sortiert, was wichtig ist, wenn die Funktion 'Verfügbarkeit prüfen' verwendet wird.

Anmerkung

Ein Segment eines konfigurierten Artikels kann nicht gelöscht werden, wenn für den konfigurierten Artikel Segmentkompatibilitätsregeln oder Montagerregeln bestehen.

► So werden Segmente konfigurierter Artikel festgelegt

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Segmente konfigurierter Artikel' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit konfigurierten Artikeln' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:

- Spr. zu NDL/Werk

Vom Benutzer können Segmente, Regeln und konfigurierte Artikel festgelegt werden, die niederlassungs- bzw. werkspezifisch sind oder für alle Niederlassungen/Werke gelten. Wenn sich im Feld 'Niederlassung/Werk' kein Eintrag befindet, bedeutet das, dass die Informationen für alle Niederlassungen bzw. Werke gelten. Wenn keine allgemeinen Niederlassungen/Werke verwendet werden, sollen für alle Niederlassungen/Werke dieselben Segmentregeln und Artikelinformationen gelten. Werden allgemeine Niederlassungs-/Werkssegmente definiert, müssen auch die Segmentkompatibilitätsregeln und die Montageregeln allgemein definiert werden.

2. Einen konfigurierten Artikel auswählen und 'Auswählen' anklicken.

Sg.-Nr.	Beschreibung	Erf.	Standardwert	Anzeigereihenf.	Gemeins. Eigensch.	Code num.	Systemcode	Anw. Code	Unterer Grenzwert
10	Forklift Rating	R	4000	10		Y	32	LR	
☒	20 Power Type	R	GAS	30		N	32	PT	
☒	30 Boom Height	R	10	20		Y	32	BH	
☒	35 Interior	O		60 PKG		N	32	IN	
☒	40 Paint	O	STD	50 PKG		N	32	PA	
☒	50 Propane Tank	O		40		Y	32	TK	
☒	60 Calculated Counter Weight	C		70		Y			
☒	65 Additional fork (spare)	R	NO	75		N	32	AF	

3. Auf dem Formular 'Segmente konfigurierter Artikel ändern' durch Ausfüllen der folgenden Felder ein Segment bezeichnen:

- Sg.-Nr.
- Beschreibung

Der Name der Variante oder Option, die der Segmentnummer zugeordnet ist.

- Erf.
 - Standardwert

Der ursprüngliche Wert, der bei der Auftragseingabe verwendet wird. Normalerweise wird mit den eingerichteten Standardwerten bei der Auftragseingabe eine realisierbare Konfiguration erstellt.
 - Anzeigereihenf.

Da neue Segmente am Ende der Liste bestehender Segmente eingegeben werden sollen, um die Integrität der Konfigurationsinformationen zu wahren, wird dieses Feld verwendet, um Segmente nachzubestellen, die bei der Auftragseingabe auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' angezeigt werden.
 - Code num.
 - Seg. spei.

Mit diesem Feld kann festgelegt werden, welche Segmentspezifikationen verwendet werden, um eine eindeutige Konfiguration eines konfigurierten Artikels zu kennzeichnen.
4. Die folgenden optionalen Felder für die Liste der anwenderspezifischen Codes für Segmentwerte ausfüllen:
- Systemcode
 - Anw. Code
- Soll ein berechnetes Segment definiert werden, muss kein anwenderspezifischer Code eingegeben werden.
5. Zur Festlegung eines Bereichs akzeptabler Werte die folgenden Felder ausfüllen:
- Unterer Grenzwert
 - Oberer Grenzwert
- Soll ein berechneter Wert definiert werden, müssen keine Bereichsgrenzwerte angegeben werden.

Anmerkung

Wenn ein Wertebereich verwendet wird, ist der gesamte Bereich vom unteren Grenzwert bis zum oberen Grenzwert akzeptabel. Die Spezifikation kann beispielsweise nicht auf gerade Zahlen, zweistellige Zahlen, $\frac{1}{4}$ usw. eingeschränkt werden. Jeder Wert, der im Wertebereich liegt, ist als Spezifikation gültig.

6. Um den Ausdruck der Informationen zu konfigurierten Artikeln auf Kundenaufträgen, Einkaufsaufträgen und Fertigungsaufträgen zu steuern, die folgenden Felder ausfüllen:

- Lz. v. S
- Lz. n. S
- Neue Zeile beginnen
- Segmentnr. drucken
- Segmentbeschreibung drucken
- Segmentwert drucken
- Segmentwertbeschreibung drucken

Das Format, in dem Text für konfigurierte Artikel angezeigt wird, kann ausgewählt werden. Es können die automatisch generierten Konfigurationsinformationen angezeigt werden, alternativ dazu kann im dem Detailbereich anwenderspezifischer Text erstellt werden, der auf Kundenaufträgen, Fertigungsaufträgen, Entnahmelisten und Rechnungen ausgedruckt wird.

7. Die folgenden optionalen Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:

- Gemeins. Eigensch.
- B rnd.
- Ktcd. akt.

Es kann festgelegt werden, welcher Fertigungsauftrags-Kategoriecode bei der Auftragseingabe mit dem Segmentwert ausgefüllt wird.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Sg.-Nr.	Mit dieser Nummer wird die Reihenfolge bestimmt, mit der Segmente im System eingerichtet wurden. Segmentnummern sind anwenderspezifisch. Bei der Verarbeitung der Segmentkompatibilitätsregeln wird auf Segmentnummern zugegriffen, um sicherzustellen, dass der Wertesatz einer gültigen Konfiguration entspricht. Bei der Verarbeitung der Montageregeln wird auf Segmentnummern und deren zugehörige Werte zugegriffen, um Preise, Komponententeile, Arbeitspläne und berechnete Werte für konfigurierte Artikel zu ermitteln.
Beschreibung	Kurze Artikelinformation; Anmerkung oder Beschreibung

Erf.	Mit diesem Code wird festgelegt, ob ein Segment für eine Konfiguration erforderlich oder optional ist oder ob das Segment abhängig von der Spezifikation bei der Auftragseingabe berechnet werden muss. Gültige Werte: R - Die Segmentspezifikation ist bei der Auftragseingabe erforderlich. O - Die Segmentspezifikation ist bei der Auftragseingabe optional. C - Das Segment wird bei der Auftragseingabe berechnet. Die Berechnung wird vom Benutzer anhand von Montagerregeln festgelegt.
Standardwert	Der Wert in diesem Feld wird als Ausgangswert auf dem Dateneingabeformular für das zugehörige Datenelement verwendet. Der eingegebene Wert muss dieselbe Länge aufweisen wie das Datenelement. Der Wert sollte in einfache Anführungszeichen gesetzt werden, wenn er eingebettete Leerzeichen enthält. Die Schlüsselbegriffe *BLANKS und *ZEROS können als Standardvorgaben verwendet werden. Es ist zu beachten, dass bei Eingabe eines numerischen Datenelements mit Standardvorgaben die erneute Anzeige des Datenelements zur Unterdrückung aller führenden Nullen führt. WARNUNG: Kann das Feld leer bleiben, sollten keine Standardvorgaben verwendet werden.
Anzeigereihenf.	Die Feldgröße des Datenelements Anmerkung: Alle Betragfelder sollten eine Länge von 15 Byte und 0 Dezimalstellen haben. Für die Datenelementart sollte P (komprimiert) eingegeben werden. --- Formularspezifisch --- Im Konfigurator wird mit dieser Nummer die Sequenz festgelegt, in der im Konfigurator Spezifikationen von Varianten und Optionen bei der Auftragseingabe abgefragt werden.
Code num.	Mit diesem Wert wird angezeigt, ob eine Segmentantwort bei der Auftragseingabe als numerische oder alphanumerische Einheit bearbeitet wird. Gültige Werte: Y Die Segmentantwort ist eine numerische Einheit und rechtsbündig. N Die Segmentantwort ist eine alphanumerische Einheit und linksbündig.
Seg. spei.	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/YN) wird festgelegt, ob der Segmentwert bedeutend genug ist, dass er eine eindeutige Konfiguration ausmacht. Gültige Werte: 0 - Der Segmentwert ist nicht bedeutend. 1 - Der Segmentwert ist bedeutend. Ist die Konfiguration eindeutig, muss der Artikel an einem separaten Stellplatz im Lager gelagert werden.
Systemcode	Ein anwenderspezifischer Code (98/SY) zur Kennzeichnung eines Systems von J.D. Edwards.
Anw. Code	Dieser Code kennzeichnet Tabellen, die anwenderspezifische Codes enthalten. Diese Tabellen werden auch als UDC-Listen bezeichnet.

Unterer Grenzwert	Die untere Grenze der für dieses Segment möglichen Werte Wird hier ein Wert eingegeben, muss auch eine obere Grenze der zulässigen Werte bestimmt werden.
Oberer Grenzwert	Die obere Grenze der für dieses Segment möglichen Werte Wird hier ein Wert eingegeben, muss auch eine untere Grenze der zulässigen Werte bestimmt werden.
Lz. v. S	Die Anzahl der Leerstellen, die vor dem Druck der Segmentinformation im anwenderspezifischen Format eingeschoben werden sollen
Lz. n. S	Die Anzahl der Leerstellen, die nach dem Druck der Segmentinformation im anwenderspezifischen Format eingeschoben werden sollen
Neue Zeile beginnen	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/YN) wird festgelegt, ob nach den Segmentinformationen ein Zeilenumbruch eingefügt wird. Gültige Werte: 1 - Nach den Segmentinformationen einen Zeilenumbruch einfügen 0 - Keinen Zeilenumbruch einfügen Wird kein Zeilenumbruch eingefügt, wird das Konfigurationssegmenttrennzeichen aus den Konfigurator konstanten gedruckt.
Segmentnr. drucken	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/YN) wird festgelegt, ob die Segmentnummer auf die Auftragsunterlagen gedruckt wird. Gültige Werte: 0 - Die Segmentnummer nicht auf die Auftragsunterlagen drucken 1 - Die Segmentnummer auf die Auftragsunterlagen drucken Bei einem Kundenauftrag wird die Segmentnummer auf die Entnahmeliste und die Rechnung gedruckt. Bei einem Fertigungsauftrag wird die Segmentnummer auf die Teileliste gedruckt.
Segmentbeschreibung drucken	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/YN) wird festgelegt, ob die Segmentbeschreibung auf die Auftragsunterlagen gedruckt wird. Gültige Werte: 0 - Die Segmentbeschreibung nicht auf die Auftragsunterlagen drucken 1 - Die Segmentbeschreibung auf die Auftragsunterlagen drucken Bei einem Kundenauftrag wird die Segmentbeschreibung auf die Entnahmeliste und die Rechnung gedruckt. Bei einem Fertigungsauftrag wird die Segmentbeschreibung auf die Teileliste gedruckt.
Segmentwert drucken	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/YN) wird festgelegt, ob der Segmentwert auf die Auftragsunterlagen gedruckt wird. Gültige Werte: 0 - Den Segmentwert nicht auf die Auftragsunterlagen drucken 1 - Den Segmentwert auf die Auftragsunterlagen drucken Bei einem Kundenauftrag wird der Segmentwert auf die Entnahmeliste und die Rechnung gedruckt. Bei einem Fertigungsauftrag wird der Segmentwert auf die Teileliste gedruckt.

Segmentwertbeschreibung drucken	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/YN) wird festgelegt, ob die Beschreibung des Segmentwerts auf die Auftragsunterlagen gedruckt wird. Gültige Werte: 0 - Die Beschreibung des Segmentwerts nicht auf die Auftragsunterlagen drucken 1 - Die Beschreibung des Segmentwerts auf die Auftragsunterlagen drucken Bei einem Kundenauftrag wird die Beschreibung des Segmentwerts auf die Entnahmeliste und die Rechnung gedruckt. Bei einem Fertigungsauftrag wird die Beschreibung des Segmentwerts auf die Teileliste gedruckt.
Gemeins. Eigensch.	Mit diesem Code wird eine Informationseinheit gekennzeichnet und eingerichtet. Dies ist ein achtstelliger, Buchstabencode, in dem keine Leerstellen oder Sonderzeichen, wie beispielsweise %, & oder +, verwendet werden dürfen. Neue Datenelemente werden in den Systemcodes 55-59 erstellt. Der Alias kann nicht geändert werden. --- Formularspezifisch --- Im Konfigurator wird mit diesem Code eine übereinstimmende Eigenschaft gekennzeichnet. Eine übereinstimmende Eigenschaft ist ein Merkmal oder ein Attribut, welches mehrere Segmente eines konfigurierten Artikels gemeinsam haben. Wird ein Eigenschaftswert für eine übereinstimmende Eigenschaft bei der Auftragseingabe eingegeben, wird das Spezifikationsfeld für alle Segmente, die dieser übereinstimmenden Eigenschaft zugeordnet sind, automatisch aktualisiert.
B rnd.	Dieses Feld zeigt an, auf wie viele Stellen hinter dem Komma eine abgeleitete Berechnung gerundet werden soll. Beispiel: - o Ist das Ergebnis einer abgeleiteten Berechnung 2190,123456789 eine 0 zum Runden auf eine ganze Zahl eingeben, d.h. 2190. - o Eine 4 eingeben, um auf 2190,1235 aufzurunden. - o Das Feld 'Abgeleitete Berechnung runden' leer lassen, um das Runden zu vermeiden. Durch die Rundungsfunktion werden alle Stellen, auf die die Zahlen 5 bis 9 folgen aufgerundet. Stellen, auf die die Zahlen 0 bis 4 folgen, werden nicht aufgerundet.
Ktcd. akt.	Mit diesem Code wird das Feld des Fertigungsauftragskategoriencodes festgelegt, das bei der Auftragseingabe automatisch mit dem Segmentwert belegt wird.

Übereinstimmende Eigenschaften festlegen

Im System 'Variantenkonfigurator' ist eine übereinstimmende Eigenschaft ein Merkmal oder ein Attribut, welches mehrere Segmente eines konfigurierten Artikels gemeinsam haben. Übereinstimmende Eigenschaften können in der UDC-Liste 32/CA eingerichtet werden. Danach können übereinstimmende Eigenschaften im Programm 'Segmente konfigurierter Artikel' (P3291) mit dem Feld 'Gemeinsame Eigenschaften' an ein bestimmtes Segment angehängt werden.

Anmerkung

Wenn die Funktionalität 'Übereinstimmende Eigenschaften' verwendet wird, in den Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) auf dem Register 'Verarbeitung' die Optionen 'Übereinstimmende Eigenschaften anzeigen' und 'Anzeigeausmaß der übereinstimmenden Eigenschaften' aktivieren.

Der Wert für übereinstimmende Eigenschaften wird bei der Auftragseingabe eingegeben. Wenn auf dem Formular 'Übereinstimmende Konfigurationseigenschaften' ein Wert in das Feld 'Eigenschaftswert' eingegeben wird, wird der Wert automatisch in das Spezifikationsfeld für alle Segmente, die dieser übereinstimmenden Eigenschaft zugeordnet sind, eingefügt. Mit diesem Prozess wird die Auftragseingabe vereinfacht, die Zeit für die Auftragseingabe verkürzt und die Wahrscheinlichkeit von teuren Auftragseingabebefehlern verringert.

Beispiel: Eine übereinstimmende Eigenschaft

In der Möbelindustrie werden übereinstimmende Eigenschaften häufig verwendet. In einer Sofakonfiguration könnte die Farbe eine übereinstimmende Eigenschaft sein. Die übereinstimmende Eigenschaft 'Farbe' wird den Sofasegmenten Rahmen, Unterbau, Sitzkissen, Lehnenbezüge und Zierkissen zugeordnet. Nachdem vom Kunden die Farbe gewählt wurde, kann der Wert in das Eigenschaftsfeld auf dem Formular 'Übereinstimmende Konfigurationseigenschaften' eingetragen werden. Die Farbe wird dann als Spezifikation für alle Segmente eingesetzt, die mit dieser bestimmten übereinstimmenden Eigenschaft verknüpft sind.

Anwenderspezifische Segmentwerte einrichten

Benutzer können eine UDC-Liste mit Segmentwerten für ein nicht berechnetes Segment erstellen. Diese UDC-Liste, auf die das Segment verweist, bietet alle Wahlmöglichkeiten, die für eine bestimmte Variante oder Option zur Verfügung stehen. Dieser Schritt ist nicht zwingend erforderlich.

Wenn einem erforderlichen Segment eine UDC-Liste zugeordnet wurde, muss bei der Auftragseingabe ein Wert aus dieser Liste ausgewählt werden. Wenn einem optionalen Segment eine UDC-Liste zugeordnet wurde, kann entweder kein Wert oder ein Wert aus der UDC-Liste ausgewählt werden.

► So werden anwenderspezifische Segmentwerte eingerichtet

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Segmente konfigurierter Artikel' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit konfigurierten Artikeln' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - Spr. zu NDL/Werk
2. Einen konfigurierten Artikel auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Auf dem Formular 'Segmente konfigurierter Artikel ändern' eine Zeile auswählen und dann im Menü 'Zeile' die Option 'Anwenderspezifische Codes' auswählen.

4. Auf dem Formular 'Arbeiten mit anwenderspezifischen Codes' die folgenden Felder ausfüllen und 'Hinzufügen' anklicken:
 - Systemcode
 - Anwenderspez. Codes
5. Auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes' die folgenden Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:
 - Codes
 - Beschreibung 1
 - Sonderbearbeitung
 - Fest codiert

Anmerkung

Als UDC-Arten können die Codes 55 bis 59 verwendet werden. Beim Einrichten von UDC-Listen für das System 'Variantenkonfigurator' empfiehlt J.D. Edwards, dass diese Systemcodes verwendet werden, damit anwenderspezifische UDCs bei einem Upgrade nicht überschrieben werden.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Codes	Eine Liste mit Codes, die als anwenderspezifische Codes verwendet werden können.
Beschreibung 1	Ein anwenderspezifischer Name oder eine Anmerkung
Sonderbearbeitung	Mit diesem Code werden besondere Verarbeitungsanforderungen für bestimmte Werte anwenderspezifischer Codes angegeben. Der in dieses Feld eingegebene Wert ist für jede anwenderspezifische Codeart eindeutig. Der Sonderbearbeitungscode wird vom System vielseitig verwendet. Mit den für die Sprachpräferenz definierten Sonderbearbeitungscodes wird beispielsweise festgelegt, ob es sich um eine Doppelbyte-Sprache handelt oder die Sprache nur Kleinbuchstaben verwendet. Für die Aktivierung dieses Feldes müssen Programmänderungen vorgenommen werden.
Fest codiert	Mit diesem Code wird angezeigt, ob ein anwenderspezifischer Code fest codiert ist. Gültige Werte: Y Der anwenderspezifische Code ist fest codiert N Der anwenderspezifische Code ist nicht fest codiert. Mit einem Häkchen wird angezeigt, dass der anwenderspezifische Code fest codiert ist.

Konfigurierte Artikel kopieren

Nachdem ein konfigurierter Artikel eingerichtet wurde, können zugehörige Segmente, Segmentkompatibilitätsregeln und Montagerregeln zu einem neuen oder einem bereits bestehenden konfigurierten Artikel kopiert werden. Zur Vereinfachung des Einrichtens wird empfohlen, konfigurierte Artikel zu kopieren.

► So werden konfigurierte Artikel kopiert

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Segmente konfigurierter Artikel' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit konfigurierten Artikeln' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - Spr. zu NDL/Werk
2. Einen konfigurierten Artikel auswählen und 'Kopieren' anklicken.

The screenshot shows a PeopleSoft window titled 'Konfigurierte Artikel kopieren'. At the top, there are buttons for 'OK', 'Abbrechen', and 'Extras'. The main area is divided into two sections: 'Kopieren' and 'Nach'.
In the 'Kopieren' section, there are two input fields: 'Konfig. Artikel' with the value '6000' and 'NDL/Werk' with the value 'M30'.
In the 'Nach' section, there are two empty input fields for 'Konfig. Artikel' and 'NDL/Werk', with a magnifying glass icon next to the first one.
Below these fields is a list of checkboxes for selecting components to copy:

- ☒ Segmente konfigurierter Artikel
- ☒ Segmentkompatibilitätsregeln
- ☒ Montagerregeln
 - ☒ Berechnungen (C)
 - ☒ Teile (P)
 - ☐ Nur Teilleiste (Q)
 - ☒ Arbeitspläne (R)
 - ☒ Preis (X)
 - ☒ Kurzinfo (H)

At the bottom of the 'Nach' section, there is a label 'Komponenten-NDL' followed by an empty input field.

3. Auf dem Formular 'Konfigurierte Artikel kopieren' die folgenden Felder unter der Überschrift 'Nach' ausfüllen:
 - Konfig. Artikel
 - NDL/Werk

4. Um auszuwählen, welche Informationen des konfigurierten Artikels kopiert werden sollen, beliebig viele der folgenden Optionen anklicken:

- Segmente konfigurierter Artikel
- Segmentkompatibilitätsregeln
- Montageregeln
- Berechnungen (C)
- Teile (P)
- Nur Teileliste (Q)
- Arbeitspläne (R)
- Preis (X)
- Kurzinfo (H)

Anmerkung

Wenn ein konfigurierter Artikel kopiert wird, kann jedes Attribut des Ausgangsartikels kopiert werden. Allerdings kann nicht von einer Regelart in eine andere kopiert werden. Wenn beispielsweise der Ausgangsartikel mit einer P-Montageregeln eingerichtet wurde, kann der Artikel nicht in eine Q-Montageregeln kopiert werden.

5. Das folgende Feld ausfüllen und 'OK' anklicken:

- Komponenten-NDL

Auf dem Formular 'Konfigurierte Artikel kopieren' kann das Feld 'Komponenten-NDL' verwendet werden, um die Montageregeln mit der jeweiligen Niederlassungs-/Werksinformation auszufüllen, die im Feld 'Komponenten-NDL' angegeben ist. Auf die Segmente und Segmentkompatibilitätsregeln wirkt sich dies nicht aus, da das Feld 'Niederlassung/Werk' nicht auf diesen Formularen angezeigt wird. Die angegebene Komponentenniederlassung wird in allen Zeilen angezeigt, mit Ausnahme derjenigen Zeilen, in denen eine von der Regel abweichende Niederlassung enthalten ist. Die Komponentenniederlassung wird für Komponenten, die aus alternativen Niederlassungen stammen, nicht geändert. Änderungen an Komponenten, von denen erwartet wird, dass sie aus alternativen Niederlassungen stammen, müssen manuell bearbeitet werden. Wenn eine Kopie zwischen Niederlassungen/Werken (z.B. von M30 nach M10) ohne Angabe eines Werts im Feld 'Komponenten-NDL' gemacht wird, werden die Montageregeldatensätze automatisch mit den Werten aus dem Feld 'NDL/Werk' unter der Überschrift 'Kopieren' ausgefüllt.

Niederlassungs-/Werksstammdatensätze sind erforderlich, damit ein Auftrag erstellt werden kann.

Wenn Niederlassungen/Werke erstellt werden, die sich von der Bedarfsniederlassung unterscheiden, wird nach dem Ausführen des Programms 'MPS für mehrere Standorte' (R3483) kein Wert automatisch eingesetzt. Mit dem Programm 'Niederlassungsbeziehungen ändern' (P3403T) müssen für jeden Artikel, der von einer anderen Niederlassung bzw. einem anderen Werk stammt, entsprechende Niederlassungsbeziehungen erstellt werden. Allein durch Hinzufügen eines Kennzeichens in das Feld 'Komponenten-NDL' wird das Planungssystem nicht gesteuert.

Der eigentliche konfigurierte Artikel kann nicht über Niederlassungen hinweg geplant werden, aber die Komponenten und konfigurierten Komponenten, aus denen der konfigurierte Artikel besteht, können so geplant werden, dass Ressourcen aus verschiedenen Niederlassungen stammen.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Konfig. Artikel	Mit dieser Nummer wird der Artikel gekennzeichnet. Es gibt drei verschiedene Formate: Kurze, lange oder 3. Artikelnummer.
NDL/Werk	Mit dieser Nummer wird eine Niederlassung, ein Werk, ein Arbeitsplatz oder eine Organisationseinheit gekennzeichnet.
Segmente konfigurierter Artikel	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/YN) wird festgelegt, ob der Segmentwert bedeutend genug ist, dass er eine eindeutige Konfiguration ausmacht. Gültige Werte: 0 - Der Segmentwert ist nicht bedeutend. 1 - Der Segmentwert ist bedeutend. Ist die Konfiguration eindeutig, muss der Artikel an einem separaten Stellplatz im Lager gelagert werden.
Segmentkompatibilitätsregeln	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/YN) wird festgelegt, ob der Segmentwert bedeutend genug ist, dass er eine eindeutige Konfiguration ausmacht. Gültige Werte: 0 - Der Segmentwert ist nicht bedeutend. 1 - Der Segmentwert ist bedeutend. Ist die Konfiguration eindeutig, muss der Artikel an einem separaten Stellplatz im Lager gelagert werden.
Montageregeln	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/YN) wird festgelegt, ob der Segmentwert bedeutend genug ist, dass er eine eindeutige Konfiguration ausmacht. Gültige Werte: 0 - Der Segmentwert ist nicht bedeutend. 1 - Der Segmentwert ist bedeutend. Ist die Konfiguration eindeutig, muss der Artikel an einem separaten Stellplatz im Lager gelagert werden.

Berechnungen (C)	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/YN) wird festgelegt, ob der Segmentwert bedeutend genug ist, dass er eine eindeutige Konfiguration ausmacht. Gültige Werte: 0 - Der Segmentwert ist nicht bedeutend. 1 - Der Segmentwert ist bedeutend. Ist die Konfiguration eindeutig, muss der Artikel an einem separaten Stellplatz im Lager gelagert werden.
Teile (P)	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/YN) wird festgelegt, ob der Segmentwert bedeutend genug ist, dass er eine eindeutige Konfiguration ausmacht. Gültige Werte: 0 - Der Segmentwert ist nicht bedeutend. 1 - Der Segmentwert ist bedeutend. Ist die Konfiguration eindeutig, muss der Artikel an einem separaten Stellplatz im Lager gelagert werden.
Nur Teileliste (Q)	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/YN) wird festgelegt, ob der Segmentwert bedeutend genug ist, dass er eine eindeutige Konfiguration ausmacht. Gültige Werte: 0 - Der Segmentwert ist nicht bedeutend. 1 - Der Segmentwert ist bedeutend. Ist die Konfiguration eindeutig, muss der Artikel an einem separaten Stellplatz im Lager gelagert werden.
Arbeitspläne (R)	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/YN) wird festgelegt, ob der Segmentwert bedeutend genug ist, dass er eine eindeutige Konfiguration ausmacht. Gültige Werte: 0 - Der Segmentwert ist nicht bedeutend. 1 - Der Segmentwert ist bedeutend. Ist die Konfiguration eindeutig, muss der Artikel an einem separaten Stellplatz im Lager gelagert werden.
Preis (X)	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/YN) wird festgelegt, ob der Segmentwert bedeutend genug ist, dass er eine eindeutige Konfiguration ausmacht. Gültige Werte: 0 - Der Segmentwert ist nicht bedeutend. 1 - Der Segmentwert ist bedeutend. Ist die Konfiguration eindeutig, muss der Artikel an einem separaten Stellplatz im Lager gelagert werden.

Kurzinfo (H)	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/YN) wird festgelegt, ob der Segmentwert bedeutend genug ist, dass er eine eindeutige Konfiguration ausmacht. Gültige Werte: 0 - Der Segmentwert ist nicht bedeutend. 1 - Der Segmentwert ist bedeutend. Ist die Konfiguration eindeutig, muss der Artikel an einem separaten Stellplatz im Lager gelagert werden.
Komponenten-NDL	Die Organisationseinheit auf einer niedrigeren oder sekundären Ebene. Mit dem hier eingegebenen Wert wird angezeigt, dass eine Niederlassung bzw. ein Werk mehrere untergeordnete Abteilungen oder Projekte aufweist. Eine Komponentenniederlassung mit der Bezeichnung MMCU könnte zum Beispiel folgende Struktur haben: Niederlassung/Werk - (MMCU) Abteilung A - (MCU) Abteilung B - (MCU) Projekt 123 - (MCU)

Informationen zu Segmenten konfigurierter Artikel abrufen

Es können alle konfigurierten Artikel und Segmente, die sich auf eine vom Benutzer festgelegte Liste der anwenderspezifischen Codes beziehen, abgerufen werden. Mit diesem Verfahren können die Auswirkungen von Tabellenänderungen auf konfigurierte Artikel geprüft werden.

► So werden Informationen zu Segmenten konfigurierter Artikel abgerufen

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Verwendung von Segment-UDCs' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Verwendung von Segment-UDCs' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
 - NDL/Werk
 - Systemcode
 - Anwenderspez. Codes
2. Die folgenden Felder prüfen:
 - Konfigurierter Artikel
 - NDL/Werk
 - Übergeord. Segment
 - Beschreibung
 - Erforderlich oder optional
 - Systemcode
 - Anw. Code

- Unterer Grenzwert
- Oberer Grenzwert
- Standardwert
- Überg. Artikelnr.
- Zweiter Artikel

Segmente konfigurierter Artikel drucken

Segmente konfigurierter Artikel können zu Dokumentationszwecken ausgedruckt werden. Mit dem Papierausdruck kann die Genauigkeit des Setup der Segmente konfigurierter Artikel problemlos geprüft werden.

► So werden Segmente konfigurierter Artikel gedruckt

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Segmente konfigurierter Artikel' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit konfigurierten Artikeln' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
 - Spr. zu NDL/Werk
2. Einen konfigurierten Artikel auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Auf dem Formular 'Segmente konfigurierter Artikel ändern' im Menü 'Formular' die Option 'Segmente drucken' auswählen.
4. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Batch-Versionen - Verfügbare Versionen' eine Zeile auswählen und 'Kopieren' anklicken.

Anmerkung

J.D. Edwards empfiehlt, dass die Ausgangsversion der Software nicht verändert wird und dass diese Version kopiert wird, um eine neue Version zu erstellen, die dann verändert werden kann.

5. Die folgenden Felder mit anwenderspezifischen Informationen ausfüllen und 'OK' anklicken:
 - Neue Version
 - Versionstitel
6. Auf dem Formular 'Batch-Version-Design' die Schaltfläche 'Abbrechen' anklicken.
7. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Batch-Versionen - Verfügbare Versionen' die entsprechende Version auswählen und 'Auswählen' anklicken.
8. Auf dem Formular 'Version - Eingabeaufforderung' die Option 'Datenauswahl' anklicken, um den Prozess auf den jeweiligen konfigurierten Artikel einzuschränken und dann 'Übergeben' anklicken.
9. Die Datenauswahl eingeben.

10. Den Druckausgabeort prüfen und 'OK' anklicken.

Segmentkompatibilitätsregeln einrichten

Im System 'Variantenkonfigurator' werden Segmentkompatibilitätsregeln verwendet, um die Kompatibilität von Varianten und Optionen bei der Auftragseingabe sicherzustellen. Mit diesen Regeln werden die Beziehungen zwischen den Segmenten konfigurierter Artikel mit Boolescher Logik eingerichtet. Bei der Auftragseingabe wird mit den Segmentkompatibilitätsregeln sichergestellt, dass mit den gewählten Varianten- und Optionswerten eine realisierbare Produktkonfiguration erstellt wird. Mit dieser Validierung wird der Benutzer in die Lage versetzt, ungültige Kombinationen von Segmenten ebenso zu vermeiden, wie ungültige Aufträge. Bei ungültigen Konfigurationen werden Fehlermeldungen auf der Grundlage von Segmentinformationen aus dem Auftrag und den Segmentkompatibilitätsregeln angezeigt.

Boolesche Logik - Überblick

Überblick

Der britische Mathematiker George Boole (1815-1864) entwickelte die so genannte Boolesche Logik/Algebra. Einfach ausgedrückt, stammt die Boolesche Logik aus dem Bestreben, Logik und Mathematik so zu vereinen, dass daraus eine einfache Algebra entsteht. Die Boolesche Logik basiert auf dem Binärzahlensystem, d.h. es wird das Bitsystem verwendet, in dem 1 für wahr und 0 für falsch steht. Deshalb ist dieses System für Computer und die Digitalelektronik so wichtig.

In der Booleschen Logik werden Aussagen verwendet, die im Algebraformat verfasst wurden, um mit algebraischen Operationen zu Schlüssen zu gelangen. Mit den Aussagen werden die Beziehungen zwischen Gruppen von Ideen oder Objekten festgelegt. Mit Booleschen Aussagen erlangt man Präzision und Kontrolle. In der Logik werden englische Wörter verwendet, um diese Aussagen intuitiver zu gestalten. Allerdings sind diese Aussagen nicht immer einfach oder leicht verständlich.

In der Booleschen Logik werden Wörter verwendet, die *Operatoren* genannt werden, mit denen festgestellt wird, ob der Wert einer Aussage wahr oder falsch ist. Boolesche Operatoren stellen Konjunktionen dar, die zusammen mit Termini und Sätzen verwendet werden, um präzise konditionale Aussagen zu erstellen. Obwohl AND (UND) und OR (ODER) die geläufigsten Operatoren sind, werden in unterschiedlichen Systemen verschiedene Symbole als Boolesche Operatoren verwendet.

Verschachteln

Verschachteln ist die Methode, mit der Boolesche Operatoren in einer logischen Reihenfolge kombiniert werden, wenn in einer Aussage mehrere Boolesche Operatoren verwendet werden. Für die Sequenzierung der Operatoren und Gruppierung der Variablen werden Klammern verwendet. Klammern sind ein wesentliches Steuerungselement, mit denen die Beziehungen zwischen Variablen begrenzt und geordnet werden.

Anmerkung

Komplexe Verschachtelungen machen zusätzliche Verarbeitungszeit erforderlich.

Wenn eine verschachtelte Boolesche Aussage mit dem Operator ODER geschrieben wird, müssen die Termini in Klammern gesetzt werden.

Beispiel

(Benzin oder Propangas) und (08 oder 10)

Konditionale Logik

Eine konditionale Logikanweisung ist in ihrer einfachsten Form eine IF-THEN- (WENN-DANN-) Anweisung, die aus zwei Teilen besteht:

- Hypothese
Der Hypothese geht ein IF (WENN) voraus.
- Schlussfolgerung
Der Schlussfolgerung geht ein THEN (DANN) voraus.

Die IF-THEN-Anweisung wird normalerweise wie folgt formatiert:

IF *Kondition*, THEN *Anweisung*.

IF ist der Anfang der IF-THEN-Anweisung und THEN bezeichnet, welche Aktionen unternommen werden sollen, wenn die IF-Aussage erfüllt ist.

Beispiel

Wenn die Antriebsart nicht Propangas ist, dann keinen Propangastank auswählen.

Mehrere Variablen

Mit der Verschachtelung können konditionale UND/ODER-Aussagenteile der WENN-DANN-Anweisung zusammengefasst werden (mehrere Variablen).

Beispiel

Wenn die Tragfähigkeit des Gabelstaplers 3 Tonnen und die Antriebsart Propangas ist, dann muss der Propangastank ein Füllungsvermögen von 25 kg haben.

Konditionale Logikanweisung mit ELSE (SONST)

Es kann auch die IF-THEN-ELSE- (WENN-DANN-SONST-) Anweisung verwendet werden. Der SONST-Abschnitt einer Anweisung bezeichnet die Aktionen, die unternommen werden sollen, wenn die Bedingung der WENN-Aussage nicht erfüllt werden.

Die WENN-DANN-SONST-Anweisung wird normalerweise wie folgt formatiert:

IF *Kondition*, THEN *Anweisung* (ELSE *Anweisung*).

Beispiel

Wenn die Farbe die Standardfarbe ist, dann die Teilenummer S-200 auswählen, sonst die Teilenummer C-100 auswählen.

Segmentübergreifende Logikanweisungen einrichten

Für jede Segmentkompatibilitätsregel kann eine Wenn-Dann-Sonst-Logikaussage für viele verschiedenen Bedingungen festgelegt werden. Je nachdem, welcher Wert bei einem Gabelstapler für Segment 10 (Tragfähigkeit) eingegeben wird, kann sich beispielsweise der Wert für Segment 30 (Ausfahrhöhe) ändern. Mit der folgenden Segmentkompatibilitätsregel wird diese Situation erläutert:

Wenn Segment 10 gleich 3, dann ist Segment 30 gleich 12, sonst muss Segment 30 kleiner/gleich 10 sein.

Jeder Satzteil der bedingten Logikanweisung ist ein eigener Datensatz (wird auf eine eigene Zeile geschrieben).

Regeln werden automatisch durch verschiedene Farben voneinander abgehoben.

Es werden automatisch Regelnummern in der Reihenfolge vergeben, in der die Regeln eingegeben wurden. Die Regelnummer gibt die Reihenfolge an, in der die Regeln bei der Auftragseingabe von der Berechnungsfunktion verarbeitet werden. Die Regelnummer kann beim Einrichten der Segmentkompatibilitätsregeln auf dem Formular 'Arbeiten mit Segmentkompatibilitätsregeln' im Menü 'Zeile' mit den Optionen 'Vorher einfügen' und 'Nachher einfügen' geändert werden.

Eine Sequenznummer wird automatisch jeder Zeile mit einer Regel zugeordnet, und zwar in der Reihenfolge, in der jede Zeile die einzelnen Regeln eingegeben wird. Die Sequenznummer gibt die Reihenfolge an, in der jede Zeile einer Regel mit der Berechnungsfunktion verarbeitet wird. Die Sequenznummer kann auf dem Formular 'Segmentkompatibilitätsprüfungsgruppen ändern' im Menü 'Zeile' mit den Optionen 'Zeile davor einfügen' und 'Zeile danach einfügen' geändert werden.

Anmerkung

Für das Verschachteln von Segmentkompatibilitätsregeln gibt es keine Beschränkungen. Das Verschachteln hat allerdings Auswirkungen auf die Systemleistung. Je komplexer die Verschachtelung von Regeln, desto langsamer ist die Verarbeitung.

► So werden segmentübergreifende Logikanweisungen eingerichtet

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Segmentkompatibilitätsregeln' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Segmentkompatibilitätsregeln' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - NDL/Werk
Wenn sich im Feld 'NDL/Werk' kein Eintrag befindet, bedeutet das, dass die Informationen für alle Niederlassungen bzw. Werke gelten. Werden Segmente für allgemeine Niederlassungen/Werke festgelegt, müssen auch Segmentkompatibilitäts- und Montageregeln für die allgemeine Niederlassung bzw. das allgemeine Werk festgelegt werden.
 - Konfig. Artikel
2. Um die erste Regel hinzuzufügen, im Menü 'Formular' die Option 'Änderungen' auswählen.
3. Um weitere Regeln hinzuzufügen, eine Zeile auswählen und dann im Menü 'Zeile' die Option 'Zeile einfügen' und dann 'Zeile davor einfügen' oder 'Zeile danach einfügen' auswählen.

PeopleSoft®

Segmentkompatibilitätsprüfungsgruppen ändern

OK Löschen Abbrechen Formular Zeile Extras

Konfig. Artikel 6000 Regelnummer 2

Raster anpassen

Op.	Segment-nummer	Segment-beschreibung	Verkn.	Werte	Er-ford.	Anw. Mtg.	Segment-Artikel
✓ +	🔍		+	+	+	+	+

4. Auf dem Formular 'Segmentkompatibilitätsprüfungsgruppen ändern' für jeden Satzteil der konditionalen Logikanweisung eine Rasterzeile verwenden. Um eine Logikanweisung zu definieren, die folgenden Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:

- Op.
- (
- Segmentnummer
- Segmentbeschreibung

Der Name der Variante oder Option, die der Segmentnummer zugeordnet ist. Auf der Grundlage von Informationen in den Feldern 'Konfigurierter Artikel', 'Niederlassung/Werk', 'Segmentnummer' und 'Segment-Artikel' wird das Feld automatisch ausgefüllt.

- Verkn.
- Werte
-)
- Erford.
- Anw. Mtlg.
- Segment-Artikel

Mit diesem Feld wird auf ein vorher gewähltes Segment auf einer anderen Konfigurationsebene verwiesen.

- Segment-NDL

Mit diesem Feld wird auf die Niederlassung bzw. das Werk des Artikels im Feld 'Segment-Artikel' verwiesen.

- Gültig ab
- Gültig bis

Anmerkung

In einer Segmentkompatibilitätsregel kann auf übergeordnete Artikel mit Hilfe der Felder 'Segment-Artikel' und 'Segment-NDL' verwiesen werden. Beim Schreiben der Regel müssen zuerst Informationen in das Feld 'Segment-Artikel' eingegeben werden, bevor in das Feld 'Segmentnummer' die Segmentnummer eingegeben wird. Damit wird festgelegt, von welchem konfigurierten Artikel die Segmentinformationen für die Segmentkompatibilitätsregel abgerufen werden soll.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Op.	Ein Code zur Bestimmung, ob die Auswahllogik für Mischdaten auf einer Bedingung A = UND oder einer Bedingung O = ODER beruht. --- Formularspezifisch --- Für die Konfigurationsverwaltung sind zusätzlich folgende Werte verfügbar: - I If (Wenn) - E Else (Sonst) * Then (Dann)
(	Klammern dienen zur Gruppierung von Konfigurationsbedingungsregeln. Um beispielsweise die Bedingung zu definieren (Seg 1 = A ODER Seg 2 = B) UND Seg 3 = C, folgende Klammern verwenden:
Segmentnummer	(Seg 1 = A O Seg 2 = B) A Seg 3 = C Mit dieser Nummer wird die Reihenfolge bestimmt, mit der Segmente im System eingerichtet wurden. Segmentnummern sind anwenderspezifisch. Bei der Verarbeitung der Segmentkompatibilitätsregeln wird auf Segmentnummern zugegriffen, um sicherzustellen, dass der Wertesatz einer gültigen Konfiguration entspricht. Bei der Verarbeitung der Montageregeln wird auf Segmentnummern und deren zugehörige Werte zugegriffen, um Preise, Komponententeile, Arbeitspläne und berechnete Werte für konfigurierte Artikel zu ermitteln.
Segmentbeschreibung	Auf diesem Formular können spezifische Werte für die in einem konfigurierten Artikel enthaltenen Segmente eingegeben werden. Segmentwerte werden durch ein Segmenttrennzeichen genanntes Sonderzeichen getrennt.
Verkn.	Dieser Code kennzeichnet die Operanden der Booleschen Logik. Die folgenden Werte können festgelegt werden: - EQ Equal to (Gleich) - LT Less than (Kleiner als) - LE Less than or equal to (Kleiner gleich) - GT Greater than (Größer als) - GE Greater than or equal to (Größer gleich) - NE Not equal to (Ungleich) - NL Not less than (Nicht kleiner als) - NG Not greater than (Nicht größer als)

Werte	Hierbei handelt es sich um eine Spezifikation, die für das Segment und die Regelbeziehung gültig ist. Es kann ein bestimmter UDC-Wert oder einer der folgenden Werte eingegeben werden: *VALUES - Es werden mehrere Wertelisten bereitgestellt, die für die Logikregel verwendet werden können. Es können bis zu 45 Werte eingegeben werden. *BLANK - Es wird der Wert Leer für die Logikregel verwendet. *ZERO - Es wird nach Beträgen, die null entsprechen, als Teil der Logikregel gesucht. *RANGE - Es wird ein Wertebereich (z.B. 1 bis 50) für die Logikregel verwendet. Der Wertebereich wird vom Benutzer eingegeben. Der erste Wert des Bereichs muss niedriger sein als der zweite Wert. *ALL - Es werden alle Werte für die Logikregel verwendet.
)	Klammern dienen zur Gruppierung von Konfigurationsbedingungsregeln. Um beispielsweise die Bedingung zu definieren (Seg 1 = A ODER Seg 2 = B) UND Seg 3 = C, die folgenden Klammern verwenden: (Seg 1 = A O Seg 2 = B) A Seg 3 = C
Erford.	Mit diesem Code wird festgelegt, ob ein Segment für eine Konfiguration erforderlich oder optional ist oder ob das Segment abhängig von der Spezifikation bei der Auftragseingabe berechnet werden muss. Gültige Werte: R - Die Segmentspezifikation ist bei der Auftragseingabe erforderlich. O - Die Segmentspezifikation ist bei der Auftragseingabe optional. C - Das Segment wird bei der Auftragseingabe berechnet. Die Berechnung wird vom Benutzer anhand von Montageregeln festgelegt. --- Formularspezifisch --- Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/AQ) wird festgelegt, welche Fehlerart beim Prüfen der Segmentkompatibilitätsregel angezeigt wird. Gültige Werte: O - Optional (Warnung anzeigen) R - Erforderlich (Fehler anzeigen)
Anw. Mtg.	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/CM) wird die anzuzeigende Fehlermeldung bezüglich der Segmentkompatibilität festgelegt. Gültige Werte: 0 - Es wird nur die Standardfehlermeldung bezüglich der Segmentkompatibilität angezeigt. 1 - Es wird nur die anwenderspezifische Fehlermeldung angezeigt. 2 - Es wird sowohl die Standardsegmentkompatibilitäts- als auch die anwenderspezifische Fehlermeldung angezeigt.

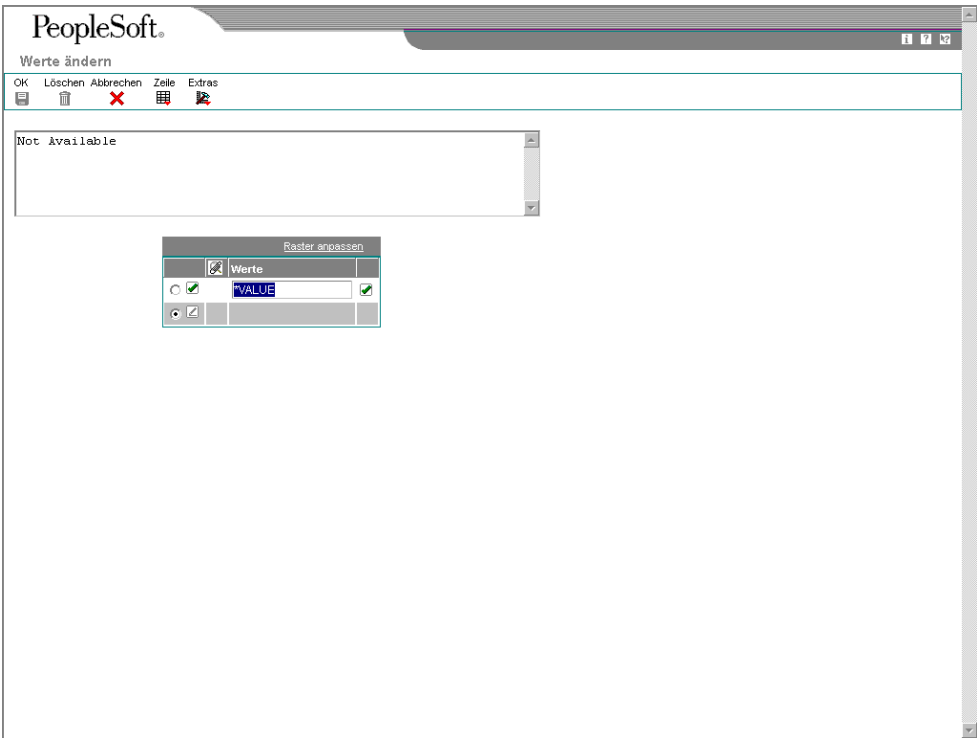
Segment-Artikel	Diese Nummer wird Artikeln automatisch zugeordnet. Es kann sich um eine kurze oder lange Nummer oder um eine dritte Artikelnummer handeln. --- Formulare spezifisch --- Hierbei handelt es sich um die Artikelnummer des übergeordneten konfigurierten Artikels für das Segment. Mit dieser Nummer kann auf vorher ausgewählte Segmente von verschiedenen Ebenen der Konfiguration verwiesen werden.
Segment-NDL	Diese Niederlassung stellt die Niederlassung der konfigurierten Artikelnummer des Segments dar. Dieser Wert wird benutzt, um auf ein zuvor ausgewähltes Segment aus einer anderen Konfigurationsebene zu verweisen.
Gültig ab	Mit diesem Datum wird angezeigt, ab wann eine Regel im Konfigurationssystem gültig ist und ob die Regel bei der Konfigurationsvalidierung (Berechnungsfunktion) der Auftragseingabe angewendet wird. Dieses Datum gilt für das Bearbeiten von Segmentkompatibilitäts- und Montageregeln.
Gültig bis	Mit diesem Datum wird angezeigt, ab wann eine Regel im Konfigurationssystem ungültig ist und ob die Regel bei der Konfigurationsvalidierung (Berechnungsfunktion) der Auftragseingabe angewendet wird. Dieses Datum gilt für das Bearbeiten von Segmentkompatibilitäts- und Montageregeln.

► So werden Werte für segmentübergreifende Logikanweisungen eingerichtet

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Segmentkompatibilitätsregeln' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Segmentkompatibilitätsregeln' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - NDL/Werk
 - Konfig. Artikel
2. Einen Datensatz auswählen und dann im Menü 'Zeile' die Option 'Bearbeitungsgruppe einfügen' und 'Vorher einfügen' oder 'Nachher einfügen' auswählen.
3. Auf dem Formular 'Segmentkompatibilitätsprüfungsgruppen ändern' beim Schreiben der Anweisung in das folgende Feld *VALUES (oder *VALUE) eingeben und dann mit der Tabulatortaste zum nächsten Feld navigieren:
 - Werte

Eine Aufforderung zur Eingabe der gültigen Werte für die Regel wird angezeigt.



4. Auf dem Formular 'Werte ändern' das folgende Feld ausfüllen und 'OK' anklicken:
- Werte

Anmerkung

Auf dem Formular 'Arbeiten mit Segmentkompatibilitätsregeln' können die Werte (*VALUES) für eine Regel geprüft werden, indem eine Rasterzeile ausgewählt wird und im Menü 'Zeile' mit den Optionen 'Wenn-Werte' oder 'Dann-Werte' gearbeitet wird.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Werte	Hierbei handelt es sich um eine Spezifikation einer Konfigurationsvariante oder -option, die bei der Auftragseingabe festgelegt wird. Werden Segmentkompatibilitätsregeln festgelegt, werden die Segmentspezifikationen mit den Werten verglichen, um ungültige Konfigurationen zu ermitteln. Werden Montageregeln festgelegt, werden eindeutige Konfigurationen erstellt, indem die Segmentspezifikationen mit den Werten verglichen werden, um Teile, Preise, berechnete Werte oder Arbeitsplanschritte zuzuordnen.

► So werden Bereiche für segmentübergreifende Logikanweisungen eingerichtet

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Segmentkompatibilitätsregeln' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Segmentkompatibilitätsregeln' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - NDL/Werk
 - Konfig. Artikel
2. Einen Datensatz auswählen und dann im Menü 'Zeile' die Option 'Bearbeitungsgruppe einfügen' und 'Vorher einfügen' oder 'Nachher einfügen' auswählen.
3. Auf dem Formular 'Segmentkompatibilitätsprüfungsgruppen ändern' beim Schreiben der Anweisung in das folgende Feld *RANGE (oder *RANGES) eingeben und dann mit der Tabulatortaste zum nächsten Feld navigieren:
 - Werte

Der Benutzer wird zur Eingabe der Von- und Biswerte aufgefordert.

Bereich anpassen	
Bereich - Von	Bereich - Bis
*RANGE	

4. Auf dem Formular 'Bereich ändern' die folgenden Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:

- Bereich -Von
- Bereich -Bis

Wenn ein Wertebereich verwendet wird, ist der gesamte Bereich vom unteren Grenzwert bis zum oberen Grenzwert akzeptabel. Die Spezifikation kann beispielsweise nicht auf gerade Zahlen, zweistellige Zahlen, $\frac{1}{4}$ usw. eingeschränkt werden. Jeder Wert, der im Wertebereich liegt, ist als Spezifikation gültig.

Anmerkung

Auf dem Formular 'Arbeiten mit Segmentkompatibilitätsregeln' kann der *Bereich für eine Regel geprüft werden, indem eine Rasterzeile ausgewählt wird und im Menü 'Zeile' mit den Optionen 'Wenn-Bereich' oder 'Dann-Bereich' gearbeitet wird.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Bereich -Von	Der Anfangswert in einem Wertebereich. Im Konfigurator wird die Variable *Range im Wertefeld verwendet, sie ist mit den Segmentkompatibilitäts- und Montagerregeln verknüpft. Wird in dieses Feld *Range eingegeben, wird das Formular 'Bereich ändern' aufgerufen. Die Bereichswerte (*Range) stellen Spezifikationen für Segmente dar, auf die in der Regel verwiesen wird. Es kann eine UDC-Liste als Filter für die möglichen gültigen Werte, die von der Logikanweisung zurückgegeben werden, verwendet werden.
Bereich -Bis	Der Endwert in einem Wertebereich. Im Konfigurator wird die Variable *Range im Wertefeld verwendet, sie ist mit den Segmentkompatibilitäts- und Montagerregeln verknüpft. Wird in dieses Feld *Range eingegeben, wird das Formular 'Bereich ändern' aufgerufen. Die Bereichswerte (*Range) stellen Spezifikationen für Segmente dar, auf die in der Regel verwiesen wird. Es kann eine UDC-Liste als Filter für die möglichen gültigen Werte, die von der Logikanweisung zurückgegeben werden, verwendet werden.

► So werden Segmentkompatibilitätsregeln kopiert

Anmerkung

Um bei der Einrichtung Zeit zu sparen, können Segmentkompatibilitätsregeln von einem konfigurierten Artikel zum nächsten kopiert werden.

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Segmentkompatibilitätsregeln' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Segmentkompatibilitätsregeln' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - NDL/Werk
 - Konfig. Artikel
2. Einen Datensatz auswählen und dann im Menü 'Zeile' die Option 'Bearbeitungsgruppe einfügen' und 'Vorher einfügen' oder 'Nachher einfügen' auswählen.
3. Auf dem Formular 'Segmentkompatibilitätsprüfungsgruppen ändern' eine leere Zeile auswählen und dann im Menü 'Zeile' die Option 'Kopieren' auswählen.
4. Auf dem Formular 'Regeln kopieren - Segmentkompatibilitätsregeln' den konfigurierten Artikel, von dem die Regel kopiert werden soll, abrufen.
5. Einen oder mehrere Datensätze auswählen und 'Auswählen' anklicken.
6. Auf dem Formular 'Segmentkompatibilitätsprüfungsgruppen ändern' die notwendigen Änderungen vornehmen und 'OK' anklicken.

Siehe auch

- *Konfigurierte Artikel kopieren* im Handbuch *Variantenkonfigurator* für Informationen zum Kopieren des gesamten konfigurierten Artikels inklusive Segmentkompatibilitätsregeln.

Anwenderspezifische Fehlermeldungen einrichten

Bei der Auftragseingabe werden Fehlermeldungen für ungültige Kombinationen angezeigt, die in den Segmentkompatibilitätsregeln festgelegt sind.

Die folgenden Fehlermeldungen können angezeigt werden:

Fehlermeldung

Für ungültige Kombinationen mit erforderlichen Bedingungen wird eine Fehlermeldung angezeigt. Um fortzufahren, muss der Fehler durch Ändern der Segmentwerte behoben werden.

Warnung

Für ungültige Kombinationen mit optionalen Bedingungen wird eine Warnung angezeigt. Der Segmentwert kann entweder korrigiert oder die Fehlermeldung kann ignoriert und der Artikel weiter konfiguriert werden.

Zwei weitere Arten von Fehlermeldungen sind:

- Systemgenerierte Meldungen
- Anwenderspezifische Meldungen

Systemmeldungen

Wenn ein Fehler auftritt, wird automatisch eine Fehlermeldung generiert. Systemgenerierte Fehlermeldungen enthalten die Segmentkompatibilitätsregel (Boolesche Logik), gegen die verstoßen wurde. In Fehlermeldungen, die sich auf eine Segmentkompatibilitätsregel beziehen, werden die berechneten Segmentwerte angezeigt.

Beispiel:

Wenn Antriebsart {Seg 020} nicht gleich PROPANGAS, dann sollte Propangastank {Seg 050} gleich *BLANK sein. Antriebsart {Seg 020} ist BATTERIE. Propangastank {Seg 050} ist 25(kg)TK.

Anwenderspezifische Meldungen

Fehlermeldungen können für Segmentkompatibilitätsregeln erstellt werden, die besondere oder anwenderspezifische Informationen enthalten. Anwenderspezifische Meldungen können mehr Detailinformationen enthalten oder den Inhalt vereinfachen, um die Fehlermeldung einfacher verständlich zu machen.

Beispiel:

Für einen über eine Tragfähigkeit von 3 Tonnen verfügenden Gabelstapler wird ein Gas- oder Propantank benötigt.

Es gibt drei Möglichkeiten zu steuern, welche Fehlermeldungen bei der Auftragseingabe angezeigt werden. Der Benutzer kann wählen, ob nur Systemmeldungen (Segmentkompatibilitätsregeln), nur anwenderspezifische Meldungen oder sowohl Segmentkompatibilitätsregeln und anwenderspezifische Regeln angezeigt werden. Auf dem Formular 'Segmentkompatibilitätsprüfungsgruppen ändern' muss im Feld 'Anwenderspezifische Mitteilung' ein Wert aus der UDC-Liste 32/CM gewählt werden.

Anmerkung

Die anwenderspezifische Meldung muss zur ersten Sequenz der Segmentkompatibilitätsregel hinzugefügt werden. Wenn eine Meldung einer anderen Sequenz der Regel hinzugefügt wird, wird sie nicht angezeigt, wenn ein Fehler auftritt.

► So werden anwenderspezifische Fehlermeldungen eingerichtet

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Segmentkompatibilitätsregeln' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Segmentkompatibilitätsregeln' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - NDL/Werk
 - Konfig. Artikel
2. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Segmentkompatibilitätsregeln' einen Datensatz auswählen, im Menü 'Zeile' die Option 'Bearbeitungsgruppe einfügen' und dann entweder die Option 'Vorher einfügen' oder 'Nachher einfügen' auswählen.

3. Auf dem Formular 'Segmentkompatibilitätsprüfungsgruppen ändern' in die folgenden Felder die entsprechenden Werte eintragen:
 - Anw. Mtlg.
 Die anwenderspezifische Meldung muss zur ersten Sequenz der Segmentkompatibilitätsregel hinzugefügt werden. Wenn eine Meldung einer anderen Sequenz der Regel hinzugefügt wird, wird sie nicht angezeigt, wenn ein Fehler auftritt.
4. Im Menü 'Zeile' die Option 'Anwenderspezifische Meldung' auswählen.
5. Auf dem Formular 'Media-Objekte' die Option 'Neu' und dann im Menü 'Datei' die Option 'Text' auswählen.
6. Den Text für die Fehlermeldung eingeben.
7. Im Menü 'Datei' die Option 'Speichern und beenden' auswählen.
8. 'OK' anklicken.

Segmentkompatibilitätsinformationen prüfen

Zur besseren Verwaltung von Regeln können Segmentkompatibilitätsregeln geprüft werden. Für die angegebene Artikelnummer und das angegebene Segment können die Regellogik und die Segmentwerte geprüft werden.

► So werden Segmentkompatibilitätsinformationen geprüft

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Segmentkompatibilität/Verwendung' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Verwendung der Segmentkompatibilitätsregeln abfragen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - NDL/Werk
 - ArtikelNr.
 - Segmentnummer
2. Auf dem Formular 'Verwendung der Segmentkompatibilitätsregeln abfragen' die folgenden Felder prüfen:
 - Segmentnummer
 - Verh.
 - Wert
 - RegelNr.
 - Sequenznummer
 - Gültig ab
 - Gültig bis
 - Segment-Artikel

- Segment-NDL
- Artikelnummer
- NDL/ Werk

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Regelnr.	Diese Nummer gibt die Reihenfolge an, in der Regeln für einen bestimmten konfigurierten Artikel eingegeben wurden. Außerdem zeigt sie an, in welcher Reihenfolge die Regeln verarbeitet werden.
Sequenznummer	Bei der Sequenznummer handelt es sich um die Regelnummer in einer Gruppe von Segmentkompatibilitätsregeln oder Montageregeln. Sie wird Zeilen einer Regel zugeordnet, und zwar in der Reihenfolge, in der die Regelzeilen für den konfigurierten Artikel eingegeben wurden. Einer Regel kann eine neue Zeile hinzugefügt werden, um eine neue Sequenznummer zuzuordnen. Die Sequenznummer gibt außerdem die Reihenfolge an, in der die einzelnen Zeilen einer Regel verarbeitet werden.

Segmentkompatibilitätsregeln drucken

Segmentkompatibilitätsregeln können zu Dokumentationszwecken ausgedruckt werden. Mit dem Papierausdruck kann die Genauigkeit des Setup der Segmentkompatibilitätsregeln problemlos geprüft werden.

► So werden Segmentkompatibilitätsregeln ausgedruckt

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Segmentkompatibilitätsregeln' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Segmentkompatibilitätsregeln' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
 - NDL/Werk
 - Konfig. Artikel
2. Im Menü 'Formular' die Option 'Regeln drucken' (R32492) auswählen.
3. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Batch-Versionen - Verfügbare Versionen' eine Zeile auswählen und 'Kopieren' anklicken.

Anmerkung

J.D. Edwards empfiehlt, dass die Ausgangsversion des Programms nicht verändert wird und dass diese Version kopiert wird, um eine neue Version zu erstellen, die dann verändert werden kann.

4. Die folgenden Felder mit anwenderspezifischen Informationen ausfüllen und 'OK' anklicken:
 - Neue Version
 - Versionstitel
5. Auf dem Formular 'Batch-Version-Design' die Schaltfläche 'Abbrechen' anklicken.
6. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Batch-Versionen - Verfügbare Versionen' die entsprechende Version auswählen und 'Auswählen' anklicken.
7. Auf dem Formular 'Version - Eingabeaufforderung' die Option 'Datenauswahl' anklicken, um den Prozess auf den jeweiligen konfigurierten Artikel einzuschränken und dann 'Übergeben' anklicken.
8. Die Datenauswahl eingeben.
9. Den Druckausgabeort prüfen und 'OK' anklicken.

Montageregeln - Überblick

Mit Montageregeln werden die gewünschten Werte aus der Auftragseingabe in die spezifischen Komponenten, Arbeitspläne, angezeigten Informationen und berechneten Werte umgesetzt, die für die Fertigung von und Preisfindung für konfigurierte Artikel benötigt werden. Eine Montageregeln enthält Logikanweisungen und optionale erweiterte Informationen.

Es gibt sechs Arten von Montageregeln:

- | | |
|--|---|
| Komponentenregeln (P) | <p>Definition der Komponenten, die im Kundenauftrag und in der Teileliste des Fertigungsauftrags enthalten sein sollen. Außerdem werden mehrstufig konfigurierte Artikel mit diesen Regeln festgelegt.</p> <p>Beispiel: Wenn Segment 10 gleich 3,000 und Segment 30 größer/gleich 10 ist, dann Teil F170 verwenden, sonst Teil F175 verwenden.</p> |
| Fertigungsauftragskomponentenregeln (Q) | <p>Definition der Komponenten, die in der Teileliste des Fertigungsauftrags enthalten sein sollen. Die Teileliste wird mit dem Programm 'Auftragsverarbeitung' (R31410) angehängt.</p> <p>Beispiel: Wenn Segment 10 gleich dem Standard ist, dann sind die Teile R100 und R105 enthalten.</p> |
| Kalkulationsregeln (C) | <p>Definition der mathematischen Kalkulation der berechneten Segmente eines konfigurierten Artikels. Zuerst muss das Segment auf dem Formular 'Segmente konfiguierter Artikel' als berechnetes Segment definiert werden. Ein berechneter Segmentwert kann für abgeleitete Berechnungen für andere Regeln verwendet werden.</p> |
| Kurzinfo-Regeln (H) | <p>Definition der Informationen und Meldungen zu einem konfigurierten Artikel, die nur für Anzeigezwecke verarbeitet werden. Diese Informationen werden auf dem Auftragseingabeformular im Feld 'Kurzinfo' angezeigt. H-Regeln werden ähnlich wie C-Regeln berechnet. Die Ergebnisse haben allerdings keinen Einfluss auf den Konfigurationsbezeichner.</p> |

- Preisfindungsregeln (X)** Definition der Preis- und Kostenanpassungen. X-Regeln werden auf der Grundlage der vom Benutzer gewählten Kit-/Konfigurationspreisfindungsmethode unabhängig verarbeitet. Normalerweise sollten keine Kostenanpassungen eingerichtet werden, wenn auf Fertigungsaufträgen basierende Positionsarten verwendet werden. Kostenanpassungen mit X-Regeln wirken sich nur auf Kundenaufträge aus. Mit dem Bericht 'Auftragsverarbeitung' (R31410) werden die Kosten ohne X-Regel neu berechnet.
- Beispiel: Wenn Segment 40 gleich CUS ist, dann Preis anpassen um 650,00 Euro.
- Bei der Positionsart für X-Regeln sollte die Bestandsschnittstelle auf N gesetzt sein. Außerdem muss sichergestellt sein, dass auf dem Formular 'Positionsartenkonstanten ändern' die Option 'Artikelstamm auf nicht lagerhaltige Artikel prüfen' nicht aktiviert ist. Dadurch wird bei der Auftragseingabe der Fehler 'Ungültige Artikelnummer' verhindert.
- Je nach dem, ob die Regelzusammenfassungsoption aktiviert ist, werden Anpassungen entweder beim Preis des übergeordneten Artikels wiedergegeben oder sie werden in einer neuen erweiterten Kundenauftragsdetailposition eingegeben.
- Arbeitsplanregeln (R)** Definition des Fertigungsauftragsarbeitsplans und der Arbeitsgänge des Arbeitsplans. Der Arbeitsplan des Fertigungsauftrags wird mit dem Programm 'Auftragsverarbeitung' (R31410) angehängt. Vor dem Festlegen der Arbeitsplanregeln müssen zunächst die Arbeitsgänge mit dem Programm 'Arbeiten mit dem Arbeitsplanstamm' (P3003) festgelegt werden.
- Beispiel: Wenn Segment 40 gleich STD ist, dann den Arbeitsplan für Standardanstrich verwenden, sonst den Arbeitsplan für kundenspezifischen Anstrich verwenden.

Anmerkung

Es muss mindestens eine P-Montageregeln vorliegen, damit das System 'Variantenkonfigurator' funktioniert.

Business Case: Montageregeln

Problembeschreibung

Beim Erstellen von Kundenaufträgen werden alle Detailinformationen im Kundenauftrag angezeigt. Normalerweise werden vom Kunden nicht alle Informationen benötigt und außerdem macht das den Kundenauftrag unübersichtlich. Manche Detailinformationen sind außerdem nicht für den Kunden gedacht. Deshalb sollten nur relevante Positionen auf dem Kundenauftrag ausgedruckt werden.

Lösung

Im System 'Variantenkonfigurator' wird die Anwendung 'Montageregeln' verwendet, um Kundenaufträge anwenderspezifisch anzupassen. Mit P-Montageregeln werden Teile Kundenaufträgen und Fertigungsauftragsteilelisten hinzugefügt, und mit Q-Montageregeln werden Teile ausschließlich Fertigungsauftragsteilelisten hinzugefügt. Mit diesen Montageregeln ist es möglich, Kundenaufträgen und Fertigungsauftragsteilelisten so anwenderspezifisch anzupassen, dass nur relevante Informationen kommuniziert werden.

Kurzinfo-Montageregeln - Überblick

Kurzinfos werden verwendet, um Benutzer bei der Auftragseingabe mit visuellen Hilfen zu unterstützen. Durch das Anzeigen bestimmter Informationen bei der Auftragseingabe kann die Effektivität des Eingabeprozesses verbessert werden. Mit Kurzinfos können für den Benutzer entweder vordefinierte (fest codierte) Werte oder anwenderspezifische berechnete Werte angezeigt werden. Kurzinfos dienen nur der Anzeige.

Kurzinfos stehen zur Verfügung, nachdem der Berechnungsprozess erfolgreich (fehlerfrei) ausgeführt wurde. Auf der Grundlage der in den Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) eingerichteten Einstellungen werden die Werte der ursprünglichen Kurzinfo-Auswahl angezeigt. Die Kurzinfo-Anzeige kann dann vom Benutzer dynamisch geändert werden. Dies geschieht durch Klicken auf ein Kurzinfosymbol und Auswählen einer anderen Kurzinfo für die Anzeige in der UDC-Liste 32/HS.

In dieser UDC-Liste sind sämtliche gültigen Kurzinfo-Einträge enthalten. In dieser Liste sind ebenfalls numerische Verweise auf die Kurzinfo, eine Beschreibung und ein Hinweis darauf enthalten, ob die Kurzinfo fest codiert ist. Fest codierte Einträge können nicht geändert werden und sind in absteigender Reihenfolge von 999 an nummeriert. Beispiele für fest codierte Kurzinfos sind Preis (entsprechend der Festlegung durch den Auftragseingabemodus), Kosten (entsprechend der Festlegung durch den Auftragseingabemodus) und Gewicht.

Fest codierte Kurzinfos - Überblick

Fest codierte Kurzinfos werden von J.D. Edwards festgelegt und können nicht geändert werden. Diese Kurzinfos werden in absteigender Reihenfolge von 999 an nummeriert.

999 - Das Gewicht wird durch Addition des Gewichts aller in der Konfiguration enthaltenen Komponenten berechnet. Das Gewicht einer Komponente wird durch Umrechnen der Menge oder Maßeinheit in die Gewichtsmaßeinheit des übergeordneten Artikels berechnet. Komponenten, die in einem Preisangebot (Ergebnisse der Q-Regel) enthalten sind, werden nicht in der Gewichtsrechnung berücksichtigt.

998 - Die Kosten (in Fremdwährung) werden durch Addition der Fremdwährungskosten sämtlicher nicht konfigurierter Komponenten der Konfiguration berechnet, wobei Komponenten für ein Preisangebot (Ergebnisse der Q-Regel) berücksichtigt werden. Kosten, die aus X-Regeln stammen und vom Benutzer hinzugefügte Kosten mit dem Preiskalkulationswert Y werden ebenfalls addiert.

997 - Die Kosten (in Landeswährung) werden wie für Nummer 998 berechnet, mit der Ausnahme, dass Kosten in Landeswährung addiert werden. Beide Beträge werden separat addiert und werden nicht umgerechnet.

996 - Die Kosten (in Auftragswährung) zeigen Fremdwährung 998 oder Landeswährung 997 an, je nach dem in der Auftragseingabe gewählten Modus. Mit diesem Prozess können Benutzer beide Kundenauftragsmodi eingeben und müssen die Kurzinfoauswahl nicht ändern.

995 - Der Preis (in Fremdwährung) wird auf der Grundlage der im Artikelstammdatensatz hinterlegten Kit-Preisfindungsmethode berechnet. Mit dieser Methode wird festgelegt, von welchen Artikeln die Preise addiert werden.

994 - Der Preis (in Landeswährung) wird wie für Nummer 995 berechnet, mit der Ausnahme, dass Preise in Landeswährung addiert werden. Beide Beträge werden separat addiert und werden nicht umgerechnet.

993 - Der Preis (in Auftragswährung) zeigt Fremdwährung 995 oder Landeswährung 994 an, je nach dem in der Auftragseingabe gewählten Modus. Mit diesem Prozess können Benutzer beide Kundenauftragsmodi eingeben und müssen die Kurzinfoauswahl nicht ändern.

992 - Für den nicht übertragenen Preis (in Fremdwährung) werden die Fremdwährungspreise addiert, die als unabhängige Kundenauftragsposten ausgewiesen werden. Preise, die aus X-Regeln stammen und vom Benutzer hinzugefügte Kosten mit dem Preiskalkulationswert N werden ebenfalls addiert.

991 - Der nicht übertragene Preis (in Landeswährung) wird wie für Nummer 992 berechnet, mit der Ausnahme, dass Preise in Landeswährung addiert werden. Beide Beträge werden separat addiert und werden nicht umgerechnet.

990 - Der nicht übertragene Preis (in Auftragswährung) zeigt Fremdwährung 992 oder Landeswährung 991 an, je nach dem in der Auftragseingabe gewählten Modus. Mit diesem Prozess können Benutzer beide Kundenauftragsmodi eingeben und müssen die Kurzinfoauswahl nicht ändern.

989 - Das Volumen wird durch Addition sämtlicher in der Konfiguration enthaltenen Artikel berechnet, wenn die Artikel im System 'Variantenkonfigurator' so eingerichtet sind, dass ein Volumen berücksichtigt wird.

Anmerkung

In den Preisen werden keine Rahmenskonti aus dem Modul 'Erweiterte Preisfindung' berücksichtigt.

Anwenderspezifische Kurzinfos festlegen

Anwenderspezifische Kurzinfos werden vom Benutzer gesteuert und werden in der Software eingerichtet. Kurzinfos müssen zunächst in der UDC-Liste 32/HS eingerichtet werden. Nachdem ein Kurzinfoname festgelegt wurde, kann eine Montageregeln mit der entsprechenden Berechnung festgelegt werden.

► So werden anwenderspezifische Kurzinfos festgelegt

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Kurzinfo-Beschreibung' auswählen.

1. In der UDC-Liste 32/HS werden die folgenden Spalten angezeigt:

- Codes

Die Nummer der festzulegenden Kurzinfo.

- Beschreibung 01

Die Beschreibung der Kurzinfo.

- Beschreibung 02

Mit dieser Spalte wird festgelegt, ob ein bestimmter Code (eine Kurzinfo) als numerische oder nicht numerische Anweisung verarbeitet werden soll.

Der Standardwert für Kurzinfos ist nicht numerisch. Wenn die Spalte 'Beschreibung 02' leer ist oder den Wert N hat, dann wird die Kurzinfo-Formel als Zeichenkette behandelt (es wird die Formel statt des berechneten Werts angezeigt).

(Leer) entspricht dem Standardwert aus dem Data-Dictionary-Element CNUM, das normalerweise mit N (nicht numerisch) belegt ist.

Wenn die erwartete Antwort 'Numerisch' lautet und die Kurzinfo nicht fest codiert ist, dann sollte die Spalte 'Beschreibung 02' den Wert YX enthalten, wobei der Wert Y anzeigt, dass die Ergebnisse numerisch sind und der Wert X die Anzahl der Dezimalstellen, auf die gerundet werden soll.

Fest codierte Kurzinfos werden standardmäßig als numerisch festgelegt und deshalb ist die erste Stelle für sie bedeutungslos. Deshalb muss vom Benutzer lediglich die zweite Stelle für Rundungszwecke eingegeben werden.

Beispiel

Anwenderspezifische Kurzinfo mit einem berechneten Wert von 1,2345.

Wenn N, dann wird die Formel und nicht der kalkulierte Wert angezeigt.

Wenn Y2, dann 1,23.

Wenn Y9, dann 1,2345 (keine Rundung, da nicht mehr als 9 Dezimalstellen vorhanden sind).

- Sonderbearb.

Mit diesem Feld können Spracheinstellungen vorgenommen werden, die jedoch keine Auswirkungen auf die Kurzinfo-Berechnungen haben.

- Fest codiert

Mit dieser Spalte wird angezeigt, ob eine bestimmte Kurzinfo fest codiert oder veränderbar ist. Die von J.D. Edwards festgelegten Kurzinfos sind fest codiert (der Wert im Feld 'Fest codiert' lautet Y). Alle vom Benutzer eingerichteten Kurzinfos sollten so festgelegt werden, dass der Wert im Feld 'Fest codiert' mit N festgelegt wird.

2. Wenn die Spalte mit dem Titel 'Beschreibung 02' in der UDC-Liste nicht angezeigt wird, müssen die Einstellungen für die UDC-Liste 32/HS wie folgt geändert werden:
 - a. Im Menü 'Formular' die Option 'Codearten' auswählen.
 - b. In die QBE-Zeile 'HS' eingeben und 'Suchen' anklicken.
 - c. 'Auswählen' anklicken, um auf das Formular 'Anwenderspezifische Codearten' zu gelangen.
 - d. In das Feld '2. Zeile (Y/N)' Y eintragen.

Mit diesem Schritt wird das Feld 'Beschreibung 02' in der ursprünglichen UDC-Liste angezeigt.
 - e. Sicherstellen, dass der Eintrag im Feld 'Numerisch' (Y/N) Y lautet.'
 - f. 'OK' und dann 'Schließen' anklicken.
3. Nachdem die Spalte 'Beschreibung 02' auf dem Formular 'Arbeiten mit anwenderspezifischen Codes' angezeigt wird, 'Hinzufügen' anklicken.
4. Auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes' eine Kurzinfo festlegen, indem die folgenden Felder ausgefüllt werden:
 - Codes
 - Beschreibung 1
 - Beschreibung 2
 - Sonderbearbeitung
 - Fest codiert
5. 'OK' und dann 'Schließen' anklicken.

Kurzinfo-Montageregeln (H-Regeln) festlegen

Anmerkung

Bevor H- (Kurzinfo-) Montageregeln festgelegt werden können, müssen die anwenderspezifischen Codewerte in die UDC-Liste 32/HS festgelegt werden.

Anwenderspezifische Kurzinfos werden mit der H-Montageregeln festgelegt. Die Kurzinfo-Regeln funktionieren ähnlich wie C- (Berechnungs-) Montageregeln. Mit diesem Prozess können abgeleitete Berechnungen, externe Programmschnittstellen usw. genutzt werden. Von der H-Montageregeln werden auch Konfigurationstabellen unterstützt.

Kurzinfos (H-Regeln) werden wie berechnete Werte (C-Regeln) verarbeitet. Das heißt, dass bei fehlgeschlagener Validierung das in der Tabelle 'Variantenkonfigurator konstanten' festgelegte anwenderspezifische Fehlerzeichen angezeigt wird. Die H-Regel unterscheidet sich von der C-Regel dadurch, dass die Verarbeitung eines übergeordneten Artikels zuletzt erfolgt. Außerdem können Querverweise zu beliebigen Artikeln auf beliebigen Stufen erstellt werden.

Die Werte aus der UDC-Liste 32/HS werden in der Geschäftsfunktion 'F3293 Montageregeln bewerten' (B3200460) dazu verwendet, die Kurzinfo (H-Regel) entweder numerisch oder nicht numerisch zu verarbeiten. Wenn das Ergebnis der Regel mit der Definition 'Numerisch (Y/N)' übereinstimmt, wird auf der Grundlage der Definition in der UDC-Liste gerundet. In der UDC-Liste 32/HS ermöglicht das Feld 'Beschreibung 02' den Eintrag eines Codes, mit dem das Ergebnis bereinigt werden kann, bevor es auf dem Formular angezeigt wird. Bei den Bearbeitungs-codes handelt es sich um Standard-Bearbeitungs-codes.

Anmerkung

Wenn in der UDC-Liste 32/HS Kurzinfos festgelegt werden und keine entsprechende H-Montageregeln festgelegt wurde, wird auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) bei der Auftragseingabe für die Kurzinfo eine Null angezeigt.

Montageregeln-Logikanweisungen - Überblick

Für jede Montageregeln kann eine Logikanweisung für viele Bedingungen definiert werden. Diese Anweisungen können bestimmen, welche Teile verwendet werden sollen oder wie der Preis für einen Artikel berechnet werden soll. Die Logikanweisungen gleichen den in den Segmentkompatibilitätsregeln verwendeten Logikanweisungen. Der wichtigste Unterschied zwischen den beiden ist, dass Montageregeln-Logikanweisungen nicht an bestimmte Bedingungen geknüpft sein müssen.

Eine unbedingte Anweisung wird durch ein Sternchen (eine *Dann*-Bedingung) im Feld 'Und/Oder-Auswahl' gekennzeichnet. Unbedingte Regeln werden verwendet, wenn dieselbe Regel unabhängig von den Segmentspezifikation verwendet werden soll. Unbedingte Regeln müssen festgelegt sein, bevor bedingte Regeln festgelegt werden können. Alle unbedingten Regeln müssen in der ersten Regel (Regel Nummer eins) zusammengefasst werden. Unbedingte Regeln werden beispielsweise verwendet, wenn ein Teil immer als Komponente verwendet oder eine bestimmte Preisanpassung immer durchgeführt werden soll.

Bedingte Regeln verwenden die Boolesche Logik, um basierend auf den Segmentspezifikationen zu steuern, welche Aktion wie ausgeführt werden soll. Außerdem kann die Logik für bedingte Regeln mehrere Bedingungen umfassen; dazu werden die 'Und/Oder'-Operatoren verwendet. Die folgende P-Montageregeln illustriert eine Logikanweisung mit mehreren Bedingungen:

Wenn Segment 10 gleich 6 und Segment 30 größer als 10 ist, dann Teil F170 einsetzen, sonst Teil F175.

Jeder Satzteil der bedingten Logikanweisung ist ein eigener Datensatz (wird auf eine eigene Zeile geschrieben).

Regeln werden automatisch durch verschiedene Farben voneinander abgehoben.

Es werden automatisch Regelnummern in der Reihenfolge vergeben, in der die Regeln eingegeben wurden. Die Regelnummer gibt die Reihenfolge an, in der die Regeln bei der Auftragseingabe von der Berechnungsfunktion verarbeitet werden. Die Regelnummer kann beim Einrichten der Segmentkompatibilitätsregeln auf dem Formular 'Arbeiten mit Segmentkompatibilitätsregeln' im Menü 'Zeile' mit den Optionen 'Vorher einfügen' und 'Nachher einfügen' geändert werden.

Eine Sequenznummer wird automatisch jeder Zeile mit einer Regel zugeordnet, und zwar in der Reihenfolge, in der jede Zeile einer Regel eingegeben wird. Die Sequenznummer gibt die Reihenfolge an, in der jede Zeile einer Regel mit der Berechnungsfunktion verarbeitet wird. Die Sequenznummer kann auf dem Formular 'Segmentkompatibilitätsprüfungsgruppen ändern' im Menü 'Zeile' mit den Optionen 'Zeile davor einfügen' und 'Zeile danach einfügen' geändert werden.

Anmerkung

Für das Verschachteln von Montageregeln gibt es keine Beschränkungen. Das Verschachteln hat allerdings Auswirkungen auf die Systemleistung. Je komplexer die Verschachtelung von Regeln, desto langsamer ist die Verarbeitung.

Berechnungsverarbeitung - Überblick

Während der Kundenauftragseingabe werden die Variantenkonfigurator-Verarbeitungsebenen in folgender Reihenfolge geprüft:

- Segmentkompatibilität
Bei der Berechnung werden UDCs, Bereiche, Alphawerte versus numerische Werte, Länge und Pflichtspezifikation versus optionaler Spezifikation berücksichtigt.
- C-Montageregeln
C-Regeln werden zuerst verarbeitet, weil der berechnete Segmentwert unter Umständen zur Validierung der Konfiguration benötigt wird. Der berechnete Segmentwert wird unter Umständen auch für weitere Berechnungen für den konfigurierten Artikel benötigt.
- Segmentkompatibilitätsregeln
Die Konfiguration wird vor der Verarbeitung der verbleibenden Regeln validiert.
- P-Montageregeln
- Q-Montageregeln (bei Bedarf)
Q-Montageregeln werden je nach den Systemeinstellungen bei der Erstellung von Preisangeboten (P4210) zur Ermittlung der Kosten und bei der Auftragsverarbeitung (R31410) zur Erstellung von Teilelisten und zur Ermittlung der Kosten erstellt.
- R-Montageregeln (bei Bedarf)
R-Montageregeln werden je nach den Systemeinstellungen bei der Erstellung von Preisangeboten (P4210) zur Ermittlung der Kosten und bei der Auftragsverarbeitung (R31410) zur Erstellung von Arbeitsplänen und zur Ermittlung der Kosten erstellt.

- X-Montageregeln
- H-Montageregeln

Erweiterte Montageregeln - Überblick

Neben den Logikanweisungen kann optional auch eine erweiterte Montageregelfunktion eingerichtet werden. Erweiterte Montageregeln werden entweder auf dem Formular 'Prüfungsgruppen für Montageregeln ändern' oder dem Formular 'Erweiterte Regelfunktionen' eingerichtet.

Die Funktionalität der erweiterten Montageregeln hängt davon ab, welche Montageregeln eingerichtet wurden. Die folgende Tabelle veranschaulicht dies:

	P-Regeln	Q-Regeln	C-Regeln	H-Regeln	X-Regeln	R-Regeln
Abgeleitete Berechnungen	X	X	X	X	X	X
Querverweise auf externe Programme	X	X	X	X	X	X
Konfigurationstabellen	X	X	X	X	X	
Intelligente Teile	X	X				

Abgeleitete Berechnungen

Für jede Regelart können Berechnungen definiert werden, die Werte für beliebig viele Segmente liefern. Abgeleitete Berechnungen werden entweder auf dem Formular 'Prüfungsgruppen für Montageregeln ändern' oder dem Formular 'Erweiterte Regelfunktionen' eingerichtet.

Abgeleitete Berechnungen werden geprüft, wenn vom Benutzer die Berechnungsfunktion bei der Auftragseingabe ausgewählt wird. Außerdem werden Änderungen von Segmentwerten einer Konfiguration automatisch auf Richtigkeit geprüft. Abgeleitete Berechnungen können auf den Änderungsformularen geändert werden, ohne dass die Datenbank davon beeinflusst wird.

Querverweise auf Segmente

Es kann auf jedes Segment innerhalb einer Formel verwiesen werden. Um auf ein Segment innerhalb des gleichen konfigurierten Artikels zu verweisen, S und die Segmentnummer eingeben.

Beispiel: S3 bezeichnet Segment drei.

Um auf ein Segment eines anderen konfigurierten Artikels zu verweisen, S, die Segmentnummer und den Namen des konfigurierten Artikels eingeben. Den Artikelnamen in Gleichheitszeichen setzen.

Beispiel: S3=Kolben= bezeichnet Segment drei des Artikels Kolben.

Algebraische Formeln

Algebraische Formeln dienen zur Kombination unterschiedlicher mathematischer Operationen, für die die folgenden Operatoren zur Verfügung stehen: + , - , x und /. Berechnungen werden eingefügt, indem sie in Klammern eingeschlossen werden. Durch das Einfügen von Segmentnummern in die Formel können Segmentwerte als Teil der Berechnung berücksichtigt werden.

Zum Beispiel wird durch die folgende Formel das Gegenwicht ermittelt, das notwendig ist, um einen Gabelstapler, dessen Ausleger auf volle Höhe und mit maximalem Ladegewicht ausgefahren ist, vor dem Umstürzen zu bewahren:

Abgeleitete Berechnung

$$S10/(4 \times \cos(2 \times S30 \times 3,1416/360 \times 2 \times 3,1416))$$

Trigonometrische und logarithmische Funktionen

Trigonometrische oder logarithmische Funktionen können einzeln oder als Teil einer komplexen Formel verwendet werden.

Es stehen folgende trigonometrische Funktionen zur Verfügung (die Werte werden als Radiant ausgedrückt):

SIN(1,5)	Steht für den Sinus von 1,5
COS(S3)	Steht für den Kosinus von Segment drei
TAN(S3)	Steht für den Tangens von Segment drei
ARC(S3)	Steht für den Arkustangens von Segment drei

Es stehen folgende logarithmische Funktionen zur Verfügung:

LOG	Steht für den Logarithmus mit der Basis 10
LN	Steht für den natürlichen Logarithmus
**	Steht für einen Exponenten. Zum Beispiel steht 2**5 für 2 hoch 5.

Die folgende Funktion ist verfügbar:

SQR	Steht für die Quadratwurzel
------------	-----------------------------

Teilketten

Die SUBSTR-Funktion (Teilkettenfunktion) dient dazu, den Abschnitt einer längeren Zeichenkette in eine Formel aufzunehmen.

Um Teilketten zu berechnen, müssen die folgenden Bezüge angegeben werden:

- Das Segment, dem die Teilkette entnommen werden soll
- Die Anfangsposition innerhalb der Kette, von der ab Verweise auf Werte gelten sollen

- Die Länge der Kette, auf die verwiesen werden soll

Wenn Segment 10 zum Beispiel 400012 ist, dann folgt daraus:

SUBSTR(S10,1,4) Die Teilkette von Segment 10 beginnt mit der ersten Position der Kette und beinhaltet die nächsten vier Positionen. Die Teilkette hat den Wert 4000.

SUBSTR(S10,5,2) Die Teilkette von Segment 10 beginnt mit der fünften Position der Kette und beinhaltet die nächsten zwei Positionen. Die Teilkette hat den Wert 12.

Verkettungen

Die CONCAT-Funktion (Verkettungsfunktion) dient dazu, die Werte von zwei unterschiedlichen Segmenten zu verbinden. Beispiel:

CONCAT(S3,S4) Verbindet die Werte der Segmente drei und vier. Wenn der Segmentwert von Segment drei 1001 und von Segment vier WH (weiß) ist, dann wird der Verkettungswert mit 1001WH angegeben.

Querverweise auf externe Felder

Es kann auf Felder verwiesen werden, die sich außerhalb des Systems 'Variantenkonfigurator' befinden und die in abgeleiteten Berechnungen verwendet werden sollen.

Mit dem Programm 'Verweis auf externe Dateien' können Felder aus den folgenden Tabellen ausgewählt werden:

F0101	Adressbuchstamm
F03012	Kundenstamm nach Branche
F41002	Artikelmaßeinheiten - Umrechnungsfaktoren
F4101	Artikelstamm
F4102	Werksspezifische Artikelinformationen
F41021	Artikelstellplatz
F4105	Artikelkostenbuch
F4106	Artikelbasispreise
F41092	Zusatzdatenbank anwenderspezifischer Codes für Artikel

Nachdem auf einen Feldwert verwiesen wurde, werden die Informationen mit vorangestelltem kaufmännischem Und-Zeichen (&) im Feld 'Abgeleitete Berechnung' angezeigt. Auf das kaufmännische Und-Zeichen folgt das Tabellenkennzeichen und der Feldalias. Das Feld kann allein oder innerhalb eines komplexen Ausdrucks benutzt werden.

Außerdem können Feldwerte auf dem Formular 'Verweis auf externe Dateien' eingesetzt werden. Zum Beispiel wird für die Preiskalkulation einer Preisfindungsmontagerregel für Artikel 6000 (Gabelstapler) ein Feldquerverweis verwendet, um aus der Tabelle 'Basispreise' (F4106) einen Basispreis abzurufen. Im Feld 'Abgeleitete Berechnung' wird die Formel &BPUPRC angezeigt, wobei BP das Tabellenkennzeichen für Tabelle F4106 und UPRC der Alias für den Preis ist.

Es werden die Komponentenartikelnummer und die Niederlassung aus der Regel dazu verwendet, die jeweiligen Tabellen abzurufen. Außerdem wird die Adressbuchnummer dazu verwendet, Daten aus den Tabellen 'Adressbuch' oder 'Fakturierungsanweisungen' abzurufen.

Um auf ein Feld der Zusatzdatenbank zu verweisen, muss auch die Datenart bestimmt werden. Die Datenart wird folgendermaßen nach dem Feld eingegeben:

&T2AMTU(WD) Bezeichnet ein Betragsfeld der Tabelle 'Zusatzdatenbank/Artikel' und der Datenart WD.

Wird in der Tabelle F41002 auf die Maßeinheit verwiesen, dann muss diese auf die gleiche Weise angegeben werden.

Querverweise auf externe Programme

Für die Festlegung von Berechnungen können Programme verwendet werden, die nicht zur Software von J.D. Edwards gehören. Für besondere Berechnungen, die außerordentlich umfangreich sind, können Verweise auf externe anwenderspezifische Geschäftsfunktionen erstellt werden.

Für die R-, P- und Q-Regeln verweist das externe Programm auf Komponentennummer, Niederlassung und Käufernummer. Für die H-, C- oder X-Regeln verweist die externe Geschäftsfunktion auf die Nummer des konfigurierten Artikels, die Niederlassung/das Werk und die Käufernummer.

Bevor eine externe Geschäftsfunktion aufgerufen werden kann, müssen mehrere Einstellungen vorgenommen werden. Es muss ein Geschäftsfunktionsobjekt für das externe Programm erstellt werden. Das Geschäftsfunktionsobjekt muss dann dem Objektbibliothekar hinzugefügt werden.

Im Programm 'Montagerregeln' (P3293) muss die Verarbeitungsoption 'Funktionsverwendung' gleich dem im Objektbibliothekar für die aufgerufene Funktion hinterlegten Objektwert sein.

Auf dem Formular 'Prüfungsgruppen für Montagerregeln ändern' muss in das Feld 'Abgeleitete Berechnung' EXTVAR eingegeben werden. In das Feld 'Externes Programm' den Namen der externen Geschäftsfunktion eingeben.

Nach Ausführung der externen Geschäftsfunktion erscheinen die Ergebnisse in EXTVAR, einer aus 30 Stellen bestehenden Variablen der Montagerregel.

Die externe Geschäftsfunktion hat auch auf Werte von zuvor eingegebenen Segmenten im Cache Zugriff. Die B3200000-Datenstruktur wird an die externe Geschäftsfunktion geleitet.

Konfigurationstabellen

Konfigurationstabellen können zur Vereinfachung der Montageregeln eingerichtet werden. Obgleich es eine gewisse Zeit dauert, Tabellen einzurichten, verringern sie die Anzahl der benötigten Regeln und die Verarbeitungszeit. Von den Tabellen werden mit Hilfe der Montageregeln berechnete Segmentwerte, Preise, Teile und Anzeigeinformationen für Kunden- oder Fertigungsaufträge weitergeleitet.

Intelligente Teile

Abhängig vom Artikelnummerierungssystem und der Notwendigkeit, die Anzahl der Montageregeln gering zu halten, können intelligente Teile, d.h. anwenderspezifische Artikelnummern, eingerichtet werden, um bestimmte variable Segmente abrufen zu können. Die Verwendung intelligenter Teile ist eine vereinfachte Form der Verwendung von Montageregeln.

Beispiel: Ein Hersteller hat 100 verschiedene Farboptionen für einen konfigurierten Artikel zur Auswahl. Anstatt 100 verschiedene Montageregeln einzurichten, die die unterschiedlichen Farben kennzeichnen, können anwenderspezifische Artikelnummern eingerichtet werden, intelligente Teile, mit denen die unterschiedlichen Farbwerte verfolgt werden. Diese intelligenten Teile können das Segment und die Farbe in einer Artikelnummer zusammenfassen, die auf dem Formular 'Erweiterte Regelfunktionen' im Feld 'Intelligentes Teil' festgelegt wird.

Intelligente Teile können mit den Regeln P und Q verwendet werden. Artikelnummern für intelligente Teile können mit Hilfe der Segmentwerte von der Kundenauftragseingabe erstellt werden. Intelligente Teile werden ähnlich wie abgeleitete Berechnungen verarbeitet. Allerdings wird das resultierende intelligente Teil als alphanumerische Kette dargestellt. Artikelnummern, die aus Berechnungen für intelligente Teile hervorgehen, müssen in den Tabellen 'Artikelstamm' (F4101) und 'Werksspezifische Artikelinformationen' (F4102) definiert werden.

Kurze, zweite oder dritte Artikelnummern können mit Formeln für zusammengesetzte Artikelnummern definiert werden. Artikelnummern für intelligente Teile werden nach den Konventionen für Artikelnummerierungssymbole erstellt, die in den Niederlassungs-/Werkskonstanten definiert sind. Wenn zum Beispiel in der Formel für zusammengesetzte Artikelnummern das Symbol für die dritte Artikelnummer eingesetzt wird, dann wird die dritte Artikelnummer auf die Detailzeile des Kunden- und Fertigungsauftrags gesetzt.

Artikelnummern intelligenter Teile können mit folgenden Funktionen erstellt werden:

Querverweise zu Segmenten	Um einen Querverweis zu auf einer anderen Ebene eingegebenen Segmenten herzustellen, die Artikelnummer der Ebene mit der Segmentnummer angeben. Beispiel: Die Kennung für Segment 4 des Kolbens lautet: Abgeleitete Berechnung S4=Kolben=
Teilzeichenketten	Um eine bestimmte Teilkette aus einer längeren Zeichenkette zu entfernen, kann die Teilkettenfunktion verwendet werden. Dazu muss das Segment, die Anfangsposition und die Länge angegeben werden. Beispiel: Wenn Segment 4 gleich 1234 ist, können die letzten drei Positionen (234) mit der folgenden Kennung angegeben werden: SUBSTR(S4,2,3), wobei 2 die Anfangsposition und 3 die Länge der Teilkette angibt.
Verkettung	Um zwei Felder zu verbinden, wird die Verkettungsfunktion verwendet. Beispiel: CONCAT(S3,S1) verbindet die Werte von Segment 3 und 1 in einem Feld.
Literaltext	Um einen Literalwert (Konstante) mit einem Segmentwert (Variable) zu verbinden, kann die Literaltextfunktion verwendet werden. Wenn Literaltext bei der Berechnung eines intelligenten Teils verwendet wird, muss der Literalwert in einfache Anführungszeichen gesetzt werden. In diesem Beispiel besteht das intelligente Teil aus dem Literalwert P und dem Wert des Segments 4. Deshalb würde die Formel wie folgt lauten: 'P'S4. Wenn der Wert des Segments 4 2000 lauten würde, dann wäre das intelligente Teil P2000.

Business Case: Erweiterte Montagerregeln

Problembeschreibung

Bei der Erstellung eines neuen Auftrags müssen in einem Unternehmen besondere Berechnungen ausgeführt werden.

Lösung

Im System 'Variantenkonfigurator' kann mit der Funktion 'Erweiterte Montagerregeln' bei der Auftragseingabe Folgendes genutzt werden: Querverweise zu Segmenten, algebraische Formeln, trigonometrische und logarithmische Funktionen, Teilketten, Verkettungen, Querverweise auf externe Felder, Querverweise zu externen Geschäftsfunktionen, Konfigurationstabellen und intelligente Teile. Mit dieser Funktion können bei der Validierung von Produktkonfigurationen Berechnungen ausgeführt werden. So stehen die berechneten Werte für das mit der Auftragseingabe beschäftigte Personal und Kunden zur Verfügung.

Montageregeln einrichten

Es müssen Montageregeln eingerichtet werden, um geforderte Options- und Variantenwerte aus der Auftragseingabe in die einzelnen Komponenten, Arbeitsgänge, Anzeigereihenfolgen und berechneten Werte, die für die Erstellung und Preiskalkulation konfigurierter Artikel notwendig sind, zu übertragen.

Je nachdem, welche Funktionalität die Montageregeln erfüllen soll, kann zwischen den folgenden Regeloptionen gewählt werden:

Komponentenregeln (P und Q)	Mengenmultiplikator (ähnlich der Menge pro Montage)
Kalkulationsregeln (C)	Wert eines berechneten Segments
Kurzinfo-Regeln (H)	Anwenderspezifische Berechnungen, die nur zur Anzeige verwendet werden
Preisfindungsregeln (X)	Preismultiplikator
Arbeitsplanregeln (R)	Multiplikator für Betriebs- oder Maschinenzeiten eines Arbeitsplans oder eines Arbeitsplanschritts

Anmerkung

Es muss mindestens eine P-Montageregeln vorliegen, damit das System 'Variantenkonfigurator' funktioniert.

Montageregeln-Logikanweisungen festlegen

Für jede Montageregeln können mit Boolescher Logik unbedingte und bedingte Regeln festgelegt werden.

► So werden unbedingte Montageregeln festgelegt

Bevor Regeln mit Bedingungen definiert werden, können Regeln ohne Bedingungen erstellt werden, so dass Teile, Preisanpassungen, berechnete Werte, Anzeigewerte oder Arbeitsschritte ohne Berücksichtigung der Segmentwerte berücksichtigt werden. Alle unbedingten Regeln müssen in der ersten Regel (Regel Nummer eins) zusammengefasst werden.

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Montageregeln' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Montageregeln' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - Regelart
 - Konfigurierter Artikel
 - Niederlassung/Werk
2. Um die erste Regel hinzuzufügen, im Menü 'Formular' die Option 'Änderungen' auswählen.
3. Wenn bereits eine unbedingte Regel besteht, die entsprechende Zeile markieren und 'Auswählen' anklicken.

PeopleSoft®

Prüfungsgruppen für Montageregeln ändern

OK Löschen Abbrechen Formular Zeile Extras

Regelnummer 2 Regelart p Parts List

Op.	Segment-nummer	Ver.-kn.	Werte	Sq.-Nr.	Artikel-nummer	Artikel-beschreibung	Kompon.-NDL
✓							

4. Auf dem Formular 'Prüfungsgruppen für Montageregeln ändern' in das folgende Feld ein Sternchen eingeben:
 - Op.
5. Um auf ein Segment von einer anderen Ebene des konfigurierten Artikels zu verweisen, die folgenden Felder ausfüllen:
 - Segmentartikel
Mit diesem Feld wird auf ein vorher gewähltes Segment auf einer anderen Konfigurationsebene verwiesen.
 - Segment -NDL/Werk

Mit diesem Feld wird auf die Niederlassung bzw. das Werk des Artikels im Feld 'Segmentartikel' verwiesen.

Damit diese Funktionalität eingesetzt werden kann, müssen folgende Schritte ausgeführt werden:

- Einen Wert in das Feld 'Und/Od.' eingeben.
- Die folgenden Felder ausfüllen.
- Auf das Formular zurückkehren und das nächste Pflichtfeld ausfüllen.

6. Die folgenden Felder für eine P-Regel ausfüllen:

- Artikelnummer
- Kompon.-NDL
- Teil druck.
- Menge
- ME
- Arbgg.-Seqnr.
- Entn.-Art
- Pos.-Art
- Angefügte Detailp. sp.

Dieses Feld funktioniert nur mit einer P-Regel. Bei korrekter Einrichtung werden die Details in den Kundenauftrag eingetragen und die Kosten werden in den Kundenauftrag übertragen. Dieses Feld funktioniert nicht bei Einkaufsaufträgen.

Nach Möglichkeit sollten die Detailpositionen deaktiviert werden, damit diese Positionen nicht verarbeitet werden.

- Transaktionsart

Mit diesem Feld wird die Transaktionsart angegeben, die von der Komponente eines konfigurierten Artikels generiert wird. Dieses Feld funktioniert nur bei Kundenaufträgen.

- Intelligentes Teil

7. Die folgenden Felder für eine Q-Regel ausfüllen:

- Artikelnummer
- Kompon.-NDL
- Menge
- ME
- Arbgg.-Seqnr.
- Entn.-Art

- Pos.-Art
 - Intelligentes Teil
8. Die folgenden Felder für eine R-Regel ausfüllen:
- Artikelnummer
 - Kompon.-NDL
 - Arbgg.-Seqnr.
9. Die folgenden Felder für eine X-Regel ausfüllen:
- Stückpreis
 - Stückkosten
 - Preiskalkulation
 - Pos.-Art
10. Die folgenden Felder für eine C-Regel ausfüllen:
- Segmentnummer
 - Verkn.
11. Die folgenden Felder für eine H-Regel ausfüllen:
- Segmentnummer
- Hierbei handelt es sich um das Feld für die Kurzinfo-Nummer.
- Verkn.
12. Die folgenden Felder für alle Regelarten ausfüllen und 'OK' anklicken:
- Gültig ab
 - Gültig bis
 - Beschreibung
 - Abgeleitete Berechnung
 - Regeltabelle

Es können für alle Regelarten außer R-Regeln (Arbeitsplanregeln) Konfigurationstabellen erstellt werden.

- Externes Programm

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Regelart	Dieser Wert gibt an, ob es sich bei dem Ergebnis einer Montageregeln um eine Teilenummer, einen Preis, einen Arbeitsgang oder um einen berechneten Wert handelt. Gültige Werte: - P Teileliste - Q Fertigungsauftragskomponente - C Berechnung - H Kurzinfo - X Preis-/Kostenanpassung - R Arbeitsplan
Op.	Ein Code zur Bestimmung, ob die Auswahllogik für Mischdaten auf einer Bedingung A = UND oder einer Bedingung O = ODER beruht. --- Formularepezifisch --- Bei der Konfigurationsverarbeitung können Teile, Preise, Kosten oder Arbeitspläne für konfigurierte Artikel berücksichtigt werden. Zusätzliche Werte: - I If - E Else * Then Beispiel: - I Seg 1 = A * Teil B - E Teil C - E Teil D
Segmentnummer	Wenn Segment 1 A ist, Teil B verwenden. Wenn Segment 1 nicht A ist, Teile C und D verwenden. Mit dieser Nummer wird die Reihenfolge bestimmt, mit der Segmente im System eingerichtet wurden. Segmentnummern sind anwenderspezifisch. Bei der Verarbeitung der Segmentkompatibilitätsregeln wird auf Segmentnummern zugegriffen, um sicherzustellen, dass der Wertesatz einer gültigen Konfiguration entspricht. Bei der Verarbeitung der Montageregeln wird auf Segmentnummern und deren zugehörige Werte zugegriffen, um Preise, Komponententeile, Arbeitspläne und berechnete Werte für konfigurierte Artikel zu ermitteln.
Verkn.	Dieser Code kennzeichnet die Operanden der Booleschen Logik. Die folgenden Werte können festgelegt werden: - EQ Equal to (Gleich) - LT Less than (Kleiner als) - LE Less than or equal to (Kleiner gleich) - GT Greater than (Größer als) - GE Greater than or equal to (Größer gleich) - NE Not equal to (Ungleich) - NL Not less than (Nicht kleiner als) - NG Not greater than (Nicht größer als)

Artikelnummer	Diese Nummer wird Artikeln automatisch zugeordnet. Es kann sich um eine kurze oder lange Nummer oder um eine dritte Artikelnummer handeln.
Artikelbeschreibung	Kurze Artikelinformation; Anmerkung oder Beschreibung
Kompon.-NDL	Die Organisationseinheit auf einer niedrigeren oder sekundären Ebene. Mit dem hier eingegebenen Wert wird angezeigt, dass eine Niederlassung bzw. ein Werk mehrere untergeordnete Abteilungen oder Projekte aufweist. Eine Komponentenniederlassung mit der Bezeichnung MMCU könnte zum Beispiel folgende Struktur haben: Niederlassung/Werk - (MMCU) Abteilung A - (MCU) Abteilung B - (MCU) Projekt 123 - (MCU)
Teil druck.	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/PF) wird festgelegt, ob die Komponenten des konfigurierten Artikels auf den Kunden- oder den Fertigungsauftrag gedruckt werden. Mit dem Wert in diesem Feld werden Programme wie 'Entnahmelisten drucken' (R42520), 'Rechnungen drucken' (R42565), 'Frachtbrief' (R42530) und Teilelisten im Programm 'FA drucken' (R31415) gesteuert. Gültige Werte: 0 - Die Komponenten des konfigurierten Artikels werden weder auf den Kunden- noch auf den Fertigungsauftrag gedruckt. 1 - Die Komponenten des konfigurierten Artikels werden auf den Kunden- und auf den Fertigungsauftrag gedruckt. 2 - Die Komponenten des konfigurierten Artikels werden nur auf den Kundenauftrag gedruckt. 3 - Die Komponenten des konfigurierten Artikels werden nur auf den Fertigungsauftrag gedruckt.
Menge	Die Anzahl an Einheiten, die auf die Transaktion angewendet werden.
ME	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/UM) wird die Maßeinheit für einen Betrag oder eine Menge gekennzeichnet. Beispiele: Fass, Kartons, Kubikmeter, Liter, Stunden usw.

Arbgg.-Seqnr.	Mit dieser Nummer wird eine Reihenfolge angegeben. Bei Arbeitsplananweisungen gibt diese Nummer die Reihenfolge der auszuführenden Produktions- und Montageschritte zur Herstellung eines Artikels an. Die Verfolgung von Kosten und die Belastung von Zeit kann nach Arbeitsgang erfolgen. Bei Stücklisten gibt diese Nummer die Arbeitsgänge für die Herstellung oder Montage an, für die eine bestimmte Komponente benötigt wird. Die Arbeitsgangsequenz wird festgelegt, nachdem die Arbeitsplananweisungen für den Artikel erstellt wurden. Im System 'Fertigungssteuerung' wird diese Nummer zur Verarbeitung der Rückmeldung und der automatischen Bestandsentnahme nach Arbeitsgang verwendet. Bei technischen Änderungsaufträgen stellt diese Nummer die Reihenfolge der Montageschritte für die technischen Änderungen dar. Bei der Wiederholfertigung kennzeichnet diese Nummer die Reihenfolge, in der Artikel produziert werden sollen. Mit 'Sprung zu'-Feldern kann eine Arbeitsgangsequenz eingegeben werden, ab der Daten angezeigt werden sollen. Mit Hilfe von Dezimalstellen können zwischen bestehenden Schritten weitere Schritte eingefügt werden. Beispielsweise kann 12,5 verwendet werden, um zwischen 12 und 13 einen Schritt einzufügen.
Entn.-Art	Dieser Code zeigt an, wie jede Komponente auf der Stückliste aus dem Bestand entnommen wird. Im System 'Fertigungssteuerung' zeigt er an, wie Teile für einen Fertigungsauftrag entnommen werden. Gültige Werte: - I - Manuelle Entnahme - F - Direkt im Werk gelagerte Artikel (keine Entnahme) - B - Rückmeldung (wenn das Teil als fertiggestellt erfasst wird) - P - Automatische Bestandsentnahme (wenn die Teileliste generiert wird) - U - Sammelrückmeldung (beim als Meilenstein definierten Arbeitsgang) - S - Zulieferartikel (beim Versand an Lieferanten) - Leer - Versandfähiges Endprodukt Komponenten können auf mehr als eine Art und Weise innerhalb einer bestimmten Niederlassung entnommen werden. Dazu dienen jeweils unterschiedliche Codes auf der Stückliste oder Fertigungsauftrags-teileliste. Der Stücklistencode überschreibt den Niederlassungswert.

Pos.-Art	Mit diesem Code wird gesteuert, wie Positionen einer Transaktion verarbeitet werden. Mit der Positionsart werden die Systeme gesteuert, die mit dieser Transaktion verbunden sind, wie z. B. Hauptbuch, Projektänderungsverwaltung, Kreditorenbuchhaltung, Debitorenbuchhaltung und Bestandsverwaltung. Dieser Code legt außerdem die Bedingungen fest, zu denen eine Position auf Berichten gedruckt wird und wann sie für Berechnungen verwendet wird. Beispiele: S - Lagerhaltiger Artikel J - Projektkosten N - Nicht vorrätiger Artikel F - Frachtkosten T - Textinformationen M - Verschiedene Gebühren und Gutschriften W - Arbeitsauftrag
Angefügte Detailp. sp.	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/WA) wird festgelegt, ob für die Komponentenposition eine Detailposition erstellt wird, die anzeigt, ob die Komponente versendet wird. Gültige Werte: 0 - Keine Detailposition erstellen 1 - Eine Detailposition erstellen
Transaktionsart	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/DE) wird die Transaktionsart festgelegt, die für eine Komponente eines konfigurierten Artikels erstellt werden sollte. Sind die Transaktionsbedingungen, die Verarbeitungsoptionen, die Niederlassung/das Werk, etc. nicht korrekt für die Transaktionsart, wird keine Transaktion erstellt. Das Feld 'Transaktionsart' wird zusammen mit dem Feld 'Angefügte Detailpositionen speichern' im Programm 'Montageregeln' verwendet. Gültige Werte: 0 - Kundenauftrag 1 - Direktlieferung 2 - Transfer 3 - Niederlassungsübergreifend/konzernintern 4 - Cross-Docking
Gültig ab	Mit diesem Datum wird angezeigt, ab wann eine Regel im Konfigurationssystem gültig ist und ob die Regel bei der Konfigurationsvalidierung (Berechnungsfunktion) der Auftragseingabe angewendet wird. Dieses Datum gilt für das Bearbeiten von Segmentkompatibilitäts- und Montageregeln.
Gültig bis	Mit diesem Datum wird angezeigt, ab wann eine Regel im Konfigurationssystem ungültig ist und ob die Regel bei der Konfigurationsvalidierung (Berechnungsfunktion) der Auftragseingabe angewendet wird. Dieses Datum gilt für das Bearbeiten von Segmentkompatibilitäts- und Montageregeln.
Beschreibung	Kurze Artikelinformation; Anmerkung oder Beschreibung

Abgeleitete Berechnung

Mit dieser algebraischen Formel werden die Menge, der Preis, die Stunden oder ein mit einer Regel verknüpfter Wert festgelegt. Die folgenden Beispiele zeigen die Anordnung der einzelnen Elemente für mögliche abgeleitete Berechnungen:

Querverweise auf Segmente

- o S3 steht für Segment 3
- o S3=Kolben= steht für Segment 3 des Artikels Kolben

Trigonometrische und logarithmische Funktionen

- o SIN(20) steht für den Sinus von 20
- o COS(S3) steht für den Kosinus von Segment 3
- o TAN(S4) steht für den Tangens von Segment 4
- o ARC(S3) steht für den Arkustangens von Segment 3
- o LOG steht für den Logarithmus mit der Basis 10
- o LN steht für den natürlichen Logarithmus
- o 2**5 steht für einen Exponenten, 2 hoch 5

Teilzeichenketten

SUBSTR(S10,1,4) bedeutet, dass die Teilzeichenkette von Segment 10 bei der ersten Position der Zeichenkette beginnt und die Positionen eins bis vier umfasst.

Verkettungen

CONCAT(S3,S4) bedeutet, dass die Werte der Segmente 3 und 4 verknüpft werden.

Externe Felder

Hiermit werden die Felder, die nicht in Konfigurationstabellen enthalten sind, festgelegt, so dass auf sie bei der Berechnung zugegriffen werden kann. Es muss das kaufmännische Und-Zeichen (&) gefolgt vom Feldnamen verwendet werden. Der Ausdruck &T2AMTU(WD) verweist beispielsweise auf ein Betragsfeld in der Tabelle 'Zusatzdatenbank' und die Datenart WD.

Externe Programme

Hiermit wird ein Programm, das nicht zum System gehört und das für die Berechnung verwendet werden soll, angegeben. Es muss der Name des externen Programms und in das Feld 'Abgeleitete Berechnungen' der Wert EXTVAR eingegeben werden.

Intelligente Teile

PS4 steht für die Artikelnummer des intelligenten Teils P2000, wenn der Wert von Segment 4 2000 ist.

Intelligentes Teil	Mit diesen Formeln wird festgelegt, wie die Teilenummer anhand einer Regel berechnet wird. Formeln für intelligente Teile bestehen aus einem Literalwert (Konstante) und einer Segmentspezifikation (Variable). Der Literalwert muss in einfache Anführungszeichen gesetzt werden. Beispiel: - o Die Teilenummer besteht aus dem Literalwert 'P' und dem Wert von Segment 4. Ergibt die Berechnung der Artikelnummer des intelligenten Teils mit dem Wert des Segments 4 2000, dann ist die Artikelnummer des intelligenten Teils P2000. - o Um einen Querverweis zu Segmenten, die auf einer anderen Ebene eingegeben wurden, herzustellen, die Artikelnummer der Ebene mit der Segmentnummer angeben. Beispiel: Die Kennung für Segment 4 des Kolbens lautet: Abgeleitete Berechnung S4=Kolben=. - o Um eine bestimmte Teilkette aus einer längeren Zeichenkette zu entfernen, kann die Teilkettenfunktion verwendet werden. Dazu müssen das Segment, die Anfangsposition und die Länge angegeben werden. Beispiel: Wenn Segment 4 gleich 1234 ist, können die letzten drei Positionen (234) mit der folgenden Kennung verwendet werden: SUBSTR(S4,2,3) wobei 2 die Anfangsposition und 3 die Länge der Teilkette angibt. - o Um zwei Felder zu verbinden, kann die Verkettungsfunktion eingesetzt werden. Beispiel: CONCAT(S3,S1) verbindet die Werte von Segment 3 und 1 in einem Feld.
Regeltabelle	Mit diesem Namen wird eine Datensammlung bezeichnet, die verwendet wird, um die Anzahl der Montageregeln, die für einen konfigurierten Artikel benötigt werden, möglichst gering zu halten. Regeltabellennamen müssen in der UDC-Liste 32/TN eingerichtet werden. Eine Regeltabelle kann mit einem bis zu 20 Schlüsseln aufgerufen werden und bis zu 99 Werte zurückgeben. Wenn in einer Montageregeln auf eine Regeltabelle verwiesen wird, werden die Regelschlüsselwerte verwendet, um die Werte der Regeltabelle abzurufen. Wird beispielsweise Segment 10 als Farbe des Artikels eingerichtet, könnte die Tabelle so eingerichtet werden, dass der Artikel 'Rote Komponente' abgerufen wird, wenn der Kunde Rot für Segment 10 auswählt. In diesem Beispiel würde die Tabelle folgendermaßen aussehen: Artikelfarbe = Wert Rot = Rote Komponente Die Tabelle würde außerdem Folgendes enthalten: Wenn der Segmentwert für die Farbe gleich Rot ist, ist die Artikelnummer 'Rote Komponente' auf dem Kundenauftrag und der Fertigungsauftragsteileliste des konfigurierten Artikels zu verwenden.
Externes Programm	Der Name des externen Programms, das von der IT-Abteilung der Benutzerfirma geschrieben wurde und das Werte zu externen Variablen liefert
Stückpreis	Der Preis, der für die im nebenstehenden Feld angezeigte Maßeinheit verlangt wird Diese Felder kommen beispielsweise dann zur Anwendung, wenn als Primärmaßeinheit EA (Stück) festgelegt wurde, normalerweise aber ein Listenpreis pro Kiste verwendet wird.
Stückkosten	Anwenderspezifische Kosten, die anhand der angegebenen Kostenrechnungsmethode und der Berechnungsmethode ermittelt werden.

Preiskalkulation	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/PP) wird festgelegt, ob der Preis bzw. die Kosten eines Zusatzartikels im Preis bzw. den Kosten des übergeordneten Artikels enthalten sind. Gültige Werte: 0 - Den Preis bzw. die Kosten des Zusatzartikels getrennt festlegen 1 - Den Preis bzw. die Kosten des Zusatzartikels im Preis bzw. den Kosten des übergeordneten Artikels berücksichtigen; wird dieser Wert ausgewählt, sind der erweiterte Preis bzw. die erweiterten Kosten Null.
Regelnummer	Diese Nummer gibt die Reihenfolge an, in der Regeln für einen bestimmten konfigurierten Artikel eingegeben wurden. Außerdem zeigt sie an, in welcher Reihenfolge die Regeln verarbeitet werden.
Sq.-Nr.	Bei der Sequenznummer handelt es sich um die Regelnummer in einer Gruppe von Segmentkompatibilitätsregeln oder Montageregeln. Sie wird Zeilen einer Regel zugeordnet, und zwar in der Reihenfolge, in der die Regelzeilen für den konfigurierten Artikel eingegeben wurden. Einer Regel kann eine neue Zeile hinzugefügt werden, um eine neue Sequenznummer zuzuordnen. Die Sequenznummer gibt außerdem die Reihenfolge an, in der die einzelnen Zeilen einer Regel verarbeitet werden.

► So werden bedingte Montageregeln festgelegt

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Montageregeln' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Montageregeln' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - Niederlassung/Werk
 - Konfigurierter Artikel
 - Regelart
2. Um die erste Regel hinzuzufügen, im Menü 'Formular' die Option 'Änderungen' auswählen.
3. Um weitere Regeln hinzuzufügen, eine Zeile auswählen und dann im Menü 'Zeile' die Option 'Vorher einfügen' oder 'Nachher einfügen' auswählen.
4. Auf dem Formular 'Prüfungsgruppen für Montageregeln ändern' für jeden Ausdruck der konditionalen Logikanweisung jeweils eine Zeile des Rasters verwenden. Um eine Logikanweisung zu definieren, die folgenden Felder ausfüllen:
 - Op.
 - (
 - Segmentnummer
Bei H-Regeln handelt es sich hierbei um das Feld für die Kurzinfo-Nr.
 - Verkn.
 - Werte
 -)
5. Um auf ein Segment von einer anderen Ebene des konfigurierten Artikels zu verweisen, die folgenden Felder ausfüllen:

- Segmentartikel
- Segment -NDL/Werk

Damit diese Funktionalität eingesetzt werden kann, müssen folgende Schritte ausgeführt werden:

- Einen Wert in das Feld 'Und/Od.' eingeben.
- Die folgenden Felder ausfüllen.
- Zum Formular zurückkehren, um das Feld 'Segmentnummer' auszufüllen.

6. Die folgenden Felder für eine P-Regel ausfüllen:

- Artikelnummer
- Artikelbeschreibung
Das Feld 'Artikelbeschreibung' wird automatisch mit der zugeordneten Beschreibung der Artikelnummer ausgefüllt.
- Kompon.-NDL
- Teil druck.
- Menge
- ME
- Arbgg.-Seqnr.
- Entn.-Art
- Pos.-Art
- Angefügte Detailp. sp.
- Transaktionsart
- Intelligentes Teil

7. Die folgenden Felder für eine Q-Regel ausfüllen:

- Artikelnummer
- Artikelbeschreibung
Das Feld 'Artikelbeschreibung' wird automatisch mit der zugeordneten Beschreibung der Artikelnummer ausgefüllt.
- Kompon.-NDL
- Menge
- ME
- Arbgg.-Seqnr.
- Entn.-Art
- Pos.-Art

- Intelligentes Teil
8. Die folgenden Felder für eine R-Regel ausfüllen:
- Artikelnummer
 - Artikelbeschreibung
Das Feld 'Artikelbeschreibung' wird automatisch mit der zugeordneten Beschreibung der Artikelnummer ausgefüllt.
 - Kompon.-NDL
 - Arbegg.-Seqnr.
9. Die folgenden Felder für eine X-Regel ausfüllen:
- Stückpreis
 - Stückkosten
 - Preiskalkulation
 - Pos.-Art
10. Das folgende Feld für eine C-Regel ausfüllen:
- Kompon.-NDL
11. Die folgenden optionalen Felder für alle Regelarten ausfüllen und 'OK' anklicken:
- Gültig ab
 - Gültig bis
 - Beschreibung
 - Abgeleitete Berechnung
 - Regeltabelle
Es können für alle Regelarten außer R-Regeln (Arbeitsplanregeln) Konfigurationstabellen erstellt werden.
 - Externes Programm

Anmerkung

Mit Hilfe der Option 'Vorher einfügen', 'Nachher einfügen' und 'Position löschen' können die Montageregeln geändert werden.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Regelart	Dieser Wert gibt an, ob es sich bei dem Ergebnis einer Montagerregel um eine Teilenummer, einen Preis, einen Arbeitsgang oder um einen berechneten Wert handelt. Gültige Werte: - P Teileliste - Q Fertigungsauftragskomponente - C Berechnung - H Kurzinfo - X Preis-/Kostenanpassung - R Arbeitsplan
Op.	Ein Code zur Bestimmung, ob die Auswahllogik für Mischdaten auf einer Bedingung A = UND oder einer Bedingung O = ODER beruht. --- Formularspezifisch --- Bei der Konfigurationsverarbeitung können Teile, Preise, Kosten oder Arbeitspläne für konfigurierte Artikel berücksichtigt werden. Zusätzliche Werte: - I If - E Else * Then Beispiel: - I Seg 1 = A * Teil B - E Teil C - E Teil D
(	Wenn Segment 1 A ist, Teil B verwenden. Wenn Segment 1 nicht A ist, Teile C und D verwenden. Klammern dienen zur Gruppierung von Konfigurationsbedingungsregeln. Um beispielsweise die Bedingung zu definieren (Seg 1 = A ODER Seg 2 = B) UND Seg 3 = C, folgende Klammern verwenden:
Segmentnummer	(Seg 1 = A O Seg 2 = B) A Seg 3 = C Mit dieser Nummer wird die Reihenfolge bestimmt, mit der Segmente im System eingerichtet wurden. Segmentnummern sind anwenderspezifisch. Bei der Verarbeitung der Segmentkompatibilitätsregeln wird auf Segmentnummern zugegriffen, um sicherzustellen, dass der Wertesatz einer gültigen Konfiguration entspricht. Bei der Verarbeitung der Montagerregeln wird auf Segmentnummern und deren zugehörige Werte zugegriffen, um Preise, Komponententeile, Arbeitspläne und berechnete Werte für konfigurierte Artikel zu ermitteln.
Verkn.	Dieser Code kennzeichnet die Operanden der Booleschen Logik. Die folgenden Werte können festgelegt werden: - EQ Equal to (Gleich) - LT Less than (Kleiner als) - LE Less than or equal to (Kleiner gleich) - GT Greater than (Größer als) - GE Greater than or equal to (Größer gleich) - NE Not equal to (Ungleich) - NL Not less than (Nicht kleiner als) - NG Not greater than (Nicht größer als)

Werte	Hierbei handelt es sich um eine Spezifikation, die für das Segment und die Regelbeziehung gültig ist. Es kann ein bestimmter UDC-Wert oder einer der folgenden Werte eingegeben werden: *VALUES - Es werden mehrere Wertelisten bereitgestellt, die für die Logikregel verwendet werden können. Es können bis zu 45 Werte eingegeben werden. *BLANK - Es wird der Wert Leer für die Logikregel verwendet. *ZERO - Es wird nach Beträgen, die null entsprechen, als Teil der Logikregel gesucht. *RANGE - Es wird ein Wertebereich (z.B. 1 bis 50) für die Logikregel verwendet. Der Wertebereich wird vom Benutzer eingegeben. Der erste Wert des Bereichs muss niedriger sein als der zweite Wert. *ALL - Es werden alle Werte für die Logikregel verwendet.
)	Klammern dienen zur Gruppierung von Konfigurationsbedingungsregeln. Um beispielsweise die Bedingung zu definieren (Seg 1 = A ODER Seg 2 = B) UND Seg 3 = C, die folgenden Klammern verwenden: (Seg 1 = A O Seg 2 = B) A Seg 3 = C
Artikelnummer	Diese Nummer wird Artikeln automatisch zugeordnet. Es kann sich um eine kurze oder lange Nummer oder um eine dritte Artikelnummer handeln.
Artikelbeschreibung	Kurze Artikelinformation; Anmerkung oder Beschreibung
Kompon.-NDL	Die Organisationseinheit auf einer niedrigeren oder sekundären Ebene. Mit dem hier eingegebenen Wert wird angezeigt, dass eine Niederlassung bzw. ein Werk mehrere untergeordnete Abteilungen oder Projekte aufweist. Eine Komponentenniederlassung mit der Bezeichnung MMCU könnte zum Beispiel folgende Struktur haben: Niederlassung/Werk - (MMCU) Abteilung A - (MCU) Abteilung B - (MCU) Projekt 123 - (MCU)
Teil druck.	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/PF) wird festgelegt, ob die Komponenten des konfigurierten Artikels auf den Kunden- oder den Fertigungsauftrag gedruckt werden. Mit dem Wert in diesem Feld werden Programme wie 'Entnahmelisten drucken' (R42520), 'Rechnungen drucken' (R42565), 'Frachtbrief' (R42530) und Teilelisten im Programm 'FA drucken' (R31415) gesteuert. Gültige Werte: 0 - Die Komponenten des konfigurierten Artikels werden weder auf den Kunden- noch auf den Fertigungsauftrag gedruckt. 1 - Die Komponenten des konfigurierten Artikels werden auf den Kunden- und auf den Fertigungsauftrag gedruckt. 2 - Die Komponenten des konfigurierten Artikels werden nur auf den Kundenauftrag gedruckt. 3 - Die Komponenten des konfigurierten Artikels werden nur auf den Fertigungsauftrag gedruckt.
Menge	Die Anzahl an Einheiten, die auf die Transaktion angewendet werden.

ME	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/UM) wird die Maßeinheit für einen Betrag oder eine Menge gekennzeichnet. Beispiele: Fass, Kartons, Kubikmeter, Liter, Stunden usw.
Arbgg.-Seqnr.	Mit dieser Nummer wird eine Reihenfolge angegeben. Bei Arbeitsplananweisungen gibt diese Nummer die Reihenfolge der auszuführenden Produktions- und Montageschritte zur Herstellung eines Artikels an. Die Verfolgung von Kosten und die Belastung von Zeit kann nach Arbeitsgang erfolgen. Bei Stücklisten gibt diese Nummer die Arbeitsgänge für die Herstellung oder Montage an, für die eine bestimmte Komponente benötigt wird. Die Arbeitsgangsequenz wird festgelegt, nachdem die Arbeitsplananweisungen für den Artikel erstellt wurden. Im System 'Fertigungssteuerung' wird diese Nummer zur Verarbeitung der Rückmeldung und der automatischen Bestandsentnahme nach Arbeitsgang verwendet. Bei technischen Änderungsaufträgen stellt diese Nummer die Reihenfolge der Montageschritte für die technischen Änderungen dar. Bei der Wiederholfertigung kennzeichnet diese Nummer die Reihenfolge, in der Artikel produziert werden sollen. Mit 'Sprung zu'-Feldern kann eine Arbeitsgangsequenz eingegeben werden, ab der Daten angezeigt werden sollen. Mit Hilfe von Dezimalstellen können zwischen bestehenden Schritten weitere Schritte eingefügt werden. Beispielsweise kann 12,5 verwendet werden, um zwischen 12 und 13 einen Schritt einzufügen.
Entn.-Art	Dieser Code zeigt an, wie jede Komponente auf der Stückliste aus dem Bestand entnommen wird. Im System 'Fertigungssteuerung' zeigt er an, wie Teile für einen Fertigungsauftrag entnommen werden. Gültige Werte: - I - Manuelle Entnahme - F - Direkt im Werk gelagerte Artikel (keine Entnahme) - B - Rückmeldung (wenn das Teil als fertiggestellt erfasst wird) - P - Automatische Bestandsentnahme (wenn die Teileliste generiert wird) - U - Sammelrückmeldung (beim als Meilenstein definierten Arbeitsgang) - S - Zulieferartikel (beim Versand an Lieferanten) - Leer - Versandfähiges Endprodukt Komponenten können auf mehr als eine Art und Weise innerhalb einer bestimmten Niederlassung entnommen werden. Dazu dienen jeweils unterschiedliche Codes auf der Stückliste oder Fertigungsauftragsteileliste. Der Stücklistencode überschreibt den Niederlassungswert.

Pos.-Art	Mit diesem Code wird gesteuert, wie Positionen einer Transaktion verarbeitet werden. Mit der Positionsart werden die Systeme gesteuert, die mit dieser Transaktion verbunden sind, wie z. B. Hauptbuch, Projektänderungsverwaltung, Kreditorenbuchhaltung, Debitorenbuchhaltung und Bestandsverwaltung. Dieser Code legt außerdem die Bedingungen fest, zu denen eine Position auf Berichten gedruckt wird und wann sie für Berechnungen verwendet wird. Beispiele: S - Lagerhaltiger Artikel J - Projektkosten N - Nicht vorrätiger Artikel F - Frachtkosten T - Textinformationen M - Verschiedene Gebühren und Gutschriften W - Arbeitsauftrag
Angefügte Detailp. sp.	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/WA) wird festgelegt, ob für die Komponentenposition eine Detailposition erstellt wird, die anzeigt, ob die Komponente versendet wird. Gültige Werte: 0 - Keine Detailposition erstellen 1 - Eine Detailposition erstellen
Transaktionsart	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/DE) wird die Transaktionsart festgelegt, die für eine Komponente eines konfigurierten Artikels erstellt werden sollte. Sind die Transaktionsbedingungen, die Verarbeitungsoptionen, die Niederlassung/das Werk, etc. nicht korrekt für die Transaktionsart, wird keine Transaktion erstellt. Das Feld 'Transaktionsart' wird zusammen mit dem Feld 'Angefügte Detailpositionen speichern' im Programm 'Montageregeln' verwendet. Gültige Werte: 0 - Kundenauftrag 1 - Direktlieferung 2 - Transfer 3 - Niederlassungsübergreifend/konzernintern 4 - Cross-Docking
Segmentartikel	Diese Nummer wird Artikeln automatisch zugeordnet. Es kann sich um eine kurze oder lange Nummer oder um eine dritte Artikelnummer handeln.
Segment -NDL/Werk	Diese Niederlassung stellt die Niederlassung der konfigurierten Artikelnummer des Segments dar. Dieser Wert wird benutzt, um auf ein zuvor ausgewähltes Segment aus einer anderen Konfigurationsebene zu verweisen.
Gültig ab	Mit diesem Datum wird angezeigt, ab wann eine Regel im Konfigurationssystem gültig ist und ob die Regel bei der Konfigurationsvalidierung (Berechnungsfunktion) der Auftragseingabe angewendet wird. Dieses Datum gilt für das Bearbeiten von Segmentkompatibilitäts- und Montageregeln.

Gültig bis	Mit diesem Datum wird angezeigt, ab wann eine Regel im Konfigurationssystem ungültig ist und ob die Regel bei der Konfigurationsvalidierung (Berechnungsfunktion) der Auftragseingabe angewendet wird. Dieses Datum gilt für das Bearbeiten von Segmentkompatibilitäts- und Montageregeln.
Beschreibung	Kurze Artikelinformation; Anmerkung oder Beschreibung
Abgeleitete Berechnung	Mit dieser algebraischen Formel werden die Menge, der Preis, die Stunden oder ein mit einer Regel verknüpfter Wert festgelegt. Die folgenden Beispiele zeigen die Anordnung der einzelnen Elemente für mögliche abgeleitete Berechnungen: Querverweise auf Segmente - o S3 steht für Segment 3 - o S3=Kolben= steht für Segment 3 des Artikels Kolben Trigonometrische und logarithmische Funktionen - o SIN(20) steht für den Sinus von 20 - o COS(S3) steht für den Kosinus von Segment 3 - o TAN(S4) steht für den Tangens von Segment 4 - o ARC(S3) steht für den Arkustangens von Segment 3 - o LOG steht für den Logarithmus mit der Basis 10 - o LN steht für den natürlichen Logarithmus - o 2**5 steht für einen Exponenten, 2 hoch 5 Teilzeichenketten SUBSTR(S10,1,4) bedeutet, dass die Teilzeichenkette von Segment 10 bei der ersten Position der Zeichenkette beginnt und die Positionen eins bis vier umfasst. Verkettungen CONCAT(S3,S4) bedeutet, dass die Werte der Segmente 3 und 4 verknüpft werden. Externe Felder Hiermit werden die Felder, die nicht in Konfigurationstabellen enthalten sind, festgelegt, so dass auf sie bei der Berechnung zugegriffen werden kann. Es muss das kaufmännische Und-Zeichen (&) gefolgt vom Feldnamen verwendet werden. Der Ausdruck &T2AMTU(WD) verweist beispielsweise auf ein Betragsfeld in der Tabelle 'Zusatzdatenbank' und die Datenart WD. Externe Programme Hiermit wird ein Programm, das nicht zum System gehört und das für die Berechnung verwendet werden soll, angegeben. Es muss der Name des externen Programms und in das Feld 'Abgeleitete Berechnungen' der Wert EXTVAR eingegeben werden. Intelligente Teile PS4 steht für die Artikelnummer des intelligenten Teils P2000, wenn der Wert von Segment 4 2000 ist.

Intelligentes Teil	Mit diesen Formeln wird festgelegt, wie die Teilenummer anhand einer Regel berechnet wird. Formeln für intelligente Teile bestehen aus einem Literalwert (Konstante) und einer Segmentspezifikation (Variable). Der Literalwert muss in einfache Anführungszeichen gesetzt werden. Beispiel: - Die Teilenummer besteht aus dem Literalwert 'P' und dem Wert von Segment 4. Ergibt die Berechnung der Artikelnummer des intelligenten Teils mit dem Wert des Segments 4 2000, dann ist die Artikelnummer des intelligenten Teils P2000. - Um einen Querverweis zu Segmenten, die auf einer anderen Ebene eingegeben wurden, herzustellen, die Artikelnummer der Ebene mit der Segmentnummer angeben. Beispiel: Die Kennung für Segment 4 des Kolbens lautet: Abgeleitete Berechnung S4=Kolben=. - Um eine bestimmte Teilkette aus einer längeren Zeichenkette zu entfernen, kann die Teilkettenfunktion verwendet werden. Dazu müssen das Segment, die Anfangsposition und die Länge angegeben werden. Beispiel: Wenn Segment 4 gleich 1234 ist, können die letzten drei Positionen (234) mit der folgenden Kennung verwendet werden: SUBSTR(S4,2,3) wobei 2 die Anfangsposition und 3 die Länge der Teilkette angibt. - Um zwei Felder zu verbinden, kann die Verkettungsfunktion eingesetzt werden. Beispiel: CONCAT(S3,S1) verbindet die Werte von Segment 3 und 1 in einem Feld.
Regeltabelle	Mit diesem Namen wird eine Datensammlung bezeichnet, die verwendet wird, um die Anzahl der Montageregeln, die für einen konfigurierten Artikel benötigt werden, möglichst gering zu halten. Regeltabellennamen müssen in der UDC-Liste 32/TN eingerichtet werden. Eine Regeltabelle kann mit einem bis zu 20 Schlüsseln aufgerufen werden und bis zu 99 Werte zurückgeben. Wenn in einer Montageregeln auf eine Regeltabelle verwiesen wird, werden die Regelschlüsselwerte verwendet, um die Werte der Regeltabelle abzurufen. Wird beispielsweise Segment 10 als Farbe des Artikels eingerichtet, könnte die Tabelle so eingerichtet werden, dass der Artikel 'Rote Komponente' abgerufen wird, wenn der Kunde Rot für Segment 10 auswählt. In diesem Beispiel würde die Tabelle folgendermaßen aussehen: Artikelfarbe = Wert Rot = Rote Komponente Die Tabelle würde außerdem Folgendes enthalten: Wenn der Segmentwert für die Farbe gleich Rot ist, ist die Artikelnummer 'Rote Komponente' auf dem Kundenauftrag und der Fertigungsauftragsteileliste des konfigurierten Artikels zu verwenden.
Externes Programm	Der Name des externen Programms, das von der IT-Abteilung der Benutzerfirma geschrieben wurde und das Werte zu externen Variablen liefert
Stückpreis	Der Preis, der für die im nebenstehenden Feld angezeigte Maßeinheit verlangt wird Diese Felder kommen beispielsweise dann zur Anwendung, wenn als Primärmaßeinheit EA (Stück) festgelegt wurde, normalerweise aber ein Listenpreis pro Kiste verwendet wird.
Stückkosten	Anwenderspezifische Kosten, die anhand der angegebenen Kostenrechnungsmethode und der Berechnungsmethode ermittelt werden.

Preiskalkulation	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/PP) wird festgelegt, ob der Preis bzw. die Kosten eines Zusatzartikels im Preis bzw. den Kosten des übergeordneten Artikels enthalten sind. Gültige Werte: 0 - Den Preis bzw. die Kosten des Zusatzartikels getrennt festlegen 1 - Den Preis bzw. die Kosten des Zusatzartikels im Preis bzw. den Kosten des übergeordneten Artikels berücksichtigen; wird dieser Wert ausgewählt, sind der erweiterte Preis bzw. die erweiterten Kosten Null.
Regelnummer	Diese Nummer gibt die Reihenfolge an, in der Regeln für einen bestimmten konfigurierten Artikel eingegeben wurden. Außerdem zeigt sie an, in welcher Reihenfolge die Regeln verarbeitet werden.
Sq.-Nr.	Bei der Sequenznummer handelt es sich um die Regelnummer in einer Gruppe von Segmentkompatibilitätsregeln oder Montageregeln. Sie wird Zeilen einer Regel zugeordnet, und zwar in der Reihenfolge, in der die Regelzeilen für den konfigurierten Artikel eingegeben wurden. Einer Regel kann eine neue Zeile hinzugefügt werden, um eine neue Sequenznummer zuzuordnen. Die Sequenznummer gibt außerdem die Reihenfolge an, in der die einzelnen Zeilen einer Regel verarbeitet werden.

► So werden Werte für Montageregeln festgelegt

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Montageregeln' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Montageregeln' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - Niederlassung/Werk
 - Konfigurierter Artikel
 - Regelart
2. Eine Zeile markieren und im Menü 'Zeile' die Option 'Vorher einfügen' oder 'Dahinter einfügen' auswählen.
3. Auf dem Formular 'Prüfungsgruppen für Montageregeln ändern' beim Schreiben der Anweisung in das folgende Feld *VALUES (oder *VALUE) eingeben und dann mit der Tabulatortaste zum nächsten Feld navigieren:
 - Werte

Eine Aufforderung zur Eingabe der gültigen Werte für die Regel wird angezeigt.
4. Auf dem Formular 'Werte ändern' das folgende Feld ausfüllen und 'OK' anklicken:
 - Werte

Anmerkung

Auf dem Formular 'Arbeiten mit Montageregeln' können die Werte für eine Regel durch Auswählen der Rasterzeile und Verwenden der Schaltfläche 'Werte' im Menü 'Zeile' geprüft werden.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Werte	Hierbei handelt es sich um eine Spezifikation einer Konfigurationsvariante oder -option, die bei der Auftragseingabe festgelegt wird. Werden Segmentkompatibilitätsregeln festgelegt, werden die Segmentspezifikationen mit den Werten verglichen, um ungültige Konfigurationen zu ermitteln. Werden Montageregeln festgelegt, werden eindeutige Konfigurationen erstellt, indem die Segmentspezifikationen mit den Werten verglichen werden, um Teile, Preise, berechnete Werte oder Arbeitsplanschritte zuzuordnen.

► So werden Bereiche für Montageregeln festgelegt

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Montageregeln' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Montageregeln' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - Niederlassung/Werk
 - Konfigurierter Artikel
 - Regelart
2. Eine Zeile markieren und im Menü 'Zeile' die Option 'Vorher einfügen' oder 'Dahinter einfügen' auswählen.
3. Auf dem Formular 'Prüfungsgruppen für Montageregeln ändern' beim Schreiben der Anweisung in das folgende Feld *RANGE (oder *RANGES) eingeben und dann mit der Tabulatortaste zum nächsten Feld navigieren:

- Werte

Eine Aufforderung zur Eingabe der Anfangs- und Endwerte des Bereichs wird angezeigt.

4. Auf dem Formular 'Bereich ändern' die folgenden Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:

- Bereich -Von
- Bereich -Bis

Wenn ein Wertebereich verwendet wird, ist der gesamte Bereich vom unteren Grenzwert bis zum oberen Grenzwert akzeptabel. Die Spezifikation kann beispielsweise nicht auf gerade Zahlen, zweistellige Zahlen, $\frac{1}{4}$ usw. eingeschränkt werden. Jeder Wert, der im Wertebereich liegt, ist als Spezifikation gültig.

Anmerkung

Auf dem Formular 'Arbeiten mit Montagerregeln' können die Bereiche für eine Regel durch Auswählen der Rasterzeile und Verwenden der Schaltfläche 'Bereich' im Menü 'Zeile' geprüft werden.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Bereich -Von	Der Anfangswert in einem Wertebereich. Im Konfigurator wird die Variable *Range im Wertefeld verwendet, sie ist mit den Segmentkompatibilitäts- und Montagerregeln verknüpft. Wird in dieses Feld *Range eingegeben, wird das Formular 'Bereich ändern' aufgerufen. Die Bereichswerte (*Range) stellen Spezifikationen für Segmente dar, auf die in der Regel verwiesen wird. Es kann eine UDC-Liste als Filter für die möglichen gültigen Werte, die von der Logikanweisung zurückgegeben werden, verwendet werden.
Bereich -Bis	Der Endwert in einem Wertebereich. Im Konfigurator wird die Variable *Range im Wertefeld verwendet, sie ist mit den Segmentkompatibilitäts- und Montagerregeln verknüpft. Wird in dieses Feld *Range eingegeben, wird das Formular 'Bereich ändern' aufgerufen. Die Bereichswerte (*Range) stellen Spezifikationen für Segmente dar, auf die in der Regel verwiesen wird. Es kann eine UDC-Liste als Filter für die möglichen gültigen Werte, die von der Logikanweisung zurückgegeben werden, verwendet werden.

► So werden erweiterte Regeln eingerichtet

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Montagerregeln' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Montagerregeln' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - Niederlassung/Werk
 - Konfigurierter Artikel
 - Regelart
2. Die Regel auswählen und 'Auswählen' anklicken.

3. Auf dem Formular 'Prüfungsgruppen für Montageregeln ändern' eine Zeile und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Erweiterte Regeln' auswählen.

PeopleSoft®

Erweiterte Regelfunktionen

OK Abbrechen Formular Einfügen

Regelnummer 1 Regelsequenznr. 1 Regelart P Aktual-Modus

Abgeleitet: [Dropdown Menu]

Externes Programm [Input Field]

Tab.-Name [Input Field]

Intelligentes Teil [Input Field]

Anmerkung

Erweiterte Regelfunktionen können auch direkt auf dem Formular 'Prüfungsgruppen für Montageregeln ändern' im jeweiligen Feld eingerichtet werden.

4. Auf dem Formular 'Erweiterte Regelfunktionen' mindestens eines der folgenden Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:
 - Abgeleitet. Berechnung
 - Externes Programm
 - Tab.-Name
 - Intelligentes Teil

► So werden Montageregeln kopiert

Anmerkung

Um bei der Einrichtung Zeit zu sparen, können Montageregeln von einem konfigurierten Artikel zum nächsten kopiert werden.

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Montageregeln' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Montageregeln' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - Niederlassung/Werk
 - Konfigurierter Artikel
 - Regelart
2. Einen Datensatz auswählen und dann im Menü 'Zeile' die Option 'Prüfungsgruppe einfügen' und 'Vorher einfügen' oder 'Dahinter einfügen' auswählen.
3. Auf dem Formular 'Prüfungsgruppen für Montageregeln ändern' eine Leerzeile auswählen.
4. Im Menü 'Zeile' die Option 'Kopieren' auswählen.
5. Auf dem Formular 'Regeln kopieren - Montageregeln' den konfigurierten Artikel abrufen, von dem eine Regel kopiert werden soll.
6. Mindestens eine Position auswählen und 'Auswählen' anklicken.
7. Auf dem Formular 'Prüfungsgruppen für Montageregeln ändern' die notwendigen Änderungen vornehmen und 'OK' anklicken.

Verarbeitungsoptionen: Montageregeln (P3293)

Standardvorgaben

1. Die Standardregelart eingeben.

Regelart

Positionsart für X-Regeln

Bearbeiten

1. Die Funktionsverwendung zur Bestätigung externer Programme eingeben. Bleibt dieses Feld leer, werden Geschäftsfunktionen und UBE-Objekte, die als externe Programme ausgewählt wurden, nicht mit dem Funktionsverwendungscode verglichen.

Funktionsverwendung

Montageregeltest ausführen

Mit dem Testbericht für Montagerregeln werden abgeleitete Berechnungen für jede der sechs Montagerregeln getestet. Im Testprogramm werden die abgeleiteten Berechnungen auf der Grundlage der vom Benutzer eingegebenen Segmentwerte ausgeführt. Mit diesem Prozess können Benutzer die abgeleiteten Berechnungen auf Genauigkeit testen, ohne Preisangebote zur Prüfung der berechneten Werte erstellen zu müssen.

► So wird der Montageregeltest ausgeführt

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Montagerregeln' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Montagerregeln' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - Niederlassung/Werk
 - Konfigurierter Artikel
 - Regelart
2. Eine Zeile auswählen und dann im Menü 'Zeile' die Option 'Prüfungsgruppe einfügen' und 'Vorher einfügen' oder 'Dahinter einfügen' auswählen.
3. Auf dem Formular 'Prüfungsgruppen für Montagerregeln ändern' eine Zeile und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Abgeleitete Berechnung' auswählen.

PeopleSoft
Abgeleitete Berechnungen

Abbrechen Berechnen Formular Extras

Konfigurationsregelart: C Org.-Einheit: M30

Abgeleit. Berechnung: $S10 / (4 * \cos(2 * S30 * 3.1416 / 360 * 2 * 3.1416))$

Errechneter Wert:

Keine Datensätze abgerufen

Segmentnr./ Externes Feld	2. Artikel- nummer	Beschreibung	Spezifikation	Standard- spezifikation	C. n. (VN)	Sys cod
------------------------------	-----------------------	--------------	---------------	----------------------------	---------------	------------

Die zu testende abgeleitete Berechnung wird am oberen Formularrand angezeigt. Die mit der abgeleiteten Berechnung in Verbindung stehenden Segmente werden in der Mitte des Formulars angezeigt.

4. Auf dem Formular 'Abgeleitete Berechnungen' für jedes aufgeführte Segment das folgende Feld ausfüllen und 'Berechnen' anklicken:
 - Spezifikation
5. Das folgende Feld auf seine Richtigkeit prüfen:
 - Errechneter Wert
6. Nach Abschluss des Tests 'Abbrechen' anklicken.

Montageregelinformationen prüfen

Die Informationen zu Montageregeln werden geprüft, um die Verwaltung dieser Regeln zu erleichtern. Regeln und Tabellen können äußerst komplex sein. Mit Hilfe der Abfrageprogramme können Segmente und Komponenten in den zahlreichen Regeln und Tabellen, die eingerichtet werden können, abgerufen werden. Die Auswirkungen von Komponentenänderungen, wie beispielsweise Fehlteile und Ersatzartikel, und von Änderungen gültiger Segmentwerte können ermittelt werden. Wenn ein Lieferant beispielsweise eine bestimmte Anstrichfarbe nicht länger anbietet, kann ermittelt werden, wie viele Konfigurationen davon betroffen sind.

► So werden Komponenteninformationen geprüft

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Komponentenverwendung' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Komponentenverwendung' die folgenden Felder ausfüllen und zum Abrufen der Komponente 'Suchen' anklicken:
 - Niederlassung/Werk
 - Konfigurationsregelart
 - Komponente
2. Die folgenden Felder prüfen:
 - Konfigurierter Artikel
 - NDL/ Werk
 - Regelnummer
 - Regelsequenz
 - Positionsart
 - Menge pro
 - ME
 - Artikelcode
 - Beschreibung
 - Gültig ab

- Gültig bis
- Arbg.-Sqnr.
- Abgeleitete Berechnung
- Regelart
- Kompon.-NDL

► So werden Segmentinformationen geprüft

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Montageregeln/Segmentverwendung abfragen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Montageregeln - Segmentverwendung abfragen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um eine Montageregeln abzurufen:
 - Regelart
 - ArtikelNr.
 - Segmentnummer
 - NDL/Werk
2. Die folgenden Felder prüfen:
 - Werte
 - RegelNr.
 - Sequenznummer
 - Gültig ab
 - Gültig bis
 - Segment-ArtikelNr.
 - Segment-NDL
 - Regelart

► So werden Konfigurationstabelleninformationen geprüft

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Montageregeln in Tabellen abfragen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Montageregeln für Tabellen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
 - NDL/Werk
 - Tabellenname
 - Regelart
2. Die folgenden Felder prüfen:
 - 2. Artikelnummer
 - Beschreibung
 - Regelart
 - Regelnr.
 - Regelsequenz
 - Menge
 - Pos.-Art
 - Gültig ab
 - Gültig bis
 - Arbg.-Sqnr.
 - Entnh.-Code
 - NDL/ Werk
 - Tabellenname

Montageregelinformationen drucken

Montageregeln können zu Dokumentationszwecken ausgedruckt werden. Mit dem Papierausdruck kann die Genauigkeit des Setup der Montageregeln problemlos geprüft werden.

► **So werden Montageregelninformationen gedruckt**

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Montageregeln' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Montageregeln' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
 - Niederlassung/Werk
 - Konfigurierter Artikel
 - Regelart
2. Im Menü 'Formular' die Option 'Regeln drucken' (R32493) auswählen.
3. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Batch-Versionen - Verfügbare Versionen' die Version für die jeweilige Regelart auswählen und 'Kopieren' anklicken.

Anmerkung

J.D. Edwards empfiehlt, dass die Ausgangsversion der Software nicht verändert wird und dass diese Version kopiert wird, um eine neue Version zu erstellen, die dann verändert werden kann.

4. Die folgenden Felder mit anwenderspezifischen Informationen ausfüllen und 'OK' anklicken:
 - Neue Version
 - Versionstitel
5. Auf dem Formular 'Batch-Version-Design' die Schaltfläche 'Abbrechen' anklicken.
6. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Batch-Versionen - Verfügbare Versionen' die entsprechende Version auswählen und 'Auswählen' anklicken.
7. Auf dem Formular 'Version - Eingabeaufforderung' die Option 'Datenauswahl' anklicken, um die Verarbeitung auf den jeweiligen konfigurierten Artikel einzuschränken und dann 'Übergeben' anklicken.
8. Die Datenauswahl eingeben.
9. Den Druckausgabeort prüfen und 'OK' anklicken.

Doppelte Komponenten - Überblick

Es können mehrere Instanzen einer konfigurierten Komponente einem konfigurierten übergeordneten Artikel hinzugefügt werden. Jede neue Instanz der Komponente kann individuell konfiguriert oder als genaue Kopie einer Instanz der bereits konfigurierten Komponente angelegt werden. Es kann eine einzige Teilenummer für die Darstellung verschiedener Konfigurationen einer Komponente verwendet werden, wodurch die Anzahl der zu verwaltenden Teilenummern reduziert wird.

Um mehrere Instanzen einer konfigurierten Komponente einem übergeordneten Artikel hinzuzufügen, werden dem übergeordneten Artikel die entsprechenden P-Montageregeln hinzugefügt. Dem konfigurierten übergeordneten Artikel können je nach Unternehmensanforderungen mit bedingten und unbedingten Regeln mehrere Instanzen der konfigurierten Komponente hinzugefügt werden.

Unabhängig davon, ob mehrere Instanzen einer konfigurierten Komponente als Teil der Standardkonfiguration (unter Verwendung unbedingter Regeln) enthalten oder als Teil einer Folgekonfiguration (unter Verwendung bedingter Regeln) enthalten sein sollen, kann jede Instanz unterschiedlich konfiguriert werden, aber dieselbe Teilenummer haben. Die Verwendung einer einzigen Teilenummer ermöglicht die Einrichtung aller zugeordneten Segmente, Montageregeln und Segmentkompatibilitätsregeln für den jeweiligen Artikel, der dann anschließend mit verschiedenen Konfigurationen anwenderspezifisch angepasst werden kann.

Mit einer Sequenz-ID wird das Erkennen von doppelten Komponenten in einer Konfiguration erleichtert. Die Sequenz-ID ist als Folgenummer eingerichtet. Diese IDs werden sequenziell zugeordnet. Mit der Sequenz-ID wird die Verwendung mehrerer Instanzen einer konfigurierten Komponente in einem konfigurierten übergeordneten Artikel erleichtert, wobei allen ein eindeutiger Segmentwert zugeordnet wird.

Momentan kann auf einen konfigurierten Artikel auf einer höheren Ebene in Segmentkompatibilitätsregeln, Montageregeln und in abgeleiteten Berechnungen verwiesen werden. Im System 'Variantenkonfigurator' werden diese Regeln auf der auf der höheren Ebene angelegten Segmentauswahl des konfigurierten Artikels verarbeitet. Mit der Einführung von doppelten Komponenten wird durch den Verweis auf einen doppelt konfigurierten Artikel auf einer höheren Ebene die Komplexität erhöht, da momentan keine Möglichkeit besteht, die Sequenz-ID der doppelten Komponente, auf die verwiesen wird, zu ermitteln. Deshalb gibt es bei der Verarbeitung von Regeln, bei denen die doppelt konfigurierten Artikel unterschiedliche Segmentwerte haben, Schwierigkeiten bei der Bestimmung, welcher Segmentwert der doppelten Komponente verwendet werden soll. Aus diesem Grund müssen bestimmte Annahmen zur Lösung dieses Problems gemacht werden. Wenn es sich bei dem auf einer höheren Ebene befindlichen konfigurierten Artikel, auf den verwiesen wird, um eine doppelte Komponente handelt, werden die Regeln auf der Grundlage des Artikelwerts des ersten doppelten Artikels verarbeitet, der im Cache gespeichert ist. Der Cache-Inhalt wird von oben nach unten ausgewertet, deshalb wird die erste gefundene Komponente verwendet.

Beispiel: Doppelte Komponenten

Die folgende Kommode kann je nach Höhe der Kommode mit zwei oder drei Schubladen konfiguriert werden.

- * Hauptteil (unbedingt ein konfigurierbares Hauptteil zur Konfiguration hinzufügen)
- * Schublade (unbedingt eine konfigurierbare Schublade zur Konfiguration hinzufügen)
- * Schublade (unbedingt eine konfigurierbare Schublade zur Konfiguration hinzufügen)
- I Höhe = 91 * Schublade (wenn die Höhe der Kommode 91 cm beträgt, eine dritte konfigurierbare Schublade zur Konfiguration hinzufügen)

In diesem Beispiel kann jede Instanz der Schublade unterschiedlich konfiguriert werden und trotzdem dieselbe Teilenummer haben.

Konfigurationstabellen einrichten

Eine Konfigurationstabelle stellt eine für konfigurierte Artikel definierte Datensammlung dar. Bei der Auftragsverarbeitung können mit den Montageregeln Komponententeile, berechnete Segmentwerte, Preisanpassungen und Anzeigeinformationen aus den Tabellen abgerufen werden.

Tabellen werden häufig verwendet, um die Anzahl der Montageregeln, die bei stark variierenden Segmentspezifikationen benötigt werden, einzuschränken. Die Tabellenart sollte mit der Montageregelnart übereinstimmen, für die die Tabelle aufgerufen wird.

Das Einrichten von Tabellen verlängert den Setup-Vorgang. Tabellen können allerdings die Anzahl der Montageregeln und deren Komplexität reduzieren und somit die Verarbeitungszeit verkürzen und das Setup vereinfachen.

Wird für einen konfigurierten Artikel ein Auftrag eingegeben, werden Spezifikationen für die für den Artikel festgelegten Segmente ausgewählt. Beispiel: Für einen Gabelstapler wird der Wert 4000 für das Segment 10 (Tragfähigkeit) und der Wert PROPAN für Segment 20 (Antriebsart) ausgewählt.

Je nach den für jedes Segment definierten Werten, können Informationen festgelegt werden, die in den Auftrag eingehen. Die Werte für jedes Segment müssen als Schlüssel zu einer Tabelle definiert werden.

Die folgenden Tabellen werden entsprechend den zugehörigen Montageregeln definiert:

P-Tabelle (Menge/Teile)	Bezeichnet Teiletabellen, die verschiedene Teilenummern liefern. P-Tabellen geben die zur Herstellung eines konfigurierten Artikels benötigten Teilenummern für Kundenaufträge und schließlich für die Fertigungsauftrags-Teileliste zurück.
Q-Tabelle (Menge/Teile)	Bezeichnet Teiletabellen, die verschiedene Teilenummern liefern. Vom Prinzip her ähneln Q-Tabellen den P-Tabellen. Erstere geben allerdings Teilenummern ausschließlich an Fertigungsauftrags-Teilelisten zurück. Sie geben keine Werte für Kundenaufträge zurück.
C-Tabelle (Berechnete Werte)	Bezeichnet eine Tabelle für berechnete Segmente, die gemäß der Definition auf dem Formular 'Segmente konfigurierter Artikel' mehrere numerische oder alphanumerische Werte zurückgeben kann. C-Tabellen geben berechnete Werte für Segmente zurück. Diese Werte können dann von anderen Regelarten zur Steuerung oder Beeinflussung von Aktionen verwendet werden.
H-Tabelle (Kurzinfo)	Bestimmt numerische Informationen zu konfigurierten Artikeln, die auf dem Auftragseingabeformular im Feld 'Kurzinfo' ausschließlich zur Anzeige zurückgegeben werden. H-Tabellen können nur einen Wert zurückgeben. H-Tabellen ähneln vom Prinzip her C-Tabellen. Beispiele für Kurzinformationen sind der Preis, Preis in Fremd- und in Landeswährung, Kosten, Kosten in Fremd- und in Landeswährung sowie das Gewicht.
X-Tabelle (Preisfindung)	Bezeichnet eine Preistabelle, die einen numerischen Wert liefert. X-Tabellen geben Preise für den Kundenauftrag basierend auf einer oder mehreren Segmentspezifikationen zurück. Falls nichts anderes angegeben wird, ist die Standardpositionsart M. Ungeachtet der in den Montageregeln festgelegten Positionsart haben die Regeln für das Preiskalkulationskennzeichen stets Vorrang, d.h. entweder separat auflisten oder in den übergeordneten Artikel übertragen.

Für die Montageregeln für den Arbeitsplan gibt es keine entsprechende Tabelle.

Da nur ein Wert für die H- und X-Tabellen zurückgegeben werden kann, sind die Setup-Optionen für diese Tabellenarten begrenzt.

Da Tabellen unter Umständen viele Segmente (Schlüssel) und Werte enthalten, sollte vor der Prüfung der Tabelleninformationen deren Anzeigeart festgelegt werden.

Für das Arbeiten mit Tabelleninformationen kann eine Verarbeitungsoption so eingerichtet werden, dass zur schnelleren Dateneingabe Datenzeilen kopiert werden.

Anmerkung

Tabellen, die im System 'Variantenkonfigurator' zur Regelverarbeitung benutzt werden, sind keine UDC-Listen.

Tabellennamen für Konfigurationstabellen festlegen

Vor dem Einrichten einer Tabelle muss zunächst der Tabellename festgelegt werden. Bei Tabellennamen handelt es sich um anwenderspezifische Werte, die in der UDC-Liste 32/TN gespeichert werden. Diese Tabelle kann nicht von einem Menü aus aufgerufen werden.

Tabellendefinitionen mit Einstellungen für Konfigurationstabellen festlegen

Um eine Konfigurationstabelle zu erstellen, müssen Tabellenart und -einstellungen festgelegt werden. Die Einstellungen beziehen sich auf die Anzahl der Segmente, die als Schlüssel zur Tabelle verwendet werden und die Anzahl der Werte, die von der Tabelle für den konfigurierten Artikel zurückgegeben werden. Die maximale Anzahl von Schlüsseln zur Tabelle ist 20. Die maximale Anzahl von Rückgabewerten ist 99.999.

Tabellen können folgende Einstellungen haben:

- Ein Segment und ein Rückgabewert
- Ein Segment und viele Rückgabewerte
- Viele Segmente und ein Rückgabewert
- Viele Segmente und viele Rückgabewerte

Bevor die Einstellungen einer Tabelle festgelegt werden, sollte der Benutzer sich darüber im klaren sein, welche Zwecke die Tabelle erfüllen soll. Tabellen mit einem Segment und einem Rückgabewert sind besonders dann nützlich, wenn bestimmte Informationen festgelegt werden sollen, wie z.B. Preise, Kosten oder Kurzinfos.

Eine Tabelle mit einem Segment und vielen Rückgabewerten kann erstellt werden, wenn ein Segment durchweg mehrere Informationen zurückgeben kann. Beispielsweise können viele Komponentenartikelnnummern einer bestimmten Segmentspezifikation zugeordnet sein. Ein Papierhersteller kann z.B. eine bestimmte Größe eines Briefkopfs als Rückgabewert für eine bestimmte Umschlaggröße und Rückantwortkarte vorsehen.

Bei der Verwendung von P- oder Q-Tabellen kann die Verwendung einer Tabelle mit mehreren Segmenten und mehreren Rückgabewerten sinnvoll sein. P- und Q-Tabellen basieren auf den P- und Q-Montageregeln, die Teile für den Kunden- oder Fertigungsauftrag liefern.

Anmerkung

Wird mit Tabellen mit mehreren Segmenten und Rückgabewerten gearbeitet, ist zu beachten, dass Segmentinformationen in Spalten und Werte in Zeilen angezeigt werden.

Außerdem können vom Benutzer Gültigkeitsdaten für die Tabelle festgelegt werden.

► **So werden Tabellendefinitionen mit Einstellungen für Konfigurationstabellen festgelegt**

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Konfigurationstabellen festlegen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Konfigurationstabellen' die Schaltfläche 'Hinzufügen' anklicken.

2. Auf dem Formular 'Regeltabellen ändern' die folgenden Felder ausfüllen:

- NDL/Werk

Vom Benutzer können Tabellen festgelegt werden, die niederlassungs- bzw. werkspezifisch sind oder für alle Niederlassungen/Werke gelten. Wenn sich im Feld 'NDL/Werk' kein Eintrag befindet, bedeutet das, dass die Informationen für alle Niederlassungen bzw. Werke gelten. Wenn keine allgemeinen Niederlassungen/Werke verwendet werden, sollen für alle Niederlassungen/Werke dieselben Segment-, Regel-, Tabellen- und Artikelinformationen gelten. Werden allgemeine Niederlassungen/Werke verwendet, müssen auch allgemeine Tabellen festgelegt werden.

- Regeltabellenname
- Beschreibung

3. Um eine Tabellenart auszuwählen, eine der folgenden Optionen unter der Überschrift 'Tabellenregelart' anklicken:
 - C-Tabelle - Berechnete Werte
 - P-Tabelle - KA-Teileliste
 - Q-Tabelle - FA-Teileliste
 - X-Tabelle - Preisanpassungen
 - H-Tabelle - Kurzinfo
4. Die folgenden Felder ausfüllen, um die Tabelleneigenschaften festzulegen:
 - Segmentanzahl
Die Anzahl der als Schlüssel für die Tabelle verwendeten Segmente. Die Höchstzahl sind 20 Schlüssel.
 - Die Anzahl der Tabellenwerte.
Die Anzahl der Werte, die die Tabelle spezifiziert.

Bei H- und X-Tabellen wird in das Feld 'Anzahl der Tabellenwerte' automatisch der Wert '1' eingesetzt.
5. Die folgenden Felder ausfüllen, um die Gültigkeitsdaten der Tabelle festzulegen und dann 'OK' anklicken:
 - Gültigkeit ab
 - Gültig bis

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
NDL/Werk	Mit dieser Nummer wird eine Niederlassung, ein Werk, ein Arbeitsplatz oder eine Organisationseinheit gekennzeichnet.
Regeltabellenname	Mit diesem Namen wird eine Datensammlung bezeichnet, die verwendet wird, um die Anzahl der Montagerregeln, die für einen konfigurierten Artikel benötigt werden, möglichst gering zu halten. Regeltabellenamen müssen in der UDC-Liste 32/TN eingerichtet werden. Eine Regeltabelle kann mit einem bis zu 20 Schlüsseln aufgerufen werden und bis zu 99 Werte zurückgeben. Wenn in einer Montagerregel auf eine Regeltabelle verwiesen wird, werden die Regelschlüsselwerte verwendet, um die Werte der Regeltabelle abzurufen. Wird beispielsweise Segment 10 als Farbe des Artikels eingerichtet, könnte die Tabelle so eingerichtet werden, dass der Artikel 'Rote Komponente' abgerufen wird, wenn der Kunde Rot für Segment 10 auswählt. In diesem Beispiel würde die Tabelle folgendermaßen aussehen: Artikelfarbe = Wert Rot = Rote Komponente Die Tabelle würde außerdem Folgendes enthalten: Wenn der Segmentwert für die Farbe gleich Rot ist, ist die Artikelnummer 'Rote Komponente' auf dem Kundenauftrag und der Fertigungsauftragsteileliste des konfigurierten Artikels zu verwenden.
Beschreibung	Kurze Artikelinformation; Anmerkung oder Beschreibung
C-Tabelle - Berechnete Werte	Durch diesen Wert wird die Regeltabellenart gekennzeichnet. Gültige Werte: - P Teileliste (auf Kunden- oder Fertigungsaufträgen) - Q Fertigungsauftragskomponente (nur auf Fertigungsaufträgen) - C Berechnete Werte - H Kurzinfo - X Preis-/Kosten-Anpassung
P-Tabelle - KA-Teileliste	Durch diesen Wert wird die Regeltabellenart gekennzeichnet. Gültige Werte: - P Teileliste (auf Kunden- oder Fertigungsaufträgen) - Q Fertigungsauftragskomponente (nur auf Fertigungsaufträgen) - C Berechnete Werte - H Kurzinfo - X Preis-/Kosten-Anpassung
Q-Tabelle - FA-Teileliste	Durch diesen Wert wird die Regeltabellenart gekennzeichnet. Gültige Werte: - P Teileliste (auf Kunden- oder Fertigungsaufträgen) - Q Fertigungsauftragskomponente (nur auf Fertigungsaufträgen) - C Berechnete Werte - H Kurzinfo - X Preis-/Kosten-Anpassung
X-Tabelle - Preisanpassungen	Durch diesen Wert wird die Regeltabellenart gekennzeichnet. Gültige Werte: - P Teileliste (auf Kunden- oder Fertigungsaufträgen) - Q Fertigungsauftragskomponente (nur auf Fertigungsaufträgen) - C Berechnete Werte - H Kurzinfo - X Preis-/Kosten-Anpassung

H-Tabelle - Kurzinfo	Durch diesen Wert wird die Regeltabellenart gekennzeichnet. Gültige Werte: P Teileliste (auf Kunden- oder Fertigungsaufträgen) Q Fertigungsauftragskomponente (nur auf Fertigungsaufträgen) C Berechnete Werte H Kurzinfo X Preis-/Kosten-Anpassung
Segmentanzahl	Dieser Wert gibt an, wie viele Schlüssel (Segmente) für den Zugriff auf die Tabelle verwendet werden. Schlüsselwerte müssen der aktuellen Ebene oder der vorhergehenden Ebene des konfigurierten Artikels entsprechen.
Anzahl der Tabellenwerte	Dieser Wert gibt an, wie viele Werte automatisch aus der Regeltabelle zurückgegeben werden, wenn eine Übereinstimmung mit den Tabellenschlüsseln gefunden wird. Soll mehr als ein Wert für eine C-Regel (Berechnete Werte) zurückgegeben werden, müssen die Segmentnummern bestimmt werden, für die die Werte zurückgegeben werden sollen.
Gültigkeit ab	Mit diesem Datum wird angezeigt, ab wann eine Regel im Konfigurationssystem gültig ist und ob die Regel bei der Konfigurationsvalidierung (Berechnungsfunktion) der Auftragseingabe angewendet wird. Dieses Datum gilt für das Bearbeiten von Segmentkompatibilitäts- und Montageregeln.
Gültig bis	Mit diesem Datum wird angezeigt, ab wann eine Regel im Konfigurationssystem ungültig ist und ob die Regel bei der Konfigurationsvalidierung (Berechnungsfunktion) der Auftragseingabe angewendet wird. Dieses Datum gilt für das Bearbeiten von Segmentkompatibilitäts- und Montageregeln.

Verarbeitungsoptionen: Konfigurationstabellen festlegen (P3281)

Standardvorgaben

1. Regeltabellenart (Optional)

Regeltabellenart

Konfigurationstabellen - Artikelquerverweise festlegen

Nach dem Festlegen einer Tabelle muss der konfigurierte Artikel angegeben werden, der auf die Tabelle verweist und es müssen die jeweiligen Segmente festgelegt werden, für die die Tabelle abrufen wird. Zur Erstellung eines Querverweises muss die festgelegte Anzahl der Segmente mit der für die Tabelle definierten Segmentanzahl übereinstimmen. Es kann außerdem ein Segment, das auf eine andere Konfigurationsebene zugreift, angegeben werden.

Mehrere konfigurierte Artikel können auf eine einzelne Tabelle verweisen, und ein einzelner konfigurierter Artikel kann auf mehrere Tabellen verweisen.

Anmerkung

Eine Position *ALL kann zur Definition eines allgemeinen Querverweises für alle konfigurierten Artikel eingegeben werden. Wenn *ALL verwendet wird, müssen dieselben Segmentnummern für alle konfigurierten Artikel verwendet werden.

► So werden die Konfigurationstabellen - Artikelquerverweise festgelegt

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Tabellen-Artikel-Querverweise' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Querverweisen konfigurierter Artikel' die folgenden Felder ausfüllen und 'Hinzufügen' anklicken:
 - NDL/Werk
 - Tabellenart
 - Tabellenname
 - Konfigurierter Artikel

PeopleSoft®

Querverweise konfigurierter Artikel ändern

OK Abbrechen Extras

Tabellenart Part Inclusion Rules NDL/Werk

Tabellenname

Konfig. Artikel Forklift

Seg.	Beschreibung	Segment-Artikel	Segment-NDL
1	10 Forklift Rating		
2	20 Power Type		

2. Auf dem Formular 'Querverweise konfigurierter Artikel ändern' die Schaltfläche 'OK' anklicken.
3. Um das Segment zu bestimmen, das auf die Tabelle zurückgreift, die folgenden Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:

- **Seg.**
Die Segmentnummer dient als Schlüssel, um Informationen aus der Tabelle abzurufen. Die Anzahl der Segmente ist identisch mit der im Programm 'Konfigurationstabellen festlegen' (P3281) festgelegten Information.
- **Segment-Artikel**
Der konfigurierte Artikel, in dem das Segment enthalten ist. Mit diesem Feld kann auf Segmente eines konfigurierten Artikels einer höheren Ebene verwiesen werden.
- **Segment-NDL**
Wenn auf einen konfigurierten Artikel einer höheren Ebene verwiesen wird, kann sich dieser auch in einer anderen Niederlassung bzw. einem anderen Werk befinden.

Anmerkung

Beim Erstellen von C-Tabellen, die mehrere Werte zurückgeben, muss während der Verknüpfung von Tabellen mit Artikeln die Zielsegmentnummer festgelegt werden. Wenn eine C-Tabelle eingegeben wird, wird automatisch das Formular 'Rückgabesegmentwerte aus Regeltabellen' angezeigt.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Seg.	Kurze Artikelinformation; Anmerkung oder Beschreibung

Verarbeitungsoptionen: Tabellen-Artikel-Querverweise (P3282)

Standardvorgaben
Standardvorgaben für das Formular 'Arbeiten mit Querverweisen'
Standardregeltabellenart

Rückgabesegmentwerte aus Regeltabellen für C-Tabellen festlegen

Beim Erstellen von C-Tabellen, die mehrere Werte zurückgeben, muss während der Verknüpfung von Tabellen mit Artikeln die Zielsegmentnummer festgelegt werden. Wenn eine C-Tabelle eingegeben wird, wird automatisch das Formular 'Rückgabesegmentwerte aus Regeltabellen' angezeigt.

► So werden Rückgabesegmentwerte aus Regeltabellen für C-Tabellen festgelegt

Nachdem die Tabelle 'Konfigurierte Artikel/Regeltabellenquerverweise' für die Konfigurationstabelle eingerichtet wurde, wird das Formular 'Rückgabesegmentwerte aus Regeltabellen' angezeigt. Falls dieses Formular nicht automatisch angezeigt wird, auf dem Formular 'Arbeiten mit Querverweisen konfigurierter Artikel' im Menü 'Zeile' die Option 'Rückgabesegmente' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Rückgabesegmentwerte aus Regeltabellen für konfigurierte Artikel' in das folgende Feld Segmentinformationen eingeben:
 - Rückgabesegment
2. 'OK' anklicken und das Programm 'Konfigurationstabellen festlegen' schließen.

Werte für Konfigurationstabellen festlegen

Nachdem die Eigenschaften und die konfigurierte Tabellen-Artikel-Querverweise festgelegt wurden, können die Werte festgelegt werden. Für jedes Segment müssen spezifische Werte festgelegt werden, die als Schlüssel zur jeweiligen Tabelle dienen. Danach werden Teilenummer, berechneter Wert, Preisanpassung oder Anzeigeinformationen, die an den Auftrag bei der Auswahl eines bestimmten Wertes für das Segment zurückgegeben werden, angeben.

► So werden Werte für Konfigurationstabellen festgelegt

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Konfigurationstabellenwerte' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Konfigurationstabellenwerten' die folgenden Felder ausfüllen und 'Hinzufügen' anklicken:
 - NDL/Werk
 - Tabellenart
 - Tabellename

2. Auf dem Formular 'Konfigurationstabellenwerte ändern' in die folgenden Felder Segmentinformationen eingeben:

- Segmentwert 1
- Segmentwert 2

Es werden so viele Segmentwertfelder ausgefüllt, wie auf dem Formular 'Regeltabellen ändern' bei der Festlegung der Tabelleneinstellung bestimmt wurden. Die Namen der Segmentwertfelder werden festgelegt, wenn die Tabelle mit dem konfigurierten Artikel verknüpft wird.

3. Die jeweiligen Felder ausfüllen und 'OK' anklicken.

Jedes Mal nachdem ein Wert für ein Segment und die zugehörige Artikelnummer eingegeben wurde, wird eine weitere leere Zeile angezeigt.

Anmerkung

Für das Arbeiten mit Tabelleninformationen kann eine Verarbeitungsoption so eingerichtet werden, dass zur schnelleren Dateneingabe Datenzeilen kopiert werden. Zeilen können mit einer der beiden folgenden Methoden kopiert werden. Bei der ersten Methode wird eine Zeile und dann im Menü 'Zeile' die Option 'Kopieren' ausgewählt. Danach können die Zeilendaten wie für die jeweilige Tabelle nötig geändert werden. Bei der zweiten Methode wird in der zu kopierenden Zeile im Feld 'C' eine 1 eingetragen. Nach dem Ausfüllen der Felder in der Zeile und dem Betätigen mit der Eingabetaste wird die Zeile in die nächste Zeile kopiert. Wenn die Zeile nicht länger automatisch kopiert werden soll oder wenn Änderungen vorgenommen werden sollen, den Wert 1 aus dem Feld 'C' löschen.

Verarbeitungsoptionen: Konfigurationstabellenwerte (P3283)

Standardvorgaben

1. Regeltabellenart (Optional)

Verarbeitung

1. 1 eingeben, um die Funktion 'Zeile kopieren' zu aktivieren.

Konfigurationstabellen mit Montageregeln verknüpfen

Nach dem Festlegen von Tabellenwerten muss das Aufrufen der Tabelle ermöglicht werden, damit die Teilenummer, der berechnete Wert, die Preisanpassung oder die Anzeigeeinformationen für den Auftrag abgerufen werden können. Die Tabelle wird mit der entsprechenden Montageregeln verknüpft. Die Tabelle kann entweder mit einer unbedingten oder mit einer bedingten Regel aufgerufen werden. Bei der Auftragsverarbeitung wird die Tabelle aufgrund der Montageregeln gelesen und die Werte werden an den Auftrag zurückgegeben.

► So werden Konfigurationstabellen mit Montageregeln verknüpft

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Montageregeln' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Montageregeln' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um die Montageregeln für den konfigurierten Artikel abzurufen:
 - Niederlassung/Werk
 - Konfigurierter Artikel
 - Regelart
2. Eine Zeile markieren und im Menü 'Zeile' die Option 'Vorher einfügen' oder 'Dahinter einfügen' auswählen.
3. Auf dem Formular 'Prüfungsgruppen für Montageregeln ändern' beim Schreiben der Montageregeln eine Zeile auswählen und dann im Menü 'Zeile' die Option 'Erweiterte Regeln' auswählen.
4. Auf dem Formular 'Erweiterte Regelfunktionen' das folgende Feld ausfüllen und 'OK' anklicken:
 - Tabellenname
5. Auf dem Formular 'Prüfungsgruppen für Montageregeln ändern' die Schaltfläche 'OK' anklicken.

Konfigurationstabellen kopieren

Nachdem eine Tabelle für einen konfigurierten Artikel eingerichtet wurde, können deren Definition, Querverweise und Werte für eine neue oder eine bereits bestehende Tabelle kopiert werden. Das Kopieren von bereits bestehenden Tabellen verkürzt den Einrichtungsvorgang.

► So werden Konfigurationstabellen kopiert

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Konfigurationstabellen festlegen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Konfigurationstabellen' die folgenden Felder ausfüllen, um die zu kopierende Tabelle abzurufen und dann 'Suchen' anklicken:
 - NDL/Werk
 - Regeltabellenart
2. Eine Konfigurationstabelle auswählen und 'Kopieren' anklicken.

PeopleSoft®

Tabellen kopieren

OK Abbrechen Formular Extras

Kopieren

Tabellenname JFT

Tabellen-NDL M30

Tabellenart P

Nach

Tabellenname

Tabellen-NDL

Tabellenregelart

☒ C-Regeln - Berechnete Werte

☐ P-Regeln - KA-Teilleiste

☐ Q-Regeln - FA-Teilleiste

☐ X-Regeln - Preisanpassungen

☐ H-Tabelle - Kurzinfo

☒ Tabellendefinition

☒ Tabellen-Artikelquerverweis

☒ Tabellenwert

3. Auf dem Formular 'Tabellen kopieren' die folgenden Felder unter der Überschrift 'Nach' ausfüllen, um die neue Tabelle anzugeben:
 - Tabellenname
 - Tabellen-NDL

4. Um auszuwählen, welche Teile der Konfigurationstabelle kopiert werden sollen, die jeweiligen Optionen und anschließend 'OK' anklicken:
 - Tabellendefinition
 - Tabellen-Artikelquerverweis
 - Tabellenwert

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Tabellen-NDL	Mit dieser Nummer wird eine Niederlassung, ein Werk, ein Arbeitsplatz oder eine Organisationseinheit gekennzeichnet.

Konfigurationstabellen prüfen

Nach Komponenten und Werten, die in Konfigurationstabellen verwendet werden, kann mit dem Programm 'Komponenten/Werte in Tabellen abfragen' (P32830) gesucht werden. Es kann nach Rückgabewerten oder speziellen Komponenten gesucht werden. Das System zeigt an, wo sich die Werte oder Komponenten in Konfigurationstabellen befinden.

► So werden Konfigurationstabellen geprüft

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Komponenten/Werte in Tabellen abfragen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Regeltabellendetails' eine der folgenden Optionen anklicken, um die Suche einzuschränken:
 - Wert
 - Komponente

Die verfügbaren Felder hängen davon ab, ob nach einer Komponente oder einem Rückgabewert gesucht wurde.
2. Wenn die Option 'Wert' für die Suche nach einem Wert, der von der Tabelle zurückgegeben wird, ausgewählt wurde, das folgende Feld ausfüllen:
 - Tabellenwert
3. Wenn die Option 'Komponente' ausgewählt wurde, um nach einer Komponente zu suchen, das folgende Feld ausfüllen:
 - Komponente
4. 'Suchen' anklicken.

5. Für jede Tabelle die folgenden Felder prüfen:

- Tabellenname
- Tab.-Art
- Tabellensegmentwert 1
- Tabellensegmentwert 2
- Artikelnummer
- Menge
- ME
- Tabellenwert
- NDL/Werk

Feldbeschreibungen

Beschreibung Komponente	Glossar
	Kennzeichen für das ASI (Application Specific Instructions) Data Dictionary.
Komponente	Diese Nummer wird Artikeln automatisch zugeordnet. Es kann sich um eine kurze oder lange Nummer oder um eine dritte Artikelnummer handeln.
Wert	Kennzeichen für das ASI (Application Specific Instructions) Data Dictionary.
Tabellenwert	Ein Wert, der einer Komponente zugeordnet und in einer Regeltabelle gespeichert und aus ihr abgerufen wird
Tabellenname	Mit diesem Namen wird eine Datensammlung bezeichnet, die verwendet wird, um die Anzahl der Montagerregeln, die für einen konfigurierten Artikel benötigt werden, möglichst gering zu halten. Regeltabellenamen müssen in der UDC-Liste 32/TN eingerichtet werden. Eine Regeltabelle kann mit einem bis zu 20 Schlüsseln aufgerufen werden und bis zu 99 Werte zurückgeben. Wenn in einer Montagerregel auf eine Regeltabelle verwiesen wird, werden die Regelschlüsselwerte verwendet, um die Werte der Regeltabelle abzurufen. Wird beispielsweise Segment 10 als Farbe des Artikels eingerichtet, könnte die Tabelle so eingerichtet werden, dass der Artikel 'Rote Komponente' abgerufen wird, wenn der Kunde Rot für Segment 10 auswählt. In diesem Beispiel würde die Tabelle folgendermaßen aussehen: Artikelfarbe = Wert Rot = Rote Komponente Die Tabelle würde außerdem Folgendes enthalten: Wenn der Segmentwert für die Farbe gleich Rot ist, ist die Artikelnummer 'Rote Komponente' auf dem Kundenauftrag und der Fertigungsauftragsteileliste des konfigurierten Artikels zu verwenden.

Tab.-Art	Durch diesen Wert wird die Regeltabellenart gekennzeichnet. Gültige Werte: P Teileliste (auf Kunden- oder Fertigungsaufträgen) Q Fertigungsauftragskomponente (nur auf Fertigungsaufträgen) C Berechnete Werte H Kurzinfo X Preis-/Kosten-Anpassung
Tabellensegmentwert 1	Dieser Wert dient als Schlüssel für eine Tabelle.
Tabellensegmentwert 2	Dieser Wert dient als Schlüssel für eine Tabelle.

Informationen in Konfigurationstabellen drucken

Konfigurationstabellen können zu Dokumentationszwecken ausgedruckt werden. Mit dem Papiaausdruck können die Genauigkeit des Setup der Schlüssel für die Konfigurationstabelle sowie die Rückgabewerte problemlos geprüft werden. Die Tabellensegmente und -werte der angegebenen Tabellennamen und -arten können geprüft werden.

► So werden Informationen in Konfigurationstabellen gedruckt

Im Menü 'Konfigurator einrichten' (G3241) die Option 'Konfigurationsregeltabellenwerte' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Batch-Versionen - Verfügbare Versionen' eine Zeile auswählen und 'Kopieren' anklicken.

Anmerkung

J.D. Edwards empfiehlt, dass die Ausgangsversion der Software nicht verändert wird und dass diese Version kopiert wird, um eine neue Version zu erstellen, die dann verändert werden kann.

2. Die folgenden Felder mit anwenderspezifischen Informationen ausfüllen und 'OK' anklicken:
 - Neue Version
 - Versionstitel
3. Auf dem Formular 'Batch-Version-Design' die Schaltfläche 'Abbrechen' anklicken.
4. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Batch-Versionen - Verfügbare Versionen' die entsprechende Version auswählen und 'Auswählen' anklicken.
5. Auf dem Formular 'Version - Eingabeaufforderung' die Option 'Datenauswahl' anklicken, um den Prozess auf die jeweilige Konfigurationstabelle einzuschränken und dann 'Übergeben' anklicken.
6. Die Datenauswahl eingeben.
7. Den Druckausgabeort prüfen und 'OK' anklicken.

Media-Objekte für konfigurierte Artikel einrichten

Die Software ermöglicht es dem Benutzer, Media-Objekte an Artikelstamm-Datensätze, Segmente und UDC-Listen, die im System 'Variantenkonfigurator' verwendet werden, anzuhängen. Mit dieser Funktion können visuelle Hilfen für konfigurierte Artikel, Segmente konfigurierter Artikel und UDC-Werte, die für Segmentspezifikationen bei der Auftragseingabe verwendet werden können, hinzugefügt werden. Bei Media-Objekten kann es sich um Fotos, Schaubilder, Dateien oder Textdokumente handeln, die in ihrer Ursprungsform als Papierdokument vorliegen.

Anmerkung

Das Media-Objekt wird an den Artikelstammdatensatz im Menü 'Zeile' mit der Option 'Interne Anlagen' angehängt, und nicht an die werksspezifischen Artikelinformationen.

Die bei der Auftragseingabe festgelegten Media-Objekte werden auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' angezeigt. In der Baumstruktur, die für den mehrstufig konfigurierten Artikel angezeigt wird, kann durch Anklicken einer Ebene mit dem Media-Objekt das Abbild aus dem Artikelstamm für die zugehörige konfigurierte Artikelnummer angezeigt werden. Durch das Segment oder den durch Spezifikationen festgelegten anwenderspezifischen Code werden Media-Objekte angezeigt, wenn eine Zeile ausgewählt wird.

Die Anzeige von Media-Objekten bei der Auftragseingabe wird von den Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' gesteuert. Mit den Verarbeitungsoptionen für die Anzeige von Media-Objekten wird gesteuert, ob ein angehängtes Media-Objekt bei der Auftragseingabe angezeigt wird oder nicht. Mit der Verarbeitungsoption 'Media-Objektanzeigenreihenfolge' wird die Reihenfolge festgelegt, in der Media-Objekte auf dem Formular angezeigt werden, wenn mehrere Media-Objekt-Arten an einen konfigurierten Artikel, ein konfiguriertes Segment oder einen UDC-Segmentwert angehängt sind.

Media-Objekte können auch mit einer Formularverzweigung abgerufen werden (für Media-Objekte aus dem Artikelstamm, wenn die Baumsteuerung ausgewählt wurde) oder mit einer Zeilenverzweigung (für mit Segmenten oder anwenderspezifischen Codes zusammenhängende Media-Objekte, wenn die Zeile ausgewählt wurde).

Arbeiten mit Spezifikationen konfigurierter Artikel

Nachdem Segmente, Segmentkompatibilitätsregeln, Montageregeln, Konfigurationstabellen und Media-Objekte für einen konfigurierten Artikel eingerichtet wurden, kann ein Kundenauftrag für den konfigurierten Artikel eingegeben werden.

Mit dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) werden die Varianten und Optionen eines konfigurierten Artikels bei der Auftragseingabe festgelegt. Mit den Programmen 'Kundenaufträge eingeben' (P4210), 'Einkaufsaufträge' (P4310) und 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) können Aufträge für konfigurierte Artikel eingegeben werden. Wie bei jedem Auftrag werden Informationen in den Auftrags-Header und die Auftragsdetailbereiche eingegeben. Nachdem die Artikelnummer eingegeben und mit der Tabulatortaste die Auftragsposition verlassen wurde, wird das Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' aufgerufen und angezeigt. Dieser Prozess läuft ab, weil die Artikelnummer des konfigurierten Artikels im Artikelstamm mit dem Artikelcode C codiert ist. Deshalb wird das Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' automatisch aufgerufen, damit der konfigurierte Artikel für den Auftrag festgelegt werden kann.

Mit den Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' wird gesteuert, welche Informationen auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' angezeigt werden.

Das Formular ist in die vier folgenden Abschnitte unterteilt:

- Baumstruktur
- Segment
- Anlage
- Kurzinfo

Mit diesen Abschnitten hat der Benutzer die Möglichkeit, den konfigurierten Artikel festzulegen und sich das konfigurierte Produkt betreffende Informationen anzeigen zu lassen.

Die Struktur eines konfigurierten Artikels kann anhand der Baumstruktur auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' geprüft werden. Die Anzeige wird anhand von Verarbeitungsoptionen festgelegt und kann auf allen Ebenen folgende Informationen enthalten:

- Artikelnummer
- Beschreibung
- Niederlassung/Werk
- Maßeinheit
- Menge

Über die Baumstrukturen können konfigurierte Artikel und zugeordnete Segmente auf verschiedenen Ebenen des übergeordneten konfigurierten Artikels abgerufen werden, indem die Artikelnummer angeklickt wird, die in der Baumstruktur angezeigt wird.

Es werden die Segmente angezeigt, die Varianten und Optionen des hervorgehobenen konfigurierten Artikels darstellen. Es werden mehrere Felder angezeigt, mit denen die Segmente näher bestimmt werden zu können. In das Feld 'Spezifikation' wird vom Benutzer pro Segment ein Wert eingegeben. Mit dem Feld 'Spezifikation' kann der Benutzer sämtliche anwenderspezifischen Codes aufrufen, die für das Segment festgelegt wurden. Jedes Segment wird automatisch mit UDC-Listen, Wertebereichen und numerischen Spezifikationen verglichen.

Mehrere konfigurierte Auftragspositionen können über eine übereinstimmende Eigenschaft verfügen. Eine übereinstimmende Eigenschaft, die für einen konfigurierten Artikel verwendet wird, kann zu Beginn der Auftragseingabe festgelegt werden. Der ausgewählte Wert kann als Standardvorgabe auf alle Positionen angewendet werden, die nachfolgend eingegeben werden. Diese Funktion ist in Umgebungen nützlich, in denen viele Eigenschaften ausgewählt und mit vielen Auftragspositionen gearbeitet wird. Mit dieser Funktion kann Zeit und Arbeit bei der Auftragseingabe gespart werden. Außerdem werden mit dieser Funktion unnötige Fehler bei der Auftragseingabe vermieden. Die übereinstimmende Eigenschaft kann dann mitten in der Auftragseingabe geändert werden, um Änderungen der Kundenspezifikationen zu berücksichtigen.

Die Eingabeaufforderung für übereinstimmende Eigenschaften wird mit Verarbeitungsoptionen gesteuert. Sie können so eingerichtet werden, dass die übereinstimmenden Eigenschaften automatisch zu Beginn der Auftragseingabe angezeigt wird (zwischen dem Auftragsformular und dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel'. Das Formular 'Übereinstimmende Konfigurationseigenschaften' kann auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' auch über eine Formularverzweigung manuell ausgewählt werden.

In der Möbelbranche kann eine übereinstimmende Eigenschaft beispielsweise zur Konfiguration eines Sofas verwendet werden. In einer Sofakonfiguration könnte die Farbe eine übereinstimmende Eigenschaft sein. Die übereinstimmende Eigenschaft 'Farbe' wird den Sofasegmenten Rahmen, Unterbau, Sitzkissen, Lehnenbezüge und Zierkissen zugeordnet. Nachdem vom Kunden die Farbe gewählt wurde, kann der Wert in die Eigenschaftsfelder auf dem Formular 'Übereinstimmende Konfigurationseigenschaft' eingetragen werden. Die Farbe wird dann als Spezifikation für alle Segmente eingesetzt werden, die mit dieser bestimmten übereinstimmenden Eigenschaft verknüpft sind.

Der Abschnitt 'Anlagen' gibt Benutzern die Möglichkeit, alle an konfigurierte Artikel, Segmente und UDC-Listen, die eine Segmentspezifikation darstellen, angehängten Media-Objekte zu prüfen. Benutzer müssen die Teilenummer in der Baumstruktur anklicken, um die interne Anlage des Artikelstamms für einen Artikel angezeigt zu bekommen. Um die Segmentanlage angezeigt zu bekommen, muss zuerst das Segment im Abschnitt 'Segment' und dann die Zeilenverzweigung 'Segmentanlage' angeklickt werden. Um die UDC-Anlagen angezeigt zu bekommen, muss im Feld 'Spezifikation' der Assistent angeklickt werden; im angezeigten Formular wird die Anlage angezeigt.

Der Abschnitt 'Kurzinfo' ist zunächst leer. Kurzinfos werden erst nach erfolgreichem Ausführen der Berechnungsfunktion angezeigt, sofern keine Fehler auftreten. Auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' können bis zu drei verschiedene Kurzinfowerte angezeigt werden. In den Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, welche Kurzinfos nach erfolgreichem Ausführen der Berechnungsfunktion angezeigt werden. Um andere Kurzinfowerte auszuwählen, das Kurzinfo-Symbol anklicken und einen anwenderspezifischen Code für Kurzinfos auswählen.

Im System 'Variantenkonfigurator' kann anhand der untergeordneten Artikel aller Ebenen das Gewicht des konfigurierten Artikels berechnet werden. Es kann auch ein Grundgewicht für den konfigurierten Artikel festgelegt werden. Das Gewicht wird bei der Eingabe des Artikels bei der Auftragseingabe berechnet. Alle untergeordneten Artikel der einzelnen Segmente müssen jedoch in derselben Maßeinheit eingegeben werden. Das Gewicht wird ausschließlich mit P-Regelkomponenten berechnet.

Bei der Auftragseingabe werden Konfigurationsspezifikationen anhand der Berechnungsfunktion verarbeitet. Mit der Berechnungsfunktion wird die mehrstufige Struktur des konfigurierten Artikels maximiert. Die Funktion wird aktiviert, wenn die Konfiguration über eine Formularverzweigung auf die Standardvorgaben für Segmentspezifikationen zurückgesetzt wird, wenn alte Zeichenketten wieder aktiviert werden oder wenn die Schaltfläche 'Berechnen' im Menü 'Extras' angeklickt wird.

Mit Hilfe der Segmentkompatibilitätsregeln wird bei der Berechnung die Kompatibilität von Varianten und Optionen validiert.

Nach dem Ausführen der Berechnungsfunktionalität werden Konfigurationsfehler mit einem roten X neben dem konfigurierten Artikel in der Baumstruktur, einer violetten Markierung im Abschnitt 'Segment' im Feld 'Spezifikation' und am unteren Rand des Formulars mit einem Stopp-Zeichen markiert. Die Fehlermeldungen können gelesen werden, um festzustellen, wie die Konfigurationswahlmöglichkeiten so verändert werden können, dass eine gültige Konfiguration entsteht.

Wenn es zu keinem Fehler kommt und die Konfiguration gültig ist, wird ein grünes Häkchen neben jedem Artikel in der Baumstruktur angezeigt. Abgeleitete Berechnungen und Montageregeln werden den Segmentwerten entsprechend verarbeitet.

Berechnungsverarbeitung - Überblick

Während der Kundenauftragseingabe werden die Variantenkonfigurator-Verarbeitungsebenen in folgender Reihenfolge geprüft:

- Segmentkompatibilität
Bei der Berechnung werden UDCs, Bereiche, Alpha- bzw. numerische Werte, Länge und erforderliche bzw. optionale Spezifikation geprüft.
- C-Montageregeln
C-Regeln werden zuerst verarbeitet, weil der berechnete Segmentwert unter Umständen zur Validierung der Konfiguration benötigt wird. Der berechnete Segmentwert wird unter Umständen auch für weitere Berechnungen für den konfigurierten Artikel benötigt.
- Segmentkompatibilitätsregeln
Die Konfiguration wird vor der Verarbeitung der verbleibenden Regeln validiert.
- P-Montageregeln
- Q-Montageregeln (bei Bedarf)

Q-Montageregeln werden je nach den Systemeinstellungen bei der Erstellung von Preisangeboten (P4210) zur Ermittlung der Kosten und bei der Auftragsverarbeitung (R31410) zur Erstellung von Teilelisten und zur Ermittlung der Kosten verarbeitet.

- R-Montageregeln (bei Bedarf)

R-Montageregeln werden je nach den Systemeinstellungen bei der Erstellung von Preisangeboten (P4210) zur Ermittlung der Kosten und bei der Auftragsverarbeitung (R31410) zur Erstellung von Arbeitsplänen und zur Ermittlung der Kosten verarbeitet.

- X-Montageregeln
- H-Montageregeln

Voraussetzungen

- ❑ Für das Programm 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) die Verarbeitungsoption für die FA-Positionsart so einrichten, dass Fertigungsaufträge erstellt werden oder die Positionsart 'W' in jedem Niederlassungsdatensatz für einen konfigurierten Artikel festlegen. Bleibt das Verarbeitungsoptionsfeld leer, wird die Positionsart aus der Niederlassung bzw. dem Werk eingesetzt.
- ❑ Die Verarbeitungsoptionen für die Version des Programms 'Kundenaufträge eingeben' festlegen, die für Preisangebote, die Transferauftragseingabe und die Direktlieferauftragseingabe für konfigurierte Artikel verwendet werden soll.
- ❑ Die Verarbeitungsoptionen für die Version des Programms 'Einkaufsaufträge eingeben' (P4310) einrichten, die für konfigurierte Artikel verwendet werden soll.
- ❑ Die Verarbeitungsoptionen für die Version des Programms 'Arbeitsaufträge eingeben' (P48013) einrichten, die für konfigurierte Artikel verwendet werden soll.
- ❑ Im System 'Variantenkonfigurator' die Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) einrichten. Im Programm 'Interaktive Versionen' (GH9011) Versionen festlegen und Verarbeitungsoptionen einstellen. Die vom Benutzer erstellten und eingerichteten Versionen verweisen auf eine Version des Programms 'Spezifikationen konfigurierter Artikel'. Durch die Verarbeitungsoptionen werden folgende Software-Komponenten gesteuert: Media-Objekte, Segmentkompatibilitätsregeln, Anzeigekriterien für Formulare und Baumstrukturen, Kurzinfo-Auswahlkriterien, Standardvorgaben für Sonderkomponenten und Preisanpassungen, Standardvorgaben für die Anzeige übereinstimmende Eigenschaften von konfigurierten Artikeln und Optionen für das Formular 'Komponenten ändern'.

► So werden Aufträge für konfigurierte Artikel eingegeben

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen' (G32) die Option 'Kundenaufträge eingeben' auswählen.

Anmerkung

Zur einfacheren Verständlichkeit wird ein Kundenauftrag verwendet. Mit den Programmen 'Kundenaufträge eingeben' (P4210), 'Einkaufsaufträge' (P4310) und 'Arbeitsaufträge eingeben' (P48013) können Aufträge für konfigurierte Artikel eingegeben werden.

1. Auf dem Formular 'Kundenservice abfragen' die Schaltfläche 'Hinzufügen' anklicken.
2. Auf dem Formular 'Kundenauftragsdetails ändern' die folgenden Pflichtfelder mit Kundeninformationen ausfüllen:
 - NDL/ Werk
 - Käufer
 - Auftragsdt.
 - Empf.
3. Die folgenden Pflichtfelder mit Informationen über den konfigurierten Artikel ausfüllen und 'OK' anklicken:
 - Bestellmenge
 - ME
 - Artikelnummer

Anmerkung

Vor dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' wird je nach den Einstellungen der Verarbeitungsoptionen unter Umständen das Formular 'Übereinstimmende Konfigurationseigenschaften' angezeigt.

PeopleSoft®

Spezifikationen konfigurierter Artikel

Abbrechen Berechnen Formular Zeile Extras

6000/M30 Forklift 1 EA LineNur
 6100/M30 Forklift, Boom
 6200/M30 Forklift, For

Text1

	Beschreibung	Erforderlich	Spezifikation	Standard-spezifikation	Segm.	C. n. (Y/N)	System-code	An Co
☒	Forklift Rating	Er.	4000	4000	10 Y	32	LR	
☐	Boom Height	Er.	10	10	30 Y	32	BH	
☐	Power Type	Er.	GAS	GAS	20 N	32	PT	
☐	Propane Tank	Op.			50 Y	32	TK	
☐	Paint	Op.	STD	STD	40 N	32	PA	
☐	Interior	Op.			35 N	32	IN	
☐	Calculated Counter Weig Ber.		2190.106342212		60 Y			
☐	Additional fork (spare)	Er.	NO	NO	65 N	32	AF	

4. Um die Standardwerte auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' anzunehmen, 'Berechnen' anklicken und mit Schritt 8 fortfahren.
5. Um Werte für die Segmente zu ändern, im Feld 'Spezifikation' den Assistenten anklicken.

Optional kann auch die Segmentzeile ausgewählt und die Zeilenverzweigung 'Werte' angeklickt werden.

6. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Segmentwertauswahl' eine Zeile auswählen und 'Auswählen' anklicken.

Diese Schritte müssen für alle Segmente, die für einen konfigurierten Artikel geändert werden sollen, wiederholt werden.

Es kann auch die Formularverzweigung 'Standardvorgaben' ausgewählt werden, um das Feld 'Spezifikation' auf die Standardkonfigurationswerte zurückzusetzen, die auf dem Formular 'Segmente konfigurierter Artikel' eingerichtet sind, wodurch es ermöglicht wird, den Konfigurationsprozess von vorne zu beginnen oder die Standardkonfiguration zu übernehmen.

7. Nachdem die Konfiguration des Artikels festgelegt wurde, 'Berechnen' anklicken.
8. Werden keine Fehlermeldungen angezeigt, 'OK' anklicken.

Anmerkung

Der Auftrag kann nicht abgeschlossen werden, bevor nicht alle Fehler behoben wurden.

► **So werden Anlagen für konfigurierte Artikel während der Auftragseingabe abgerufen**

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen' (G32) die Option 'Kundenaufträge eingeben' auswählen.

Anmerkung

Zur einfacheren Verständlichkeit wird ein Kundenauftrag verwendet. Mit den Programmen 'Kundenaufträge eingeben' (P4210), 'Einkaufsaufträge' (P4310) und 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) können Aufträge für konfigurierte Artikel eingegeben werden.

1. Auf dem Formular 'Kundenservice abfragen' die Schaltfläche 'Hinzufügen' anklicken.
2. Auf dem Formular 'Kundenauftragsdetails ändern' die folgenden Pflichtfelder mit Kundeninformationen ausfüllen:
 - NDL/ Werk
 - Käufer
 - Auftragsdt.
 - Empf.
3. Die folgenden Pflichtfelder mit Informationen über den konfigurierten Artikel ausfüllen und 'OK' anklicken:
 - Bestellmenge
 - ME
 - Artikelnummer
4. Auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' in der Baumstruktur eine Teilenummer anklicken.
5. Im Menü Formular die Option 'Artikelanlage' auswählen.

Die interne Anlage des Artikelstamms für diesen Artikel wird im Media-Objekt-Fenster des Formulars angezeigt.
6. Um die Segmentanlage angezeigt zu bekommen, zuerst den Segmentzeilen-Header und dann die Zeilenverzweigung 'Segmentanlage' anklicken.
7. Es stehen die folgenden zwei Möglichkeiten zur Anzeige von UDC-Anlagen zur Verfügung:
 - a. Den Segmentzeilen-Header und dann die Zeilenverzweigung 'Werteanlage' anklicken. Die Anlage wird auf dem Formular 'Arbeiten mit der Segmentauswahl' angezeigt.
 - b. Für das Segment im Feld 'Spezifikation' den Assistenten anklicken; die Anlage wird dann auf dem Formular 'Arbeiten mit der Segmentauswahl' angezeigt.
8. Nach dem Prüfen der Anlagen des konfigurierten Artikels 'Berechnen' anklicken.
9. Werden keine Fehlermeldungen angezeigt, 'OK' anklicken.

Anmerkung

Der Auftrag kann nicht abgeschlossen werden, bevor nicht alle Fehler behoben wurden.

Konfigurierten Artikeln übereinstimmende Eigenschaften zuordnen

Um konfigurierte Artikel zu systematisieren und bei der Auftragseingabe zu erstellende Konfigurationen einfacher zu gestalten, können den Segmenten übereinstimmende Eigenschaften zugeordnet werden. Übereinstimmende Eigenschaften werden ursprünglich mit einem Segment auf dem Formular 'Segmente konfigurierter Artikel' (P3291) verknüpft. Werte für übereinstimmende Eigenschaften werden auf dem Formular 'Übereinstimmende Konfigurationseigenschaften' zugeordnet.

Übereinstimmende Eigenschaften sind Standardvorgaben für die einzelnen Konfigurationsebenen. Ein Eigenschaftscode, der für Farbe steht, könnte beispielsweise den Wert 'Rot' haben. Ist die Funktionalität für übereinstimmende Eigenschaften aktiviert, ist der Wert für alle Konfigurationsebenen, für die diese Eigenschaft eingerichtet wurde, automatisch 'Rot'.

Der Benutzer kann mit einer Verarbeitungsoption festlegen, dass entweder übereinstimmende Eigenschaften für alle konfigurierten Artikel oder ausschließlich die Eigenschaften, die auf die jeweilige Konfiguration zutreffen, angezeigt werden. Diese Werte können auch während der Auftragseingabe geändert werden.

Voraussetzungen

- ❑ Anhand der Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) kann eingestellt werden, dass die übereinstimmenden Eigenschaften automatisch angezeigt werden.

► So werden konfigurierten Artikeln übereinstimmende Eigenschaften zugeordnet

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen' (G32) die Option 'Kundenaufträge eingeben' auswählen.

Anmerkung

Zur einfacheren Verständlichkeit wird ein Kundenauftrag verwendet. Mit den Programmen 'Kundenaufträge eingeben' (P4210), 'Einkaufsaufträge' (P4310) und 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) können Aufträge für konfigurierte Artikel eingegeben werden.

1. Auf dem Formular 'Kundenservice abfragen' die Schaltfläche 'Hinzufügen' anklicken.

2. Auf dem Formular 'Kundenauftragsdetails ändern' die folgenden Pflichtfelder mit Kundeninformationen ausfüllen:
 - NDL/ Werk
 - Käufer
 - Auftragsdt.
 - Empf.
3. Die folgenden Pflichtfelder mit Informationen über den konfigurierten Artikel ausfüllen und 'OK' anklicken:
 - Bestellmenge
 - ME
 - Artikelnummer

Wenn die Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' so eingerichtet wurden, dass übereinstimmende Eigenschaften automatisch angezeigt werden, wird das Formular 'Übereinstimmende Konfigurationseigenschaften' angezeigt.

4. Auf dem Formular 'Übereinstimmende Konfigurationseigenschaften' das folgende Feld ausfüllen und 'OK' anklicken:

- Eigenschaftswert

Wenn 'OK' angeklickt wird, wird das Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' angezeigt und die Auftragseingabe kann fortgesetzt werden.

Anmerkung

Wenn die Verarbeitungsoptionen so eingerichtet wurden, dass nicht zur Eingabe übereinstimmender Eigenschaften aufgefordert wird, kann auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' im Menü 'Formular' durch Anklicken der Option 'Übereinstimmende Eigenschaften' auf das Formular 'Übereinstimmende Konfigurationseigenschaften' zugegriffen werden.

Selbst wenn gemeinsame Eigenschaften automatisch angezeigt werden, kann bei der Auftragseingabe mit der Formularverzweigung das Formular 'Übereinstimmende Konfigurationseigenschaften' aufgerufen werden, um den Wert für alle zugeordneten Segmente zu ändern.

Mit dem Feld 'Spezifikation' kann ein einzelnes Segment geändert werden.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Übereinst. Eigenschaft	Mit diesem Code wird eine Informationseinheit gekennzeichnet und eingerichtet. Dies ist ein achtstelliger, Buchstabencode, in dem keine Leerstellen oder Sonderzeichen, wie beispielsweise %, & oder +, verwendet werden dürfen. Neue Datenelemente werden in den Systemcodes 55-59 erstellt. Der Alias kann nicht geändert werden.
Beschreibung	Kurze Artikelinformation; Anmerkung oder Beschreibung
Eigenschaftswert	Hierbei handelt es sich um eine Spezifikation einer Konfigurationsvariante oder -option, die bei der Auftragseingabe festgelegt wird. Werden Segmentkompatibilitätsregeln festgelegt, werden die Segmentspezifikationen mit den Werten verglichen, um ungültige Konfigurationen zu ermitteln. Werden Montageregeln festgelegt, werden eindeutige Konfigurationen erstellt, indem die Segmentspezifikationen mit den Werten verglichen werden, um Teile, Preise, berechnete Werte oder Arbeitsplanschritte zuzuordnen.

Sonderkomponenten und Preisanpassungen hinzufügen

Konfigurierten Artikeln können bei Bedarf Sonderkomponenten und -preise hinzugefügt werden. Dadurch können die Artikel weiter den Kundenansprüchen angepasst werden, ohne dass dazu neue Montageregeln, Tabellen oder intelligente Teile erstellt werden müssen.

Die Preisfindung für Sonderkomponenten richtet sich nach der Kit-/ Konfigurationspreisfindungsmethode für den übergeordneten Artikel. Preis- bzw. Kostenanpassungen werden ähnlich wie die X-Montageregeln für die konfigurierten Artikel eingerichtet. Dies wirkt sich nur auf den Kundenauftrag und nicht den Fertigungsauftrag aus.

Sonderkomponenten und Preisanpassungen werden auf dem Formular 'Komponenten ändern' hinzugefügt. Auf diesem Formular können alle Auftragskomponenten und -preise geprüft werden, bevor die Position bestätigt wird.

► So werden Sonderkomponenten und Preisanpassungen hinzugefügt

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen' (G32) die Option 'Kundenaufträge eingeben' auswählen.

Anmerkung

Zur einfacheren Verständlichkeit wird ein Kundenauftrag verwendet. Mit den Programmen 'Kundenaufträge eingeben' (P4210), 'Einkaufsaufträge' (P4310) und 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) können Aufträge für konfigurierte Artikel eingegeben werden.

1. Auf dem Formular 'Kundenservice abfragen' die Schaltfläche 'Hinzufügen' anklicken.

2. Auf dem Formular 'Kundenauftragsdetails ändern' die folgenden Pflichtfelder mit Kundeninformationen ausfüllen:
 - NDL/ Werk
 - Käufer
 - Auftragsdt.
 - Empf.

3. Die folgenden Pflichtfelder mit Informationen über den konfigurierten Artikel ausfüllen und 'OK' anklicken:
 - Bestellmenge
 - ME
 - Artikelnummer

4. Auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' im Menü 'Formular' die Option 'Komponenten ändern' auswählen.

Artikel in der Baumstruktur wurden durch die P-Montageregeln hinzugefügt. Preise in der Baumstruktur wurden durch die X-Montageregeln hinzugefügt. Mit dem Symbol neben jeder Position wird angezeigt, ob die Position vom System generiert oder vom Benutzer hinzugefügt wurde.

5. Auf dem Formular 'Komponenten ändern' das Register 'Komponente hinzufügen' anklicken.

6. Auf dem Register 'Komponente hinzufügen' in die folgenden Felder Artikelinformationen eintragen und 'Artikel hinzufügen' anklicken:

- Artikelnr.
 - Beschreibung
 - Org.-Einheit
 - Menge
 - ME
 - Druckkennzeichen
 - Positionsart
7. Das Register 'Preis/Kosten hinzufügen' anklicken, die folgenden Felder ausfüllen und die Schaltfläche 'Preis/Kosten hinzufügen' anklicken:
- Beschreibung
 - Stückpreis
 - Stückkst.
 - Positionsart
 - Preiskalkulation
 - Währungscode

PeopleSoft®

Komponenten ändern

OK Abbrechen Formular Extras

6000/M30 Forklift 1 EA

6100/M30 Forklift, Boom 1 EA Brutto

6013/M30 Counter Weights 45 EA Brutto

6002/M30 4000lb Chassis 1 EA Brutto

6004/M30 Gas Engine 1 EA Brutto

6015/M30 Hard Rubber Tire 4 EA Brutto

6008/M30 10ft Boom 1 EA Brutto

6010/M30 Yellow Paint 1 GA Brutto

Freight Charge Stückpreis 500 Preis

Dealer Prep. Stückpreis 200 Preis

Base Price Stückpreis 80000 Preis

Komponente hinzufügen Preis/Kosten hinzufügen

Beschreibung

Stückpreis 0,0000

Stückkst. 0,0000

Positionsart ☐ ☐ Preiskalkulation

Währungscode US

Preis/Kosten hinzufügen

8. Um die Sonderkonfigurationen zu prüfen, im Menü 'Formular' die Option 'Baumstruktur aktualisieren' auswählen.

Anmerkung

Sonderkomponenten und -preise für einen übergeordneten Artikel können gelöscht werden. Standardkomponenten und -preisanpassungen können nicht gelöscht werden. Eine Sonderkomponente oder -preisanpassung kann von einer Standardkomponente oder einem Standardpreis auf dem Formular 'Komponenten ändern' durch das ihr im Navigationsbaum vorangehende Symbol unterschieden werden.

9. Nach dem Hinzufügen von Sonderkomponenten und -preisanpassungen 'Abbrechen' anklicken.
 10. Auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' die Schaltfläche 'Berechnen' anklicken.
 11. Werden keine Fehlermeldungen angezeigt, 'OK' anklicken.
-

Anmerkung

Der Auftrag kann nicht abgeschlossen werden, bevor nicht alle Fehler behoben wurden.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Druckkennzeichen	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/PF) wird festgelegt, ob die Komponenten des konfigurierten Artikels auf den Kunden- oder den Fertigungsauftrag gedruckt werden. Mit dem Wert in diesem Feld werden Programme wie 'Entnahmelisten drucken' (R42520), 'Rechnungen drucken' (R42565), 'Frachtbrief' (R42530) und Teilleisten im Programm 'FA drucken' (R31415) gesteuert. Gültige Werte: 0 - Die Komponenten des konfigurierten Artikels werden weder auf den Kunden- noch auf den Fertigungsauftrag gedruckt. 1 - Die Komponenten des konfigurierten Artikels werden auf den Kunden- und auf den Fertigungsauftrag gedruckt. 2 - Die Komponenten des konfigurierten Artikels werden nur auf den Kundenauftrag gedruckt. 3 - Die Komponenten des konfigurierten Artikels werden nur auf den Fertigungsauftrag gedruckt.
Stückpreis	Der Listen- oder Basispreis, der für eine Einheit dieses Artikels berechnet wird. Damit Kundenaufträge eingegeben werden können, müssen alle Preise in der Tabelle 'Basispreise' (F4106) eingerichtet sein.
Preiskalkulation	Mit diesem anwenderspezifischen Code (32/PP) wird festgelegt, ob der Preis bzw. die Kosten eines Zusatzartikels im Preis bzw. den Kosten des übergeordneten Artikels enthalten sind. Gültige Werte: 0 - Den Preis bzw. die Kosten des Zusatzartikels getrennt festlegen 1 - Den Preis bzw. die Kosten des Zusatzartikels im Preis bzw. den Kosten des übergeordneten Artikels berücksichtigen; wird dieser Wert ausgewählt, sind der erweiterte Preis bzw. die erweiterten Kosten Null.

Stückst.	Der Betrag pro Stück, der durch das Dividieren der Gesamtkosten durch die Stückmenge berechnet wird.
Positionsart	Mit diesem Code wird gesteuert, wie Positionen einer Transaktion verarbeitet werden. Mit der Positionsart werden die Systeme gesteuert, die mit dieser Transaktion verbunden sind, wie z. B. Hauptbuch, Projektänderungsverwaltung, Kreditorenbuchhaltung, Debitorenbuchhaltung und Bestandsverwaltung. Dieser Code legt außerdem die Bedingungen fest, zu denen eine Position auf Berichten gedruckt wird und wann sie für Berechnungen verwendet wird. Beispiele: S - Lagerhaltiger Artikel J - Projektkosten N - Nicht vorrätiger Artikel F - Frachtkosten T - Textinformationen M - Verschiedene Gebühren und Gutschriften W - Arbeitsauftrag
Währungscode	Mit diesem Code wird die Transaktionswährung gekennzeichnet.

Arbeiten mit Fehlermeldungen für konfigurierte Artikel

Während der Berechnung im Rahmen der Kundenauftragseingabe werden die eingegebenen Segmentwerte mit den Segmentkompatibilitätsregeln geprüft und mit Segmenten konfigurierter Artikel verglichen. Dabei wird geprüft, ob Werte eingegeben wurden, die gegen die Kompatibilitätsregeln verstoßen. Bei Verstößen werden entweder Warnungen oder Fehlermeldungen angezeigt.

Fehlermeldungen weisen auf erhebliche Kompatibilitätsprobleme hin. Wird eine Fehlermeldung angezeigt, kann der Kundenauftrag erst dann weiterverarbeitet werden, wenn der Fehler behoben wurde.

Warnungen weisen nur auf einen Fehler hin, die Verarbeitung kann jedoch fortgeführt werden. Der Fehler kann entweder behoben oder ignoriert werden; der Auftrag wird in jedem Fall verarbeitet.

Bei Verstößen gegen Segmentkompatibilitätsregeln erscheint nach Beendigung der Berechnung eine Fehlermeldung.

► So wird mit Fehlermeldungen für konfigurierte Artikel gearbeitet

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen' (G32) die Option 'Kundenaufträge eingeben' auswählen.

Anmerkung

Zur einfacheren Verständlichkeit wird ein Kundenauftrag verwendet. Mit den Programmen 'Kundenaufträge eingeben' (P4210), 'Einkaufsaufträge' (P4310) und 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) können Aufträge für konfigurierte Artikel eingegeben werden.

1. Auf dem Formular 'Kundenservice abfragen' die Schaltfläche 'Hinzufügen' anklicken.
2. Auf dem Formular 'Kundenauftragsdetails ändern' die folgenden Pflichtfelder mit Kundeninformationen ausfüllen:
 - NDL/ Werk
 - Käufer
 - Auftragsdt.
 - Empf.
3. Die folgenden Pflichtfelder mit Informationen über den konfigurierten Artikel ausfüllen und 'OK' anklicken:
 - Bestellmenge
 - ME
 - Artikelnummer

	Beschreibung	Erforderlich	Spezifikation	Standard-spezifikation	Segm.	C. n. (Y/N)	System-code	An Co
☒	Forklift Rating	Er.	4000	4000	10	Y	32	LR
☒	Boom Height	Er.	10	10	30	Y	32	BH
☒	Power Type	Er.	GAS	GAS	20	N	32	PT
☒	Propane Tank	Op.	50		50	Y	32	TK
☒	Paint	Op.	STD	STD	40	N	32	PA
☒	Interior	Op.			35	N	32	IN
☒	Calculated Counter Weig Ber.		2190.106342212		60	Y		
☒	Additional fork (spare)	Er.	NO	NO	65	N	32	AF

4. Auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' werden alle Fehler angezeigt, die bei der Berechnungsverarbeitung aufgetreten sind.

Neben dem konfigurierten Artikel wird im Navigationsbaum ein rotes X angezeigt, im Feld 'Spezifikation' erscheint eine rote Markierung und am unteren Formularrand wird ein rotes Stoppzeichen angezeigt.

'Fehler anzeigen' anklicken, damit der Verstoß gegen die Segmentkompatibilitätsregel angezeigt wird.
5. Um Werte für die Segmente zu ändern, im Feld 'Spezifikation' den Assistenten anklicken.
6. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Segmentwertauswahl' eine Zeile auswählen und 'Auswählen' anklicken.
7. Danach die Schaltfläche 'Berechnen' anklicken, um sicherzustellen, dass der Fehler behoben wurde.
8. 'OK' anklicken.

Anmerkung

Der Auftrag kann nicht abgeschlossen werden, bevor nicht alle Fehler behoben wurden.

Aufträge für bereits bestellte konfigurierte Artikel eingeben

Wenn ein Kunde telefonisch einen konfigurierten Artikel bestellen will, der einem Artikel gleicht, den er in der Vergangenheit bereits bestellt hat, kann der alte Auftrag als Grundlage für einen neuen verwendet werden. Mit dem Programm 'Konfigurationszeichenkettenhistorie' kann zunächst der entsprechende Auftrag gesucht und anschließend können die zugehörigen Konfigurationsinformationen ausgewählt werden. Die Konfigurationsinformationen werden in den neuen Auftrag eingefügt und können dort geändert oder unverändert verwendet werden. Nachdem die Konfigurationsinformationen ausgewählt wurden, wird der Auftragseingabeprozess fortgesetzt.

► So werden Aufträge für bereits früher bestellte konfigurierte Artikel eingegeben

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen' (G32) die Option 'Kundenaufträge eingeben' auswählen.

Anmerkung

Zur einfacheren Verständlichkeit wird ein Kundenauftrag verwendet. Mit den Programmen 'Kundenaufträge eingeben' (P4210), 'Einkaufsaufträge' (P4310) und 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) können Aufträge für konfigurierte Artikel eingegeben werden.

1. Auf dem Formular 'Kundenservice abfragen' die Schaltfläche 'Hinzufügen' anklicken.

2. Auf dem Formular 'Kundenauftragsdetails ändern' die folgenden Pflichtfelder mit Kundeninformationen ausfüllen:
 - NDL/ Werk
 - Käufer
 - Auftragsdt.
 - Empf.
3. Die folgenden Pflichtfelder mit Informationen über den konfigurierten Artikel ausfüllen und 'OK' anklicken:
 - Bestellmenge
 - ME
 - Artikelnummer
4. Auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' eine Zeile auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Konfigurationshistorie' auswählen.
5. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Konfigurationszeichenkettenhistorie' die Auswahlfelder ausfüllen und 'Suchen' anklicken.
6. Eine Auftragsposition auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Konfiguration anzeigen' auswählen.
7. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Konfigurationen' die Konfigurationsbaumstruktur und die Segmentwerte prüfen und dann 'Schließen' anklicken.
8. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Konfigurationszeichenkettenhistorie' den Kundenauftrag auswählen und 'Auswählen' anklicken.
9. Auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' notwendige Änderungen vornehmen und 'Berechnen' anklicken.

Die Werte im Feld 'Spezifikation' werden auf die Werte des Auftrags geändert, der auf dem Formular 'Arbeiten mit der Konfigurationszeichenkettenhistorie' ausgewählt wurde.
10. Werden keine Fehlermeldungen angezeigt, 'OK' anklicken.

Aufträge für konfigurierte Artikel ändern

Sollen auf Kundenwunsch Daten eines Auftrags geändert werden oder diesem neue Informationen hinzugefügt werden, kann der Auftrag für einen konfigurierten Artikel geändert werden. Auch Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel können im System 'Variantenkonfigurator' geändert werden.

Beim Ändern von Aufträgen kann Folgendes erforderlich sein:

Mengen ändern	Die Auftragsmenge wird automatisch geändert. Wurde eine Verarbeitungsoption entsprechend eingestellt, wird auch die Menge auf dem Fertigungsauftrag geändert.
Segmentwerte ändern	Die Segmentwerte auf dem Auftrag werden automatisch geändert. Wurde eine Verarbeitungsoption entsprechend eingestellt, werden auch die Segmentwerte auf dem Fertigungsauftrag geändert. Dabei können neue Komponenten und Preise entstehen. Möglicherweise muss die Auftragsverarbeitung erneut ausgeführt werden.
Entnahmedatum ändern	Es werden die Anfangsdaten für den Fertigungsauftrag anhand der Durchlaufzeiten neu berechnet. Wenn das Entnahmedatum für einen Auftrag geändert wird, können die zugeordneten Fertigungsaufträge mehrstufig rückwärtsterminiert werden.
Auftragspositionen endgültig auslagern	Für Komponenten, die nach der Änderung nicht mehr gebraucht werden, werden die Auftragspositionen automatisch ausgelagert.
Neue Auftragspositionennummern berechnen	Es werden die Ausgangspositionsnummer des konfigurierten Artikels und die Inkremente (0,001) für alle konfigurierten Komponenten verwendet.
Auftrag stornieren	Bei der Stornierung eines Auftrags für einen konfigurierten Artikel werden automatisch auch die Aufträge für Montagegruppen und Segmente der unteren Ebenen storniert.
Fertigungsauftragsnummern neu zuordnen	Fertigungsaufträge, die nach der Änderung des Auftrags noch gültig sind, bleiben im System erhalten. Fertigungsaufträge, die nach der Änderung nicht mehr benötigt werden, können automatisch storniert werden, indem der Statuscode geändert wird.
Änderungssperrcodes von Fertigungsaufträgen ändern	Wenn mit dem Programm 'Arbeitsaufträge eingeben' (P48013) gearbeitet wird und der FA-Status niedriger als der Statuscode ist, ab dem keine Änderungen mehr vorgenommen werden können, wird der Fertigungsauftrag automatisch geändert. Ist das Feld 'Anfangsstatuscode' nicht leer, wird der Status auf den in den Verarbeitungsoptionen definierten Wert aktualisiert. Wenn der Status des Fertigungsauftrags größer oder gleich dem Änderungsgrenzstatuscode ist, wird der Fertigungsauftrag nicht geändert. Ist das Feld des Änderungstatuscodes nicht leer, wird der Status auf den in den Verarbeitungsoptionen definierten Wert aktualisiert.
Aufträge sperren (Statuscode 'Gesperrt')	Ist der Fertigungsauftragsstatus im Programm 'Arbeitsaufträge eingeben' (P48013) niedriger als der Status, ab dem keine Änderungen mehr durchgeführt werden können, und das Feld der Sperrstatuscodes ist nicht leer, wird der Fertigungsauftragscode mit dem in der Verarbeitungsoption definierten Sperrstatuscode aktualisiert. Wenn der Status des Fertigungsauftrags größer oder gleich dem Änderungsgrenzstatuscode ist, wird der Fertigungsauftrag nicht aktualisiert.

**Aufträge stornieren
(Statuscode
'Storniert')**

Ist der Fertigungsauftragsstatus im Programm 'Arbeitsaufträge eingeben' (P48013) niedriger als der Status, ab dem keine Änderungen mehr durchgeführt werden können, und das Feld der Sperrstatuscodes ist nicht leer, wird der Fertigungsauftragscode mit dem in der Verarbeitungsoption definierten Stornierungsstatuscode aktualisiert.

Wenn der Status des Fertigungsauftrags größer oder gleich dem Änderungsgrenzstatuscode ist, wird der Fertigungsauftrag nicht aktualisiert.

Neue Fertigungsaufträge erstellen

Falls erforderlich wird nach der Änderung ein neuer Fertigungsauftrag erstellt.

► **So werden Aufträge für konfigurierte Artikel geändert**

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen' (G32) die Option 'Kundenaufträge eingeben' auswählen.

Anmerkung

Zur einfacheren Verständlichkeit wird ein Kundenauftrag verwendet. Mit den Programmen 'Kundenaufträge eingeben' (P4210), 'Einkaufsaufträge' (P4310) und 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) können Aufträge für konfigurierte Artikel eingegeben werden.

1. Auf dem Formular 'Kundenservice abfragen' den Kundenauftrag für den konfigurierten Artikel abrufen.
2. Die Zeile auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Auf dem Formular 'Kundenauftragsdetails ändern' eine Zeile auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Kits/Konfigurator' auswählen.
4. Auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' die Spezifikationen ändern und 'Berechnen' anklicken.
5. Werden keine Fehlermeldungen angezeigt, 'OK' anklicken.
Die Änderungen werden auf dem Formular 'Kundenauftragsdetails ändern' angezeigt.

Aufträge für konfigurierte Artikel prüfen

Nach der Auftragseingabe kann die mehrstufige Struktur eines konfigurierten Artikels in der Navigationsbaumstruktur geprüft werden.

► **So werden Aufträge für konfigurierte Artikel geprüft**

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen' (G32) die Option 'Kundenaufträge eingeben' auswählen.

Anmerkung

Zur einfacheren Verständlichkeit wird ein Kundenauftrag verwendet. Mit den Programmen 'Kundenaufträge eingeben' (P4210), 'Einkaufsaufträge' (P4310) und 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) können Aufträge für konfigurierte Artikel eingegeben werden.

1. Auf dem Formular 'Kundenservice abfragen' den Kundenauftrag für den konfigurierten Artikel abrufen.
2. Die Zeile auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Auf dem Formular 'Kundenauftragsdetails ändern' eine Zeile auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Kits/Konfigurator' auswählen.
4. Auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' im Menü 'Formular' die Option 'Komponenten ändern' auswählen.
5. Auf dem Formular 'Komponenten ändern' die Baumstruktur des konfigurierten Artikels prüfen.

Artikel in der Baumstruktur wurden entweder durch die P-Montageregeln oder die Schaltfläche 'Komponente hinzufügen' hinzugefügt. Preise in der Baumstruktur wurden entweder durch die X-Montageregeln oder die Schaltfläche 'Preis/Kosten hinzufügen' hinzugefügt. Mit dem Symbol neben jeder Position wird angezeigt, ob die Position mit einer Montageregeln generiert oder vom Benutzer hinzugefügt wurde.
6. Um die Struktur anzunehmen, 'Abbrechen' anklicken.
7. Auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' die Schaltfläche 'Berechnen' anklicken.
8. Wenn bei der Berechnung keine Fehler aufgetreten sind, 'OK' anklicken.

Konfigurationstext prüfen

Konfigurationstext oder allgemeiner Text für einen konfigurierten Artikel wird in einem Media-Objekt angezeigt. Der allgemeine Text, der für einen konfigurierten Artikel generiert wird, basiert auf den auf dem Formular 'Segmente konfigurierter Artikel' (P3291) vorgenommenen Einstellungen.

Dieser Text kann aus folgenden Punkten bestehen:

- Teilenummer des konfigurierten übergeordneten Artikels
- Segmentnummer
- Segmentbeschreibung
- Segmentwert
- Beschreibung des zugeordneten UDC-Werts

Bei der Auftragseingabe wird eine Kopie des Texts für jeden konfigurierten Artikel erstellt und an die Tabelle 'Variantenkonfiguratorstamm' (F3201) angehängt. Der allgemeine Text kann auf einem Abfrageformular, wie beispielsweise 'Kundenaufträge eingeben' (P4210), 'Einkaufsaufträge eingeben' (P4310) und 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013), abgefragt werden.

Durch das Anhängen von allgemeinem Text an die Tabelle F3201 anstatt direkt an den Auftrag erhält der Benutzer mehr Kontrolle über den Text und die Verwendung des Texts in jedem Auftrag.

Mit der Verarbeitungsoption 'Text konfigurierter Artikel ersetzen' auf dem Register 'Verarbeitung' für das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) wird gesteuert, wie allgemeiner Text generiert wird. Mit dieser Verarbeitungsoption wird gesteuert, ob der gesamte Text bei jeder Änderung ersetzt oder neuer Text unter den bestehenden Text angehängt wird.

► **So wird Konfigurationstext geprüft**

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen' (G32) die Option 'Kundenaufträge eingeben' auswählen.

Anmerkung

Zur einfacheren Verständlichkeit wird ein Kundenauftrag verwendet. Mit den Programmen 'Kundenaufträge eingeben' (P4210), 'Einkaufsaufträge' (P4310) und 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) können Aufträge für konfigurierte Artikel eingegeben werden.

1. Auf dem Formular 'Kundenservice abfragen' den Kundenauftrag für den konfigurierten Artikel abrufen.
2. Im Detailbereich einen Auftrag auswählen.
3. Im Menü 'Zeile' die Option 'Konfigurierter allgemeiner Text' auswählen.
4. Auf dem Formular 'Media-Objekte' den Text für den Auftrag für einen konfigurierten Artikel prüfen.

Die im Media-Objekt angezeigten Informationen wurden auf dem Formular 'Segmente konfigurierter Artikel' festgelegt.

Verarbeitungsoptionen: Spezifikationen konfigurierter Artikel (P32942)

Register 'Standardvorgaben'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Standardinformationen festgelegt, die bei der Ausführung des Programms 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) herangezogen werden.

Kurzinformationen:

1. Kurzinfo-Auswahl (oben)

Ein anwenderspezifischer Code, der in der UDC-Liste 32/HS gespeichert wird und auf die Informationsart verweist, die im Feld 'Kurzinfo' angezeigt wird, wie z.B. der Preis in Landes- oder Fremdwährung oder das Gewicht.

2. Kurzinfo-Auswahl (Mitte)

Ein anwenderspezifischer Code, der in der UDC-Liste 32/HS gespeichert wird und auf die Informationsart verweist, die im Feld 'Kurzinfo' angezeigt wird, wie z.B. der Preis in Landes- oder Fremdwährung oder das Gewicht.

3. Kurzinfo-Auswahl (unten)
-

Ein anwenderspezifischer Code, der in der UDC-Liste 32/HS gespeichert wird und auf die Informationsart verweist, die im Feld 'Kurzinfor' angezeigt wird, wie z.B. der Preis in Landes- oder Fremdwährung oder das Gewicht.

Vom Benutzer hinzugefügte Artikel:

4. Kennzeichen 'Konfigurationsteile drucken'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob konfigurierte Teile auf den Kunden- und Fertigungsauftrag gedruckt werden sollen. Diese Verarbeitungsoption wird in den Programmen 'Entnahmescheine', 'Rechnungen drucken', 'Frachtbriefe' und 'Teilelisten drucken' verwendet.

Gültige Werte:

Y Auf den Kunden- und Fertigungsauftrag drucken. Dazu kann auch 1 eingegeben werden.

N Nicht auf den Kunden- und Fertigungsauftrag drucken. Dazu kann auch 0 eingegeben werden.

2 Nur auf den Kundenauftrag drucken

3 Nur auf den Fertigungsauftrag drucken

Vom Benutzer hinzugefügte Preise/Kosten:

5. Positionsart

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie Positionen einer Transaktion verarbeitet werden. Die Positionsart steuert, mit welchen Systemen die Transaktion verbunden ist (Hauptbuch, Projektänderungsverwaltung, Debitoren-, Kreditorenbuchhaltung und Bestandsverwaltung). Mit dieser Verarbeitungsoption werden außerdem die Bedingungen festgelegt, wann eine Position auf Berichten gedruckt wird und wann sie für Berechnungen verwendet wird.

Bei dieser Verarbeitungsoption werden Positionsarten verwendet, um X-Regelpreise, die schnell hinzugefügt wurden, zu gruppieren.

Gültige Werte:

S Lagerhaltiger Artikel

J Projektkosten

N Nicht lagerhaltiger Artikel

F Fracht

T Textinformationen

M Verschiedene Gebühren und Gutschriften

W Fertigungsauftrag

Register 'Verarbeitung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird gesteuert, wie Werte im Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) verarbeitet und angezeigt werden.

Segmentkompatibilität prüfen:

1. Fehleranzeige

Mit dieser Verarbeitungsoption wird bestimmt, ob alle Segmentkompatibilitätsfehler, die bei der Berechnung aufgetreten sind, angezeigt werden sollen.

Gültige Werte:

1 Die Prüfung der Segmentkompatibilität fortsetzen und alle Fehler anzeigen

Leer Die Prüfung der Segmentkompatibilität nach dem ersten Fehler abbrechen

Komponenten ändern:

2. Baum erweitern

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie ein konfigurierter Artikel in der Baumstruktur auf dem Formular 'Komponenten ändern' angezeigt wird.

Gültige Werte:

1 Die erweiterte Baumstruktur des Formulars 'Komponenten ändern' laden

Leer Die nicht erweiterte Baumstruktur des Formulars 'Komponenten ändern' laden

Media-Objekte:

3. Media-Objektanzeige

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Media-Objekte auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' angezeigt werden. Diese Option steuert die vom Kontext abhängige Anzeige von Media-Objekten, die mit bestimmten Artikeln, Segmenten oder anwenderspezifischen Codewerten verknüpft sind.

Gültige Werte:

1 Media-Objekte anzeigen

Leer Media-Objekte nicht anzeigen

4. Media-Objektanzeigereihenfolge

1 = Text

2 = Bild

3 = OLE

Bleibt dieses Feld leer, wird die Option 2 verwendet.

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Reihenfolge festgelegt, in der Media-Objekte auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' angezeigt werden, falls mehr als eine Media-Objekt-Art mit einem konfigurierten Artikel oder einem Segment verknüpft wurde. Falls mehr als ein Media-Objekt der gleichen Art vorhanden ist, wird das als erstes angefügte Objekt von dieser Art angezeigt.

Gültige Werte:

- 1 Text
- 2 Bild
- 3 OLE
- Leer Bild

Baumanzeige des konfigurieren Artikels:

5. Erste Artikelnummer

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie die Baumstruktur auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' angezeigt wird.

Gültige Werte:

- 1 Die primäre Artikelnummer in der Baumstruktur nicht anzeigen
 - Leer Die primäre Artikelnummer in der Baumstruktur anzeigen
6. NDL/Werk

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie die Baumstruktur auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' angezeigt wird.

Gültige Werte:

- 1 Niederlassung/Werk in der Baumstruktur nicht anzeigen
 - Leer Niederlassung/Werk in der Baumstruktur anzeigen
7. Artikelbeschreibung

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie die Baumstruktur auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' angezeigt wird.

Gültige Werte:

- 1 Die Artikelbeschreibung in der Baumstruktur nicht anzeigen
 - Leer Die Artikelbeschreibung in der Baumstruktur anzeigen
8. Menge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie die Baumstruktur auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' angezeigt wird.

Gültige Werte:

- 1 Die Menge in der Baumstruktur nicht anzeigen
 - Leer Die Menge in der Baumstruktur anzeigen
9. Maßeinheit

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie die Baumstruktur auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' angezeigt wird.

Gültige Werte:

1 Die Maßeinheit in der Baumstruktur nicht anzeigen

Leer Die Maßeinheit in der Baumstruktur anzeigen

10. Preis - Komponenten ändern:

1 = Unterdrücken

2 = Nur Fremdwährung

3 = Auftragsmodus

4 = Sowohl Landes- als auch Fremdwährung

Leer = Nur Landeswährung

Mit dieser Verarbeitungsoption kann festgelegt werden, ob ein bestimmter Preis, wie z.B. der Preis in der Landeswährung oder in der Fremdwährung oder der Auftragspreis auf dem Formular 'Komponenten ändern' angezeigt werden sollen.

Gültige Werte:

1 Den Preis nicht anzeigen.

2 Nur den Preis in der Fremdwährung anzeigen.

3 Nur den Auftragspreis anzeigen.

4 Den Preis sowohl in der Landes- als auch in der Fremdwährung anzeigen.

Leer Nur den Preis in der Landeswährung anzeigen.

11. Kosten - Komponenten ändern

1 = Unterdrücken

2 = Nur Fremdwährung

3 = Auftragsmodus

4 = Sowohl Landes- als auch Fremdwährung

Leer = Nur Landeswährung

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Kosten in der Landes- oder Fremdwährung oder die Auftragskosten auf dem Formular 'Komponenten ändern' angezeigt werden.

Gültige Werte:

1 Kosten nicht anzeigen.

2 Nur die Kosten in der Fremdwährung anzeigen.

3 Nur die Auftragskosten anzeigen.

4 Kosten sowohl in der Landes- als auch in der Fremdwährung anzeigen.

Leer Kosten nur in der Landeswährung anzeigen.

12. Gewicht - Komponenten ändern

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Gewicht konfigurierter Artikel auf dem Formular 'Komponenten ändern' angezeigt werden soll.

Gültige Werte:

1 Das Gewicht konfigurierter Artikel nicht anzeigen

Leer Das Gewicht konfigurierter Artikel anzeigen

Preis/Kosten in der Baumstruktur anzeigen:

13. Preis-/Kostenbeschreibung

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie die Baumstruktur auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' angezeigt wird.

Gültige Werte:

1 Die Preis-/Kostenbeschreibung in der Baumstruktur nicht anzeigen

Leer Die Preis-/Kostenbeschreibung in der Baumstruktur anzeigen

14. Stückpreis

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie die Baumstruktur auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' angezeigt wird.

Gültige Werte:

1 Den Stückpreis in der Baumstruktur nicht anzeigen

Leer Den Stückpreis in der Baumstruktur anzeigen

15. Preiskalkulationskennzeichen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie die Baumstruktur auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' angezeigt wird.

Gültige Werte:

1 Das Preiskalkulationskennzeichen in der Baumstruktur nicht anzeigen

Leer Das Preiskalkulationskennzeichen in der Baumstruktur anzeigen

16. Stückkosten

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie die Baumstruktur auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' angezeigt wird.

Gültige Werte:

1 Die Stückkosten in der Baumstruktur nicht anzeigen

Leer Die Stückkosten in der Baumstruktur anzeigen

17. Übereinstimmende Eigenschaften anzeigen

1 = Aktiviert, keine automatische Eingabeaufforderung

2 = Aktiviert, automatische Eingabeaufforderung

Leer = Nicht aktiviert

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die übereinstimmenden Eigenschaften konfigurierter Artikel angezeigt werden sollen. Gültige Werte:

1 Übereinstimmende Eigenschaften ohne automatische Eingabeaufforderung anzeigen

2 Übereinstimmende Eigenschaften mit automatischer Eingabeaufforderung anzeigen

Leer Übereinstimmende Eigenschaften nicht anzeigen.

18. Anzeigemaß der übereinstimmenden Eigenschaften

1 = Alle übereinstimmenden Eigenschaften anzeigen

Leer = Nur die aktiven übereinstimmenden Eigenschaften anzeigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob nur übereinstimmende Eigenschaften für einen konfigurierten Artikel angezeigt werden. Gültige Werte:

1 - Alle übereinstimmenden Eigenschaften anzeigen

Leer - Nur übereinstimmende Eigenschaften, die für die Konfiguration relevant sind, anzeigen

19. Berechnung anhand der C-Regeln

1 = Bei Eingabe nicht ausführen

Leer = Bei Eingabe ausführen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob bei der Eingabe konfigurierter Artikel Berechnungen anhand der C-Regeln ausgeführt werden sollen. Gültige Werte:

Leer Berechnungen bei Eingabe ausführen

1 Berechnungen bei Eingabe nicht ausführen

20. Text konfigurierter Artikel ersetzen

1 = Bestehenden Text ersetzen

Leer = Bestehenden Text anhängen

Hinweis: Im Store-and-Forward-Modus ist diese Option deaktiviert; der Text wird immer ersetzt.

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob der Text konfigurierter Artikel, der als Media-Objekt angehängt ist, ersetzt oder ergänzt werden soll. Gültige Werte:

Leer Bestehenden Text ergänzen

1 Bestehenden Text ersetzen

Register 'Versionen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Versionen festgelegt, die bei der Ausführung des Programms 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) herangezogen werden.

1. Transferaufträge - Version

Diese Version des Programms 'Transferaufträge' wird verwendet, wenn bei der Konfigurationsverarbeitung Transferaufträge erstellt werden.

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Transferaufträge' (P4210) festgelegt, die bei der Auftragskonfiguration verwendet wird. Je nach den Anforderungen der Kunden können mehrere Versionen dieses Programms erstellt werden.

Aufträge für konfigurierte Artikel eingeben

Nach dem Einrichten der Segmente, Segmentkompatibilitätsregeln, Montageregeln, Konfigurationstabellen, Media-Objekten und dem Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) können mit dem System 'Variantenkonfigurator' Aufträge für konfigurierte Artikel verarbeitet werden. Aufträge für konfigurierte Artikel können in den Programmen 'Kundenaufträge eingeben' (P4210), 'Einkaufsaufträge' (P4310) und 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) und im System 'Projektfertigung' generiert werden.

Vom System 'Vertriebsabwicklung' werden die folgenden Auftragsverarbeitungen für konfigurierte Artikel unterstützt:

- Kundenaufträge
- Angebote
- Gutschriften
- Direktlieferaufträge
- Transferaufträge
- Niederlassungsübergreifende Aufträge
- Kombinationsaufträge
- Store-and-Forward-Aufträge

Im Programm 'Kundenaufträge eingeben' können auch Verkaufsangebote erstellt werden. Verkaufsangebot enthalten Informationen, z.B. Variantenkonfigurationen, Angebote, finanzielle Informationen über das Unternehmen, Produkt-, Preisfindungs- und -nachlassinformationen sowie Informationen über die Produktverfügbarkeit. Mit einem automatischen Dokumenterstellungssystem können verschiedene Informationen, beispielsweise Umsatz-, Buchführungs- und Marketingdaten, aus verschiedenen Abteilungen gesammelt werden.

Anmerkung

Vom System 'Variantenkonfigurator' werden die meisten Präferenzprofile unterstützt. Reservierungen mehrerer Niederlassungen werden allerdings nicht unterstützt.

Vom System 'Beschaffung' werden Standardeinkaufsaufträge für konfigurierte Artikel unterstützt. Außerdem werden Einkaufsaufträge für konfigurierte Artikel unterstützt, die bei der Eingabe eines Kundenauftrags für Direktliefer- und Transferaufträge erstellt werden.

Mit dem System 'Arbeitsauftragsabwicklung' ist es möglich, dass Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel direkt mit dem Eingabeprozess für Fertigungsaufträge eingegeben werden.

Vom System 'Projektfertigung' werden Einkaufsaufträge und Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel unterstützt. Mit dem Programm 'Projektfertigungs-Workbench' (P31P001) können die Programme 'Arbeitsaufträge verarbeiten' und 'Einkaufsaufträge' aufgerufen werden.

Anmerkung

Um die erfolgreiche Erstellung und Fertigstellung der verschiedenen Auftragsarten zu unterstützen, muss sichergestellt sein, dass der konfigurierte Artikel in jeder Niederlassung bzw. jedem Werk korrekt eingerichtet ist.

Voraussetzungen

- ❑ Im System 'Variantenkonfigurator' die Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) einrichten.

Arbeiten mit Kundenaufträgen für konfigurierte Artikel

Wenn ein Kunde telefonisch einen konfigurierten Artikel bestellt, wird ein Kundenauftrag eingegeben. Der Kundenauftrag wird eingegeben und der Artikel wird nach Kundenspezifikationen konfiguriert. Für konfigurierte Artikel mit einer Positionsart für Fertigungsaufträge werden die entsprechenden Fertigungsaufträge erstellt. Der Artikel wird dann hergestellt und an den Kunden versendet.

Technische Überlegungen für Kundenaufträge für konfigurierte Artikel

Fremdwährung

Für Kundenaufträge in Fremdwährung werden automatisch Preisfindungsregeln (X) angewandt. Preisanpassungen werden in der Ausgangswährung angesetzt und gegebenenfalls in eine andere Währung umgerechnet.

Während des Setups muss die Preisfindungsregel (Regel X) in der Landeswährung eingerichtet werden. Preise in Landeswährung werden während der Kundenauftragseingabe in die Fremdwährung umgerechnet.

Positionspreisnachlässe

Für konfigurierte Artikel werden bei der Eingabe von Kundenaufträgen Positionspreisnachlässe unterstützt.

Verfügbarkeit prüfen

Das Prüfen der Verfügbarkeit für konfigurierte Komponenten wird nicht unterstützt.

Reservierung von Artikeln

Kundenauftragsreservierungen für FA-Positionsarten sind für alle Artikel möglich.

Mit dem Programm 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) werden bei der Auftragseingabe Komponententeile für den Kundenauftrag reserviert. Beim Ausführen des Berichts 'Auftragsverarbeitung' (R31410) werden Reservierungen auf die Teileliste übertragen. Deshalb muss das Programm zur Erstellung von Fertigungsaufträgen nicht unmittelbar bei der Auftragseingabe ausgeführt werden, um die Reservierungen vorzunehmen.

Mit Hilfe des Programms 'Auftragsverarbeitung' werden Komponententeile, die zum konfigurierten übergeordneten Artikel gehören, reserviert.

Ersatzartikel/Querverweise	Ersatzartikel werden für konfigurierte Artikel nicht eingerichtet, weil keine Standardstückliste existiert. Die Querverweisfunktion kann eingerichtet und verwendet werden. Auf diese wird auf dem Formular 'Kundenaufträge eingeben' zugegriffen.
Zusätzliche Auftragsverarbeitung	Für konfigurierte Artikel unterstützt das System 'Vertriebsabwicklung' die folgenden zusätzlichen Auftragsverarbeitungen nicht: • Rahmenaufträge • Rückstandsaufräge

Setup-Überlegungen für Kundenaufträge für konfigurierte Artikel

Damit der Kundenauftrag für einen konfigurierten Artikel korrekt verarbeitet wird, muss für das Programm 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) die Verarbeitungsoption für die Fertigungsauftragspositionsart so eingerichtet werden, dass Fertigungsaufträge erstellt werden. Alternativ dazu kann die Positionsart W in jedem Niederlassungsdatensatz für einen konfigurierten Artikel festgelegt werden. Bleibt das Verarbeitungsoptionsfeld leer, wird die Positionsart der Niederlassung bzw. des Werks eingesetzt.

Durch das Einrichten der Positionsart W können die entsprechenden Fertigungsauftrags-Header für den konfigurierten Artikel nach der Genehmigung des Kundenauftrags generiert werden. So kann der konfigurierte Artikel korrekt hergestellt und an den Kunden versendet werden.

Anmerkung

Um einen Kundenauftrag für einen konfigurierten Artikel erfolgreich zu erstellen, sind Kenntnisse des Systems 'Vertriebsabwicklung' und seiner Integration mit anderen Systemen von J.D. Edwards erforderlich.

Arbeiten mit Angeboten für konfigurierte Artikel

Angebote werden eingegeben, wenn der Kunde vor der eigentlichen Auftragserteilung ein formelles Angebot anfordert. Angebote werden wie Kundenaufträge eingegeben. Allerdings müssen bestimmte Konfigurator-konstanten und Verarbeitungsoptionseinstellungen eingerichtet werden, um Angebote für konfigurierte Artikel zu unterstützen. Angebotsaufträge werden eingegeben, um:

- Angaben zu Preisen und der Verfügbarkeit von Artikeln zusammenzustellen
- Mengen- und Preisangebote für die zukünftige Verwendung aufzeichnen
- Angebote bis zur Auftragserteilung durch den Kunden aufrechtzuerhalten
- Angebotspreise über einen bestimmten Zeitraum hinweg zu garantieren

Erteilt der Kunde den Auftrag, wird das Angebot in einen Kundenauftrag umgewandelt.

Anmerkung

Wenn ein Angebot eingegeben wird, werden die Kosten für den Transfer eines übergeordneten konfigurierten Artikels oder einer Komponente nicht summiert.

Setup-Überlegungen für Angebote für konfigurierte Artikel

Um ein Angebot für einen konfigurierten Artikel erfolgreich zu verarbeiten, müssen Konfiguratorkonstanten und Verarbeitungsoptionen korrekt eingerichtet werden.

Im Feld 'Dokumentartenliste' im Programm 'Konfiguratorkonstanten' die Dokumentart für Angebote festlegen. Dieser anwenderspezifischer Code wird zur Festlegung gültiger Dokumentarten für Angebote im Unternehmen verwendet. Der Wert für das Feld 'Dokumentartenliste' ist normalerweise auf QT eingerichtet.

In den Konfiguratorkonstanten wird das Kennzeichen 'Angebotskosten' so eingerichtet, dass angegeben wird, wie die Angebotskosten erstellt werden.

Der Benutzer muss sich darüber im Klaren sein, dass sich die Preisfindung für Angebote sich von der Preisfindung für konfigurierte Kundenaufträge für konfigurierte Artikel unterscheidet. Normalerweise werden Kosten eines konfigurierten Artikels nur summiert, wenn der Bericht 'Auftragsverarbeitung' (R31410) ausgeführt wird, um Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel zu erstellen, die sich auf Kundenaufträge beziehen.

Allerdings steht eine Funktionalität zur Verfügung, mit der die Kosten für ein Angebot für einen konfigurierten Artikel summiert werden können. Die Konfiguratorkonstanten können so eingerichtet werden, dass Kosten summiert werden, wenn ein Angebot für einen konfigurierten Artikel eingegeben wird. Diese Preisfindungsmethode für konfigurierte Artikel stellt eine Ausnahme vom normalen Preisfindungsprozess dar, der nur für Angebote für konfigurierte Artikel funktioniert.

Das Feld 'Angebotskosten' kann wie folgt eingerichtet werden:

- Wenn aktiviert werden alle Kosten aus den P-, Q-, R- und X- (Kosten-) Montageregeln bei der Eingabe des Angebots summiert.
- Wenn deaktiviert werden nur die Kosten aus den P- und X- (Kosten-) Montageregeln bei der Eingabe des Angebots summiert.

Vom Programm 'Auftragsverarbeitung' werden die Kosten des konfigurierten Artikels auf der Basis der P-, Q-, R- und X- (Kosten-) Montageregeln berechnet.

Es muss gewährleistet sein, dass die Auftragsart für Angebote in der UDC-Liste 40/BT (Rahmenauftragsarten) eingerichtet wurde. Für gewöhnlich handelt es sich bei der Dokumentart um SQ.

Danach werden die Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Preisangebot' eingerichtet, das eine Version des Programms 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) ist.

Auf dem Register 'Standardvorgaben' wird die Auftragsart auf die jeweilige Angebotsart, normalerweise SQ, eingerichtet.

Auf dem Register 'Reservierung' das Feld 'Verfügbarkeitsprüfung aktivieren' prüfen und sicherstellen, dass festgelegt wurde, wie Angebote sich auf die Verfügbarkeit von Bestand auswirken.

Auf dem Register 'Reservierung' sollte in das Feld 'Für die Kategorien 'Menge 1' oder 'Menge 2' reservieren' der Wert 1 oder 2 eingetragen werden, um zu verhindern, dass Fertigungsauftrags-Header für das Angebot erstellt werden. Dieses Feld ist normalerweise auf 1 für Angebotsaufträge eingerichtet. Dieses Feld darf für Angebotsaufträge nicht leer sein.

Anmerkung

Um ein Angebot für einen konfigurierten Artikel erfolgreich zu erstellen, sind Kenntnisse des Systems 'Vertriebsabwicklung' und seiner Integration mit anderen Systemen von J.D. Edwards erforderlich.

Angebote in Kundenaufträge für konfigurierte Artikel umwandeln

Wenn ein Angebot erstellt wurde und der Kunde den Kauf der angebotenen Artikel bewilligt hat, kann anhand des Angebots ein Kundenauftrag erstellt werden.

Im System 'Vertriebsabwicklung' werden drei Methoden für das Umwandeln eines Angebots in einen Auftrag bereit gestellt:

- Kundenauftrag aus einem Angebot erstellen (automatische Erstellung mit der Rahmenauftragsfunktionalität)
- Angebot freigeben
- Angebot in einen Kundenauftrag kopieren

Da für konfigurierte Artikel spezielle Anforderungen für das Setup und die Verarbeitungen bestehen, gilt dies auch für das Umwandeln von Angeboten für konfigurierte Artikel in Kundenaufträge für konfigurierte Artikel. Bei der Verwendung des Variantenkonfigurators stehen nicht alle Kundenauftrags-Verarbeitungsmethoden für das Umwandeln eines Angebots in einen Kundenauftrag zur Verfügung.

Das automatische Erstellen eines Kundenauftrags aus einem Angebot wird für konfigurierte Artikel nicht unterstützt. Die Angabe eines Angebots (Rahmenauftrags), das verwendet werden soll, vor der Anzeige des Formulars 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942), ist nicht möglich.

Die Freigabefunktionalität von Angeboten an Kundenaufträge wird für konfigurierte Artikel nicht unterstützt. Beim Freigabeprozess wird die Konfiguratorverknüpfung vom Angebot nicht in den Auftrag übernommen.

Das Kopieren des Angebots in den Kundenauftrag ist die bevorzugte Methode für die Angebotsverarbeitung; dies ist auch die einzige Methode, die für konfigurierte Artikel unterstützt wird. Beim Kopieren des Angebots steht die Logik zur Verfügung, mit der die Konfigurierungsverknüpfung intakt bleibt. Deshalb wird beim Kopieren des Angebots in den Kundenauftrag die Verknüpfung in den neuen Kundenauftrag übernommen, wodurch gewährleistet ist, dass nach dem Erstellen des Kundenauftrags die Konfiguration noch geöffnet werden kann.

Um das Erstellen eines Kundenauftrags aus einem Angebot für einen konfigurierten Artikel zu unterstützen, müssen bestimmte Verarbeitungsoptionen vor dem Kopieren eingerichtet werden.

Setup-Überlegungen für das Umwandeln von Angeboten für konfigurierte Artikel

Um ein Angebot erfolgreich in einen Kundenauftrag für einen konfigurierten Artikel umzuwandeln, müssen die Verarbeitungsoptionen für den Kundenauftrag für die jeweilige Version entsprechend eingerichtet werden. Mit der Standardversion des Programms 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) wird das Angebot in einen Auftrag kopiert.

Auf dem Register 'Standardvorgaben' die Auftragsart auf die jeweilige Kundenauftragsart, normalerweise SO, einrichten.

Die Positionsart auf W einrichten, damit für den konfigurierten Artikel Fertigungsauftrags-Header generiert werden.

Auf dem Register 'Kopieren' für die Auftragsart eine Dokumentart einrichten, bei der es sich nicht um eine Angebotsdokumentart handelt. Normalerweise ist dieses Feld auf SO eingerichtet.

Auf dem Register 'Reservierung' das Feld 'Für die Kategorien 'Menge 1' oder 'Menge 2' reservieren' leer lassen. Dieses Feld muss bei Kundenaufträgen leer gelassen werden, um zu gewährleisten, dass die entsprechenden Fertigungsauftrags-Header bei der Eingabe des Kundenauftrags erstellt werden.

Bei der Angebotseingabe wurde diese Verarbeitungsoption auf 1 oder 2 eingestellt, um zu verhindern, dass Fertigungsauftrags-Header für das Angebot erstellt werden.

Anmerkung

Um ein Angebot für einen konfigurierten Artikel erfolgreich in einen Kundenauftrag umzuwandeln, sind Kenntnisse des Systems 'Vertriebsabwicklung' und seiner Integration mit anderen Systemen von J.D. Edwards erforderlich.

► So werden Angebote in Kundenaufträge für konfigurierte Artikel umgewandelt

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen' (G32) die Option 'Kundenaufträge eingeben' auswählen.

Anmerkung

Es muss eine Standardversion des Programms 'Kundenaufträge eingeben' verwendet werden.

1. Auf dem Formular 'Kundenservice abfragen' das jeweilige Angebot abrufen.
2. Das Angebot auswählen und 'Kopieren' anklicken.
3. 'OK' anklicken.
Den Kundenauftrag verarbeiten.

Arbeiten mit Gutschriften für konfigurierte Artikel

Gutschriften werden ausgestellt, wenn ein Kunde Artikel zurückgibt, die dann dem Bestand erneut zugeführt werden können, oder wenn ein Kunde beschädigte Ware zurückgibt, die nicht wieder in den Bestand aufgenommen werden kann. In beiden Fällen müssen die erforderlichen Gutschriften ausgestellt und Anpassungen für die zurückgegebene Ware vorgenommen werden.

Wenn bereits ein Kundenauftrag erstellt wurde und der Kunde nun die Waren zurückgeben möchte, kann der Retourenprozess mit einer Gutschrift verwaltet werden. Gutschriften werden genauso eingegeben wie Kundenaufträge.

Im System 'Kundenauftragsabwicklung' stehen zwei Methoden für die Eingabe von Gutschriften zur Verfügung:

- Manuelle Gutschriften eingeben
- Systemgenerierte Gutschriften eingeben (Gutschrift anhand der Historie erstellen)

Da konfigurierte Artikel individuelle Anforderungen für das Setup und die Verarbeitungsoptionen bestehen, gilt dies auch für das Erstellen von Gutschriften. Bei der Verwendung des Variantenkonfigurators stehen nicht alle Kundenauftrags-Verarbeitungsmethoden für das Erstellen von Gutschriften zur Verfügung.

Die manuelle Eingabe von Gutschriften wird für konfigurierte Artikel nicht unterstützt. Es ist nicht möglich zu gewährleisten, dass die ursprünglichen Auftragsdaten für den übergeordneten konfigurierten Artikel in eine zugeordnete Gutschrift übernommen werden.

Das Erstellen einer Gutschrift anhand der Historie (systemgenerierte Gutschrift) ist die bevorzugte Methode für die Verarbeitung von Gutschriften für konfigurierte Artikel. Wenn eine Gutschrift anhand der Historie erstellt wird, wird der ursprüngliche Auftrag aus dem Kundenauftragsbuch abgerufen. Diese Informationen sind für konfigurierte Artikel aufgrund der Beziehung zwischen übergeordnetem konfigurierten Artikel, Konfigurationsbezeichner, Standort, Losnummer und Preis besonders wichtig. Mit dieser Methode wird sichergestellt, dass die korrekten Auftragsinformationen für den zurückgegebenen übergeordneten konfigurierten Artikel zur Verfügung stehen.

Artikelpreis: Es wird automatisch eine Gutschrift in Höhe des Stückpreises, den der Kunde tatsächlich bezahlt hat, an den Kunden ausgegeben. Dieser Preis weicht unter Umständen vom aktuellen Preis ab. Die Auftragsinformationen werden aus der Tabelle 'Kundenauftragsdetailbuch' (F42199) abgerufen.

Um das Erstellen einer Gutschrift für einen konfigurierten Artikel zu unterstützen, müssen bestimmte Systemeinstellungen und Verarbeitungsoptionen eingerichtet werden. Die Einstellungen beziehen sich nicht nur auf das Gutschriften-Setup, sondern auch auf das Setup des Kundenauftrags, damit benötigte Kundenauftrags-Historieninformationen gespeichert werden.

Bei der ersten Eingabe eines Kundenauftrags für einen konfigurierten Artikel muss ein bestimmter Prozess eingehalten werden, um später die erfolgreiche Eingabe der Gutschrift zu gewährleisten. Außerdem muss ein bestimmter Prozess für die korrekte Verarbeitung der Gutschrift für konfigurierte Artikel eingehalten werden.

Setup-Überlegungen für Gutschriften für konfigurierte Artikel

Um eine Gutschrift für einen konfigurierten Artikel erfolgreich zu erstellen, müssen bestimmte Systemeinstellungen überprüft werden.

Es muss überprüft werden, dass die Auftragsabwicklungsregeln (P40204) für die Kombination von Dokumentart und Positionsart für Kundenaufträge so eingerichtet sind, dass die jeweiligen Historieninformationen aufgezeichnet werden. Auf dem Formular 'Auftragsabwicklungsregeln' muss sichergestellt sein, dass für den Kundenauftrag die Auftragsart und Positionsart der Status für die Versandbestätigung so eingestellt ist, dass das Kundenauftragsbuch aktualisiert wird. Mit diesem Prozess wird ein Datensatz in die Historientabelle geschrieben, in dem wichtige Daten, wie z.B. die Losnummer und der Stellplatz des übergeordneten konfigurierten Artikels, enthalten sind.

Im Programm 'Dokumentart verwalten' (P40040) muss für Gutschriften eine Dokumentart eingerichtet werden. Die Dokumentart ist normalerweise CO.

Für Gutschriften muss eine Positionsart eingerichtet werden. Die Positionsart ist normalerweise C.

Im Programm 'Positionsartenkonstanten' (P40205) muss sichergestellt werden, dass die für die Gutschrift verwendete Positionsart im Feld 'Bestandsschnittstelle' auf Y eingerichtet ist. Außerdem muss sichergestellt werden, dass das Kontrollkästchen 'Vorzeichen umkehren' aktiviert ist, wodurch der Artikel wieder dem Bestand zugeführt wird.

Die Auftragsabwicklungsregeln müssen für die Gutschrift für die Kombination von Dokumentart und Positionsart eingerichtet werden. Im Programm 'Auftragsabwicklungsregeln' muss sichergestellt sein, dass für die Gutschriftsart und -positionsart die entsprechenden Auftragsabwicklungsregeln eingerichtet wurden.

Es muss eine Version des Programms 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) für Gutschriften erstellt werden und die Verarbeitungsoptionen müssen entsprechend eingerichtet werden.

Anmerkung

Um eine Gutschrift für einen konfigurierten Artikel erfolgreich zu erstellen, sind Kenntnisse des Systems 'Vertriebsabwicklung' und seiner Integration mit anderen Systemen von J.D. Edwards erforderlich.

Gutschriftsprozess für konfigurierte Artikel

Um die erfolgreiche Eingabe einer Gutschrift zu gewährleisten, die folgenden Schritte ausführen:

1. Mit dem Programm 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) einen Kundenauftrag für einen konfigurierten Artikel eingeben.
2. Durch Ausführen des Berichts 'Auftragsverarbeitung' (R31410) die zugeordneten Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel verarbeiten.
3. Die Fertigungsaufträge für die konfigurierten Artikel inklusive des übergeordneten konfigurierten Artikels abschließen. Dazu gehört: Bestand entnehmen, Zeiten und Mengen erfassen sowie die Fertigstellung ausführen.
4. Mit dem Programm 'Versandbestätigung' (P4205) den Versand des konfigurierten Artikels bestätigen.

5. Den Bericht 'Rechnungen drucken' (R42565) ausführen.
6. Mit dem Bericht 'Umsatzaktualisierung' (R42800) die Kundenverkäufe aktualisieren.
Prüfen, ob die Verarbeitungsoptionen so eingerichtet sind, dass Details für Header- und Detailinformationen in die Historie ausgelagert werden. Auf dem Register 'Aktualisieren' müssen die Felder "In die Tabelle 'Umsatzdetailhistorie' auslagern" und "In die Tabelle 'Umsatz-Header-Historie' auslagern" leer bleiben.
7. Eine Gutschrift anhand der Historie eingeben.
8. Den Versand für die Gutschrift bestätigen.
Zu diesem Zeitpunkt sollte das Material wieder dem Bestand unter demselben Stellplatz und derselben Losnummer, wie im ursprünglichen Kundenauftrag, hinzugefügt werden.

► **So werden Gutschriften für konfigurierte Artikel eingegeben**

Im Menü 'Zusätzliche Auftragsabwicklung' (G4212) die Option 'Gutschriften aus Historie' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Kundenservice abfragen' die Schaltfläche 'Hinzufügen' anklicken.
2. Auf dem Formular 'Kundenauftragsdetails ändern' im Menü 'Formular' die Option 'Gutschriftsanzeige' auswählen.
3. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Kundenauftragsbuchabfrage' die Auftragsnummer eingeben, mit der die Gutschrift erstellt werden soll, und dann 'Suchen' anklicken.
4. Die Position mit dem übergeordneten Artikel (übergeordneter konfigurierter Artikel) markieren.

Anmerkung

Diese Position muss bei der Versandbestätigung erstellt werden. Hier befindet sich die korrekte Losnummer, mit der sichergestellt wird, dass der korrekte Konfigurationsbezeichner und Preis verwendet wird.

5. Im Menü 'Zeile' die Option 'Gutschriftsanzeige' und 'Position auswählen' anklicken.
-

Vorsicht

Die Option 'Position auswählen' nur einmal anklicken. Es wird kein anderes Formular aufgerufen; der Bildschirm blinkt, aber es werden keine weiteren Änderungen angezeigt.

6. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Kundenauftragsbuchabfrage' die Schaltfläche 'Schließen' anklicken.
7. Auf dem Formular 'Kundenauftragsdetails ändern' die Schaltfläche 'OK' anklicken.
Die Gutschrift wird erstellt.

Alternativer Gutschriftsprozess für konfigurierte Artikel

Wenn keine Gutschrift für einen konfigurierten Artikel erstellt werden soll, kann auf eine Alternative zurückgegriffen werden. Alternativ zur Gutschrift kann eine Bestandsanpassung vorgenommen und eine Gutschriftsanzeige für den Kunden eingegeben werden.

Bestand für konfigurierte Artikel anpassen

Mit einer Bestandsanpassung wird der übergeordnete konfigurierte Artikel wieder dem Bestand hinzugefügt. Der lagerhaltige konfigurierte Artikel kann dann wieder verkauft werden.

Siehe auch

- ❑ *Bestand anpassen* im Handbuch *Bestandsverwaltung*

Voraussetzungen

- ❑ Unter Umständen müssen automatische Buchungsanweisungen (ABAs) erstellt werden, um die Finanztransaktionen zu unterstützen.
- ❑ Unter Umständen muss eine neue Dokumentart erstellt werden, um die Transaktionen zu verfolgen.

► So werden Bestandsanpassungen für konfigurierte Artikel eingegeben

Im Menü 'Bestandsstamm/Transaktionen' (G4111) die Option 'Bestandsanpassungen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Bestandsanpassungen' die Schaltfläche 'Hinzufügen' anklicken.
2. Auf dem Formular 'Bestandsanpassungen' die folgenden Felder im Header ausfüllen:
 - NDL/Werk
 - Transaktionsdatum
 - Dokumentnummer
 - Dokumentart
 - HB-Datum
 - Erklärung
3. Die folgenden Felder im Detailbereich ausfüllen:
 - Artikelnummer
 - Menge
 - ME
 - NDL/ Werk
4. Die Zeile markieren und dann die Zeilenverzweigung 'Konfigurierte Artikel' und 'Aus Historie auswählen' anklicken, wodurch die Auftragshistorie für den Artikel angezeigt wird.

5. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Konfigurationszeichenkettenhistorie' den jeweiligen Auftrag zur Verwendung in der Bestandsanpassung markieren und 'Auswählen' anklicken.
6. Auf dem Formular 'Bestandsanpassungen' die folgenden Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:
 - Stellplatz
 - Los-/Seriennummer

Die Transaktion wird automatisch verarbeitet, und es wird eine Dokumentnummer, eine Dokumentart und eine Batch-Nummer für die Transaktion angezeigt.

Gutschriftsanzeigen für konfigurierte Artikel eingeben

Nachdem eine Bestandsanpassung für einen übergeordneten konfigurierten Artikel durchgeführt wurde, wird eine Gutschriftsanzeige für den Kunden erstellt. Mit der Gutschriftsanzeige wird dem Kunden eine Gutschrift für die Rückgabe eines konfigurierten Artikels ausgestellt.

Siehe auch

- ❑ *Rechnungsstandardeingabe* im Handbuch *Debitorenbuchhaltung*

Arbeiten mit Direktlieferaufträgen für konfigurierte Artikel

Bei Direktlieferaufträgen werden Artikel von Lieferanten eingekauft, die sie direkt an die Kunden liefern.

Bei der Eingabe eines Direktlieferauftrags wird gleichzeitig ein Auftrag für den Kunden und ein Einkaufsauftrag für den Lieferanten erstellt. Im Einkaufsauftrag wird festgelegt, dass der Lieferant den Artikel direkt an den Kunden liefert.

Bei der Auftragseingabe wird die Artikelnummer überprüft, aber es werden weder die Mengen aktualisiert noch die Verfügbarkeit geprüft.

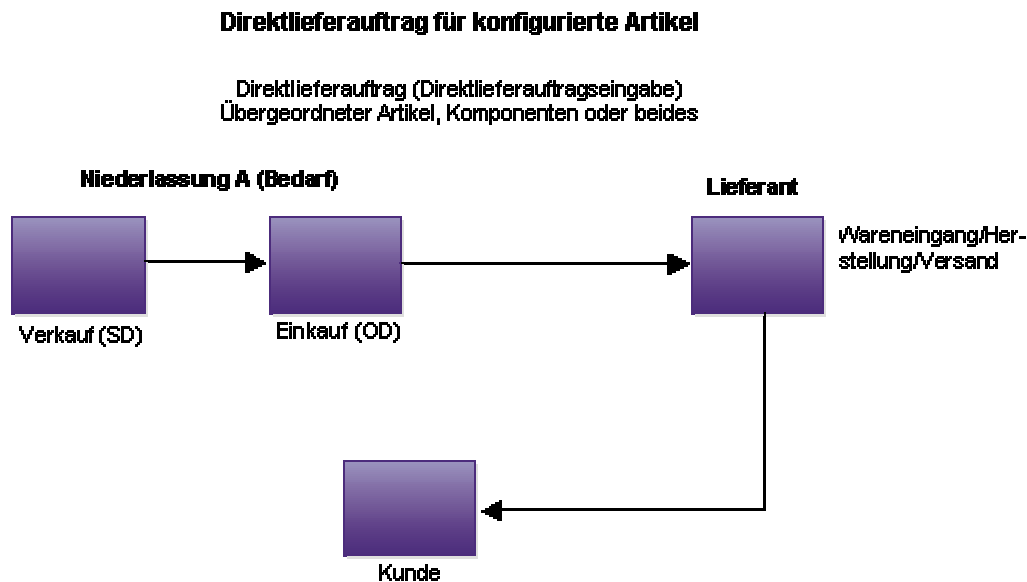
Für konfigurierte Artikel können Direktlieferaufträge sowohl für den übergeordneten konfigurierten Artikel als auch für Komponenten des übergeordneten konfigurierten Artikel verwendet werden.

Bei einem Direktlieferauftrag für einen übergeordneten konfigurierten Artikel wird der Kundenauftrag für die Konfigurierung des Artikels und die spätere Fakturierung des Kunden verwendet. Der Einkaufsauftrag wird an den Lieferanten gesendet, der den übergeordneten konfigurierten Artikel herstellt und an den Kunden versendet.

Bei einem Direktlieferauftrag für den Verkauf eines konfigurierten Artikels und die Direktlieferung einer Komponente, wird der konfigurierte Artikel mit dem Kundenauftrag konfiguriert, hergestellt und an den Kunden versendet. Der Einkaufsauftrag wird an den Lieferanten gesendet, der die Komponente des konfigurierten Artikels herstellt und an den Kunden versendet.

Die Komponente des übergeordneten konfigurierten Artikels könnte eine Standardfertigungs-komponente, eine Baugruppe oder eine konfigurierte Baugruppe sein.

Das folgende Schaubild veranschaulicht den Direktlieferungsvorgang.



Setup-Überlegungen für Direktlieferaufträge für konfigurierte Artikel

Um einen Direktlieferauftrag für einen übergeordneten konfigurierten Artikel oder eine Komponente des übergeordneten Artikels zu verarbeiten, müssen die Artikel entsprechend eingerichtet werden.

Für jede Komponente des konfigurierten Artikels, für die die Auftragsart 'Direktlieferung' generiert wird, wird im Programm 'Montageregeln' (P3293) das Feld 'Transaktionsart' eingerichtet.

Es muss eine Version des Programms 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) für die Eingabe von Direktlieferaufträgen erstellt werden und die Verarbeitungsoptionen müssen entsprechend eingerichtet werden. Die Verarbeitungsoptionen werden für die jeweilige Version des Programms 'Einkaufsaufträge' (P4310) eingerichtet, die mit der Eingabe von Kundenaufträgen zur Generierung von Direktlieferaufträgen verwendet wird.

Der Lieferant, für den der Einkaufsauftrag für die Komponente eines konfigurierten Artikels erstellt wird, wird aus dem Feld 'Lieferantennummer' im werksspezifischen Artikeldatensatz übernommen.

Anmerkung

Um eine Gutschrift für einen konfigurierten Artikel erfolgreich zu erstellen, sind Kenntnisse der Systeme 'Vertriebsabwicklung' und Beschaffung sowie ihrer Integration mit anderen Systemen von J.D. Edwards erforderlich.

Arbeiten mit Transferaufträgen für konfigurierte Artikel

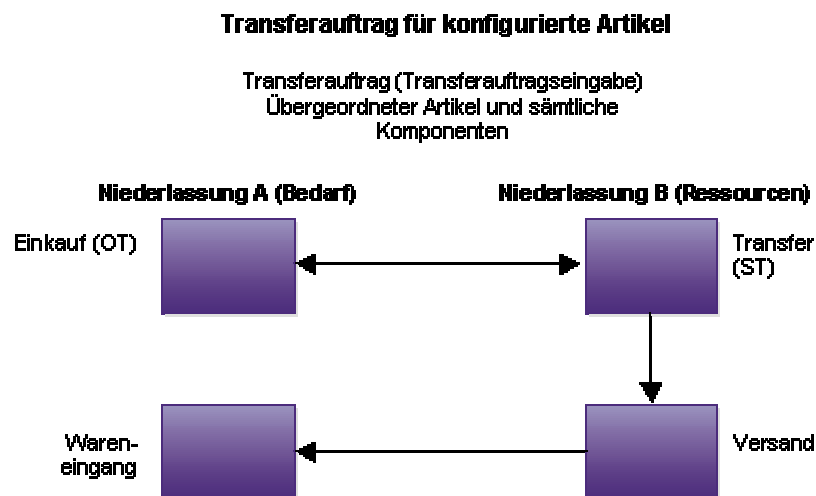
Mit einem Transferauftrag wird Bestand zwischen den Niederlassungen/Werken innerhalb des Unternehmens verlagert. Wenn ein Transferauftrag eingegeben wird, werden dazugehörige Einkaufsaufträge und Kundenaufträge erstellt, mit denen der Bestand aktualisiert wird.

Konfigurierte Artikel können zwischen Niederlassungen transferiert werden. Mit der Version 'Transferaufträge eingeben' des Programms 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) werden Transferaufträge für konfigurierte Artikel erstellt.

Wenn ein Auftrag für einen konfigurierten Artikel direkt mit dem Programm 'Transferaufträge eingeben' eingegeben wird, werden alle Positionen auf dem Auftrag transferiert. Deshalb wird der komplette übergeordnete konfigurierte Artikel transferiert.

Im Transferauftragsszenario hat die Niederlassung A Bedarf an einem konfigurierten Artikel, der sich in Niederlassung B befindet. Der konfigurierte Artikel besteht aus dem übergeordneten Artikel und sämtlichen Komponenten. Mit dem Programm 'Transferaufträge eingeben' (P4210) wird der Artikel auf einem Einkaufsauftrag konfiguriert. Ein entsprechender Kundenauftrag für den konfigurierten Artikel wird an die Niederlassung B gesendet. Der konfigurierte Artikel wird von Niederlassung B an Niederlassung A gesendet, wo der Artikel durch den Wareneingang in den Bestand eingeht.

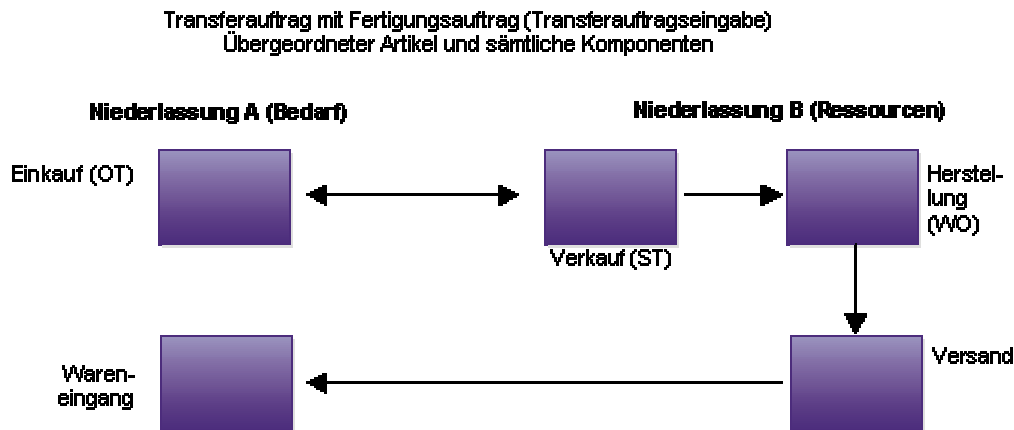
Das folgende Schaubild veranschaulicht dieses Verfahren:



In manchen Fällen muss der konfigurierte Artikel in der Niederlassung B erst hergestellt werden, bevor er an die Niederlassung A gesendet werden kann.

Das folgende Schaubild veranschaulicht den Schritt, in dem Fertigungsaufträge für die Herstellung des konfigurierten Artikels vor dem Versand an Niederlassung A generiert werden.

Transferauftrag für konfigurierte Artikel mit Fertigungsauftrag



Transferaufträge werden auch für Komponenten des übergeordneten konfigurierten Artikels unterstützt. Die Komponente des übergeordneten konfigurierten Artikels könnte eine Standardfertigungskomponente, eine Baugruppe oder eine konfigurierte Baugruppe sein. Obwohl die Setup-Voraussetzungen unterschiedlich sind, ist die Funktionalität dieselbe.

Anmerkung

Transferaufträge werden genau wie normale Kundenaufträge verarbeitet, inklusive der Verarbeitung der P- und X-Montageregeln.

Setup-Überlegungen für Transferaufträge für konfigurierte Artikel

Um Transferaufträge erfolgreich für übergeordnete konfigurierte Artikel verarbeiten zu können, müssen die Artikel korrekt eingerichtet werden.

Im Programm 'Segmente konfigurierter Artikel' (P3291) auf dem Formular 'Informationen konfigurierter Artikel' (F3290) wird die Transaktionsart für den konfigurierten Artikel eingerichtet. Mit der Transaktionsart wird angezeigt, dass mit diesem konfigurierten Artikel ein Transferauftrag generiert wird.

Außerdem müssen die Einstellungen für die Niederlassung/das Werk geprüft werden.

Es muss eine Version des Programms 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) für die Eingabe von Transferaufträgen erstellt werden und die Verarbeitungsoptionen müssen entsprechend eingerichtet werden. Die Verarbeitungsoptionen werden für die jeweilige Version des Programms 'Einkaufsaufträge' (P4310) eingerichtet, die mit der Eingabe von Kundenaufträgen zur Generierung von Transferaufträgen verwendet wird.

Anmerkung

In den Verarbeitungsoptionen wird auf dem Register 'Verarbeitung' die Option 'Kosten oder Basispreisaufschlag' für konfigurierte Artikel unterstützt.

Um einen Transferauftrag für eine Komponente des übergeordneten konfigurierten Artikels zu erstellen, muss die Lagerpositionsart, normalerweise S, auf dem Auftrag für den übergeordneten konfigurierten Artikel verwendet werden. Mit dieser Aktion werden Transferaufträge für die Komponenten des konfigurierten Artikels eingeleitet.

Für jede Komponente des konfigurierten Artikels, für die die Auftragsart 'Transferauftrag' generiert wird, wird im Programm 'Montageregeln' (P3293) das Feld 'Transaktionsart' eingerichtet. Außerdem muss geprüft werden, dass das Feld 'Komponenten-NDL' für die jeweilige Komponente eingerichtet ist.

Beim Einrichten der Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) muss eine Version des Programms 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) festgelegt werden, mit der Aufträge für Komponenten erstellt werden, für die Transferaufträge erforderlich sind.

Anmerkung

Um einen Transferauftrag für einen konfigurierten Artikel erfolgreich zu erstellen, sind Kenntnisse der Systeme 'Vertriebsabwicklung' und 'Beschaffung' sowie ihrer Integration mit anderen Systemen von J.D. Edwards erforderlich.

Arbeiten mit niederlassungsübergreifenden Aufträgen für konfigurierte Artikel

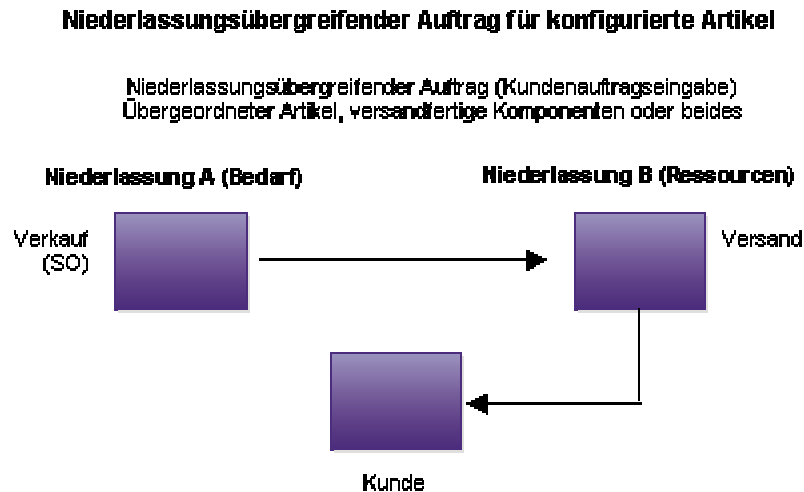
Mit niederlassungsübergreifenden Aufträgen können Artikel direkt aus einer anderen Niederlassung des Unternehmens an Kunden versendet werden. Für konfigurierte Artikel können niederlassungsübergreifende Aufträge verarbeitet werden.

Der Kundenauftrag sowie der niederlassungsübergreifende Auftrag, der zwischen Niederlassung A und B abläuft, könnte sich auf einen übergeordneten konfigurierten Artikel oder eine Komponente eines übergeordneten Artikels beziehen. Die Komponente des übergeordneten konfigurierten Artikels könnte eine Standardfertigungskomponente, eine Baugruppe oder eine konfigurierte Baugruppe sein.

Im Fall eines Kundenauftrags und eines niederlassungsübergreifenden Auftrags für einen übergeordneten konfigurierten Artikel wird von Niederlassung A mit dem Programm 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) auf der Grundlage der Kundenanfrage der Artikel bestellt und konfiguriert. Allerdings wird der übergeordnete konfigurierte Artikel von Niederlassung B geliefert. Deshalb wird bei der Eingabe des Auftrags für den konfigurierten Artikel standardmäßig die Niederlassung B im Detailfeld 'Niederlassung' eingetragen. Der Artikel wird dann von Niederlassung B an den Kunden versendet.

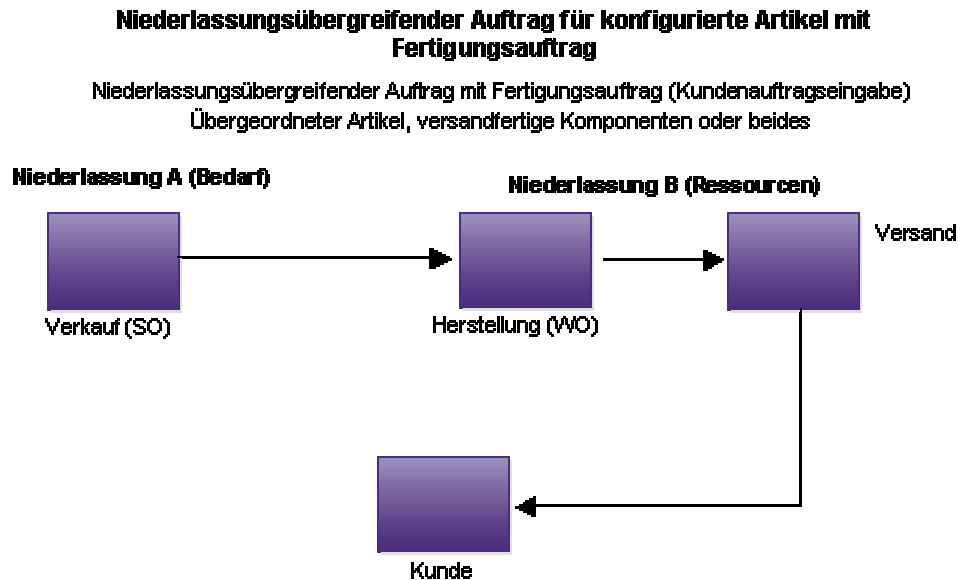
Für den Fall, dass es bei einem niederlassungsübergreifenden Auftrag um eine Komponente eines übergeordneten Artikels geht, wird der übergeordnete konfigurierte Artikel von Niederlassung A mit dem Programm 'Kundenaufträge eingeben' konfiguriert. Der übergeordnete konfigurierte Artikel wird von Niederlassung A hergestellt und die Komponente wird von Niederlassung B geliefert. Die Komponente wird getrennt vom übergeordneten Artikel versendet. Deshalb wird der übergeordnete Artikel von Niederlassung A an den Kunden versendet und die Komponente wird von Niederlassung B an den Kunden versendet.

Das folgende Schaubild veranschaulicht diese Funktionalität:



In manchen Fällen muss der übergeordnete konfigurierte Artikel oder die Komponente des konfigurierten Artikels in der Niederlassung B erst hergestellt werden, bevor er bzw. sie an den Kunden gesendet werden kann.

Das folgende Schaubild veranschaulicht den Schritt, in dem Fertigungsaufträge für die Herstellung des Artikels vor dem Versand an den Kunden generiert werden.



Setup-Überlegungen für niederlassungsübergreifende Aufträge für konfigurierte Artikel

Für konfigurierte Artikel können niederlassungsübergreifende Aufträge erstellt werden. Um niederlassungsübergreifende Aufträge für einen übergeordneten konfigurierten Artikel oder eine Komponente des übergeordneten Artikels zu verarbeiten, müssen die Artikel entsprechend eingerichtet werden.

Im Programm 'Segmente konfigurierter Artikel' (P3291) müssen die Einstellungen für die Niederlassung/das Werk für den konfigurierten Artikel geprüft werden.

Für jede Komponente des konfigurierten Artikels, für die ein niederlassungsübergreifender Auftrag generiert wird, wird im Programm 'Montageregeln' (P3293) das Feld 'Transaktionsart' eingerichtet. Außerdem muss geprüft werden, dass das Feld 'Komponenten-NDL' für die jeweilige Komponente eingerichtet ist.

Die Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) und die Version 'Transferaufträge eingeben' des Programms 'Kundenaufträge eingeben' müssen eingerichtet werden.

Anmerkung

In den Verarbeitungsoptionen wird auf dem Register 'Verarbeitung' die Option 'Kosten oder Basispreisaufschlag' für konfigurierte Artikel unterstützt.

Für niederlassungsübergreifende Aufträge für konfigurierte Artikel werden bei der Auftragseingabe keine zusätzlichen Aufträge generiert. Im Variantenkonfigurator kommen die Verarbeitungsoptionen für die Kosten oder den Basispreisaufschlag der laufenden Version des Programms 'Kundenaufträge eingeben' zur Anwendung.

Anmerkung

Um einen niederlassungsübergreifenden Auftrag für einen konfigurierten Artikel erfolgreich zu erstellen, sind Kenntnisse des Systems 'Vertriebsabwicklung' und seiner Integration mit anderen Systemen von J.D. Edwards erforderlich.

Arbeiten mit Kombinationsaufträgen für konfigurierte Artikel

Mit diesem System ist es möglich, verschiedene Auftragsarten zusammen zu verwenden, um Kombinationsaufträge für konfigurierte Artikel zu erstellen. Obwohl viele verschiedene Kombinationen von Aufträgen existieren können, werden im Folgenden Kunden- und Transferaufträge dargestellt.

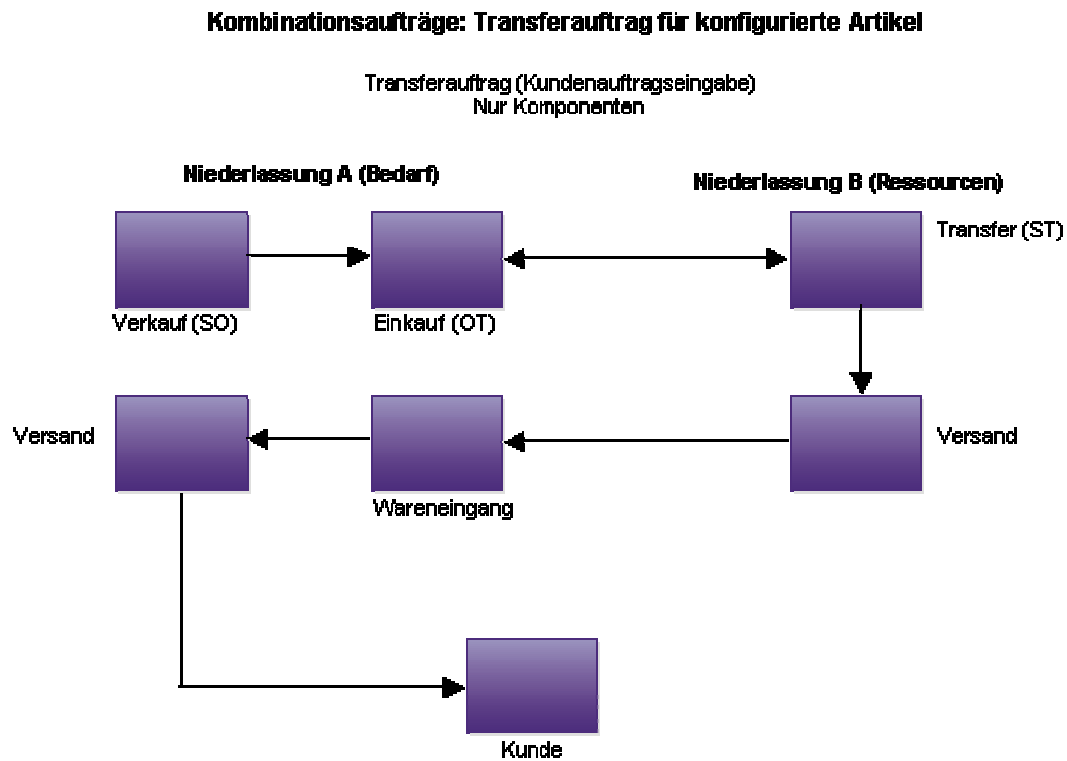
Der Kundenauftrag sowie der Transferauftrag, der zwischen Niederlassung A und B abläuft, könnte sich auf einen übergeordneten konfigurierten Artikel oder eine Komponente eines übergeordneten Artikels beziehen. Die Komponente des übergeordneten konfigurierten Artikels könnte eine Standardfertigungskomponente, eine Baugruppe oder eine konfigurierte Baugruppe sein.

Für den Fall, dass es bei einem Transferauftrag um eine Komponente eines übergeordneten Artikels geht, wird der übergeordnete konfigurierte Artikel von Niederlassung A mit dem Programm 'Kundenaufträge eingeben' konfiguriert. Der übergeordnete konfigurierte Artikel wird von Niederlassung A hergestellt und die Komponente wird von Niederlassung B geliefert. Der Einkaufsauftrag wird an Niederlassung B gesendet. Der zugehörige Kundenauftrag wird von Niederlassung B dazu verwendet, den konfigurierten Artikel zu entnehmen und an Niederlassung A zu versenden. Der Artikel durchläuft in Niederlassung A den Wareneingang, wird dann entnommen und der übergeordnete konfigurierte Artikel wird fertig hergestellt. Der komplette übergeordnete konfigurierte Artikel wird dann von Niederlassung A mit Hilfe des ursprünglichen Kundenauftrags, der im Programm 'Kundenaufträge eingeben' erstellt wurde, versendet.

Anmerkung

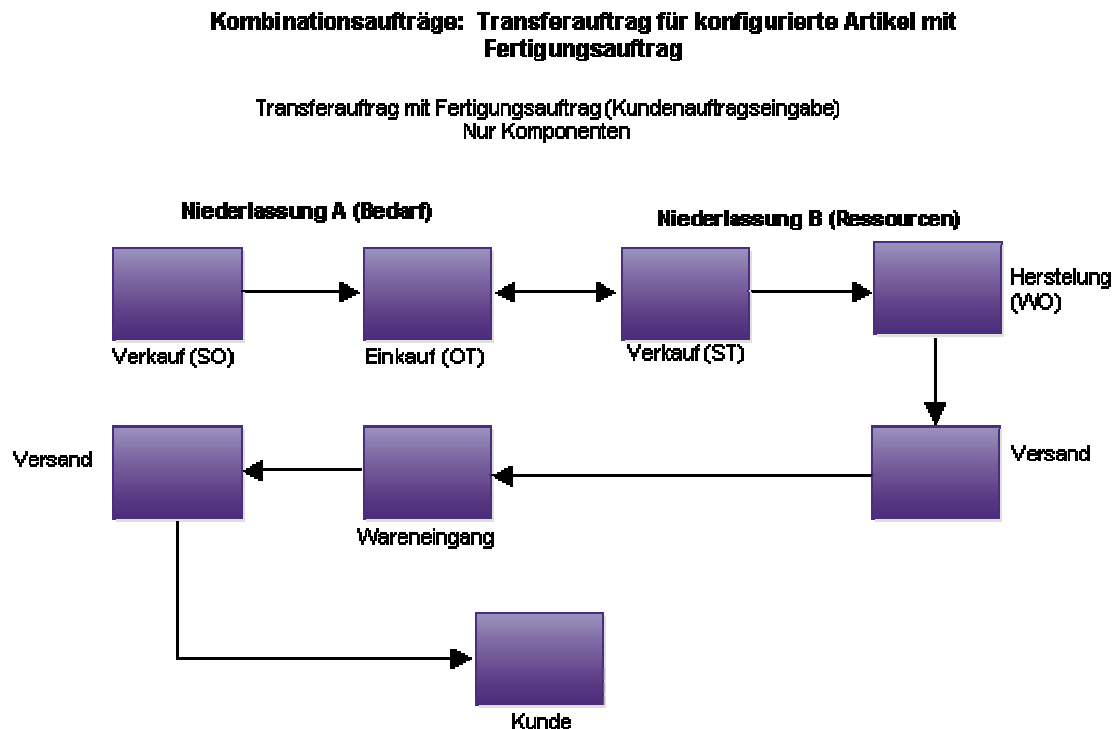
Die verwendete Version des Programms 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) muss auf die korrekte Version des Programms 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) verweisen, um die korrekte Version des Programms 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) für Transferaufträge aufzurufen.

Das folgende Schaubild veranschaulicht dieses Verfahren:



In einigen Fällen muss der Artikel in der Niederlassung B erst hergestellt werden, bevor er an die Niederlassung A gesendet werden kann.

Das folgende Schaubild veranschaulicht den Schritt, in dem Fertigungsaufträge für die Herstellung des Artikels vor dem Versand an Niederlassung A generiert werden.



Setup-Überlegungen für Kombinationsaufträge für konfigurierte Artikel

Um Kombinationsaufträge für einen übergeordneten konfigurierten Artikel oder Komponenten des übergeordneten Artikels zu verarbeiten, müssen die Artikel entsprechend eingerichtet werden und die Einstellungen für die Niederlassung/das Werk müssen geprüft werden.

Für jede Komponente des konfigurierten Artikels, für die ein Auftrag generiert wird, wird im Programm 'Montageregeln' (P3293) das Feld 'Transaktionsart' eingerichtet. Außerdem muss geprüft werden, dass das Feld 'Komponenten-NDL' für die jeweilige Komponente eingerichtet ist.

Die jeweils erforderliche Version der Programme 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) und 'Einkaufsaufträge eingeben' (P4310) erstellen. Die Verarbeitungsoptionen entsprechend einstellen.

Beim Einrichten der Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) muss eine Transferauftragsversion des Programms 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) festgelegt werden, mit der Aufträge für Komponenten erstellt werden, für die Transferaufträge erforderlich sind.

Anmerkung

Um einen Kombinationsauftrag für einen konfigurierten Artikel erfolgreich zu erstellen, sind Kenntnisse der Systeme 'Vertriebsabwicklung', 'Beschaffung' und 'Fertigungssteuerung' und der jeweiligen Integration mit anderen Systemen von J.D. Edwards erforderlich.

Store-and-Forward-Kundenaufträge für konfigurierte Artikel verarbeiten

Durch die Store-and-Forward-Verarbeitung kann das Außendienstpersonal problemlos in die Vertriebsabwicklung integriert werden. Die Store-and-Forward-Verarbeitung von Kundenaufträgen ist genau und schnell. Mit dieser Funktionalität können Kundenaufträge vom Verkäufer beim Kunden erstellt und anschließend ein Upload auf den eigenen Server durchgeführt werden. Für Beschäftigte im Außendienst beispielsweise, die nicht ständig mit dem Server verbunden sind, ist es günstiger und wirtschaftlicher, wenn Kundenaufträge auf dem PC vor Ort und während der normalen Geschäftszeiten erstellt werden. Sie können dann auf den Server geladen und dort außerhalb der regulären Arbeitszeiten verarbeitet werden.

Anmerkung

Die Store-and-Forward-Verarbeitung kann nur für normale Kundenaufträge eingesetzt werden.

Bei der Store-and-Forward-Verarbeitung von Kundenaufträgen werden diese mit den aus den Tabellen heruntergeladenen Informationen verglichen und gegebenenfalls korrigiert. Für jeden Kundenauftrag wird dabei auch ein Transaktionssteuerdatensatz erstellt; der Status '1' (verarbeitbar) wird dem Kundenauftrag zugeordnet, und er wird in der Tabelle 'Transaktionssteuerung' (F0041Z1) gespeichert.

Für konfigurierte Artikel werden die folgenden Aufgaben ausgeführt:

- Segmente in der Tabelle 'Variantenkonfigurator - Segmentdetails' (F3211) speichern
- Preise, Kosten und Skonti für den konfigurierten Artikel bestimmen
- Segmentkompatibilitätsregeln und Montageregeln verarbeiten
- Text für konfigurierten Artikel anhängen
- Informationen zum konfigurierten Artikel in den Tabellen 'Kundenauftrags-Header' (F4201) und 'Kundenauftragsdetails' (F4211) speichern
- Historie der Konfigurations-ID auf dem PC speichern
- Variantenkonfigurationsinformationen in verschiedenen Dateien des Systems 32, wie beispielsweise F3201, F3211, F3215 und F3216, speichern
- Sonderkomponenten und Preisanpassungen gegebenenfalls hinzufügen
- Basispreisfindung und Skontierung gegebenenfalls durchführen

Die folgenden Funktionen sind bei der Store-and-Forward-Verarbeitung für konfigurierte Artikel jedoch nicht möglich:

- Auftragsänderungen nach der Aktualisierung der Transaktionen auf dem Server
- Verfügbarkeitsprüfung für lagerhaltige konfigurierte Artikel durch dezentrale Clients
- Positionsaufteilung für konfigurierte Artikel aufgrund der Verfügbarkeitsdaten

Nach der Eingabe eines Store-and-Forward-Kundenauftrags werden die Header-Informationen in die Tabelle F4201 und die Detailinformationen in die Tabelle F4211 übertragen. Konfigurationsinformationen werden in der Tabelle F3211 gespeichert. Die Informationen werden solange in den Tabellen gespeichert, bis die Aufträge verarbeitet werden können.

Wenn die Kundenaufträge übergeben werden können, muss der Bericht 'Store-and-Forward - Upload' (R421011Z) ausgeführt werden. Die Store-and-Forward-Auftragsinformationen werden bearbeitet und in einen Standard-Kundenauftrag umgewandelt.

Zur Erstellung von Kundenaufträgen muss der Bericht 'Batch-Prüfung und Erstellung' (R4210Z) ausgeführt werden. Nach der Erstellung von Aufträgen können die Kundenaufträge entweder sofort verarbeitet werden oder es können Detailinformationen im Programm 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) geändert werden.

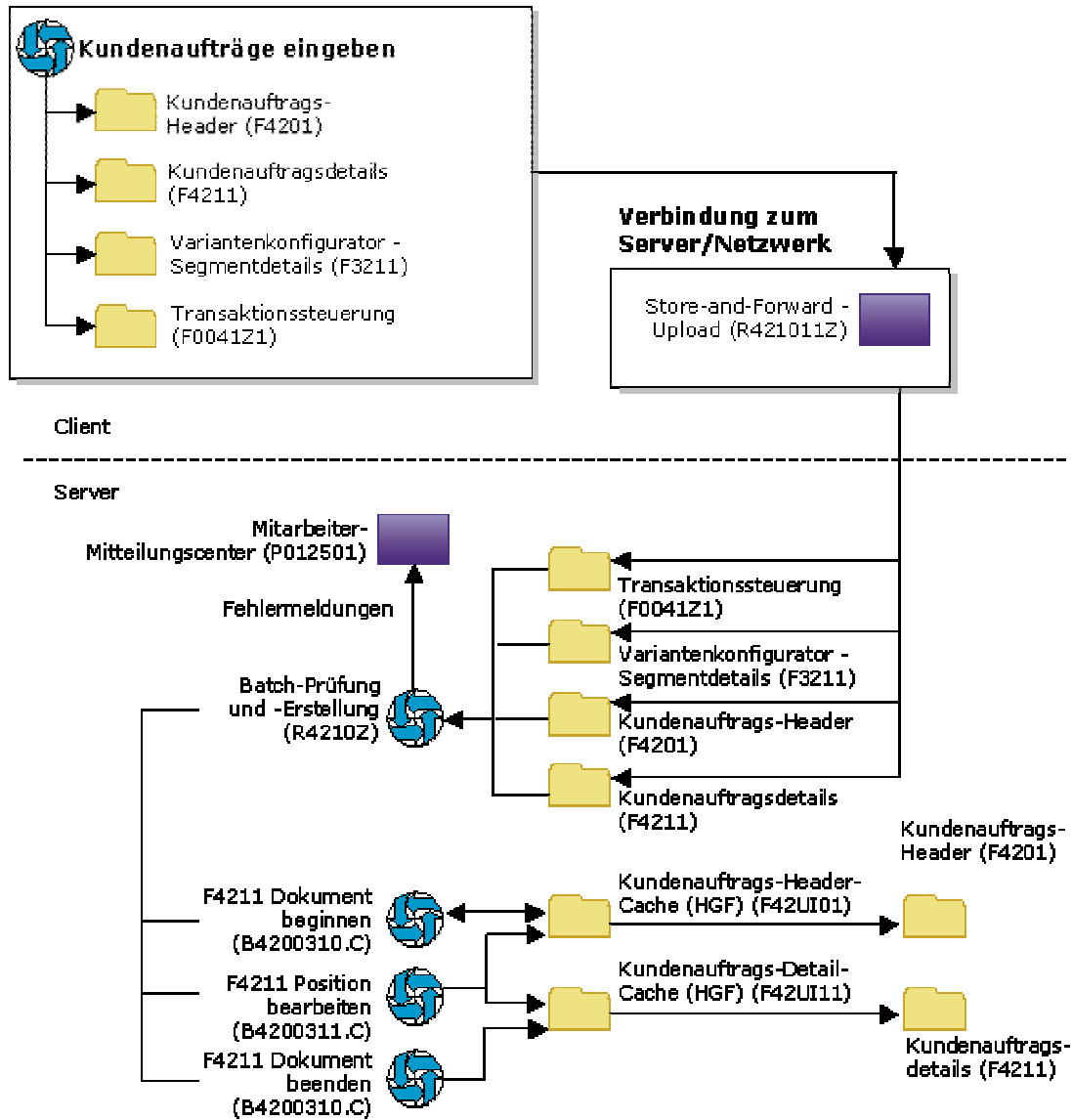
Alle Setup-Tabellen für das System 'Variantenkonfigurator' werden auf dem PC gespeichert. Bei größeren Änderungen sollten die Setup-Tabellen auf den PC heruntergeladen werden.

Store-and-Forward-Verarbeitung für konfigurierte Artikel

Das folgende Schaubild illustriert die Store-and-Forward-Verarbeitung für konfigurierte Artikel:

Store-and-Forward-Verarbeitung für konfigurierte Artikel

Keine Verbindung zwischen PC und Server



Voraussetzungen

- ❑ Sicherstellen, dass der Systemadministrator die erforderlichen technischen Stammtabellen herunterlädt, bevor die Schritte zur Verarbeitung der Store-and-Forward-Kundenaufträge ausgeführt werden.
- ❑ Um die Stammtabellen auf die eigene Workstation herunter zu laden, muss eine Verbindung mit dem Server bestehen und der Benutzer muss in der normalen Produktivumgebung angemeldet sein.
- ❑ Beim Anmelden im System auf dem Formular 'Benutzerumgebung auswählen' die zutreffende Umgebung auswählen und die Option 'Details' anklicken, um den Namen der Umgebung aufzurufen.

Siehe auch

- ❑ *Arbeiten mit Store-and-Forward-Aufträgen* im Handbuch *Vertriebsabwicklung*

Store-and-Forward-Aufträge erstellen

Nachdem die Stammtabellen auf den PC heruntergeladen worden sind, können in der Store-and-Forward-Umgebung Standardkundenaufträge von J.D. Edwards erstellt werden. Die Kundenaufträge werden auf dem PC gespeichert, bis sie zur Verarbeitung zum Server geschickt werden können.

Bei der Erstellung von Store-and-Forward-Aufträgen werden automatisch die folgenden Schritte ausgeführt:

- Jeder Kundenauftrag wird anhand der aus den Tabellen heruntergeladenen Informationen bearbeitet und validiert.
- Für jeden Kundenauftrag wird ein Transaktionssteuerungsdatensatz erstellt. Diesem wird der Status 1 (Zur Verarbeitung bereit) zugeordnet, und er wird in der Tabelle 'Transaktionssteuerung' (F0041Z1) gespeichert.
- Es wird eine Version des Programms 'Kundenaufträge eingeben' erstellt und es werden die Verarbeitungsoptionen eingestellt.

Wenn das Programm 'Store-and-Forward - Upload' (R421011Z) ausgeführt wird, werden die Historienfelder automatisch auf doppelte Kundenauftragsnummern geprüft. Handelt es sich bei der Batch-Auftragsnummer um einen doppelten Eintrag, wird dem Kundenauftrag eine neue Nummer zugeordnet und im ursprünglichen Auftragsnummernfeld in den Tabellen 'Kundenauftrags-Header' (F4201) und 'Kundenauftragsdetails' (F4211) ein Verweis auf die doppelte Auftragsnummer erstellt.

Voraussetzungen

- ❑ Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) einrichten
- ❑ Verarbeitungsoptionen für die Store-and-Forward-Version des Programms 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) einrichten, das für konfigurierte Artikel verwendet wird

► **So werden Store-and-Forward-Aufträge für konfigurierte Artikel erstellt**

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen' (G32) die Option 'Store-and-Forward-Aufträge' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Store-and-Forward-Aufträge abfragen' die Schaltfläche 'Hinzufügen' anklicken.
2. Auf dem Formular 'Store-and-Forward-Details ändern' die folgenden Pflichtfelder mit Kundeninformationen ausfüllen:
 - NDL/ Werk
 - Käufer
 - Empf.
 - Auftragsdt.
3. Die folgenden Pflichtfelder mit Informationen über den konfigurierten Artikel ausfüllen und 'OK' anklicken:
 - Bestellmenge
 - ME
 - Artikelnummer

Anmerkung

Vor dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' wird je nach den Einstellungen der Verarbeitungsoptionen unter Umständen das Formular 'Übereinstimmende Konfigurationseigenschaften' angezeigt.

4. Um die Standardwerte auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' anzunehmen, 'Berechnen' anklicken und mit Schritt 8 fortfahren.
5. Um Werte für die Segmente zu ändern, im Feld 'Spezifikation' den Assistenten anklicken.

Optional kann auch die Segmentzeile ausgewählt und die Zeilenverzweigung 'Werte' angeklickt werden.
6. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Segmentwertauswahl' eine Zeile auswählen und 'Auswählen' anklicken.

Diese Schritte müssen für alle Segmente, die für einen konfigurierten Artikel geändert werden sollen, wiederholt werden.
7. Nachdem die Konfiguration des Artikels festgelegt wurde, 'Berechnen' anklicken.
8. Werden keine Fehlermeldungen angezeigt, 'OK' anklicken.

Anmerkung

Der Auftrag kann nicht abgeschlossen werden, bevor nicht alle Fehler behoben wurden.

9. Die Erstellung eines Kundenauftrags mit einem der folgenden Schritte abschließen:
- Auftrag zur Verarbeitung übergeben, wenn die Verarbeitungsoptionen nicht so eingestellt sind, dass der Auftrag automatisch übergeben wird
 - Die Kundenaufträge später verarbeiten, indem das Programm 'Batch-Prüfung und -Erstellung' (R4210Z) ausgeführt wird.
Unabhängig vom Zeitpunkt der Auftragsverarbeitung werden die Informationen des Programms 'Batch-Prüfung und -Erstellung' geprüft und die Kundenaufträge erstellt. Treten keine Fehler auf, werden den Tabellen 'Kundenauftrags-Header' (F4201) und 'Kundenauftragsdetails' (F4211) neue Informationen automatisch hinzugefügt.

Upload von Kundenaufträgen für konfigurierte Artikel auf den Server durchführen

Nach der Erstellung von Kundenaufträgen auf dem PC müssen sie zur Verarbeitung auf den Server geladen werden. Hierzu muss eine Verbindung zum Server bestehen, der Benutzer in der normalen Produktivumgebung angemeldet sein und der Job lokal übergeben werden.

Anmerkung

Um die Systemleistung zu maximieren, die Kundenaufträge außerhalb der normalen Arbeitszeiten hochladen.

Werden Kundenaufträge aktualisiert, werden die folgenden Aufgaben ausgeführt:

1. In den Tabellen 'Kundenauftrags-Header' (F4201) und 'Kundenauftragsdetails' (F4211) werden auf dem Server Datensätze erstellt.
2. Der Transaktionssteuerungsstatus jedes Kundenauftrags auf dem PC wird auf 5 (hochgeladen) aktualisiert. Nachdem ein Kundenauftrag auf diesen Status aktualisiert wurde, kann er nicht mehr auf dem PC, sondern nur noch auf dem Server geändert werden.
3. Wenn sich ein Kundenauftrag auf dem PC im Status 1 (Zur Verarbeitung bereit) oder 2 (Fehler) befindet, kann er auf dem PC geändert werden.
4. Für jeden auf dem Server befindlichen Kundenauftrag werden Transaktionssteuerungsdatensätze erstellt, die den Status 1 (zur Verarbeitung bereit) erhalten.
5. Für konfigurierte Artikel werden die Tabellen mit konfigurierten Segmenten (F3201, F3211, F3215 und F3216) hochgeladen.

Nach dem Upload und der Verarbeitung der Kundenaufträge werden die Transaktionssteuerungsstatus der Kundenaufträge auf dem PC automatisch mit den Status der Kundenaufträge auf dem Server aktualisiert.

Anmerkung

Die Tabelle 'Variantenkonfigurator - Segmentdetails' (F3211) wird sowohl auf der Client- als auch auf der Server-Seite verwendet. Wenn die Server-Version der Konfiguration erstellt wird, wird eine neue Nummer verwendet, um Probleme mit der Client-Seite zu vermeiden.

► **So wird ein Upload der Kundenaufträge für konfigurierte Artikel auf den Server durchgeführt**

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen' (G32) die Option 'Store-and-Forward-Transaktionen laden' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Batch-Versionen - Verfügbare Versionen' die Version 'Store-and-Forward - Upload' auswählen und die Schaltfläche 'Auswählen' anklicken.
2. Im Menü 'Formular' die Option 'Ausführen' auswählen.
3. Auf dem Formular 'Eingabeaufforderung für Version' die Option 'Datenauswahl' auswählen, um die vom System hochgeladenen Informationen einzuschränken und 'Übergeben' anklicken.
4. Die Datenauswahl einrichten und 'OK' anklicken.
5. Die Option 'Drucken' oder 'Voransicht' auswählen.
6. Auf dem Formular 'Umgebung überschreiben' den Namen der Zielumgebung eingeben und 'OK' anklicken.

Es wird ein Übertragungsbericht für alle hochgeladenen Kundenaufträge erstellt. Anhand dieses Berichts wird geprüft, ob die Kundenaufträge fehlerfrei hochgeladen wurden.

Batch-Kundenaufträge für konfigurierte Artikel verarbeiten

Nach der Erstellung von Aufträgen können die Kundenaufträge entweder sofort verarbeitet werden oder die konfigurierten Artikel anhand der auf dem Server erstellten Regeln erneut verarbeitet werden. Um die Kundenaufträge zu verarbeiten, wird im Menü 'Zusätzliche Auftragsabwicklung' (G4212) das Programm 'Batch-Aufträge prüfen/erstellen' ausgeführt. Die eingegebenen Informationen werden automatisch geprüft und alle Kundenaufträge gleichzeitig erstellt. Um die Integrität der Daten zu wahren, werden Kundenaufträge für Batch-Aufträge erst nach Abschluss der Bearbeitung erstellt.

Aufträge mit Fehlern verbleiben unverarbeitet in den Batch-Eingangsdokument-Tabellen. Die Informationen müssen berichtigt und das Programm 'Batch-Aufträge prüfen/erstellen' erneut ausgeführt werden.

Auf dem Formular 'Arbeiten mit Batch-Versionen - Verfügbare Versionen' eine Version auswählen oder eine neue Version zur Verarbeitung von Batch-Kundenaufträgen erstellen.

Bei der Verarbeitung der hochgeladenen Kundenaufträge sollte dasselbe Programm, das zur Batch-Eingabe von Kundenaufträgen verwendet wurde, ausgeführt werden.

Für konfigurierte Artikel werden die folgenden Aufgaben ausgeführt:

1. Eingabe des konfigurierten Artikels annehmen oder konfigurierte Artikel mit Segmentwerten vergleichen.
2. Segmentauftragswerte aus der Tabelle 'Segmente konfigurierter Artikel' (F3291) abrufen.
3. Segmentkompatibilitätsregeln und Montageregeln verarbeiten.
4. Informationen in den entsprechenden Kundenauftrags- und Konfiguratortabellen speichern.
5. Verfügbarkeitsprüfung für lagerhaltige konfigurierte Artikel gegebenenfalls durchführen.

6. Fehler anzeigen, z.B.:

- Segment-UDC-Werte
- Segmentbereich
- Erforderliche Segmente
- Anforderungen alphanumerischer Segmente
- Segmentkompatibilitätsregeln
- Montageregeln

7. Kundenauftrag für einen konfigurierten Artikel für fehlerfreie Transaktionen erstellen.

Preise können vom PC hochgeladen oder mit der Version 'KA-Batch/Transaktionen bearbeiten' des Berichts 'Batch-Aufträge prüfen/erstellen' (R4210Z) neu berechnet werden. Wenn Preise hochgeladen werden, werden bestehende Preise überschrieben.

Wird eine Verbindung zum Server hergestellt, können Fehler und Batch-Statuscodes für alle Transaktionen geprüft werden. Die folgenden Batch-Statuscodes können geprüft werden, um festzustellen, an welcher Stelle des Ablaufs sich ein Auftrag befindet:

- 1 - Die Transaktion steht zur Verarbeitung bereit
- 2 - Die Transaktion enthält Fehler
- 3 - Die Transaktionen werden verarbeitet
- 4 - Die Upload-Übertragung läuft
- 5 - Die Transaktion ist nicht verfügbar und wartet auf Server-Rückmeldung
- 6 - Abgeschlossen. Die Transaktionen wurden in den Tabellen 'Kundenauftrags-Header' und 'Kundenauftragsdetails' auf dem Server aktualisiert.

Fehler sollten mit der Serverversion der Version 'Store-and-Forward-Kundenaufträge eingeben' des Programms 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) berichtigt werden, und das Programm 'Batch-Aufträge prüfen/erstellen' sollte dann erneut ausgeführt werden.

Siehe auch

- ❑ *Kundenauftragsabwicklung* im Handbuch *Vertriebsabwicklung* für weitere Informationen darüber, wie Kundenaufträge zur Verarbeitung und Informationsprüfung übergeben werden

Verarbeitungsoptionen: KA-Batch - Transaktionen bearbeiten (R4210Z)

Verarbeitung

1. 1 eingeben, um die Verfügbarkeit zur prüfen und Kits zu saldieren.
2. 1 eingeben, um den Preis zu überschreiben.

Leer = Stückpreis aus der Tabelle F4106 verwenden

Versionen

1. Versions-ID für das Programm 'Kundenaufträge eingeben' eingeben.

Konfigurator

Bestandsaufteilung/Konfigurierter Artikel

Zukünftige Funktion

1 eingeben, um den Auftrag über einen konfigurierten Artikel neu zu erstellen. Bleibt dieses Feld leer, wird der Auftrag in seiner ursprünglichen Form angenommen.

Arbeiten mit Einkaufsaufträgen für konfigurierte Artikel

Einkaufsaufträge für konfigurierte Artikel werden eingegeben, wenn Spezifikationen für den konfigurierten Artikel an den Lieferanten gesendet werden müssen.

Das Programm 'Einkaufsaufträge' (P4310) kann im System 'Projektfertigung' von einem Menü oder dem Programm 'Projektfertigungs-Workbench' (P31P001) abgerufen werden. Die Eingabe eines Einkaufsauftrags für einen konfigurierten Artikel gleicht der Eingabe eines Kundenauftrags.

Einkaufsaufträge können so ausgeführt werden, dass entweder das Auftrags-Header- oder Auftragsdetailformular angezeigt wird. Nach der Eingabe der Header-Informationen wird der konfigurierte Artikel in den Detailbereich eingegeben. Nachdem mit dem Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) die konfigurierten Segmente angegeben und validiert wurden, wird das Formular 'Einkaufsaufträge eingeben' angezeigt.

Auf dem Einkaufsauftrag wird eine Lagerpositionsart, normalerweise S, verwendet.

Einkaufsaufträge für konfigurierte Artikel unterscheiden sich von Kundenaufträgen insofern, als Einkaufsaufträge über keine Komponenten in der Konfiguration verfügen, für die Auftragsdetailpositionen generiert werden. Im Einkaufsauftrag gibt es eine einzige Position, die lediglich den übergeordneten konfigurierten Artikel enthält. Bei dem Einkaufsauftrag könnte es sich um einen Auftrag für die konfigurierte Baugruppe des übergeordneten konfigurierten Artikels handeln.

X-Montageregeln werden für einen konfigurierten Einkaufsauftrag verarbeiten, aber alle Kosten werden in die Kosten des übergeordneten konfigurierten Artikels übertragen.

Es wird keine automatische Bestandssuche durchgeführt, selbst wenn die Konfigurator konstanten so eingerichtet wurde, dass eine Suche ausgeführt wird.

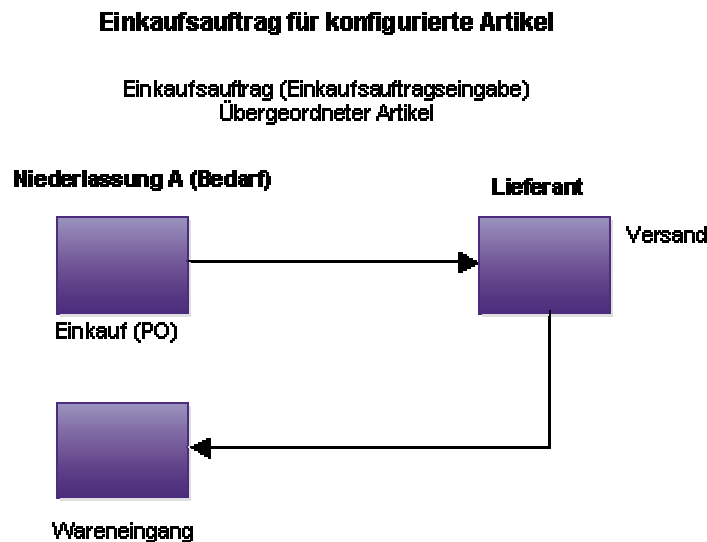
Für konfigurierte Einkaufsaufträge sind im Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' auf dem Formular 'Komponenten ändern' die Register 'Komponente hinzufügen' und 'Preis/Kosten hinzufügen' nicht abrufbar.

Dem Posten für den Einkaufsauftrag wird ein Media-Objekt angehängt. Im Media-Objekt ist der allgemeine Konfigurationstext enthalten, der im Programm 'Segmente konfigurierter Artikel' (P3291) eingerichtet wird. Mit dieser Anlage wird die Konfiguration an den Lieferanten kommuniziert.

Die Preisfindung für den konfigurierten Artikel wird mit dem Feld 'Konfiguration - Preisfindung' auf dem Formular 'Artikelstamm' für den Einkaufsauftrag vorgenommen. Außerdem kann die erweiterte Preisfindung für die Preisfindung für den konfigurierten Artikel verwendet werden. Allerdings werden dabei keine Einträge im Hauptbuch erstellt.

Angenommen, die Niederlassung A möchte einen konfigurierten Artikel einlagern. Mit dem Programm 'Einkaufsaufträge eingeben' wird der Artikel bestellt und konfiguriert. Der Einkaufsauftrag wird an den Lieferanten gesendet, der dann den konfigurierten Artikel an Niederlassung A sendet. Von Niederlassung A wird der konfigurierte Artikel in den Bestand aufgenommen.

Das folgende Schaubild veranschaulicht dieses Verfahren:



Einkaufsaufträge werden auch bei der Eingabe von Kundenaufträgen für Transfer-, Direktliefer- und Kombinationsaufträge für konfigurierte Artikel erstellt.

Im Programm 'Einkaufsauftrags eingänge' (P4312) werden die Konfigurations-ID und die Losnummer mit dem Einkaufsauftrag verknüpft. Der konfigurierte Artikel kann dann an den Bestand oder einen Kundenauftrag übergeben werden.

Setup-Überlegungen für Einkaufsaufträge für konfigurierte Artikel

Um Einkaufsaufträge für konfigurierte Artikel korrekt zu verarbeiten, müssen für das Programm 'Einkaufsaufträge' (P4310) die Verarbeitungsoptionen für die Lagerpositionsart eingerichtet werden. Alternativ kann die Positionsart S in jedem Niederlassungsdatensatz für einen konfigurierten Artikel festgelegt werden. Bleibt das Verarbeitungsoptionsfeld leer, wird die Positionsart der Niederlassung bzw. des Werks eingesetzt.

Außerdem muss die Verarbeitungsoption eingerichtet werden, mit der die korrekte Version des Programms 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) aufgerufen wird.

Im Programm 'Artikelstamm' wird mit dem Feld 'Konfiguration - Preisfindung' die Preisfindung für den konfigurierten Artikel für den Einkaufsauftrag festgelegt. Außerdem kann die erweiterte Preisfindung für die Preisfindung für den konfigurierten Artikel verwendet werden. Allerdings werden dabei keine Einträge im Hauptbuch erstellt.

Anmerkung

Um einen Einkaufsauftrag für einen konfigurierten Artikel erfolgreich zu erstellen, sind Kenntnisse des Systems 'Beschaffung' und seiner Integration mit anderen Systemen von J.D. Edwards erforderlich.

Arbeiten mit Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel

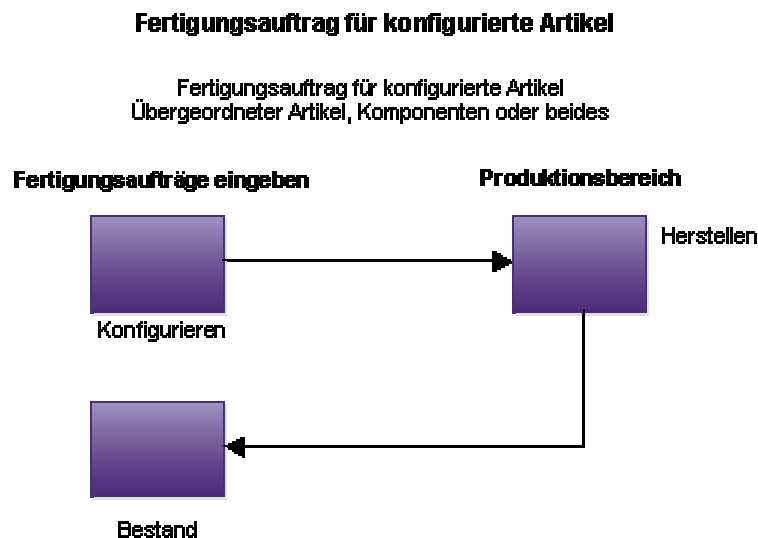
Ein Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel wird eingegeben, wenn ein konfigurierter Artikel hergestellt werden soll. Mit dem konfigurierten Artikel kann ein Auftrag erfüllt oder er kann für die spätere Verwendung in den Bestand übernommen werden.

Bei der Eingabe eines Kundenauftrags werden für zugeordnete Artikel auf der Grundlage von Systemeinstellungen und Einstellungen von Verarbeitungsoptionen Fertigungsauftrags-Header erstellt. Nachdem die Fertigungsauftrags-Header erstellt sind, werden sie im Fertigungssteuerungsprozess für die Herstellung des konfigurierten Artikels verwendet. Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel können auch direkt im Programm 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) erstellt werden, das aus einem Menü oder im System 'Projektfertigung' aus dem Programm 'Projektfertigungs-Workbench' (P31P001) aufgerufen werden kann.

Die Eingabe eines Fertigungsauftrags für einen konfigurierten Artikel gleicht der Eingabe eines Standardfertigungsauftrags. Das Erstellen eines Fertigungsauftrags für einen konfigurierten Artikel wird mit dem Programm 'Fertigungsaufträge eingeben' ausgelöst. Der übergeordnete konfigurierte Artikel wird in den Fertigungsauftrag eingetragen und das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) wird aufgerufen, so dass die konfigurierten Segmente validiert werden können. Nachdem die Konfiguration genehmigt wurde, wird das Formular 'Arbeitsauftragsdetails' angezeigt. Bei Bedarf werden Fertigungsaufträge für untergeordnete konfigurierte Artikel erstellt.

Dem Posten für den Fertigungsauftrag wird ein Media-Objekt angehängt. Im Media-Objekt ist der allgemeine Konfigurationstext enthalten, der im Programm 'Segmente konfigurierter Artikel' (P3291) eingerichtet wird.

Das folgende Schaubild veranschaulicht dieses Verfahren:



Bei der Eingabe von Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel werden die Kosten auf der obersten Ebene zusammengefasst, aber nicht der Preis.

Setup-Überlegungen für Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel

Damit der Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel korrekt verarbeitet wird, muss für das Programm 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) die Verarbeitungsoption für die Dokumentart eingerichtet werden. Es wird die Dokumentart festgelegt, die für Fertigungsaufträge verwendet wird.

Außerdem muss die Verarbeitungsoption eingerichtet werden, mit der die korrekte Version des Programms 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) aufgerufen wird.

Im Programm 'Werksspezifische Artikelinformationen' muss geprüft werden, ob die Positionsart für jeden konfigurierten Artikel die Fertigungsauftragspositionsart ist.

Anmerkung

Um einen Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel erfolgreich zu erstellen, sind Kenntnisse der Systeme 'Produktdatenverwaltung' und 'Fertigungssteuerung' sowie ihrer Integration mit anderen Systemen von J.D. Edwards erforderlich.

Arbeiten mit Aufträgen für konfigurierte Artikel im System 'Projektfertigung'

Mit dem System 'Projektfertigung' wird die Umstellung von der Massenfertigung auf die Fertigung eines Produkts mit einer Fertigungsmethodik ermöglicht. In dieser Umgebung der auftragsbezogenen Entwicklung ist die Projektverwaltung außerordentlich wichtig, da mit vielen Unbekannten gearbeitet werden muss. Vom System 'Projektfertigung' wird der gesamte Lebenszyklus projektorientierter Tätigkeiten, zu denen die Initiierungs-, Planungs-, Ausführungs-, Steuerungs- und Abschlussphasen eines Projekts gehören, unterstützt.

In das System 'Projektfertigung' können Fertigungs- und Einkaufsaufträge für konfigurierte Artikel eingegeben werden. Mit dem Programm 'Projektfertigungs-Workbench' (P31P001) kann das Programm 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) über eine Zeilenverzweigung aufgerufen werden. Einem Projekt können auch bestehende Fertigungsaufträge für einen konfigurierten Artikel angehängt werden.

Im Programm 'Projektfertigungs-Workbench' kann über eine Zeilenverzweigung für Teilelisten auf das Programm 'Einkaufsaufträge' (P4310) zugegriffen werden. Im System 'Projektfertigung' werden bei der Konfiguration eines Einkaufsauftrags die P- und X-Montageregeln ausgewertet.

Aufträge können für den übergeordneten konfigurierten Artikel oder eine konfigurierte Baugruppe des übergeordneten Artikels eingegeben werden.

Anmerkung

Auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) ist die Formularverzweigung 'Bestand abrufen' für das System 'Projektfertigung' deaktiviert. Im System 'Projektfertigung' ist der gesamte Bestand projektspezifisch und muss speziell für das Projekt hergestellt oder eingekauft werden.

Einem Projekt neue Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel hinzufügen

Im Programm 'Projektfertigungs-Workbench' (P31P001) können für einen übergeordneten Artikel neue Fertigungsaufträge hinzugefügt werden. Nachdem der Fertigungsauftrag eingegeben wurde, können über die Zeilenverzweigung 'Fertigungsauftrag' Spezifikationen für den konfigurierten Artikel eingegeben werden. Das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) wird aufgerufen und die Konfiguration des Artikels kann festgelegt werden.

Bei Bedarf werden Fertigungsaufträge für untergeordnete konfigurierte Artikel erstellt. Die generierten untergeordneten Fertigungsaufträge werden dem Fertigungsprojekt zugeordnet.

Das Resultat sind Fertigungsaufträge für den konfigurierten Artikel und seine konfigurierten Komponenten sowie Teilelisten und Arbeitspläne.

Anmerkung

Andere Auftragsarten können dem übergeordneten Fertigungsauftrag oder ihm untergeordneten Fertigungsaufträgen in diesem System nicht hinzugefügt werden.

Einem Projekt bestehende Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel anhängen

Mit dem Programm 'Projektfertigungs-Workbench' (P31P001) können bestehende konfigurierte Fertigungsaufträge an ein Fertigungsprojekt angehängt werden. Die konfigurierten Fertigungsaufträge müssen mit dem Programm 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) erstellt worden sein. Die folgenden zusätzlichen Kriterien müssen ebenfalls erfüllt werden:

- Handelt es sich bei dem Fertigungsauftrag um einen Auftrag für einen konfigurierten Artikel, muss es sich um den Fertigungsauftrag der obersten Ebene handeln.
- Der Fertigungsauftrag für den konfigurierten Artikel darf nicht bereits einem Projekt zugeordnet sein.
- Für die Teileliste des Fertigungsauftrags darf kein Material ausgegeben worden sein.
- Für den Fertigungsauftrag dürfen keine Aktivitäten gemeldet worden sein.

Bestehende Fertigungsaufträge, die mit dem Programm 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) erstellt wurden, können nicht an ein Fertigungsprojekt angehängt werden. Wenn Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel, die mit einem Kundenauftrag erstellt wurden, an ein Fertigungsprojekt angehängt würden, könnten für den Fertigungsauftrag zwei Sätze von Kundenaufträgen existieren. Der erste wäre der ursprüngliche Kundenauftrag und der zweite wäre der Kundenauftrag, mit dem der konfigurierte Artikel aus dem Programm 'Projektfertigungs-Workbench' versendet werden kann. Um Probleme zu vermeiden, können Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel, die mit einem Kundenauftrag erstellt wurden, nicht an ein Fertigungsprojekt angehängt werden.

Konfigurationseinträge für ein Projekt anzeigen

Nach der Übergabe der Fertigungsaufträge aus den Programmen 'Projektfertigungs-Workbench' (P31P001) und 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) können die Spezifikationen für den übergeordneten Fertigungsauftrag und alle untergeordneten Fertigungsaufträge mit dem Programm 'Arbeiten mit Segmentwerten' (P32983) abgerufen werden.

Setup-Überlegungen für Aufträge für konfigurierte Artikel im System 'Projektfertigung'

Nachdem das System 'Variantenkonfigurator' eingerichtet ist, können im System 'Projektfertigung' Aufträge für konfigurierte Artikel verwendet werden.

Anmerkung

Um einen Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel im System 'Projektfertigung' erfolgreich abzuschließen, sind Kenntnisse der Systeme 'Produktdatenverwaltung', 'Beschaffung', 'Fertigungssteuerung' und 'Projektfertigung' sowie ihrer Integration mit anderen Systemen von J.D. Edwards erforderlich.

Aufträge für konfigurierte Artikel ändern

Wegen der umfangreichen Funktionalität und Flexibilität der Software von J.D. Edwards ist es wichtig, das Änderungsmanagement beim System-Setup und der Festlegung der Geschäftsabläufe zu berücksichtigen. Es ist möglich, mehrere Auftragsarten für konfigurierte Artikel zu verknüpfen, und obwohl in bestimmten Bereichen, wie beispielsweise für Statuscodes, eine automatische Prüfung stattfindet, muss darauf hingewiesen werden, dass der größte Teil des Änderungsmanagements für Aufträge mit Geschäftsprozessen und möglicherweise auch manueller Intervention bewerkstelligt werden muss.

Arbeiten mit konfigurierten Artikeln

Nachdem ein Auftrag für einen konfigurierten Artikel eingegeben wurde, können Benutzer in ihrem Geschäftszyklus mit konfigurierten Artikeln arbeiten, und zwar parallel mit anderen Fertigungs- und Vertriebssystemen.

Konfigurations-ID - Überblick

Die Konfigurations-ID ist ein Bezeichner, der eine eindeutige Konfiguration kennzeichnet. Er wird mit Hilfe eines Verschlüsselungsalgorithmus erstellt. Unabhängig von der Anzahl der Segmente oder der Ebenen einer Konfiguration werden die Daten immer in eine 32 Zeichen lange Zeichenkette konvertiert. Die Zeichenkette ist immer genau 32 Zeichen lang und enthält Zahlen und Zeichen, aber keine Leerstellen. Der ursprüngliche Wert kann nicht aus der Zeichenkette ermittelt werden, und sie hat keine inhaltliche Bedeutung.

Konfigurationen werden im System 'Variantenkonfigurator' mit Hilfe der Konfigurations-ID verwaltet und gekennzeichnet. Die Konfigurations-ID wird mit der Systemauftragsnummer und der Positionsnummer verbunden, um eine eindeutige Identifikation im System 'Variantenkonfigurator' zu gewährleisten. Konfigurations-IDs werden sowohl für die übergeordnete konfigurierte Artikel als auch Komponenten erstellt. Konfigurations-IDs werden automatisch erstellt und in Tabellen gespeichert, die vom System 'Variantenkonfigurator' verwendet werden. Deshalb wird die Konfigurations-ID weder angezeigt noch vom Benutzer verwendet.

Anmerkung

Die Positionsnummer wird im System 'Projektfertigung' nicht verwendet, weil jede Aufgabe für den konfigurierten Artikel im System 'Projektfertigung' über eine eigene Fertigungsauftragsnummer verfügt und pro Fertigungsauftrag nur eine Konfiguration existieren kann.

Historie des konfigurierten Artikels prüfen

Die Historie des konfigurierten Artikels kann geprüft werden, um zuvor bestellte Konfigurationen auf beliebigen Ebenen eines konfigurierten Artikels abzurufen. Die Historie enthält Informationen über Kunden, Aufträge, Auftragsarten und die Niederlassung bzw. das Werk.

Historische Aufträge werden nach Werten abgerufen, die in den Header des Formulars 'Arbeiten mit der Konfigurationszeichenkettenhistorie' (P3296) eingegeben werden. Die angezeigten Auftragsinformationen werden aus den Tabellen 'Variantenkonfiguratorstamm' (F3201) und 'Konfigurationskomponenten' (F3215) abgerufen.

Mit der Zeilenverzweigung 'Konfiguration anzeigen' werden die Konfigurationsbaumstruktur und Segmentspezifikationen für einen bestimmten Auftrag, der in der Tabelle 'Variantenkonfigurator - Segmentdetails' (F3211) gespeichert wird, abgerufen und angezeigt.

Diese Historie kann anwenderspezifisch und nach Artikel geprüft werden, um den Umsatz zu analysieren und anwenderspezifische Berichte und Abfragen zu generieren.

Die Konfigurationshistorie kann außerdem während der Auftragseingabe geprüft werden, so dass konfigurierte Artikel aus früheren Bestellungen in den aktuellen Auftrag übertragen werden können.

► **So wird die Historie des konfigurierten Artikels geprüft**

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen' (G32) die Option 'Historie konfigurierter Artikel' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Konfigurationszeichenkettenhistorie' das folgende Feld ausfüllen:
 - NDL/Werk
 - Konfigurierter Artikel
2. Die folgenden optionalen Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
 - Auftr.-Nr.
 - Auftr.-Art
 - Auftr.-Unt.
 - Auftr.-Suffix
 - Adressnummer
 - Empf.-Nummer
3. Die Informationen in den folgenden Feldern prüfen:
 - Auf.-Nr.
 - Auftr.-Art
 - Auftr.-Unt.
 - Auftr.-Suffix
 - Pos.-Nr.
 - Adressnummer
 - Empf.-Nummer
 - Header-Niederlassung
 - Kurze Artikelnr.
 - NDL/ Werk
4. Eine Auftragsposition im Raster auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Konfiguration anzeigen' auswählen.
5. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Konfigurationen' die Konfigurationsbaumstruktur und die Segmentwerte prüfen.
6. 'Schließen' anklicken, wenn die Prüfung abgeschlossen ist.

Zugehörige Aufträge für konfigurierte Artikel prüfen

Mit dem Programm 'Zugehörige Konfigurationsfertigungsaufträge' (P3201) werden alle Aufträge angezeigt, die zu einer bestimmten Konfiguration gehören. Das Formular 'Zugehörige Konfigurationsfertigungsaufträge' kann mit dem Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) oder mit einem Abfrageformular eines Auftragseingabeprogramms, wie beispielsweise 'Kundenaufträge' (P4210), 'Einkaufsaufträge eingeben' (P4310) und 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013), abgefragt werden.

Auf dem Formular 'Zugehörige Konfigurationsfertigungsaufträge' können die Konfigurationsbaumstruktur und Segmentwerte angezeigt sowie Anlagen geprüft werden. Außerdem können zugehörige Fertigungsaufträge storniert oder gelöscht werden.

► So werden zugehörige Aufträge für konfigurierte Artikel geprüft

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen' (G32) die Option 'Kundenaufträge eingeben' auswählen.

Anmerkung

Zur einfacheren Verständlichkeit wird ein Kundenauftrag verwendet. Mit den Programmen 'Kundenaufträge eingeben' (P4210), 'Einkaufsaufträge' (P4310) und 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) können Aufträge für konfigurierte Artikel eingegeben werden.

1. Auf dem Formular 'Kundenservice abfragen' den Kundenauftrag für den konfigurierten Artikel abrufen. Die Zeile auswählen und 'Auswählen' anklicken.
2. Auf dem Formular 'Kundenauftragsdetails ändern' eine Zeile auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Kits/Konfigurator' auswählen.

3. Auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' im Menü 'Formular' die Option 'Zugehörige Aufträge' auswählen.

PeopleSoft®

Zugehörige Konfigurationsfertigungsaufträge

Suchen Schließen Formular Zeile Extras

Auftragsnr. * Auftragsart *
 Auftragsunterneh. * Positionsnr. *
☐ Details anzeigen

Raster anpassen

	Auftrags-unternehmen	Auftrags-nr.	Auftrags-art	Auftrags-suffix	Pos.-Nr.	Artikel-nummer	Organisations-einheit
•	00200	2673	SO	000	1,000	6000	M30
○	0000*	452752	WO	*		6000	M30

Anmerkung

Mit einer Zeilenverzweigung in den Programmen 'Kundenaufträge eingeben' (P4210), 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) und 'Einkaufsaufträge' (P4310) kann das Programm 'Zugehörige Konfigurationsfertigungsaufträge' (P3201) ebenfalls abgerufen werden.

4. Auf dem Formular 'Zugehörige Konfigurationsfertigungsaufträge' die folgenden Informationen für Aufträge prüfen, die zur aktuellen Konfiguration gehören:
 - Auftragsunt.
 - Auf.-Nr.
 - Auftr.-Art
 - Auftr.-Suffix
 - Pos.-Nr.
 - Artikelnummer
 - Organisationseinheit

Mit der Formularverzweigung 'Konfiguration anzeigen' die Konfigurationsbaumstruktur und die Segmentwerte abrufen und prüfen. Mit der Zeilenverzweigung 'Anlagen' die Anlagen abrufen. Nach der Verwendung von Zeilen- und Formularverzweigungen 'Abbrechen' anklicken; zugehörige Fertigungsaufträge müssen gelöscht werden.

5. 'Schließen' anklicken, wenn die Prüfung abgeschlossen ist.
6. Auf dem Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' die Schaltfläche 'Berechnen' anklicken.
7. Wenn bei der Berechnung keine Fehler aufgetreten sind, 'OK' anklicken.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Auftragsunt.	Eine Nummer, die, zusammen mit der Auftragsnummer (DOCO) und der Auftragsart (DCTO), ein Auftragsdokument (z. B. Einkaufsauftrag, Vertrag, Kundenauftrag) eindeutig kennzeichnet Wird die Funktion für Folgenummern nach Unternehmen/Geschäftsjahr verwendet, wird vom Programm 'Automatische Nummernvergabe' (X0010) anhand des Auftragsunternehmens die richtige Folgenummer für das Unternehmen abgerufen. Wenn zwei oder mehr Auftragsdokumente eine identische Auftragsnummer und -art haben, kann mit dem Auftragsunternehmen das gewünschte Dokument gesucht werden. Wird das Programm 'Automatische Nummernvergabe' verwendet, wird das Auftragsunternehmen nicht beim Zuordnen einer Folgenummer verwendet, d. h., dass es wahrscheinlich nicht für Abfragen verwendet werden kann.
Auf.-Nr.	Eine Nummer, die ein ursprüngliches Dokument kennzeichnet. Dieses Dokument kann eine Lieferantenrechnung, ein Kundenauftrag, eine Rechnung, nicht zugeordnete Zahlungseingänge, eine Journalbuchung usw. sein.
Auft.-Art	Dieser anwenderspezifische Code (00/DT) verweist auf die Dokumentart. Er verweist auch auf den Ursprung einer Transaktion. J.D. Edwards hat Dokumentartencodes für Kunden- und Lieferantenrechnungen, Wareneingänge und Zeiterfassung reserviert, wodurch während des Buchungsvorganges automatisch Gegenbuchungen erzeugt werden. Die Buchungen sind bei ihrer ersten Eingabe jedoch nicht ausgeglichen. Folgende Dokumentarten sind reserviert und sollten nicht geändert werden: P - Dokumente der KDT-Buchhaltung R - Dokumente der DBT-Buchhaltung T - Dokumente der Lohn- und Gehaltsabrechnung I - Dokumente der Bestandsverwaltung O - Dokumente der Einkaufsauftragsabwicklung J - Finanzbuchhaltung/Fakturierung (Gemeinsame Interessen) S - Dokumente der Vertriebsabwicklung
Auftr.-Suffix	In den Systemen 'Debitorenbuchhaltung' und 'Kreditorenbuchhaltung' entspricht dieser Code dem Rechnungsposten. In den Systemen 'Vertriebsabwicklung' und 'Beschaffung' kennzeichnet dieser Code mehrere Transaktionen für einen ursprünglichen Auftrag. Der Code für Einkaufsaufträge ist immer 000. Bei Kundenaufträgen mit mehreren Teileingängen wird dem ersten Eingangsbeleg das Suffix 000, dem nächsten Eingangsbeleg 001, dann 002 etc. zugeordnet.

Pos.-Nr.	Mit dieser Nummer werden mehrmals auftretende Positionen, wie z.B. Positionsnummern auf einem Einkaufsauftrag oder auf einem anderen Dokument, gekennzeichnet. Im Allgemeinen wird diese Nummer automatisch zugeordnet, sie kann jedoch in bestimmten Fällen überschrieben werden.
Artikelnummer	Diese Nummer wird Artikeln automatisch zugeordnet. Es kann sich um eine kurze oder lange Nummer oder um eine dritte Artikelnummer handeln.
Organisationseinheit	Diese Niederlassung stellt die Niederlassung der konfigurierten Artikelnummer des Segments dar. Dieser Wert wird benutzt, um auf ein zuvor ausgewähltes Segment aus einer anderen Konfigurationsebene zu verweisen.

Konfigurierte Artikel und Fertigung - Überblick

Nachdem ein Auftrag für einen konfigurierten Artikel eingegeben wurde, wird die Produktion des konfigurierten Artikels in den Systemen 'Fertigungssteuerung' sowie 'Fertigungs- und Vertriebsplanung' anhand von Programmen im Modul 'Fertigung' überwacht.

Planung für konfigurierte Artikel - Überblick

Konfigurierte Artikel stellen für die Planung eine große Herausforderung dar, da die endgültige Konfiguration bis zur Eingabe und Genehmigung eines Auftrags unbekannt ist.

Ein konfiguriertes Endprodukt kann nicht in einer Niederlassung bzw. einem Werk oder über mehrere Standorte hinweg geplant werden, da das Endprodukt noch nicht festgelegt ist. Mit Variantenstücklisten werden Teile für die Varianten und Optionen des konfigurierten Artikels geplant und beschafft, bevor Aufträge in das System eingegeben werden.

Nach der Auftragseingabe und nachdem die endgültige Konfiguration bekannt ist, können die nicht konfigurierten Komponenten des konfigurierten Artikels geplant werden.

Anmerkung

Der konfigurierte Artikel muss in jeder Niederlassung bzw. jedem Werk, in der bzw. dem konfigurierte Artikel geplant und hergestellt wird, eingerichtet werden. Wenn der konfigurierte Artikel nur in einer Niederlassung bzw. einem Werk eingerichtet wird, muss er in dieser Niederlassung bzw. diesem Werk hergestellt werden.

Nachdem das Einrichten des konfigurierten Artikels abgeschlossen ist, können die Setup-Daten in jede Niederlassung bzw. jedes Werk kopiert werden. Die Verwaltung von Änderungen der Setup-Daten des konfigurierten Artikels muss in den Geschäftsabläufen berücksichtigt werden, da die Daten in jeder Niederlassung bzw. jedem Werk verwaltet werden und übereinstimmen.

Der eigentliche konfigurierte Artikel kann nicht über Niederlassungen/Werke hinweg geplant werden, aber die Komponenten, aus denen der konfigurierte Artikel besteht, können so geplant werden, dass Ressourcen aus verschiedenen Niederlassungen stammen.

Bei der Kundenauftragserfassung können nur bestimmte Komponenten in die Tabelle 'Kundenauftragsdetails' (F4211) geschrieben werden. Deshalb werden alle Komponenten in die Tabelle 'Konfigurationskomponenten' (F3215) geschrieben. Wenn für eine Komponente keine Detailposition für den Kundenauftrag generiert wird, wird der Artikel offen reserviert. In der Tabelle 'Konfigurationskomponenten' (F3215) werden die offenen Reservierungen im Feld 'Reservierung' (COMM) aufgezeichnet. Bevor der Bericht 'Auftragsverarbeitung' (R31410) ausgeführt wird, sind Komponenten, die sich nicht in der Tabelle 'Kundenauftragsdetails' (F4211) befinden, für das System 'Materialbedarfsplanung' unsichtbar. Deshalb werden ausgewählte Datensätze aus der Tabelle 'Konfigurationskomponenten' (F3215) von einer anderen Geschäftsfunktion gelesen und Anforderungen, die den Bedarf für eine Konfiguration darstellen, werden von ihr gesammelt.

Nachdem das Programm 'Auftragsverarbeitung' ausgeführt wurde, verfügt der konfigurierte Artikel über eine Stückliste und einen Arbeitsplan. Artikel, die sich in der Tabelle 'Konfigurationskomponenten' (F3215) befinden, werden in die Tabelle 'Fertigungsauftragsteilelisten' (F3111) geschrieben.

Mit der Mengenangabe CFD in der UDC-Liste 34/QT wird der in Tabelle 'Konfigurationskomponenten' (F3215) gespeicherte Bedarf an einer Komponente angezeigt. Die in den Planungsprogrammen vorgenommenen Einstellungen der Verarbeitungsoptionen legen fest, ob die Konfigurationskomponenten im Planungsprozess berücksichtigt werden.

Setup-Überlegungen für die Planung von konfigurierten Artikeln

Um Komponenten eines konfigurierten Artikels erfolgreich zu planen, müssen die Verarbeitungsoptionen entsprechend eingerichtet werden.

In den Verarbeitungsoptionen der Berichte 'MRP-/MPS-Bedarfsplanung' (R3482) und 'MPS für mehrere Standorte' (R3483) kann auf dem Register 'Fertigungsart' mit der Option 'Konfigurationskomponententabelle' festgelegt werden, ob die Komponenten eines konfigurierten Artikels geplant werden. Um die Komponenten eines konfigurierten Artikels zu planen, wird die Verarbeitungsoption auf 1 eingestellt, um die Konfigurationskomponenten aus der Tabelle 'Konfigurationskomponenten' (F3215) oder der Tabelle 'Fertigungsauftragsteilelisten' (F3111) als Bedarfsartikel miteinzuschließen. Wenn die Komponenten eines konfigurierten Artikels nicht bei der Planung berücksichtigt werden sollen, wird das Verarbeitungsoptionsfeld leer gelassen, wodurch die Bearbeitungszeit verkürzt wird.

In den Programmen 'MRP-/MPS-Bedarfsplanung' und 'MPS für mehrere Standorte' werden die Mengenart und die Verarbeitungsoption zusammen verwendet, um zu bestimmen, ob die Komponenten eines konfigurierten Artikels in der Planung berücksichtigt werden sollten.

Anmerkung

Um die Planung für einen konfigurierten Artikel erfolgreich auszuführen, sind Kenntnisse der Systeme 'Produktdatenverwaltung', 'Prognoseerstellung' und 'Bedarfsplanung' sowie ihrer Integration mit anderen Systemen von J.D. Edwards erforderlich.

Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel verarbeiten

Wenn mit einem Auftragseingabeprogramm, wie beispielsweise 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) oder 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) Fertigungsauftrags-Header für konfigurierte Artikel erstellt wurden, muss der Bericht 'Auftragsverarbeitung' (R31410) ausgeführt werden, um Folgendes zu erledigen:

- Die Teileliste für den Fertigungsauftrag anhand des Kundenauftrags und gegebenenfalls der P-Montageregeln generieren
- Zusätzliche Teile auf dem Fertigungsauftrag anhand der Q-Montageregeln berücksichtigen
- Die Arbeitsplananweisungen für den Fertigungsauftrag anhand der R-Montageregeln erstellen
- Bestand reservieren
- Arbeitspläne für konfigurierte Artikel rückwärts terminieren

Anmerkung

Die Reservierung von Komponenten wird im Programm 'Kundenaufträge eingeben' anstatt nur im Programm 'Auftragsverarbeitung' erledigt. Die Komponenten werden für den Kundenauftrag bei der Auftragseingabe reserviert und werden beim Ausführen des Programms 'Auftragsverarbeitung' in die Teileliste übertragen. Deshalb ist es nicht erforderlich, das Programm 'Auftragsverarbeitung' sofort auszuführen, um Reservierungen für Komponenten vorzunehmen.

Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel im System 'Projektfertigung' verarbeiten

Das Erstellen von Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel in einem Fertigungsprojekt wird abweichend vom Standardprozess ausgeführt.

Die Version 'Projekte verarbeiten' des Berichts 'Auftragsverarbeitung' (R31410) kann über die gesamte Projektstruktur vom Programm 'Projektfertigungs-Workbench' ausgeführt werden. Mit dieser Aktion werden alle Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel, die sich in der Struktur befinden, von der untersten Ebene bis zu den übergeordneten Artikeln, verarbeitet.

Die Version 'Aufgaben verarbeiten' des Berichts 'Auftragsverarbeitung' (R31410) kann auf einer einzelnen Aufgabenebene vom Programm 'Projektfertigungs-Workbench' ausgeführt werden. Es wird eine Warnung an den Benutzer ausgegeben, um sicherzustellen, dass alle Fertigungsaufträge der unteren Ebenen verarbeitet wurden, bevor die aktuelle Ebene verarbeitet wird. Untergeordnete Aufgaben für die ausgewählte Fertigungsauftragsaufgabe eines konfigurierten Artikels müssen verarbeitet sein, bevor die aktuelle Aufgabe verarbeitet wird.

Setup-Überlegungen für die Verarbeitung von Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel

Um Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel korrekt zu verarbeiten, müssen die Verarbeitungsoptionen für den Bericht 'Auftragsverarbeitung' (R31410) entsprechend eingerichtet werden. Es sollte eine separate Version des Berichts 'Auftragsverarbeitung' speziell für konfigurierte Artikel erstellt werden.

Auf dem Register 'Verarbeitung' das Feld 'Teileliste und Arbeitsplananweisungen generieren' so einstellen, dass sowohl Teilelisten als auch Arbeitsplananweisungen generiert werden. Diese Option muss für die Variantenkonfiguratorverarbeitung verwendet werden.

Das Feld 'Teileliste und Arbeitsplananweisungen aktualisieren' so einstellen, das bestehende Teilelisten und Arbeitsplananweisungen aktualisiert werden, wenn ein Auftrag geändert und der Bericht 'Auftragsverarbeitung' erneut ausgeführt wird.

Auf dem Register 'Teilelisten' das Feld 'Ersatzartikel' leer lassen. Ersatzartikel werden in der Stückliste festgelegt. Da es für konfigurierte Artikel keine Standardstücklisten gibt, gibt es auch keine Ersatzartikel.

Wenn ein konfigurierter Artikel in einen Kundenauftrag eingegeben wird, verfügt die ursprüngliche Positionsart der Komponenten über eine Schnittstelle zum System 'Bestandsverwaltung' und löst Reservierungen aus. Die Reservierungen beziehen sich auf den Kundenauftrag, bis der Bericht 'Auftragsverarbeitung' ausgeführt wird.

Die einzigen Reservierungen, die auf dem Kundenauftrag bleiben, sind für den übergeordneten konfigurierten Artikel. Diese Reservierungen bleiben bestehen, um den Bedarf auszulösen und den Kundenauftrag zu erfüllen.

Auf dem Register 'Kundenaufträge/Konfiguration' einen Status im Feld 'Folgestatus' festlegen. Mit diesem Wert wird der Folgestatus der Komponentenpositionen eines Kundenauftrags für konfigurierte Artikel bezeichnet. Hierbei kann es sich um jeden beliebigen gültigen Status für eine Positionsart handeln, die in den Verarbeitungsoptionen im Feld 'Positionsart' eingegeben wurde.

Auf dem Register 'Kundenaufträge/Konfiguration' das Feld 'Standardkostenberechnung' so einrichten, dass die Standardkosten für den konfigurierten Artikel berechnet werden.

Normalerweise werden die Standardkosten für einen Artikel auf der Grundlage der Fertigungsstückliste und des Fertigungsarbeitsplan berechnet. Allerdings gibt es für konfigurierte Artikel weder eine Fertigungsstückliste noch einen Fertigungsarbeitsplan. Die Stückliste und der Arbeitsplan für einen konfigurierten Artikel kann nach der Auftragseingabe festgelegt werden, wenn die endgültige Konfiguration bekannt ist.

Die Standardkosten für einen konfigurierten Artikel werden mit dem Bericht 'Auftragsverarbeitung' anhand der Teileliste und des Arbeitsplans des konfigurierten Artikels ermittelt. Zu den Kosten eines Artikels gehören die Lohnkosten des Arbeitsplans, Kosten für Material und Komponenten der konfigurierten Teileliste sowie Fremdkosten. Diese Kosten werden in der Tabelle 'Produktionskosten' (F3102), auch als Fertigungsauftragsabweichungen bezeichnet, gespeichert. Außerdem werden durch das Programm die Standardkosten der zugehörigen Kundenauftragsdetailpositionen aktualisiert.

Mit der Option, die Standardkosten nur dann zu berechnen, wenn dies nicht bereits erfolgt ist, gibt dem Benutzer zusätzliche Flexibilität bei der Verarbeitung von Angeboten oder der Änderung von Kundenaufträgen. Durch die Einstellung der Verarbeitungsoption kann der Benutzer entweder die ursprünglichen Kosten beibehalten oder diese neu berechnen.

Mit den Verarbeitungsoptionen auf dem Register 'Drucken 1' wird festgelegt, wie die Teileliste für Fertigungsaufträge gedruckt wird.

Mit den Verarbeitungsoptionen auf dem Register 'Drucken 2' wird festgelegt, wie die Arbeitsplananweisungen für den Fertigungsauftrag gedruckt werden.

Auf dem Register 'Drucken 2' muss ein Wert in das Feld 'Kundenauftragstextzeilen' eingetragen werden. Wenn die Verarbeitungsoption so eingerichtet wird, dass Fertigungsaufträge gedruckt werden, wird mit der Einstellung für die Verarbeitungsoption 'Kundenauftragstextzeilen' festgelegt, ob die Kundenauftragstextzeilen auf dem Fertigungsauftrag gedruckt werden. Die Textzeilen werden in den Anmerkungsbereich des Fertigungsauftrags gedruckt.

Bei konfigurierten Artikeln wird immer der allgemeine Kundenauftragstext auf den Fertigungsauftrag gedruckt, und zwar unabhängig davon, wie diese Option eingestellt ist.

Mit der Option 'Allgemeiner Konfigurationstext' ist es möglich, den allgemeinen Text des Auftrags auf den Fertigungsauftrag zu drucken.

Datensequenzierung

Die Datensequenzierung ist beim Generieren von Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel sehr wichtig. Die Datensequenzierung muss in absteigender Reihenfolge eingerichtet werden, wodurch die konfigurierten Fertigungsaufträge in der korrekten Reihenfolge, das heißt von unten nach oben, erstellt werden. Mit diesem Prozess wird sichergestellt, dass Fertigungsaufträge mit genauen Standardkosten und rückwärts terminierten Daten erstellt werden.

Bei der Auftragseingabe werden die zugeordneten Fertigungsauftrags-Header für konfigurierte Artikel mit einer FA-Positionsart generiert. Die tatsächliche Fertigungsauftragsnummer wird von oben nach unten zugeordnet, wie in der folgenden Tabelle veranschaulicht wird:

Auftragsnummer	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Fertigungsauftragsnummer
3726	6000	Gabelstapler	67890
3726	6100	Ausleger	67891
3726	6200	Gabel	67892

Bei der Auftragseingabe wird für den konfigurierten Artikel ein Bedarfsdatum eingegeben. Es wird das Bedarfsdatum des Auftrags und die Durchlaufzeit aus dem Feld 'Zusätzliche Systeminformationen' im Programm 'Artikelstamm' (P4101) verwendet, um die während der Auftragseingabe generierten Fertigungsauftrags-Header rückwärts zu terminieren.

Wenn der Bericht 'Auftragsverarbeitung' ausgeführt wird, werden die Fertigungsauftrags-Header dazu verwendet, Fertigungsaufträge zu generieren; es existiert keine Aktualisierung für den Fertigungsauftrags-Header. Mit dem Bericht 'Auftragsverarbeitung' werden die Anfangs- und Enddaten jedes Arbeitsgangs des Fertigungsauftrags auf der Basis der Datumsangaben in den Fertigungsauftrags-Headern rückwärtsterminiert.

Auf diese Weise werden die Durchlaufzeiten für mehrstufig konfigurierte Artikel berechnet. Allerdings werden konfigurierte Artikel vom Bericht 'Durchlaufzeitberechnung' nicht unterstützt.

Fertigungsaufträge können generiert werden, ohne dass die Datensequenzierung in absteigender Reihenfolge eingerichtet werden muss; in diesem Fall werden die Fertigungsaufträge korrekt mit den zugeordneten Teilelisten und Arbeitsplänen erstellt. Allerdings sind die Produktkostenrechnung und die Rückwärtsterminierung der Arbeitsplanarbeitsgänge normalerweise nicht korrekt.

Anmerkung

Um die Generierung eines Fertigungsauftrags für einen konfigurierten Artikel erfolgreich zu erstellen, sind Kenntnisse der Systeme 'Fertigungssteuerung', 'Plankostenrechnung' und 'Nachkalkulation' sowie ihrer Integration mit anderen Systemen von J.D. Edwards erforderlich.

Arbeiten mit der Kostenrechnung und Buchführung für konfigurierte Artikel

Die Kostenrechnung für konfigurierte Artikel unterscheidet sich von der Kostenberechnung für nicht konfigurierte Artikel. Nach der Auftragseingabe für einen konfigurierten Artikel kann mit Programmen aus dem System 'Fertigungssteuerung' die Produktkostenrechnung und Nachkalkulation für konfigurierte Artikel bewerkstelligt werden.

Es ist außerdem wichtig zu wissen, wie die Kostenrechnung für konfigurierte Artikel funktioniert, die in die Systeme 'Vertriebsabwicklung' und 'Beschaffung' eingegeben wurden.

Anmerkung

Um die Produktkostenrechnung und Nachkalkulation für einen konfigurierten Artikel erfolgreich zu erstellen, sind Kenntnisse der Systeme 'Bestandsverwaltung', 'Vertriebsabwicklung', 'Beschaffung', 'Produktdatenverwaltung' und 'Fertigungssteuerung' und der jeweiligen Integration mit anderen Systemen von J.D. Edwards erforderlich.

Arbeiten mit der Produktkostenrechnung für konfigurierte Artikel

Die Kostenrechnung gestaltet sich bei konfigurierten Artikeln anders als bei nicht konfigurierten Artikeln, da für konfigurierte Artikel keine Standardstücklisten und -arbeitspläne verfügbar sind. Da keine Standardkonfiguration vorliegt, kann die Kostenrechnung nicht vor der Eingabe des Kundenauftrags erfolgen. Das Konzept der Kostenkalkulation der diskreten Fertigung trifft bei konfigurierten Artikel nicht zu und deshalb wird der Bericht 'Kostensimulation - Temp. erstellen' (R30812) nicht ausgeführt und in der Tabelle 'Artikelkostenkomponenten/Zusatzkosten' (F30026) sind keine eingefrorenen Standardkosten vorhanden.

Allerdings müssen die Standardkosten für Einkaufsartikel und Fertigungsartikel, die in konfigurierten Artikeln verwendet werden, in der Tabelle 'Artikelkosten' (F4105) eingerichtet und eingefroren werden (Kostenmethode 07), um bei den berechneten Kosten für die Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel berücksichtigt zu werden.

Im Bericht 'Auftragsverarbeitung' (R31410) erfolgt eine Kostenkalkulation, wenn einem Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel eine Teileliste und ein Arbeitsplan zugeordnet werden. Eine Verarbeitungsoption weist das Programm an, die Kosten zu berechnen. Die Kosten werden in der Tabelle 'Produktionskosten' (F3102) im Feld 'Spalte 1 - Eingefrorene Standardkosten' und nicht in der Tabelle 'Artikelkostenkomponenten/Zusatzkosten' (F30026) gespeichert.

Bei diesen Kosten handelt es sich um die Akkumulierung der Standardkosten der Komponenten und der in den Fertigungskonstanten, dem zugehörigen Arbeitsplan, den Arbeitsplatzdaten und den Fertigungsauftragswerten definierten Lohn- und Gemeinkosten.

Die Materialkosten A1 werden für konfigurierte Artikel aus den Gesamtkosten der direkten Komponenten berechnet. Die Komponenten werden mit den P- und Q-Montageregeln festgelegt.

Die direkten Lohnkosten B1 werden anhand des Arbeitsplans des Artikels berechnet, welcher mit der R-Montageregeln festgelegt wird.

Die mit den X-Montageregeln festgelegten Kosten wirken sich nur auf den Kundenauftrag und nicht den Fertigungsauftrag aus. Deshalb werden zugeordnete X-Montageregelnkosten nicht in der Tabelle F3102 angezeigt.

Anmerkung

Wird die Kostenmethode 02 (Gewogener Durchschnitt) oder die Kostenmethode 09 (Ist-Kosten) verwendet, wird weder die Prozessverarbeitung noch die Verarbeitung konfigurierter Artikel unterstützt. Der Inhalt des vorhergehenden Abschnitts trifft in diesem Fall nicht zu.

Nachdem mit dem Bericht 'Auftragsverarbeitung' die Standardkosten für konfigurierte Artikel erstellt wurden, werden die Journalbuchungen für konfigurierte Artikel genauso erstellt wie für nicht konfigurierte Artikel.

Preisangebote für konfigurierte Artikel stellen eine Ausnahme von der Standardkostenregel für konfigurierte Artikel dar. Die Standardkosten für einen konfigurierten Artikel auf einem Angebot werden ohne Ausführen des Berichts 'Auftragsverarbeitung' ermittelt, wenn im Programm 'Konfiguratorkonstanten' (P3209) die Funktionalität 'Angebotskosten' aktiviert ist.

In der folgenden Tabelle wird die Quelle für die Kostengenerierung in der Tabelle F3102 für konfigurierte Artikel angezeigt:

Kosten- methode	Stan- dard	Aktuell	Soll	Ist	Fertig gestellt	Aus- schuss	Nicht verbuchte Fertig- stellung	Nicht verbuchter Ausschuss
Plankos- tenrech- nung	R31410	Nicht ver- wendet	R31802A	R31802A	R31802A	R31802A	Nicht verwendet	Nicht verwendet

Arbeiten mit der Nachkalkulation für konfigurierte Artikel

Die Nachkalkulation für konfigurierte Artikel wird beim Ausführen des Programms 'FA-Fertigstellungen' (P31114) ausgeführt.

Die Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel müssen vom konfigurierten Artikel der untersten Ebene bis zum konfigurierten Artikel der höchsten Ebene fertig gestellt werden. Die Reihenfolge ist die selbe wie beim Fertigstellen der Fertigungsaufträge von der höchsten bis zur niedrigsten Auftragsnummer. Die Fertigungsaufträge für den Gabelstapler werden beispielsweise in der folgenden Reihenfolge fertig gestellt:

- Artikel 6200 (Gabel)
- Artikel 6100 (Ausleger)
- Artikel 6000 (Gabelstapler)

Die Fertigstellung der Fertigungsaufträge besteht aus Materialentnahmeentnahme, Erfassen von Arbeitszeit und Erfassen der Fertigstellung des Artikels, für den der Fertigungsauftrag steht. Die Kosten für den Fertigungsauftrag werden erstellt und der Artikel kann für die nächste Ebene entnommen werden. Deshalb wird mit der Fertigstellung des Fertigungsauftrags für einen konfigurierten Artikel in der richtigen Reihenfolge sichergestellt, dass die zugehörigen Kosten erstellt und an den Fertigungsauftrag der nächsten Ebene übertragen werden.

Bei der Fertigstellung wird der konfigurierte Artikel an einem eindeutigen Stellplatz und einer eindeutigen Losnummer erfasst. Die Konfigurations-ID wird dem Artikel und der Fertigungsauftragsnummer automatisch zugeordnet. Wenn der konfigurierte Artikel fertig gestellt ist, wird die Tabelle 'Artikelkosten' (F4105) auf der Artikel-, Niederlassungs-/Werks-, Stellplatz- und Losebene automatisch aktualisiert. Die konfigurationsspezifischen Standardkosten in der Tabelle 'Produktionskosten' (F3102) werden für zugehörige Transaktionen im System 'Nachkalkulation' verwendet.

Die Tabelle 'Artikelkonto' (F4111) wird dann mit den korrekten Kosten aus der Tabelle 'Artikelkosten' (F4105) erstellt.

Anmerkung

Bei der Fertigung konfigurierter Artikel besteht keine technische Abweichung, da für den konfigurierten Artikel keine Standardstückliste und kein Arbeitsplan vorliegen.

Arbeiten mit der Kostenrechnung für konfigurierte Artikel im System 'Projektfertigung'

Für das System 'Projektfertigung' ist die beste Schätzung der Kosten für einen konfigurierten Artikel erforderlich. Nachdem die Konfiguration mit dem Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) festgelegt und alle untergeordneten Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel erstellt wurden, wird im Programm 'Projektfertigungs-Workbench' (P31P001) das Feld 'Veranschlagte Kosten' für den Fertigungsauftrag des übergeordneten Artikels und sämtliche Fertigungsaufträge für untergeordnete konfigurierte Artikel aktualisiert. Die Aktualisierung des Felds 'Veranschlagte Kosten' wird sowohl bei der Generierung der Fertigungsaufträge für untergeordnete konfigurierte Artikel mit der Festlegung der Konfiguration oder bei Änderungen an der bestehenden Konfiguration durchgeführt.

Um die beste Kostenschätzung zu erhalten, werden die Q- und R-Montageregeln für das System 'Projektfertigung' verarbeitet. Dieser Prozess ist mit dem Prozess für die Kostenrechnung für Preisangebote identisch.

Vom Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' wird außerdem ein Kostenwert ausgegeben. Dieser Wert wird in das Feld 'Veranschlagte Summe' für die Aufgabe eingesetzt.

Da Kostendatensätze bei der Erstellung von konfigurierten Fertigungsaufträgen im System 'Projektfertigung' nicht in die Tabelle 'Produktionskosten' (F3102) geschrieben werden, sind die Felder 'Veranschlagte Kosten' in den Fertigungsauftrags-Header-Datensätzen und im Programm 'Projektfertigungs-Workbench' (P31P001) leer. Deshalb sind die Kosten des konfigurierten Artikels und der untergeordneten Artikel in den Projektkosten nicht enthalten, bis der Bericht 'Auftragsverarbeitung' (R31410) ausgeführt wird.

Wenn der Bericht 'Auftragsverarbeitung' (R31410) entweder für einen einzelnen Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel oder ein komplettes Projekt im System 'Projektfertigung' ausgeführt wird, sollten die Soll-Produktionskosten in das Programm 'Projektfertigungs-Workbench' für die konfigurierten Fertigungsaufträge übertragen werden.

Wenn für den konfigurierten Fertigungsauftrag Fertigungsaktivitäten ausgeführt werden und Ist-Produktionskosten aufgezeichnet werden, sollte der Bericht 'Ist-Kosten-Kalkulation in die Projektfertigungs-Workbench' die Ist-Kosten im Programm 'Projektfertigungs-Workbench' aktualisieren.

Es besteht die Möglichkeit, veranschlagte, Soll- und Ist-Kosten aus der Tabelle F3102 zu übertragen und das Programm 'Projektfertigungs-Workbench' zu aktualisieren.

Wenn ein neuer übergeordneter konfigurierter Fertigungsauftrag in die Struktur des Programms 'Projektfertigungs-Workbench' eingefügt wird, wird das Feld 'Veranschlagte Kosten' *nicht* aktualisiert.

Wenn das Angebot akzeptiert wird, werden die veranschlagten Kosten für alle Fertigungsaufträge schreibgeschützt, und die veranschlagte Summe wird in die budgetierten Gesamtkosten kopiert.

In der folgenden Tabelle wird die Quelle für die Kostengenerierung in der Tabelle F3102 für konfigurierte Artikel im System 'Projektfertigung' angezeigt:

Kosten-methode	Stan-dard	Aktuell	Soll-Summe	Ist-Summe	Fertig gestellte Menge	Aus-schuss	Nicht verbuchte Fertig-stellung	Nicht verbuchter Ausschuss
Plan-kosten-rechnung	P48013	P48013	Nicht verwen-det	R31410/ R31802A	R31802A	R31802A	R31802A	Nicht verwendet

Arbeiten mit der Kostenrechnung für Kundenaufträge für konfigurierte Artikel

Mit den P-Montageregeln werden Komponenten festgelegt, die auf dem Auftrag als Kundenauftrags-Detailpositionen angezeigt werden. Die Kosten jeder Komponente, die als Kundenauftrags-Detailposition angezeigt wird, werden so wie aus der Tabelle 'Artikelkosten' (F4105) abgerufen angezeigt.

Mit dem System 'Variantenkonfigurator' werden die Kosten aller Komponenten sowie die X-Montageregeln abgerufen und werden als Kundenauftragskosten des übergeordneten konfigurierten Artikels addiert. Wurden diese Kosten ermittelt, werden die Stückkosten und die erweiterten Kosten nur für den konfigurierten Artikel, d.h. den übergeordneten Artikel, auf dem Kundenauftrag aktualisiert.

Wenn der Bericht 'Auftragsverarbeitung' (R31410) ausgeführt wird, werden die Datensätze für P-, Q- und R-Montageregeln für die Tabelle 'Produktionskosten' (F3102) berechnet und zurück an den Kundenauftrag übertragen. Mit diesen Regeln und den X-Montageregeln, die für die Übertragung an den übergeordneten Artikel festgelegt wurden, werden die Kosten des übergeordneten konfigurierten Artikels berechnet.

Die mit den X-Montageregeln festgelegten Kosten wirken sich nur auf den Kundenauftrag und nicht auf den Fertigungsauftrag aus. Deshalb werden zugeordnete X-Montageregelnkosten nicht in der Tabelle F3102 angezeigt.

Arbeiten mit der Kostenrechnung für Einkaufsaufträge für konfigurierte Artikel

Die Tabellen 'Lieferantenpreis/-katalog' (F41061) und 'Artikelkosten' (F4105) werden vom Programm 'Einkaufsaufträge' (P4310) verwendet, um die Kosten des Einkaufsauftrags zu bestimmen. Zuerst wird die Tabelle F41061 vom Programm 'Einkaufsaufträge' (P4310) durchsucht und dann die Tabelle F4105, um die Kosten für den Artikel zu ermitteln. Mit der Einkaufsauftrags-Kostenrechnungsmethode (PCSM) auf dem Formular 'Kosten ändern' (P4105) werden die Kosten aus der Tabelle F4105 abgerufen.

Mit dem Feld 'Konfiguration - Preisfindung' im Programm 'Artikelstamm' (P4101) wird die Kostenrechnung für konfigurierte Artikel auf einem Einkaufsauftrag durchgeführt.

Wenn ein Einkaufsauftrag mit den Kostenrechnungsmethoden 1, 2 oder 4 erstellt wird, werden die Tabellen F41061 und F4105 nach Komponentenkosten oder, bei Verwendung der Methode 2, den Kosten des übergeordneten Artikels durchsucht.

Danach werden bei Verwendung der Kostenrechnungsmethoden 1 und 2 die nötigen X-Montageregeln hinzugefügt.

Schließlich werden eventuell bestehende erweiterte Preisanpassungen entsprechend der Kostenrechnungsmethode berechnet, wodurch die endgültigen Kosten des Einkaufsauftrags ermittelt werden.

Für die Konfiguratorkostenrechnungsmethode 4 werden wie bei der Kit-/Konfiguratorpreisfindungsmethode 4 erweiterte Preisanpassungen an den Komponenten vorgenommen, bevor die X-Montageregeln hinzugefügt werden.

Unterschiede bei der Kostenrechnung von Aufträgen - Überblick

Wenn man die Unterschiede bei der Kostenberechnung zwischen Kundenaufträgen und Einkaufsaufträgen bedenkt, ist zu erwarten, dass sich die Kosten unterscheiden. Die Kosten, die auf Einkaufsaufträgen erscheinen, unterscheiden sich von den Kosten, die auf der Kundenauftragsdetailposition angezeigt werden. Dies gilt besonders in einer Fertigungsumgebung mit Standardkosten (Kostenmethode 07), in der die Standardkosten mit verschiedenen Variablen über die Kosten des Artikels vom Lieferanten hinaus berechnet und eingefroren werden.

Anmerkungen

Das Feld 'Konfiguration - Preisfindung' auf dem Formular 'Artikelstamm ändern' (P4101) wird nur vom System 'Beschaffung' und nicht vom System 'Vertriebsabwicklung' für die Berechnung der Detailpositionskosten verwendet.

Bei der Kostenkalkulation können durch andere Variablen, wie beispielsweise Währungs- und Maßeinheitenumrechnungen, Bearbeitungen, Überschreibungen und andere Systemvariablen, die sich auf Kundenauftrags- und Einkaufsauftragskosten auswirken, Komplikationen entstehen.

Arbeiten mit der Kostenrechnung für Direktlieferaufträge für konfigurierte Artikel

Für Direktlieferaufträge für konfigurierte Artikel oder konfigurierte Komponenten werden die Kosten vom Einkaufsauftrags gesteuert und dann zurück in die Detailposition des Kundenauftrags übertragen. In diesem Fall wird eine Kombination der Konfiguratorpreisfindungsmethode aus dem Programm 'Artikelstamm' (P4101) und der Kostenmethode aus dem Programm 'Kosten ändern' (P4105) als Berechnungsgrundlage für die Kosten verwendet. Mit der Konfiguratorpreisfindungsmethode wird festgelegt, wie die Kosten übertragen werden, wonach die Kosten entweder Standard- oder Nichtstandardkosten sind.

Die einzige Ausnahme wäre eine Situation, in der vom Programm 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) die Standardkostenmethode (Kostenmethode 07) verwendet wird, was in einer Nachkalkulationsumgebung häufig vorkommt. In diesem Fall wird die Einkaufsauftragsdetailposition nicht in den Kundenauftrag übernommen. Für den Kundenauftrag werden Kosten wie für einen Nichtdirektlieferauftrag übertragen.

Arbeiten mit der Kostenrechnung für Transferaufträge für konfigurierte Artikel

Bei Transferaufträgen werden die Kundenauftragsdetailkosten aus der versendenden Niederlassung bzw. dem Werk übernommen. Die Kosten des Transfereinkaufsauftrags entsprechen dem Stückpreis (nicht den Stückkosten) des zugehörigen Kundenauftrags.

Für den übergeordneten Auftrag eines Transferauftrags für einen konfigurierten Artikel entsprechen die Kosten des Kundenauftrags den übertragenen Kosten der Komponenten aus der versendenden Niederlassung bzw. dem Werk, und die zugehörigen Kosten des Einkaufsauftrags entsprechen dem Stückpreis der Detailposition des Transferauftrags.

Sowohl für konfigurierte wie nicht konfigurierte Transferkomponenten werden die Einkaufsauftragskosten des ursprünglichen Einkaufsauftrags vom Stückpreis des

zugehörigen Transferauftrags gesteuert. Mit der Verarbeitungsoption 'Kosten oder Basispreisaufschlag' auf dem Register 'Verarbeitung' wird im Programm 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) die Berechnung festgelegt. Wenn dieses Feld leer bleibt, entsprechen die Kundenauftragskosten den übertragenen Kosten der versendenden Niederlassung bzw. des Werks.

Mit dem Wert 1 werden die übertragenen Kosten der versendenden Niederlassung bzw. des Werks berechnet, dieser Wert wird mit dem aus der Tabelle 'Niederlassungsbeziehungsstamm' (F3403) übernommenen Aufschlag multipliziert, und die sich daraus ergebenden Kosten werden in die Kundenauftragsdetailposition übertragen.

Mit dem Wert 2 wird der Basispreis aus der versendenden Niederlassung bzw. dem Werk berechnet, wobei die Preiskalkulationsmethode verwendet wird, und dieser Wert wird als Kostenwert in die 'Kundenauftragsdetailposition' übertragen.

Um es nochmals zu wiederholen: Die Kosten des Transfereinkaufsauftrags entsprechen dem Stückpreis des zugehörigen Transferkundenauftrags.

Arbeiten mit der Kostenrechnung für niederlassungsübergreifende Aufträge für konfigurierte Artikel

Niederlassungsübergreifende Kundenauftragsdetailpositionen beziehen ihre Kosten aus der Verarbeitungsoption 'Kosten oder Basispreisaufschlag' auf dem Register 'Verarbeitung' für das Programm 'Kundenaufträge eingeben' (P4210). Dieses Verfahren hat Ähnlichkeiten mit der Kostenrechnung für Transferaufträge.

Diese Kosten entsprechen entweder den Kosten der versendenden Niederlassung bzw. dem Werk, den mit einem Aufschlag multiplizierten Kosten der versendenden Niederlassung bzw. des Werks, oder dem Preis der versendenden Niederlassung bzw. des Werks.

Beim Erstellen des niederlassungsübergreifenden Einkaufsauftrags entsprechen die Kosten den für den ursprünglichen Kundenauftrag berechneten Kosten.

Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel ändern

Ein bestehender Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel kann nur mit dem Programm geändert werden, mit dem der Fertigungsauftrag erstellt wurde. Beim Ändern eines Fertigungsauftrags für einen konfigurierten Artikel besteht die Möglichkeit, mit dem Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) die Konfiguration und die Konfiguration aller untergeordneter Fertigungsaufträge zu ändern.

Durch Starten des Programms 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' können bestehende Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel geändert werden, wenn sich der Fertigungsauftrag sich in der obersten Stufe der Konfiguration befindet und nicht Teil eines Fertigungsprojekts ist.

Änderungen an einem Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel oder seiner Konfiguration wirken sich auf alle untergeordneten Fertigungsaufträge aus. Deshalb ändern sich die Auftragsmenge, Daten und die übergeordnete Fertigungsauftragsnummer der untergeordneten Fertigungsaufträge. Das Ändern der Konfiguration im Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' kann auch dazu führen, dass zusätzliche Fertigungsaufträge erstellt oder bestehende Fertigungsaufträge aus der Konfiguration ausgeschlossen werden.

Anmerkung

Diese Funktionalität bezieht sich auf Fertigungsaufträge, die in den Programmen 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) und 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) erstellt wurden. Diese Funktionalität erstreckt sich nicht auf Fertigungsaufträge, die für ein Projekt im System 'Projektfertigung' erstellt wurden.

Nach dem Ändern eines bestehenden Fertigungsauftrags für einen konfigurierten Artikel kann der Bericht 'Auftragsverarbeitung' erneut ausgeführt werden, um die Teileliste und den Arbeitsplan erneut an den konfigurierten Artikel anzuhängen.

In den Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Arbeitsaufträge eingeben' (P48013) auf dem Register 'Kundenaufträge/Konfiguration' werden mit den Feldern 'Sperrstatuscode', 'Änderungsstatuscode (vor dem Grenzwert)', 'Änderungsstatuscode (nach dem Grenzwert)', 'Stornierungsstatuscode' und 'Grenzstatuscode' der Grenzstatus für Fertigungsaufträge festgelegt. Mit den Werten in diesen Feldern wird der Status von Fertigungsaufträgen, die anhand von Kundenaufträgen generiert wurden, und Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel, die vom Programm 'Arbeitsaufträge verarbeiten' generiert wurden, geändert.

Für Fertigungsaufträge, die anhand von Kundenaufträgen generiert wurden, wird mit dem Grenzstatus festgelegt, ab wann Änderungen am Kundenauftrag mehr keinen Einfluss auf den Fertigungsauftrag haben. In anderen Worten, falls der Fertigungsauftrag bereits einen bestimmten Status oder einen höheren Status aufweist, wenn der Kundenauftrag geändert wird, ändert sich zwar der Fertigungsauftragsstatus, aber die Teileliste und der Arbeitsplan werden nicht mehr geändert.

Änderungslogik für Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel

Wenn ein Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel oder seine Konfiguration geändert wird, sollte die reine Änderungslogik für keinen Fertigungsauftrag in der Konfiguration ausgeführt werden. Durch Änderungen an der Konfiguration können Fertigungsaufträge entfernt und neue zur Konfiguration hinzugefügt werden. Dadurch könnten Teilelisten und Arbeitspläne, die an bestehende Fertigungsaufträge angehängt sind, ungültig gemacht werden. Deshalb ist das automatische Ändern von Mengen auf Teilelisten sowie der Stundenzahlen in bestehenden Arbeitsplänen unzulässig. Diese müssen durch Ausführen des Berichts 'Auftragsverarbeitung' für alle Fertigungsaufträge in der Konfiguration wieder angehängt werden.

Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel ändern ohne Fertigungsaufträge auszuschließen oder hinzuzufügen

Die zwei Möglichkeiten, die Konfiguration von bestehenden Fertigungsaufträgen zu ändern, ohne Fertigungsaufträge auszuschließen oder neue hinzuzufügen sind:

- Auftragsmenge, Daten oder Maßeinheit auf einem beliebigen Fertigungsauftrag in der Konfiguration ändern und das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) ausführen. Konfiguration validieren, ohne Änderungen vorzunehmen und dann 'OK' anklicken.
- Montageregeln für den konfigurierten Artikel so einrichten, dass Auftragsmenge und Daten der untergeordneten Fertigungsaufträge geändert werden, wenn eine Segmentspezifikation geändert wird. Das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' für einen bestehenden Fertigungsauftrag in der Konfiguration starten und die Segmentspezifikation ändern, so dass sie der obigen Regel entspricht.

In beiden Fällen sollten die Auftragsmengen und Daten aller untergeordneten Fertigungsaufträge korrekt Neuberechnet werden, wenn sich die Fertigungsaufträge unterhalb des Grenzstatus befinden. Alle Fertigungsaufträge, die unterhalb dem Grenzstatus sind, erhalten den Status 'Änderungsstatus (Vor Grenzwert)'.

Wenn der Status eines zu ändernden Fertigungsauftrags größer/gleich dem Grenzstatus ist, wird der Status 'Änderungsstatus (Nach Grenzwert)' zugewiesen. Auftragsmenge, Daten und Maßeinheit des Fertigungsauftrags sollten nicht geändert werden.

Mengen der Teileliste und Stundenzahl des Arbeitsplans für Artikel, die über keinen Fertigungsauftrag verfügen, müssen neu berechnet werden, wenn der Bericht 'Auftragsverarbeitung' (R31410) für die Fertigungsaufträge in der Konfiguration ausgeführt wird.

Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel ändern, um einen Fertigungsauftrag zu entfernen

Mit dem Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) kann die Konfiguration eines Fertigungsauftrags für einen konfigurierten Artikel geprüft werden und es kann ein Artikel aus der Konfiguration entfernt werden.

Wenn dem Artikel ein Fertigungsauftrag zugeordnet wurde, sollte diesem Fertigungsauftrag und allen untergeordneten Fertigungsaufträgen der Status 'Storniert' zugewiesen werden, wenn der bestehende Status des Fertigungsauftrags unter dem Grenzstatus liegt. Wenn der bestehende Status des Fertigungsauftrags größer/gleich dem Grenzstatus ist, sollte dem Fertigungsauftrag nicht der Status 'Storniert' zugewiesen werden.

Wenn der Status der beibehaltenen Fertigungsaufträge unter dem Grenzstatus liegt, sollte diesen Fertigungsaufträgen der Status 'Änderungsstatus (Vor Grenzwert)' zugewiesen werden. Wenn der Status eines beizubehaltenden Fertigungsauftrags größer/gleich dem Grenzstatus ist, wird der Status 'Änderungsstatus (Nach Grenzwert)' zugewiesen.

Wenn der Status eines untergeordneten Fertigungsauftrags für einen konfigurierten Artikel unter dem Grenzwertstatus liegt, wird dieser nicht storniert, wenn er aus der Konfiguration entfernt wird. Allerdings könnte dem übergeordneten Fertigungsauftrag der Status 'Storniert' zugewiesen worden sein. Wenn das Programm 'FA-Fertigstellungen' (P31114) für untergeordnete Fertigungsaufträge ausgeführt wird, wird die zugehörige Position der Teileliste des übergeordneten Fertigungsauftrags nach Fertigstellungsmenge, Los und Stellplatz aufgeteilt, aktualisiert oder beides. Die Menge der Teileliste in der aktualisierten Position wird für das Fertigstellungslos bzw. den -stellplatz fest reserviert. Der Benutzer ist für die Aufhebung dieser Reservierungen verantwortlich.

Wenn einem Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel der Status 'Storniert' zugewiesen wird, weil er aus der Konfiguration entfernt wurde, sollte das Feld 'Überg. Arbeitsauftrag' nicht leer gelassen werden, um eine ungenaue Verarbeitung zu vermeiden.

Wenn dem Artikel kein Fertigungsauftrag zugeordnet wurde, sollte der Artikel aus der Konfiguration sowie der Teileliste des übergeordneten Fertigungsauftrags ausgeschlossen werden, wenn der Bericht 'Auftragsverarbeitung' (R31410) für alle Fertigungsaufträge in der Konfiguration ausgeführt wird.

Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel ändern, um einen Fertigungsauftrag hinzuzufügen

Mit dem Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) kann die Konfiguration eines Fertigungsauftrags für einen konfigurierten Artikel geprüft werden und es kann ein Artikel zur Konfiguration hinzugefügt werden. Wenn ein Artikel zur Konfiguration hinzugefügt wird, muss je nach Artikelcode Folgendes ausgeführt werden.

Wenn es sich bei dem Artikel um einen konfigurierten Artikel handelt, sollte er zur Konfigurationsbaumstruktur hinzugefügt werden. Wenn der konfigurierte Artikel über eine Positionsart für Fertigungsaufträge verfügt, dann müssen für ihn sowie für untergeordnete Artikel, die über eine Positionsart Fertigungsaufträge in den Montageregeln verfügen, Fertigungsaufträge erstellt werden.

Wenn es sich bei dem Artikel um einen nicht konfigurierten Artikel handelt, der über eine Positionsart Fertigungsaufträge in den Montageregeln verfügt, dann muss für den nicht konfigurierten Artikel ein Fertigungsauftrag erstellt werden.

Die Daten aller neu hinzugefügten und aller bestehenden Fertigungsaufträge müssen korrekt neu berechnet werden.

Alle neu erstellen Fertigungsaufträge müssen sich im Anfangsstatus befinden. Allen bestehenden Fertigungsaufträgen in der Konfiguration, deren Status unter dem Grenzstatus liegt, muss der Status 'Änderungsstatus (Vor Grenzwert)' zugewiesen werden. Allen bestehenden Fertigungsaufträgen in der Konfiguration, deren Status größer/gleich dem Grenzstatus ist, muss der Status 'Änderungsstatus (Nach Grenzwert)' zugewiesen werden.

Wenn dem Artikel keine Positionsart für Fertigungsaufträge zugeordnet wurde, sollte der Artikel der Teileliste des übergeordneten Fertigungsauftrags hinzugefügt werden, wenn der Bericht 'Auftragsverarbeitung' (R31410) für alle Fertigungsaufträge in der Konfiguration ausgeführt wird.

Kostenrechnung für geänderte Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel

Durch das Ändern bestehender Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel sollten bereits erfasste Kosten für Fertigungsaufträge in der Konfiguration nicht automatisch geändert werden. Die Spalten für Standardkosten und -einheiten in der Tabelle 'Produktionskosten' (F3102) werden ausgefüllt, wenn der Bericht 'Auftragsverarbeitung' (R31410) ausgeführt wird. Die Spalten für aktuelle Kosten und Einheiten in der Tabelle F3102 werden für Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel nicht ausgefüllt.

Wenn die Konfiguration geändert wird, bevor der Bericht 'Auftragsverarbeitung' für irgendeinen Fertigungsauftrag in der Konfiguration ausgeführt wird, müssen an den Kosten keine Änderungen vorgenommen werden, weil keine Kosten zur Verfügung stehen.

Wenn ein Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel geändert wird, nach dem der Bericht 'Auftragsverarbeitung' für irgendeinen Fertigungsauftrag in der Konfiguration ausgeführt wurde, muss der Bericht 'Auftragsverarbeitung' erneut ausgeführt werden, um die Teilelisten, Arbeitspläne und F3102-Kosten, die mit den neuen Teilelisten und Arbeitsplänen im Zusammenhang stehen, neu zu berechnen.

Anmerkung

Bei diesem Vorgang geht der Wert für die Planungsabweichung für den Fertigungsauftrag verloren.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Auf.-Nr.	Eine Nummer, die ein ursprüngliches Dokument kennzeichnet. Dieses Dokument kann eine Lieferantenrechnung, ein Kundenauftrag, eine Rechnung, nicht zugeordnete Zahlungseingänge, eine Journalbuchung usw. sein.
Auft.-Art	Dieser anwenderspezifische Code (00/DT) verweist auf die Dokumentart. Er verweist auch auf den Ursprung einer Transaktion. J.D. Edwards hat Dokumentartencodes für Kunden- und Lieferantenrechnungen, Wareneingänge und Zeiterfassung reserviert, wodurch während des Buchungsvorganges automatisch Gegenbuchungen erzeugt werden. Die Buchungen sind bei ihrer ersten Eingabe jedoch nicht ausgeglichen. Folgende Dokumentarten sind reserviert und sollten nicht geändert werden: P - Dokumente der KDT-Buchhaltung R - Dokumente der DBT-Buchhaltung T - Dokumente der Lohn- und Gehaltsabrechnung I - Dokumente der Bestandsverwaltung O - Dokumente der Einkaufsauftragsabwicklung J - Finanzbuchhaltung/Fakturierung (Gemeinsame Interessen) S - Dokumente der Vertriebsabwicklung
Auftr.-Unt.	Eine Nummer, die, zusammen mit der Auftragsnummer (DOCO) und der Auftragsart (DCTO), ein Auftragsdokument (z. B. Einkaufsauftrag, Vertrag, Kundenauftrag) eindeutig kennzeichnet Wird die Funktion für Folgenummern nach Unternehmen/Geschäftsjahr verwendet, wird vom Programm 'Automatische Nummernvergabe' (X0010) anhand des Auftragsunternehmens die richtige Folgenummer für das Unternehmen abgerufen. Wenn zwei oder mehr Auftragsdokumente eine identische Auftragsnummer und -art haben, kann mit dem Auftragsunternehmen das gewünschte Dokument gesucht werden. Wird das Programm 'Automatische Nummernvergabe' verwendet, wird das Auftragsunternehmen nicht beim Zuordnen einer Folgenummer verwendet, d. h., dass es wahrscheinlich nicht für Abfragen verwendet werden kann.
Auftr.-Suffix	In den Systemen 'Debitorenbuchhaltung' und 'Kreditorenbuchhaltung' entspricht dieser Code dem Rechnungsposten. In den Systemen 'Vertriebsabwicklung' und 'Beschaffung' kennzeichnet dieser Code mehrere Transaktionen für einen ursprünglichen Auftrag. Der Code für Einkaufsaufträge ist immer 000. Bei Kundenaufträgen mit mehreren Teileingängen wird dem ersten Eingangsbeleg das Suffix 000, dem nächsten Eingangsbeleg 001, dann 002 etc. zugeordnet.

Pos.-Nr.	Mit dieser Nummer werden mehrmals auftretende Positionen, wie z.B. Positionsnummern auf einem Einkaufsauftrag oder auf einem anderen Dokument, gekennzeichnet. Im Allgemeinen wird diese Nummer automatisch zugeordnet, sie kann jedoch in bestimmten Fällen überschrieben werden.
-----------------	--

Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel im System 'Projektfertigung' ändern

Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel können Projekten im System 'Projektfertigung' als Aufgaben hinzugefügt werden. Nach dem Hinzufügen der Aufträge kann die gesamte Konfiguration, aus der der Auftrag stammt, geändert oder gelöscht werden.

Änderungen an Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel in einem Fertigungsprojekt werden im Programm 'Projektfertigungs-Workbench' (P31P001) vorgenommen. Fertigungsaufträge können für konfigurierte Artikel geändert werden, die in einem Fertigungsprojekt erstellt wurden, bevor oder nach dem die Reservierungen für die Auftragsdatensätze vorgenommen wurden.

Anmerkung

Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel in Fertigungsprojekten können nicht direkt mit dem Programm 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) geändert werden.

Bevor Änderungen vorgenommen werden können, wird mit dem Programm 'Projektfertigungs-Workbench' geprüft, dass für keinen der Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel Aktivitäten erfasst wurden. Wenn eine Konfiguration komplett gelöscht werden soll, wird vom Programm 'Projektfertigungs-Workbench' geprüft, ob für die Aufgaben der konfigurierten Artikel keine Abhängigkeiten bestehen.

Wenn aus dem Programm 'Projektfertigungs-Workbench' auf das Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' zugegriffen wird, um Änderungen einzugeben, wird eine Warnung ausgegeben, wenn für den übergeordneten Fertigungsauftrag oder untergeordnete Fertigungsaufträge Abhängigkeiten bestehen.

Anmerkung

Wenn die Warnung ignoriert wird und Änderungen an der Konfiguration vorgenommen werden, die dazu führen, dass ein bestehender Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel aus der Baumstruktur entfernt wird, müssen alle Aufgabenabhängigkeiten manuell entfernt werden, um Probleme bei der Planung zu vermeiden.

Bei Änderungen an Datumsangaben, wie beispielsweise dem Soll-Anfangs- und dem Soll-Enddatum, und Maßeinheiten wird das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) gestartet. Für den übergeordneten Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel wird vom Programm 'Projektfertigungs-Workbench' das Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' im Änderungsmodus gestartet, wodurch das Ändern der Konfiguration ermöglicht wird.

Bevor von den Programmen 'Projektfertigungs-Workbench' oder 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' die Fertigungsauftragsdatensätze übergeben werden, kann der übergeordnete Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel in das Programm 'Projektfertigungs-Workbench' erneut eingegeben werden, um das Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' aufzurufen und dort Änderungen vorzunehmen.

Nachdem von den Programmen 'Projektfertigungs-Workbench' und 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' die Fertigungsauftragsdatensätze übergeben wurden, kann nur der übergeordnete Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel in das Programm 'Projektfertigungs-Workbench' erneut eingegeben werden, um das Formular 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' aufzurufen und dort Änderungen vorzunehmen. Diese Aktion ist nur zulässig, wenn keine Aktivitäten im Fertigungsbereich für den übergeordneten Produktionsauftrag oder ihm untergeordnete Aufträge gemeldet wurden. Es sollte also kein Material für die Teileliste des Fertigungsauftrags für den konfigurierten Artikel entnommen worden sein und es sollte keine Aktivität für den Fertigungsauftrag für den konfigurierten Artikel gemeldet worden sein.

Wenn die Konfiguration eines Fertigungsauftrags für einen konfigurierten Artikel im System 'Projektfertigung' geändert wird, entsprechen die daraus resultierenden Änderungen an Artikeln und Fertigungsaufträgen in der Konfiguration denen, die in gleicher Weise an einer Konfiguration außerhalb des Systems 'Projektfertigung' vorgenommen werden. Status, mit denen die Status von Fertigungsaufträgen in der Konfiguration geändert wurden, werden aus den Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Arbeitsaufträge verarbeiten' (P48013) abgerufen.

Wenn das gesamte Fertigungsprojekt rückwärts terminiert wird, ändern sich alle Daten für Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel im System 'Projektfertigung'. Die Fertigungsaufträge dürfen nicht den Status 'Geändert' zugewiesen bekommen, da das Fertigungsauftragsprojekt nicht aufgerufen wird, um die Fertigungsaufträge mit neuen Daten zu aktualisieren. Mit dem Programm 'Projektfertigungs-Workbench' (P31P001) werden andere Prozesse aufgerufen, um die Daten der Projektfertigungsaufträge mit neuen Daten zu aktualisieren.

Wenn der Status eines untergeordneten Fertigungsauftrags für einen konfigurierten Artikel, der nicht im System 'Projektfertigung' erstellt wurde, unter dem Grenzwertstatus liegt, wird dieser nicht storniert, wenn er aus der Konfiguration entfernt wird. Allerdings könnte dem übergeordneten Fertigungsauftrag der Status 'Storniert' zugewiesen worden sein. Wenn das Programm 'FA-Fertigstellungen' (P31114) für untergeordnete Fertigungsaufträge ausgeführt wird, wird die Position der Teileliste des übergeordneten Fertigungsauftrags aufgeteilt und mit Fertigstellungsmenge, Los und Stellplatz aktualisiert. Die Menge der Teileliste in der aktualisierten Position wird für das Fertigstellungslos bzw. den -stellplatz fest reserviert. Der Benutzer ist für die Aufhebung dieser Reservierungen verantwortlich.

Änderungslogik für Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel im System 'Projektfertigung'

Wenn ein Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel oder seine Konfiguration im System 'Projektfertigung' geändert wird, sollte die reine Änderungslogik für keinen Fertigungsauftrag in der Konfiguration ausgeführt werden. Durch Änderungen an der Konfiguration können Fertigungsaufträge entfernt und neue zur Konfiguration hinzugefügt werden. Dadurch könnten Teilelisten und Arbeitspläne, die an bestehende Fertigungsaufträge angehängt sind, ungültig gemacht werden. Deshalb ist das automatische Ändern von Mengen auf Teilelisten sowie der Stundenzahlen in bestehenden Arbeitsplänen unzulässig. Diese müssen durch Ausführen des Berichts 'Auftragsverarbeitung' (R31410) für alle Fertigungsaufträge in der Konfiguration wieder angehängt werden.

Wenn Datumsänderungen an Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel allerdings mit dem Programm 'Projektfertigungs-Workbench' vorgenommen werden, wird die Änderungsverarbeitung ausgeführt, wenn die Verarbeitungsoption 'Änderungen' aktiviert wurde.

Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel im System 'Projektfertigung' ändern, um einen Fertigungsauftrag zu entfernen

Entweder vor oder nach dem Festschreiben der Fertigungsaufträge aus dem Programm 'Projektfertigungs-Workbench' (P31P001) in die Datenbank können ausschließlich übergeordnete Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel gelöscht werden.

Wenn im Raster des Formulars 'Projekt-Workbench' ein Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel im System 'Projektfertigung' ausgewählt und mit der Zeilenverzweigung 'Aufgabe stornieren' storniert wird, wird diesem einen Fertigungsauftrag der Status 'Storniert' zugewiesen, und zwar unabhängig davon, auf welcher Ebene er sich in der Konfiguration befindet und welchen Status er aufweist. In diesem Fall wird der Status 'Storniert' aus den Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Projektfertigungs-Workbench' abgerufen.

Wenn ein Fertigungsauftrag, für den Verbindlichkeiten oder projektspezifischen Bestandsreservierungen bestehen oder für den irgendeine Aktivitäten gemeldet wurden, aus der Konfiguration entfernt wird, wird dieser nicht storniert, wenn der Status über dem Grenzstatus liegt. Allerdings könnte dem übergeordneten Fertigungsauftrag der Status 'Storniert' zugewiesen worden sein. In diesem Fall verwaist der Fertigungsauftrag, für den Aktivitäten gemeldet wurden. Der Benutzer ist für die Aufhebung der Verbindlichkeiten und projektspezifischen Bestandsreservierungen verantwortlich, die für den verwaisten Fertigungsauftrag erstellt wurden.

Durch Löschen des übergeordneten Fertigungsauftrags für einen konfigurierten Artikel werden alle untergeordneten Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel und Konfigurationsdaten in Tabellen des Systems 32 gelöscht.

Die bestehende Konfiguration wird nicht aus den Tabellen des Systems 32 gelöscht, sondern wird als Referenzmaterial gespeichert.

Allerdings werden Verweise auf die Fertigungsaufträge aus den Tabellen 'Variantenkonfiguratorstamm' (F3201), 'Arbeitsauftragsstamm' (F4801) und der temporären Tabelle 'Arbeitsauftragsstamm' (F4801T) gelöscht.

Die entsprechende Projektnummer in den stornierten Fertigungsauftrags-Header-Datensätzen wird nicht gelöscht.

Kostenrechnung für geänderte Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel im System 'Projektfertigung'

Nachdem die Konfiguration für einen übergeordneten konfigurierten Artikel mit dem Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) festgelegt wurde und alle untergeordneten Fertigungsaufträge erstellt wurden, sollten auf dem Formular 'Projekt-Workbench' (P31P001) die veranschlagten Kosten für alle Fertigungsaufträge für konfigurierten Artikel (übergeordnete und untergeordnete Fertigungsaufträge) aktualisiert werden. Diese Aktualisierung sollte bei der Generierung von Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel durch die Festlegung der Konfiguration und bei der Änderung einer bestehenden Konfiguration durchgeführt werden.

Wenn ein neuer übergeordneter Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel in die Projektstruktur im Programm 'Projektfertigungs-Workbench' hinzugefügt wird, wird das Feld 'Veranschlagte Kosten' *nicht* aktualisiert.

Konfigurationsänderungen nach der Angebotsannahme im System 'Projektfertigung'

Wenn Änderungen an der Konfiguration vorgenommen oder neue Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel hinzugefügt werden sollen, muss berücksichtigt werden, wie das System 'Projektfertigung' funktioniert, wenn es mit dem System 'Projektänderungsverwaltung' zusammen eingesetzt wird, und welche Folgen Änderungen haben.

Wenn bei Änderungen an der Konfiguration neue Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel derselben Struktur hinzugefügt werden, stellt dies kein Problem dar, da die neue Aufgabe über kein ursprüngliches Budget verfügt. Die Funktionalität läuft in der beschriebenen Art ab, wenn ein Fertigungsauftrag nach der Annahme eines Angebots hinzugefügt wird.

Wenn Änderungen an der Konfiguration dazu führen, dass ein Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel aus der bestehenden Struktur gelöscht wird, dann muss der Betrag im Feld 'Ursprüngliches Budget' unter Umständen angepasst werden. Es können unter Umständen Budgets, die einem gelöschten Fertigungsauftrag zugeordnet sind, vorhanden sein, und diese Budgets können unter Umständen in das System 'Projektänderungsverwaltung' hochgeladen worden sein. Im System läuft in dieser Beziehung nichts automatisch ab, weil es keine enge Integration der Systeme 'Projektfertigung' und 'Projektänderungsverwaltung' gibt. Es gibt keine Prüfroutinen, um zu prüfen, ob im System 'Projektänderungsverwaltung' manuell in die Projektstruktur Daten für den Kostencode und die Kostenart eingegeben wurden.

Daher können die Benutzer die Sperre des Projekts aufheben sowie Konten- und Budgetinformationen, die ursprünglich manuell hinzugefügt wurden, löschen, um die Korrektheit der Budgetbeträge zu gewährleisten.

Arbeiten mit der Neubewertung unfertiger Erzeugnisse für konfigurierte Artikel

Das Programm 'Unfertige Erzeugnisse neu bewerten' kann für konfigurierte Artikel ausgeführt werden.

Beim Plankostenrechnungsprozess werden bei der Neubewertung unfertiger Erzeugnisse sowohl Änderungen der Material- als auch der Lohnkosten berücksichtigt.

Beim Ist-Kostenrechnungsprozess werden bei der Neubewertung unfertiger Erzeugnisse nur Materialkostenänderungen berücksichtigt.

Stunden und Mengen auf Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel prüfen

Die Fertigungsdauer für einen konfigurierten Artikel sowie die innerhalb dieser Zeit gefertigten Artikel müssen aufgezeichnet werden. So lassen sich Fortschritt und Kosten überwachen und mit der für das Projekt veranschlagten Standarddauer und -menge vergleichen.

Nach der Eingabe von Stunden und Mengen, die entweder manuell im Programm 'FA-Zeiterfassung' (P311221) oder über die Zeiteingabe für die Lohn- und Gehaltsabrechnung erfolgen kann, können die Daten geprüft und geändert werden, bevor sie zwecks weiterer Protokollierung und Kostenbuchhaltung in die Fertigungssysteme gebucht werden.

Die für den Fertigungsauftrag eines konfigurierten Artikels eingegebenen Mengen können mit dem geplanten Arbeitsablauf verglichen werden, einschließlich der Ist-Auftragsmenge, der fertig gestellten Menge und der Ausschussmenge für jeden Arbeitsgang. Die Standard- und Abweichungswerte sowie der Statuscode, der für den Arbeitsgang aktualisiert werden kann, lassen sich ebenfalls einsehen.

Arbeiten mit Fertigstellungen von Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel

Das Programm 'FA-Fertigstellungen' (P31114) verwendet Informationen, die ins System 'Fertigungssteuerung' eingegeben werden, um Journalbuchungen im Hauptbuch zu erstellen. Im System 'Fertigungssteuerung' werden keine interaktiven Journalbuchungen erstellt. Stattdessen werden alle Journalbuchungen im Batch verarbeitet.

Bei konfigurierten Artikeln werden neue Stellplätze mit den Standardkosten aus der Tabelle 'Produktionskosten' (F3102) aktualisiert, so dass für Transaktionen im Modul 'Vertrieb' die richtigen Kosten verwendet werden. Für konfigurierte Artikel müssen eine eindeutige Losnummer und ein eindeutiger Stellplatz bei der Fertigstellung eingegeben werden. Das Programm 'FA-Fertigstellungen' reserviert den zugehörigen Kundenauftrag fest und aktualisiert dessen Los- und Stellplatzdaten.

Die Teileliste des übergeordneten Fertigungsauftrags für einen konfigurierten Artikel wird bei der Eingabe einer Fertigstellung eines untergeordneten Fertigungsauftrags für einen konfigurierten Artikel aufgeteilt, aktualisiert oder beides. Die untergeordnete Auftragsnummer wird in den Teileposten des übergeordneten Fertigungsauftrags geschrieben. Dieser Datensatz wird in die Tabelle 'Fertigungsauftragsteilelisten' (F3111) geschrieben.

Setup-Überlegungen für Fertigstellungen von Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel

Um einen Fertigungsauftrag erfolgreich für einen konfigurierten Artikel fertig stellen zu können, müssen zunächst die Verarbeitungsoptionen für das Programm 'FA-Fertigstellungen' (P31114) auf der Grundlage der jeweiligen Geschäftsabläufe eingerichtet werden.

Da konfigurierte Artikel losgesteuert sein müssen, muss im Programm 'Artikelstamm' (P4101) das Feld 'Losverarbeitungsart' so eingestellt sein, dass eine Losnummer auf der Grundlage der jeweiligen Geschäftsabläufe erstellt wird. Außerdem müssen konfigurierte Artikel an einem bestimmten Stellplatz gelagert werden.

In den Verarbeitungsoptionen für 'FA-Fertigstellungen' bietet das Register 'Kundenaufträge' Verarbeitungsoptionen, mit denen festgelegt wird, ob die Losnummer und der Stellplatz entweder manuell vom Benutzer oder automatisch eingetragen werden.

Auf dem Register 'Kundenaufträge' das Feld 'Standardvorgaben für Fertigungsauftragslose und -stellplätze' entsprechend einstellen.

Anmerkung

In den Niederlassungs-/Werkskonstanten muss die Stellplatzsteuerung deaktiviert werden.

Das Feld 'Kundenauftragslos und -stellplatz' so einrichten, dass der Kundenauftrag mit der Los- und Stellplatzinformation aktualisiert wird, wenn der Fertigungsauftrag fertig gestellt wird.

Konfigurierte Artikel und Vertrieb - Überblick

Nachdem für einen konfigurierten Artikel ein Kundenauftrag eingegeben und Fertigungsaufträge fertig gestellt worden sind, wird die Kundenauftragsabwicklung mit Programmen in den Vertriebssystemen abgeschlossen.

Arbeiten mit dem Bestand an konfigurierten Artikeln

Mit dem System 'Variantenkonfigurator' ist es möglich, konfigurierte Artikel zu lagern. Für lagerhaltige konfigurierte Artikel können Programme aus den Vertriebssystemen benutzt werden, um folgende Aufgaben auszuführen:

- Konfigurationsspezifische Kosteninformationen prüfen.
- Verfügbarkeit von konfigurierten Endartikeln prüfen. Es kann nach Segmenten oder nach einer bestimmten Konfiguration gesucht werden.
- Einen lagerhaltigen konfigurierten Artikel im Programm 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) auswählen. Der Artikel wird fest reserviert, es wird kein Fertigungsauftrag generiert, und die Kosten aus der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' (F4102) werden verwendet.
- Bestandstransaktionen ausführen, wie z.B.:
 - Einfache Entnahmen
 - Transfers
 - Anpassungen

Das System 'Bestandsverwaltung' unterstützt die Neuklassifizierung konfigurierter Artikel nicht.

Die Menge konfigurierter Artikel an einem bestimmten Stellplatz kann angepasst werden. Das System 'Variantenkonfigurator' unterstützt Anpassungen für Stellplätze mit existierendem Bestand und Anpassungen von einer Nullmenge aus, vorausgesetzt, die konfigurationsspezifische Historie wurde im System definiert.

Verfügbarkeit von konfigurierten Artikeln prüfen

Mit den Abfrageformularen 'Zusammengefasste Verfügbarkeit', 'Detaillierte Verfügbarkeit' und 'Kundenservice abfragen' können Informationen zu konfigurierten Artikeln abgefragt werden.

Im Programm 'Artikelverfügbarkeit' (P41202) kann das Formular 'Zusammengefasste Verfügbarkeit' verwendet werden, um die Bestandsstellplätze zu prüfen, die Bestand eines konfigurierter Artikels enthalten. Informationen über vorrätige, reservierte und verfügbare Mengen können für jeden Stellplatz im Detailbereich geprüft werden.

Mit dem Programm 'Artikelverfügbarkeit' kann auf dem Formular 'Detaillierte Verfügbarkeit' der Status konfigurierter Artikel an einem bestimmten Stellplatz geprüft werden. Informationen über die vorrätige Menge eines konfigurierter Artikels sowie zugehörige Reservierungen für diese Menge können im Detailbereich geprüft werden.

Im Programm 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) kann auf dem Formular 'Kundenservice abfragen' Folgendes ausgeführt werden:

- Aus den Tabellen 'Kundenauftragsdetails' (F4211) und 'Kundenauftragshistorie' (F42119) aktuelle Kundenauftragsdaten abrufen
- Informationen auf Kundenauftrags-, Kunden- und Artikelebene liefern
- Zugehörigen Text für eine Kundenauftragsposition ändern

Verfügbarkeit von konfigurierten Artikeln bei der Kundenauftragseingabe prüfen

Um die Verfügbarkeit während der Verwendung des Programms 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) zu prüfen, muss im Programm 'Konfigurator konstanten' (P3209) die Option 'Verfügbarkeit prüfen' aktiviert werden. Werden während der Kundenauftragseingabe ein Artikel und eine Zeichenkette gefunden, die genau mit der Eingabe übereinstimmen, werden alle Stellplätze angezeigt, die die spezifische Konfiguration enthalten. Für alle Ebenen des konfigurierten Artikels können Segmentwerte geprüft werden, und es kann ein Artikel ausgewählt werden, der im Kundenauftrag benutzt wird. Nachdem ein Artikel ausgewählt wurde, wird der konfigurierte Artikel vom Programm 'Kundenaufträge eingeben' für den Kundenauftrag mit der Positionsart reserviert, die in den Konfigurator konstanten festgelegt wurde. Die Verfügbarkeit von Komponenten wird jedoch nicht geprüft.

Anmerkung

Wenn die Bestellmenge und die ausgewählte Menge nicht übereinstimmen, wird keine automatische Aufteilung der Positionen vorgenommen.

Bestandssuche für konfigurierte Artikel durchführen

Mit dem System 'Variantenkonfigurator' ist es möglich, eine Bestandssuche für konfigurierte Artikel durchzuführen. Bei Bestandssuchen nach konfigurierten Artikeln kann die Konfiguration angezeigt, Segmentinformationen, Stellplätze, Los- und Seriennummern, werkspezifische Artikelinformationen und die Verfügbarkeit können geprüft werden.

Anmerkung

Im System 'Projektfertigung' ist die Funktion 'Bestandssuche' deaktiviert, weil sie auf das System 'Projektfertigung' nicht zutrifft. Im System 'Projektfertigung' gilt der gesamte Bestand als projektspezifisch und muss für das Projekt beschafft werden.

► So wird die Bestandssuche für konfigurierte Artikel durchgeführt

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen' (G32) die Option 'Bestandssuche konfigurierter Artikel' auswählen.

Anmerkung

Das Programm 'Bestandssuche konfigurierter Artikel' kann auch über die Formularverzweigung 'Bestand abrufen' im Programm 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) abgerufen werden.

1. Auf dem Formular 'Segmente konfigurierter Artikel suchen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
 - Konfig. Artikel
2. Die folgenden Segmentinformationen für den konfigurierten Artikel prüfen:
 - Beschreibung
 - Spezifikation
 - Segment
 - Artikelnummer
 - NDL
3. Eine Segmentzeile auswählen und die Zeilenverzweigung 'Segmentwert' auswählen.
4. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Segmentwertauswahl' die gültigen Werte für das ausgewählte Segment prüfen. Falls zutreffend, einen anderen Wert auswählen und 'Auswählen' anklicken.
5. Auf dem Formular 'Segmente konfigurierter Artikel suchen' die Formularverzweigung 'Global suchen' auswählen.
6. Auf dem Formular 'Konfigurierte Artikel auswählen - Kundenauftragsabwicklung' die folgenden Felder prüfen:
 - Stellplatz
 - Los-/Seriennummer
 - NDL/ Werk
 - Verfügbar

Anmerkung

Auf dem Formular 'Konfigurierte Artikel auswählen - Kundenauftragsabwicklung' kann mit der Formularverzweigung 'Stellplatz suchen' nach konfigurierter Artikel in bestimmten Niederlassungen/Werken und Stellplätzen gesucht werden. Es kann auch eine Zeile ausgewählt werden und dann durch Auswählen der Zeilenverzweigung 'Konfiguration anzeigen' die Konfiguration für einen Artikel geprüft werden.

7. 'Auswählen' oder 'Schließen' anklicken, um zum vorherigen Formular zurückzukehren.
8. Auf dem Formular 'Segmente konfigurierter Artikel suchen' die Formularverzweigung 'Alle Werte löschen' auswählen, um die Werte im Feld 'Spezifikation' auf * zu setzen.
9. 'OK' oder 'Abbrechen' anklicken, nachdem die Bestandssuche für den konfigurierten Artikel abgeschlossen ist.

Arbeiten mit Entnahmelisten

Nachdem Kunden- und Fertigungsaufträge für konfigurierte Artikel generiert wurden, können mit Hilfe des Programms 'Entnahmelisten drucken' (R42520) Entnahmelisten gedruckt werden. Entnahmelisten enthalten Folgendes:

- Bestellmengen, die entnommen und zum Versand- oder Bereitstellungsort des Lagers transportiert wurden
- Preise für die einzelnen Positionen und für den Auftrag insgesamt; dies ist nützlich, wenn die Zahlung bei Lieferung geleistet wird
- Zeile für die Unterschrift des Fahrers
- Zeile für die Unterschrift des Kunden

Arbeiten mit Sendungen

Das System 'Variantenkonfigurator' unterstützt den Versand von konfigurierten Artikeln. Es können jedoch keine Rückstandsaufträge für konfigurierte Artikel erstellt werden.

Mit dem Programm 'Versandbestätigung' (P4205) kann Folgendes ausgeführt werden:

- Bestehende Auftragsinformationen abrufen
- Positionen hinzufügen (nur für nicht lagerhaltige Artikel)
- Die Versandmenge, Menge auf Rückstandsauftrag und stornierte Menge ändern
- Eine Behälter-ID, einen Spediteurcode und ein Versanddatum für jede Position festlegen
- Die Empfängeradresse überschreiben
- Von anderen oder mehreren Stellplätzen aus versenden
- Bestand (vorrätig oder fest reserviert) anpassen
- Versand bestätigen
- Seriennummern für versandte Artikel verzeichnen
- Programm 'Fracht-/Zusatzkosten ändern' prüfen

Teillieferungen für konfigurierte Artikel - Überblick

Teillieferungen für konfigurierte Artikel sind möglich, um Folgendes auszuführen:

- Konfigurierte Artikel bei Fertigstellung versenden
- Lagerhaltungskosten reduzieren
- Zahlungen für tatsächlich versendete Auftragsmengen verbuchen

Kundenaufträge für konfigurierte Artikel können häufig große Auftragsmengen aufweisen, die Teile und Baugruppen enthalten. Solange konfigurierte Artikel und ihre Komponenten für Kundenaufträge noch nicht fertig gestellt sind, bleiben sie normalerweise Teil des Bestands, bis der gesamte Auftrag ausgeführt ist. Durch den Versand von Artikelteilmengen im Laufe der Fertigstellung kann der Bestand besser verwaltet und Bearbeitungskosten können reduziert werden. Außerdem können für die fertig gestellten Teilmengen in regelmäßigen Abständen Rechnungen erstellt werden, d.h. mit der Rechnungserstellung muss nicht gewartet werden, bis der gesamte Auftrag fertig gestellt ist.

Anmerkung

Die Funktion 'Rückstandsaufrag' ist beim Versand von Teillieferungen für konfigurierte Artikel nicht verfügbar.

Teillieferungen von konfigurierten Artikeln versenden

Wenn Kunden konfigurierte Artikel bestellen, können bei der Fertigstellung der Artikel geringere Mengen als die Gesamtauftragsmenge versendet werden. Ein Kunde könnte beispielsweise eine große Menge an PCs bestellen. Die Computer werden sukzessive hergestellt und es werden mehrere Sendungen von PCs gemacht, bis der ursprüngliche Auftrag erfüllt ist.

Die nachfolgende Tabelle veranschaulicht den typischen Ablauf beim Versenden einer Teilmenge eines konfigurierten Artikels:

Kundenaufträge eingeben (P4210)	Ein Kundenauftrag für einen konfigurierten Artikel wird eingegeben. Die zugehörigen Fertigungsaufträge werden automatisch erstellt, wenn die Positionsart 'W' ist.
Auftragsverarbeitung (R31410)	Das Programm 'Auftragsverarbeitung' wird ausgeführt. Die Teilelisten und Arbeitspläne für alle zugehörigen Fertigungsaufträge werden angehängt.
Fertigungsauftragsbestandsentnahmen (P31113)	Für die einem konfigurierten Artikel zugeordneten Fertigungsaufträge werden Teile entnommen, und zwar beim Fertigungsauftrag der niedrigsten Ebene beginnend. Wenn der konfigurierte Artikel aus Segmenten besteht, wie beispielsweise der Gabelstapler (Artikel 6000) in den Demo-Daten, dann ist der Ablauf wie folgt: • Material entnehmen und Fertigungsauftrag für die Gabel (Artikel 6200) fertig stellen • Material entnehmen und Fertigungsauftrag für den Ausleger (Artikel 6200) fertig stellen • Material entnehmen und Fertigungsauftrag für den Gabelstapler (Artikel 6000) fertig stellen

**FA-Fertigstellungen
(P31114)**

Der Bestand wird bei diesem Schritt erstellt. Für einen Auftrag für konfigurierte Artikel, der erst versendet wird, wenn die gesamte Auftragsmenge fertig gestellt ist, ist das hier gezeichnete Szenarium typisch. Für Teillieferungen ist das Programm 'FA-Fertigstellungen' die erste Gelegenheit, einen Kundenauftrag aufzuteilen. Wenn ein Fertigungsauftrag für einen konfigurierten Artikel teilweise fertig gestellt wird, werden mit dem Programm 'FA-Fertigstellungen' auch die zugehörigen Kundenauftragspositionen aufgeteilt. Wenn beispielsweise die ursprüngliche Menge auf dem Kundenauftrag für einen konfigurierten Artikel zehn ist aber nur sechs fertig gestellt sind, wird die zugehörige Kundenauftragsposition in zwei Positionen aufgeteilt, um die fertig gestellte Teilmenge (bereit zum Versenden) auf einer Zeile und die noch nicht fertig gestellte Restmenge auf einer anderen Zeile anzuzeigen.

Jeder fertig gestellten Auftragsmenge für einen konfigurierten Artikel müssen ein Los und ein Stellplatz zugeordnet werden. Wenn Teilmengen versendet werden, kann jeder Teilmenge des ursprünglichen Auftrags ein anderes Los und ein anderer Stellplatz zugewiesen werden.

Anmerkung

Durch das Aufteilen des Kundenauftrags im Programm 'FA-Fertigstellungen' wird das weitere Aufteilen des Kundenauftrags im Programm 'Versandbestätigung' nicht beeinträchtigt.

**Entnahmelisten drucken
(R42520)**

Für die jeweiligen Fertigungsaufträge wird das Programm 'Entnahmelisten drucken' ausgeführt. Die Entnahmeliste wird für Lagerarbeiter ausgedruckt und beim Kommissionieren des Auftrags verwendet.

Versandbestätigung (P4205)

Wenn das Szenarium des Versands einer Teilposition fortgesetzt wird (sechs von zehn Artikeln sind fertig gestellt), können entweder die sechs fertig gestellten Artikel versendet werden oder nur ein Teil davon. Wenn alle sechs Artikel versendet werden, werden auf dem Kundenauftrag zwei Zeilen für den konfigurierten Artikel angezeigt. Eine Zeile ist für die sechs fertig gestellten Artikel. Die sechs fertig gestellten Artikel haben die ursprüngliche Positionsnummer und einen neuen Status (Folgestatus). Für die fertig gestellten Artikel ist die Losnummer, die ihnen im Programm 'FA-Fertigstellungen' zugeordnet wurde, fest reserviert. Die andere Zeile dient für die vier Artikel, die noch nicht fertig gestellt sind. Diese Artikel behalten ihren Status, bekommen aber eine neue Positionsnummer. Wenn die Kundenauftragsposition aufgeteilt wird, ist die neue Positionsnummer die höchste ganze Positionsnummer des Kundenauftrags, die jeweils um 1,00 erhöht wird. Diesen Artikeln ist keine Losnummer zugeordnet. Wenn die erste Position ausgewählt wird und alle sechs fertig gestellten Artikel versendet werden, dann ist diese Position abgeschlossen. Die Teillieferung wurde ausgeführt.

Wenn nicht alle sechs fertig gestellten Artikel versendet werden, kann mit dem Programm 'Versandbestätigung' nach Los oder Stellplatz festgelegt werden, welche Artikel versendet werden. Mit dem Programm 'Versandbestätigung' werden die an den Kunden versendeten Artikel genauso festgelegt, wie mit dem Programm 'FA-Fertigstellungen' festgelegt wird, welche Artikel fertig gestellt sind. Im Kundenauftrag werden drei Zeilen für den konfigurierten Artikel angezeigt:

- Eine Zeile für Artikel, die fertig gestellt und versendet wurden
- Eine Zeile für Artikel, die fertig gestellt, aber noch nicht versendet wurden
- Eine Zeile für Artikel, die noch nicht fertig gestellt wurden

Die Lieferung kann beliebig weiter aufgeteilt werden, falls die Unternehmensanforderungen dies nötig machen sollten.

Nachdem die Kundenauftragsdetailposition aufgeteilt wurde, wird in der Tabelle 'Arbeitsauftragsstamm' (F4801) die Fertigungsauftragsposition mit der neuen Kundenauftragspositionsnummer aktualisiert. Diese Aktion wird vorgenommen, damit der Fertigungsauftrag auf den Kundenauftrag mit der unvollständigen Auftragsmenge verweist.

Wenn eine Teilmenge eines konfigurierten Artikels versendet wird, werden die Beziehungen der Komponenten des konfigurierten Artikels zu den übergeordneten Artikeln aufrecht erhalten. Die Komponenten werden zu Textpositionsarten, die im übergeordneten konfigurierten Artikel enthalten sind. Diese Textpositionen erscheinen nicht auf dem Formular 'Versandbestätigung'. Andere Positionsarten, wie beispielsweise Frachtgebühren, werden auch nicht auf dem Formular 'Versandbestätigung' angezeigt.

Teillieferungen von Komponenten versenden

Neben Teillieferungen von fertig gestellten konfigurierten Artikeln können auch Teillieferungen von Komponenten versendet werden. Es können nur Teillieferungen von Komponenten versendet werden, für die vom übergeordneten Artikel kein Fertigungsauftrag für die Fertigstellung (also eine Lagerpositionsart) generiert wird.

Ein Kunde könnte beispielsweise eine große Anzahl von PC-Komplettsystemen bestellen, zu denen der eigentliche PC, Monitor, Software, Tastatur, Maus und Kabel gehören. Um möglichst schnell mit dem Übergang zu den neuen PC-Komplettsystemen beginnen zu können, könnte der Kunde darum bitten, dass die eigentlichen PCs und die Software vor den anderen Komponenten ausgeliefert werden, damit der Kunde die Software installieren und die PCs einrichten kann, bevor das Komplettsystem zusammen gestellt wird.

In diesem Szenarium können alle oder einige PCs und Programme (Komponenten) separat vom PC-Komplettsystem (übergeordneter Artikel) versendet werden. Die Menge der zu versendenden PCs und Software kann überschrieben und die Verknüpfung zum übergeordneten konfigurierten Artikel kann aufgelöst werden. Der PC wird ein neuer übergeordneter Artikel und die Software bleibt ein untergeordneter Artikel des PCs; beide Artikel sind vom PC-Komplettsystem losgelöst. Die verbleibende Menge an PCs und Software muss unabhängig vom PC-Komplettsystem verwaltet, verfolgt und versendet werden, bis die gesamte Auftragsmenge des ursprünglichen Kundenauftrags versendet wurde.

Arbeiten mit Rechnungen

Das Programm 'Rechnungen drucken' (R42565) wird benutzt, um Rechnungen für Kundenaufträge zu drucken. Rechnungen können zunächst im vorläufigen Modus gedruckt und geprüft werden; danach können die endgültigen Rechnungen gedruckt und die Tabellen aktualisiert werden. Die Rechnungen können auch im Entwurfsmodus gedruckt und geprüft werden, ehe sie aktualisiert werden. Darüber hinaus können Rechnungen anhand der Historie gedruckt werden.

Konfigurierte Artikel und Beschaffung - Überblick

Nach der Eingabe eines Einkaufsauftrags für einen konfigurierten Artikel wird mit den Programmen im System 'Beschaffung' der Einkaufsauftragszyklus abgeschlossen.

Einkaufsauftragseingänge für konfigurierte Artikel eingeben

Beim Eingang von Waren muss der Wareneingangsbeleg mit dem Einkaufsauftrag verglichen werden. Mit dem Programm 'EA-Eingänge' (P4312) werden der Wareneingang erledigt sowie Informationen wie beispielsweise Stellplatz, Menge und Kosten eingegeben.

Wenn ein konfigurierter Artikel den Wareneingang durchläuft, wird ihm eine eindeutige Konfigurations-ID zugeordnet. Diese ID muss mit der in der Tabelle 'Artikelstellplatz' (F41021) gespeicherten ID übereinstimmen, wenn der Artikel in den Bestand aufgenommen wird. Wenn ein neuer Stellplatz erstellt wird, muss die Konfigurations-ID für diesen aufgezeichnet werden.

Kits, Variantenkonfigurator und erweiterter Auftragskonfigurator - Vergleich

Kits, Variantenkonfigurator und erweiterter Auftragskonfigurator sind Tools, mit denen die Auftragseingabe, Fertigung und der Versand von konfigurierten Artikeln unterstützt wird. Jedes Tool hat seine Nische im Fertigungs- und Vertriebsmodell. Mit einem grundsätzlichen Verständnis dieser Tools können Benutzer entscheiden, welches Tool in einer bestimmten Geschäftssituation am besten geeignet ist.

Bei einem Kit handelt es sich um eine Zusammenstellung von Bestandsartikeln, den so genannten Komponenten, die einem übergeordneten Artikel zugeordnet sind. Bei den Komponenten handelt es sich um lagerhaltige Bestandsartikel, die zusammen als übergeordneter Artikel verkauft werden. Durch die Kit-Verarbeitung wird das mit der Auftragseingabe beschäftigte Personal in die Lage versetzt, Kundenaufträge korrekt fertig zu stellen. Kits werden in Umgebungen mit auftragsbezogener Entnahme verwendet und können auch für die auftragsbezogene Montage einfacher Produkte verwendet werden. Computer und Stereoanlagen sind Beispiele für Artikel, bei denen die Kit-Verarbeitung bei der Auftragseingabe verwendet wird.

Der Variantenkonfigurator wird bei der auftragsbezogenen Entnahme (wenn zwischen den Komponenten Beziehungen bestehen), der auftragsbezogenen Montage und der auftragsbezogenen Fertigung verwendet. Computer und Garagentore sind Beispiele für Artikel, bei denen der Variantenkonfigurator bei der Auftragseingabe verwendet wird.

Der erweiterte Auftragskonfigurator erweitert die Funktionalität des Variantenkonfigurators für komplexere Anwendungen. Er verfügt über eine dynamische Benutzeroberfläche, die sehr intuitiv ist und die grafische Konfiguration eines Produkts ermöglicht. Mit dem erweiterten Auftragskonfigurator erstellte Aufträge fließen durch das ERP-System, damit Fertigungsaufträge verarbeitet und konfigurierte Endprodukte hergestellt und versendet werden können.

Der erweiterte Auftragskonfigurator kann für die auftragsbezogene Fertigung, Montage und Entwicklung verwendet werden. Der erweiterte Auftragskonfigurator deckt nicht das gesamte Spektrum der auftragsbezogenen Entwicklung ab, da das System momentan nicht für die auftragsbezogene Entwicklung von Unikaten, wie beispielsweise Brücken, geeignet ist. Beispiele für Produkte, für die der erweiterte Auftragskonfigurator eingesetzt werden kann, sind Fenster, Küchenschränke und Büromöbelsysteme.

In der folgenden Konfigurationsvergleichstabelle werden die wichtigsten Funktionen und Funktionalitätsunterschiede zwischen den drei Methoden herausgestellt.

Konfigurationsvergleich

	Kits	Variantenkonfigurator	Erweiterter Auftragskonfigurator
Produktstruktur	Eine Ebene	Mehrere Konfigurationsebenen	Komplexe Montagegruppen mit mehreren konfigurierten Komponenten
Endproduktkennzeichnung	Eine Artikelnummer	Eindeutige Konfigurations-ID	Eindeutige Konfigurations-ID
Auftragseingabemethode	Auftragseingabepersonal	Auftragseingabepersonal	Kundeninteraktion
Auftragseingabe-Benutzeroberfläche	Statisches Raster	Statisches Format	An Anwendung des Benutzers angepasst
Konfigurationsvalidierung	Keine Prüfung der Querverweise	Prüfung der Querverweise mit Boolescher (Wenn-Dann-Oder-) Logik und/oder Tabellen	Prozedurales Regelformat; dynamische Rückmeldung bei der Konfigurationsauswahl (Auswahl durch frühere Entscheidungen beschränkt)
Grafische Bestätigung	Statisches Media-Objekt nach Kundenauftragspositionen	Statisches Media-Objekt nach Artikel oder Option	Dynamische Zeichnung nach Auswahl; kann die räumliche Anordnung beinhalten
Konfigurations-spezifische Berechnungen	Keine Berechnungen	Berechnungen am Ende des Eingabeprozesses	Dynamische Berechnungen während des Eingabeprozesses
Fertigungsaufträge	Nur übergeordnete FAs, keine untergeordneten FAs	Mehrere, mehrstufige FAs (hierarchische Beziehung)	Mehrere, mehrstufige FAs (hierarchische Beziehung)
Stückliste/Teileliste	Von Stückliste festgelegt	Von Montageregeln festgelegt	Von Skripten, Montageregeln oder beidem festgelegt
Arbeitspläne	Grundlegende Arbeitspläne für den übergeordneten Artikel	Konfigurierte Arbeitspläne	Konfigurierte Arbeitspläne

Legende

Der Begriff *Produktstruktur* bezieht sich auf die Ebenen, wie beispielsweise die Ebenen einer Stückliste oder die Baumstruktur einer Konfiguration sowie darauf, ob die Artikel in einer Struktur konfiguriert sind.

Der Begriff *Endproduktkennzeichnung* bezieht sich auf die Kennzeichnung des übergeordneten Endprodukts.

Der Begriff Konfigurationsvalidierung bezieht sich auf die Prüfung von Komponenten, Montagegruppen und Auswahloptionen des konfigurierten Artikels, wodurch eine gültige Konfiguration des übergeordneten Endprodukts sichergestellt wird.