PeopleSoft

EnterpriseOne 8.9 Fertigungssteuerung

September 2003

PeopleSoft EnterpriseOne 8.9
Fertigungssteuerung
SKU SCM89GSF0309

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

Fertigungssteuerung - Überblick 1

Wettbewerbsvorteil durch Fertigungssteuerung ... 2

Integration des Systems 'Fertigungssteuerung' ... 4

Fertigungssteuerungsfunktionen ... 7

Fertigungssteuerung - Verfahrensfluss ... 11

Tabellen für das System 'Fertigungssteuerung' ... 12

Fertigungsarten ... 14

Direktaufrufbefehle ... 17

System 'Fertigungssteuerung' einrichten 18

Anwenderspezifische Codes für Fertigungsaufträge ... 18

Dokumentartkonstanten für Fertigungsaufträge festlegen ... 21

Bestehende Dokumentarten konvertieren ... 22

Verarbeitungsoptionen: 'Dokumentartenstamm (F40039) konvertieren' (R31P40039) ... 22

Auftragsarten konvertieren ... 29

Verarbeitungsoptionen: Auftragsart konvertieren (R31P802) ... 29

Standardverfahren einrichten ... 30

Verarbeitungsoptionen: Standardverfahren (P00191) ... 32

Lohnsätze einrichten ... 33

Fertigungskalender einrichten ... 34

Verarbeitungsoptionen: Arbeitstagekalender (P00071) ... 38

Fertigungskonstanten einrichten ... 39

Arbeitsplätze einrichten ... 48

Verarbeitungsoptionen: Arbeitsplätze ändern (P3006) ... 55

Ressourceneinheiten einrichten ... 55

Verarbeitungsoptionen: Arbeitsplatzressourceneinheiten (P3007) ... 58

Linien-Artikel-Beziehungen einrichten ... 58

Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne 61

Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne erstellen ... 61

Teilelisten zuordnen ... 62

Teilelistenbedarf ... 66

Arbeitsplananweisungen zuordnen ... 67

Kuppel- und Nebenprodukte zuordnen ... 68

Zwischenprodukte zuordnen ... 69

Anfangsdatum berechnen ... 69

Feste Durchlaufzeit ... 69
Variable Durchlaufzeit ... 70
Fertigungsauftrag rückwärtsterminieren ... 71
Fertigungsunterlagen generieren ... 71
Fertigungsauftrags-Header eingeben ... 71
Verarbeitungsoptionen: Aufträge eingeben/ändern (P48013) ... 79
Ausstoßpläne eingeben ... 88
Verarbeitungsoptionen: Ausstoßpläne eingeben/ändern (P3109) ... 92
Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne verarbeiten ... 99
Auftragsverarbeitung ausführen ... 101
Verarbeitungsoptionen: Auftragsverarbeitung (R31410) ... 102
Zusätzliche Informationen zuordnen ... 117
Teilelisten interaktiv zuordnen ... 117
Verarbeitungsoptionen: Fertigungsauftragsteilelisten (P3111) ... 130
Arbeitsplananweisungen interaktiv zuordnen ... 134
Verarbeitungsoptionen: FA-Arbeitspläne (P3112) ... 140
Kuppel- und Nebenprodukte zuordnen ... 143
Zwischenprodukte zuordnen ... 145
Seriennummern zuordnen ... 146

Losverarbeitung 149

Lose erstellen ... 151
Losstatus ... 151
Güte und Wirkstoffgehalt ... 152
Güte- und Wirkstoffgehaltssteuerung ... 153
Los- und seriengesteuerte Artikel ... 154

Reservierung von Artikeln 156

Reservierungsregeln festlegen ... 157
Verarbeitungsoptionen: Werksspezifische Artikelinformationen (P41026) ... 159
Reservierungen an Arbeitsplatzstellplätzen festlegen ... 164
Reservierungen für Artikel mit Güte- und Wirkstoffgehaltssteuerung verwalten ... 166
Maßeinheiten für Maßeinheiten des Wirkstoffs umrechnen ... 167
Reservierungen für Artikel mit Güte- und Wirkstoffgehaltssteuerung verwalten ... 169
Reservierungen neu buchen ... 170
Verarbeitungsoptionen: Offene Fertigungsaufträge neu buchen (R3190) ... 171

Verfügbarkeit und Fehlmengen 172

Verfügbarkeitsberechnungen für eine Niederlassung festlegen ... 172
Teileverfügbarkeitsinformationen prüfen ... 174
Verarbeitungsoptionen: Teileverfügbarkeit (P30200) ... 175
Verarbeitungsoptionen: Teilelisten abfragen (P3121) ... 187
Fehlmengeninformationen verwalten ... 188

Verarbeitungsoptionen: Fehlmengen-Workbench (P3118) 190
Fehlmengeninformationen drucken 191
Verarbeitungsoptionen: Komponentenfehlmengen (R31418) 191
Verarbeitungsoptionen: Alle Fehlmengen (R3118P) 191

Entnahmen, Materialverlagerung und Kanban-Karten 192

Bestand entnehmen 192
Material durch automatische Bestandsentnahme entnehmen 194
Material manuell entnehmen 195
Verarbeitungsoptionen: Bestandsentnahmen (P31113) 200
Komponentenausschuss aufzeichnen 206
Verarbeitungsoptionen: Komponentenausschuss (P31116) 208

Arbeiten mit Kanban-Karten 209
Kanban-Karten verarbeiten 210
Kanban-Karten nach Artikel verarbeiten 212
Verarbeitungsoptionen: Kanban-Verarbeitung (P3157) 214

Fertigungsauftragsplanung und Ausstoßpläne 216

Statusinformationen für Fertigungsaufträge ändern 216
Verarbeitungsoptionen: Fertigungs-Workbench (P31225) 219
Arbeitsplanungsinformationen für Arbeitsplätze drucken 221

Artikel in einer Fertigungslinie planen 221
Verarbeitungsoptionen: Linienplanungs-Workbench (P3153) 224

Ausstoßpläne nach Klassifizierungsschema sequenzieren 225
Verarbeitungsoptionen: Liniensequenzierungs-Workbench (P3156) 226

Stunden und Mengen 227

Stunden und Mengen eingeben 228
Verarbeitungsoptionen: Stunden und Mengen (P311221) 233

Stunden und Mengen aktualisieren 236
Verarbeitungsoptionen: Stunden und Mengen aktualisieren (R31422) 237

Status und Transaktionen prüfen 239
Stunden- und Mengentransaktionen prüfen 240
Feldbeschreibungen 240
Feldbeschreibungen 242
Verarbeitungsoptionen: Arbeitsgangmengen abfragen (P31124) 243

Fertigstellungen 244

Fertigungsaufträge fertig stellen - Diskrete Fertigung 246
Verarbeitungsoptionen: FA-Fertigstellungen (P31114) 250
Kundenrückstandsaufträge während Fertigstellungen freigeben 264
Fertigstellungen mit Wareneingangsabwicklung verwalten 266
Verarbeitungsoptionen: Wareneingangsabwicklung/Analyse ändern (P43090) 268
Fertigungsaufträge durch Sammelrückmeldung verarbeiten 268
Verarbeitungsoptionen: Sammelrückmeldung (P31123) 272
Fertigungsaufträge mit serienmäßigen Komponenten fertig stellen 276

Fertigungsaufträge in der Prozessfertigung fertig stellen 278

Ressourcenprozentsatz für die Kuppel-/Nebenprodukte festlegen ... 282
Kundenrückstandsaufträge während Fertigstellungen freigeben ... 284
Prozessfertigungsaufträge mit Sammelrückmeldung verarbeiten ... 286

Ausstoßpläne fertig stellen ... 289
Verarbeitungsoptionen: Fertigstellungs-Workbench (P3119) ... 291

Fertigungsauftrags- und Ausstoßplaninformationen 292

Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne deaktivieren ... 292
Status von Fertigungsaufträgen und Ausstoßplänen prüfen ... 293
Status von Fertigungsaufträgen auf 'Abgeschlossen' ändern ... 295
Status von Ausstoßplänen auf 'Abgeschlossen' ändern ... 296
Fertigungsaufträge auslagern ... 297

Fertigungsauftrags- und Ausstoßplaninformationen prüfen ... 298
Teileverwendbarkeit prüfen ... 298
Verarbeitungsoptionen: Teileverwendbarkeit (P30212) ... 300
Zusammengefasste Verfügbarkeit prüfen ... 300
Verarbeitungsoptionen: Zusammengefasste Verfügbarkeit (P41202) ... 302
Artikelkontoinformationen prüfen ... 303
Verarbeitungsoptionen: Artikelkonto abfragen (P4111) ... 304
Abfertigungslisteninformationen prüfen ... 305
Verarbeitungsoptionen: Abfertigungslisten (P31220) ... 306
Produktionshistorie prüfen ... 309
Verarbeitungsoptionen: Produktionshistorie (P31227) ... 310
Fertigungslinienmengen prüfen ... 311
Verarbeitungsoptionen: Linienabfertigungslisten (P3159) ... 311
Fertigung an mehreren Fertigungslinien prüfen ... 311
Verarbeitungsoptionen: Linienpläne prüfen (P3152) ... 312
Arbeitsplatzauslastung prüfen ... 313
Verarbeitungsoptionen: Arbeitsplatzpläne ändern (P31224) ... 314
Prozessfertigungsaufträge prüfen ... 316

Arbeiten mit Ressourcen- und Bedarfsinformationen ... 317
Ressourcen- und Bedarfsinformationen prüfen ... 318
Verarbeitungsoptionen: Ressourcen/Bedarf abfragen (P4021) ... 319
Ressourcen- und Bedarfsinformationen drucken ... 328

Arbeiten mit Stücklisten ... 329
Stücklisten und Teilelisten vergleichen ... 329
Verarbeitungsoptionen: Stücklisten vergleichen (P30204) ... 331
Stücklisteninformationen drucken ... 333
Verarbeitungsoptionen: Stücklisten drucken (R30460) ... 333
Verarbeitungsoptionen: Materialverwendung (R30420) ... 338

Kompatibilität 339

Flat-Files in Schnittstellentabellen konvertieren ... 340
Flat-File-Querverweise einrichten ... 340
Konvertierungsprogramme ausführen ... 342
Verarbeitungsoptionen: Konvertierung von eingehenden Flat-Files (R47002C) ... 343

Transaktionen von externen Systemen empfangen ... 343

Verarbeitungsoptionen: Eingehende Fertigstellungen verarbeiten (R31114Z1I) 344
Verarbeitungsoptionen: Eingehende Sammelrückmeldungen verarbeiten (R31123Z1I) 344
Verarbeitungsoptionen: Eingehende Stunden und Mengen verarbeiten (R31122Z1I) 344
Verarbeitungsoptionen: Eingehende Bestandsentnahmen verarbeiten (R31113Z1I) 345
Eingehende Transaktionen prüfen und ändern 345
Verarbeitungsoptionen: Eingehende Fertigungsaufträge abfragen (P4801Z1) 346
Verarbeitungsoptionen: Eingehende Stunden und Mengen abfragen (P31122Z1I) 347
Verarbeitungsoptionen: Eingehende Bestandsentnahmen abfragen (P3111Z1) 347
Verarbeitungsoptionen: Eingehende Sammelrückmeldungen abfragen (P3112Z1) 348
Transaktionen an externe Systeme senden 349

Durchlaufzeiten 350

Durchlaufzeit: Begriffe 351
Fertigungsauftragsanfangsdaten 352
Arbeitsganganfangsdaten 354
Überlappende Arbeitsgänge 355
Überlappende und gleichzeitige Arbeitsgänge 356
Durchlaufzeiten berechnen 357
Ebenendurchlaufzeit 358
Fertigungsdurchlaufzeit 359
Gesamtdurchlaufzeit 360
Gesamte Liege- und Transportzeit 361
Durchlaufzeit pro Einheit 362
Rüstzeit 362

Fertigungssteuerung - Überblick

Das System 'Fertigungssteuerung' spielt eine bedeutende Rolle für den Materialfluss in einem Werk. Ein effektives Fertigungssteuerungssystem dient als "Vermittler" zwischen der Produktionssteuerung und dem Produktionsbereich. Das System 'Fertigungssteuerung' von J.D. Edwards bietet eine effiziente Art der Datenpflege und des Datenaustauschs, die für die Ausführung von Produktionsanforderungen benötigt werden.

Es ermöglicht die Verwaltung und Verfolgung von Fertigungsaufträgen. Bei der Fertigungssteuerung werden Fertigungsdaten zur Verwaltung und Kommunikation von Statusinformationen über Materialien, Arbeitsplätze, Arbeitsplananweisungen und Endarbeitsgänge verwendet, die zur Ausführung der Produktionsanforderungen benötigt werden. In einem traditionellen Produktionsbereich werden Abfertigungslisten, Kapazitätsbedarf, Arbeitsplanung, Kapazitätsplanung, Kapazitätssimulierung und -optimierung verwendet. Manche Unternehmen verwenden Barcodes, das Kanban-System oder Just-in-Time-Fertigungsprozesse im Produktionsbereich.

Dieser Abschnitt enthält Informationen zur Fertigungssteuerung in der Fertigungsindustrie sowie zur Integration des Systems 'Fertigungssteuerung' von J.D. Edwards mit anderen Systemen von J.D. Edwards.

Fertigungssteuerungsabläufe

Der Produktionsplanungsablauf beginnt bei der Verwaltung der Freigabe von Aufträgen für den Produktionsbereich. Bei der Produktionsplanung müssen realistische Prioritäten gesetzt und Pläne entsprechend den Bedarfs- und Ist-Daten angepasst werden.

Der nächste Schritt der Produktionsverwaltung besteht aus der Überwachung der unfertigen Erzeugnisse im Produktionsbereich. Darunter fällt das Verfolgen der Produktion im Produktionsbereich zur Aktualisierung der Systemdaten. Durch die Aktualisierung der Systemdaten werden der Status von Arbeiten verfolgt und die aktuellsten Informationen zu Fertigungsabläufen erfasst. Nachdem ein Unternehmen so eingerichtet wurde, dass der Produktionsbereich überwacht wird, werden für verschiedene Abteilungen erforderliche Daten erfasst.

Herausforderungen der Branche

Kunden fordern heutzutage spezialisiertere Produkte und kürzere Durchlaufzeiten von der Bestellung bis zur Lieferung des Produkts. Hersteller müssen schneller auf die wechselnden Anforderungen ihrer Kunden eingehen. Derzeit hindern die manuelle Erstellung und Bearbeitung der erforderlichen Unterlagen, die unangemessenen Reaktionszeiten und das Fehlen von Systemintegration Hersteller daran, diesen Zielen gerecht zu werden. Die Notwendigkeit größerer herzustellender Produktmengen und die Komplexität der Fertigungsschritte erfordern ein systematisches Management. Um diese Probleme zu lösen, müssen Hersteller über die nötige Flexibilität verfügen, so dass sie spezialisierte Produkte schneller und zu einem konkurrenzfähigen Preis anbieten können.

Hersteller müssen den Produktionsbereich überwachen, das heißt, sie müssen alle Abläufe, die im Produktionsbereich stattfinden, einleiten, verwalten und in Berichten erfassen. Die Produktionsabteilung muss anschließend die Informationen an das übrige Unternehmen weiterleiten. Ein Unternehmen mit einem gut geführten Produktionsbereich benötigt ein schnelles, präzises und flexibles Softwaresystem zur Herstellung von Qualitätsprodukten.

Verbesserungen in der Branche

Zur Produktionsbereichverfolgung gehört das Überwachen von Maschinenstatus, nicht verfügbaren Arbeitnehmern, nicht rechtzeitig abgeschlossenen Arbeitsgängen und fehlerhaften Teilen. Dies sind Faktoren, die sich wesentlich auf die Fertigungsplanung auswirken. Werden diese Daten im System erfasst und überwacht, bietet das System Alternativen und Behebungsmöglichkeiten, so dass das Bedarfsdatum des Kunden eingehalten werden kann.

Die Fertigungssteuerungsberichte liefern sowohl Soll- als auch Ist-Werte. Ein Unternehmen kann die Zeit, das Material und die Arbeitnehmer bzw. Maschinen, die für die Herstellung des Endprodukts benötigt werden, mit den Soll-Werten vergleichen. Die Daten im System können von einem Unternehmen zur Durchsetzung von Verbesserungen im Werk verwendet werden.

Mit Hilfe des Systems können der Abfall von unproduktiven Vorgängen beseitigt, die Anzahl unfertiger Erzeugnisse vermindert und die Produktlebenszyklen verkürzt werden. Diese Verbesserungen bringen eine bessere Produktqualität, mehr Flexibilität und mehr Schnelligkeit mit sich. Mit Hilfe des Systems 'Fertigungssteuerung' von J.D. Edwards wird den Kundenerwartungen, d.h. niedrigsten Gesamtkosten und höchster Qualität, entsprochen, wobei die Fertigungsdurchlaufzeiten pünktliche Lieferungen ermöglichen.

Wettbewerbsvorteil durch Fertigungssteuerung

Die folgende Tabelle enthält Beispiele für typische Probleme in der Fertigungsindustrie und Vorschläge zur Lösung dieser Probleme:

Multinationale Unternehmen verfügen unter Umständen über inkompatible Fertigungssteuerungssysteme, was eine manuelle Planung erforderlich macht. Diese ist sowohl zeitaufwändig als auch ungenau.	Die Planung für mehrere Standorte kann verwendet werden, um Stücklisten und Arbeitspläne für jedes Werk für den gleichen Artikel zu bestimmen. Für alle festgelegten Organisationseinheiten werden Material, Stücklisten und Arbeitspläne angezeigt. Die genaue Planung beruht auf aktuellen Zahlen der unfertigen Erzeugnisse, des Bestands, der Stücklisten und Arbeitspläne. Durch die Integration bei der Planung für mehrere Werke wird eine präzise und effiziente Planung gewährt sowie die Anzahl von Artikelnummern und unfertigen Erzeugnissen reduziert. Dadurch werden Materialkosteneinsparungen, genauere Bestandszahlen und kürzere Durchlaufzeiten erzielt.
Ein Unternehmen vergisst unter Umständen Ist-Bestand zu erfassen.	Mit Hilfe der Bestandsverwaltung können in der Fertigungsindustrie genaue und einheitliche Pläne für die gesamte Organisation erstellt werden.
Unfertige Erzeugnisse werden nicht immer mit Hilfe der aktuellsten Daten erfasst.	Das System 'Fertigungssteuerung' enthält Planungsfunktionen, bei denen unfertige Erzeugnisse, Bestandsniveaus, Stücklisten und Arbeitspläne berücksichtigt werden.

Unternehmen müssen wissen, ob sie einen Gewinn oder Verlust erwirtschaften.	Mit Hilfe der Produktkostenrechnung und verschiedener Buchführungsfunktionen können Kostenrechnung und Buchführung auf allen Ebenen einer Organisation geprüft werden. Kosten werden in einem Buchhaltungsdatensatz erfasst, unabhängig davon, wo der Kostendatensatz generiert wird. Kosteninformationen können zusammengefasst oder detailliert in einem Bericht sortiert und angezeigt werden.
Unternehmen müssen wissen, wo Kosten entstehen.	Im System sind Funktionen zur Produktkostenrechnung (nach Artikel, Stunden und Mengen) und Nachkalkulation integriert. Es werden alle Elemente angezeigt, die die Kosten für einen Artikel beeinflussen. Durch die Produktkostenrechnung werden die Kosten transparenter und bessere Managemententscheidungen unterstützt. Mit Hilfe der Systeminformationen können Unternehmen die an Kunden weitergegebenen Kosten genauer bestimmen.
Viele Unternehmen müssen die Durchlaufzeit verkürzen.	Mit Hilfe des Programms 'Durchlaufzeit berechnen' (R30822A) können die Durchlaufzeiten für alle Artikel einer Niederlassung angezeigt werden. Potentielle Fertigungs- und Lieferprobleme können identifiziert werden. Wenn die Fertigung der Artikel gemäß einem im Rahmen des Arbeitsplans definierten Ausstoßplans durchgeführt wird, können die Planer feststellen, ob die Fertigung planmäßig erfolgt. Bei einer nicht planmäßigen Fertigung können die Planer im Anfangsstadium der Fertigungsphase die Gründe hierfür bestimmen und entsprechende Lösungen ermitteln.
Bei unzureichenden Ressourcen müssen Unternehmen auf kostspielige Überstunden zurückgreifen, um die Fertigungspläne einzuhalten.	Mit dem Programm 'Fertigungs-Workbench' (P31225) können Fertigungsaufträge, Arbeitsplätze und Überkapazitäten im Voraus geprüft werden. Außerdem sind Änderungen des Plans möglich, um sicherzustellen, dass die Fertigung den Bedarf deckt. Durch die verbesserte Planung und Arbeitsplanung im Programm 'Fertigungs-Workbench' wird der Kundennachfrage entsprochen.
Beim Einkauf und der Entnahme von Artikeln in verschiedenen Maßeinheiten kommt es zu ungenauen Umrechnungen und Inventuren.	Durch die Konvertierung unterschiedlicher Maßeinheiten in eine Standardmaßeinheit können Unternehmen Artikel in der zutreffenden Maßeinheit einkaufen, verbrauchen und herstellen. So sind die Bestandsdaten immer genau und zuverlässig. Für jeden Artikel können bis zu acht verschiedene Maßeinheiten bestimmt werden.

Die meisten Unternehmen haben keine Schnittstelle zu den Betriebssystemen anderer Unternehmen.

Die Software von J.D. Edwards kann mit Systemen anderer Anbieter, wie z. B. Manugistics und SynQuest, interaktiv zusammenarbeiten. Benutzer können das vollständige System 'Fertigungssteuerung' von J.D. Edwards oder ein kompatibles System eines anderen Anbieters verwenden.

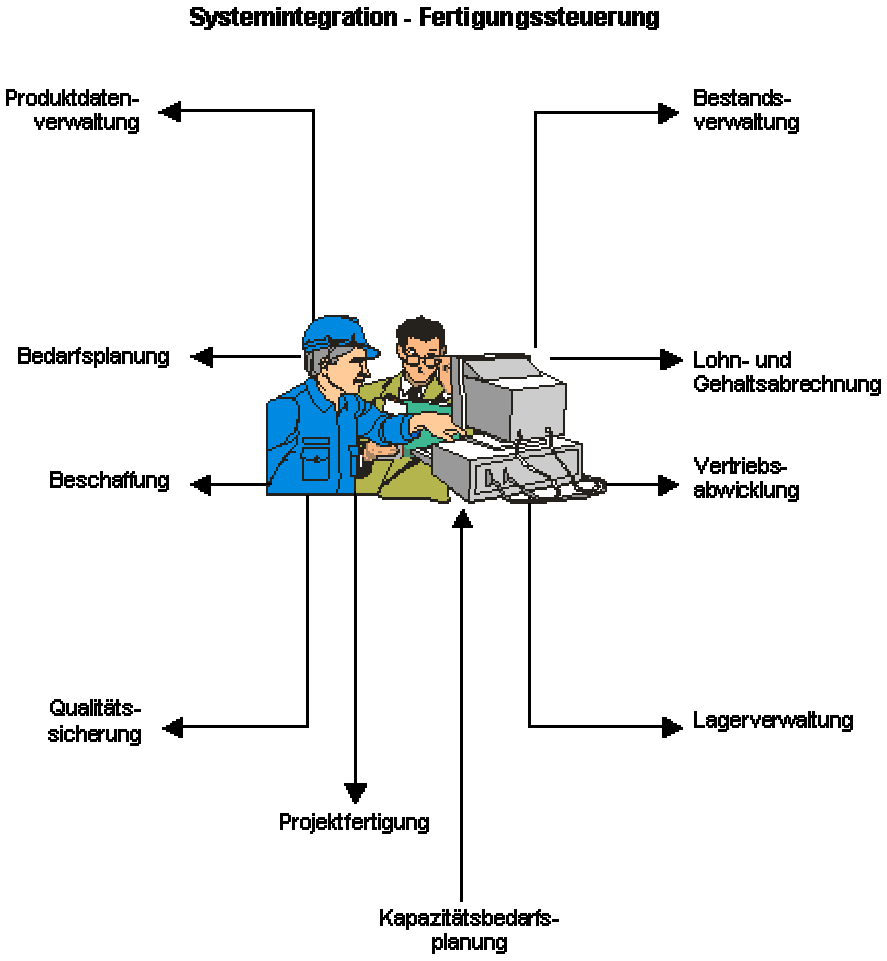
Heutzutage haben Unternehmen hinsichtlich der Geschäftsführung und der zur Unterstützung der Geschäftsabläufe verwendeten Systeme mehr Auswahlmöglichkeiten als früher.

Integration des Systems 'Fertigungssteuerung'

Das System 'Fertigungssteuerung' ist eins von vielen Systemen, die in 'Supply Chain Management' verwendet werden. 'Supply Chain Management' ermöglicht es, Bestands-, Rohstoff- und Personalressourcen zu koordinieren, um Produkte planmäßig liefern zu können. Die vollständige Integration der Systeme in 'Supply Chain Management' stellt sicher, dass die Informationen in allen Geschäftsbereichen aktuell und genau sind. Es handelt sich um ein Fertigungssystem, mit dem die Unternehmens- und Ablaufplanung sowie die Ausführung dieser Planung formalisiert wird.

Das System 'Fertigungssteuerung' ist in anderen Systemen von J.D. Edwards integriert, so dass Daten nur einmal eingegeben werden müssen, zwischen Systemen ausgetauscht werden können und die Einheitlichkeit der Daten systemübergreifend gewährleistet wird.

Das folgende Schaubild illustriert diese Systemintegrationen.



Das System 'Produktdatenverwaltung' liefert Informationen zu Stücklisten, Arbeitsplätzen, Arbeitsplananweisungen und Produktkosten.

Die Systeme 'Vertriebsbedarfsplanung', 'Hauptproduktionsplanung' und 'Materialbedarfsplanung' liefern Vorschläge für Einkaufs- und Fertigungsaufträge, die zur Ausführung eines gültigen Hauptproduktionsplans erforderlich sind.

Das System 'Beschaffung' ermöglicht es, in den Arbeitsplananweisungen automatisch Einkaufsaufträge für Arbeitsgänge zu generieren, die von Zulieferern ausgeführt werden.

Das System 'Qualitätssicherung' ermöglicht das Arbeiten mit Testergebnissen bei der Durchführung der folgenden Schritte:

- Erstellung, Verarbeitung, Verwaltung und Fertigstellung von Fertigungsaufträgen und Ausstoßplänen
- Aufzeichnung von Ist-Stunden und -Mengen
- Rückmeldung von Arbeitszeit und Teilen

Mit dem System 'Kapazitätsbedarfsplanung' werden die Arbeitsplananweisungen für Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne abgerufen und die Auslastung der entsprechenden Arbeitsplätze überwacht. Dadurch lässt sich die Arbeitsplatzauslastung effektiv verwalten, wodurch die Produktion maximiert und der geplante Bedarf gedeckt werden kann.

Das System 'Projektfertigung' ermöglicht das Arbeiten mit großen auftragsbezogenen Entwicklungsprojekten. Zur Verarbeitung der für das Projekt erstellten Fertigungsaufträge werden verschiedene Programme des Systems 'Fertigungssteuerung' verwendet. Dazu gehören beispielsweise die Programme 'Auftragsverarbeitung' (R31410), 'Bestandsentnahmen' (P31113) und 'FA-Fertigstellungen' (P31114).

Das System 'Lagerverwaltung' ermöglicht es, Entnahmeanforderungen durch die Fertigungssysteme zu erstellen, wodurch die automatische Verfolgung von Bestandsverlagerungen innerhalb eines Lagers noch weiter verbessert wird.

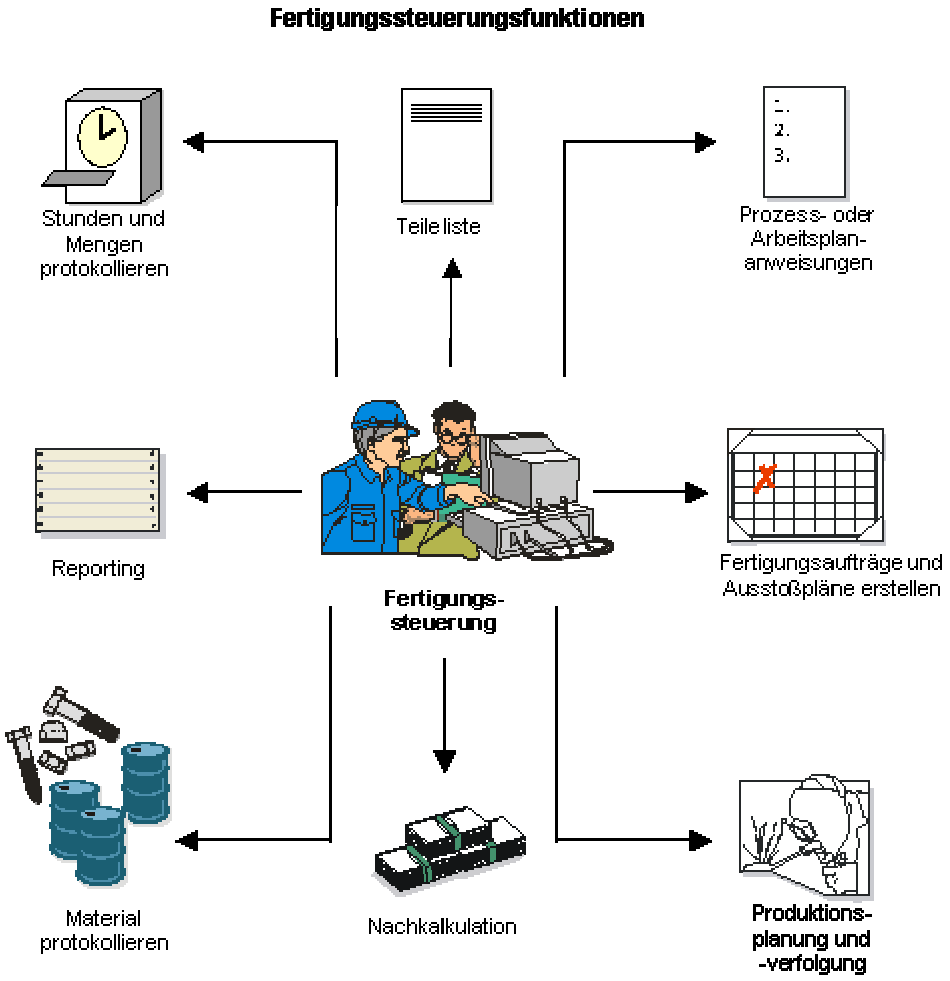
Im System 'Vertriebsabwicklung' können Fertigungsaufträge generiert werden, wenn ein Kundenauftrag eingegeben wird; die Umsatzinformationen im System 'Fertigungssteuerung' werden aktualisiert.

Das System 'Lohn- und Gehaltsabrechnung' ermöglicht es, dass die Arbeitszeiten der Arbeitnehmer nur jeweils einmal eingegeben werden müssen. Arbeitszeit und Mengen können entweder nach Arbeitsauftrag oder nach Arbeitnehmer aufgezeichnet werden, so dass sowohl Akkordsätze als auch Stundensätze erfasst werden.

Das System 'Bestandsverwaltung' ermöglicht es, Materialien zwischen den Bestands- oder Lagerstellplätzen und dem Produktionsbereich zu verfolgen. Es können Bestandsentnahmen, Reservierungen und Fertigstellungen verwaltet und Auftragsmengen im gesamten Produktionsverfahren verfolgt werden.

Fertigungssteuerungsfunktionen

Das folgende Schaubild illustriert die im System 'Fertigungssteuerung' verfügbaren Funktionen. Diese Funktionen werden in dem auf das Schaubild folgenden Text im Detail beschrieben.



Stunden und Mengen verfolgen

Mit den Funktionen zur Stunden- und Mengenverfolgung kann Folgendes bewerkstelligt werden:

- Arbeitszeit sowie fertig gestellte Mengen und Ausschussmengen nach Fertigungsauftrag und Arbeitnehmer eingeben und verfolgen
- Ressourcenverbrauch nach Arbeitsplatz pro Kalendermonat verrechnen und verfolgen

- Fertigungsauftragsberichte mit Detailinformationen bei Verwendung von Standard- gegenüber Ist-Werten für die folgenden Punkte prüfen und analysieren:
    - Rüst-, Personal- und Maschinenlaufzeit
    - Fertig gestellte Menge und Ausschussmenge
- Nach Abschluss der einzelnen Fertigungsschritte die Ist-Stunden und -Mengen einem Fertigungsauftrag belasten

Reporting

Mit den Reporting-Funktionen kann Folgendes bewerkstelligt werden:

- Berichte generieren, in denen Soll- und Ist-Werte miteinander verglichen und die Abweichungen zwischen den jeweiligen Werten angeben werden
- Fehlmengenberichte nach Artikel oder Fertigungsauftrag generieren, um potentielle Fertigungsengpässe aufzuzeigen, die auf mangelnde Verfügbarkeit der erforderlichen Komponenten zurückzuführen sind
- Fertigungsunterlagen drucken, wie z.B. Fertigungsaufträge, Teilelisten und Arbeitsplananweisungen für Artikel
- Tägliche Fertigungslisten prüfen, um den Projektstatus zu überwachen, Warteschlangenprobleme an Arbeitsplätzen aufzuzeigen und sonstige Punkte zu kennzeichnen, z.B. technische Änderungen oder verlorenes Material

Material verfolgen

Mit den Funktionen zur Materialverfolgung kann Folgendes bewerkstelligt werden:

- Bei Ausführung des Programms 'Auftragsverarbeitung' (R31410) automatisch eine Teileliste erstellen
- Teileliste und Arbeitsplananweisungen an den Fertigungsauftrag anhängen und Fertigungsunterlagen drucken
- Verfügbarkeit der Komponenten prüfen, die erforderlich sind, um einen übergeordneten Artikel zu fertigen, und eine Liste mit Fehlmengen generieren
- Teile für einen Fertigungsauftrag entnehmen (durch manuelle Entnahme oder automatische Bestandsentnahme bzw. Bestandsentnahme während der Fertigung/Rückmeldung)
- Bestandsentnahme während der Fertigung für Komponentenmengen, die für einen Fertigungsauftrag entnommen wurden, und die Arbeitszeit an Meilensteinen rückmelden
- Materialverlagerungen aus dem Bestand, für Fertigungsaufträge oder Einkaufsaufträge mit Hilfe der Kanban-Verarbeitung kennzeichnen
- Ins Lager eingehende Fertigstellungen eingeben und verfolgen, wenn die übergeordneten Artikel fertig gestellt worden sind
- Mit Hilfe der erweiterten Lossteuerung die Losverwendung aufwärts verfolgen und die Lose aufteilen und ihre Herkunft abwärts verfolgen
- Fertigungsaufträge, die im System 'Variantenkonfigurator' für konfigurierte Artikel erstellt wurden, verwalten und überwachen
- Fertigungsaufträge verarbeiten, die zu Kuppel- oder Nebenprodukten führen
- Entnahmetransaktionen für Bestandsartikel eingeben, die mit einem Fertigungsauftrag verbunden sind

- Entnahmeanforderung im System 'Lagerverwaltung' generieren, um einen Stellplatz auszuwählen und den Lagerbestand zu verlagern Diese Aufgabe wird ausgeführt, nachdem eine Teileliste ohne zugehörigen Arbeitsplatz erstellt und die Verfügbarkeit geprüft wurde. Für diesen Schritt muss das System 'Lagerverwaltung' installiert sein.

Nachkalkulation

Mit den Funktionen zur Nachkalkulation kann Folgendes bewerkstelligt werden:

- Rüst-, Personal-, Material- und Gemeinkosten planen und verfolgen
- Soll- und Ist-Kosten vergleichen und Abweichungsbeträge berechnen
- Journalbuchungen im Hauptbuch erstellen, um Ist-Kosten und Abweichungskosten einem Fertigungsauftrag oder Ausstoßplan zu belasten
- Variantenkostenprozentsatz für die Kuppel- und Nebenproduktkostenrechnung verwenden

Produktionsplanung und -verfolgung

Mit den Funktionen zur Produktionsplanung- und -protokollierung kann Folgendes bewerkstelligt werden:

- Arbeitsplatzproduktion für Fertigungsaufträge, Ausstoßpläne oder beides planen
- Soll-Hauptproduktionspläne verfolgen und mit Ist-Plänen vergleichen
- Die Planungs-Workbench verwenden, um Produktionsplanungsdaten online in Echtzeit zu prüfen, zu verteilen und zu aktualisieren
- Anfangs- und Fertigstellungsdaten für alle Fertigungsaufträge pro Arbeitsgang berechnen
- Ausstoßplan verwalten, nachdem die Ausstoßmaterialbedarfsplanung oder Hauptproduktionsplanung verwendet wurde

Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne erstellen

Mit den Funktionen zur Erstellung von Fertigungsaufträgen und Ausstoßplänen kann Folgendes bewerkstelligt werden:

- Fertigungsaufträge oder Ausstoßpläne manuell eingeben
- Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne automatisch in den Systemen 'Hauptproduktionsplanung' oder 'Materialbedarfsplanung' durch Beantwortung von Aktionsmitteilungen oder im System 'Kundenaufträge eingeben' durch Auswahl von Kits für Produkte mit auftragsbezogener Montage erstellen
- Fertigungsunterlagen für Ausstoßpläne mit Standardteileliste und Arbeitsplananweisungen automatisch generieren
- Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne nach Art, Priorität und Status differenzieren
- Fertigungsaufträge nach übergeordneter Nummer gruppieren Es können beispielsweise Projektnummern mit mehreren Fertigungsauftragsnummern erstellt werden.
- Einkaufsaufträge für Arbeitsgänge, die von Zulieferern ausgeführt werden, in den Arbeitsplananweisungen für Fertigungsaufträge und Ausstoßplänen automatisch generieren Diese Einkaufsaufträge werden generiert, wenn das Programm 'Auftragsverarbeitung' (R31410) ausgeführt wird.

Prozess- oder Arbeitsplananweisungen

Mit den Funktionen zu den Prozess- oder Arbeitsplananweisungen kann Folgendes bewerkstelligt werden:

- Bei Ausführung des Programms 'Auftragsverarbeitung' (R31410) automatisch Arbeitsplananweisungen generieren
- Hauptarbeitspläne oder nicht-standardmäßige Arbeitsplananweisungen für Artikel verwenden und angeben, wann die einzelnen Artikel zu verwenden sind
- Arbeitsplätze und Verfahren für jeden Arbeitsgang in den Arbeitsplananweisungen ändern
- Sequenz und Status jedes Arbeitsgangs in den Arbeitsplananweisungen ändern
- Änderungen in Echtzeit an Arbeitsplananweisungen vornehmen
- In den Programmen 'Produktionsstatus' (P31226) oder 'Produktionshistorie' (P31227) die Bestellmenge, fertig gestellte Menge und Ausschussmenge für jeden Arbeitsgang prüfen

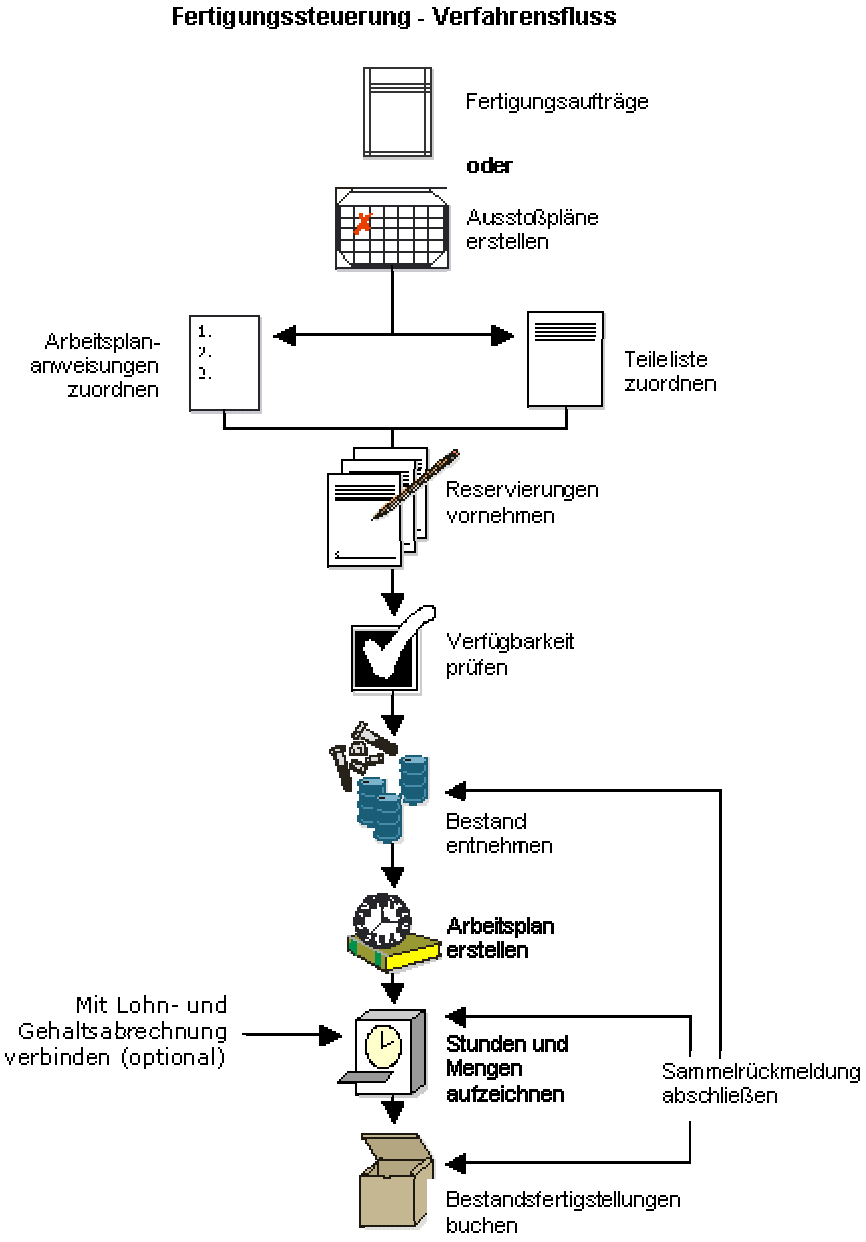
Teileliste

Mit den Funktionen zur Teileliste kann Folgendes bewerkstelligt werden:

- Bei Ausführung des Programms 'Auftragsverarbeitung' (R31410) automatisch eine Teileliste generieren
- Eine bestehende Stückliste für die erforderlichen Artikel eines neuen Fertigungsauftrags kopieren und die Teileliste an den neuen Fertigungsauftrag anhängen
- Eine Teileliste eines bestehenden Fertigungsauftrags kopieren und an den neuen Fertigungsauftrag anhängen
- Ersatzartikel oder -mengen aus anderen Stellplätzen festlegen bzw. ändern
- Festgelegte Ersatzartikel und die entsprechende vorrätige Menge auswählen, wenn für eine Komponente eine Fehlmenge vorliegt

Fertigungssteuerung - Verfahrensfluss

Das folgende Schaubild illustriert alle im System 'Fertigungssteuerung' vorkommenden Verfahren. Die Pfeile geben den Fluss von Verfahren zu Verfahren an, vom Fertigungsauftrag oder Ausstoßplan bis hin zum fertig gestellten Artikel.



Tabellen für das System 'Fertigungssteuerung'

Es folgt eine Liste mit Tabellen, die im System 'Fertigungssteuerung' verwendet werden:

Organisationseinheitenstamm (F0006)	Speichert Angaben über Niederlassung, Werk, Lager bzw. Organisationseinheit, wie z.B. Unternehmen, Beschreibungen und Kategoriencodes, die diesen Einheiten zugeordnet sind.
Allgemeine Sätze und Mitteilungen (F00191)	Speichert Codes, die sich auf Textmitteilungen oder Personalkostensätze beziehen. Im System 'Fertigungssteuerung' werden diese Codes für Arbeitsplananweisungstexte auf einem Fertigungsauftrag verwendet.
Kontenstamm (F0901)	Speichert Kontendefinitionen einschließlich Kontonummern und -beschreibungen.
Kontenbuch (F0911)	Speichert Detailtransaktionen im Hauptbuch.
Arbeitsplatzstamm (F30006)	Speichert Detailinformationen, beispielsweise den Leistungsgrad, zu allen definierten Arbeitsplätzen.
Stücklistenstamm (F3002)	Speichert auf Organisationseinheitsebene Informationen über Stücklisten, z.B. die Komponentenmengen, Funktionen, Optionen und Detailebenen der einzelnen Stücklisten.
Artikelkostenkomponenten-zusätze (F30026)	Speichert eingefrorene Standardkosten zum Erstellen von Journalbuchungen, die sich auf Fertigungsaufträge beziehen.
Arbeitsplanstamm (F3003)	Speichert Informationen zu Arbeitsplananweisungen, einschließlich der Arbeitsgangsequenz, Arbeitsplätze, Bearbeitungs-, Rüst- und Maschinenlaufzeiten. Diese Daten werden zur Berechnung von Lohn-, Maschinen- und Gemeinkosten verwendet.
Arbeitsplatzressourcen-einheiten (F3007)	Speichert Informationen zur Kapazität von Arbeitsplätzen, z.B. Organisationseinheit, Monat, Schicht und Leistungsgrad.
Fertigungskonstanten (F3009)	Speichert allgemeine Niederlassungs-/Werksinformationen, z.B. Stücklisten- und Arbeitsplananweisungsvalidierungen, Reservierungssteuerung, Arbeitszeit pro Tag und Kosten.
Kanban-Stamm (F3016)	Speichert den mit einem Artikel verbundenen Satz an Kanban-Karten. Jede Kanban-Karte bestimmt den Lieferstellplatz, den Verbrauchsstellplatz, die Menge und die Maßeinheit. Die Kanban-Kennnummern werden über die automatische Nummernvergabe gesteuert. Wenn das System die Artikel aus einer externen Quelle bezieht, wird die Lieferantennummer angegeben.
Kanban-Kartendetails (F30161)	Speichert Informationen zu den Kanban-Karten, z.B. Status, Transaktionsmenge oder Datum der letzten Aktualisierung.

Produktionskosten (F3102)	Speichert die Fertigungsauftragsabweichungen. Die Abweichung ist die Differenz zwischen den Ist- und den Standardkosten, die zu Beginn der Rechnungsperiode festgelegt wurden.
Fertigungsauftragslos- und FA-Seriennummern (F3105)	Speichert die Daten, mit denen die FA-Montagegruppen mit Losseriennummern gekennzeichnet werden.
Zusammengefasste Fertigungs-auftragsquerverweise (F3108)	Speichert die Querverweisinformationen für Fertigungsaufträge, z.B. Batch-Nummer und -Datum, Benutzer, Programm-ID und Workstation.
Artikel/Fertigungslinien-beziehungsstamm (F3109)	Speichert die Beziehungen von Artikeln zu Fertigungslinien. Das System benutzt einen der Datensätze als Standardvorgabe für die Ausstoßgenerierungsregel.
Planmengendetails (F31091)	Speichert die täglichen Mengen eines Fertigungsauftrags oder Ausstoßplans. Das System benutzt diese Tabelle zur Planung und Sequenzierung von Fertigungslinien und Arbeitsplätzen.
FA-Teilelisten (F3111)	Speichert die Komponenten, die für einen Fertigungsauftrag benötigt werden.
FA-Arbeitspläne (F3112)	Speichert die Arbeitsgangschritte für Fertigungsaufträge oder Ausstoßpläne. Für jede Arbeitsgangsequenznummer und jeden Arbeitsplatz ist ein Datensatz gespeichert.
FA-Zeittransaktionen (F31122)	Speichert die Personaltransaktionen, die auf Fertigungsaufträgen und Ausstoßplänen festgehalten werden.
Fehlmengenverwaltungsstamm (F3118)	Speichert Komponentenfehlmengen von Fertigungsaufträgen.
Vertrieb/Fertigung - ABA-Werte (F4095)	Speichert die automatischen Buchungsanweisungen für die Fertigungssysteme.
Montageregeln (F3293)	Speichert die Montageparameter für Artikelnummern und Organisationseinheiten.
MPS-/MRP-/DRP-Mitteilungen (F3411)	Speichert die Ressourcen- und Bedarfsbeziehung zwischen den einzelnen Niederlassungen.
Prognosen (F3460)	Speichert die Prognosedaten, die bei der Ressourcenbedarfsplanung (RRP) geprüft werden. Diese Daten dienen anschließend als Eingabe für MPS/MRP/DRP.
Bestandskonstanten (F41001)	Speichert die Konstanten für die täglichen Transaktionen, die im System 'Bestandsverwaltung' auftreten. Die Bestandskonstanten dienen zur Steuerung gewisser integrierter Arbeitsabläufe zwischen dem System 'Bestandsverwaltung' und anderen Systemen, wie z.B. 'Vertriebsabwicklung', 'Beschaffung' und 'Finanzbuchhaltung'.

Artikelstamm (F4101)	Speichert grundlegende Daten für jeden festgelegten Bestandsartikel, z.B. Artikelnummer, Beschreibung, Kategoriencodes und Maßeinheiten.
Werksspezifische Artikelinformationen (F4102)	Speichert Informationen auf Lager- oder Werksebene für einen Artikel, z.B. Kosten, Mengen, Kategoriencodes und physische Stellplätze.
Artikelstellplatz (F41021)	Speichert alle Lagerstellplätze eines Artikels.
Artikelquerverweise (F4104)	Speichert Informationen, die es ermöglichen, für bestimmte Zwecke Querverweise zu Artikelnummern zu erstellen.
Losstamm (F4108)	Speichert den Wirkstoffgehalt eines Loses.
Artikelkonto (F4111)	Speichert die Transaktionshistorie für alle Artikel.
Artikelhistorie (F4115)	Speichert Nutzungsdaten für Artikel, die in manchen Transaktionsprogrammen des Systems 'Fertigungssteuerung' optional sind.
Lageranforderungen (F4600)	Speichert Einlagerungs-, Entnahme- und Aufstockungsanforderungen.
Stellplatzdetails (F4602)	Speichert Informationen zu Stellplätzen, z.B. Artikel, Organisationseinheit und Los.
Lagervorschläge (F4611)	Speichert Einlagerungs-, Entnahme- und Aufstockungsvorschläge für Bestandsverlagerungen.
Arbeitsauftragsstamm (F4801)	Speichert die Fertigungsauftrags- und Ausstoßplaninformationen, z.B. Artikelnummern, Mengen, Daten, Lose, Stellplätze und Schichtcodes.
Arbeitsauftragsanweisungen (F4802)	Speichert Text und Anweisungen für bestimmte Arbeits- und Fertigungsaufträge, die durch verschiedene Datensatzarten gekennzeichnet werden.

Fertigungsarten

Sowohl für die diskrete Fertigung als auch die Prozess- und die Wiederholfertigung wird mit Stücklisten und Arbeitsplananweisungen gearbeitet. Die Stücklisten enthalten einzelne Teile oder Komponenten in festen oder variablen Mengen, wie z.B. Muttern, Schrauben, Drähte, Plastik- oder Metallteile. Die Produkte können in einzelne Baugruppen unterteilt werden, die in verschiedene größere Montagegruppen einfließen. Die Arbeitsplananweisungen enthalten die auszuführenden Arbeitsgänge, ihre Sequenz, die verschiedenen benötigten Arbeitsplätze und die Standardvorgaben für das Einrichten und Ausführen der Arbeitsgänge.

Bei allen Fertigungsarten wird der Begriff *Artikel* sowohl für Rohstoffe als auch für Endprodukte verwendet. Nicht für alle Artikel wird zur Planung, Einteilung oder Fertigung die Primärmaßeinheit verwendet. Um dieser Tatsache Rechnung zu tragen, steht die komplette Maßeinheitsfunktionalität im System 'Fertigungssteuerung' zur Verfügung. In den meisten Programmen, in denen Daten eingegeben werden, befindet sich neben den Mengenfeldern das Feld 'Maßeinheit'. Die Maßeinheit wird zusammen mit den Mengen in den Datenbanktabellen gespeichert. Im gesamten System 'Fertigungssteuerung' werden die

Werte in den folgenden drei Feldern der Tabelle 'Artikelstamm' (F4101) als Standardwerte in Eingabeformularen verwendet:

- Komponentenmaßeinheit
- Produktionsmaßeinheit
- Primärmaßeinheit

Der Wert im Feld 'Primärmaßeinheit' muss die kleinste der drei Maßeinheiten sein.

Siehe auch

- *Defining Default Units of Measure for Bulk Items* (Standardmaßeinheiten für lose Ware festlegen) im englischen Handbuch *Bulk Stock Management* (Bestandsverwaltung für lose Ware), wenn lose Waren verwendet oder hergestellt werden

Diskrete Fertigung

Die diskrete Fertigung zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- Basierend auf Fertigungsaufträgen wird eine bestimmte Menge eines einzelnen Artikels für ein bestimmtes Fertigstellungsdatum produziert.
- Arbeitsplananweisungen beschreiben eine Reihe von unabhängigen Arbeitsgängen.
- Die Entnahme der Komponenten erfolgt manuell bei Freigabe des Fertigungsauftrags bzw. nach der Fertigstellung des Auftrags.

Die diskrete Fertigung wird meist für folgende Fertigungsumgebungen eingesetzt:

- Lagerfertigung mit Wiederhol- oder Prozessfertigung
- Eine der auftragsbezogenen Produktionsstrategien, z.B. auftragsbezogene Fertigung, auftragsbezogene Montage oder auftragsbezogene Entwicklung
- Einzel- oder Werkstattfertigung

Die diskrete Fertigung wird beispielsweise für die Herstellung folgender Artikel eingesetzt:

- Autos
- Möbel
- Elektrogeräte
- Flugzeuge

Prozessfertigung

Die Prozessfertigung zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- Basierend auf Fertigungsaufträgen werden sowohl Neben- als auch Kuppelprodukte für ein bestimmtes Fertigstellungsdatum produziert.
- Arbeitsplananweisungen beschreiben eine Reihe von voneinander abhängigen Arbeitsgängen, die fortlaufend ausgeführt werden.
- Produkte werden häufig in Chargen oder in Fließproduktion hergestellt.
- Komponenten oder Bestandteile werden häufig in Zusammenhang mit einer Rezeptur oder Formel aufgeführt.
- Die Mengen von Komponenten oder Bestandteilen können je nach Güte oder Wirkstoffgehalt variieren.

- Die Entnahme der Komponenten oder Bestandteile erfolgt automatisch bei Freigabe des Fertigungsauftrags oder als Rückmeldung nach der Fertigstellung des Auftrags.

Die Prozessfertigung wird meist für die Herstellung folgender Artikel eingesetzt:

- Arzneimittel
- Lebensmittel und Getränke
- Rohstoffe, wie z.B. Holz, Metalle oder Flüssigkeiten.

In der Prozessfertigung gibt es folgende Verarbeitungsarten:

Chargenfertigung Bei der Chargenfertigung wird ein Produkt in der Regel in einer Standardmenge oder -losgröße je nach Behältergröße, Ausstoßsatz oder Standardfertigungsperiode hergestellt. Aufgrund ihrer Lebensdauer nach der Fertigstellung werden Artikel im Normalfall in kurzen Fertigungsperioden produziert. Typische Beispiele derartiger Artikel sind Arzneimittel, Nahrungsmittel, Druckfarben, Klebstoffe, Öle, chemische Produkte oder Lacke. Eine Liste von Kuppel- und Nebenprodukten kann während der Chargenverarbeitung generiert werden.

Fließproduktion Im Dauerbetrieb bzw. bei der Fließfertigung ist der Herstellungsprozess normalerweise länger; dabei werden spezielle Betriebsmittel verwendet, mit denen ein Produkt oder eine Produktgruppe mit leichten Variationen produziert wird. Dieses Fertigungsverfahren ist dadurch gekennzeichnet, dass sich mengenmäßige und qualitative Ausbringungsabweichungen schwer planen und steuern lassen. Typische Artikel sind beispielsweise Produkte auf der Basis von Erdöl oder destilliertem Meerwasser. Kuppel- und Nebenprodukte kommen in der Regel häufiger bei der Fließproduktion als bei der Chargenfertigung vor.

Außerdem können auch ähnliche Strategien wie in der diskreten Fertigung angewendet werden, wie beispielsweise Wiederholfertigung oder auftragsbezogene Produktion (auftragsbezogene Fertigung, Montage, Entwicklung usw.). In der Regel ist sowohl für die Chargenfertigung als auch die Fließproduktion eine umfangreiche Buchführung erforderlich. Während des Prozesses müssen Qualität und Toleranzwerte sowie *Lose abwärts* bzw. *aufwärts* verfolgt werden. Bei der Abwärtsverfolgung der Lose werden die Artikel angezeigt, die einem Los zugeordnet sind. Bei der Aufwärtsverfolgung der Lose werden die Artikel angezeigt, die aus einem Los abgehen.

Wiederholfertigung

Die Wiederholfertigung zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- Ganze Fertigungslinien werden für eine Produktfamilie eingesetzt.
- Produktfamilien weisen ähnliche Komponenten und Arbeitsplananweisungen auf.
- Häufig werden diese Produkte im Dauerbetrieb gefertigt, wobei weniger Bestand von und zu den Arbeitsplätzen verlagert werden muss.
- Die Rüst- und Umrüstungszeiten für einen Arbeitsplatz werden bei verwandten Produkten minimiert.
- Die Produktion wird in Einheiten pro Stunde definiert. Die für einen Arbeitsgang aufgewendete Zeit kann von Bedeutung sein. Daher muss es möglich sein, die Fertigungslinienkapazität in Einheiten pro Stunde einzurichten und die Arbeitsplananweisungen in Einheiten pro Stunde auf Fertigungslinienebene festzulegen. Die Basis für die Rückwärtsterminierung und Kapazitätsplanung sind Stunden. Um Informationen in Einheiten einzusehen, wird ein auf Arbeitsplatzebene festgelegter Umrechnungsfaktor verwendet.

- Die Materialverlagerung wird durch visuelle Hilfen (Kanban-Karten) gesteuert. Kanban-Karten bezeichnen vorbestimmte Komponentenmengen an bestimmten Stellplätzen der Fertigungslinie. Sie dienen zur Minimierung des Bestands unfertiger Erzeugnisse.

Direktaufrufbefehle

Die folgende Tabelle bietet eine Liste der Direktaufrufbefehle, mit denen zwischen den einzelnen Menüs des Systems 'Fertigungssteuerung' navigiert werden kann. Die Direktaufrufbefehle können in allen Menüs in das Feld 'Direktaufruf' eingegeben werden.

Direktaufruf	Menü	Menübezeichnung
SFC	G31	Fertigungssteuerung
DOPD	G3111	Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung
DORD	G3112	Tägliches Auftragsreporting - Diskrete Fertigung
DOPP	G3113	Tägliche Auftragsvorbereitung - Prozessfertigung
DORP	G3114	Tägliches Auftragsreporting - Prozessfertigung
DRB	G3115	Tägliche Verarbeitungen - Wiederholfertigung
MA	G3116	Nachkalkulation
PSFD	G3121	Fertigungssteuerung - Diskret
PSFP	G3122	Fertigungssteuerung - Prozess
PMA	G3123	Nachkalkulationsberichte
ASF	G3131	Erweiterte Fertigungssteuerung
SSFC	G3141	Fertigungssteuerung einrichten

Direktaufrufbefehle können auf dem Formular 'Arbeiten mit anwenderspezifischen Codes' (UDC 00/FP) abgerufen werden.

System 'Fertigungssteuerung' einrichten

Das System 'Fertigungssteuerung' muss eingerichtet werden, ehe es verwendet werden kann. Das Setup des Systems 'Fertigungssteuerung' umfasst das Einrichten von Codes für die Fertigungsauftragsabwicklung, z.B. Prioritäts-, Status- und Kategoriencodes; außerdem müssen die Informationen definiert werden, die für die diskrete Fertigung, Prozess- und Wiederholfertigung benötigt werden, beispielsweise Fertigungskalender und Arbeitsplätze.

Für die Fertigung müssen ebenfalls bestimmte Informationen eingerichtet werden, beispielsweise allgemeine Mitteilungen, Fertigungskalender, Fertigungskonstanten, Arbeitsplätze, Ressourceneinheiten und Linien-Artikel-Beziehungen.

Voraussetzungen

- Datensätze in den folgenden Tabellen im System 'Bestandsverwaltung' einrichten:
  - Artikelstamm (F4101)
  - Werksspezifische Artikelinformationen (F4102)

  Siehe *System-Setup* und *Losverarbeitung* im Handbuch *Bestandsverwaltung* für Informationen über das Einrichten des Artikelstamms, von werkspezifischen Artikelinformationen und Losstammdatensätzen.

- Sicherstellen, dass alle Artikel, die mit Hilfe des Kanban-Systems verwaltet werden sollen, eingerichtet wurden und dass die Kanban-Karten generiert und gedruckt wurden. Siehe *Kanban-gesteuerte Artikel einrichten* und *Kanban-Karten generieren* im Handbuch *Produktdatenverwaltung* für Informationen über das Einrichten von Kanban-Artikeln.

Anwenderspezifische Codes für Fertigungsaufträge

In viele Felder im System 'Fertigungssteuerung' können nur anwenderspezifische Codes für Fertigungsaufträge eingegeben werden. Zunächst müssen diese anwenderspezifischen Codes für Fertigungsaufträge festgelegt werden.

Anwenderspezifische Codes werden in Listen nach System und Codeart gespeichert. System 31, Art OS steht beispielsweise für das System 'Fertigungssteuerung' und den anwenderspezifischen Code 'Arbeitsgangstatus'. Um Arbeitsgangstatuscodes für Fertigungsaufträge einzurichten, im Programm 'Anwenderspezifische Codes' (P0004A) alle Codes festlegen, die für die Kennzeichnung der verschiedenen Arbeitsgangstatusarten verwendet werden sollen. Wird ein Arbeitsgangstatuscode auf einem anderen Formular eingegeben, der nicht im Programm 'Anwenderspezifische Codes' bestimmt wurde, wird eine Fehlermeldung angezeigt. Beispielsweise können nur Codes in das Arbeitsgangstatuscodefeld eingegeben werden, die in der UDC-Liste 31/OS festgelegt wurden.

Alle Codes können auf einem einzigen Formular mit anwenderspezifischen Codes abgerufen werden. Wurde ein Formular mit anwenderspezifischen Codes aus dem Menü ausgewählt, können die Werte in den Feldern 'Systemcode' und 'Anwenderspezifische Codes' geändert werden, um eine weitere Liste mit anwenderspezifischen Codes aufzurufen. Die anwenderspezifischen Codes werden in der Tabelle 'Anwenderspezifische Codes' (F0005) gespeichert.

Die folgende Tabelle enthält anwenderspezifische Codes für Fertigungsaufträge:

FA-/TÄA-Art (00/TY)	FA-/TÄA-Artencodes geben die Klassifizierung eines Fertigungsauftrags an. Nacharbeitsaufträge könnten beispielsweise mit der Art R (Rework) und Designaufträge mit der Art D (Design) bezeichnet werden.
Fertigungsauftragsprioritätencode (00/PR)	Fertigungsauftragsprioritätencodes geben die Priorität eines Fertigungsauftrags im Vergleich zu anderen Fertigungsaufträgen an. Diese Codes dienen lediglich als Hinweis und wirken sich weder auf die Arbeitseinteilung noch auf die Arbeitsplanung aus. Sie sollten daher nicht zur regulären Festlegung von Prioritäten verwendet werden.
Fertigungsauftragsstatuscode (00/SS)	Fertigungsauftragsstatuscodes bezeichnen den Status eines Auftrags oder den gegenwärtige Schritt bei der Ausführung eines Fertigungsauftrags. Mit Hilfe des einem Fertigungsauftrag zugewiesenen Statuscodes ist es möglich, bestimmte Transaktionen auszuschließen. So können beispielsweise Fertigungsaufträge, deren Status auf eine noch ausstehende Genehmigung oder Qualitätsprüfung hinweist, zurückgestellt und andere, deren Statuscode eine erfolgte Genehmigung oder erfolgreiche Qualitätsprüfung anzeigt, freigegeben werden. Es ist darüber hinaus möglich, das System so einzurichten, dass der Statuscode des Fertigungsauftrags automatisch bei der Eingabe von Entnahmen oder Fertigstellungstransaktionen aktualisiert wird.
Phasen- und Themencodes (00/W1)	Phasen- und Themencodes geben die Implementierungsphase des Fertigungsauftrags an. Phasen- und Themencodes können für Zwecke der Projektverwaltung und Kostenrechnung sowie für Abfragen verwendet werden, um Auftragsgruppen zusammenzufassen. Ist beispielsweise eine Prüfung innerer Produktteile nach einem gewissen Fertigungszeitpunkt nicht mehr möglich, kann der Arbeitsplan in Phasen eingeteilt werden. Mit Hilfe des Phasencodes kann angezeigt werden, dass ein Produkt für die nächste Prüfungsstufe bereit ist.
Fertigungsauftragskategoriencodes (00/W2 und 00/W3)	Fertigungsauftragskategoriencodes können jede Kategorie oder Beschreibung bezeichnen, nach der die Fertigungsaufträge für die Projektverwaltung, die Kostenrechnung oder für Prüfungen gruppiert werden sollen. So kann beispielsweise ein Kategoriencode eingerichtet werden, der für die Problemarten steht, die während der Ausführung des Fertigungsauftrags auftreten können (wie beispielsweise unsachgemäßer Anlauf oder unzureichende Wartung), und ein anderer Code, der angibt, wo die Arbeiten ausgeführt werden.

Arbeitsgangstatus (31/OS)

FA-Arbeitsgangstatuscodes geben den Fortschritt oder Status eines Auftrags während der einzelnen in einem bestimmten Arbeitsgang auszuführenden Schritte an. So können beispielsweise Codes eingerichtet werden, die anzeigen, ob Materialeingänge zu verzeichnen sind oder ob mit einem bestimmten Arbeitsgang begonnen worden ist. Dieser Code ermöglicht dem Management, den Fortgang von Arbeitsgängen mit längerer Bearbeitungszeit zu überwachen oder dem Fertigungspersonal anzuzeigen, wenn Artikel zum nächsten Arbeitsgang weiterleitet werden können.

Dokumentart (00/DT)

Dokumentartencodes klassifizieren Informationen innerhalb der Systeme von J.D. Edwards. Es können bis zu 12 Dokumentarten zur Verwendung für Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne bei Ressourcen- und Bedarfskalkulationen eingesetzt werden. Dafür müssen die entsprechenden Dokumentarten in die Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Ressourcen-/Bedarfsdispositionsregeln' (P34004) im Fertigungsplanungssystem eingegeben werden. Im System 'Nachkalkulation' wird die Dokumentart verwendet, um die Aufträge mit den in den automatischen Buchungsanweisungen (ABAs) definierten anwenderspezifischen Dokumentarten beim Buchen von Journalbuchungen im Hauptbuch zu vergleichen. Die Dokumentartencodes können zur Klassifizierung der Fertigungsaufträge nach Dokumentart verwendet werden. So können beispielsweise Dokumentartencodes festgelegt werden, die Nacharbeitungs-, Muster- oder Reparaturaufträge angeben. Wird für einen neuen Fertigungsauftrag keine Dokumentart festgelegt, vergibt das System die Dokumentart WO (Festauftrag).

Im Codefeld den zweistelligen Dokumentartencode eingeben, für den Losmengen verfolgt werden sollen. Beispielsweise OP eingeben, um die Verfolgung von Losmengen für alle Einkaufsaufträge zuzulassen.

Auftragsart (48/OT)

Mit Auftragsartencodes können die einzelnen Arbeits- und Fertigungsauftragsdatensätze in der Tabelle 'Arbeitsauftragsstamm' (F4801) von anderen Datensätzen mit anderen Arbeitsauftragsarten abgegrenzt werden. So werden beispielsweise für einen Wartungsauftrag und Fertigungsauftrag nicht die gleiche Dokument- und Arbeitsauftragsart verwendet. Die Beziehung zwischen Dokumentart und der zugehörigen Auftragsart wird im Programm 'Dokumentart verwalten' (P40040) definiert.

Maßeinheit (00/UM)

Den einzelnen eingekauften, entnommenen, hergestellten oder verkauften Artikeln müssen Maßeinheitencodes zugeordnet werden. Jedem Artikel können bis zu acht Maßeinheiten zugeordnet werden. Eine dieser Maßeinheiten ist jedoch als Primärmaßeinheit zu kennzeichnen. Nach dem Einrichten aller Codes für Maßeinheiten und Maßeinheiten des Wirkstoffs müssen außerdem Konvertierungstabellen eingerichtet werden.

Maßeinheiten des Wirkstoffs sind Maßeinheiten für Artikel mit einem Wirkstoffgehalt. Für die Maßeinheiten des Wirkstoffs steht immer ein vergleichbarer Code in der UDC-Liste 00/UM zur Verfügung. Wenn beispielsweise der Wirkstoffgehalt verwendet und das Produkt in Litern berechnet wird, kann der Code LT für Liter und der Code für die Maßeinheit des Wirkstoffs LP für den Wirkstoffliter eingerichtet werden. Beim Einrichten von Maßeinheiten des Wirkstoffs muss der Sonderbearbeitungscode P eingegeben werden.

Wenn Reservierungen für einen Artikel erstellt werden, der mit einer Maßeinheit des Wirkstoffs eingerichtet ist, wird die Menge in die Primärmaßeinheit konvertiert. So wird beispielsweise bei der Entnahme eines Produkts in LW (Wirkstoffliter) die Menge in die Primärmaßeinheit LI (Liter) konvertiert.

Dokumentartkonstanten für Fertigungsaufträge festlegen

Mit Dokumentarten werden in der Software von J.D. Edwards bestimmte Arten von Transaktionen gekennzeichnet. Die Eigenschaften von Dokumentarten werden im Programm 'Dokumentarten verwalten' (P40040) festgelegt. Die in diesem Programm festgelegten Dokumentartkonstanten wirken sich auf alle Software-Transaktionen aus. Für jede Dokumentart muss die Auftragsart festgelegt werden, damit die zugehörige Aktivität automatisch verarbeitet werden kann. Beispielsweise kann die Dokumentart für einen Fertigungsauftrag als WO eingerichtet werden für korrekte Transaktionen, die mit der Verarbeitung von Fertigungsaufträgen zusammenhängen.

Um zwischen den verschiedenen Arbeitsauftragsdokumentarten unterscheiden zu können, wird jeder Arbeitsauftragsdokumentart eine bestimmte Auftragsart zugewiesen. Einem Fertigungsauftrag wird beispielsweise die Auftragsart 02 zugewiesen.

Die folgenden Auftragsartwerte für die Verarbeitung von Arbeitsaufträgen werden in der UDC-Liste 48/OT (Auftragsart) gespeichert und sind fest codiert:

Dokumentart	Auftragsart
Fertigungsauftrag	02
Arbeitsauftrag zur Nacharbeit	03
Wartungsauftrag	04

Serviceauftrag	05
Garantieforderung	06
Schadenersatzforderung	07
Technischer Änderungsauftrag	08
Technischer Änderungsantrag	09
Immobilienverwaltung	10
Zusammenfassender Projektfertigungsauftrag	11
Ausstoßplan	12

Siehe auch

- *Dokumentartinformationen einrichten* im Handbuch *Bestandsverwaltung*

Bestehende Dokumentarten konvertieren

Im Menü 'Upgrade-Konvertierungen' (GH9619A) die Option 'F40039 nach ERP 9.0 konvertieren' auswählen.

In der Software ERP 9.0 von J.D. Edwards ist jede Art von Arbeitsauftrag durch eine bestimmte Arbeitsauftragsart (A201) gekennzeichnet. Bestehende Datensätze in der Tabelle 'Dokumentartenstamm' (F40039) erfordern einen speziellen Wert im Feld 'Arbeitsauftragsart' (A201). Zur Eingabe der erforderlichen Werte in dieses Feld wird das Programm 'F40039 nach ERP 9.0 konvertieren' (R31P40039) nur einmal ausgeführt. Die in die Verarbeitungsoptionen eingegebenen Werte werden festgelegt. Je nach verwendeten Systemen werden die Felder auf den entsprechenden Registern ausgefüllt. So sind beispielsweise auf dem Register 'Fertigung' die Felder für Fertigungsaufträge auszufüllen. Dieses Programm kann im vorläufigen oder im endgültigen Modus ausgeführt werden.

Verarbeitungsoptionen: 'Dokumentartenstamm (F40039) konvertieren' (R31P40039)

Register 'Verarbeitung'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird gesteuert, ob das Konvertierungsprogramm im vorläufigen oder im endgültigen Modus ausgeführt wird.

1. Modus

Leer = Vorläufiger Modus
1 = Endgültiger Modus

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob der Bericht im vorläufigen oder im endgültigen Modus ausgeführt wird. Gültige Werte:

1 - Vorläufiger Modus (Standardvorgabe)

2 - Endgültiger Modus

Register 'Fertigung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, welche Auftragsart den Fertigungsaufträgen während der Konvertierung zugeordnet wird.

1. Auftragsartwert 01 für Fertigungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Fertigungsaufträge festgelegt.

2. Auftragsartwert 02 für Fertigungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Fertigungsaufträge festgelegt.

3. Auftragsartwert 03 für Fertigungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Fertigungsaufträge festgelegt.

4. Auftragsartwert 04 für Fertigungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Fertigungsaufträge festgelegt.

5. Auftragsartwert 05 für Fertigungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Fertigungsaufträge festgelegt.

Register 'Fertigungsnacharbeit'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, welche Auftragsart den Nacharbeitsaufträgen während der Konvertierung zugeordnet wird.

1. Auftragsartwert 01 für technische Änderungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Nacharbeitsaufträge festgelegt.

2. Auftragsartwert 02 für technische Änderungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Nacharbeitsaufträge festgelegt.

3. Auftragsartwert 03 für technische Änderungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Nacharbeitsaufträge festgelegt.

4. Auftragsartwert 04 für technische Änderungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Nacharbeitsaufträge festgelegt.

5. Auftragsartwert 05 für technische Änderungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Nacharbeitsaufträge festgelegt.

Register 'Ausrüstung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, welche Auftragsart den Wartungsaufträgen während der Konvertierung zugeordnet wird.

---

1. Auftragsartwert 01 für Wartungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Wartungsaufträge festgelegt.

2. Auftragsartwert 02 für Wartungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Wartungsaufträge festgelegt.

3. Auftragsartwert 03 für Wartungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Wartungsaufträge festgelegt.

4. Auftragsartwert 04 für Wartungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Wartungsaufträge festgelegt.

5. Auftragsartwert 05 für Wartungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Wartungsaufträge festgelegt.

Register 'Service- und Garantieverwaltung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, welche Auftragsart den Serviceaufträgen während der Konvertierung zugeordnet wird.

1. Auftragsartwert 01 für Serviceaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Serviceaufträge festgelegt.

2. Auftragsartwert 02 für Serviceaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Serviceaufträge festgelegt.

3. Auftragsartwert 03 für Serviceaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Serviceaufträge festgelegt.

4. Auftragsartwert 04 für Serviceaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Serviceaufträge festgelegt.

5. Auftragsartwert 05 für Serviceaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Serviceaufträge festgelegt.

Register 'Garantieforderungen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, welche Auftragsart den Garantieforderungen während der Konvertierung zugeordnet wird.

1. Auftragsartwert 01 für Garantieforderungen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Garantieforderungen festgelegt.

2. Auftragsartwert 02 für Garantieforderungen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Garantieforderungen festgelegt.

3. Auftragsartwert 03 für Garantieforderungen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Garantieforderungen festgelegt.

4. Auftragsartwert 04 für Garantieforderungen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Garantieforderungen festgelegt.

5. Auftragsartwert 05 für Garantieforderungen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Garantieforderungen festgelegt.

Register 'Schadensersatz vom Lieferanten'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, welche Auftragsart den Schadenersatzforderungen während der Konvertierung zugeordnet wird.

1. Auftragsartwert 01 für Schadensersatz vom Lieferanten

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Schadenersatzforderungen festgelegt.

2. Auftragsartwert 02 für Schadensersatz vom Lieferanten

3. Auftragsartwert 03 für Schadensersatz vom Lieferanten

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Schadenersatzforderungen festgelegt.

4. Auftragsartwert 04 für Schadensersatz vom Lieferanten

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Schadenersatzforderungen festgelegt.

5. Auftragsartwert 05 für Schadensersatz vom Lieferanten

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Schadenersatzforderungen festgelegt.

Register 'Technische Änderungsaufträge'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, welche Auftragsart den technischen Änderungsaufträgen während der Konvertierung zugeordnet wird.

1. Auftragsartwert 01 für technische Änderungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für technische Änderungsaufträge festgelegt.

2. Auftragsartwert 02 für technische Änderungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für technische Änderungsaufträge festgelegt.

3. Auftragsartwert 03 für technische Änderungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für technische Änderungsaufträge festgelegt.

4. Auftragsartwert 04 für technische Änderungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für technische Änderungsaufträge festgelegt.

5. Auftragsartwert 05 für technische Änderungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für technische Änderungsaufträge festgelegt.

Register 'Technische Änderungsanträge'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, welche Auftragsart den technischen Änderungsanträgen während der Konvertierung zugeordnet wird.

---

1. Auftragsartwert 01 für technischer Änderungsanträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für technische Änderungsanträge festgelegt.

2. Auftragsartwert 02 für technische Änderungsanträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für technische Änderungsanträge festgelegt.

3. Auftragsartwert 03 für technische Änderungsanträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für technische Änderungsanträge festgelegt.

4. Auftragsartwert 04 für technische Änderungsanträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für technische Änderungsanträge festgelegt.

5. Auftragsartwert 05 für technische Änderungsanträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für technische Änderungsanträge festgelegt.

Register 'Immobilienverwaltung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, welche Auftragsart den Immobilienverwaltungsaufträgen während der Konvertierung zugeordnet wird.

---

1. Auftragsartwert 01 für Arbeitsaufträge der Immobilienverwaltung

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Immobilienverwaltungsaufträge festgelegt.

2. Auftragsartwert 02 für Arbeitsaufträge der Immobilienverwaltung

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Immobilienverwaltungsaufträge festgelegt.

3. Auftragsartwert 03 für Arbeitsaufträge der Immobilienverwaltung

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Immobilienverwaltungsaufträge festgelegt.

4. Auftragsartwert 04 für Arbeitsaufträge der Immobilienverwaltung

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Immobilienverwaltungsaufträge festgelegt.

5. Auftragsartwert 05 für Arbeitsaufträge der Immobilienverwaltung

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Immobilienverwaltungsaufträge festgelegt.

Register 'Ausstoßpläne'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, welche Auftragsart den Ausstoßplänen während der Konvertierung zugeordnet wird.

---

1. Auftragsartwert 01 für Ausstoßpläne

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Ausstoßpläne festgelegt.

2. Auftragsartwert 02 für Ausstoßpläne

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Ausstoßpläne festgelegt.

3. Auftragsartwert 03 für Ausstoßpläne

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Ausstoßpläne festgelegt.

4. Auftragsartwert 04 für Ausstoßpläne

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Ausstoßpläne festgelegt.

5. Auftragsartwert 05 für Ausstoßpläne

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Auftragsart für Ausstoßpläne festgelegt.

Register 'Zusammenfassende PF-Aufträge'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, welche Auftragsart den zusammenfassenden Projektfertigungsaufträgen während der Konvertierung zugeordnet wird.

1. Auftragsartwert 01 für zusammenfassende Projektfertigungsaufträge
2. Auftragsartwert 02 für zusammenfassende Projektfertigungsaufträge
3. Auftragsartwert 03 für zusammenfassende Projektfertigungsaufträge
4. Auftragsartwert 04 für zusammenfassende Projektfertigungsaufträge
5. Auftragsartwert 05 für zusammenfassende Projektfertigungsaufträge

Auftragsarten konvertieren

In der Windows-Umgebung von J.D. Edwards im Menü 'Systemadministration' (GH9011) die Option 'Batch-Versionen' auswählen.

In der Software ERP 9.0 von J.D. Edwards müssen unterschiedliche Arbeitsaufträge durch unterschiedliche Dokumentarten gekennzeichnet werden. Wenn Fertigungsaufträge beispielsweise durch die Dokumentart WO gekennzeichnet wurden, muss Wartungsaufträgen eine andere Dokumentart zugeordnet werden. Um sicherzustellen, dass den einzelnen Arbeitsauftragsarten eindeutige Dokumentarten zugeordnet wurden, das Programm 'Auftragsart konvertieren' (R31P802) ausführen. Auf der Grundlage der Definition in den Verarbeitungsoptionen werden dadurch den Arbeitsaufträgen neue Dokumentarten zugeordnet.

Verarbeitungsoptionen: Auftragsart konvertieren (R31P802)

Register 'Standardvorgaben'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die neue Auftragsart festgelegt, in die die ausgewählten Arbeitsaufträge konvertiert werden sollen.

1. Auftragsart (für die Konvertierung)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die neue Auftragsart angegeben, in die Aufträge umgewandelt werden. Die hier angegebene Auftragsart ist die Standardauftragsart für die ausgewählten Datensätze.

Register 'Verarbeitung'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird gesteuert, ob das Konvertierungsprogramm im vorläufigen oder im endgültigen Modus ausgeführt wird.

1. Modus

1 = Endgültiger Modus
Leer = Vorläufiger Modus

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Programm im vorläufigen oder endgültigen Modus ausgeführt wird. Bei der Ausführung des Programms im vorläufigen Modus wird ein Bericht generiert, es werden jedoch keine Daten aktualisiert. Wird das Programm im endgültigen Modus ausgeführt, wird die Auftragsart in der Tabelle 'Arbeitsauftragsstamm' (F4801) aktualisiert. Gültige Werte:

Leer - Vorläufiger Modus
1 - Endgültiger Modus

Standardverfahren einrichten

Zur Beschreibung von Standardverfahren für die Arbeitsaufträge können Codes und Text eingerichtet werden. Folgende Aufgaben können beispielsweise ausgeführt werden:

- Ein spezielles Verfahren für einen Arbeitsauftrag oder eine Gruppe von Arbeitsaufträgen bestimmen
- Eine Liste mit Anweisungen zur Ausführung eines Arbeitsauftrags erstellen
- Mitteilungen für Arbeitsaufträge hinzufügen

Für eine 1000-Stunden-Wartungsprüfung kann beispielsweise der Code 1000 eingerichtet werden. Zur Beschreibung der Verfahren kann für den Code 1000 Text, beispielsweise 'Kühlmittelstand prüfen' und 'Riemenspannung einstellen', eingegeben werden.

Um das erneute Eingeben ähnlicher Verfahren für die einzelnen Arbeitsaufträge zu vermeiden, kann der entsprechende Mitteilungstext auch aus einem anderen Verfahren kopiert werden.

Nach dem Einrichten der Standardverfahren können diese dann den entsprechenden Arbeitsaufträgen zugeordnet werden.

► So werden Standardverfahren eingerichtet

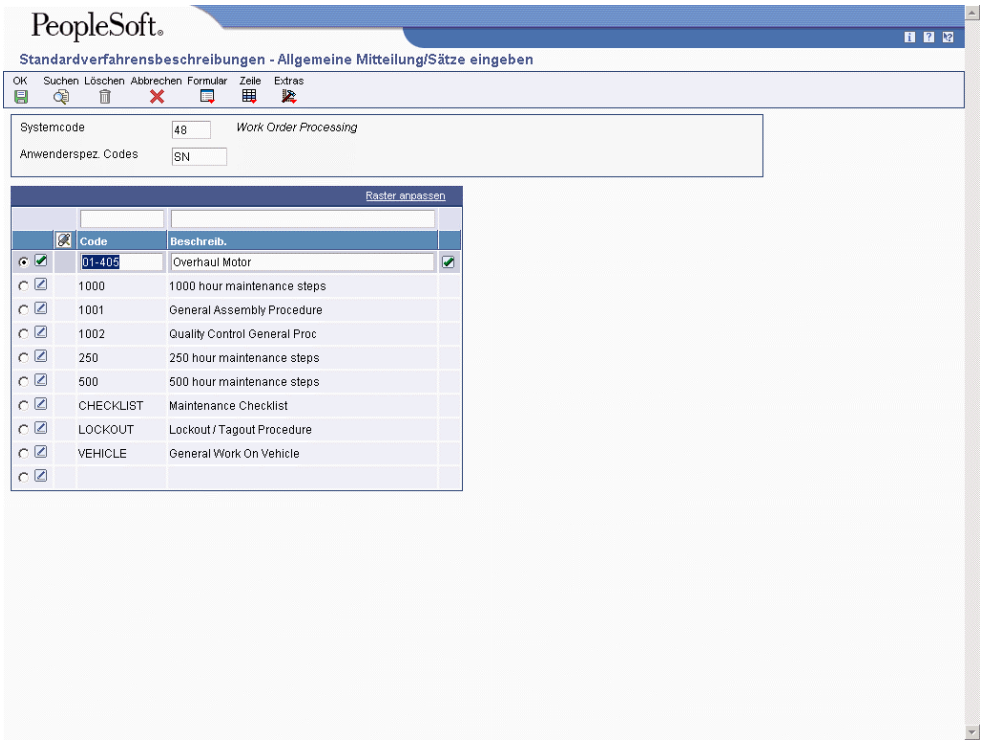
Eine der folgenden Navigationen ausführen:

Im System 'Arbeitsauftragsabwicklung' im Menü 'Arbeitsaufträge einrichten' (G4841) die Option 'Standardverfahren' auswählen.

Im System 'Produktdatenverwaltung' im Menü 'Produktdatenverwaltung einrichten' (G3041) die Option 'Standardverfahrensbeschreibungen' auswählen.

Im System 'Fertigungssteuerung' im Menü 'Fertigungssteuerung einrichten' (G3141) die Option 'Standardverfahren' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit allgemeinen Mitteilungen/Satzarten' die Schaltfläche 'Auswählen' oder 'Hinzufügen' anklicken.



2. Auf dem Formular 'Allgemeine Mitteilung/Sätze eingeben' bei einem leeren Datensatz die folgenden Felder ausfüllen:

   - Code
   - Beschreib.

3. Den Datensatz, der eingegeben wurde, auswählen und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Allgemeine Mitteilung' auswählen.
4. Auf dem Formular 'Allgemeine Mitteilung' neuen Mitteilungstext eingeben und das folgende Feld ausfüllen:

   - Beschreibung

     Eine Beschreibung des Standardverfahrens eingeben.

5. 'OK' anklicken und mit Schritt 10 fortfahren.

6. Um den Mitteilungstext eines anderen Verfahrens zu kopieren, auf dem Formular 'Allgemeine Mitteilung' im Menü 'Zeile' die Option 'Suchen' auswählen.
7. Auf dem Formular 'Standardtextsuche', beliebig viele der folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
   - Systemcode
   - Anwenderspez. Codes
   - Mitteilungsnummer
8. Die Zeilen mit dem zu kopierenden Text markieren und 'Auswählen' anklicken.

   Der zum Kopieren ausgewählte Text wird auf dem Formular 'Allgemeine Mitteilung' angezeigt.
9. Auf dem Formular 'Allgemeine Mitteilung' die Schaltfläche 'OK' anklicken.

   Der Mitteilungstext wird dem Standardverfahrenscode hinzugefügt.
10. Auf dem Formular 'Allgemeine Mitteilung/Sätze eingeben' die Option 'OK' anklicken.

    Wenn der Mitteilungstext eines Standardverfahrenscodes geändert werden muss, kann der bestehende Text überschrieben werden.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Systemcode	Ein anwenderspezifischer Code (98/SY) zur Kennzeichnung eines Systems von J.D. Edwards.
Anwenderspez. Codes	Dieser Code kennzeichnet Tabellen, die anwenderspezifische Codes enthalten. Diese Tabellen werden auch als UDC-Listen bezeichnet.
Mitteilungsnummer	Eine Liste mit Codes, die als anwenderspezifische Codes verwendet werden können.

Verarbeitungsoptionen: Standardverfahren (P00191)

Standardvorgaben

1. Gewünschten Systemcode eingeben.

1. Systemcode

2. Datensatzart

2. Gewünschte Datensatzart eingeben.

Steuerbehörde 5

Datensatzart

Anzeige

1. 1 zur Anzeige von Satztext oder 2 zur Anzeige von Mitteilungstext eingeben.

1. Textart

1 = Satztext anzeigen

2 = Mitteilungstext anzeigen

2. Textspaltenanzeige

1 = 60-Spalten-Anzeige

2 = 80-Spalten-Anzeige

2. 1 zur Anzeige von 60 Spalten oder 2 zur Anzeige von 80 Spalten eingeben.

2. Textspaltenanzeige

1 = 60-Spalten-Anzeige

2 = 80-Spalten-Anzeige

Lohnsätze einrichten

Es können Codes eingerichtet werden, die die Stundenlohnsätze für Arbeitnehmer darstellen. Die UDC-Liste 31/ER enthält Lohnsätze, die zur Berechnung von Ist-Lohnkosten verwendet werden. Für jeden Code können der Name des Arbeitnehmers oder die Art des Beschäftigungsverhältnisses sowie der betreffende Stundenlohnsatz oder die Stellenkategorie festgelegt werden.

Bei der Ist-Kostenrechnung wird der für jeden Arbeitnehmer festgelegte Satz auf dem Formular 'Zeiterfassung ändern' (W311221C) im Feld 'Lohnsatz' angezeigt, wenn der Arbeitnehmer Zeittransaktionen eingibt.

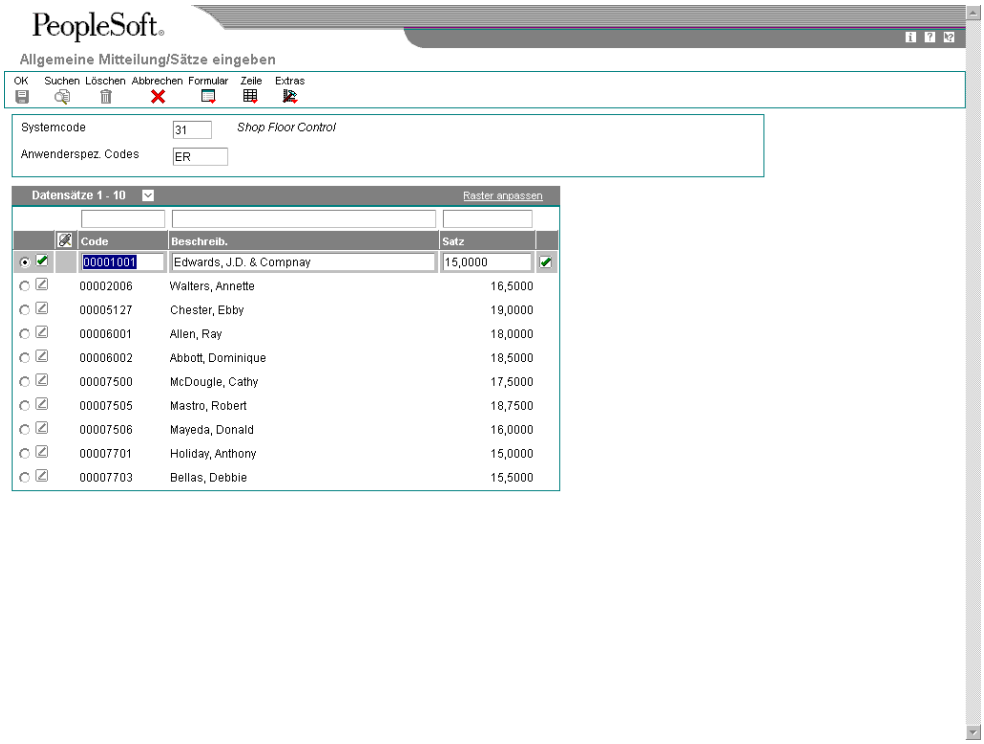
Siehe auch

- *Fertigungskonstanten einrichten* im Handbuch *Produktkostenrechnung und Nachkalkulation* für Informationen über die zur Ist-Kostenrechnung zu verwendenden Felder

► So werden Lohnsätze eingerichtet

Im Menü 'Fertigungssteuerung einrichten' (G3141) die Option 'Lohnsätze' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit allgemeinen Mitteilungen/Satzarten' im Menü 'Zeile' die Option 'Mitteilung/Sätze' auswählen.



2. Auf dem Formular 'Allgemeine Mitteilung/Sätze' im Detailbereich eine leere Zeile aufrufen, die folgenden Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:

   - Code
   - Beschreib.
   - Satz

   Der Code sollte für einen Adressbuchdatensatz eines Arbeitnehmers stehen, der an einem bestimmten Arbeitsauftrag arbeitet.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Satz	Mit diesem Code werden Satzdaten in der Tabelle 'Allgemeine Sätze/Mitteilungen' (F00191) bestimmt.

Fertigungskalender einrichten

Mit dem Programm 'Fertigungskalender' (P00071) können Arbeitstage nach Monat und Jahr für einzelne oder alle Niederlassungen festgelegt werden. Dieser Kalender wird zur Erstellung von Fertigungsplänen verwendet.

Kalender können auch nach Schicht festgelegt werden. Diese Kalender werden zur Planung von Fertigungslinien und zur Arbeitsplatzsequenzierung nach Schicht bei der Wiederholfertigung verwendet. Schichtkalender werden für DRP/MPS/MRP nicht verwendet.

Um die Werkskapazität zu erhöhen, können Fertigungslinien in mehreren Schichten oder verschiedene Fertigungslinien an unterschiedlichen Wochentagen eingesetzt werden. Diese Schichten und Fertigungslinien werden im Programm 'Fertigungskalender' festgelegt.

Sofern der Fertigungskalender noch nicht für die Niederlassung, den Monat oder das Jahr festgelegt wurde, werden im System automatisch die standardmäßigen Arbeitstage (Montag bis Freitag) und Wochenenden (Samstag und Sonntag) festgelegt. Feiertage sind stets vom Anwender einzurichten.

► So wird ein Arbeitstagekalender hinzugefügt

Eine der folgenden Navigationen ausführen:

In den Systemen 'Kreditorenbuchhaltung' und 'Debitorenbuchhaltung' im Menü 'Zahlungsbedingungen ändern' (G00141) die Option 'Arbeitstagekalender' auswählen.

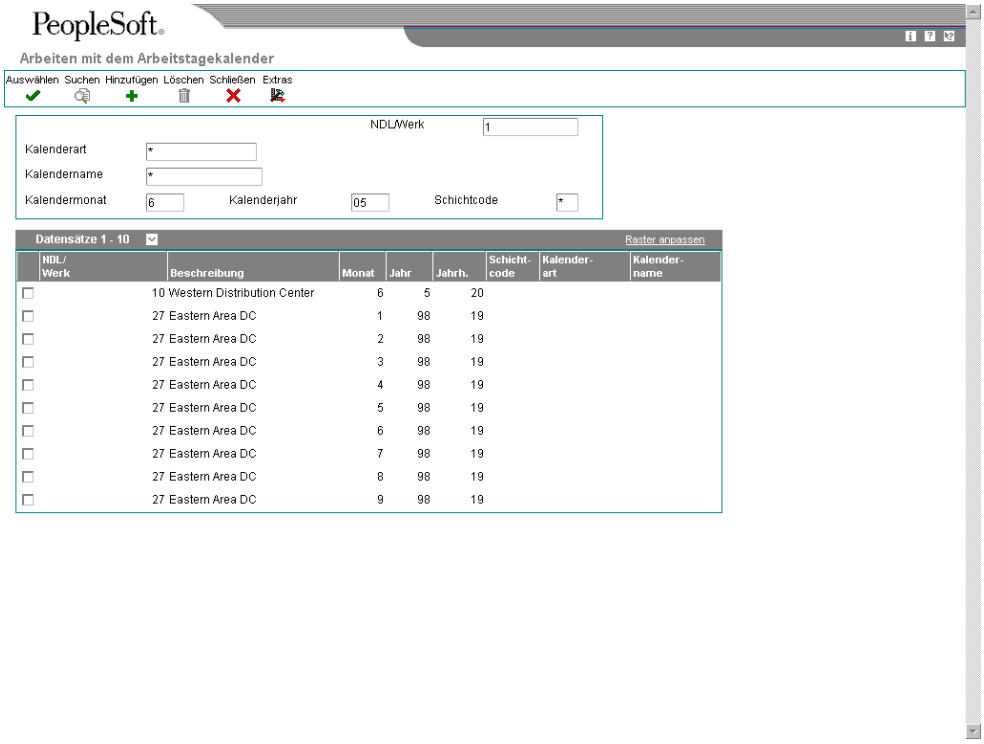
Im System 'Unternehmensweite Anlagenverwaltung' im Menü 'Planung einrichten' (G1346) die Option 'Arbeitstagekalender' auswählen.

Im System 'Transportverwaltung' im Menü 'Transportverwaltung - Setup' (G4941) die Option 'Arbeitstagekalender' auswählen.

Im System 'Fertigungssteuerung' im Menü 'Fertigungssteuerung einrichten' (G3141) die Option 'Fertigungskalender' auswählen.

Im System 'Produktdatenverwaltung' im Menü 'Produktdatenverwaltung einrichten' (G3041) die Option 'Fertigungskalender' auswählen.

Das Formular 'Arbeiten mit dem Arbeitstagekalender' wird mit allen eingerichteten Kalendern angezeigt.



1. Um einen neuen Kalender hinzuzufügen, auf dem Formular 'Arbeiten mit dem Arbeitstagekalender' die folgenden Felder ausfüllen:

   - NDL/Werk

     Bis auf den fest codierten Wert ALL müssen alle zugeordneten Niederlassungen/Werke in der Tabelle 'Organisationseinheitenstamm' (F0006) enthalten sein.

   - Kalenderjahr
   - Kalendermonat

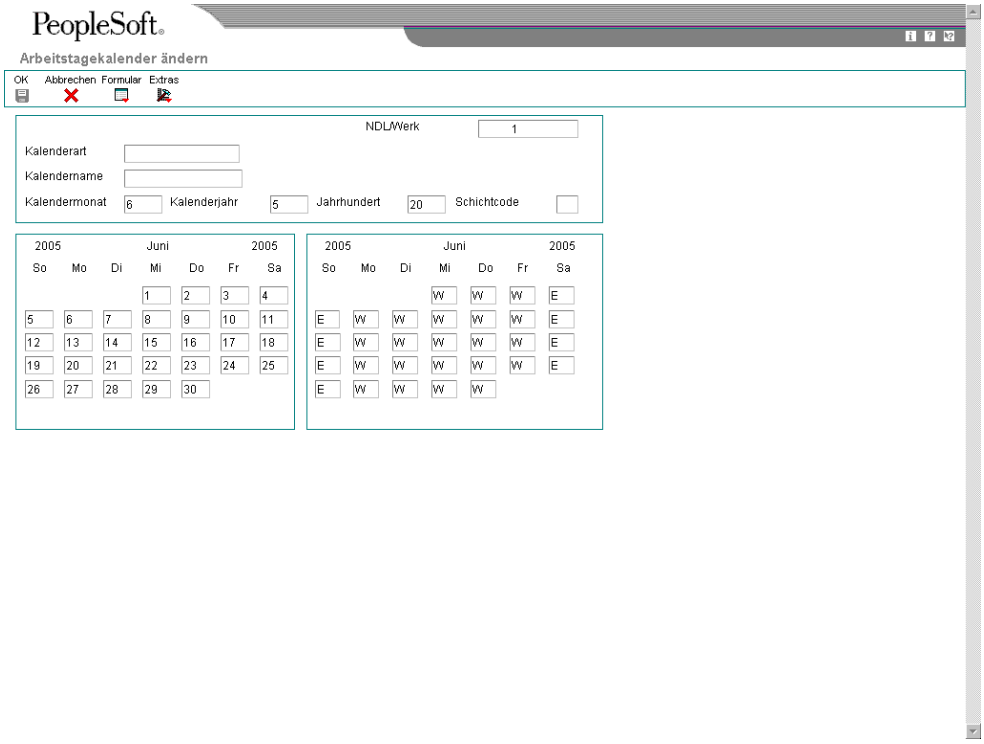
2. Die folgenden optionalen Felder ausfüllen, um eindeutige Kalender für die gleiche Niederlassung/das gleiche Werk festzulegen:

   - Kalenderart
   - Kalendername
   - Schichtcode

     Wenn im Feld 'Kalendername' ein Wert eingegeben wird, muss ein Schichtcode angegeben werden.

3. 'Hinzufügen' anklicken.

Das Formular 'Arbeitstagekalender ändern' wird mit zwei Kalendern für Monat und Jahr angezeigt. Der linke Kalender enthält die numerischen Tage, der rechte Kalender die Arbeitstage und arbeitsfreien Tage.



4. Auf dem Formular 'Arbeitstagekalender ändern' die Standardwerte für jeden einzelnen Wochentag nach Bedarf ändern und 'OK' anklicken.

   Die festzulegenden Tagesarten sind in der UDC-Liste 00/TD enthalten. Mit Ausnahme des als Arbeitstag fest codierten Wertes W bezeichnen alle anderen Werte arbeitsfreie Tage. Folgende Tagesarten können beispielsweise im Kalender festgelegt werden:

   - W (Arbeitstag)
   - E (Wochenende)
   - H (Feiertag)
   - S (Geschlossen)

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
NDL/Werk	Dieser Code stellt eine höhere Organisationseinheit dar. Mit ihm wird auf Niederlassungen verwiesen, denen als niedrigere Organisationseinheiten Abteilungen oder Projekte unterstellt sind. Beispiel: o Niederlassung/Werk (MMCU) o Abteilung A (MCU) o Abteilung B (MCU) o Projekt 123 (MCU) Die Sicherheit basiert auf der höheren Organisationseinheit.
Kalenderart	Mit diesem anwenderspezifischen Code (42/WD) wird festgelegt, wie der Kalender verwendet wird. Beispielsweise ist der Kalender an eine bestimmte Branche, z.B. Banken, angepasst, oder er wird dazu verwendet, das Lieferpersonal für eine Route zu planen. Anmerkung: Wenn der Standardwert * verwendet wird, wird er automatisch durch ein leeres Feld ersetzt, obwohl Leer in der UDC-Liste nicht als gültiger Wert eingerichtet wurde.
Kalendermonat	Diese Zahl entspricht dem Monat in einem Kalenderjahr.
Kalenderjahr	Das Kalenderjahr für diesen Kalender
Schichtcode	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/SH) werden die täglichen Arbeitsschichten gekennzeichnet. Im System 'Lohn- und Gehaltsabrechnung' kann ein Schichtcode verwendet werden, um den Stundenlohn auf dem Arbeitszeitnachweis um einen Betrag oder Prozentsatz zu erhöhen. Lohn- und Gehaltsabrechnung sowie Zeiterfassung: Wenn ein Arbeitnehmer regelmäßig unterschiedlich bezahlte Schichten arbeitet, sollte dieser Schichtcode im Stammdatensatz des Arbeitnehmers eingegeben werden. Wird der Schichtcode im Stammdatensatz des Arbeitnehmers eingegeben, erübrigt sich die Codeeingabe auf dem Arbeitszeitnachweis. Arbeitet ein Mitarbeiter nur gelegentlich unterschiedlich bezahlte Schichten, kann der Schichtcode auf dem Arbeitszeitnachweis eingegeben werden, um die Standardvorgabe zu überschreiben.

Verarbeitungsoptionen: Arbeitstagekalender (P00071)

Kompatibilität

1. Transaktionsart für die Kompatibilitätstransaktion eingeben. Bleibt dieses Feld leer, werden ausgehende Transaktionen nicht verarbeitet.

Transaktionsart

2. '1' eingeben, um ursprüngliche Ansichten für ausgehende Änderungstransaktionen zu speichern. Bleibt dieses Feld leer, werden nur geänderte Ansichten gespeichert.

Vor Abbildungsverarbeitung

Fertigungskonstanten einrichten

Fertigungskonstanten werden eingerichtet, um werksspezifische Informationen festzulegen, die sich auf die Verarbeitung in allen Fertigungssystemen von J.D. Edwards auswirken. Mit dem Programm 'Fertigungskonstanten' (P3009) können die Werte für die Konstanten festgelegt werden. In der folgenden Tabelle sind die Daten beschrieben, die auf den einzelnen Registern des Programms 'Fertigungskonstanten' angezeigt werden:

Fertigungs-konstanten	Mit diesen Konstanten wird Folgendes festgelegt: • Ob Stücklisten bei der Eingabe online automatisch validiert werden. • Ob alle Stücklistenänderungen mit Hilfe eines Prüfungspfads verfolgt werden. • Ob für einen Artikel der Hauptarbeitsplan oder die Arbeitsplananweisungen, die für den übergeordneten Artikel festgelegt wurden, verwendet werden sollen.
Schichten	Mit diesen Konstanten wird die Anzahl der Stunden festgelegt, die in einem Werk für gewöhnlich pro Tag gearbeitet werden.
Reservierungs-steuerung	Mit diesen Konstanten wird festgelegt, wann eine Bestandsreservierung oder -rückmeldung erfolgt.
Kostenrechnungs-optionen	Mit diesen Konstanten werden die Gemeinkostenberechnungen festgelegt und bestimmt, ob bei der Berechnung der direkten Lohnkosten und Gemeinkosten der Leistungsgrad des Arbeitsplatzes berücksichtigt wird. Kosten können nach Kostenkomponenten und Arbeitsplatz oder nur nach Kostenkomponenten verwaltet werden. Zu den Kostenrechnungsoptionen gehört auch die Quelle für Maschinen- und Lohnsätze.

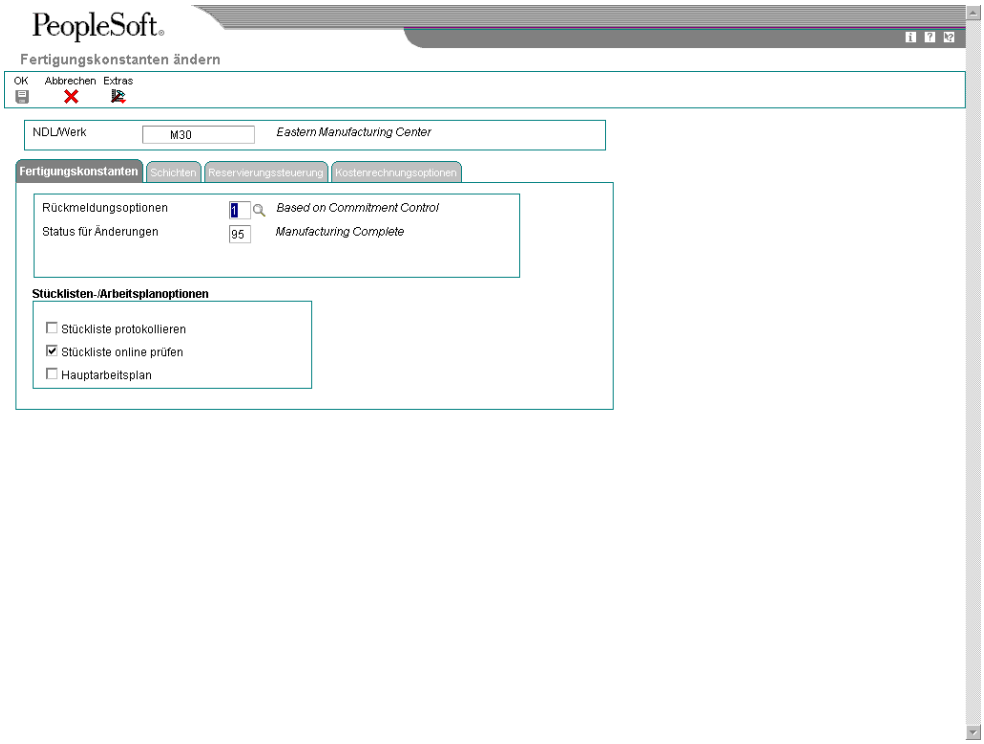
► So werden Fertigungskonstanten für die Fertigungssteuerung eingerichtet

Im Menü 'Fertigungssteuerung einrichten' (G3141) die Option 'Fertigungskonstanten' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Fertigungskonstanten' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken.

   • Sprung zu NDL/Werk

2. Die entsprechende Niederlassung auswählen und 'Auswählen' anklicken.



3. Auf dem Formular 'Fertigungskonstanten ändern' die folgende erforderliche Stücklisten-/Arbeitsplanoption durch Anklicken aktivieren:

   - Stückliste online prüfen

4. Das Register 'Fertigungskonstanten' anklicken und die folgenden optionalen Felder ausfüllen:

   - Rückmeldungsoptionen
   - Status für Änderungen

5. Die folgenden Stücklisten-/Arbeitsplanoptionen durch Anklicken aktivieren:

   - Stückliste protokollieren
   - Hauptarbeitsplan

6. Das Register 'Schichten' anklicken und dann die folgenden Felder ausfüllen:

   - Arbeitsstunden
   - Schi.-Code

   Es können die Stunden für bis zu sechs verschiedene Schichten eingegeben werden. Im Feld 'Arbeitsstunden pro Tag' wird jedoch nur die Summe der Stunden der ersten drei Schichten angezeigt.

7. Das Register 'Reservierungssteuerung' anklicken und dann eine der folgenden Reservierungssteuerungsoptionen auswählen:

   - Primärstellplatz
   - Aufteilen - Niederlassungsübergreifend
   - Aufteilen - Nicht niederlassungsübergreifend

8. Eine der folgenden Optionen zur festen/offenen Reservierung per Mausklick auswählen:

   - Fest bei Erstellung der Teileliste
   - Offen, fest bei Druck
   - Offen bei Erstellung der Teileliste

9. 'OK' anklicken.

Siehe auch

- *Fertigungskonstanten für die Produktkostenrechnung einrichten* im Handbuch *Produktkostenrechnung und Nachkalkulation* für Informationen über das Festlegen von Kostenrechnungsoptionen

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Rückmeldungsoptionen	Dieser Code bestimmt, wie Bestand reserviert und freigegeben wird. Gültige Werte: 1 Standardteileliste basierend auf dem Wert im Feld 'Reservierungssteuerung' der Tabelle 'Fertigungskonstanten' (F3009) erstellen 2 Teileliste erstellen mit Reservierung für den Stellplatz, der in der Tabelle 'Arbeitsplatzstamm' (F30006) angegeben wurde. Das Feld 'Arbeitsgangsequenz' in der Tabelle 'Stücklistenstamm' (F3002) bestimmt, welcher Arbeitsplatz verwendet wird. Anmerkung: Der Arbeitsplan muss vor der Teileliste erstellt werden. Wird das Programm 'Fertigungsaufträge generieren' (R41310) ausgeführt, müssen die Verarbeitungsoptionen 'Teileliste' und 'Arbeitsplananweisungen' auf dem Register 'Verarbeitung' auf 3 gesetzt werden, damit Teileliste und Arbeitsplananweisungen gleichzeitig generiert werden. Wird in den Arbeitsplananweisungen ein Verbrauchsstellplatz festgelegt, hat dieser Stellplatz Vorrang vor dem Verbrauchsstellplatz, der in der Tabelle 'Arbeitsplatzstamm' bestimmt wurde.
Status für Änderungen	Dieses Feld gibt den Status an, ab dem Fertigungsaufträge und Ausstoßsätze in den Programmen 'Linienplanungs-Workbench' und 'Liniensequenzierungs-Workbench' nicht mehr geändert werden können.

Stückliste online prüfen	Mit dieser Option wird festgelegt, ob Komponenten oder übergeordnete Artikel online auf Gültigkeit geprüft und Codes auf Detailebene zugeordnet werden, wenn eine Stückliste geändert wird. J.D. Edwards empfiehlt, Artikel online zu prüfen, es sei denn, die Stückliste ist sehr lang. Werden Artikel nicht online geprüft, muss dies im Batch geschehen. Das Programm 'Integritätsanalyse drucken' (P30601) nach der Aktualisierung der Stückliste und vor der Ausführung der Programme 'Eingefrorene Kosten aktualisieren' (P30835) oder 'DRP-/MPS-/MRP-Generierung' (P3482) ausführen. In World: Gültige Werte: Y Ja, Artikel online auf Gültigkeit prüfen. N Nein, Artikel nicht online auf Gültigkeit prüfen. In OneWorld: Die Option 'Stückliste online prüfen' unter der Überschrift 'Stücklisten-/Arbeitsplanoptionen' anklicken, um festzulegen, dass Artikel automatisch online geprüft werden. Wird diese Option nicht angeklickt, werden Artikel nicht online geprüft.
Stückliste protokollieren	Mit diesem Code wird festgelegt, ob Änderungen der Stückliste in der Tabelle 'Stücklistenänderungen' (F3011) festgehalten werden. Werden Stücklistenänderungen protokolliert, werden sowohl die alte als auch die neue, geänderte Stückliste gespeichert. Um Stücklistenänderungen zu protokollieren unter der Überschrift 'Stücklisten-/Arbeitsplanoptionen' die Option 'Stückliste protokollieren' auswählen.
Hauptarbeitsplan	Mit dieser Option wird festgelegt, ob der Hauptarbeitsplan für den Artikel oder ein Arbeitsplan, der für den übergeordneten Artikel festgelegt wurde, verwendet wird. Beide Arbeitspläne werden aus der Tabelle 'Arbeitsplanstamm' (F3003) abgerufen. Bei der Suche nach Hauptarbeitsplänen wird im System 'Fertigungssteuerung' die Tabelle 'Artikelquerverweise' (F4104), Querverweisart MR, auf den übergeordneten Artikel hin geprüft. Wird ein Querverweis gefunden, wird der Hauptarbeitsplan aus der Tabelle 'Arbeitsplanstamm' (F3003) verwendet. Wird kein Querverweis gefunden, wird der Arbeitsplan, der für den übergeordneten Artikel festgelegt wurde, verwendet. Wird nicht nach Hauptarbeitsplänen gesucht, wird der Arbeitsplan des übergeordneten Artikels aus der Tabelle 'Arbeitsplanstamm' verwendet. Gültige Werte: WorldSoftware: Y Ja, falls vorhanden, den Hauptarbeitsplan des Artikels verwenden N Nein, nicht nach einem Hauptarbeitsplan für den Artikel suchen OneWorld: Um anzugeben, ob nach Querverweisen gesucht und der Hauptarbeitsplan für den Artikel verwendet werden soll, die Option 'Hauptarbeitsplan' unter der Überschrift 'Stücklisten-/Arbeitsplanoptionen' anklicken.
Arbeitsstunden	Die Anzahl der Arbeitsstunden im Fertigungswerk pro Tag

Schicht	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/SH) werden die täglichen Arbeitsschichten gekennzeichnet. Im System 'Lohn- und Gehaltsabrechnung' kann ein Schichtcode verwendet werden, um den Stundenlohn auf dem Arbeitszeitnachweis um einen Betrag oder Prozentsatz zu erhöhen. Lohn- und Gehaltsabrechnung sowie Zeiterfassung: Wenn ein Arbeitnehmer regelmäßig unterschiedlich bezahlte Schichten arbeitet, sollte dieser Schichtcode im Stammdatensatz des Arbeitnehmers eingegeben werden. Wird der Schichtcode im Stammdatensatz des Arbeitnehmers eingegeben, erübrigt sich die Codeeingabe auf dem Arbeitszeitnachweis. Arbeitet ein Mitarbeiter nur gelegentlich unterschiedlich bezahlte Schichten, kann der Schichtcode auf dem Arbeitszeitnachweis eingegeben werden, um die Standardvorgabe zu überschreiben.
Primärstellplatz	Mit dieser Option wird festgelegt, wie Bestand für einen Arbeitsauftrag reserviert und der Stellplatz der Reservierungen angegeben wird. Gültige Werte: 1 - Primärstellplatz 2 - Aufteilen - Niederlassungsübergreifend 3 - Aufteilen - Nicht niederlassungsübergreifend Anmerkung: Dieses Feld wird nur aktiviert, wenn feste Reservierungen erstellt werden. Es gibt die folgenden drei Optionen: o Primärstellplatz: Bestand wird am Primärstellplatz der Niederlassung/des Werks reserviert, von der/dem der Arbeitsauftrag ausgeht. o Aufteilen - Niederlassungsübergreifend: Teileliste und Reservierungen werden aufgeteilt, um eine Komponentenfehlmenge zu decken. Der Bedarf kann niederlassungsübergreifend gedeckt werden. In diesem Fall wird die Niederlassung/das Werk verwendet, die/das im Alphabet nach der Niederlassung/dem Werk im Arbeitsauftrags-Header kommt. Beispiel: Niederlassung/Werk CAL, CHI, CLE und HOU: Wenn die Bestandsreservierung in der Niederlassung/dem Werk CHI beginnt, wird als nächstes die Niederlassung/das Werk CLE aufgerufen. Wenn die Bestandshöhe an allen Stellplätzen niedrig ist, werden die restlichen Reservierungen für den Primärstellplatz der Niederlassung/des Werks auf dem Arbeitsauftrags-Header durchgeführt. o Aufteilen - Nicht niederlassungsübergreifend: Diese Option ähnelt der Option 'Aufteilen - Niederlassungsübergreifend', jedoch werden hier nur die Stellplätze einer Niederlassung berücksichtigt. Anmerkung: Wird im Feld 'Reservierungsmethode' in der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' 2 oder 3 (Losnummern- oder Verfallsdatumssteuerung) eingegeben, muss die Option 'Aufteilen - Nicht niederlassungsübergreifend' verwendet werden.

Aufteilen – Niederlassungs-übergreifend	Mit dieser Option wird festgelegt, wie Bestand für einen Arbeitsauftrag reserviert und der Stellplatz der Reservierungen angegeben wird. Gültige Werte: 1 - Primärstellplatz 2 - Aufteilen - Niederlassungsübergreifend 3 - Aufteilen - Nicht niederlassungsübergreifend Anmerkung: Dieses Feld wird nur aktiviert, wenn feste Reservierungen erstellt werden. Es gibt die folgenden drei Optionen: o Primärstellplatz: Bestand wird am Primärstellplatz der Niederlassung/des Werks reserviert, von der/dem der Arbeitsauftrag ausgeht. o Aufteilen - Niederlassungsübergreifend: Teileliste und Reservierungen werden aufgeteilt, um eine Komponentenfehlmenge zu decken. Der Bedarf kann niederlassungsübergreifend gedeckt werden. In diesem Fall wird die Niederlassung/das Werk verwendet, die/das im Alphabet nach der Niederlassung/dem Werk im Arbeitsauftrags-Header kommt. Beispiel: Niederlassung/Werk CAL, CHI, CLE und HOU: Wenn die Bestandsreservierung in der Niederlassung/dem Werk CHI beginnt, wird als nächstes die Niederlassung/das Werk CLE aufgerufen. Wenn die Bestandshöhe an allen Stellplätzen niedrig ist, werden die restlichen Reservierungen für den Primärstellplatz der Niederlassung/des Werks auf dem Arbeitsauftrags-Header durchgeführt. o Aufteilen - Nicht niederlassungsübergreifend: Diese Option ähnelt der Option 'Aufteilen - Niederlassungsübergreifend', jedoch werden hier nur die Stellplätze einer Niederlassung berücksichtigt. Anmerkung: Wird im Feld 'Reservierungsmethode' in der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' 2 oder 3 (Losnummern- oder Verfallsdatumssteuerung) eingegeben, muss die Option 'Aufteilen - Nicht niederlassungsübergreifend' verwendet werden.

Aufteilen - Nicht niederlassungs-übergreifend	Mit dieser Option wird festgelegt, wie Bestand für einen Arbeitsauftrag reserviert und der Stellplatz der Reservierungen angegeben wird. Gültige Werte: 1 - Primärstellplatz 2 - Aufteilen - Niederlassungsübergreifend 3 - Aufteilen - Nicht niederlassungsübergreifend Anmerkung: Dieses Feld wird nur aktiviert, wenn feste Reservierungen erstellt werden. Es gibt die folgenden drei Optionen: o Primärstellplatz: Bestand wird am Primärstellplatz der Niederlassung/des Werks reserviert, von der/dem der Arbeitsauftrag ausgeht. o Aufteilen - Niederlassungsübergreifend: Teileliste und Reservierungen werden aufgeteilt, um eine Komponentenfehlmenge zu decken. Der Bedarf kann niederlassungsübergreifend gedeckt werden. In diesem Fall wird die Niederlassung/das Werk verwendet, die/das im Alphabet nach der Niederlassung/dem Werk im Arbeitsauftrags-Header kommt. Beispiel: Niederlassung/Werk CAL, CHI, CLE und HOU: Wenn die Bestandsreservierung in der Niederlassung/dem Werk CHI beginnt, wird als nächstes die Niederlassung/das Werk CLE aufgerufen. Wenn die Bestandshöhe an allen Stellplätzen niedrig ist, werden die restlichen Reservierungen für den Primärstellplatz der Niederlassung/des Werks auf dem Arbeitsauftrags-Header durchgeführt. o Aufteilen - Nicht niederlassungsübergreifend: Diese Option ähnelt der Option 'Aufteilen - Niederlassungsübergreifend', jedoch werden hier nur die Stellplätze einer Niederlassung berücksichtigt. Anmerkung: Wird im Feld 'Reservierungsmethode' in der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' 2 oder 3 (Losnummern- oder Verfallsdatumssteuerung) eingegeben, muss die Option 'Aufteilen - Nicht niederlassungsübergreifend' verwendet werden.

Fest bei Erstellung der Teileliste	Mit dieser Option wird festgelegt, wie im System 'Fertigungssteuerung' Bestand reserviert wird. Gültige Optionen: o Fest bei Erstellung der Teileliste: Bei der Erstellung der Teileliste erfolgt eine feste Reservierung. Diese bleibt gültig, bis die Entnahme aus dem Bestand stattgefunden hat. o Offen, fest bei Druck: Es erfolgt eine offene Reservierung bei der Erstellung der Teileliste. Beim Druck der Entnahmeliste (R31410) für den Fertigungsauftrag wird die Reservierung in eine feste Reservierung umgewandelt. Diese bleibt gültig, bis die Entnahme aus dem Bestand stattgefunden hat. o Offen bei Erstellung der Teileliste: Bei der Erstellung der Teileliste erfolgt eine offene Reservierung. Diese bleibt gültig, bis die Entnahme aus dem Bestand stattgefunden hat. Wird im Feld 'Reservierungsmethode' im Formular 'Niederlassungs-/Werkskonstanten' 2 oder 3 eingegeben, muss bei der Erstellung der Teileliste entweder eine feste Reservierung erfolgen oder eine offene und dann eine feste Reservierung beim Druck, da eine feste Reservierung erforderlich ist. Sollen, wenn Fehlmengen auftreten, Ersatzartikel bestimmt werden, muss die Option 'Fest bei Erstellung der Teileliste' ausgewählt werden. Wird entweder erst offene, dann feste Reservierung beim Druck oder offene Reservierung bei der Erstellung der Teileliste ausgewählt, kann jede Artikelposition auf der Teileliste vor dem Druck oder der Entnahme von Bestand fest reserviert werden. WorldSoftware: Wenn die Option 'Feste/offene Reservierung' auf 2 oder 3 gesetzt wird, kann jede Artikelposition auf der Teileliste vor dem Druck oder der Entnahme von Bestand fest reserviert werden. Gültige Werte: 1 Feste Reservierung 2 Offene Reservierung, feste Reservierung bei Druck (R31410) 3 Offene Reservierung OneWorld: Um anzugeben, wie Bestand reserviert werden soll, eine der folgenden Optionen unter der Überschrift 'Feste/offene Reservierung' anklicken: o Fest bei Erstellung der Teileliste o Offene Reservierung, feste Reservierung bei Druck (R31410) o Offen bei Erstellung der Teileliste

Offen, fest bei Druck	Mit dieser Option wird festgelegt, wie im System 'Fertigungssteuerung' Bestand reserviert wird. Gültige Optionen: o Fest bei Erstellung der Teileliste: Bei der Erstellung der Teileliste erfolgt eine feste Reservierung. Diese bleibt gültig, bis die Entnahme aus dem Bestand stattgefunden hat. o Offen, fest bei Druck: Es erfolgt eine offene Reservierung bei der Erstellung der Teileliste. Beim Druck der Entnahmeliste (R31410) für den Fertigungsauftrag wird die Reservierung in eine feste Reservierung umgewandelt. Diese bleibt gültig, bis die Entnahme aus dem Bestand stattgefunden hat. o Offen bei Erstellung der Teileliste: Bei der Erstellung der Teileliste erfolgt eine offene Reservierung. Diese bleibt gültig, bis die Entnahme aus dem Bestand stattgefunden hat. Wird im Feld 'Reservierungsmethode' im Formular 'Niederlassungs-/Werkskonstanten' 2 oder 3 eingegeben, muss bei der Erstellung der Teileliste entweder eine feste Reservierung erfolgen oder eine offene und dann eine feste Reservierung beim Druck, da eine feste Reservierung erforderlich ist. Sollen, wenn Fehlmengen auftreten, Ersatzartikel bestimmt werden, muss die Option 'Fest bei Erstellung der Teileliste' ausgewählt werden. Wird entweder erst offene, dann feste Reservierung beim Druck oder offene Reservierung bei der Erstellung der Teileliste ausgewählt, kann jede Artikelposition auf der Teileliste vor dem Druck oder der Entnahme von Bestand fest reserviert werden. WorldSoftware: Wenn die Option 'Feste/offene Reservierung' auf 2 oder 3 gesetzt wird, kann jede Artikelposition auf der Teileliste vor dem Druck oder der Entnahme von Bestand fest reserviert werden. Gültige Werte: 1 Feste Reservierung 2 Offene Reservierung, feste Reservierung bei Druck (R31410) 3 Offene Reservierung OneWorld: Um anzugeben, wie Bestand reserviert werden soll, eine der folgenden Optionen unter der Überschrift 'Feste/offene Reservierung' anklicken: o Fest bei Erstellung der Teileliste o Offene Reservierung, feste Reservierung bei Druck (R31410) o Offen bei Erstellung der Teileliste

Offen bei Erstellung der Teileliste	Mit dieser Option wird festgelegt, wie im System 'Fertigungssteuerung' Bestand reserviert wird. Gültige Optionen: o Fest bei Erstellung der Teileliste: Bei der Erstellung der Teileliste erfolgt eine feste Reservierung. Diese bleibt gültig, bis die Entnahme aus dem Bestand stattgefunden hat. o Offen, fest bei Druck: Es erfolgt eine offene Reservierung bei der Erstellung der Teileliste. Beim Druck der Entnahmeliste (R31410) für den Fertigungsauftrag wird die Reservierung in eine feste Reservierung umgewandelt. Diese bleibt gültig, bis die Entnahme aus dem Bestand stattgefunden hat. o Offen bei Erstellung der Teileliste: Bei der Erstellung der Teileliste erfolgt eine offene Reservierung. Diese bleibt gültig, bis die Entnahme aus dem Bestand stattgefunden hat. Wird im Feld 'Reservierungsmethode' im Formular 'Niederlassungs-/Werkskonstanten' 2 oder 3 eingegeben, muss bei der Erstellung der Teileliste entweder eine feste Reservierung erfolgen oder eine offene und dann eine feste Reservierung beim Druck, da eine feste Reservierung erforderlich ist. Sollen, wenn Fehlmengen auftreten, Ersatzartikel bestimmt werden, muss die Option 'Fest bei Erstellung der Teileliste' ausgewählt werden. Wird entweder erst offene, dann feste Reservierung beim Druck oder offene Reservierung bei der Erstellung der Teileliste ausgewählt, kann jede Artikelposition auf der Teileliste vor dem Druck oder der Entnahme von Bestand fest reserviert werden. WorldSoftware: Wenn die Option 'Feste/offene Reservierung' auf 2 oder 3 gesetzt wird, kann jede Artikelposition auf der Teileliste vor dem Druck oder der Entnahme von Bestand fest reserviert werden. Gültige Werte: 1 Feste Reservierung 2 Offene Reservierung, feste Reservierung bei Druck (R31410) 3 Offene Reservierung OneWorld: Um anzugeben, wie Bestand reserviert werden soll, eine der folgenden Optionen unter der Überschrift 'Feste/offene Reservierung' anklicken: o Fest bei Erstellung der Teileliste o Offene Reservierung, feste Reservierung bei Druck (R31410) o Offen bei Erstellung der Teileliste

Arbeitsplätze einrichten

Für einen Arbeitsplatz können allgemeine Informationen (z.B. Meilensteine, Hauptauslastungscodes, Maschinenanzahl, Teamgröße und Materialentnahmestandorte) verwaltet werden. Arbeitsplätze werden nach Niederlassung/Werk eingerichtet. Das heißt, dass ein Arbeitsplatz mit mehreren Niederlassungen/Werken assoziiert werden kann. Für eine bestimmte Kombination aus Arbeitsplatz und Niederlassung/Werk kann außerdem ein eindeutiger Fertigungskalender festgelegt werden.

Aus dem Programm 'Arbeitsplätze eingeben/ändern' (P3006) können Organisationseinheiteninformationen aufgerufen werden, um Organisationseinheiten zu verwalten und Kosten zu verfolgen.

Anmerkung

Wenn das System 'Lagerverwaltung' verwendet wird und keine gültigen Arbeitsplatzstellplätze eingerichtet werden, wird beim Zuordnen einer Teileliste zu einem Fertigungsauftrag eine Schnittstelle zum System 'Lagerverwaltung' erstellt. Werden gültige Arbeitsplatzstellplätze eingerichtet, bevor eine Teileliste zugeordnet wird, übersteigt jedoch die Fertigungsauftragsmenge die am Arbeitsplatz vorhandene Menge, wird das System 'Lagerverwaltung' verwendet, um eine Entnahmeanforderung über die restliche Menge der Fertigungsauftragsanforderung zu erstellen. Bei diesem Vorgang werden die im System 'Lagerverwaltung' festgelegten Regeln befolgt.

Mit dem Programm 'Arbeitsplätze eingeben/ändern' die Fertigungslinien für die Wiederholfertigung einrichten. Dabei werden Arbeitsplätze miteinander verknüpft, um eine bestimmte Wiederholfertigungslinie für die Fertigung einer Produktfamilie einzurichten.

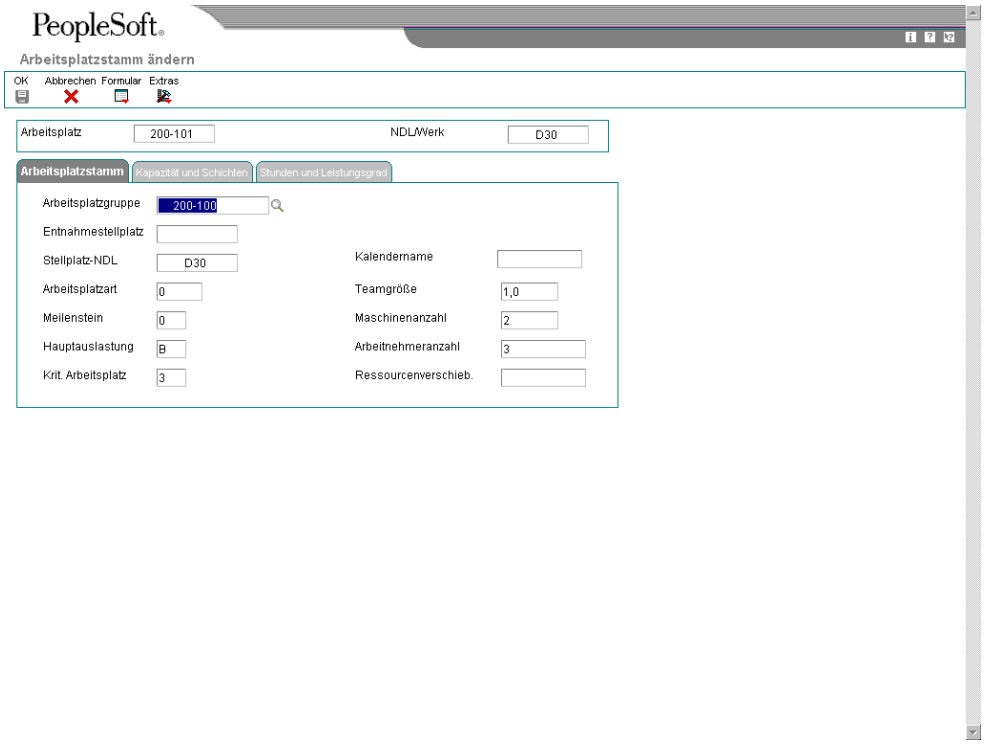
Voraussetzungen

- Arbeitsplätze und Arbeitsplatzgruppen als gültige Organisationseinheiten im Programm 'Einzelne Organisationseinheit ändern' (P0006) einrichten. Siehe *Arbeiten mit Organisationseinheiten* im Handbuch *Finanzbuchhaltung*.

► So werden Arbeitsplätze eingerichtet

Im Menü 'Fertigungssteuerung einrichten' (G3141) die Option 'Arbeitsplätze eingeben/ändern' auswählen.

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



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

   - Arbeitsplatz
   - NDL/Werk

3. Auf dem Register 'Arbeitsplatzstamm' die folgenden Felder ausfüllen:

   - Hauptauslastung
   - Teamgröße
   - Arbeitnehmeranzahl

4. Wenn dem Arbeitsplatz ein bestimmter Fertigungskalender zugeordnet werden soll, das folgende Feld ausfüllen:

   - Kalendername

Anmerkung
Beim Einrichten eines Arbeitsplatzes als Fertigungslinie auch die folgenden Felder ausfüllen:

- Arbeitsplatzgruppe
- Entnahmestellplatz
- Stellplatzniederlassung
- Arbeitsplatzart
- Meilenstein
- Krit. Arbeitsplatz
- Maschinenanzahl

---

5. Das Register 'Kapazität und Schichten' anklicken und die folgenden Felder ausfüllen:

   - Arbeitsstunden
   - Schicht

Anmerkung
Beim Einrichten eines Arbeitsplatzes als Fertigungslinie auch die folgenden Felder ausfüllen:

- Standardkapazität
- Kapazitäts-ME
- Mindestkapazität

- Höchstkapazität

6. Das Register 'Stunden und Leistungsgrad' anklicken und die folgenden optionalen Felder ausfüllen:
   - Liegezeit
   - Transportzeit
7. 'OK' anklicken.

Siehe auch

- *Arbeiten mit Arbeitsplätzen* im Handbuch *Produktdatenverwaltung* für weitere Informationen über das Festlegen von Kostenrechnungs- und Buchhaltungsinformationen für Arbeitsplätze
- *Simulierte Sätze für Arbeitsplätze einrichten* im Handbuch *Produktkostenrechnung und Nachkalkulation* für Informationen über das Verwalten von simulierten Arbeitsplatzsätzen

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Arbeitsplatz	Mit dieser Nummer wird eine Niederlassung, ein Werk, ein Arbeitsplatz oder eine Organisationseinheit gekennzeichnet.
NDL/Werk	Dieser Wert stellt eine Niederlassung oder einen Arbeitsplatz dar, die beide normalerweise als Organisationseinheiten festgelegt sind. Die Standardvorgabe wird aus der Tabelle 'Standardstandorte und -drucker' übernommen.
Hauptauslastung	Mit diesem Code wird festgelegt, ob ein Arbeitsplatz maschinen- oder personalintensiv ist. Auslastungscodes werden außerdem für Berechnungen der Ressourcenbedarfs- und Kapazitätsbedarfsplanung verwendet, um Auslastungsprofile zu erstellen. Gültige Werte: L Nur Arbeitszeit pro Arbeitsgang M Nur Maschinenzeit B Arbeitszeit pro Arbeitsgang plus Rüstzeit C Maschinenzeit plus Rüstzeit O Sonstige Zeiten (diese werden bei der Generierung von Ressourceneinheiten nicht berücksichtigt)

Teamgröße	Die Anzahl an Arbeitnehmern, die an einem bestimmten Arbeitsplatz oder an einem im Arbeitsplan festgelegten Arbeitsgang arbeiten. Der Wert im Feld 'Arbeitszeit pro Arbeitsgang' in der Tabelle 'Arbeitsplanstamm' (F3003) wird bei der Kostenrechnung mit der Teamgröße multipliziert, um Gesamtlohnbeträge zu generieren. Ist der Hauptauslastungscode L oder B, wird die Gesamtzahl der Arbeitsstunden für die Rückwärtsterminierung verwendet. Ist der Hauptauslastungscode C oder M, wird die Gesamtzahl der Maschinenstunden für die Rückwärtsterminierung verwendet; die Teamgröße wird hierbei nicht beachtet. --- Formularspezifisch --- Fertigungssteuerung: Wenn das Feld 'Stunden' auf dem Formular 'Arbeitspläne ändern' leer bleibt, wird der in dieses Feld eingegebenen Wert für Durchlaufzeit- und Planungsberechnungen verwendet.
Arbeitnehmeranzahl	Die normale Anzahl von Arbeitnehmern an diesem Arbeitsplatz. Wird das Programm'Arbeitsplatzressourceneinheiten aktualisieren' ausgeführt, wird diese Zahl mit der Anzahl der Arbeitsstunden pro Tag aus der Tabelle 'Fertigungskonstanten' (F3009) multipliziert, um die Gesamtsumme der verfügbaren Arbeitsstunden am Arbeitsplatz pro Tag zu berechnen.
Arbeitsplatzgruppe	Dieser Kategoriencode wird zur Gruppierung von Arbeitsplätzen innerhalb einer Organisationseinheit verwendet. Beispielsweise können mit diesem Code Maschinen gruppiert werden, die an unterschiedlichen Arbeitsplätzen eingesetzt werden, aber derselben Organisationseinheit angehören.
Entnahmestellplatz	Der Lagerstellplatz, aus dem Waren verlagert werden.
Stellplatzniederlassung	Niederlassung des Standortes, der mit dem Arbeitsplatz verbunden ist.
Arbeitsplatzart	Mit diesem Code wird die Art des Arbeitsplatzes festgelegt. Gültige Werte: 0 Eigenständiger Arbeitsplatz 1 Fertigungslinie in einer Wiederholfertigungsumgebung
Meilenstein	Mit diesem Code wird angegeben, ob für einen Arbeitsplatz Arbeitszeit, Material oder beides rückgemeldet werden, wenn die Mengen pro Arbeitsgang für diesen Arbeitsplatz festgehalten werden. Wird der Arbeitsplandatensatz nicht überschrieben, wird der Arbeitsplatzwert als Standardvorgabe verwendet. Gültige Werte: 0 Keine Rückmeldungen für diesen Arbeitsplatz B Material- und Arbeitszeitrückmeldungen M Nur Materialrückmeldungen L Nur Arbeitszeitrückmeldungen P Automatische Bestandsentnahme (Material)

Krit. Arbeitsplatz	Mit diesem Code wird angegeben, ob es sich für die Kapazitätsberechnung um einen kritischen oder nicht kritischen Arbeitsplatz handelt. Gültige Werte: N - Kein kritischer Arbeitsplatz 1 - Ein kritischer Arbeitsplatz ausschließlich für die Ressourcenbedarfsplanung 2 - Ein kritischer Arbeitsplatz für die Kapazitätsgrobplanung und die Ressourcenbedarfsplanung 3 - Ein kritischer Arbeitsplatz für die Ressourcenbedarfsplanung, die Kapazitätsgrobplanung und die Kapazitätsbedarfsplanung; werden Option 1 oder 2 ausgewählt, werden ebenfalls Arbeitsplätze der Option 3 angezeigt. 4 - Kein kritischer Arbeitsplatz; dieser Arbeitsplatz wird bei der Kapazitätsplanung nicht berücksichtigt. Anmerkung: Bei der Datenauswahl handelt es sich um eine Systemfunktion, mit der gewisse Datengruppen in den Ressourcenbedarfs-, Kapazitätsgrob- und Kapazitätsbedarfsplanungsprogrammen verarbeitet werden.
Maschinenanzahl	Die normale Anzahl von Maschinen an diesem Arbeitsplatz. Wird das Programm 'Arbeitsplatzressourceneinheiten aktualisieren' ausgeführt, wird diese Zahl mit der Anzahl der Arbeitsstunden pro Tag aus der Tabelle 'Fertigungskonstanten' (F3009) multipliziert, um die Gesamtsumme der verfügbaren Maschinenstunden am Arbeitsplatz pro Tag zu erhalten.
Standardkapazität	Standardkapazität, die eine Fertigungslinie in der Regel erfüllt. Die Kapazität wird in Einheiten pro Stunde ausgedrückt.
Kapazitäts-ME	Mit dieser Maßeinheit wird die Kapazität einer Fertigungslinie angegeben. Beispiele: Stunden, Stanzanzahl, Farbschichten etc. Dieser Posten wird nur bei der Wiederholfertigung verwendet.
Höchstkapazität	Der Kapazitätshöchstwert gibt an, bis zu welchem Wert an einer Fertigungslinie produziert werden kann. Die Kapazität wird in Einheiten pro Stunde angegeben. Dieser Grenzwert wird nur bei der Wiederholfertigung verwendet.
Mindestkapazität	Der Kapazitätsmindestwert gibt an, unter welchem Wert eine Fertigungslinie nicht betrieben werden sollte. Dieser Grenzwert wird vom Management auf Faktoren wie Leistungsfähigkeit, Kosten etc. basierend festgesetzt. Die Kapazität wird in Einheiten pro Stunde angegeben. Dieser Grenzwert wird nur bei der Wiederholfertigung verwendet.
Liegezeit	Die Summe der Stunden, die sich ein Auftrag voraussichtlich in der Warteschlange von Arbeitsplätzen oder beim Transport von einem Arbeitsplatz zum nächsten befindet. Dieser Wert wird in der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' (F4102) gespeichert. Er kann mit Hilfe des Programms 'Durchlaufzeitkalkulation' berechnet oder manuell eingegeben werden. Wenn das Programm 'Durchlaufzeitkalkulation' ausgeführt wird, werden manuelle Einträge überschrieben, und die Tabelle wird mit berechneten Werten belegt.

Transportzeit	Die veranschlagten Stunden, die benötigt werden, um einen Auftrag innerhalb des gleichen Arbeitsplatzes von einem Arbeitsgang zum nächsten zu transportieren Sind die Wertefelder im Arbeitsplanstamm leer, wird der Standardwert aus dem Fertigungsauftrags-Arbeitsplan abgerufen. Diese Werte werden jedoch nur zur Rückwärtsterminierung von Artikeln mit variabler Durchlaufzeit verwendet. --- Formularspezifisch --- Bleibt das Stundenfeld auf dem Formular 'Arbeitspläne ändern' leer, wird der Wert in diesem Feld für Durchlaufzeit- und Planungsberechnungen verwendet.
Aufstockungszeit	Die benötigte Zeit, bis dem Verbrauchsstellplatz ein Nachfolgeartikel über das Kanban-System von dem liefernden Stellplatz zur Verfügung gestellt wird. Dieser Wert wird ausschließlich zur Verarbeitung von Kanban-Karten im System 'Fertigungssteuerung' verwendet.
Leistungsgrad	Dieser anwenderspezifische Wert zeigt den Leistungsgrad eines Arbeitsplatzes an. Er bezieht sich gewöhnlich auf den Leistungsgrad der Arbeitnehmer. Wird in dieses Feld ein Wert eingegeben und enthält das Feld 'Kosten nach Arbeitsplatzleistung ändern' in der Tabelle 'Fertigungskonstanten' (F3009) den Wert Y, wird automatisch eine neue Kostenkomponente (B4) mit den Kosten, die anhand der direkten Lohnkosten (B1) berechnet werden, erstellt. Beispiel: Die Konstante ist aktiviert. Beträgt der Wert in diesem Feld 80% und die direkten Lohnkosten betragen 10 Euro, wird automatisch die Kostenkomponente B4 mit dem Wert 2 Euro in der Tabelle 'Artikelkostenkomponenten - Zusatzkosten' (F30026) erstellt. Im Programm 'Ressourceneinheiten aktualisieren' wird dieser Wert als Standardvorgabe für die Berechnung der Sollkapazität verwendet. Prozentsätze werden als ganze Zahlen eingeben, z.B. 80,00 für 80% eingeben. Anmerkung: Es wird davon ausgegangen, dass die für die einzelnen Arbeitnehmer eingegebenen Arbeitsplanzeiten den Ist-Zeiten für die Fertigstellung eines Arbeitsgangs entsprechen. Der Leistungsgrad wirkt sich nicht auf die Gesamtkosten aus. Basierend auf dem Leistungsgrad wird ein Teil der Kosten anderen Kostenkomponenten zugeordnet. Der Leistungsgrad wirkt sich nicht auf die Dauer oder die Rückwärtsterminierung eines Fertigungsauftrags aus.
Nutzung	Dieser Prozentsatz gibt an, wie intensiv ein Arbeitsplatz genutzt wird. Dieser Wert bezieht sich normalerweise auf die Nutzung von Maschinen. Er stellt das Verhältnis der Zeit, für die direkte Produktionskosten angefallen sind, zu den Soll-Stunden dar. Im Programm 'Ressourceneinheiten aktualisieren' wird dieser Wert als Standardvorgabe für die Berechnung der Sollkapazität verwendet. Prozentsätze sind als ganze Zahlen einzugeben, z.B. 80,00 für 80%.

Verarbeitungsoptionen: Arbeitsplätze ändern (P3006)

Kompatibilität

1. Transaktionsart für den Datenaustausch eingeben. Bleibt dieses Feld leer, werden keine ausgehenden Transaktionen mit kompatiblen externen Systemen verarbeitet.

Transaktionsart

2. 1 eingeben, um die ursprünglichen Abbilder der ausgehenden Änderungstransaktionen zu speichern. Bleibt dieses Feld leer, werden die geänderten Abbilder gespeichert.

Verarbeitung ursprüngliche Abbilder

Versionen

Fertigungskonstanten (P3009)

Organisationseinheiten (P0006)

Ressourceneinheiten einrichten

Ressourceneinheiten-Informationen zeigen die Kapazität eines Arbeitsplatzes zu einem bestimmten Tag an. Im System werden diese Informationen zur Rückwärtsterminierung von Fertigungsaufträgen in der Fertigungssteuerung sowie zur Berechnung verfügbarer Stunden bei der Kapazitätsplanung verwendet.

Die Werte können manuell geändert werden, um plan- oder außerplanmäßige Ausfallzeiten, Sonderschichten oder Urlaubszeiten zu erfassen. Bei jeder Ausführung des Programms 'Arbeitsplatzressourceneinheiten generieren' (R3007G) werden die Werte des Formulars auf der Grundlage der Informationen in den Programmen 'Arbeitsplätze ändern' (P3006) und 'Fertigungskalender' (P00071) sowie in der Tabelle 'Fertigungskonstanten' (F3009) neu berechnet. Die manuell eingegebenen Änderungen werden dabei auf der Grundlage der in den Verarbeitungsoptionen festgelegten Gültigkeitsdaten überschrieben.

Mit dem Programm 'Arbeitsplatzressourceneinheiten generieren' werden die Arbeitsplatzstunden neu berechnet und im Programm 'Arbeitsplatzressourceneinheiten' (P3007) aktualisiert. Im System werden die Ressourceneinheiten für Arbeitsplätze basierend auf Informationen aus den Programmen 'Arbeitsplätze ändern' und 'Fertigungskalender' sowie der Tabelle 'Fertigungskonstanten' (F3009) neu berechnet. Es können Versionen erstellt werden, die eine Neukalkulation von Arbeits- und Rüstzeiten oder Maschinenzeiten für Arbeitsgänge ermöglichen, als auch die Verarbeitungsoptionen so eingestellt werden, dass unterschiedliche Daten und Niederlassungen aktualisiert werden.

Die Anzahl der Maschinen oder Arbeitnehmer wird mit den Arbeitsstunden pro Tag im Programm 'Arbeitsplätze ändern' multipliziert. Sind die Arbeitsstunden pro Tag im Programm 'Arbeitsplätze ändern' nicht angegeben, werden die Arbeitsstunden pro Tag aus der Tabelle F3009 verwendet, die für jeden Arbeitstag im Programm 'Fertigungskalender' festgelegt sind.

Die Kalkulationen für Ressourceneinheiten in Bezug auf Maschinen- und Arbeitszeiten erfolgen wie folgt:

- Maschinenzeit (Hauptauslastungscode = C oder M)

  Anzahl der Maschinen multipliziert mit der Arbeitszeit pro Tag

- Arbeitszeitbezogene Zeiten (Hauptauslastungscode = L oder B)

  Anzahl der Arbeitnehmer multipliziert mit der Arbeitszeit pro Tag

Voraussetzungen

- Arbeitstage für die Niederlassung oder das Werk im Fertigungskalender festlegen.

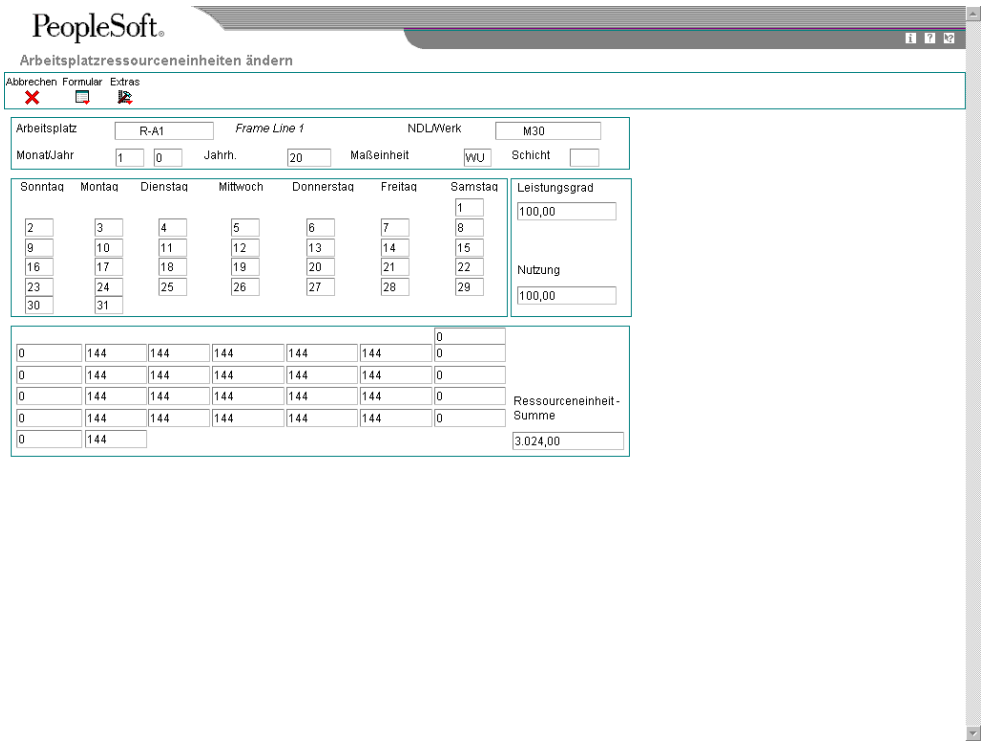
► So werden Ressourceneinheiten eingerichtet

Eine der folgenden Navigationen ausführen:

Im System 'Fertigungssteuerung' im Menü 'Fertigungssteuerung einrichten' (G3141) die Option 'Ressourceneinheiten eingeben/ändern' auswählen.

Im System 'Unternehmensweite Anlagenverwaltung' im Menü 'Personalplanung' (G1324) die Option 'Berufsressourceneinheiten' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Ressourceneinheiten' die folgenden Felder ausfüllen:
   - NDL/Werk
   - Arbeitsplatz
   - Monat
   - Jahr
2. Das folgende Feld ausfüllen, um eine bestimmte Schicht festzulegen:
   - Schicht
3. 'Suchen' anklicken.
4. Einen Datensatz auswählen und 'Auswählen' anklicken.



5. Auf dem Formular 'Arbeitsplatzressourceneinheiten ändern' das folgende Feld für jeden Tag ausfüllen:

   - Ressourceneinheit - Summe

6. Die folgenden optionalen Felder ausfüllen:

   - Leistungsgrad
   - Nutzung

7. 'OK' anklicken.
8. Das folgende Feld prüfen:

   - Schicht

   Anmerkung
   Wenn das Feld 'Schicht' leer ist, können die Werte nicht manuell geändert werden. Ein leerer Wert im Feld 'Schicht' bezeichnet die Summe aller Schichten eines Arbeitsplatzes für einen bestimmten Zeitraum.

9. 'OK' anklicken.

Siehe auch

- *Fertigungskalender einrichten*
- *Ressourceneinheiten automatisch generieren* im Handbuch *Bedarfsplanung* für Informationen zur Aktualisierung von Ressourceneinheiten für Arbeitsplätze

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Ressourceneinheit - Summe	Gesamtressourceneinheiten für den Monat

Leistungsgrad	Dieser anwenderspezifische Wert zeigt den Leistungsgrad eines Arbeitsplatzes an. Er bezieht sich gewöhnlich auf den Leistungsgrad der Arbeitnehmer. Wird in dieses Feld ein Wert eingegeben und enthält das Feld 'Kosten nach Arbeitsplatzleistung ändern' in der Tabelle 'Fertigungskonstanten' (F3009) den Wert Y, wird automatisch eine neue Kostenkomponente (B4) mit den Kosten, die anhand der direkten Lohnkosten (B1) berechnet werden, erstellt. Beispiel: Die Konstante ist aktiviert. Beträgt der Wert in diesem Feld 80% und die direkten Lohnkosten betragen 10 Euro, wird automatisch die Kostenkomponente B4 mit dem Wert 2 Euro in der Tabelle 'Artikelkostenkomponenten - Zusatzkosten' (F30026) erstellt. Im Programm 'Ressourceneinheiten aktualisieren' wird dieser Wert als Standardvorgabe für die Berechnung der Sollkapazität verwendet. Prozentsätze werden als ganze Zahlen eingeben, z.B. 80,00 für 80% eingeben. Anmerkung: Es wird davon ausgegangen, dass die für die einzelnen Arbeitnehmer eingegebenen Arbeitsplanzeiten den Ist-Zeiten für die Fertigstellung eines Arbeitsgangs entsprechen. Der Leistungsgrad wirkt sich nicht auf die Gesamtkosten aus. Basierend auf dem Leistungsgrad wird ein Teil der Kosten anderen Kostenkomponenten zugeordnet. Der Leistungsgrad wirkt sich nicht auf die Dauer oder die Rückwärtsterminierung eines Fertigungsauftrags aus.
Nutzung	Dieser Prozentsatz gibt an, wie intensiv ein Arbeitsplatz genutzt wird. Dieser Wert bezieht sich normalerweise auf die Nutzung von Maschinen. Er stellt das Verhältnis der Zeit, für die direkte Produktionskosten angefallen sind, zu den Soll-Stunden dar. Im Programm 'Ressourceneinheiten aktualisieren' wird dieser Wert als Standardvorgabe für die Berechnung der Sollkapazität verwendet. Prozentsätze sind als ganze Zahlen einzugeben, z.B. 80,00 für 80%.

Verarbeitungsoptionen: Arbeitsplatzressourceneinheiten (P3007)

Standardvorgaben

1. Die Standard-Maßeinheit für die Arbeitsplatzressourceneinheiten festlegen. Bleibt dieses Feld leer, wird 'HR' als Standard-Maßeinheit verwendet.

Maßeinheit als Eingabe

Arbeitstagekalender (P00071)

Linien-Artikel-Beziehungen einrichten

Bei der Wiederholfertigung legen die Beziehungen von Artikeln zu Fertigungslinien fest, in welcher Fertigungslinie ein Artikel produziert wird und wie viele Ressourcen für einen Artikel in einer Fertigungslinie benötigt werden. Das Programm 'Linien-Artikel-Beziehungen' (P31093) ermöglicht es, in der Tabelle 'Artikel/Fertigungslinienbeziehungsstamm' (F3109)

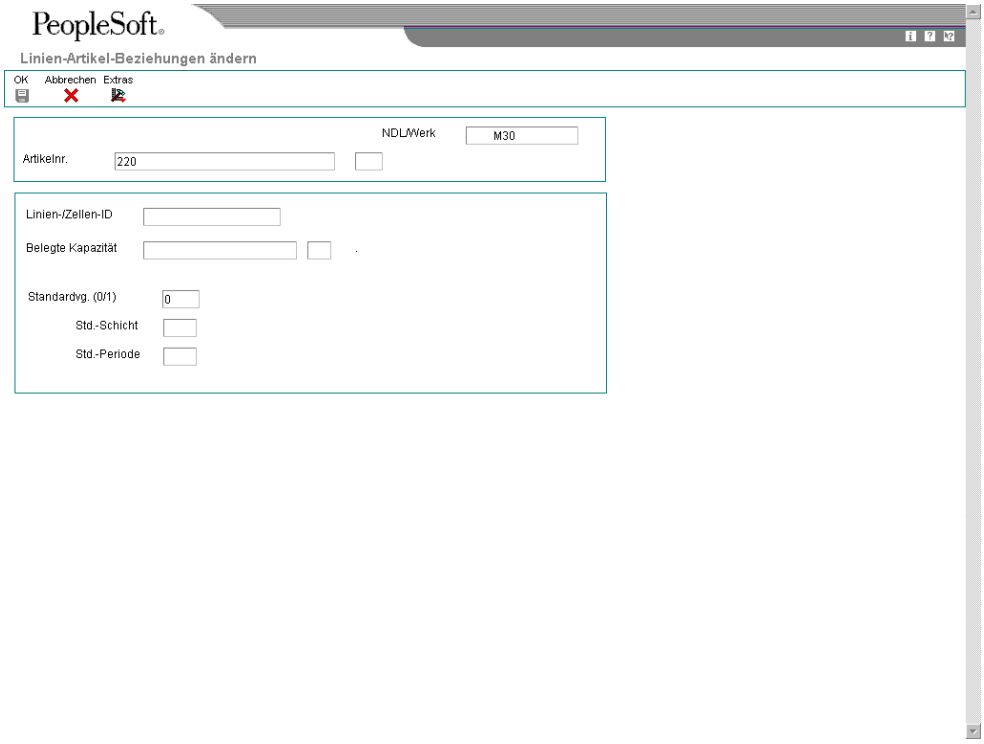
Daten hinzuzufügen, zu ändern und zu löschen. Arbeitsgänge an bestimmten Arbeitsplätzen einer Fertigungslinie können bestimmt werden.

► So werden Linien-Artikel-Beziehungen eingerichtet

Im Menü 'Fertigungssteuerung einrichten' (G3141) die Option 'Linien-Artikel-Beziehungen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Linien-Artikel-Beziehungen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Hinzufügen' anklicken:

   - Niederlassung/ Werk
   - Artikelnr.



2. Auf dem Formular 'Linien-Artikel-Beziehungen ändern' die folgenden Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:

   - Linien-/Zellen-ID
   - Belegte Kapazität
   - Standardvg. (0/1)
   - Std.-Schicht
   - Std.-Periode

Anmerkung

Im System 'Bedarfsplanung' wird der gekennzeichnete Datensatz als Standardvorgabe bei der Erstellung von Sätzen verwendet. Die Spezifikationen für Schicht und Periode sind nur für die Standardfertigungslinie gültig.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Linien-/Zellen-ID	Mit dieser Nummer wird eine Fertigungslinie oder -zelle gekennzeichnet. Für die Linie oder Zelle können detaillierte Arbeitsplatzarbeitsgänge bestimmt werden.
Belegte Kapazität	Diese Zahl gibt an, wie viele der Ressourceneinheiten einer Fertigungslinie zur Herstellung eines Artikels benötigt werden.
Standardvg. (0/1)	Mit diesem Code wird festgelegt, welche Beziehung automatisch als Standardwert ausgewählt werden soll.
Std.-Schicht	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/SH) werden die täglichen Arbeitsschichten gekennzeichnet. Im System 'Lohn- und Gehaltsabrechnung' kann ein Schichtcode verwendet werden, um den Stundenlohn auf dem Arbeitszeitnachweis um einen Betrag oder Prozentsatz zu erhöhen. Lohn- und Gehaltsabrechnung sowie Zeiterfassung: Wenn ein Arbeitnehmer regelmäßig unterschiedlich bezahlte Schichten arbeitet, sollte dieser Schichtcode im Stammdatensatz des Arbeitnehmers eingegeben werden. Wird der Schichtcode im Stammdatensatz des Arbeitnehmers eingegeben, erübrigt sich die Codeeingabe auf dem Arbeitszeitnachweis. Arbeitet ein Mitarbeiter nur gelegentlich unterschiedlich bezahlte Schichten, kann der Schichtcode auf dem Arbeitszeitnachweis eingegeben werden, um die Standardvorgabe zu überschreiben. --- Formularspezifisch --- Dieses Feld wird bei der Eingabe von Ausstoßsätzen als Standardvorgabe verwendet.
Std.-Periode	Mit diesem Code wird die Planhäufigkeit festgelegt. Gültige Werte: 1 - Monatlich 2 - Wöchentlich 3 - Täglich 4 - Pro Schicht (zukünftige Verwendung) --- Formularspezifisch --- Dieses Feld wird als Standardvorgabe bei der Eingabe von Ausstoßsätzen verwendet.

Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne

Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne stellen Anforderungen zur Fertigstellung bestimmter Mengen eines bestimmten Artikels dar. Ein Ausstoßplan ist eine Anforderung, eine bestimmte Artikelmenge über einen bestimmten Zeitraum in einer spezifischen Fertigungslinie zu fertigen. Ausstoßpläne werden bei der Wiederholfertigung verwendet, bei der Artikel im Dauerbetrieb in einer bestimmten Fertigungslinie gefertigt werden. Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne bestehen aus einem Header, einer Teileliste und Arbeitsplananweisungen.

Der Fertigungsauftrags-Header legt die Menge des angeforderten Artikels und das Bedarfsdatum fest. Die Teileliste und die Arbeitsplananweisungen bestimmen die zur Fertigstellung des Fertigungsauftrags erforderlichen Komponenten, Arbeitsgänge und Ressourcen. Im Ausstoßplan-Header wird jedoch nicht nur die angeforderte Artikelmenge und das Bedarfsdatum festgelegt, sondern auch die Fertigungslinie. In der Prozessfertigung gehört zum Fertigungsauftrag außerdem eine Kuppel- und Nebenproduktliste. In dieser Liste werden die während des Fertigungsprozesses entstehenden Produkte aufgeführt.

Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne erstellen

Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne können auf verschiedene Art und Weise erstellt werden. Die Eingabe des Fertigungsauftrags-Header kann manuell erfolgen. Ein Fertigungsauftrag kann außerdem als Ergebnis der Hauptproduktionsplanung oder Materialbedarfsplanung erstellt werden. Beim Erstellen einer Kundenauftragsposition der Positionsart W wird automatisch ein Fertigungsauftrag erstellt.

Nach dem Erstellen eines Fertigungsauftrags-Headers werden die Teileliste und Arbeitsplananweisungen sowie bei Bedarf die Kuppel- und Nebenproduktliste zugeordnet. Diese Schritte können manuell, interaktiv oder mit Hilfe des Programms 'Auftragsverarbeitung' (R31410) durchgeführt werden. Dieses Batch-Programm ermöglicht die Verarbeitung mehrerer Fertigungsaufträge oder Ausstoßpläne gleichzeitig und umfasst die folgenden Schritte:

- Status aller Fertigungsaufträge oder Ausstoßpläne aktualisieren
- Datum für Effektivitätsprüfung angeben
- Bestand entnehmen
- Fertigungsunterlagen drucken
- Standardkosten für konfigurierte Artikel berechnen
- Verwendung von Ersatzartikeln zulassen
- Einkaufsauftrag für Fremdvergaben generieren

Normalerweise werden zur Erstellung des Fertigungsauftrags- oder Ausstoßplans mit Hilfe des Programms 'Auftragsverarbeitung' alle Fertigungsauftrags- oder Ausstoßplan-Header eingegeben und anschließend die Teilelisten, Arbeitsplananweisungen sowie Kuppel- und Nebenproduktlisten zugeordnet. Diese Informationen können jedoch entweder dem Fertigungsauftrag oder Ausstoßplan interaktiv zugeordnet oder nach Ausführung des Batch-Programms manuell geprüft werden. Die Änderung von Teilen der Teileliste oder die Angabe von Ersatzartikeln können beispielsweise manuell vorgenommen werden, nachdem das Batch-Programm ausgeführt wurde. Bei der interaktiven Zuordnung von Arbeitsplananweisungen zum Fertigungsauftrag oder Ausstoßplan oder der manuellen

Prüfung kann der Prozentsatz der Bearbeitungszeit, um den sich eine Sequenz mit dem vorherigen Arbeitsgang überschneiden kann, festgestellt werden.

Ungeachtet der Methode, mit der Teilelisten, Arbeitsplananweisungen und Kuppel- und Nebenproduktlisten zugeordnet werden, werden Informationen, wie beispielsweise die Maßeinheit zur Rückwärtsterminierung des Fertigungsauftrags oder Ausstoßplans, mit den Verarbeitungsoptionen für die Programme 'Fertigungsaufträge eingeben' (P17714) und 'Auftragsverarbeitung' festgelegt.

Nachdem festgelegt wurde, welche Ressourcen für die Herstellung der angeforderten Artikel benötigt werden, kann ein Zeitplan für den Fertigungsauftrag bzw. den Ausstoßplan erstellt und die Arbeit aufgenommen werden. Während der Fertigstellung von Artikeln des Fertigungsauftrags bzw. Ausstoßplans werden folgende Informationen festgehalten:

- Fertig gestellte Artikel
- Verwendetes Material
- Ausschussmengen
- Maschinenlaufzeit und Arbeitsstunden

Fertigstellungen können nach Arbeitsgang festgehalten werden, damit Fertigungsauftrags- bzw. Ausstoßplanaktivitäten bei der Verarbeitung verfolgt werden können. Anhand der Variantenkosten in % für konfigurierte Artikel und des Ressourcenprozentsatz für Prozessartikel können auch die Kosten nach Arbeitsgang berechnet und der Bestand während des gesamten Produktionsablaufs verfolgt werden.

Anmerkung

Im System 'Qualitätssicherung' können Fertigungsartikel wie folgt getestet und die Testergebnisse protokolliert werden:

- Tests für übergeordnete Artikel im Programm 'Qualitätspräferenzen ändern' (P40318) verwalten
- Allgemeinen Text verwalten, um anzugeben, wann und wie Material getestet werden soll
- Ergebnisse der für den übergeordneten Artikel definierten Tests eingeben

Siehe auch

- Fertigungsaufträge in der Buchhaltung im Handbuch Produktkostenrechnung und Nachkalkulation

Teilelisten zuordnen

Die Teileliste wird nach der Eingabe eines Fertigungsauftrags- bzw. Ausstoßplan-Headers zugeordnet. Eine Teileliste ist eine Tabelle, die die Komponenten und jeweiligen Mengen enthält, die zur Fertigstellung des Fertigungsauftrags erforderlich sind. Teilelisten können folgendermaßen zugeordnet werden:

- Manuell durch Eingabe der erforderlichen Teile auf dem Formular 'Fertigungsauftragsteilelisten' (W3111A)
- Interaktiv durch Kopieren einer Stückliste oder bestehenden Teileliste

- Automatisch mit dem Programm 'Auftragsverarbeitung' (R31410)
- Automatisch durch Einrichten einer Verarbeitungsoption für das Programm 'FA-Arbeitsplananweisungen' (P3112) nach Zuordnung der Arbeitsplananweisungen mit Hilfe des Programms 'Fertigungsaufträge eingeben'

Bei Chargenstücklisten und -arbeitsplänen wird festgelegt, welche Teileliste verwendet wird, indem die Fertigungsauftragsmenge für die Stücklistenart auf dem Fertigungsauftrags-Header zugeordnet wird. (Chargenstücklisten werden verwendet, um in Branchen, in denen Produkte in festen Mengen produziert werden, physische Einschränkungen zu berücksichtigen, wie beispielsweise Öfen oder Fässer. Chargenarbeitspläne sind in Branchen nützlich, in denen Produkte in festen Mengen oder Chargen hergestellt werden, wie beispielsweise in der Pharma-, Lebensmittel- oder Erdölindustrie.) Wenn keine mit der Teileliste übereinstimmende Chargengröße gefunden wird, wird in der nachfolgend aufgeführten Reihenfolge nach einer Übereinstimmung gesucht:

- Suche nach angegebener Stücklistenart mit der Chargenmenge 0
- Suche nach Stückliste der Art M mit der angegebenen Menge
- Suche nach Stückliste der Art M mit der Chargenmenge 0

Wenn keine Übereinstimmung gefunden wird, wird keine Teileliste zugeordnet. Die Zuordnung muss dann manuell erfolgen.

Komponenten werden abhängig von ihrem Gültigkeitsbereich in der Teileliste eines Fertigungsauftrags berücksichtigt bzw. nicht aufgeführt. Die Menge jeder Komponente wird entsprechend ihres Ausschussfaktors und des Arbeitsgangausschusses (falls zutreffend) automatisch erhöht.

Die folgende Tabelle enthält die Definitionen der Begriffe, die im Folgenden in den Beispielen zu Fertigungsaufträgen verwendet werden:

Schwund	Der geplante Verlust des übergeordneten Artikels, der durch Faktoren wie Bruch, Diebstahl, Verschleiß oder Verdunstung verursacht wird.
Ausschuss	Im Produktionsprozess anfallendes, nicht mehr verwendbares Material. Ausschuss ist so geartet, dass Nacharbeit nicht mehr rentabel wäre.
Ausbringungsgrad	Das Verhältnis von erzielter Produktmenge und der Menge an Ressourcen, die für den Prozess verwendet worden sind.

Die folgenden Beispiele veranschaulichen verschiedene Szenarien für die folgenden Komponenten des übergeordneten Artikels A in Bezug auf Schwund, Ausschuss und Ausbringung eines Arbeitsgangs. Alle Beispiele basieren auf einer Menge von 10 Stück des übergeordneten Artikels A.

	Übergeordneter Artikel A					
Komponente	B	C	D	E	F	G
Menge pro übergeordnetem Artikel	(2)	(4)	(1)	(12)	(2)	(1)
Arbeitsgang	10	10	10	10	25	30

Das folgende Beispiel veranschaulicht einen Fertigungsauftrag ohne Schwund, Ausschuss oder Ausbringungsgrad:

Beispiel 1	**Übergeordneter Artikel A**					
Komponente	B	C	D	E	F	G
Menge pro übergeordnetem Artikel	20	40	10	120	20	10
Arbeitsgang	10	10	10	10	25	30

Das folgende Beispiel veranschaulicht einen Fertigungsauftrag mit 10 Prozent Schwund des übergeordneten Artikels A:

Beispiel 2	**Übergeordneter Artikel A**					
Komponente	B	C	D	E	F	G
Menge pro übergeordnetem Artikel	22	44	11	132	22	11
Arbeitsgang	10	10	10	10	25	30

Das folgende Beispiel veranschaulicht einen Fertigungsauftrag mit 10 Prozent Ausschuss von der Komponente G:

Beispiel 3	**Übergeordneter Artikel A**					
Komponente	B	C	D	E	F	G
Menge pro übergeordnetem Artikel	20	40	10	120	20	11
Arbeitsgang	10	10	10	10	25	30

Das folgende Beispiel veranschaulicht einen Fertigungsauftrag mit einem Ausbringungsgrad von 95 Prozent bei Arbeitsgang 10 und Arbeitsgang 25:

Beispiel 4	**Übergeordneter Artikel A**					
Komponente	B	C	D	E	F	G
Menge pro übergeordnetem Artikel	22	44	11	133	21	10
Arbeitsgang	10	10	10	10	25	30

Das folgende Beispiel veranschaulicht einen Fertigungsauftrag mit 10 Prozent Schwund des übergeordneten Artikels A, mit 10 Prozent Ausschuss von der Komponente G und einem Ausbringungsgrad von 95 Prozent bei Arbeitsgang 10 und Arbeitsgang 25:

Beispiel 5	**Übergeordneter Artikel A**					
Komponente	B	C	D	E	F	G
Menge pro übergeordnetem Artikel	24	49	12	146	23	12
Arbeitsgang	10	10	10	10	25	30

Phantomartikel

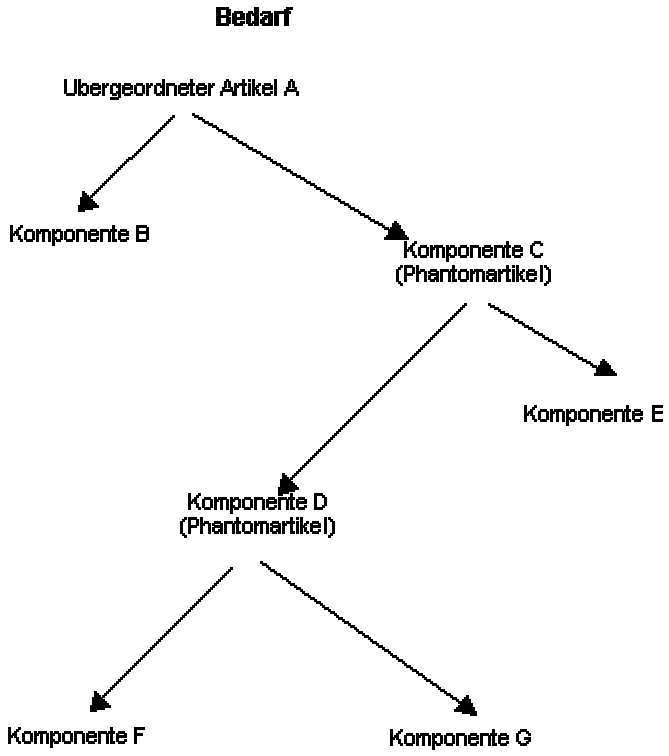
Im System 'Fertigungssteuerung' werden die Komponenten von Phantomartikeln auf den unteren Ebenen berücksichtigt, wenn eine Teileliste zugeordnet wird. Phantomartikel zeichnen sich durch folgende Merkmale aus:

- Sie werden nicht durch MRP geplant.
- Sie können eine Komponente einer beliebigen Ebene in der Stückliste eines übergeordneten Artikels sein.
- Sie können zur Bestimmung einer Baugruppe eines übergeordneten Artikels verwendet werden, wenn die Baugruppe weder als Bestand gelagert, noch durch MRP geplant, aber für den übergeordneten Artikel verbraucht wird.

In der Prozessfertigung handelt es sich bei diesen Artikeln um Zwischenprodukte, die auf einer beliebigen unteren Ebene im Prozess für ein Kuppelprodukt (übergeordneten Artikel) verwendet werden.

Teilelistenbedarf

Im nachfolgenden Beispiel enthält die Teileliste die Artikel B, E, F und G.



Bei Artikeln mit variabler Menge werden die Komponentenmengen anhand der Auftragsmenge des Fertigungsauftrags berechnet.

Anmerkung

Bei aktivierter Rundungsfunktion in der Tabelle 'Artikelstamm' (F4101) wird der erweiterte Mengenwert auf eine ganze Zahl aufgerundet, wenn die Menge einen Dezimalwert größer als oder gleich 0,01 aufweist.

Steht nicht genügend Bestand zur Deckung des Bedarfs der Fertigungsauftragsteileliste zur Verfügung, wird das Feld 'Auftragsmenge' für den entsprechenden Artikel auf der Teileliste hervorgehoben.

Die Durchlaufzeitverschiebung zeigt die Anzahl an Tagen an, um die das Bedarfsdatum eines Teils vom Anfangsdatum des Fertigungsauftrags abweicht. Die Anzahl an Tagen der Durchlaufzeitverschiebung eines Teils wird dem Anfangsdatum des Fertigungsauftrags hinzugerechnet, um das Datum zu errechnen, an dem das Teil tatsächlich benötigt wird. Um anzugeben, wie viele Tage nach dem Anfangsdatum des Fertigungsauftrags ein Teil benötigt wird, muss auf dem Formular 'Stücklisteninformationen eingeben' (W3002A) eine positive

Zahl eingegeben werden. Um anzugeben, dass ein Teil vor dem Anfangsdatum des Fertigungsauftrags benötigt wird, eine negative Anzahl an Tagen eingeben. Ein Beispiel für Artikel, die eine negative Anzahl an Tagen der Durchlaufzeitverschiebung erfordern, sind Artikel, die vor dem Einsatz in einer Montagegruppe verarbeitet oder geprüft werden müssen. Wenn das Bedarfsdatum einer Komponente auf einen Tag nach der Auftragsfertigstellung fällt, wird im System das Datum der Auftragsfertigstellung für den Artikel eingesetzt.

Wenn im Programm 'Werksspezifische Artikelinformationen' (P41026) auf dem Formular 'Zusätzliche Systeminformationen' ein Schwundfaktor definiert wird, wird der Verlust ausgeglichen, indem der Komponentenbedarf für übergeordnete Artikel um den Prozentsatz oder die Menge erhöht wird. Die erhöhte Menge wird im Fertigungsauftrags-Header im Feld 'Auftrag + Schwund' angezeigt. Über Ausschuss oder Ausbringungsgrad wird die Komponentenmenge erhöht. Schwundanpassungen werden gegebenenfalls automatisch bei der Berechnung der Mengen auf der Teileliste und den Arbeitsplananweisungen für den Auftrag berücksichtigt.

Arbeitsplananweisungen zuordnen

Die Arbeitsplananweisungen werden nach der Eingabe eines Fertigungsauftrags-Headers zugeordnet. In den Arbeitsplananweisungen sind detaillierte Informationen zu den Arbeitsgängen und Ressourcen enthalten, die im Produktionsbereich zur Deckung der Bedarfsmenge benötigt werden. Arbeitsplananweisungen können folgendermaßen zugeordnet werden:

- Manuell durch Eingabe der einzelnen Arbeitsplätze auf dem Formular 'FA-Arbeitspläne' (W3112E)
- Interaktiv mit dem Programm 'Fertigungsaufträge eingeben' (P48013)
- Automatisch durch Einrichten einer Verarbeitungsoption für das Programm 'Fertigungsauftragsteilelisten' (P3111) nach Zuordnung der Teilelisten mit Hilfe des Programms 'Fertigungsaufträge eingeben'
- Automatisch mit dem Programm 'Auftragsverarbeitung' (R31410)

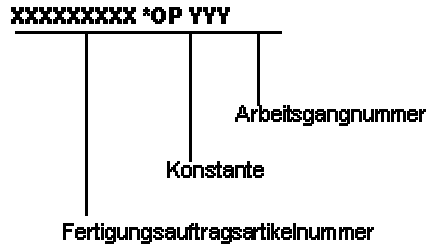
Ungeachtet der Methode, mit der Fertigungsaufträgen Arbeitsplananweisungen zugeordnet werden, sollte die Zuordnung der Anweisungen zur gleichen Zeit wie die Zuordnung der Teileliste erfolgen. Das System verwendet die Arbeitsplananweisungen, um Informationen über jeden Artikel auf der Teileliste zu prüfen.

Fremdvergaben

Die Arbeitsplananweisungen können Schritte enthalten, die an Zulieferer vergeben werden. In diesem Fall müssen diese Schritte identifiziert und das Programm 'Auftragsverarbeitung' im Batch-Modus ausgeführt werden, um Kundenaufträge für diese Schritte zu erstellen. Einkaufsaufträge können auch interaktiv beim Hinzufügen des Arbeitsplanschritts, der die Fremdvergabe enthält, erstellt werden. Bei der Aufzeichnung des Wareneingangs mit dem Programm 'Einkaufsauftragseingänge' (P4312) wird automatisch das Formular 'Arbeitsplanmengen und -status' angezeigt, das die Aktualisierung von Arbeitsplanmengen und -status ermöglicht.

Die Kosten für die Fremdvergaben können ebenfalls verfolgt werden. Hierzu wird die Fremdvergabe als Artikel in der Tabelle 'Artikelstamm' (F4101) eingerichtet, indem die folgende Artikelnummernstruktur für die Artikelnummer vor der Verarbeitung des Auftrags verwendet wird.

Artikelnummernstruktur



Anschließend können einem Artikel Stückkosten auf dem Formular 'Kosten ändern' (W4105A) zugeordnet werden. Bei einer Kostenkalkulation werden die Stückkosten zu den Artikelkosten des gesamten übergeordneten Artikels hinzuaddiert.

Wenn die Fremdvergabe nicht als Artikel in der Tabelle F4101 eingerichtet wird, wird eine Artikelnummer mit der obigen Struktur für den Arbeitsgang generiert und auf dem Einkaufsauftrag eingegeben. Bei systemgenerierten Artikelnummern für Fremdvergaben werden die Stückkosten nicht festgelegt. Aus diesem Grund werden bei Kostenkalkulationen für den übergeordneten Artikel die Stückkosten mit einem Null-Betrag ausgegeben und im Programm 'Einkaufsauftragseingänge' werden Fehler verursacht, wenn Fremdvergaben nicht als Artikel festgelegt werden.

Die Menge des neuen Artikels auf dem Einkaufsauftrag und die Lieferantenanweisungen werden mit den neuesten Informationen aktualisiert.

Wenn vom System kein Einkaufsauftrag erstellt werden kann, wird auf den Arbeitsplananweisungen im Feld 'Zugeordneter Auftrag' die Bemerkung *NO PO angezeigt. Aus folgenden Gründen kann möglicherweise kein Einkaufsauftrag erstellt werden:

- Die Arbeitsplananweisungen für den übergeordneten Artikel enthalten keinen Datensatz im Artikelstamm oder den werksspezifischen Artikelinformationen, der eine Fremdvergabe vorsieht.
- Die Einkaufsauftragsabwicklungsregeln wurden für die Kombination aus Positionsart, Dokumentart und Status nicht eingerichtet.

Kuppel- und Nebenprodukte zuordnen

In der Prozessfertigung werden Kuppel- und Nebenprodukte zugeordnet, nachdem ein Fertigungsauftrags-Header eingegeben worden ist. Kuppelprodukte werden in der Regel zusammen oder der Reihe nach aufgrund ähnlicher Produkt- oder Prozessmerkmale hergestellt. Nebenprodukte sind Materialien, deren Fertigung beiläufig zum Prozess erfolgt, die aber über einen gewissen Wert verfügen können.

Für die Zuordnung von Kuppel- und Nebenprodukten sind die folgenden Methoden verfügbar:

- Manuell durch Änderungen nach Ausführung des Programms 'Auftragsverarbeitung' (R31410)
- Interaktiv mit dem Programm 'Fertigungsaufträge eingeben' (P48013)
- Automatisch, indem eine Verarbeitungsoption des Programms 'Fertigungsaufträge eingeben' (P48013) so eingestellt wird, dass die Liste nach der Eingabe des Headers automatisch zugeordnet wird
- Automatisch durch Einrichten einer Verarbeitungsoption zur Zuordnung aus dem MRP-System

Zwischenprodukte zuordnen

Mit Hilfe von Zwischenprodukten kann die Ausstoßmenge eines Arbeitsgangs an einem Arbeitsplatz zu einem bestimmten Zeitpunkt verfolgt werden. Zwischenprodukte können in verschiedenen Maßeinheiten, nach Artikeln oder nach Mengen festgelegt werden. Pro Arbeitsgang kann ein Zwischenprodukt eingerichtet werden; für den letzten Arbeitsgang kann allerdings kein Zwischenprodukt festgelegt werden. Zwischenprodukte können manuell zugeordnet werden.

Fermentierte Flüssigkeit ist ein Beispiel für ein Zwischenprodukt. Vor der Destillation muss die Flüssigkeit eine bestimmte Zeit fermentieren. Die dabei entstandene Flüssigkeit ist kein Endprodukt, sondern geht in den nächsten Arbeitsgang ein. Mit Zwischenprodukten kann die Qualität während des Prozesses geprüft werden, um sicherzustellen, dass die Fertigung des Endprodukts gemäß Spezifikation erfolgt.

Anfangsdatum berechnen

Wenn alle erforderlichen Fertigungsauftragsinformationen auf dem Formular 'Arbeitsauftragsdetails' (W48013A) eingegeben wurden, wird das Anfangsdatum des Fertigungsauftrags berechnet. Zur Berechnung des Anfangsdatums eines Fertigungsauftrages auf Grundlage des Fälligkeitsdatums wird die Ebenendurchlaufzeit oder die Durchlaufzeit pro Einheit für einen Artikel verwendet, die auf dem Formular 'Zusätzliche Systeminformationen' (W41026D) auf dem Register 'Werksfertigungsdaten' festgelegt ist. Das Anfangsdatum wird entweder anhand der festen oder der variablen Durchlaufzeit eines Artikels berechnet. Bei Prozessfertigungsaufträgen wird der Gültigkeitsbereich für den Ausstoßplan verwendet.

Siehe auch

- *Durchlaufzeiten* im Handbuch *Fertigungssteuerung* für detaillierte Informationen zu Durchlaufzeitberechnungen

Feste Durchlaufzeit

Wenn ein Artikel auf einem Fertigungsauftrag eine feste Durchlaufzeit hat, wird zur Festlegung des Anfangsdatums die Ebenendurchlaufzeit zur Rückwärtsterminierung verwendet.

Für das nachstehende Beispiel gelten folgende Annahmen:

- Fälligkeitsdatum des Fertigungsauftrags = 15.10.05

- Ebenendurchlaufzeit = drei Tage

Anmerkung

Im Fertigungskalender sind die Arbeitstage festgelegt.

Das Anfangsdatum des Systems ist der 12.10.05. Das Anfangsdatum des Fertigungsauftrags wird daraufhin berechnet, indem je nach Einstellungen für feste oder variable Durchlaufzeit die Ebenendurchlaufzeit oder die Durchlaufzeit pro Einheit vom Bedarfsdatum subtrahiert wird. Im System wird eine Fehlermeldung angezeigt, wenn eine der folgenden Bedingungen eintritt:

- Das Anfangsdatum unterscheidet sich vom Datum der ersten Arbeitsgangsequenz in den Arbeitsplananweisungen des Artikels.
- Die Daten der Arbeitsgangsequenzen konnten nicht anhand der Rückwärtsterminierung berechnet werden.

Anmerkung

Im System wird die Fertigstellung von Fertigungsaufträgen auf den Vorabend der Fälligkeit des Fertigungsauftrags terminiert.

Variable Durchlaufzeit

Wenn ein Artikel auf dem Fertigungsauftrag eine variable Durchlaufzeit hat, wird zur Festlegung des Anfangsdatums die Durchlaufzeit pro Einheit zur Rückwärtsterminierung verwendet. Es wird folgende Berechnung ausgeführt:

$$\frac{\text{(Durchlaufzeit pro Einheit x Auftragsmenge / Zeitbasiscode (Werksspezifische Artikelinfo)) + Rüstzeit + Liegezeit}}{\text{Betriebsstunden pro Tag}}$$

Für das nachstehende Beispiel gelten folgende Annahmen:

- Fälligkeitsdatum des Fertigungsauftrags = 15.10.05
- Durchlaufzeit pro Einheit = 32 Stunden
- Fertigungsauftragsmenge = 1000
- Rüsten = 1 Stunde
- Liegezeit = 9 Stunden
- Zeitbasiscode = 4 (Einheiten/1000)

  Diese Daten sind der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' (F4102) entnommen.

- Betriebsstunden pro Tag = 8

Das System berechnet das Anfangsdatum, indem vom Fälligkeitsdatum ausgehend zwei Arbeitstage auf dem Fertigungskalender zurückgezählt wird. Das Anfangsdatum des Fertigungsauftrags ist der 13.10.05.

Fertigungsauftrag rückwärtsterminieren

Um das vom System 'Materialbedarfsplanung' geforderte Bedarfsdatum eines Fertigungsauftrags einhalten zu können, wird vom System 'Fertigungssteuerung' ein Fertigstellungsdatum für die Arbeitsplananweisungen zugeordnet, das einen Tag vor dem Bedarfsdatum liegt. Anschließend werden die Anfangsdaten sowie die Bedarfsdaten für jeden Arbeitsgang in den Arbeitsplananweisungen des Fertigungsauftrags oder Ausstoßplans automatisch zugeordnet. Die Zuordnung der Anfangs- und Bedarfsdaten für jeden Arbeitsgang wird als Rückwärtsterminierung bezeichnet.

Die Rückwärtsterminierung stellt sicher, dass die Produktion des Materials abgeschlossen und das Material zum Bedarfsdatum verfügbar ist. Wird beispielsweise der 15. Februar als Fertigstellungsdatum in den Arbeitsplananweisungen für einen Fertigungsauftrag festgelegt, wird damit sichergestellt, dass die Fertigung der Artikel am 15. Februar abgeschlossen ist und dass die Artikel am 16. Februar, dem vom System 'Materialbedarfsplanung' geforderten Datum, versandt oder verkauft werden können.

Nachdem die FA-Arbeitsplananweisungen festgelegt wurden, werden die folgenden Schritte automatisch durchgeführt:

- Ruft für jeden Arbeitsgang die Ressourceneinheiten für den Arbeitsplatz ab.
- Verrechnet die Stunden (Liege-, Bearbeitungs-, Transportzeiten) und verwendet die Berechnungen für feste oder variable Durchlaufzeiten.
- Passt die verbleibenden Arbeitsplatzeinheiten so an, dass sie proportional zu den verbleibenden Einheiten des vorherigen Arbeitsgangs sind. Bleiben beispielsweise 25 Prozent der Einheiten des vorherigen Arbeitsplatzes verfügbar, beträgt die Anzahl der Einheiten des aktuellen Arbeitsplatzes, die eingeplant werden können, am gleichen Tag ebenfalls 25 Prozent des täglichen Gesamtbetrags. Dabei wird vorausgesetzt, dass alle Arbeitsplätze 50 Prozent der verfügbaren Einheiten bis zum Ende der ersten Hälfte des Kalenderarbeitstages verbrauchen.

Fertigungsunterlagen generieren

Fertigungsunterlagen bestehen aus folgenden Ausdrucken:

- Fertigungsaufträge oder Ausstoßpläne mit oder ohne Teileliste oder Arbeitsplananweisungen
- Zusammenfassung der Fertigungsunterlagen
- Teilelistenfehlmengen

Um Fertigungsunterlagen zu generieren, muss das Programm 'Auftragsverarbeitung' (R31410) mit aktivierter Verarbeitungsoption 'Fertigungsunterlagenzusammenfassung' ausgeführt werden.

Fertigungsauftrags-Header eingeben

Zur Erstellung eines Fertigungsauftrags-Headers werden der Artikel, die Niederlassung/das Werk und die Menge sowie das Bedarfsdatum des Fertigungsauftrages eingegeben. Außerdem können optionale Informationen, wie beispielsweise die Änderungsebene der Stückliste oder zugehörige Umsatzinformationen, eingegeben werden. Wenn der

Auftragsartikel in den Programmen 'Artikelstamm' (P4101) und 'Werksspezifische Artikelinformationen' (P41026) mit einer Sekundärmaßeinheit eingerichtet wurde, können die Auftragsinformationen sowohl in die Primär- als auch die Sekundärmaßeinheit eingegeben werden. Diese Eingabe ist jedoch nicht erforderlich.

Das System berechnet das Anfangsdatum basierend auf dem eingegebenen Bedarfsdatum. Wenn das Bedarfsdatum vor dem aktuellen Datum liegt oder nicht als Arbeitstag festgelegt wurde, wird eine Fehlermeldung angezeigt. Bei einem fehlerhaften Bedarfsdatum kann vom System kein Anfangsdatum für den Fertigungsauftrag berechnet werden.

Wenn der Auftrag für einen losgesteuerten Artikel erstellt wird, kann ein geplantes Gültigkeitsdatum angegeben werden, ab dem der Artikel verkauft oder reserviert werden kann. Dieses Datum kann manuell eingegeben oder vom System auf Grundlage der Eingabe im Feld 'Fertigung - Gültigkeitstage' der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' (F4102) berechnet werden. Wenn das Feld 'Fertigung - Gültigkeitstage' leer ist, stellt das Bedarfsdatum des Fertigungsauftrags den Standardwert für das Feld 'Geplantes Gültigkeitsdatum' dar.

Bei einem Planungsproblem des Fertigungsauftrags wird eine Fehlermeldung angezeigt. Diese Meldung zeigt an, dass eine Diskrepanz zwischen dem Anfangsdatum des Fertigungsauftrags und einem (oder beiden) der folgenden Daten vorliegt:

- Anfangsdatum des ersten Arbeitsplanarbeitsgangs
- Berechnetes Anfangsdatum für den Fertigungsauftrag, was auf ein Problem bei der Rückwärtsterminierung hinweist

Den einzelnen Arbeitsaufträgen ist eine eindeutige Dokumentart und Arbeitsauftragsart zuzuordnen, um diese beispielsweise nach Fertigungsaufträgen, Nacharbeitsaufträgen, Reparaturaufträgen, technischen Änderungsaufträgen und Aufträgen für Prototypen zu unterscheiden. Im Programm 'Dokumentarten verwalten' (P40040) werden diese Dokumentkonstanten eingerichtet.

Mit dem Programm 'TÄA eingeben/ändern' (P48020) einen Fertigungsauftrag für eine vorherige Änderungsebene anhand folgender Schritte erstellen:

- Änderungsebene für den Fertigungsauftrag auswählen
- Andere Änderungsebene manuell eingeben

Vor der Erstellung des Fertigungsauftrags kann die Verfügbarkeit der Teile, die zur Fertigstellung eines Fertigungsauftrags benötigt werden, geprüft werden.

Bei der Eingabe eines Fertigungsauftrags-Headers können die folgenden zusätzlichen Formulare aufgerufen werden:

Auftragsadress-informationen (W4006B)	Mit diesem Formular wird die Adresse des Kunden auf dem jeweiligen dem Fertigungsauftrag zugeordneten Kundenauftrag abgerufen. Auf diesem Formular werden leere Felder angezeigt, wenn dem Fertigungsauftrag kein Kundenauftrag zugeordnet ist.
Arbeitsauftrags-details (W48013A)	Mit diesem Formular werden der Beschreibung des Fertigungsauftrags detaillierte Informationen hinzugefügt.

Media-Objekte

Mit diesem Formular wird für jeden Fertigungsauftrag ein separater allgemeiner Text erstellt. Die Hinweise auf diesem Formular enthalten weitere Informationen und spezielle Anweisungen zu einem Auftrag. Textänderungen wirken sich nicht auf den ursprünglich der Stückliste zugeordneten Text aus.

Im Menü 'Datei' die Option 'Eigenschaften' auswählen, um Aktualisierungsdaten und Benutzerinformationen zu prüfen. Im Menü 'Datei' die Option 'Vorlagen' auswählen, um das Formular 'Arbeiten mit Media-Objekt-Vorlagen' zu öffnen, in dem Vorlagen zur Erstellung von Hinweisen abgerufen werden können.

Für andere Systeme von J.D. Edwards gelten die folgenden Integrationsmerkmale:

Integration für 'Bedarfsplanung'

Die Vertriebsbedarfsplanung, Hauptproduktionsplanung und Materialbedarfsplanung liefern Vorschläge für Einkaufs- und Fertigungsaufträge, die zur Ausführung eines gültigen Hauptproduktionsplans erforderlich sind.

Integration für 'Vertriebsabwicklung'

Bei der Eingabe eines Kundenauftrags können Fertigungsaufträge generiert werden. Die Integration ermöglicht die Aktualisierung der Umsatzinformationen im System 'Fertigungssteuerung'.

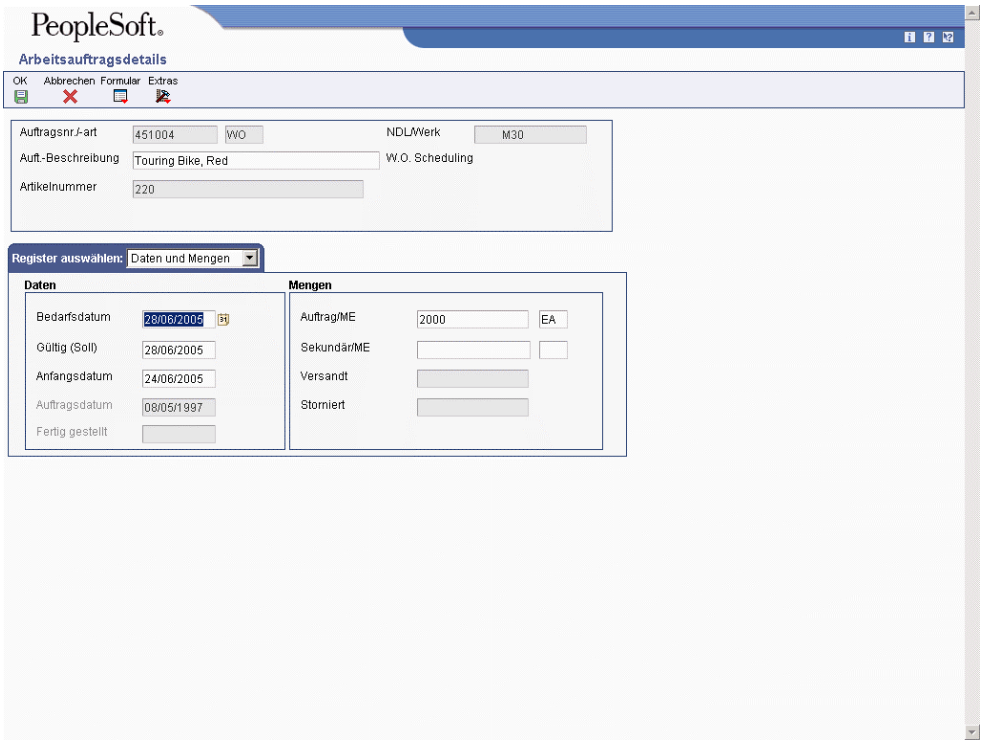
Voraussetzungen

- In den Verarbeitungsoptionen die Maßeinheit eingeben, die vom System für die Rückwärtsterminierung der Arbeitsplanschritte des Prozesses verwendet werden soll.
- Fertigungskalender für die Arbeitstage und -monate einrichten, die die Auftragsaktivität erfordert (einschließlich Durchlaufzeiten).
- Dokumentarten, die zur Kennzeichnung verschiedener Arbeitsauftragsarten verwendet werden, in der UDC-Liste 48/OT (Auftragsart) einrichten.
- Wenn die neuen Dokumentarten in anderen Fertigungssystemen von J.D. Edwards verwendet werden sollen, die zu verwendenden Arbeitsauftragsarten in den Verarbeitungsoptionen des Programms 'Ressourcen-/Bedarfsdispositionsregeln' (P34004) festlegen.
- Gültige Arbeitsplatzstellplätze einrichten.

► So werden Fertigungsauftrags-Header eingegeben

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung – Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Aufträge eingeben/ändern' auswählen.

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



2. Auf dem Formular 'Arbeitsauftragsdetails' die folgenden Felder ausfüllen:
   - NDL/Werk
   - Artikelnummer
3. Das Register 'Daten und Mengen' anklicken und die folgenden Felder ausfüllen:
   - Bedarfsdatum
   - Auftrag/ME
4. Die folgenden optionalen Felder ausfüllen:
   - Sekundär/ME
   - Gültig (Soll)
   - Anfangsdatum
5. Das Register 'Status und Art' anklicken und die folgenden Felder ausfüllen:
   - Status-Anm.
   - StüLi-Art
   - Arb.-Planart

- Status
- Art
- Fixiercode

6. Das Register 'Zusätzliche Details 1' anklicken und die folgenden optionalen Felder ausfüllen:
   - Zu belast. OE
   - Übergeord. Auftr.
   - Los-/Seriennr.

Anmerkung

Wenn ein Fertigungsauftrag anhand einer Kundenauftragsposition der Art W erstellt worden ist, werden die Felder auf dem Register 'Zusätzliche Details 2' mit den Informationen aus dem Fertigungsauftrag aktualisiert.

---

7. Um spezielle Hinweise zum Fertigungsauftrag hinzuzufügen, das Register 'Anlage' anklicken.
8. Die Informationen, die dem Fertigungsauftrag zugeordnet werden sollen, an der entsprechenden Stelle eingeben.
9. 'OK' anklicken.

Siehe auch

- *Teileverfügbarkeitsinformationen prüfen* im Handbuch *Fertigungssteuerung* für Informationen zur Prüfung der Verfügbarkeit von Teilen

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
NDL/Werk	Dieser Code stellt eine höhere Organisationseinheit dar. Mit ihm wird auf Niederlassungen verwiesen, denen als niedrigere Organisationseinheiten Abteilungen oder Projekte unterstellt sind. Beispiel: o Niederlassung/Werk (MMCU) o Abteilung A (MCU) o Abteilung B (MCU) o Projekt 123 (MCU) Die Sicherheit basiert auf der höheren Organisationseinheit. --- Formularspezifisch --- Für Fertigungssteuerung und Nachkalkulation: Mit diesem Feld wird die Niederlassung oder das Werk angegeben, in der oder dem sich der Artikel befindet.
Artikelnummer	Diese Nummer wird Artikeln automatisch zugeordnet. Es kann sich um eine kurze oder lange Nummer oder um eine dritte Artikelnummer handeln. --- Formularspezifisch --- Für diskrete Fertigungsaufträge wird als Artikelnummer die Nummer des zu fertigenden Artikels verwendet. Für Prozessfertigungsaufträge wird als Artikelnummer die Nummer des Prozesses verwendet.
Bedarfsdatum	Das Datum, an dem ein Artikel ankommen oder eine Handlung abgeschlossen werden soll --- Formularspezifisch --- Wird im System 'Fertigungssteuerung' das Bedarfsdatum geändert, geschieht Folgendes: o Es wird ein neues Anfangsdatum basierend auf dem neuen Bedarfsdatum berechnet, wenn das Datum im Feld 'Anfangsdatum' gelöscht wird, bevor ein neues Bedarfsdatum eingegeben wurde. Wird das Anfangsdatum nicht gelöscht, wird das Datum nicht neu berechnet oder geändert. o Die Anfangs- und Enddaten für die einzelnen Arbeitsgänge werden nach den festgelegten Planungsregeln neu berechnet.

Auftrag/ME	Die Einheitenmenge, die von dieser Transaktion betroffen ist. --- Formularspezifisch --- Fertigungssteuerung Diskrete Fertigung: Wenn die Auftragsmenge geändert wird, werden die folgenden Werte neu berechnet: o Bedarfsmengen und Reservierungen für die Komponenten o Anfangs- und Abschlussdaten der Arbeitsgänge, wenn die Durchlaufzeiten variabel sind Prozessfertigung: o Die Menge der Kuppel- und Nebenprodukte, die bei diesem Prozess produziert werden
Gültig (Soll)	Das Datum, an dem der Fertigungsauftrag oder der technische Änderungsauftrag abgeschlossen werden soll.
Anfangsdatum	Dieses Feld kennzeichnet das Anfangsdatum des Fertigungsauftrags oder der Arbeitsplananweisungen.
Status-Anm.	Eine kurze Beschreibung zur Erklärung des Arbeitsauftragsstatus
StüLi-Art	Mit diesem anwenderspezifischen Code (40/TB) wird die Stücklistenart festgelegt. Es können unterschiedliche Stücklisten für unterschiedliche Zwecke angelegt werden. Beispiel: M Standardfertigungsstückliste RWK Nacharbeitsstückliste SPR Ersatzteilestückliste Bei der Erstellung eines Fertigungsauftrags wird im Fertigungsauftrags-Header die Stücklistenart M eingesetzt. Es kann jedoch auch eine andere Stücklistenart festgelegt werden. Der im Fertigungsauftrags-Header angegebene Code der Stücklistenart wird gelesen, um festzustellen, welche Stückliste für die Erstellung der Fertigungsauftragsteileliste verwendet wird. Bei der Materialbedarfsplanung (MRP) wird mit dem Code der Stücklistenart bestimmt, welche Stückliste bei der Erstellung von MRP-Mitteilungen verwendet wird. Für die Fertigungssteuerung, die Produktkostenrechnung und die MRP-Verarbeitung muss für Chargenstücklisten die Art M verwendet werden.
Arb.-Planart	Mit diesem anwenderspezifischen Code (40/TR) wird die Art des Arbeitsplans angegeben. Es können verschiedene Arbeitsplananweisungsarten für verschiedene Zwecke angelegt werden. Beispiel: M Standardfertigungsarbeitsplan RWK Nacharbeitsarbeitsplan RSH Beschleunigter Arbeitsplan Die Arbeitsplanart wird auf dem Fertigungsauftrags-Header festgelegt. Anschließend wird die Arbeitsplanart, die im Fertigungsauftragsarbeitsplan bestimmt wurde, verwendet. In den Systemen 'Produktkostenrechnung' und 'Kapazitätsplanung' wird nur die Arbeitsplanart M verwendet.

Status	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/W6) wird der Status eines Arbeitsauftrags angezeigt.
Art	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/TY) kann die Klassifizierung eines Arbeitsauftrags oder eines technischen Änderungsauftrags angegeben werden. Arbeitsauftragsarten können als Auswahlkriterium für die Genehmigung von Arbeitsaufträgen verwendet werden.
Fixiercode	Mit diesem Code wird angegeben, ob die Auftragszeile fixiert ist. Mit MPS/MRP können für fixierte Aufträge keine Änderungen vorgeschlagen werden. Gültige Werte: Y Ja, den Auftrag fixieren N Nein, den Auftrag nicht fixieren Dieser Wert ist die Standardvorgabe.
Zu belast. OE	Mit diesem alphanumerischen Code wird eine separate Einheit innerhalb eines Unternehmens, für die die Kosten verfolgt werden sollen, gekennzeichnet. Bei einer Organisationseinheit kann es sich beispielsweise um Lager, Projekte, Teilprojekte, Arbeitsplätze, Niederlassungen oder Werke handeln. Eine Organisationseinheit kann einem Dokument, einem Unternehmen oder einer Person für das Reporting der Zuständigkeit zugeordnet werden. Beispielsweise können Berichte über offene Kreditoren und offene Debitoren nach Organisationseinheit erstellt werden, um Anlagen nach der zuständigen Abteilung zu verfolgen. Dieses Feld kann mit OE-Sicherheiten versehen werden, um das unberechtigte Einsehen von Organisationseinheits-Informationen zu verhindern.
Übergeord. Auftr.	Diese Nummer kennzeichnet den übergeordneten Arbeitsauftrag. Sie kann für folgende Zwecke verwendet werden: o Zur Eingabe von Standardvorgaben für neue Arbeitsaufträge, z.B. für die Art, Priorität, den Status oder Manager o Zur Gruppierung von Arbeitsaufträgen für die Projekteinrichtung und das -reporting --- Formularspezifisch --- Fertigungssteuerung: Diese Zahl kann manuell eingegeben werden, um: o Konfigurierte Artikel mit mehreren Ebenen zu kennzeichnen o Eine Standardvorgabe für Fertigungsaufträge für den untergeordneten konfigurierten Artikel anzugeben (wenn eine Eingabe für den übergeordneten konfigurierten Artikel erfolgt) • Fertigungsaufträge zwecks Projekteinrichtung und -Reporting zu gruppieren •
Los-/Seriennr.	Eine Zahl, die ein Los oder eine Seriennummer kennzeichnet. Ein Los ist eine Gruppe von Artikeln mit ähnlichen Eigenschaften.

Verarbeitungsoptionen: Aufträge eingeben/ändern (P48013)

Register 'Standardvorgaben'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Standardwerte für die Rückwärtsterminierung von Fertigungsaufträgen festgelegt.

---

1. Dokumentart

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Dokumentart, die als Standardvorgabe für Fertigungsaufträge verwendet werden soll, bestimmt. Bei der Dokumentart handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/DT), der die Herkunft und den Zweck des Dokuments kennzeichnet. Die Dokumentart eingeben, die als Standardwert verwendet werden soll, oder sie auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

2. Maßeinheit für die Rückwärtsterminierung

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Standardvorgabe für die Maßeinheit festgelegt, die für die Rückwärtsterminierung des Fertigungsauftrags verwendet wird. Bei der Maßeinheit handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/UM), der die Maßeinheit kennzeichnet, die in einem Dokument verwendet werden soll. Die Maßeinheit eingeben, die als Standardwert verwendet werden soll, oder sie auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

3. Liege- und Transportzeit rückwärts terminieren

Mit dieser Verarbeitungsoption kann das Verfahren für die Rückwärtsterminierung der Liegezeit in Fertigungsarbeitsplänen festgelegt werden. Gültige Werte:

Leer Liegezeit wird als Prozentsatz der Ressourceneinheiten pro Tag rückwärts terminiert.

1 Liegezeit wird als Prozentsatz der Arbeitsstunden pro Tag rückwärts terminiert.

Register 'Optionale Standardvorgaben'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Standardwerte für Art, Priorität, Anfangsstatus und Querverweiscodes für den Fertigungsauftrag festgelegt und bestimmt, wo der Standardwert für die zu belastende Organisationseinheit abgerufen werden soll.

---

1. Arbeitsauftragsart

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Arbeitsauftragsart, die als Standardvorgabe für Arbeitsaufträge verwendet werden soll, bestimmt. Bei der Arbeitsauftragsart handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/TY), der die Art eines Arbeitsauftrags kennzeichnet. Die Art, die als Standardwert verwendet werden soll, eingeben, oder sie auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

2. Arbeitsauftragspriorität

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Standardvorgabe der Priorität festgelegt, die einem Arbeitsauftrag zugewiesen wird. Bei der Arbeitsauftragspriorität handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/PR), der die Priorität eines Dokuments kennzeichnet. Die Arbeitsauftragspriorität, die als Standardwert verwendet werden soll, eingeben, oder sie auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

3. Anfangsstatus

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Anfangsstatuscode bestimmt, der als Standardvorgabe für den Arbeitsauftrags-Header verwendet werden soll. Beim Anfangsstatuscode handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/SS), der den Status eines Arbeitsauftrags kennzeichnet, wenn der Arbeitsauftrag erstellt wird. Den Statuscode eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

4. Zu belastende Organisationseinheit

1 = Die Projektnummer wird verwendet

Leer = Die NDL bzw. das Werk wird verwendet

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Projektnummer in der Tabelle 'Organisationseinheitenstamm' (F0006) oder die Niederlassung/das Werk auf dem Arbeitsauftrag als zu belastende Organisationseinheit verwendet werden soll. Gültige Werte:

1	Die Projektnummer soll verwendet werden.
Leer	Die Niederlassung/das Werk soll verwendet werden.

5. Querverweiscode

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Querverweiscode bestimmt, der als Standardvorgabe verwendet werden soll. Bei dem Querverweiscode handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (41/DT), der festlegt, wie Nachfolgeartikel für veraltete Artikel abgerufen werden. Den Code eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

Bei der Eingabe eines Auftrags mit einem Artikel, der während des Arbeitsauftragszeitraums ungültig wird, kann ein Ersatzartikel festgelegt werden, wenn die Verarbeitungsoption auf R eingestellt wird.

Register 'Kundenaufträge/Konfiguration'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Standardwerte für Fertigungsaufträge festgelegt, die anhand von Kundenaufträgen erstellt werden.

1. Sperrstatuscode

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Statuscode festgelegt, der automatisch zugewiesen wird:

- Dem Fertigungsauftrag, der für einen Kundenauftrag erstellt wurde, wenn der Kundenauftrag gesperrt wird.

Dieser Status wird Fertigungsaufträgen automatisch zugewiesen, wenn diese den Grenzstatus noch nicht erreicht haben. Bei dem Statuscode handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/SS), mit dem der Status eines Fertigungsauftrags gekennzeichnet wird. Den Statuscode eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' auswählen.

2. Änderungsstatuscode (vor dem Grenzwert)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Statuscode festgelegt, der automatisch zugewiesen wird:

- Dem Fertigungsauftrag, der für einen Kundenauftrag erstellt wurde, wenn der zugehörige Kundenauftrag geändert wird
- Dem Konfigurationsfertigungsauftrag, wenn er aufgrund einer Konfigurationsänderung geändert wird

Dieser Status wird Fertigungsaufträgen automatisch zugewiesen, wenn diese den Grenzstatus noch nicht erreicht haben. Bleibt dieses Feld leer, wird der Fertigungsauftragsstatus nicht aktualisiert. Statuscodes sind anwenderspezifische Codes (00/SS). Den Statuscode eingeben, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' auswählen.

3. Änderungsstatuscode (nach dem Grenzwert)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Statuscode festgelegt, der automatisch zugewiesen wird:

- Dem Fertigungsauftrag, der für einen Kundenauftrag erstellt wurde, wenn der zugehörige Kundenauftrag geändert wird
- Dem Konfigurationsfertigungsauftrag, wenn er aufgrund einer Konfigurationsänderung geändert wird

Dieser Status wird Fertigungsaufträgen automatisch zugewiesen, wenn diese den Grenzstatus bereits erreicht bzw. überschritten haben. Bleibt dieses Feld leer, wird der Fertigungsauftragsstatus nicht aktualisiert. Statuscodes sind anwenderspezifische Codes (00/SS). Den Standardstatuscode eingeben, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' auswählen.

4. Stornierungsstatuscode

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Statuscode festgelegt, der automatisch zugewiesen wird:

- Dem Fertigungsauftrag, der für einen Kundenauftrag erstellt wurde, wenn der zugehörige Kundenauftrag storniert wird
- Dem Konfigurationsfertigungsauftrag, der von der Konfiguration entfernt wurde.

Dieser Status wird Fertigungsaufträgen automatisch zugewiesen, wenn diese den Grenzstatus noch nicht erreicht haben. Bei dem Statuscode handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/SS), mit dem der Status eines Fertigungsauftrags gekennzeichnet wird. Den Statuscode eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' auswählen.

5. Grenzstatuscode

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Grenzstatus für die folgenden Fertigungsauftragsarten festgelegt:

- Fertigungsaufträge, die für Kundenaufträge erstellt wurden
- Konfigurationsfertigungsaufträge

Mit diesem Status wird ermittelt, ob ein Fertigungsauftrag automatisch geändert werden kann. Bei dem Statuscode handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/SS), mit dem der Status eines Fertigungsauftrags gekennzeichnet wird. Den Statuscode eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' auswählen.

Register 'Kategoriencodes'

Mit diese Verarbeitungsoptionen können die Standardkategoriencodes für Fertigungsaufträge und die werksspezifischen Artikelkategoriencodes festgelegt werden.

Bei den Fertigungsauftragskategoriencodes handelt es sich um anwenderspezifische Codes (00/W1, W2, W3), die die Kategorie eines Fertigungsauftrags kennzeichnen. Den Kategoriencode eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' auswählen.

Beim werksspezifischen Artikelcode handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (32/CC), der den werksspezifischen Artikelkategoriencode auf dem Fertigungsauftrags-Header kennzeichnet. Den Kategoriencode eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' auswählen.

---

1. Kategoriencode 1

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Kategoriencode festgelegt, der als Standardvorgabe für den Arbeitsauftrag verwendet werden soll. Bei dem Kategoriencode handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/W1), der die Kategorie eines Arbeitsauftrags kennzeichnet. Den Kategoriencode, der als Standardwert verwendet werden soll, eingeben, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

2. Kategoriencode 2

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Kategoriencode festgelegt, der als Standardvorgabe für den Arbeitsauftrag verwendet werden soll. Bei dem Kategoriencode handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/W2), der die Kategorie eines Arbeitsauftrags kennzeichnet. Den Kategoriencode eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

3. Kategoriencode 3

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Kategoriencode festgelegt, der als Standardvorgabe für den Arbeitsauftrag verwendet werden soll. Bei dem Kategoriencode handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/W3), der die Kategorie eines Arbeitsauftrags kennzeichnet. Den Kategoriencode, der als Standardwert verwendet werden soll, eingeben, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

4. Kategoriencode 1 auf dem Arbeitsauftrags-Header

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Kategoriencode für die Artikel-Niederlassungskombination festgelegt, der als Standardvorgabe für den Arbeitsauftrags-Header verwendet werden soll. Bei dem Kategoriencode für den Artikel/die Niederlassung handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (32/CC), der zur Kategorisierung der Artikel-Niederlassungskombination im Arbeitsauftrags-Header dient. Den Kategoriencode, der als Standardwert verwendet werden soll, eingeben, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

5. Kategoriencode 2 auf dem Arbeitsauftrags-Header

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Kategoriencode für die Artikel-Niederlassungskombination festgelegt, der als Standardvorgabe für den Arbeitsauftrags-Header verwendet werden soll. Bei dem Kategoriencode für den Artikel/die Niederlassung handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (32/CC), der zur Klassifizierung der Artikel-Niederlassungskombination im Arbeitsauftrags-Header dient. Den Kategoriencode eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

6. Kategoriencode 3 auf dem Arbeitsauftrags-Header

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Kategoriencode für die Artikel-Niederlassungskombination festgelegt, der als Standardvorgabe für den Arbeitsauftrags-Header verwendet werden soll. Bei dem Kategoriencode für den Artikel/die Niederlassung handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (32/CC), der zur Klassifizierung der Artikel-Niederlassungskombination im Arbeitsauftrags-Header dient. Den Kategoriencode, der als Standardwert verwendet werden soll, eingeben, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

Register 'Validierung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, ob Teilelisten und Arbeitsplananweisungen neu berechnet werden sollen, wenn sich die Mengen ändern, und ob der Teilelistentext mit dem Datensatz der werksspezifischen Artikelinformationen verglichen werden soll.

1. Mengen und Daten

1 = Die Teilelisten- und Arbeitsplandaten werden neu berechnet

Leer = Es erfolgt keine Neuberechnung

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Teilelisten- und die Arbeitsplananweisungswerte automatisch neu berechnet werden, wenn die Mengen oder Daten auf dem Fertigungsauftrag geändert werden. Gültige Werte:

1 - Die Teilelisten- und Arbeitsplananweisungswerte sowie die Produktionskosten werden neu berechnet.

Leer - Die Werte werden nicht neu berechnet.

2. Datensatz für Artikel/Niederlassung prüfen

1 = Prüfen, ob ein Datensatz für diesen Artikel und diese Niederlassung vorhanden ist

Leer = Nicht prüfen, ob ein Datensatz für diesen Artikel und diese Niederlassung vorhanden ist

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob vorhandene Datensätze mit werksspezifischen Artikelinformationen geprüft werden, wenn Fertigungsaufträge hinzugefügt oder aktualisiert werden. Gültige Werte:

Leer - Keine werksspezifischen Artikeldatensätze prüfen

1 - Vorhandene werksspezifische Artikeldatensätze prüfen

Register 'Sperrcodes'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Sperrcodes der zugehörigen Kunden- und Einkaufsaufträge festgelegt, die verwendet werden, wenn sich die Fertigungsauftragsmengen oder -daten ändern.

---

1. Kundenaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Standardvorgabe, die für den Kundenauftrag verwendet werden soll, festgelegt. Bei dem Sperrcode handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (42/HC), der kennzeichnet, ob ein Kundenauftrag gesperrt wurde. Den Sperrcode eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

2. Einkaufsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Standardvorgabe, die für den Einkaufsauftrag verwendet werden soll, festgelegt. Bei dem Sperrcode handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (42/HC), der kennzeichnet, ob ein Einkaufsauftrag gesperrt wurde. Den Sperrcode eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

Register 'Anzeigeoptionen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, ob die Felder 'Stücklistenart' und 'Arbeitsplanart' angezeigt werden sollen, wenn es sich bei Arbeitsaufträgen nicht um Fertigungsaufträge handelt. Bei Arbeitsaufträgen handelt es sich um Fertigungsaufträge, wenn die Felder 'Stücklistenart' und 'Arbeitsplanart' den Wert M enthalten.

---

1. Stücklistenartenfeld

1 = Das Feld wird angezeigt.

Leer = Das Feld wird nicht angezeigt.

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Feld 'Stücklistenart' auf dem Formular 'Fertigungsauftragsdetails' angezeigt werden soll. Gültige Werte:

1	Das Feld 'Stücklistenart' wird angezeigt.
Leer	Das Feld 'Stücklistenart' wird nicht angezeigt.

2. Arbeitsplanartenfeld

1 = Das Feld wird angezeigt.

Leer = Das Feld wird nicht angezeigt.

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Feld 'Arbeitsplanart' auf dem Formular 'Fertigungsauftragsdetails' angezeigt werden soll. Gültige Werte:

1	Das Feld 'Arbeitsplanart' wird angezeigt.
Leer	Das Feld 'Arbeitsplanart' wird nicht angezeigt.

Register 'Versionen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Version der folgenden Programme festgelegt, die im Fertigungsauftragserstellungsprozess verwendet werden:

---

1. Stücklisten/Verfügbarkeit (P30200)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die verwendet wird, wenn die Zeilenverzweigung für das Programm 'Stücklisten/Verfügbarkeit' (P30200) auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' oder auf dem Formular 'Arbeitsauftragsdetails' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Stücklisten/Verfügbarkeit' verwendet.

Je nach Version werden die Daten dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

---

2. Technische Änderungsaufträge eingeben (P48020)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die verwendet wird, wenn die Zeilenverzweigung für das Programm 'Technische Änderungsaufträge eingeben' (P48020) auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' oder auf dem Formular 'Arbeitsauftragsdetails' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Technische Änderungsaufträge eingeben' verwendet.

Je nach Version werden die Daten dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

3. Seriennummern zuordnen (P3105)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die verwendet wird, wenn die Zeilenverzweigung für das Programm 'Seriennummer zuordnen' (P3105) auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' oder auf dem Formular 'Arbeitsauftragsdetails' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Seriennummern zuordnen' verwendet.

Je nach Version werden die Daten dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

4. Arbeitspläne (P3112)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die verwendet wird, wenn die Zeilenverzweigung für das Programm 'Arbeitspläne' (P3112) auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' oder auf dem Formular 'Arbeitsauftragsdetails' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Arbeitspläne' verwendet.

Je nach Version werden die Daten des Programms 'Arbeitspläne' unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

5. Teilelisten (P3111)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die verwendet wird, wenn die Zeilenverzweigung für das Programm 'Teilelisten' (P3111) auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' oder auf dem Formular 'Arbeitsauftragsdetails' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Teilelisten' verwendet.

Je nach Version werden die Daten dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

6. Materialentnahmen (P31113)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die verwendet wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' die Zeilenverzweigung für das Programm 'FA-Bestandsentnahmen' (P31113) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'FA-Bestandsentnahmen' verwendet.

7. Spezifikationen konfigurierter Artikel (P32942)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) festgelegt, die zur Erstellung von Fertigungsaufträgen für konfigurierte Artikel verwendet werden soll. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

8. Zugehörige Konfigurationsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Zugehörige Konfigurationsfertigungsaufträge' (P3201) festgelegt, die auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

Register 'Prozessfertigung'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Kuppel- und Nebenprodukte automatisch erstellt werden.

1. Kuppel- und Nebenprodukte

1 = Es werden Kuppel- und Nebenprodukte erstellt

Leer = Es werden keine Kuppel- und Nebenprodukte erstellt

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Kuppel- und Nebenprodukte automatisch aus der Stückliste kopiert und angefügt werden. Gültige Werte:

1	Kuppel- und Nebenprodukte werden automatisch aus der Stückliste kopiert und angefügt.
Leer	Kuppel- und Nebenprodukte werden nicht automatisch aus der Stückliste kopiert und angefügt.

Register 'Kompatibilität'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Transaktionsart festgelegt, die für die Exportverarbeitung verwendet wird.

1. Transaktionsart

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Transaktionsart festgelegt, die für die Verarbeitung von Exporten verwendet wird. Bei der Transaktionsart handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/TT), der die Transaktionsart eines Arbeitsauftrags kennzeichnet. Die Transaktionsart, die als Standardwert verwendet werden soll, eingeben, oder sie auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen. Bleibt dieses Feld leer, werden keine Exporttransaktionen verarbeitet.

Ausstoßpläne eingeben

Die Wiederholfertigung eignet sich für Artikel, die im Dauerbetrieb in einer bestimmten Fertigungslinie gefertigt werden. Ein Ausstoßplan ist eine Anforderung, eine bestimmte Artikelmenge über einen bestimmten Zeitraum in einer spezifischen Fertigungslinie zu fertigen.

Ausstoßpläne bestehen aus einem Header, einer Teileliste und Arbeitsplananweisungen. Der Ausstoßplan-Header legt die angeforderte Artikelmenge, das Bedarfsdatum und die Fertigungslinie fest. Die Teileliste und die Arbeitsplananweisungen legen die Teile, Arbeitsgänge und Ressourcen fest, die zur Fertigstellung des Ausstoßplanes erforderlich sind.

Mit dem Programm 'Ausstoßpläne eingeben/ändern' (P3109) werden Ausstoßpläne hinzugefügt. Wenn ein Ausstoßplan hinzugefügt wird, wird Folgendes vom System geprüft:

- Ob die Fertigungslinie in der Tabelle 'Artikel/Fertigungslinienbeziehungsstamm' (F3109) enthalten ist
- Ob die Daten im entsprechenden Fertigungskalender angezeigt werden
- Ob der Gültigkeitsbereich innerhalb der definierten Periode liegt

Um die Werkskapazität zu erhöhen, können Fertigungslinien in mehreren Schichten oder verschiedene Fertigungslinien an unterschiedlichen Wochentagen eingesetzt werden. Diese Schichten und Fertigungslinien werden im Fertigungskalender festgelegt.

Mit dem Programm 'Fertigungskonstanten' (P3009) können bis zu sechs Schichten für die Fertigungslinie gekennzeichnet werden. Anschließend können alle Schichten für die Fertigungslinie nach Arbeitsplatz gekennzeichnet werden, falls nötig. Nach dem Einrichten der Schichten wird die Fertigung mit den Programmen 'Linienplanungs-Workbench' (P3153) und 'Liniensequenzierungs-Workbench' (P3156) geplant.

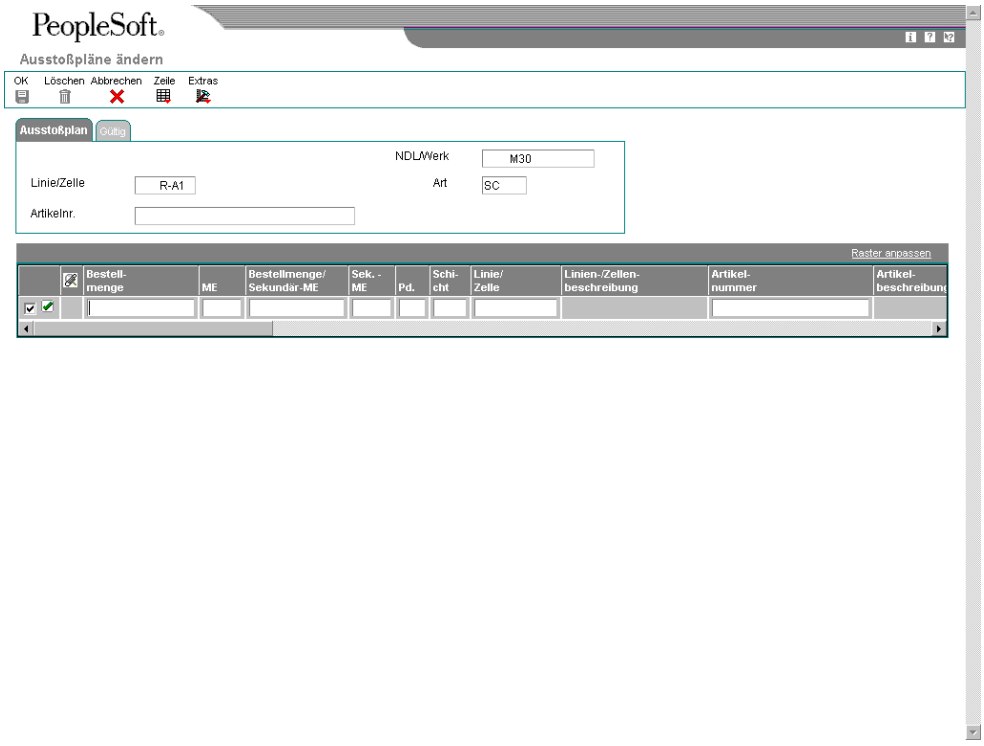
Voraussetzungen

- ❑ Mit dem Programm 'Linien-Artikel-Beziehungen' (P31093) eine Beziehung zwischen einer Fertigungslinie und einem Artikel erstellen.
- ❑ Die Verarbeitungsoptionen so einstellen, dass die Teileliste und die Arbeitsplananweisungen automatisch zugeordnet werden, wenn ein Ausstoßplan eingegeben wird.

► So werden Ausstoßpläne eingegeben

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen - Wiederholfertigung' (G3115) die Option 'Ausstoßpläne eingeben/ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Ausstoßplänen' die folgenden Felder ausfüllen:
   - NDL/Werk
   - Artikelnr.
   - Gültig ab
   - Gültig bis
2. 'Hinzufügen' anklicken.



3. Auf dem Formular 'Ausstoßpläne ändern' das Register 'Ausstoßplan' anklicken und folgende Felder ausfüllen:

   - Bestellmenge
   - ME
   - Linie/ Zelle
   - Artikelnummer

4. Die folgenden optionalen Felder ausfüllen:

   - Bestellmenge/ Sekundär-ME
   - Sek. -ME
   - Pd.
   - Schicht
   - Ausstoßstatus
   - Kategorie 1
   - Kategorie 2
   - Kategorie 3

- StüLi-Art
- Arbeitsplanart
- Fixiercode

5. 'OK' anklicken.

   Je nach Einstellung der Verarbeitungsoption 'Teileliste und Arbeitsplan anfügen' werden die Teileliste und Arbeitsplananweisungen den Ausstoßplänen automatisch zugeordnet, indem das Programm 'Auftragsverarbeitung' (R31410) durch Anklicken von 'OK' aufgerufen wird.

Siehe auch

Folgende Themen im Handbuch *Fertigungssteuerung*:

- *Fertigungsauftrags- und Ausstoßplaninformationen* für weitere Informationen zur Verwendung des Programms 'Auftragsverarbeitung' (R31410)
- *Zusätzliche Informationen zuordnen* für Informationen zum interaktiven Zuordnen von Teilelisten und Arbeitsplananweisungen
- *Fertigungskalender einrichten* für weitere Informationen zum Einrichten von Schichten
- *Arbeitsplätze einrichten* für Informationen zum Einrichten von Fertigungslinien
- *Linien-Artikel-Beziehungen einrichten* für Informationen zum Erstellen von Beziehungen zwischen Fertigungslinien und Artikeln

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Bestellmenge	Die Einheitenmenge, die von dieser Transaktion betroffen ist.
ME	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/UM) wird die Menge angegeben, in der der Bestandsartikel angegeben wird, z. B. CS (Kiste) oder BX (Karton).
Linie/Zelle	Mit dieser Nummer wird eine Fertigungslinie oder -zelle gekennzeichnet. Für die Linie oder Zelle können detaillierte Arbeitsplatzarbeitsgänge bestimmt werden.
Artikelnummer	Diese Nummer wird Artikeln automatisch zugeordnet. Es kann sich um eine kurze oder lange Nummer oder um eine dritte Artikelnummer handeln.
Pd.	Mit diesem Code wird die Planhäufigkeit festgelegt. Gültige Werte: 1 - Monatlich 2 - Wöchentlich 3 - Täglich 4 - Pro Schicht (zukünftige Verwendung)

Schicht	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/SH) werden die täglichen Arbeitsschichten gekennzeichnet. Im System 'Lohn- und Gehaltsabrechnung' kann ein Schichtcode verwendet werden, um den Stundenlohn auf dem Arbeitszeitnachweis um einen Betrag oder Prozentsatz zu erhöhen. Lohn- und Gehaltsabrechnung sowie Zeiterfassung: Wenn ein Arbeitnehmer regelmäßig unterschiedlich bezahlte Schichten arbeitet, sollte dieser Schichtcode im Stammdatensatz des Arbeitnehmers eingegeben werden. Wird der Schichtcode im Stammdatensatz des Arbeitnehmers eingegeben, erübrigt sich die Codeeingabe auf dem Arbeitszeitnachweis. Arbeitet ein Mitarbeiter nur gelegentlich unterschiedlich bezahlte Schichten, kann der Schichtcode auf dem Arbeitszeitnachweis eingegeben werden, um die Standardvorgabe zu überschreiben. --- Formularspezifisch --- Die Schicht, für die der Ausstoßsatz ursprünglich eingeteilt wurde
Ausstoßstatus	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/SS) wird der Status eines Arbeitsauftrags, Ausstoßplans oder technischen Änderungsauftrags beschrieben. Eine Statusänderung von Status 90 bis 99 löst eine automatische Aktualisierung des Fertigstellungsdatums aus.
Kategorie 1	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/WI) wird die aktuelle Phase oder das Stadium eines Arbeitsauftrags angegeben. Einem Arbeitsauftrag kann jeweils nur ein Phasencode zu einem bestimmten Zeitpunkt zugeordnet werden. Anmerkung: Auf einigen Formularen kann über eine Verarbeitungsoption ein Standardwert für dieses Feld eingegeben werden. Wird auf einem Formular, für das diese Verarbeitungsoption eingerichtet wurde, ein Standardwert eingegeben, wird dieser Wert in den entsprechenden Feldern auf allen Arbeitsaufträgen, die erstellt werden, und auf dem Formular 'Projekte einrichten' angezeigt. Dieser Wert kann entweder übernommen oder überschrieben werden.
Kategorie 2	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/W2) wird die Art oder Kategorie eines Arbeitsauftrags angezeigt. Anmerkung: Mit einer Verarbeitungsoption kann für bestimmte Formulare ein Standardwert für dieses Feld eingegeben werden. Der Standardwert wird automatisch in den entsprechenden Feldern auf den Arbeitsaufträgen angezeigt, die auf diesen Formularen oder auf dem Formular 'Projekte einrichten' erstellt wurden. Der Standardwert kann entweder übernommen oder überschrieben werden.
Kategorie 3	Dieser anwenderspezifische Code (00/W3) verweist auf die Art oder Kategorie eines Arbeitsauftrags. Anmerkung: Mit einer Verarbeitungsoption kann für bestimmte Formularen ein Standardwert für dieses Feld eingegeben werden. Der Standardwert wird automatisch in den entsprechenden Feldern auf den Arbeitsaufträgen angezeigt, die auf diesen Formularen oder auf dem Formular 'Projekte einrichten' erstellt wurden. Der Standardwert kann entweder übernommen oder überschrieben werden.

StüLi-Art

Mit diesem anwenderspezifischen Code (40/TB) wird die Stücklistenart festgelegt. Es können unterschiedliche Stücklisten für unterschiedliche Zwecke angelegt werden. Beispiel:

M Standardfertigungsstückliste
RWK Nacharbeitsstückliste
SPR Ersatzteilestückliste

Bei der Erstellung eines Fertigungsauftrags wird im Fertigungsauftrags-Header die Stücklistenart M eingesetzt. Es kann jedoch auch eine andere Stücklistenart festgelegt werden. Der im Fertigungsauftrags-Header angegebene Code der Stücklistenart wird gelesen, um festzustellen, welche Stückliste für die Erstellung der Fertigungsauftragsteileliste verwendet wird. Bei der Materialbedarfsplanung (MRP) wird mit dem Code der Stücklistenart bestimmt, welche Stückliste bei der Erstellung von MRP-Mitteilungen verwendet wird. Für die Fertigungssteuerung, die Produktkostenrechnung und die MRP-Verarbeitung muss für Chargenstücklisten die Art M verwendet werden.

Arbeitsplanart

Mit diesem anwenderspezifischen Code (40/TR) wird die Art des Arbeitsplans angegeben. Es können verschiedene Arbeitsplananweisungsarten für verschiedene Zwecke angelegt werden.

Beispiel:

M Standardfertigungsarbeitsplan
RWK Nacharbeitsarbeitsplan
RSH Beschleunigter Arbeitsplan

Die Arbeitsplanart wird auf dem Fertigungsauftrags-Header festgelegt. Anschließend wird die Arbeitsplanart, die im Fertigungsauftragsarbeitsplan bestimmt wurde, verwendet.
In den Systemen 'Produktkostenrechnung' und 'Kapazitätsplanung' wird nur die Arbeitsplanart M verwendet.

Fixiercode

Mit diesem Code wird angegeben, ob die Auftragszeile fixiert ist. Mit MPS/MRP können für fixierte Aufträge keine Änderungen vorgeschlagen werden. Gültige Werte:

Y
Ja, den Auftrag fixieren

N
Nein, den Auftrag nicht fixieren Dieser Wert ist die Standardvorgabe.

Verarbeitungsoptionen: Ausstoßpläne eingeben/ändern (P3109)

Register 'Standardvorgaben'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die im Programm 'Ausstoßpläne eingeben/ändern' zu verwendenden Standardvorgaben festgelegt.

1. Ausstoßart

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Standardausstoßplanart (00/DT) für einen Fertigungsauftrag festgelegt. Bleibt dieses Feld leer, wird die Ausstoßplanart SC verwendet.

2. Maßeinheit für die Planung

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Standardmaßeinheit (00/UM) für die Planung festgelegt.

3. Anzahl der Tag, die zur Berechnung des Enddatums zum aktuellen Datum hinzugezählt werden sollen (Optional)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird das Datum festgelegt, bis zu dem ein Ausstoßplan gültig ist. Es muss die Anzahl der Tage, die dem aktuellen Datum hinzugefügt werden, eingegeben werden, um das Enddatum der Gültigkeit zu berechnen. Mit dem Gültigkeitsenddatum wird angegeben, ab wann ein Ausstoßplan nicht mehr gültig ist. Dieses Datum dient als Filter für das Prüfen von Ausstoßplänen.

4. Von Status

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Anfangsstatus (00/SS) für einen Ausstoßplan festgelegt. Der Anfangsstatus dient als Filter für das Prüfen von Ausstoßplänen.

5. Bis Status

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Standardendstatus (00/SS) für einen Ausstoßplan festgelegt. Der Endstatus dient als Filter für das Prüfen von Ausstoßplänen.

6. Anfangsstatus

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Anfangsstatuscode (00/SS) festgelegt, der als Standardvorgabe für den Ausstoßplan-Header verwendet wird. Der Anfangsstatus wird neu erstellten Ausstoßplänen zugewiesen.

Anmerkung: Diese Verarbeitungsoption wird nicht berücksichtigt, wenn Teilelisten und Arbeitspläne im Batch erstellt werden. Für den Batch-Modus wird der Anfangsstatus aus dem Programm 'Aufträge verarbeiten' (R31410) verwendet.

7. Status abgeschlossener Sätze

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Status für abgeschlossene Ausstoßpläne (00/SS) festgelegt. Bleibt dieses Feld leer, wird 99 verwendet.

8. Zu belastende Organisationseinheit

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Projektnummer in der Tabelle 'Organisationseinheitenstamm' (F0006) oder die Niederlassung/das Werk auf dem Fertigungsauftrag als zu belastende Organisationseinheit verwendet wird.

Gültige Werte:

Leer - Die Niederlassung/das Werk verwenden

1 - Die Organisationseinheit für die Projektnummer in der Tabelle 'Organisationseinheitenstamm' belasten

Register 'Anzeige'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob alle Ausstoßpläne oder nur offene Ausstoßpläne angezeigt werden.

1. Offene Pläne

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob alle Pläne oder nur offene Pläne angezeigt werden. Alle Pläne, die noch nicht den Status abgeschlossener Ausstoßpläne erreicht haben, zählen als offene Pläne.

Gültige Werte:

Leer - Alle Pläne anzeigen

1 - Nur offene Pläne anzeigen

Register 'Kategorien'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Standardwerte für den Kategoriencode entweder durch manuelle Eingabe oder Abrufen aus den entsprechenden werksspezifischen Artikelklassencodes festgelegt.

1. Kategoriencode 1 (optional)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Standardkategoriencode (00/W1) für Ausstoßpläne festgelegt.

2. Kategoriencode 2 (optional)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Standardkategoriencode (00/W2) für Ausstoßpläne festgelegt.

3. Kategoriencode 3 (optional)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Standardkategoriencode (00/W3) für Ausstoßpläne festgelegt.

4. Kategoriencode 1 (optional)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der werksspezifische Artikelkategoriencode (32/CC) festgelegt, der als Standardvorgabe für neue Ausstoßplan-Header verwendet wird. Im Programm 'Liniensequenzierungs-Workbench' (P3156) werden Ausstoßpläne entweder nach Ausstoßplansequenznummer oder nach diesem Kategoriencode sortiert.

5. Kategoriencode 2 (optional)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der werksspezifische Artikelkategoriencode (32/CC) festgelegt, der als Standardvorgabe für neue Ausstoßplan-Header verwendet wird. Im Programm 'Liniensequenzierungs-Workbench' (P3156) werden Ausstoßpläne entweder nach Ausstoßplansequenznummer oder nach diesem Kategoriencode sortiert.

6. Kategoriencode 3 (optional)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der werksspezifische Artikelkategoriencode (32/CC) festgelegt, der als Standardvorgabe für neue Ausstoßplan-Header verwendet wird. Im Programm 'Liniensequenzierungs-Workbench' (P3156) werden Ausstoßpläne entweder nach Ausstoßplansequenznummer oder nach diesem Kategoriencode sortiert.

Register 'Verarbeitung'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Teileliste und der Arbeitsplan automatisch dem Ausstoßplan zugeordnet werden.

1. Teileliste und Arbeitsplan anfügen

Leer = Teileliste und Arbeitsplan werden nicht angefügt

1 = Teileliste und Arbeitsplan interaktiv anfügen

2 = Teileliste und Arbeitsplan durch Batch-Verarbeitung anfügen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Methode zum Anfügen von Teilelisten und Arbeitsplänen an Ausstoßpläne verwendet wird. Gültige Werte:

Leer - Keine Teilelisten und Arbeitspläne anfügen

1 - Teilelisten und Arbeitspläne interaktiv anfügen

2 - Teilelisten und Arbeitspläne mit Hilfe der Batch-Verarbeitung anfügen

Register 'Bearbeiten'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, ob die Teileliste und der Arbeitsplan automatisch aktualisiert werden, wenn sich die Ausstoßplanmengen und -daten ändern, und ob werksspezifische Artikeldatensätze beim Hinzufügen von Ausstoßplänen validiert werden.

1. Teileliste und Arbeitsplan aktualisieren

Leer = Keine Neuberechnung, wenn sich Mengen oder Daten ändern

1= Teileliste und Arbeitsplan aktualisieren, wenn sich Satzmengen oder -daten ändern

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Teilelistenmengen, Arbeitsplanmengen und Daten automatisch neu berechnet werden, wenn Ausstoßplanmengen oder -daten im Programm 'Ausstoßpläne eingeben/ändern' (P3109) geändert werden.

Gültige Werte:

Leer - Teilelistenmengen, Arbeitsplanmengen und Daten nicht neu berechnen

1 - Teilelisten, Arbeitsplanmengen und Daten aktualisieren

2. Bestehende werksspezifische Artikeldatensätze validieren

Leer = Nicht validieren

1 = Validieren

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob geprüft wird, ob ein entsprechender Datensatz mit werksspezifischen Artikelinformationen vorhanden ist, wenn Ausstoßpläne hinzugefügt oder aktualisiert werden.

Gültige Werte:

Leer - Keine werksspezifischen Artikeldatensätze prüfen

1 - Bestehende werksspezifische Artikeldatensätze prüfen

Register 'Versionen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Versionen festgelegt, die beim Aufruf der folgenden Programme aus dem Programm 'Ausstoßpläne eingeben/ändern' verwendet werden.

1. Fertigstellungs-Workbench (P3119)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Ausstoßplänen' die Zeilenverzweigung für das Programm 'Fertigstellungs-Workbench' (P3119) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 dieses Programms verwendet. Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt.

2. MPS-/MRP-/DRP-Dispositionsübersicht (P3413)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Ausstoßplänen' die Zeilenverzweigung für das Programm 'MPS-Dispositionsübersicht' (P3413) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'MPS-Dispositionsübersicht' verwendet. Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt.

3. Verfügbarkeit/Stückliste (P30200)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Stücklisten abfragen' (P30200) festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Ausstoßplänen' die Zeilenverzweigung 'Verfügbarkeit' ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

4. Seriennummern zuordnen (P3105)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Ausstoßplänen' die Zeilenverzweigung für das Programm 'Seriennummern zuordnen' (P3105) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Seriennummern zuordnen' verwendet. Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt.

5. Losstamm ändern (P4108)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Ausstoßplänen' die Zeilenverzweigung für das Programm 'Losstamm' (P4108) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 dieses Programms verwendet. Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt.

6. Stücklisten ändern (P3002)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Ausstoßplänen' die Zeilenverzweigung für das Programm 'Stücklisten ändern' (P3002) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 dieses Programms verwendet. Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt.

7. Stücklisten abfragen (P30200)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Ausstoßplänen' die Zeilenverzweigung für das Programm 'Stücklisten abfragen' (P30200) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 dieses Programms verwendet. Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt.

8. Linienplanungs-Workbench (P3153)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Ausstoßplänen' die Zeilenverzweigung für das Programm 'Linienplanungs-Workbench' (P3153) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 dieses Programms verwendet. Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt.

9. Ressourcen und Bedarf abfragen (P4021)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Ausstoßplänen' die Zeilenverzweigung für das Programm 'Ressourcen und Bedarf abfragen' (P4021) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 dieses Programms verwendet. Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt.

10. Auftragszusage (R31410)

Bleibt dieses Feld leer, wird die Version XJDE0008 verwendet.

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Ausstoßplänen' die Zeilenverzweigung für das Programm 'Aufträge verarbeiten' (R31410) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0008 dieses Programms verwendet. Je nach Version werden die Informationen des Programms 'Aufträge verarbeiten' unterschiedlich aktualisiert.

11. Teilelisten (P3111)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Ausstoßplänen' die Zeilenverzweigung für das Programm 'FA-Teilelisten' (P3111) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 dieses Programms verwendet. Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt.

12. Arbeitspläne (P3112)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'FA-Arbeitspläne' (P3112) festgelegt, die aufgerufen wird, wenn im Programm 'Ausstoßpläne eingeben/ändern' (P3109) die entsprechende Zeilenverzweigung ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet. Je nach Version werden die Informationen des Programms 'FA-Arbeitspläne' unterschiedlich angezeigt.

Register 'Kompatibilität'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Transaktionsart für das Exportieren bei Verwendung der Kompatibilitätsfunktion festgelegt.

1. Transaktionsart für das Exportieren

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Transaktionsart für die Exportverarbeitung oder die Supply-Chain-Planung festgelegt. Bei der Transaktionsart handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/TT).

Anmerkung: Das Feld kann leer gelassen werden, wenn keine Exportverarbeitung ausgeführt werden soll.

Register 'Sperrcodes'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Standardsperrcode für zugehörige Einkaufsaufträge festgelegt.

1. Zugehörige Einkaufsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Standardsperrcode für Einkaufsaufträge festgelegt. Bei dem Sperrcode handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (42/HC), mit dem gekennzeichnet wird, ob ein Einkaufsauftrag gesperrt ist.

Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne verarbeiten

Nach Eingabe eines Fertigungsauftrags-Headers wird das Batch-Programm 'Auftragsverarbeitung' (R31410) zum Zuordnen von Teileliste und Arbeitsplananweisungen zu jedem Fertigungsauftrags- oder Ausstoßplan-Header verwendet. Wenn die Teileliste und Arbeitsplananweisungen interaktiv zugeordnet werden, können mit dem Batch-Programm 'Auftragsverarbeitung' Fertigungsunterlagen generiert und gedruckt werden.

Mit den Verarbeitungsoptionen des Programms 'Auftragsverarbeitung' können unter anderem die folgenden Funktionen ausgeführt werden:

- Teileliste und Arbeitsplananweisungen generieren
- Datum für Gültigkeitsprüfung angeben
- Statuscode der verarbeiteten Fertigungsaufträge oder Ausstoßpläne ändern
- Informationen zu Fertigungsaufträgen oder Ausstoßplänen drucken, z.B. Arbeitsplan, Teileliste, Kundenauftragstext
- Zusammenfassung der Fertigungsunterlagen mit den verarbeiteten Fertigungsaufträgen und Ausstoßplänen drucken
- Maßeinheiten für Rückwärtsterminierung eingeben
- Bestand automatisch entnehmen
- Fehlmengenbericht für Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne generieren
- Zugriff auf Versionen zugehöriger Programme angeben
- Teilelisten auf der Grundlage vorheriger Änderungsebenen erstellen

Durch das Einrichten verschiedener Reporting-Versionen mit unterschiedlicher Datenauswahl und verschiedenen Verarbeitungsoptionswerten lassen sich diese Funktionen zur Ausführung verschiedener Aufgaben organisieren und aufteilen. Eine Version kann beispielsweise für die Erstellung von Teilelisten und Arbeitsplänen für Fertigungsaufträge, eine andere Version für das Drucken von Fertigungsunterlagen und wieder eine andere Version für die Durchführung von Batch-Bestandsentnahmen eingerichtet werden.

Für andere Systeme von J.D. Edwards gelten die folgenden Integrationsmerkmale:

Integration für konfigurierte Artikel

Mit dem Programm 'Auftragsverarbeitung' werden Montageregeln verarbeitet und Teilelisten und Arbeitsplananweisungen generiert, wenn die Teileliste und die Arbeitsplananweisungen noch nicht erstellt wurden.
Die Montageregeln werden im System 'Variantenkonfigurator' festgelegt. Die Montageregel P wird verwendet, um Komponententeile in den Kundenauftrag und den Fertigungsauftrag aufzunehmen, während die Montageregel Q nur zur Aufnahme von Komponententeilen in den Fertigungsauftrag dient. Mit der Montageregel R werden die Arbeitsplananweisungen für den Fertigungsauftrag erstellt.
Bei der Eingabe eines Kundenauftrags für einen konfigurierten Artikel werden mit der Montageregel P die folgenden Funktionen ausgeführt:
Komponenten als separate Posten auf dem Kundenauftrag drucken
Verschiedene Ebenen für konfigurierte Komponenten im Programm 'Kundenaufträge eingeben' (P4210) anzeigen
Mit dem Programm 'Auftragsverarbeitung' wird für einen konfigurierten Artikel eine Teileliste generiert, indem die folgenden Aufgaben ausgeführt werden:
Datensätze in der Tabelle 'Fertigungsauftragsteilelisten' (F3111) werden anhand der Daten in der Tabelle 'Kundenauftragsdetail' (F4211) erstellt, die aus der Montageregel P im Programm 'Kundenaufträge eingeben' generiert werden.
Die Montageregeln Q werden verarbeitet, um zusätzliche Komponenten in die Tabelle 'Fertigungsauftragsteilelisten' einzufügen.
Im Prozess wird ein Arbeitsplan durch Verarbeitung der Montageregel R generiert.

Dabei werden die Felder 'Entnahmeartencode' und 'Arbeitsgangsequenznummer' aus der Tabelle 'Montageregeln' (F3293) verwendet.

Integration für 'Qualitätssicherung'

Bei der Verarbeitung von Fertigungsaufträgen können anhand von Verarbeitungsoptionen Werte für den Status des Fertigungsauftrags und des Arbeitsgangloses eingerichtet werden, wenn das Testergebnis der Komponenten 'Nicht bestanden' lautet.

Integration für 'Vertriebsabwicklung'

Wenn während der Kundenauftragseingabe ein Fertigungsauftrag für einen Kit erstellt wird, kann der übergeordnete Artikel gefertigt und im Bestand geführt werden, nachdem der Fertigungsauftrag verarbeitet und fertig gestellt worden ist. Beim Erstellen des Fertigungsauftrags werden die Komponenten von der vorrätigen Bestandsmenge abgezogen. Nach dem Fertigstellen des Fertigungsauftrags wird der übergeordnete Artikel zur vorrätigen Bestandsmenge addiert.

Im Programm 'Auftragsverarbeitung' muss für Kundenaufträge die Positionsart T (Text) festgelegt werden, um zu vermeiden, dass bei der Aktualisierung des Kundenauftrags für die Komponenten Journalbuchungen für den Warenaufwand und den Lagerbestand generiert werden. Durch diese Positionsart wird außerdem gewährleistet, dass bei der Versandbestätigung oder der Umsatzaktualisierung die Komponenten nicht erneut von der vorrätigen Menge abgezogen werden.

Integration für 'Lagerverwaltung'

Es wird nicht nach Bestand gesucht, wenn das System 'Lagerverwaltung' verwendet und ein Fertigungsauftrag verarbeitet wird. Stattdessen wird eine Entnahmeanforderung generiert. Diese Entnahmeanforderung meldet, dass aus dem Lager Material benötigt wird.

Nach der Erstellung der Entnahmeanforderung verarbeitet das System 'Lagerverwaltung' die Anweisungen und erstellt Vorschläge, die vom Anwender bestätigt werden müssen. Anschließend werden die Teileliste aktualisiert, die vorrätige Menge für den Empfangsstellplatz erhöht und die vorrätige Menge für den Lieferstellplatz verringert.

In den Verarbeitungsoptionen kann festgelegt werden, ob eine zusammengelegte Entnahmeliste für mehrere Fertigungsaufträge oder eine Entnahmeliste für jeden einzelnen Fertigungsauftrag gedruckt werden soll.

Voraussetzungen

- Eine Version des Programms 'Auftragsverarbeitung' (R31410) mit den entsprechenden Verarbeitungsoptionseinstellungen erstellen.
- Gültige Arbeitsplatzstellplätze einrichten. Siehe *Arbeitsplätze einrichten* im Handbuch *Fertigungssteuerung*.
- Einen gültigen Arbeitsplan mit entsprechenden Linien-Artikel-Beziehungsinformationen einrichten.
- Mit den Verarbeitungsoptionen die Systemintegration für 'Lagerverwaltung' bei Bedarf initiieren.

Auftragsverarbeitung ausführen

Im Menü für tägliche Verarbeitungen 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Auftragsverarbeitung' auswählen.

Bei der Ausführung des Programms 'Auftragsverarbeitung' (R31410) werden die Planungsabweichungen in der temporären Tabelle 'Fertigungsauftragsabweichungen - Für Aktualisierung erforderlich' (F3102T) erstellt. Die Abweichung gibt den Unterschied der Kosten im Vergleich zu den zu Beginn der Rechnungsperiode eingerichteten Standards an.

Bei der Ausführung des Programms 'Auftragsverarbeitung' werden alle bereits generierten oder manuell eingegebenen Teilelisten, die dem Fertigungsauftrag oder dem Ausstoßplan zugeordnet sind, gelöscht. Die systemgenerierte Teileliste kann manuell geändert werden. Beim Hinzufügen von Artikeln zur Liste werden die Artikel vom Primärstellplatz im Programm 'Werksspezifische Artikelinformationen' (P41026) reserviert.

Die Teileliste sollte nicht neu generiert werden, wenn Artikel auf der Liste dem Fertigungsauftrag oder Ausstoßplan zugeordnet worden sind. Wenn die Teileliste nach der Entnahme von Teilen neu generiert wird, muss die Liste manuell geändert werden, um eine Duplikation von Komponentenmengen zu vermeiden.

Beim Generieren einer Teileliste mit losgesteuerten Komponenten werden die Komponenten an dem Arbeitsplatzstellplatz fest reserviert, an dem Lose mit Mengen vorhanden sind. Wenn die Losmenge nicht ausreicht, wird die Position der Teileliste aufgeteilt.

Bei der Ausführung des Programms 'Auftragsverarbeitung' werden alle bereits generierten oder manuell eingegebenen Arbeitsplananweisungen gelöscht. Die Arbeitsplananweisungen

für den Fertigungsauftrag oder Ausstoßplan sollten nicht neu generiert werden, wenn bereits Stunden und Mengen für bestimmte Arbeitsgänge aufgezeichnet worden sind.

Mit einer Verarbeitungsoption können die Arbeitsplananweisungen bei einer Änderung des Fertigungsauftrags oder Ausstoßplans aktualisiert werden. Die Personal- und Maschinenzeiten werden basierend auf der Bestellmenge auf dem Fertigungsauftrag oder Ausstoßplan automatisch neu berechnet.

Wenn ein Fehler in der Berechnung des Datums für eine Arbeitsgangsequenz gefunden wird, werden das Anfangs- und Bedarfsdatum des Fertigungsauftrags oder Ausstoßplans für diesen Arbeitsgang automatisch eingesetzt.

Um bei der Ausführung des Programms 'Auftragsverarbeitung' automatisch Material für einen Fertigungsauftrag zu entnehmen, wird die Verarbeitungsoption 'Automatische Bestandsentnahme' so eingestellt, dass entweder nur die Artikel entnommen werden, die für die automatische Bestandsentnahme vorgesehen sind, oder dass alle Artikel automatisch entnommen werden.

Mit einer Verarbeitungsoption kann eine zusammengelegte Teileliste gedruckt werden, anhand der der für eine bestimmte Anzahl von Fertigungsaufträgen oder Ausstoßplänen notwendige Bestand entnommen werden kann. Die Artikel werden nach Artikelname, Stellplatz, Los, Maßeinheit und Niederlassung/Werk zusammengelegt. Informationen zu jeder einzelnen Niederlassung/jedem Werk werden auf eine separate Seite und jedes Auftreten eines Artikels mit einem anderen Stellplatz, einem anderen Los oder einer anderen Maßeinheit in eine Extrazeile gedruckt.

Unter folgenden Bedingungen wird bei der Ausführung des Programms 'Auftragsverarbeitung' ein Ausnahmebericht erstellt:

- Entnahmeanforderungen wurden bereits automatisch erstellt, eine Teileliste wurde jedoch nicht neu generiert.
- Es wurde keine Entnahmeanforderung erstellt, da die Option 'Lagersteuerung' für die Niederlassung/das Werk nicht auf Y eingestellt ist.

Verarbeitungsoptionen: Auftragsverarbeitung (R31410)

Register 'Verarbeitung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, ob folgende Schritte ausgeführt werden:

- Teileliste und Arbeitsplananweisungen generieren
- Teileliste und Arbeitsplananweisungen aktualisieren, wenn die Mengen oder Daten geändert werden

---

1. Teileliste und Arbeitsplananweisungen generieren

1 = Nur Teileliste

2 = Nur Arbeitsplananweisungen

3 = Teileliste und Arbeitsplananweisungen

Leer = Weder Teileliste noch Arbeitsplananweisungen generieren

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Teilelisten, Arbeitsplananweisungen oder beides erstellt werden, wenn Fertigungsaufträge verarbeitet werden.

Gültige Werte:

1 Es wird lediglich eine Teileliste erstellt.
2 Es werden lediglich Arbeitsplananweisungen erstellt.
3 Es werden sowohl eine Teileliste als auch Arbeitsplananweisungen erstellt.
Leer Es werden weder eine Teileliste noch Arbeitsplananweisungen erstellt.

Zusätzliche Informationen zur Erstellung der Teileliste oder der Arbeitsplananweisungen liefert die Hilfe für das Register 'Fertigungsaufträge'.

2. Teileliste und Arbeitsplananweisungen aktualisieren

1 = Teileliste und Arbeitsplananweisungen aktualisieren
Leer = Bestehende Teilelisten oder Arbeitspläne nicht aktualisieren

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die bestehende Teileliste und die Arbeitsplananweisungen aktualisiert werden, wenn sich die Menge des Fertigungsauftrags oder die Daten ändern. Gültige Werte:

1 Die bestehende Teileliste und die Arbeitsplananweisungen werden aktualisiert.
Leer Weder die bestehende Teileliste noch die Arbeitsplananweisungen werden aktualisiert.

Register 'Standardvorgaben'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Methode zur Gültigkeitsprüfung und die zu verwendende Standardvorgabe für den Header-Statuscode festgelegt.

1. Fertigungsauftragsgültigkeitsdatum

1 = Fertigungsauftragsdatum
Leer = Fertigungsauftragsanfangsdatum

Mit dieser Verarbeitungsoption wird das Standarddatum eines Fertigungsauftrags für die Prüfung der Gültigkeit bestimmt. Wird dieses Feld leer gelassen, wird das Anfangsdatum des Fertigungsauftrags verwendet.

2. Header-Statuscode

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Statuscode bestimmt, der als Standardvorgabe für den Fertigungsauftrags-Header verwendet werden soll. Bei dem Statuscode handelt es sich um anwenderspezifischen Code (00/SS), der den Status eines Fertigungsauftrags kennzeichnet. Den Statuscode

eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem

Formular 'Anwenderspezifischen Codes auswählen' aussuchen. Bleibt dieses Feld leer, wird der Status im Fertigungsauftrags-Header nicht geändert.

Register 'Teilelisten'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, ob folgende Schritte ausgeführt werden:

- Bei Fehlmengen Ersatzartikel verwenden
- Vorherige Änderungsebenen zur Erstellung der Teileliste verwenden
- Nur automatische Bestandsentnahmen durchführen oder alle Artikel entnehmen
- Die im Programm 'Fertigungskonstanten' (P3009) festgelegte Reservierungsverarbeitung verwenden

1. Ersatzartikel

1 = Ersatzartikelverarbeitung durchführen

Leer = Keine Ersatzartikelverarbeitung durchführen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Ersatzartikel für die Stückliste verwendet werden sollen, wenn eine Fehlmenge auftritt. Gültige Werte:

1 Es werden Ersatzartikel verwendet.

Leer Es werden keine Ersatzartikel verwendet.

2. Vorherige Änderungsebene

1 = Vorherige Änderungsebene verwenden

Leer = Die vorherige Änderungsebene nicht verwenden

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Teileliste unter Berücksichtigung vorheriger Änderungsebenen erstellt wird. Gültige Werte:

1 - Vorherige Änderungsebenen werden verwendet.

Leer - Vorherige Änderungsebenen werden nicht verwendet.

3. Automatische Bestandsentnahme

1 = Für alle Artikel

Leer = Nur für Artikel mit automatischer Bestandsentnahme

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob alle Artikel auf dem Fertigungsauftrag entnommen werden. Gültige Werte:

1 Alle Artikel werden entnommen.

Leer Nur Artikel mit automatischer Bestandsentnahme werden entnommen.

Sollen alle Artikel entnommen werden, kann Material nur entnommen werden, wenn die Version des Programms 'Bestandsentnahmen' (P31113) in der Verarbeitungsoption 'Bestandsentnahmen' auf dem Register 'Versionen' eingegeben wurde.

4. Reservierungsverarbeitung übergehen

1 = Reservierungsverarbeitung nicht durchführen

Leer = Reservierungsverarbeitung über die Reservierungssteuerung ausführen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Reservierungsverarbeitung übergangen werden soll, wenn die Teileliste erstellt wird. Gültige Werte:

1	Die Reservierungsverarbeitung wird übergangen.
Leer	Die Reservierungssteuerung wird verwendet.

Die Reservierungsverarbeitung wird im Feld 'Reservierungssteuerung' im Programm 'Fertigungskonstanten' (P3009) festgelegt.

5. Chargenstücklisten verarbeiten

1 = Verarbeitung von Chargenstücklisten übergehen

Leer = Chargenstücklisten verarbeiten

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Stücklisten für Chargen verarbeitet werden sollen. Bei der Chargenverarbeitung wird nach einer Stückliste gesucht, die der Fertigungsauftragsmenge entspricht. Wird keine entsprechende Stückliste gefunden, wird die Menge der erforderlichen Komponenten anhand der Stückliste mit Nullmenge erweitert. Gültige Werte:

Leer - Stücklisten für Chargen werden verarbeitet.

1 - Stücklisten für Chargen werden nicht verarbeitet.

6. Teilelistentext

1 = Den allgemeinen Text der Komponenten kopieren

Leer = Den allgemeinen Text der Komponenten nicht kopieren

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob der allgemeine Text einer Komponente in die Teileliste kopiert werden soll.

1	Der allgemeine Text einer Komponente wird in die Teileliste kopiert.
Leer	Der allgemeine Text einer Komponente wird nicht in die Teileliste kopiert.

7. Arbeitsgangsequenznummer des Phantomartikels

1 = Die Arbeitsgangsequenznummer des Phantomartikels (übergeordneter Artikel) verwenden

Leer = Die Arbeitsgangsequenznummer der Komponenten verwenden

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie die Arbeitsgangsequenznummern für Komponenten eines Phantomartikels angezeigt werden sollen. Gültige Werte:

Leer

Die Arbeitsgangsequenznummern der Komponenten werden angezeigt.

1

Die Arbeitsgangsequenznummer des Phantomartikels wird angezeigt.

Register 'Arbeitspläne'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Standardwerte für Maßeinheit, Dokumentart, Positionsart, Anfangsstatus usw. festgelegt.

---

1. Maßeinheit

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Standardvorgabe für die Maßeinheit festgelegt, die für die Rückwärtsterminierung von Arbeitsplananweisungen verwendet wird. Bei der Maßeinheit handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/UM), der die Maßeinheit kennzeichnet, die in einem Dokument verwendet werden soll. Die Maßeinheit eingeben, die als Standardwert verwendet werden soll, oder sie auf dem Formular 'Anwenderspezifischen Codes auswählen' aussuchen.

2. Dokumentart

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Dokumentart, die als Standardvorgabe in Zusammenhang mit dem Einkaufsauftrag des Zuliefervertragsplans verwendet werden soll, bestimmt. Bei der Dokumentart handelt es sich um den anwenderspezifischen Code (00/DT), der die Herkunft und den Zweck des Dokuments kennzeichnet.
Die Dokumentart eingeben, die als Standardwert verwendet werden soll, oder sie auf dem Formular 'Anwenderspezifischen Codes auswählen' aussuchen.

3. Positionsart

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Positionsart, die als Standardvorgabe für den Einkaufsauftrag bei Fremdvergabe verwendet werden soll, bestimmt. Die Positionsart

---

eingeben, die als Standardwert verwendet werden soll, oder sie auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

4. Anfangsstatus

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Anfangsstatus, der als Standardvorgabe für den Einkaufsauftrag bei Fremdvergabe verwendet werden soll, bestimmt. Bei dem Anfangsstatus eines Dokuments handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (40/AT). Den Anfangsstatus eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

5. Nebenbuchfeld

1 = Die Fertigungsauftragsnummer in das Nebenbuchfeld der Einkaufsauftrags-Journalbuchungen eingeben

Leer = Die Fertigungsauftragsnummer nicht verwenden

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Fertigungsauftragsnummer automatisch in das Nebenbuchfeld des Einkaufsauftrags eingesetzt wird. Gültige Werte:

1	Die Fertigungsauftragsnummer wird eingesetzt.
Leer	Die Fertigungsauftragsnummer wird nicht eingesetzt.

6. Arbeitspläne für Chargen verarbeiten

1 = Die Verarbeitung von Arbeitsplänen für Chargen übergehen

Leer = Arbeitspläne für Chargen verarbeiten

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob bei Arbeitsplänen Chargenverarbeitung verwendet werden soll. Bei der Chargenverarbeitung wird nach einem Arbeitsplan für die Fertigungsauftragsmenge gesucht. Wird kein entsprechender Arbeitsplan gefunden, wird die Zahl der erforderlichen Stunden anhand des Nullarbeitsplans erweitert.

Gültige Werte:

1	Es wird kein Chargenarbeitsplan gesucht.
Leer	Es wird ein Chargenarbeitsplan gesucht.

7. Arbeitsplantext

1 = Den allgemeinen Text des Arbeitsgangs kopieren

Leer = Den allgemeinen Text des Arbeitsgangs nicht kopieren

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob der allgemeine Text eines Arbeitsgangs auf den Arbeitsplan kopiert werden soll.

Leer	Der allgemeine Text des Arbeitsgangs wird nicht auf den Arbeitsplan kopiert.

1 Der allgemeine Text des Arbeitsgangs wird auf den Arbeitsplan kopiert.

8. Rückwärtsterminierung der Liege- und Transportzeiten

Mit dieser Verarbeitungsoption kann das Verfahren für die Rückwärtsterminierung der Liegezeit auf Fertigungsarbeitsplänen festgelegt werden. Gültige Werte:

Leer Die Liegezeit wird als Prozentsatz der Ressourceneinheiten pro Tag rückwärts terminiert.

1 Die Liegezeit wird als Prozentsatz der Arbeitsstunden pro Tag rückwärts terminiert.

9. Liege- und Transportzeit

1 = Die Liege- und Transportzeit vom Arbeitsplatz automatisch einsetzen

Leer = Die Liege- und Transportzeit vom Arbeitsplatz nicht automatisch einsetzen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird angegeben, ob im Programm 'FA-Arbeitspläne' (P3112) die Liege- und Transportzeit automatisch basierend auf dem Arbeitsplatz eingesetzt werden soll, wenn die Liege- und Transportzeitfelder für den Standardarbeitsplan im Programm 'Arbeiten mit dem Arbeitsplanstamm' (P3003) leer sind oder den Wert Null enthalten. Gültige Werte:

Leer

Sind die Liege- und Transportzeitfelder leer oder enthalten den Wert Null im Standardarbeitsplan, keine Liege- und Transportzeit basierend auf dem Arbeitsplatz in den FA-Arbeitsplan automatisch einsetzen.

1

Sind die Liege- und Transportzeitfelder leer oder enthalten den Wert Null im Standardarbeitsplan, die Liege- und Transportzeit basierend auf dem Arbeitsplatz in den FA-Arbeitsplan automatisch einsetzen.

2

Die Liege- und Transportzeit basierend auf dem Arbeitsplatz nur dann automatisch in den FA-Arbeitplan einsetzen, wenn ein Arbeitsgang oder eine Anweisung manuell dem Detailbereich des FA-Arbeitsplans hinzugefügt wurde.

10. Arbeitnehmer-/Maschinenanzahl mit 1 überschreiben

1 = Arbeitnehmer-/Maschinenanzahl mit 1 überschreiben

Leer = Vorhandene Arbeitnehmer-/Maschinenanzahl verwenden

Register 'Kundenaufträge/Konfiguration'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Standardwerte für die Positionsart und den Folgestatus für Kitkomponenten von Kundenaufträgen festgelegt und ob die Kosten in der Abweichungstabelle für Kundenaufträge errechnet werden sollen.

---

1. Positionsart

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Positionsart, die als Standardvorgabe für Einkaufsaufträge für Kitkomponenten verwendet werden soll, festgelegt. Diese Verarbeitungsoption bezieht sich ausschließlich auf Kitartikel. Die Positionsart eingeben, die als Standardvorgabe verwendet werden soll, oder sie auf dem Formular 'Positionsart suchen' auswählen.

2. Folgestatus

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Standardvorgabe des Folgestatus für den Kundenauftrag festgelegt. Bei dem Folgestatus handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (40/AT), der den Folgestatus von Kitkomponentenpositionen auf dem Kundenauftrag kennzeichnet. Den Folgestatus eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

3. Standardkostenberechnung

1 = Standardkosten berechnen

2 = Standardkosten nur dann berechnen, wenn sie noch nicht berechnet wurden

Leer = Standardkosten nicht berechnen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie die Kosten der Arbeitspläne konfigurierter Artikel in der Abweichungstabelle berechnet werden. Gültige Werte:

1	Die Standardkosten werden berechnet.
2	Die Standardkosten werden berechnet, falls sie nicht schon berechnet wurden.
Leer	Die Kosten werden nicht berechnet.

Register 'Drucken 1'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, ob Fertigungsaufträge gedruckt werden sollen und, falls ja, ob zugehörige Informationen ebenfalls gedruckt werden sollen.

Wenn die Entnahmeschnittstelle für das System 'Lagerverwaltung' aktiviert ist, wird im Bericht im Feld 'Stellplatz' für alle Teile mit dem korrekten Materialstatuscode der Text 'Im Lager' angezeigt.

---

1. Fertigungsaufträge

---

1 = Fertigungsaufträge drucken

Leer = Fertigungsaufträge und zugehörige Informationen nicht drucken

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Fertigungsaufträge gedruckt werden sollen. Die mit den Fertigungsaufträgen zusammenhängenden Informationen, die in den übrigen Verarbeitungsoptionen auf dem Druckregister beschrieben werden, können nicht gedruckt werden, wenn die Fertigungsaufträge selbst nicht gedruckt werden. Gültige Werte:

1 Die Fertigungsaufträge werden gedruckt.

Leer Die Fertigungsaufträge und die dazugehörigen Informationen werden nicht gedruckt.

Fertigungsaufträge müssen gedruckt werden, wenn Informationen zu Teilelisten und Arbeitsplananweisungen, die Fertigungsunterlagen oder Kundenauftragstextzeilen gedruckt werden sollen.

2. Teilelisten

1 = Teilelisten drucken

Leer = Keine Teilelisten drucken

Wird in der Verarbeitungsoption 'Fertigungsaufträge' angegeben, dass Fertigungsaufträge gedruckt werden sollen (Register 'Drucken 1'), wird mit dieser Verarbeitungsoption festgelegt, ob die zugehörigen Teilelisten ebenfalls gedruckt werden sollen.

Gültige Werte:

1 Zugehörige Teilelisten drucken

Leer Zugehörige Teilelisten nicht drucken

3. Teilelistendetails

1 = Detailinformationen drucken

Leer = Keine Detailinformationen drucken

Wird in der Verarbeitungsoption 'Fertigungsaufträge' angegeben, dass Fertigungsaufträge gedruckt werden sollen (Register 'Drucken 1'), und in der Verarbeitungsoption 'Teileliste', dass diese ebenfalls gedruckt werden soll (Register 'Drucken 1'), wird mit dieser Verarbeitungsoption festgelegt, ob die zweite Zeile mit Informationen auf der Teileliste gedruckt werden soll. Gültige Werte:

1 Die zweite Zeile mit Teilelistendetails wird gedruckt.

Leer Die zweite Zeile mit Teilelistendetails wird nicht gedruckt.

4. Teileliste auf Extraseite

1 = Jede Teileliste auf eine neue Seite drucken

Leer = Teileliste und FA-Header auf eine Seite drucken

Wird in der Verarbeitungsoption 'Fertigungsaufträge' angegeben, dass Fertigungsaufträge gedruckt werden sollen (Register 'Drucken 1'), und in der Verarbeitungsoption 'Teileliste', dass diese ebenfalls gedruckt werden soll (Register 'Drucken 1'), wird mit dieser Verarbeitungsoption festgelegt, ob jede Teileliste auf eine Extraseite gedruckt werden soll. Gültige Werte:

1 Jede Teileliste wird auf eine Extraseite gedruckt.

Leer Die Teilelisten werden fortlaufend gedruckt.

5. Zusammengefasste Teileliste

1 = Teilelistenposten zusammenfassen

Leer = Teilelistenposten nicht zusammenfassen

Wird in der Verarbeitungsoption 'Fertigungsaufträge' angegeben, dass Fertigungsaufträge gedruckt werden sollen (Register 'Drucken 1'), und in der Verarbeitungsoption 'Teileliste', dass diese ebenfalls gedruckt werden soll (Register 'Drucken 1'), wird mit dieser Verarbeitungsoption angegeben, ob eine zusammengefasste Teileliste gedruckt werden soll. Die Artikel werden nach Artikelname, Stellplatz, Los, Maßeinheit und Niederlassung/Werk zusammengefasst. Für jede Niederlassung/jedes Werk wird eine getrennten Seite verwendet, und jedes Vorkommen eines Artikels mit einem anderen

Stellplatz, einem anderen Los oder einer anderen Maßeinheit wird in eine separate Zeile gedruckt. Gültige Werte:

1 Die Teileliste wird zusammengefasst.

Leer Die Teileliste wird nicht zusammengefasst.

6. Teilelistenkomponententext

1 = (Allgemeinen) Komponententext drucken

Leer = Komponententext nicht drucken

Wird in der Verarbeitungsoption 'Fertigungsaufträge' angegeben, dass Fertigungsaufträge gedruckt werden sollen (Register 'Drucken 1'), und in der Verarbeitungsoption 'Teileliste', dass diese ebenfalls gedruckt werden soll (Register 'Drucken 1'), wird mit dieser Verarbeitungsoption festgelegt, ob der Komponententext auf die Teileliste gedruckt werden soll. Gültige Werte:

1 Der Komponententext wird gedruckt.

Leer Der Komponententext wird nicht gedruckt.

Register 'Drucken 2'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, ob Fertigungsaufträge gedruckt werden sollen und, falls ja, welche zugehörigen Informationen ebenfalls gedruckt werden sollen.

Wenn die Entnahmeschnittstelle für das System 'Lagerverwaltung' aktiviert ist, wird im Bericht im Feld 'Stellplatz' für alle Teile mit dem korrekten Materialstatuscode der Text 'Im Lager' angezeigt.

1. Arbeitsplananweisungen

1 = Arbeitsplananweisungen drucken

Leer = Keine Anweisungen drucken

Wird in der Verarbeitungsoption 'Fertigungsaufträge' angegeben, dass Fertigungsaufträge gedruckt werden sollen (Register 'Drucken 1'), wird mit dieser Verarbeitungsoption festgelegt, ob die zugehörigen Arbeitsplananweisungen ebenfalls gedruckt werden sollen. Gültige Werte:

1 Die Arbeitsplananweisungen drucken

Leer Die Arbeitsplananweisungen nicht drucken

2. Arbeitsplananweisungen auf Extraseiten drucken

1 = Auf neue Seite drucken

Leer = Nicht auf neue Seite drucken

Wird in der Verarbeitungsoption 'Fertigungsaufträge' angegeben, dass Fertigungsaufträge gedruckt werden sollen (Register 'Drucken 1') und in der Verarbeitungsoption 'Arbeitsplananweisungen', dass diese ebenfalls gedruckt werden sollen (Register 'Drucken 2'), wird mit dieser Verarbeitungsoption festgelegt, ob jede Arbeitsplananweisung auf eine Extraseite gedruckt werden soll. Gültige Werte:

1 Jede Arbeitsplananweisung wird auf eine neue Seite gedruckt.

Leer Die Arbeitsplananweisungen werden fortlaufend gedruckt.

3. Arbeitsplananweisungstext

1 = (Allgemeinen) Arbeitsplananweisungstext drucken

Leer = Arbeitsplananweisungstext nicht drucken

Wird in der Verarbeitungsoption 'Fertigungsaufträge' angegeben, dass Fertigungsaufträge gedruckt werden sollen (Register 'Drucken 1') und in der Verarbeitungsoption 'Arbeitsplananweisungen', dass diese ebenfalls gedruckt werden sollen (Register 'Drucken 2'), kann mit dieser Verarbeitungsoption angegeben werden, ob der Text auf die Arbeitsplananweisungen gedruckt werden soll. Gültige Werte:

1 Der Text wird gedruckt.

Leer Der Text wird nicht gedruckt.

4. Fertigungsunterlagenzusammenfassung

1 = Zusammenfassung drucken

Leer = Zusammenfassung nicht drucken

Wird in der Verarbeitungsoption 'Fertigungsaufträge' angegeben, dass Fertigungsaufträge gedruckt werden sollen (Register 'Drucken 1'), kann mit dieser Verarbeitungsoption angegeben werden, ob die Fertigungsunterlagen ebenfalls gedruckt werden sollen.

Gültige Werte:

1 Die Unterlagen werden gedruckt.

Leer Die Unterlagen werden nicht gedruckt.

5. Kundenauftragstextzeilen

1 = Kundenauftragstextzeilen drucken

Leer = Kundenauftragstext nicht drucken

Wird in der Verarbeitungsoption 'Fertigungsaufträge' angegeben, dass Fertigungsaufträge gedruckt werden sollen (Register 'Drucken 1'), wird mit dieser Verarbeitungsoption festgelegt, ob die Kundenauftragstextzeilen gedruckt werden sollen. Gültige Werte:

1 Der Text wird gedruckt.

Leer Der Text wird nicht gedruckt.

6. Allgemeiner Konfigurationstext

1 = Allgemeinen Konfigurationstext drucken

Leer = Allgemeinen Konfigurationstext nicht drucken

Register 'Freiplatzlagerverwaltung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, wie Einlagerungsanforderungen im System 'Lagerverwaltung' verarbeitet werden sollen, welche Stellplätze als Standardbereitstellungsorte dienen sollen und ob die Verfügbarkeit geprüft werden soll.

1. Entnahmeanforderungen

1 = Anforderungen nur generieren

2 = Anforderungen generieren und über das Subsystem verarbeiten

Leer = Keine Anforderungen verarbeiten

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der gelenkte Einlagerungsmodus festgelegt.

Gültige Werte:

1 Nur Einlagerungsanforderungen werden verarbeitet.

2 Einlagerungsanforderungen werden über das Subsystem verarbeitet. Leer Einlagerungsanforderungen werden nicht verarbeitet.

Wird Modus 2 ausgewählt, muss die Version des Subsystems in die Verarbeitungsoption 'Stellplatztreiberverarbeitung' (unten) eingegeben werden.

2. Stellplatztreiber verarbeiten (R46171) - Version

Wird der gelenkte Einlagerungsmodus 2 in der Verarbeitungsoption für Einlagerungsanforderungen (oben) ausgewählt, wird mit dieser Verarbeitungsoption die Version des Programms 'Automatische Stellplatzauswahl' (R46171) festgelegt, die für die

Verarbeitung von Einlagerungsanforderungen verwendet werden soll. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version XJDE0007 des Programms 'Automatische Stellplatzauswahl' verwendet.

Je nach Version werden die Daten dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

3. Bereitstellungsort

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Standardvorgabe des Bereitstellungsorts für Waren, die aus dem Lager genommen werden, festgelegt. Die Teile, die aus dem Lager entnommen werden, werden an diesem Ort zwischengelagert, bis sie in der Fertigung verwendet werden. Den Bereitstellungsort eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Werksspezifische Artikelstellplätze' auswählen.

4. Verfügbarkeit am Bereitstellungsort

1 = Verfügbarkeit am Bereitstellungsort prüfen

Leer = Verfügbarkeit nicht prüfen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob am Bereitstellungsort nach verfügbaren Teilen gesucht werden soll. Ist ein Teil an einem Bereitstellungsort nicht verfügbar, wird keine Anforderung erstellt. Diese Option bezieht sich nur auf Teile ohne Arbeitsplatzstellplatz. Gültige Werte:

1 Es wird geprüft, ob sich am Bereitstellungsort verfügbare Teile befinden. Leer Es wird nicht geprüft, ob sich am Bereitstellungsort verfügbare Teile befinden.

Register 'Versionen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Version der folgenden Berichte und Programme festgelegt, die zur Fertigungsauftragsverarbeitung verwendet werden:

1. Fertigungsaufträge drucken (R31415)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Berichts 'FA drucken' (R31415) festgelegt, die das System verwendet. Die Standardabfolge der Teileliste richtet sich nach der Komponentenartikelnummer. Die Standardabfolge der Arbeitsplananweisungen richtet sich nach der Arbeitsgangsequenznummer. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Fertigungsauftragsdruckberichts verwendet.

Je nach Version werden die Informationen des Fertigungsauftragsdruckberichts unterschiedlich angezeigt.

Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die spezifische Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

2. Fehlmengenbericht (R31418)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Fehlmengenberichts (R31418) verwendet werden soll. Bleibt dieses Feld leer, wird dieser Bericht nicht erstellt.

Je nach Version werden die Daten des Fehlmengenberichts unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

3. Barcode-Bericht (R31413)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Barcodierungsberichts (R31413) verwendet werden soll. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Barcodierungsberichts verwendet.

Je nach Version werden die Daten des Berichts unterschiedlich angezeigt. Daher empfiehlt es sich durch die Verarbeitungsoptionen die Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

4. Bestandsentnahmen (P31113)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Bestandsentnahmen' (P31113) verwendet werden soll. Bleibt dieses Feld leer, erfolgt keine Materialentnahme.

Je nach Version werden die Daten des Programms 'Bestandsentnahmen' unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

5. Einkaufsaufträge eingeben (P4310)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Einkaufsaufträge eingeben' (P4310) verwendet werden soll, um Einkaufsaufträge zu erstellen. Das Standardsteuergebiet und die automatische Rahmenauftragsfreigabeoptionen hängen von der Version des Programms 'Einkaufsaufträge eingeben' ab, die ausgewählt wurde.

Je nach Version werden die Daten des Programms 'Einkaufsaufträge eingeben' unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

6. Testergebnisübersicht (R37470)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Testergebnisübersicht' (R37470) festgelegt. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet. Je nach Version werden die Informationen unterschiedlich angezeigt.

Register 'Kompatibilität'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Standardtransaktionsart, die zur Verarbeitung von ausgehenden Transaktionen verwendet werden soll, festgelegt und bestimmt, ob die

ursprünglichen Abbilder in den Tabellen 'Arbeitsauftragsstamm' (F4801) und 'Fertigungsauftragsteilelisten' (F3111) gespeichert werden sollen.

---

1. FA-Transaktionsart

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Transaktionsart festgelegt, die als Standardvorgabe im Fertigungsauftrags-Header verwendet werden soll, wenn Exporttransaktionen verarbeitet werden. Bleibt dieses Feld leer, werden Exporttransaktionen nicht verarbeitet.

2. Transaktionsart für Teilelisten

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Transaktionsart festgelegt, die als Standardvorgabe für die Teileliste verwendet werden soll, wenn Exporttransaktionen verarbeitet werden. Bleibt dieses Feld leer, werden Exporttransaktionen nicht verarbeitet.

3. Transaktionsart für Arbeitsplananweisungen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Transaktionsart festgelegt, die als Standardvorgabe für die Arbeitsplananweisungen verwendet werden soll, wenn Exporttransaktionen verarbeitet werden. Bleibt dieses Feld leer, werden Exporttransaktionen nicht verarbeitet.

4. Ursprüngliche Ansicht des Fertigungsauftrags-Header

1 = Ursprüngliche Ansicht berücksichtigen

Leer = Ursprüngliche Ansicht nicht berücksichtigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das ursprüngliche Abbild des Fertigungsauftrags-Headers gespeichert wird. Gültige Werte:

1	Das ursprüngliche Abbild wird gespeichert.
Leer	Das ursprüngliche Abbild wird nicht gespeichert.

5. Ursprüngliche Ansicht der Teileliste

1 = Ursprüngliche Ansicht berücksichtigen

Leer = Ursprüngliche Ansicht nicht berücksichtigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das ursprüngliche Abbild der Teileliste gespeichert wird. Gültige Werte:

1	Das ursprüngliche Abbild wird gespeichert.
Leer	Das ursprüngliche Abbild wird nicht gespeichert.

6. Ursprüngliche Ansicht der Arbeitsplananweisungen

1 = Ursprüngliche Ansicht berücksichtigen

Leer = Ursprüngliche Ansicht nicht berücksichtigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das ursprüngliche Abbild der Arbeitsplananweisungen gespeichert wird. Gültige Werte:

---

1 Das ursprüngliche Abbild wird gespeichert.

Leer Das ursprüngliche Abbild wird nicht gespeichert.

Zusammenfassung drucken

Im Menü 'Fertigungssteuerung - Diskret' (G3121) die Option 'Fertigungsaufträge zusammenfassen' auswählen.

Mit dem Bericht 'Fertigungsaufträge zusammenfassen' werden die festgelegten Fertigungsaufträge aus der Tabelle 'Arbeitsauftragsstamm' (F4801) abgerufen. Mit diesem Bericht können Fertigungsaufträge im System geprüft werden. Der Bericht enthält die Planer-ID, Artikelnummer, Auftragsmenge, fertig gestellte Menge sowie das Anfangs- und Bedarfsdaten.

Zusätzliche Informationen zuordnen

Neben der Zuordnung von Teileliste und Arbeitsplananweisungen zu Fertigungsaufträgen und Ausstoßplänen mit Hilfe des Programms 'Auftragsverarbeitung' (R31410) kann diese Aufgabe auch interaktiv ausgeführt werden. Zur Verarbeitung von Fertigungsaufträgen können außerdem Kuppel- und Nebenprodukte sowie Zwischenprodukte angefügt werden. Außerdem ist die Zuordnung von Seriennummern möglich.

Anmerkung

Das System 'Produktdatenverwaltung' liefert Informationen zu Stücklisten, Arbeitsplätzen und Arbeitsplänen, die im System 'Fertigungssteuerung' benötigt werden.

Teilelisten interaktiv zuordnen

Nachdem der Fertigungsauftrags-Header eingegeben wurde, kann ihm eine Teileliste zugeordnet werden. Es kann entweder eine anwenderspezifische Teileliste eingegeben oder eine Teileliste aus einer Stückliste oder einem bestehenden Fertigungsauftrag kopiert werden. Teileliste, Komponenten, Mengen und Stückliste werden manuell erstellt. Bestehende Informationen können kopiert werden.

Nach der Zuordnung der Teileliste zum Fertigungsauftrags-Header kann Folgendes ausgeführt werden:

- Ersatzartikel oder -mengen aus anderen Stellplätzen festlegen bzw. ändern
- Komponenten hinzufügen oder löschen
- Mengen oder andere Informationen auf der Teileliste ändern oder Ersatzartikel und deren vorrätige Mengen bei einer Komponentenfehlmenge auswählen

Zur Verwendung von Ersatzartikeln oder der Integration mit anderen Systemen von J.D. Edwards werden die in der folgenden Tabelle enthaltenen Informationen benötigt:

Ersatzartikel

Zur Verwendung von Ersatzartikeln muss eine Verarbeitungsoption für das Programm 'Fertigungsauftragsteilelisten' (P3111) verwendet werden, in der die zu verwendende Verarbeitung von Ersatzartikeln festgelegt ist. Eine der folgenden Reservierungen auswählen:

- Anhand der im Programm 'Fertigungskonstanten' (P3009) eingerichteten Reservierungssteuerung reservieren
- Anhand der im Programm 'Fertigungskonstanten' eingerichteten Reservierungssteuerung reservieren, jedoch Ersatzartikel für Fehlmengen verwenden
- Anhand der im Programm 'Fertigungskonstanten' eingerichteten Reservierungssteuerung reservieren, jedoch Ersatzartikel verwenden, wenn mit der verfügbaren Menge die Fehlmenge ausgeglichen werden kann

Die Option 'Feste/Offene Reservierung' auf dem Formular 'Fertigungskonstanten ändern' muss auf 'Fest bei Erstellung der Teileliste' eingestellt sein, damit mit Ersatzartikeln gearbeitet werden kann.

Wenn eine Komponentenfehlmenge ermittelt wird, können die verfügbaren Ersatzartikel und -mengen ausgewählt werden. Nach der Eingabe der Informationen werden die ausgewählten Artikel und Mengen der Teileliste automatisch hinzugefügt und die entsprechende Menge von der Komponente abgezogen.

Integration für 'Lagerverwaltung'

Bei der Verwendung des Systems 'Lagerverwaltung' wird automatisch nach Bestand am Bereitstellungs- oder Arbeitsplatzstellplatz gesucht, wenn eine Teileliste generiert wird. Wenn kein Bereitstellungs- oder Arbeitsplatzstellplatz festgelegt wurde oder kein Bestand gefunden wird, wird eine Entnahmeanforderung generiert. Mit dieser Entnahmeanforderung wird gemeldet, dass aus dem Lager Material benötigt wird.

Nach der Erstellung der Entnahmeanforderung werden die Anweisungen vom System 'Lagerverwaltung' verarbeitet und es werden Vorschläge erstellt, die vom Anwender bestätigt werden müssen. Anschließend werden die Teileliste aktualisiert, die vorrätige Menge für den Empfangsstellplatz erhöht und die vorrätige Menge für den Lieferstellplatz verringert.

Wenn die Teileliste neu erstellt wird und sich die Artikel im Lager befinden, kann Folgendes geschehen:

- Für alle Artikel mit dem korrekten Materialstatuscode wird vom Programm 'Fertigungsaufträge drucken' (P31415) 'Im Lager' gedruckt.
- Mit dem Programm 'Auftragsverarbeitung' (P31410) wird eine Mitteilung gedruckt, dass bereits eine Lagerentnahmeanforderung vorhanden ist. Es wird keine Teileliste automatisch generiert.

► So werden anwenderspezifische Teilelisten eingegeben

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Aufträge eingeben/ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um einen bestimmten Arbeitsauftrag abzurufen:

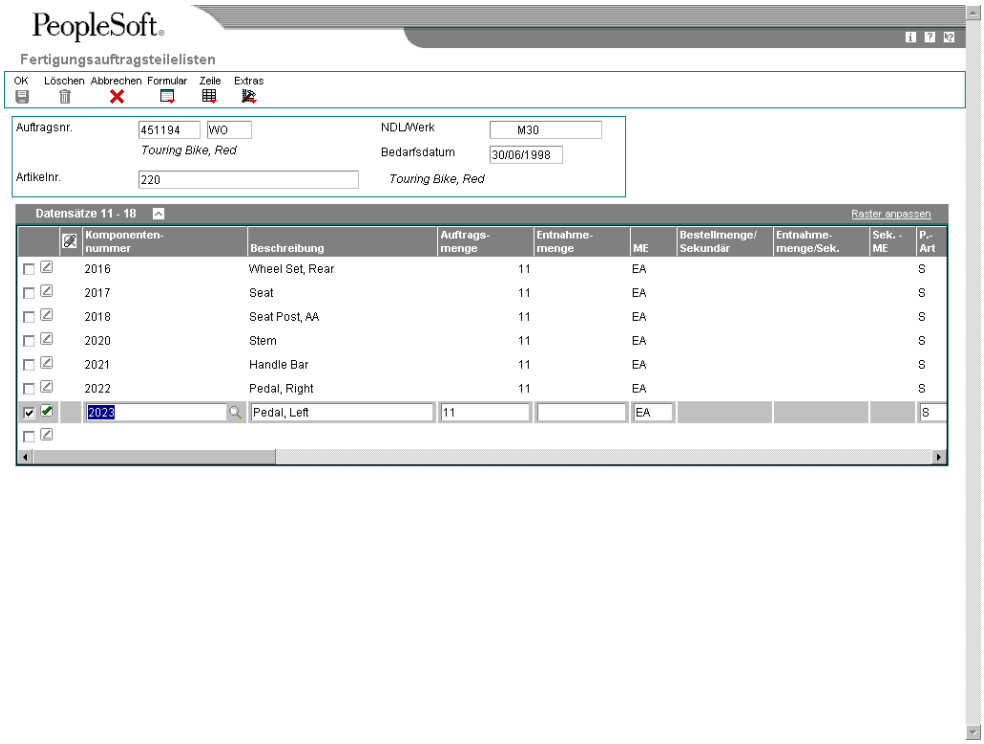
   - Sprung zu Auftragsnummer

2. Den Datensatz auswählen und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Teileliste' auswählen.

3. Auf dem Formular 'Fertigungsauftragsteilelisten' die folgenden Felder nach Bedarf ausfüllen:

    - Komponentennummer
    - Beschreibung
    - Auftragsmenge
    - ME
    - P.-Art
    - Kompon.-NDL
    - Stellplatz
    - Los-/ Seriennr.
    - Losgüte
    - Loswirkstoffgehalt
    - Arbg.-Sqnr.
    - Von Wirkst.
    - Bis Wirkst.
    - Von Güte
    - Bis Güte
    - Arbg.-Aussch.
    - Ent.-Cd.
    - Komp.-Änd.
    - F/ V
    - Komponentennummer

4. Um die Teileliste dem Fertigungsauftrags-Header hinzuzufügen, 'OK' anklicken.
5. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' im Menü 'Zeile' die Option 'Teileliste' auswählen, um die Teileliste zu prüfen.



► So werden Teilelisten aus Stücklisten kopiert

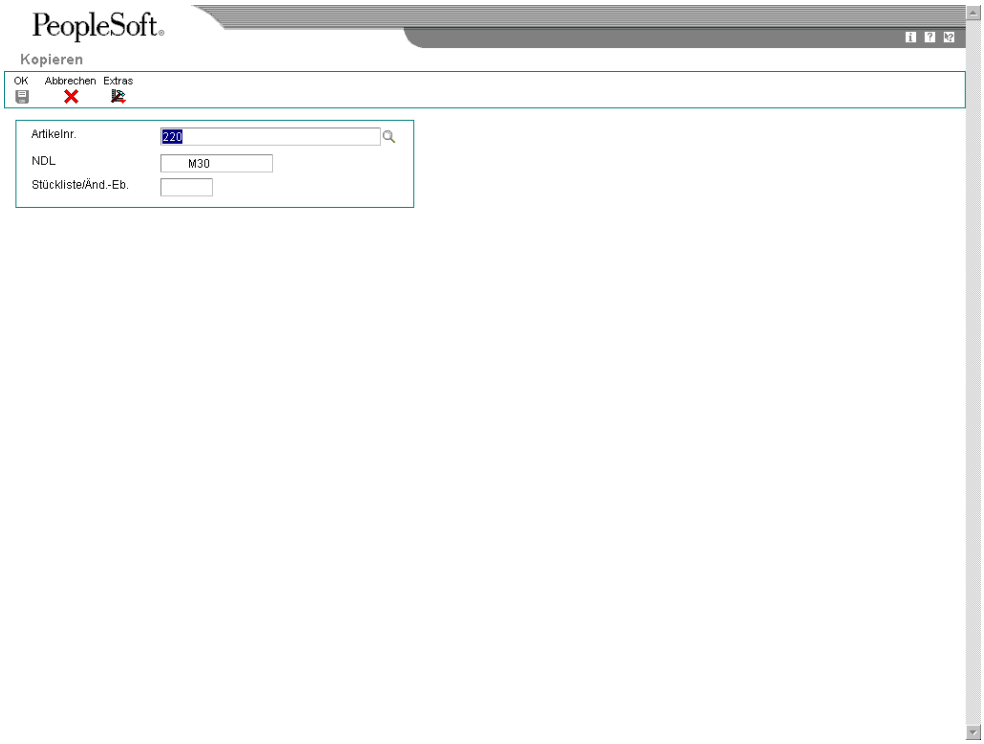
Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Aufträge eingeben/ändern' auswählen.

Eine Teileliste kann außerdem aus einer Stückliste kopiert werden, die im Fertigungsauftrags-Header erstellt wurde.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Sprung zu Auftragsnummer

2. Einen Datensatz auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Teileliste' auswählen.
3. Auf dem Formular 'Fertigungsauftragsteilelisten' im Menü 'Formular' die Option 'Stückliste kopieren' auswählen.



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

   - Niederlassung/Werk
   - Artikelnr.

5. Auf dem Formular 'Fertigungsauftragsteilelisten' die aus der Stückliste kopierten Komponenten prüfen.
6. 'OK' anklicken.

► So werden Teilelisten aus bestehenden Fertigungsaufträgen kopiert

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Aufträge eingeben/ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den Fertigungsauftrag aufzurufen, dem eine Teileliste zugeordnet werden soll:

   - Sprung zu Auftragsnummer

2. Einen Datensatz auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Teileliste' auswählen.
3. Auf dem Formular 'Fertigungsauftragsteilelisten' im Menü 'Formular' die Option 'Von FA kopieren' auswählen.
4. Auf dem Formular 'Kopieren' das folgende Feld ausfüllen, um den Fertigungsauftrag einzugeben, aus dem die Teileliste kopiert werden soll, und 'OK' anklicken.

- Auftr.-Nr.

5. Alle abschließenden Korrekturen an der importierten Teileliste vornehmen und 'OK' anklicken.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Beschreibung	Kurze Artikelinformation; Anmerkung oder Beschreibung
P.-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
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)

Losgüte

Mit diesem Code wird die Güte eines Loses angegeben. Die Güte wiederum gibt die Qualität des Loses an.

Beispiele:

A1 - Höchstgüte

A2 - Zweite Güte

Die Losgüte wird in der Tabelle 'Losstamm' (F4108) gespeichert.

Loswirkstoffgehalt

Mit diesem Feld wird der Wirkstoffgehalt des Loses gekennzeichnet. Er wird als Prozentsatz der aktiven Wirkstoffe oder nutzbaren Bestandteile (z.B. der Alkoholprozentsatz in einer Lösung) ausgedrückt. Der tatsächliche Wirkstoffgehalt eines Loses wird in der Tabelle 'Losstamm' (F4108) festgelegt.

Arbg.-Sqnr.

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.

Von Wirkst.	Mit dieser Zahl wird der Mindestwirkstoffgehalt oder der Prozentsatz der Wirkstoffe angegeben, der für einen Artikel akzeptabel ist. Es wird eine Warnung angezeigt, wenn versucht wird, Artikel mit einem Wirkstoffgehalt zu erwerben oder zu entnehmen, der nicht der Mindestanforderung entspricht. Es ist nicht zulässig, dass Artikel mit einem Wirkstoffgehalt verkauft werden, der nicht der Mindestanforderung entspricht.
Bis Wirkst.	Mit diesem Wert wird der Höchstwirkstoffgehalt oder Prozentsatz an Wirkstoffen angegeben, der für einen Artikel akzeptabel ist. Es wird eine Warnung angezeigt, wenn versucht wird, Artikel zu erwerben oder zu entnehmen, deren Wirkstoffgehalt den akzeptablen Höchstwirkstoffgehalt überschreitet. Es ist nicht zulässig, dass Artikel verkauft werden, deren Wirkstoffgehalt den akzeptablen Höchstwirkstoffgehalt überschreitet.
Von Güte	Mit diesem anwenderspezifischen Code (40/LG) wird die Mindestgüte eingegeben, die für einen Artikel akzeptabel ist. Das System zeigt eine Warnmeldung an, wenn versucht wird, Artikel einer Güte zu erwerben oder zu entnehmen, die nicht der Mindestanforderung entspricht. Das System lässt nicht zu, dass Artikel einer Güte verkauft werden, die nicht der Mindestanforderung entspricht. --- Formularspezifisch --- Die Felder 'Güte von' und 'Güte bis' definieren den zulässigen Gütebereich eines Artikels. Die Ausgangsgüte sollte unter der Endgüte liegen. Mit diesen Werten wird außerdem die erforderliche Güte einer Komponente auf einer Stückliste oder eines Artikels auf einem Einkaufs- oder Kundenauftrag bestimmt. Beispielsweise kann das Feld 'Güte von' den Wert 'A01' und das Feld 'Güte bis' den Wert 'A05' enthalten. In diesem Fall wird Bestand für diesen Artikel aus Losen reserviert, deren Güte größer als oder gleich A01 und weniger als oder gleich A05 ist.

Bis Güte	Mit diesem anwenderspezifischen Code (40/LG) wird die Höchstgüte eingegeben, die für einen Artikel akzeptabel ist. Das System zeigt eine Warnmeldung an, wenn versucht wird, Artikel einer Güte zu erwerben oder zu entnehmen, die die Höchstgüte überschreitet. Das System lässt nicht zu, dass Artikel einer Güte verkauft werden, die die Höchstgüte überschreitet. --- Formularspezifisch --- Die Felder 'Güte von' und 'Güte bis' definieren den zulässigen Gütebereich eines Artikels. Die Ausgangsgüte sollte unter der Endgüte liegen. Mit diesen Werten wird außerdem die erforderliche Güte einer Komponente auf einer Stückliste oder eines Artikels auf einem Einkaufs- oder Kundenauftrag bestimmt. Beispielweise ist der Wert im Feld 'Güte von' A1 und der Wert im Feld 'Güte bis' A05. In diesem Fall wird Bestand für diesen Artikel aus Losen reserviert, deren Güte größer gleich A01 und kleiner gleich A05 ist.
Arbg.-Aussch.	Mit diesem Wert wird die Materialmenge erhöht oder reduziert, um Verluste beim Arbeitsgang zu berücksichtigen. Dieser Wert wird im Programm 'Stücklisten eingeben/ändern' aktualisiert, wenn das Programm 'Soll-Ausbringung aktualisieren' ausgeführt wird. Dieser Wert wird berechnet, indem die Ausbringungsprozentsätze vom letzten bis zum ersten Arbeitsgang addiert werden. Eine Verarbeitungsoption des Programms 'Arbeitspläne eingeben/ändern' kann so eingerichtet werden, dass der Ausschussprozentsatz der Komponenten automatisch berechnet wird.

Ent.-Cd.	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.
Komp.-Änd.	Dieser Code zeigt die aktuelle Änderungsebene einer Komponente auf der Stückliste an. Er wird meistens in einer technischen Änderungsanzeige (ECN) oder auf einem technischen Änderungsauftrag (TÄA) verwendet.
F/ V	Mit diesem Code wird angegeben, ob die Artikelmenge pro Montagegruppe auf der Stückliste entsprechend der zu produzierenden Menge des übergeordneten Artikels variiert oder ob die Menge ohne Rücksicht auf die Menge des übergeordneten Artikels gleich bleibt. Mit diesem Wert wird ebenfalls bestimmt, ob die Komponentenmenge einen Prozentsatz der übergeordneten Menge darstellt. Gültige Werte: F Feste Menge V Variable Menge (Standardvorgabe) % Mengen werden in Prozent angegeben und müssen zusammen 100% ergeben Bei Komponenten mit festen Mengen wird der Wert der Komponentenmenge pro Montagegruppe in den Systemen 'Arbeitsauftragsabwicklung' und 'Materialbedarfsplanung' nicht entsprechend der Auftragsmenge erhöht.

► So werden Ersatzartikel ausgewählt

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Aufträge eingeben/ändern' auswählen.

Wenn eine Komponentenfehlmenge ermittelt wird, können die verfügbaren Ersatzartikel und -mengen ausgewählt werden. Nach der Eingabe der Informationen werden die ausgewählten Artikel und Mengen der Teileliste automatisch hinzugefügt und die entsprechende Menge von der Komponente abgezogen. Zugriff auf dieses Formular ist nur dann möglich, wenn mindestens eine Menge verfügbar ist.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um einen Fertigungsauftrag abzurufen:

   - Sprung zu Auftragsnummer

2. Den Datensatz auswählen und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Teileliste' auswählen.
3. Auf dem Formular 'Fertigungsauftragsteilelisten' einen Artikel und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Ersatzartikelverfügbarkeit' auswählen.

Anmerkung

Zugriff auf das Programm 'Ersatzartikelverfügbarkeit' (P31111S) ist nur dann möglich, wenn eine Menge für den Ersatzartikel verfügbar ist.

4. Auf dem Formular 'Ersatzartikelverfügbarkeit ändern' die folgenden Informationen prüfen:

   - Bestellmenge
   - 2. Komponentennr.
   - Verfügbare Menge
   - Vorrätige Menge

5. Den Wert im folgenden Feld nach Bedarf ändern:

   - Bestellmenge

6. Um die entsprechende Komponentenmenge in die Teileliste aufzunehmen, 'OK' anklicken.

   Diese Menge wird anhand der für die Ersatzartikel eingerichteten Werte berechnet (fest oder variabel, teilweise usw.).

► So werden mehrere Stellplätze eingegeben

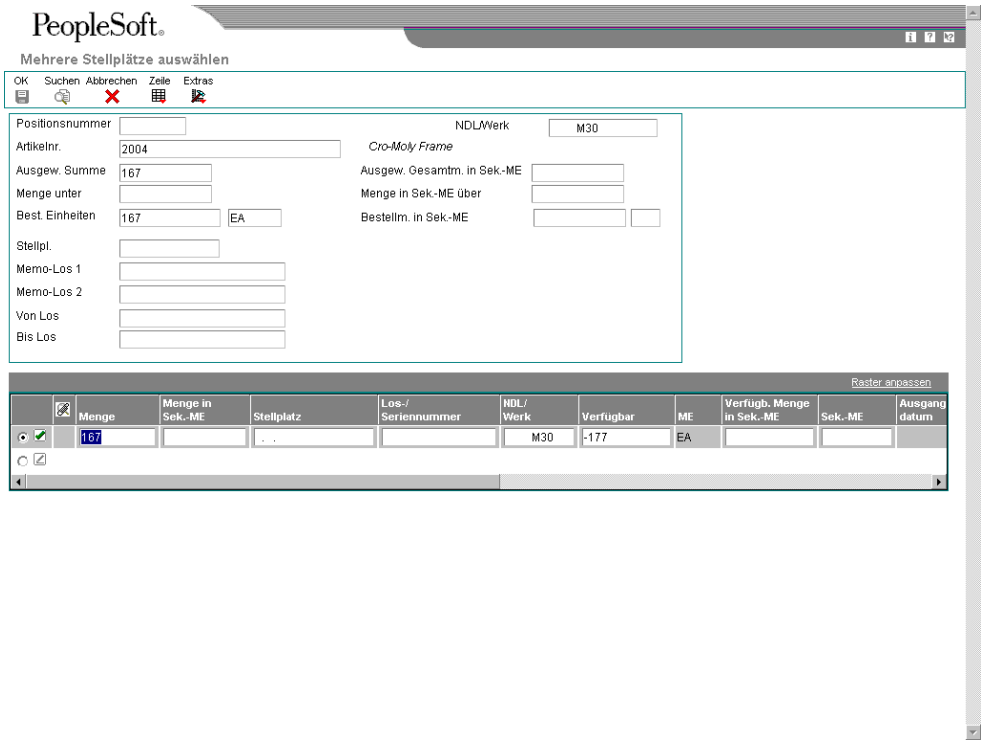
Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Aufträge eingeben/ändern' auswählen.

Für den Artikel kann mehr als ein Reservierungsstellplatz angegeben werden. Wenn allerdings ein Stellplatz ausgewählt wird, der nicht der in der Teileliste festgelegte Primärstellplatz ist, wird der Artikel fest reserviert.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um einen Fertigungsauftrag abzurufen:

    - Sprung zu Auftragsnummer

2. Den Datensatz auswählen und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Teileliste' auswählen.
3. Auf dem Formular 'Fertigungsauftragsteilelisten' einen Artikel und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Mehrere Stellplätze' auswählen.



4. Auf dem Formular 'Mehrere Stellplätze auswählen' die folgenden Felder ausfüllen:

    - Menge
    - Stellpl.
    - Los-/ Seriennummer
    - NDL/Werk

5. 'OK' anklicken.

Anmerkung

Für den Artikel kann mehr als ein Reservierungsstellplatz angegeben werden. Wenn allerdings ein Stellplatz ausgewählt wird, der nicht der in der Teileliste festgelegte Primärstellplatz ist, wird der Artikel fest reserviert.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Menge	Die für eine Lieferung bei der Kundenauftragseingabe reservierte Stückzahl, wobei für die Angaben entweder die eingegebene Maßeinheit oder die Primärmaßeinheit verwendet wird In den Fertigungssystemen und bei der Auftragszeiterfassung verweist dieses Feld auf fertig gestellte Mengen oder Ausschussmengen. Der eingegebene Artencode bestimmt die Mengenart.
Stellplatz	Der Lagerbereich für den Empfang von Waren; das Format des Stellplatzes ist für jede Niederlassung/jedes Werk anwenderspezifisch definiert.
Los-/ Seriennummer	Eine Zahl, die ein Los oder eine Seriennummer kennzeichnet. Ein Los ist eine Gruppe von Artikeln mit ähnlichen Eigenschaften.
NDL/Werk	Mit diesem alphanumerischen Code wird eine separate Einheit innerhalb eines Unternehmens, für die die Kosten verfolgt werden sollen, gekennzeichnet. Bei einer Organisationseinheit kann es sich beispielsweise um Lager, Projekte, Teilprojekte, Arbeitsplätze, Niederlassungen oder Werke handeln. Eine Organisationseinheit kann einem Dokument, einem Unternehmen oder einer Person für das Reporting der Zuständigkeit zugeordnet werden. Beispielsweise können Berichte über offene Kreditoren und offene Debitoren nach Organisationseinheit erstellt werden, um Anlagen nach der zuständigen Abteilung zu verfolgen. Dieses Feld kann mit OE-Sicherheiten versehen werden, um das unberechtigte Einsehen von Organisationseinheits-Informationen zu verhindern.

Siehe auch

- *Teilelisten und Arbeitspläne* im Handbuch *Produktkostenrechnung und Nachkalkulation* für Informationen zu Fertigungsauftragskosten
- *Reservierungsregeln festlegen* im Handbuch *Fertigungssteuerung* für Informationen zur Reservierungssteuerung und Verwendung von Ersatzartikeln

Verarbeitungsoptionen: Fertigungsauftragsteilelisten (P3111)

Register 'Bearbeiten'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird gesteuert, ob einer vorherigen Änderungsebene der Stückliste eine Teileliste zugeordnet und Komponenten für die Teileliste ausgewählt werden können.

---

1. Teilelisten auf vorherigen Änderungsebenen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob es zulässig ist, für einen übergeordneten Artikel eine Teileliste einer Stückliste anzufügen, die eine zurückliegende Änderungsebene aufweist. Gültige Werte:

Leer - Anfügen von Teilelisten für zurückliegende Änderungsebenen nicht zulassen

1 - Anfügen von Teilelisten bei zurückliegenden Änderungsebenen zulassen

2. Komponentenauswahl für Teileliste

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Komponenten für die Teileliste ausgewählt werden können, wenn ein Fertigungsauftrag kopiert wird. Bleibt dieses Feld leer, wird das Zeilenmenü deaktiviert, und es werden alle Komponenten auf der Teileliste berücksichtigt. Gültige Werte:

Leer - Alle Komponenten auf der Teileliste berücksichtigen

1 - Die Auswahl bestimmter Komponenten für die Teileliste zulassen

---

Register 'Verarbeitung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird gesteuert, ob bei Erstellung einer Teileliste ein Arbeitsplan generiert wird und ob der Komponententext kopiert wird. Außerdem werden die Verarbeitungsmethoden für Ersatzartikel und Reservierungen festgelegt.

---

1. Arbeitspläne

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob automatisch ein Arbeitsplan erstellt wird, wenn eine Teileliste für einen Fertigungsauftrag erstellt wird. Die Arbeitsplaninformationen werden der Tabelle 'FA-Teilelisten' (F3111) hinzugefügt. Gültige Werte:

Leer - Keinen Arbeitsplan generieren, wenn eine Teileliste für einen Fertigungsauftrag erstellt wird

1 - Einen Arbeitsplan generieren, wenn eine Teileliste für einen Fertigungsauftrag erstellt wird

2. Verarbeitungsmethode für Ersatzartikel

Leer = Keine Verarbeitung von Ersatzartikeln

---

1 = Bei Fehlmengen Ersatzartikel verwenden

2 = Das Formular 'Ersatzartikelverfügbarkeit' anzeigen, wenn die Fehlmenge durch die Ersatzartikelmenge gedeckt werden kann

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Verarbeitungsmethode für Ersatzartikel verwendet wird, wenn Teilelisten Fertigungsaufträgen angefügt werden.

Gültige Werte:

Leer - Keine Ersatzartikel für Fehlmengen verwenden

1 - Ersatzartikel für Fehlmengen verwenden

2 - Das Formular 'Ersatzartikelverfügbarkeit' anzeigen, wenn die Fehlmenge mit der Ersatzartikelmenge gedeckt werden kann

3. Reservierungsverarbeitung

Leer = Reservierungen werden abhängig von der Reservierungssteuerung in den Fertigungskonstanten (F3009) verarbeitet.

1 = Die Reservierungsverarbeitung wird übergangen.

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Komponentenreservierungen abhängig von den Einstellungen für die Reservierungssteuerung in der Tabelle 'Fertigungskonstanten' (F3009) generiert werden, wenn dem Fertigungsauftrag eine Teileliste angefügt wird, oder ob die Reservierungsverarbeitung übergangen wird. Gültige Werte:

Leer - Die Einstellungen für die Reservierungssteuerung in der Tabelle 'Fertigungskonstanten' (F3009) verwenden

1 - Die Reservierungsverarbeitung übergehen

4. Allgemeiner Komponententext

Leer = Den allgemeinen Text einer Komponente nicht kopieren

1 = Den allgemeinen Text einer Komponente kopieren

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Textanlage der Komponentenposition auf die Teileliste des Fertigungsauftrags kopiert wird. Gültige Werte:

Leer - Die Textanlage von Komponenten nicht auf die Teileliste des Fertigungsauftrags kopieren

1 - Die Textanlage von Komponenten auf die Teileliste des Fertigungsauftrags kopieren

5. Arbeitsgangsequenznummer für Phantomartikel

Leer = Die Arbeitsgangsequenznummer der Komponenten verwenden

1 = Die Arbeitsgangsequenznummer des Phantomartikels, d.h. des übergeordneten Artikels, verwenden

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie die Arbeitsgangsequenznummern für Komponenten eines Phantomartikels angezeigt werden sollen. Gültige Werte:

Leer

Die Arbeitsgangsequenznummern der Komponenten werden angezeigt.

1

Die Arbeitsgangsequenznummer des Phantomartikels wird angezeigt.

Register 'Freiplatzlagerverwaltung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Integration mit dem System 'Lagerverwaltung' gesteuert, wenn dieses System verwendet wird.

---

1. Anforderungsverarbeitungsmodus

Leer = Keine Entnahmeanforderungen generieren

1 = Anforderungen nur generieren

2 = Anforderungen generieren und über das Subsystem verarbeiten

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob eine Entnahmeanforderung für das Lager für die Artikel auf der Teileliste generiert wird.

Anmerkung: Um diese Option einsetzen zu können, muss das Lager-Setup vorgenommen worden sein, und die Lagersteuerung muss im Programm 'Niederlassungs-/Werkskonstanten' (P41001) aktiviert sein.

Gültige Werte:

Leer - Keine Entnahmeanforderung erstellen

1 - Nur eine Entnahmeanforderung erstellen

2 - Eine Entnahmeanforderung erstellen und über das Subsystem verarbeiten

2. Stellplätze auswählen - Version

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Automatische Stellplatzauswahl' (R46171) festgelegt. Enthält das Feld der Verarbeitungsoption 'Anforderungsverarbeitungsmodus' den Wert 2, muss hier eine Version eingegeben werden. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0007 dieses Programms verwendet. Je nach Version werden die Informationen des Programms 'Automatische Stellplatzauswahl' unterschiedlich angezeigt.

3. Standardbereitstellungsort

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Standardbereitstellungsort für die Freigabe von Waren aus dem Lager festgelegt. Ist die Verarbeitungsoption 'Anforderungsverarbeitungsmodus' so eingestellt, dass Entnahmeanforderungen generiert werden, werden die Artikel der Entnahmeanforderungen an diesem Ort bereit gehalten.

4. Verfügbarkeit am Standardbereitstellungsort prüfen

Leer = Verfügbarkeit am Standardbereitstellungsort nicht prüfen

1 = Verfügbarkeit am Standardbereitstellungsort prüfen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Teileverfügbarkeit am Standardbereitstellungsort geprüft wird. Ist ein Teil am Bereitstellungsort verfügbar, wird keine Anforderung erstellt.

Anmerkung: Diese Verarbeitungsoption trifft auf Teile zu, denen kein Arbeitsplatzstellplatz zugeordnet wurde.

Gültige Werte:

Leer - Die Teileverfügbarkeit am Standardbereitstellungsort nicht prüfen

1 - Die Teileverfügbarkeit am Standardbereitstellungsort prüfen

Register 'Versionen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Version festgelegt, die beim Aufruf der folgenden Programme aus dem Programm 'Fertigungsauftragsteilelisten' (P3111) verwendet wird:

1. FA-Arbeitspläne - P3112 (ZJDE0001)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'FA-Arbeitspläne' (P3112) festgelegt, die verwendet wird, wenn einer Teileliste automatisch ein Arbeitsplan angefügt wird. Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 dieses Programms verwendet.

2. FA-Bestandsentnahmen - P31113 (ZJDE0001)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Fertigungsauftragsteilelisten' die Zeilenverzweigung für das Programm 'FA-Bestandsentnahmen' (P31113) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 dieses Programms verwendet. Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt.

3. Einkaufsaufträge eingeben - P4310 (ZJDE0001)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Fertigungsauftragsteilelisten' die Zeilenverzweigung für das Programm 'Einkaufsaufträge eingeben' (P4310) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 dieses Programms verwendet. Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt.

4. Spezifikationen konfigurierter Artikel - P32942 (ZJDE0001)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Spezifikationen konfigurierter Artikel' (P32942) festgelegt, die zur Generierung von Einkaufsaufträgen verwendet werden soll. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

5. Ressourcen und Bedarf abfragen - P4021 (ZJDE0003)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Fertigungsauftragsteilelisten' die Zeilenverzweigung für das Programm 'Ressourcen und Bedarf abfragen' (P4021) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0003 dieses Programms verwendet. Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt.

Register 'Export'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Transaktionsart für die Exportverarbeitung und die Integration der Supply-Chain-Planung festgelegt.

---

1. Transaktionsart für das Exportieren

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Transaktionsart für die Exportverarbeitung oder die Supply-Chain-Planung festgelegt. Bei der Transaktionsart handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/TT). Die als Standardvorgabe zu verwendende Transaktionsart eingeben. Das Feld kann leer gelassen werden, wenn keine Exportverarbeitung ausgeführt werden soll.

Hinweise zu den Verarbeitungsoptionen für das Programm P3111

Diese Verarbeitungsoptionen werden mit Hilfe des Programms 'Interaktive Versionen' (P983051) aufgerufen. Im Menü 'Systemadministration' (GH9011) die Option 'Interaktive Versionen' auswählen. In das Feld 'Interaktive Anwendung' P3111 eingeben, 'Suchen' anklicken, die Programmversion auswählen und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Verarbeitungsoptionen' auswählen.

Arbeitsplananweisungen interaktiv zuordnen

Neben der Zuordnung von Arbeitsplananweisungen zu Fertigungsauftrags-Headern im Batch ist auch die interaktive oder manuelle Eingabe möglich. Das bedeutet, dass anwenderspezifische Arbeitsplananweisungen erstellt oder manuell geprüft werden können, nachdem sie dem Fertigungsauftrags-Header zugeordnet wurden. So kann beispielsweise ein spezieller Arbeitsplan für eine bestimmte Konstruktionsfreigabephase vorliegen, in der ein

neuer Prozessschritt geprüft werden soll. Wie bei Teilelisten können auch hier die Informationen aus einem bestehenden Arbeitsplan für einen Artikel oder aus einem anderen Fertigungsauftrag kopiert werden.

Beim Abrufen der Arbeitsplananweisungen werden die Arbeitsgänge angezeigt, die ab dem Anfangsdatum des Fertigungsauftrags gültig sind, sowie die Standardanweisungen oder Textzeilen. Wenn dem Fertigungsauftrag keine Arbeitsplananweisungen zugeordnet sind, werden in den zugehörigen Feldern keine Werte angezeigt.

Ein Einkaufsauftrag muss für jeden Schritt in den Arbeitsplananweisungen, der einen Zulieferer beinhaltet, erstellt werden. Mit dem Programm 'Arbeitspläne eingeben/ändern' (P3003) wird ein Fremdvergabeschritt hinzugefügt. Um einen Arbeitsgangschritt als Fremdvergabe festzulegen, muss eine Lieferanten- und Kostenart angegeben und im Feld 'EA' ein Y eingegeben werden. Bei Ausführung des Batch-Programms 'Auftragsverarbeitung' (R31410) wird ein Einkaufsauftrag generiert. Der Einkaufsauftrag kann auch interaktiv eingegeben werden, indem auf dem Formular 'FA-Arbeitspläne' (W3112E) das Programm 'Fremdvergaben ändern' (P3161) aufgerufen wird.

Vorsicht

Beim Erstellen von Einkaufsaufträgen für Fremdvergaben muss Folgendes berücksichtigt werden:

- Bei einer Änderung des Status einer Arbeitsplananweisung werden für diesen Arbeitsgang möglicherweise doppelte Einkaufsaufträge erstellt, wenn das Programm 'Auftragsverarbeitung' für diesen Fertigungsauftrag erneut ausgeführt wird.
- Auch bei der interaktiven Eingabe eines Einkaufsauftrags und der darauffolgenden Ausführung des Programms 'Auftragsverarbeitung' werden doppelte Einkaufsaufträge erstellt.
- Beim Löschen einer Fremdvergabe in einem zugeordneten Einkaufsauftrag wird der Einkaufsauftrag gelöscht, falls der ursprüngliche Status des Arbeitsgangs unverändert bleibt. Wenn der Einkaufsauftrag gelöscht wird, werden die Lieferantenanweisungen mit der Menge der Einkaufsaufträge für den Primärstellplatz und dem offenen Betrag aktualisiert.

Anmerkung

Wird ein Arbeitsplatz als gültiger Stellplatz eingerichtet, wird die Verfügbarkeit des Arbeitsplatzes geprüft, bevor das System 'Lagerverwaltung' verwendet wird.

Voraussetzungen

- ❑ Sicherstellen, dass für den übergeordneten Artikel in den Tabellen 'Artikelstamm' (F4101) und 'Werksspezifische Artikelinformationen' (P41026) ein Datensatz besteht.
- ❑ Dokumentart, Positionsart und Statuscode für den Einkaufsauftrag in den Verarbeitungsoptionen für das Programm 'Auftragsverarbeitung' (R31410) eingeben.

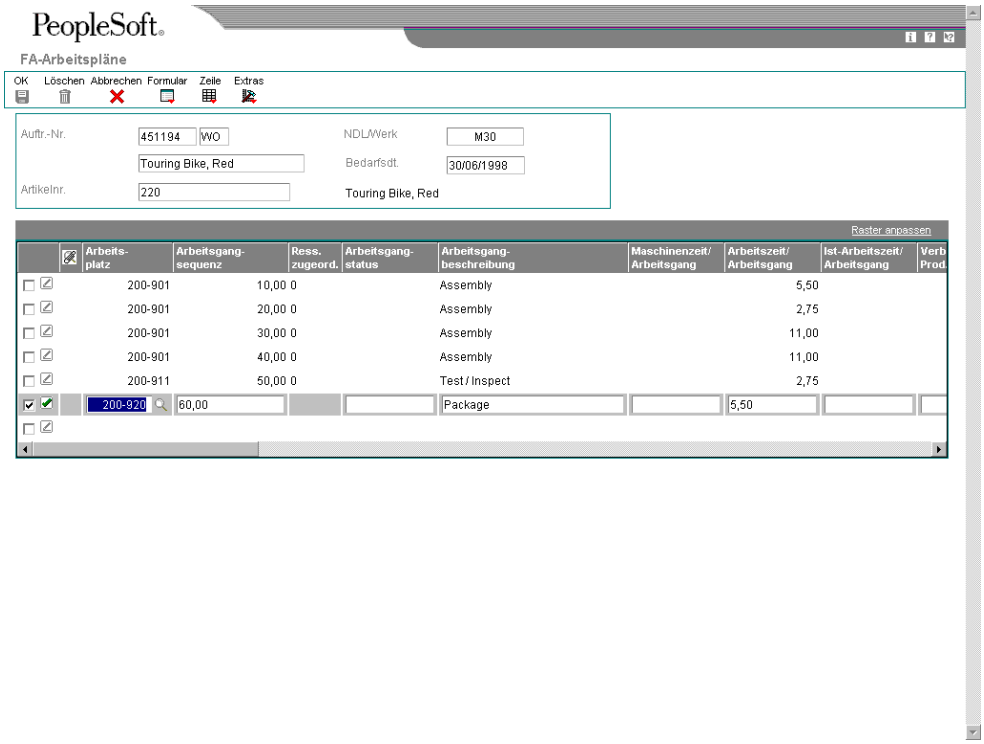
► So werden Arbeitsplananweisungen aus Arbeitsplänen kopiert

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Aufträge eingeben/ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um einen Fertigungsauftrag abzurufen:

- Sprung zu Auftragsnummer

2. Einen Datensatz auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Arbeitsplan' auswählen.
3. Auf dem Formular 'FA-Arbeitspläne' im Menü 'Formular' die Option 'Nach Artikel kopieren ' auswählen.
4. Auf dem Formular 'Nach Artikel kopieren' die Option 'OK' anklicken, um die Arbeitsplananweisungen für den angezeigten Artikel und die angezeigte Niederlassung in den Fertigungsauftrag zu kopieren.

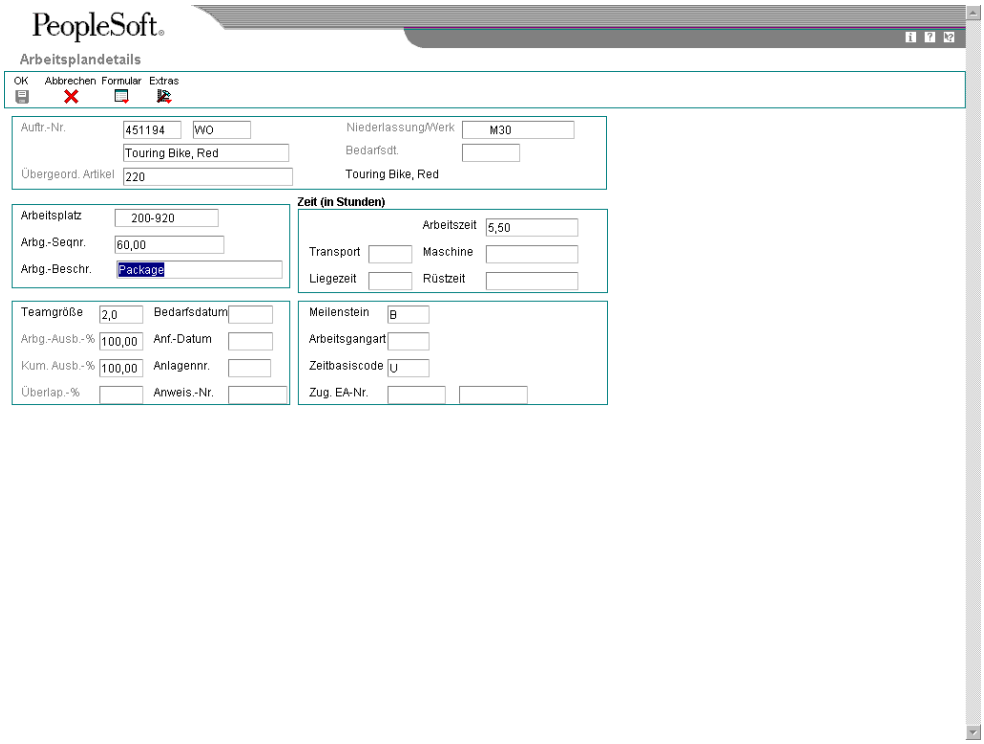


5. Auf dem Formular 'FA-Arbeitspläne' die folgenden Felder prüfen:

- Arbeitsplatz
- Arbeitsgangsequenz
- Arbeitsgangbeschreibung
- Maschinenzeit/ Arbeitsgang
- Arbeitszeit/ Arbeitsgang
- Verbr./ Prod.
- Rüstzeit in Std.
- Trans.-Zeit

- Liegezeit
- Teamgröße
- Anf.datum
- Bedarfsdatum
- Meilenstein
- Arbeitsgangart
- Anweisungsnr.

6. Um die Arbeitsplananweisungen dem Fertigungsauftrags-Header hinzuzufügen, 'OK' anklicken.
7. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' den Datensatz und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Arbeitsplan' auswählen, um Informationen über Arbeitsplananweisungen zu prüfen.
8. Um die Arbeitsplananweisungsinformationen für eine bestimmte Arbeitsgangsequenz zu ändern, auf dem Formular 'FA-Arbeitspläne' die entsprechende Sequenz auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Details' auswählen.



9. Auf dem Formular 'Arbeitsplandetails' die entsprechenden Änderungen vornehmen und 'OK' anklicken.

► So werden Arbeitsplananweisungen aus bestehenden Fertigungsaufträgen kopiert

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Aufträge eingeben/ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um einen Fertigungsauftrag abzurufen:

   - Sprung zu Auftragsnummer

2. Einen Datensatz auswählen und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Arbeitsplan' auswählen.
3. Auf dem Formular 'FA-Arbeitspläne' im Menü 'Formular' die Option 'Nach FA kopieren' auswählen.
4. Auf dem Formular 'Nach Auftragsnummer kopieren' das folgende Feld ausfüllen, um den Fertigungsauftrag einzugeben, aus dem der Arbeitsplan kopiert werden soll, und 'OK' anklicken.

   - Fertigungsauftragsnr.

5. Auf dem Formular 'FA-Arbeitspläne' abschließende Korrekturen an den Arbeitsplananweisungen vornehmen und 'OK' anklicken.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Sprung zu Auftragsnummer	Diese Nummer kennzeichnet ein ursprüngliches Dokument. Dabei kann es sich um eine Rechnung, einen Fertigungsauftrag, einen Einkaufsauftrag, eine Journalbuchung usw. handeln.
Maschinenzeit/ Arbeitsgang	Die Standardmaschinenzeit, die voraussichtlich auf die normale Produktion dieses Artikels verwendet wird.
Arbeitszeit/ Arbeitsgang	Die Standardstundenzahl, die für die planmäßige Herstellung dieses Artikels veranschlagt wird. Die Arbeitszeit für den Arbeitsgang in der Tabelle 'Arbeitsplanstamm' (F3003) ist die Summe der Stunden, die ein Team mit der angegebenen Größe zur Fertigstellung des Arbeitsgangs benötigt. Bei der Freigabe im System 'Fertigungssteuerung' und bei der Produktkostenrechnung wird die Stundenzahl mit der Teamgröße multipliziert.
Anf.datum	Dieses Feld kennzeichnet das Anfangsdatum des Fertigungsauftrags oder der Arbeitsplananweisungen.
Arbeitsgangart	Mit diesem anwenderspezifischen Code (30/OT) wird die Art des Arbeitsgangs angegeben. Gültige Werte: A - Alternativer Arbeitsplan TT - Transportzeit IT - Leerlaufzeit T - Text

Meilenstein	Mit diesem Code wird angegeben, ob für einen Arbeitsplatz Arbeitszeit, Material oder beides rückgemeldet werden, wenn die Mengen pro Arbeitsgang für diesen Arbeitsplatz festgehalten werden. Wird der Arbeitsplandatensatz nicht überschrieben, wird der Arbeitsplatzwert als Standardvorgabe verwendet. Gültige Werte: 0 Keine Rückmeldungen für diesen Arbeitsplatz B Material- und Arbeitszeitrückmeldungen M Nur Materialrückmeldungen L Nur Arbeitszeitrückmeldungen P Automatische Bestandsentnahme (Material) --- Formularspezifisch --- Bleibt dieses Feld leer, wird der Wert aus der Tabelle 'Fertigungsauftrags-Arbeitspläne' (F3112) verwendet.
Teamgröße	Die Anzahl an Arbeitnehmern, die an einem bestimmten Arbeitsplatz oder an einem im Arbeitsplan festgelegten Arbeitsgang arbeiten. Der Wert im Feld 'Arbeitszeit pro Arbeitsgang' in der Tabelle 'Arbeitsplanstamm' (F3003) wird bei der Kostenrechnung mit der Teamgröße multipliziert, um Gesamtlohnbeträge zu generieren. Ist der Hauptauslastungscode L oder B, wird die Gesamtzahl der Arbeitsstunden für die Rückwärtsterminierung verwendet. Ist der Hauptauslastungscode C oder M, wird die Gesamtzahl der Maschinenstunden für die Rückwärtsterminierung verwendet; die Teamgröße wird hierbei nicht beachtet.
Rüstzeit in Std.	Die Standardrüstzeit, die für die planmäßige Produktion dieses Artikels veranschlagt wird. Dieser Wert ist unabhängig von der Teamgröße.

Siehe auch

- *Teilelisten und Arbeitspläne* im Handbuch *Produktkostenrechnung und Nachkalkulation* für Informationen zu den Fertigungsauftragskosten

► So werden Einkaufsaufträge für Fremdvergaben hinzugefügt

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Aufträge eingeben/ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um einen Fertigungsauftrag abzurufen:

   - Sprung zu Auftragsnummer

2. Einen Fertigungsauftrag auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Arbeitsplan' auswählen.
3. Auf dem Formular 'FA-Arbeitspläne' den Arbeitsplanschritt der Fremdvergabe auswählen, für den ein Einkaufsauftrag erstellt werden soll, und im Menü 'Zeile' die Option 'Fremdvergaben' auswählen.
4. Auf dem Formular 'Fremdvergabedetails' werden die folgenden Felder automatisch mit Arbeitsplaninformationen belegt:

   - Auftragsnr./-art

- FA-Beschreibung
- NDL/Werk
- Artikelnummer
- Arbeitsgangsequenznr.

5. Die folgenden Felder ausfüllen:
   - Lieferant
   - Kostenart
6. Im Menü 'Formular' die Option 'Einkaufsauftrag generieren' auswählen.

   Vom System wird eine Einkaufsauftragsnummer generiert, die im Feld 'Zugehörige EA-Nr.' angezeigt wird.
7. 'OK' anklicken.
8. Auf dem Formular 'FA-Arbeitspläne' die Schaltfläche 'OK' anklicken.

Anmerkung

In diesem Programm können Einkaufsaufträge auch gelöscht werden, indem im Menü 'Formular' die Option 'Einkaufsauftrag stornieren' ausgewählt wird.

Verarbeitungsoptionen: FA-Arbeitspläne (P3112)

Register 'Verarbeitung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird gesteuert, ob während der Verarbeitung eine Teileliste erstellt und allgemeiner Text kopiert wird.

1. Teileliste erstellen

Leer = Keine Teileliste
1 = Teileliste

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob eine Teileliste erstellt wird, wenn Arbeitspläne für Fertigungsaufträge erstellt werden. Die Teilelistendaten werden der Tabelle 'FA-Teilelisten' (F3111) hinzugefügt. Gültige Werte:

Leer - Bei der Erstellung von Arbeitsplänen für Fertigungsaufträge wird keine Teileliste erstellt.

1 - Bei der Erstellung von Arbeitsplänen für Fertigungsaufträge wird eine Teileliste erstellt.

1. Allgemeiner Text des Arbeitsgangs

Leer = Nicht auf den Arbeitsplan des Fertigungsauftrags kopieren
1 = Auf den Arbeitsplan des Fertigungsauftrags kopieren

Mit dieser Verarbeitungsoption kann festgelegt werden, dass der allgemeine Text des Arbeitsgangs auf den Fertigungsarbeitsplan kopiert wird. Gültige Werte:

Leer Der allgemeine Text des Arbeitsgangs wird nicht auf den Fertigungsarbeitsplan kopiert.
1 Der allgemeine Text des Arbeitsgangs wird auf den Fertigungsarbeitsplan kopiert.

3. Liege- und Transportzeit

Leer = Keine Liege- und Transportzeit vom Arbeitsplatz automatisch einsetzen
1 = Die Liege- und Transportzeit immer vom Arbeitsplatz automatisch einsetzen
2 = Die Liege- und Transportzeit nur bei manuellen Eingaben vom Arbeitsplatz automatisch einsetzen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Liege- und Transportzeit im Programm 'FA-Arbeitspläne' (P3112) für den Arbeitsplatz eingesetzt wird, wenn diese Werte im Programm 'Standardarbeitspläne' (P3003) nicht automatisch eingesetzt werden. Gültige Werte:

Leer Die Liege- und Transportzeit des Arbeitsplatzes wird im Programm 'FA-Arbeitspläne' nicht automatisch eingesetzt, wenn die Werte im Programm 'Standardarbeitspläne' nicht automatisch eingesetzt werden.

1 Die Liege- und Transportzeit des Arbeitsplatzes wird im Programm 'FA-Arbeitspläne' nur dann automatisch eingesetzt, wenn die Werte im Programm 'Standardarbeitspläne' nicht automatisch eingesetzt werden.

2 Die Liege- und Transportzeit des Arbeitsplatzes wird nur dann im Programm 'FA-Arbeitspläne' automatisch eingesetzt, wenn ein Arbeitsplanschritt oder eine Anweisung im Detailbereich für FA-Arbeitspläne manuell hinzugefügt wird.

4. Arbeitnehmer-/Maschinenanzahl mit 1 überschreiben

Leer = Vorhandene Arbeitnehmer-/Maschinenanzahl verwenden
1 = Arbeitnehmer-/Maschinenanzahl mit 1 überschreiben

Register 'Export'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Transaktionsart für die Exportverarbeitung und die Integration der Supply-Chain-Planung festgelegt.

1. Transaktionsart

Die Transaktionsart für die Exporttransaktion eingeben.

Leer = Keine Verarbeitung von Exporttransaktionen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Transaktionsart für die Exportverarbeitung oder die Supply-Chain-Planung angegeben.

Bei der Transaktionsart handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/TT), der die Transaktionsart eines Arbeitsauftrags kennzeichnet.

Die als Standardvorgabe zu verwendende Transaktionsart eingeben. Das Feld kann leer gelassen werden, wenn keine Exportverarbeitung ausgeführt werden soll.

Register 'Versionen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Version festgelegt, die beim Aufruf der folgenden Programme aus dem Programm 'FA-Arbeitspläne' verwendet wird:

1. Kapazitätsauslastung (P3313)

Leer = ZJDE0003

Mit dieser Verarbeitungsoption wird eine Version des Programms 'Kapazitätsauslastung' (P3313) bestimmt. Diese Version wird zur Abfrage der Kapazitätsauslastung von Arbeitsplätzen für bestimmte Arbeitsgänge des Arbeitsplans verwendet. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0003 verwendet.

2. Arbeiten mit der Prozesskostenrechnungs-Workbench (P1640)

Leer = ZJDE0001

3. Ressourcenzuordnung (P48331)

Leer = ZJDE0001

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Ressourcenzuordnung' (P48331) verwendet werden soll. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

4. Fremdvergaben ändern (P3161)

Leer = ZJDE0001

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Fremdvergaben ändern' (P3161) festgelegt, die aus dem Programm 'FA-Arbeitspläne' (P3112) aufgerufen wird. Dieses Programm wird zur Erstellung und Verwaltung von Einkaufsaufträgen für Fremdvergaben verwendet. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001

verwendet.

Hinweise zu den Verarbeitungsoptionen für das Programm P3112

Diese Verarbeitungsoptionen werden mit Hilfe des Programms 'Interaktive Versionen' (P983051) aufgerufen. Im Menü 'Systemadministration' (GH9011) die Option 'Interaktive Versionen' auswählen. In das Feld 'Interaktive Anwendung' P3112 eingeben, 'Suchen' anklicken, die Programmversion auswählen und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Verarbeitungsoptionen' auswählen.

Kuppel- und Nebenprodukte zuordnen

In der Prozessfertigung wird dem Fertigungsauftrag nach der Eingabe eines Fertigungsauftrags-Headers eine Kuppel- und Nebenproduktliste zugeordnet. Auf der Kuppel- und Nebenproduktliste werden Artikel aufgeführt, die aus einem Prozess hervorgehen, unabhängig davon, ob sie geplant oder nicht geplant waren.

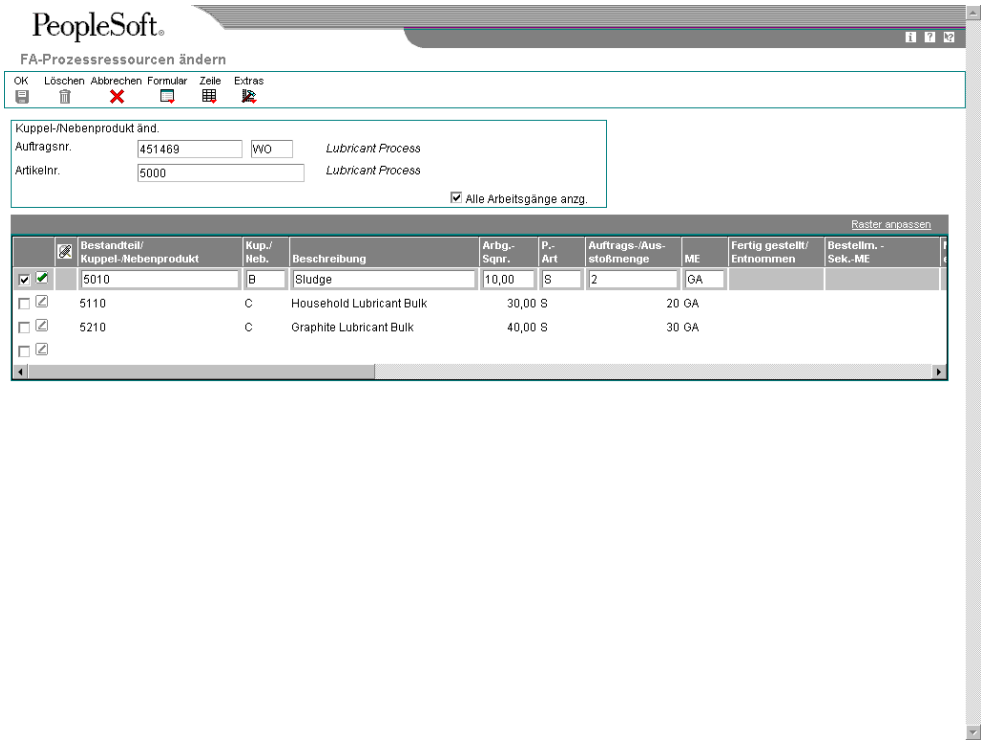
► So werden Kuppel- und Nebenprodukte zugeordnet

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Prozessfertigung' (G3113) die Option 'Aufträge eingeben/ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Sprung zu Auftragsnummer

2. Einen Datensatz auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Kuppel-/Nebenprodukte' auswählen.



3. Auf dem Formular 'FA-Prozessressourcen ändern' die folgenden Felder prüfen und 'OK' anklicken:

   - Artikelnr.
   - Kup./ Neb.
   - Beschreibung
   - Auftrags-/Ausstoßmenge
   - ME

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Kup./ Neb.	Mit diesem Code werden Standardkomponenten oder Bestandteile von Kuppel-, Neben- und Zwischenprodukten unterschieden. Kuppelprodukte sind gleichzeitig hergestellte Endprodukte eines Prozesses. Nebenprodukte sind Artikel, die auf jeder Stufe des Prozesses produziert werden können, die jedoch nicht geplant werden. Zwischenprodukte sind Artikel, die als Ergebnis einer Stufe festgelegt werden, jedoch auf der nächsten Stufe verbraucht werden. Im Allgemeinen handelt es sich bei Zwischenprodukten um nicht lagerhaltige Artikel, die nur zum Zweck des Reportings als Schritte mit Meilenstein eingerichtet werden. Standardkomponenten (diskrete Fertigung) oder Bestandteile (Prozessfertigung) werden im Verlauf der Produktion verbraucht. Gültige Werte: C Kuppelprodukte B Nebenprodukte I Zwischenprodukte Leer Standardkomponenten oder Bestandteile
Auftrags-/Ausstoßmenge	Die Einheitenmenge, die von dieser Transaktion betroffen ist.

Zwischenprodukte zuordnen

In der Prozessfertigung können anhand der Zwischenprodukte die Ausgabemengen, die in einem Arbeitsgang an einem Arbeitsplatz zu einer bestimmten Zeit produziert werden, verfolgt werden. Für Zwischenprodukte können verschiedene Maßeinheiten und Mengen festgelegt werden. Pro Arbeitsgang wird ein Zwischenprodukt festgelegt. Für den letzten Arbeitsgang kann jedoch kein Zwischenprodukt festgelegt werden.

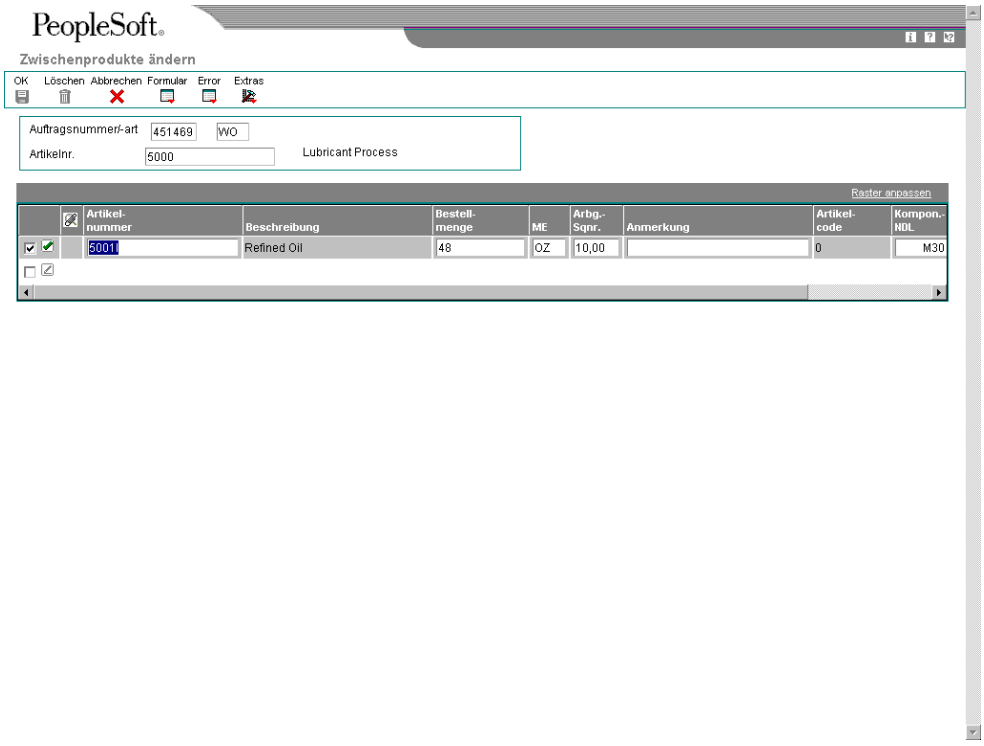
► So werden Zwischenprodukte zugeordnet

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Prozessfertigung' (G3113) die Option 'Aufträge eingeben/ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Sprung zu Auftragsnummer

2. Einen Datensatz auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Arbeitsplan' auswählen.
3. Auf dem Formular 'FA-Arbeitsplan' einen Artikel und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Zwischenprodukte' auswählen.



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

   - Artikelnummer
   - ME
   - Bestellmenge

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Bestellmenge	Die Einheitenmenge, die von dieser Transaktion betroffen ist.
ME	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/UM) wird die Maßeinheit für einen Betrag oder eine Menge gekennzeichnet. Beispiele: Fass, Kartons, Kubikmeter, Liter, Stunden usw.

Seriennummern zuordnen

Seriennummern werden den Fertigungsaufträgen zugeordnet, um serienmäßig hergestellte Artikel in Losen zu verfolgen. Die Zuordnung von Seriennummern zu Fertigungsaufträgen ist jederzeit möglich. Bei der Eingabe von Seriennummern werden die Datensätze für den Seriennummernstamm sowie Los-/Seriennummern (LSNs) für Fertigungsaufträge erstellt. Die eingegebenen Seriennummern werden erst bei Fertigstellung des Fertigungsauftrags automatisch geprüft. Wenn einer serienmäßig hergestellten Montagegruppe keine

Seriennummer zugeordnet wird, kann die Fertigstellung des Fertigungsauftrags nicht erfolgen. Nach Fertigstellung eines Fertigungsauftrags können keine Seriennummern, die den Montagegruppen zugeordnet sind, geändert werden.

Die Seriennummern können bestimmten Montagegruppen jederzeit vor der Fertigstellung des Fertigungsauftrags zugeordnet werden. Es ist außerdem möglich, die Seriennummern bei Fertigstellung des Fertigungsauftrags bestimmten Montagegruppen zuzuordnen. Dazu auf dem Formular 'Seriennummern ändern' (W3105B) im Menü 'Formular' die Option 'Los-/Seriennr. generieren' auswählen. Serienmäßig hergestellte Komponenten können einer bestimmten Montagegruppe entweder bei Bestandsentnahmen oder bei Fertigstellung des Fertigungsauftrags zugeordnet werden. Um diese Zuordnung durchführen zu können, müssen serienmäßig hergestellte Komponenten in der jeweiligen Primärmaßeinheit entnommen werden.

Im Programm 'Seriennummern zuordnen' (P3105) wird die Maßeinheit 1 auf dem Fertigungsauftrag angenommen. Bei serienmäßig hergestellten Montagegruppen ist dies die Primärmaßeinheit. Die Anzahl der Seriennummern wird durch die Menge auf dem Fertigungsauftrag begrenzt.

Anmerkung

Eine Seriennummer kann nur dann gelöscht werden, wenn vom System keine Aktivität für die Nummer ermittelt werden kann.

Voraussetzungen

- Die Felder 'Losverarbeitungsart' und 'Seriennr. erforderlich' auf dem Formular 'Artikelstamm ändern' für Seriennummernverarbeitung einrichten. Siehe *Artikelstamminformationen eingeben* im Handbuch *Bestandsverwaltung* für detaillierte Informationen zum Formular 'Artikelstamminformationen'.

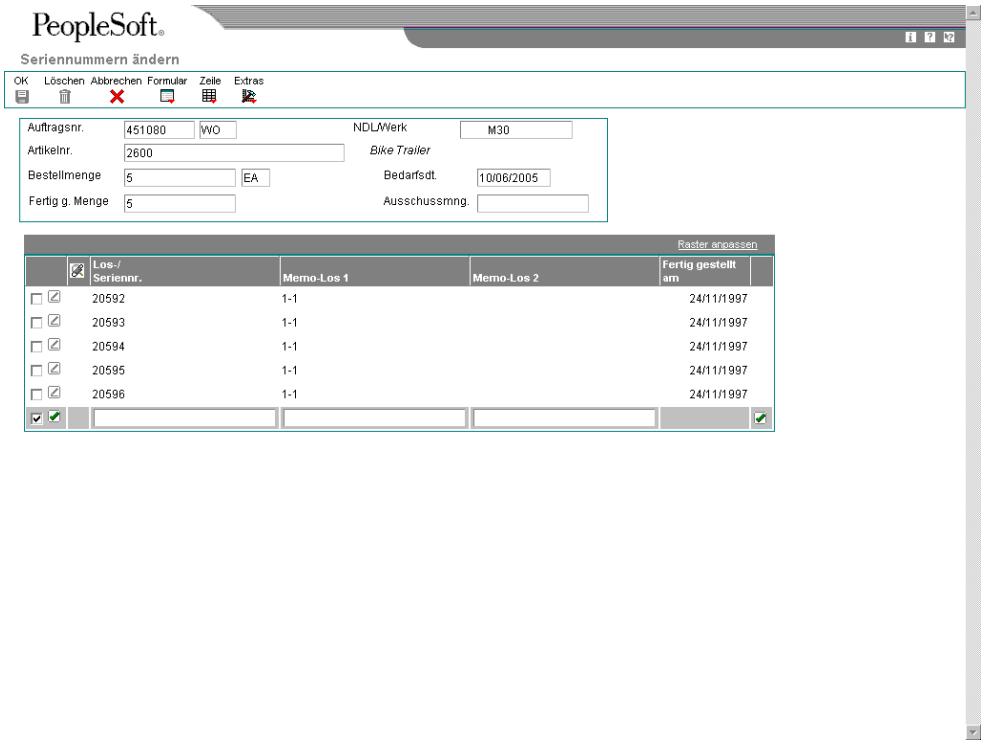
► So werden Seriennummern zugeordnet

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Aufträge eingeben/ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken, um den Fertigungsauftrag aufzurufen, dem Seriennummern zugeordnet werden sollen:

   - Sprung zu Auftragsnummer

2. Den Fertigungsauftrag auswählen und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Seriennummern' auswählen.
3. Auf dem Formular 'Arbeiten mit FA-Seriennummern' im Menü 'Formular' die Option 'Ändern' auswählen.
4. Auf dem Formular 'Seriennummern ändern' im Menü 'Formular' die Option 'Los-/Seriennummern generieren' auswählen, um Seriennummern zuzuordnen.



5. Die folgenden Felder prüfen und 'OK' anklicken:

   - Los-/ Seriennr.
   - Memo-Los 1
   - Memo-Los 2

Anmerkung

Das Programm 'Seriennummern (Montagegruppen)' (P3105) kann auch im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung (G3111) aufgerufen werden. In diesem Fall können jedoch nur bestehende Seriennummern abgerufen werden. Es ist nicht möglich, Seriennummern zu aktualisieren oder hinzuzufügen.

Losverarbeitung

Durch die Losverarbeitung können Informationen zu Artikelgruppen verwaltet werden. Anhand des Eingangsdatums können beispielsweise automatisch Losnummern an Gruppen von verderblichen Artikeln vergeben werden, so dass die Artikel gekennzeichnet werden, die zuerst verkauft werden müssen. Aktuelle Losinformationen, wie zum Beispiel die Menge der verfügbaren Artikel und die Transaktionen, die sich auf das Los ausgewirkt haben, können eingesehen werden.

Die Lossteuerung ist bei der Kennzeichnung von Artikelgruppen hilfreich, die Komponenten von Endprodukten sind. Wenn beispielsweise Fahrradreifen und den Fahrrädern, für die diese Reifen benutzt werden, Losnummern zugeteilt werden, ist Folgendes möglich:

- Losnummer der Reifen identifizieren, die zur Fertigung eines bestimmten Fahrrads verwendet wurden
- Alle Fahrräder identifizieren, für die Reifen aus einem bestimmten Los verwendet wurden

Wenn sich später herausstellt, dass ein bestimmtes Los von Reifen fehlerhaft ist, können sofort alle Fahrräder, für die die fehlerhaften Reifen verwendet wurden, identifiziert und zurückgerufen werden.

Ein Los enthält normalerweise nur eine Artikelart, allerdings können die Systemkonstanten im Programm 'Niederlassungs-/Werkskonstanten' (P41001) so eingerichtet werden, dass verschiedene Artikelarten in einem Los zulässig sind. Enthält ein Los verschiedene Artikel, werden Losinformationen für jede Losnummer und jeden Artikel verwaltet. Darüber hinaus ist es möglich, die Systemkonstanten so einzurichten, dass nur eine Art von Artikeln pro Los zulässig ist, das Los sich jedoch in mehreren Lagern befinden kann.

In der Fertigung können anhand eines einzigen Fertigungsauftrags Artikel für mehrere Lose, die ins Lager eingehen, hergestellt werden. In diesem Fall werden die für einen Fertigungsauftrag entnommenen Materialien mit den fertig gestellten Artikeln nach Losnummer verbunden. Wenn die Losnummer des Endprodukts zum Zeitpunkt der Entnahme der Komponentenmaterialien nicht vorliegt, wird nur die Fertigungsauftragsnummer verwendet. um die Komponenten mit dem Endprodukt zu verbinden.

Im System besteht die Möglichkeit, mehrere für die Losverarbeitung erforderliche Daten festzulegen. Mit diesen Daten kann der Zeitpunkt der Verfügbarkeit von losgesteuerten Artikeln festgelegt werden. Auf der Grundlage der für den Artikel in den Programmen 'Artikelstamm' (P4101) und 'Werksspezifische Artikelinformationen' (P41026) eingerichteten Informationen können für jedes Los mit einem losgesteuerten Artikel die folgenden Verfügbarkeitsdaten festgelegt werden:

- ❑ Losverfallsdatum
- ❑ Verfügbarkeitsdatum
- ❑ Mindesthaltbarkeitsdatum
- ❑ Verfallsdatum
- ❑ Losgültigkeitsdatum
- ❑ Basisdatum
- ❑ Anwenderspezifische Losdaten von 1 bis 5

Das Losverfallsdatum, Verfallsdatum und Mindesthaltbarkeitsdatum sowie die anwenderspezifischen Losdaten werden verwendet, um die Methode zur Bestimmung des Reservierungsdatums festzulegen.

Bei der Verfallsplanung werden die Verfallsdaten von Losen verzeichnet und die vorrätigen Mengen berechnet, so dass die Losmengen in der Reihenfolge ihrer Verfallsdaten verbraucht werden. Lose mit dem frühesten Verfallsdatum werden demnach zuerst verbraucht. Dies entspricht dem FIFO-Verfahren (first in, first out). Die Verfallsplanung ist von großer Bedeutung, da derjenige, der im Besitz des Produktes ist, wenn es verfällt, den damit verbundenen Verlust zu tragen hat. Eine präzise Planung und Prognoseerstellung und die Einhaltung von Plänen sind bei der Verfallsplanung wichtig, da die Produkte die gesamte Kette vom Lieferanten bis zum Kunden vor dem Verfallsdatum durchlaufen müssen. Wenn ein Glied dieser Kette vom Plan abweicht, erleidet mindestens ein anderer Beteiligter einen Verlust.

Anhand des Losgültigkeitsdatums kann ein Los so eingerichtet werden, dass es zu einem späteren Zeitpunkt verfügbar wird. Das Gültigkeitsdatum kann entweder manuell oder automatisch berechnet werden, wenn das Los erstellt und vorrätig wird. Auf den Formularen 'Artikelstamm ändern' oder 'Werksspezifische Artikelinformationen' kann im Feld 'Fertigung - Gültigkeitstage' die Anzahl der Tage vor der Gültigkeit eines Loses eingegeben werden.

Wenn die entsprechenden Verarbeitungsoptionen eingestellt werden, werden in den Fertigungsplanungssystemen von J.D. Edwards die folgenden Funktionen ausgeführt:

- Verfallene Artikelmengen vom vorrätigen Bestand abziehen
- Warnungen ausgeben, die in der Tabelle 'MPS-/MRP-/DRP-Mitteilungen' (F3411) verzeichnet werden
- Die Dispositionsübersicht so anpassen, dass die Auswirkungen verfallener Produkte ersichtlich werden

Für die Zuordnung von Losnummern zu Artikeln stehen mehrere Methoden zur Verfügung. Es kann beispielsweise eine der folgenden Methoden verwendet werden:

- Losnummern vom System zuordnen lassen
- Anwenderspezifische Losnummern zuordnen
- Lieferantenlosnummern zuordnen

Siehe auch

- Die folgenden Kapitel im Handbuch *Bestandsverwaltung* für weitere Informationen zur Losverarbeitung:
  - *Systemkonstanten bestimmen* für weitere Informationen über das Zulassen verschiedener Artikelarten in einem Los
  - *Daten für Lose einrichten* für Informationen über das Festlegen von Losverfügbarkeitsdaten
  - *Berechnungsmethode für Losverfallsdaten festlegen* für Informationen zu den verschiedenen Methoden zur Berechnung von Losverfallsdaten
  - *Gültigkeitsdaten für zukünftige Verfügbarkeit festlegen* für Informationen zur Kennzeichnung von Losen für eine zukünftige Verfügbarkeit

Lose erstellen

Lose können automatisch oder manuell erstellt werden. Lose werden automatisch bei Durchführung einer der folgenden Aufgaben generiert:

- Bei der Erstellung von Einkaufsauftragseingängen
- Bei der Fertigstellung von Fertigungsaufträgen
- Bei der Bestandsanpassung

Lose können auch manuell erstellt werden, indem das Programm 'Losstamm ändern' (P4108) entweder direkt aus dem Menü oder während der Eingabe von Fertigungsaufträgen auf dem Formular 'Arbeitsauftragsdetails' (W48013A) ausgeführt wird. Jedes Mal, wenn ein Los erstellt wird, wird der Tabelle 'Losstamm' (F4108) ein Datensatz hinzugefügt.

Güte und Wirkstoffgehalt eines Loses werden in der Tabelle 'Losstamm' festgelegt. Das Programm 'Losstamm ändern' wird auch verwendet, um Grundcodes für Änderungen der Güte oder des Wirkstoffgehalts anzugeben. Außerdem können Verarbeitungsoptionen so eingerichtet werden, dass die Güte oder der Wirkstoffgehalt nicht aktualisiert wird.

In den Losstamminformationen sind der Status und die Verfügbarkeitsdaten des Loses enthalten. Es ist außerdem möglich, Güte und Wirkstoffgehalt für ein Los festzulegen und einen Grundcode für Änderungen der Güte oder des Wirkstoffgehalts anzugeben. Außerdem können Verarbeitungsoptionen so eingerichtet werden, dass die Güte und der Wirkstoffgehalt nicht aktualisiert werden.

Siehe auch

- *Losinformationen eingeben* im Handbuch *Bestandsverwaltung* für Informationen zu den Schritten der Artikellosinformationseingabe

Losstatus

Der Status eines Loses bestimmt, ob das Los zur Verarbeitung bereit ist. Wenn ein Los aus irgendeinem Grund gesperrt ist, wird es vom System nur dann verarbeitet, wenn eine Verarbeitungsoption aktiviert wurde, die die Verarbeitung gesperrter Lose zulässt.

Mit Losstatuscodes wird angegeben, warum ein Los gesperrt wurde. Nachdem die Codes eingerichtet wurden, können sie Artikeln und Losen zugeordnet werden.

Losstatuscodes werden in der UDC-Liste 41/L mit Hilfe des Programms 'Losstatuscodes ändern' (P0004A) eingerichtet. Mit dem Programm 'Losstamm ändern' (P4108) werden die Statuscodes verschiedenen Losstellplätzen zugeordnet. Einem Los können basierend auf den verschiedenen Stellplätzen, an denen es sich befindet, unterschiedliche Statuscodes zugeordnet werden. Bei der Zuordnung eines Losstatus kann entweder der Statuscode aus dem Losdatensatz in der Tabelle 'Losstamm' (F4108) oder der Standardstatus aus der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' (F4102) verwendet werden, wenn kein Losstatus vorhanden ist.

Um abgelaufene Lose zu sperren, kann das Programm 'Losstatus aktualisieren' (R41082) ausgeführt werden. Dieses Programm kann im vorläufigen oder im endgültigen Modus ausgeführt werden. Wenn das Programm im vorläufigen Modus ausgeführt wird, wird ein Bericht erstellt, der alle Lose anzeigt, die gesperrt werden. Wenn das Programm im endgültigen Modus ausgeführt wird, wird ein Bericht erstellt, der alle Lose anzeigt, die gesperrt worden sind. Ein Losstatus wird in folgenden Fällen zugeordnet:

- Wenn auf dem Formular 'Losstamm ändern' ein neues Los eingegeben wird. Wenn zu diesem Zeitpunkt kein Status eingegeben wird, wird der Losstatus aus den werksspezifischen Artikelinformationen in der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' verwendet.
- Wenn im Programm 'Werksspezifische Artikelinformationen' (P41026) ein neuer Stellplatz für einen Artikel eingerichtet wird.

Auf dem Formular 'Stellplatz/Losstatus aktualisieren' im Programm 'Losstamm ändern' kann verschiedenen Losstellplätzen ein Losstatus zugeordnet werden. Wenn Lose durch Transfers von anderen Stellplätzen erstellt werden, wird der Status anhand des Statuscodes des ersten Stellplatzes zugeordnet. Stellplätzen können Statuscodes zugeordnet werden, ohne dass Lose verwendet werden. Ob Artikel aus gesperrten Stellplätzen verarbeitet werden, hängt davon ab, wie die Verarbeitungsoptionen eingestellt sind.

Anhand der folgenden Tabellen kann der Losstatus für neu erstellte Datensätze in den Tabellen 'Losstamm' und 'Artikelstellplatz' (F4108) bestimmt werden.

Losstamm (F4108)	Wird auf dem Formular 'Losstamm ändern' ein Losstatus eingegeben, wird dieser Status automatisch verwendet. Wird kein Losstatus eingegeben, wird der Standardstatus aus der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' verwendet.
Artikelstellplatz (F41021)	Wird auf dem Formular 'Losstamm ändern' ein Losstatus eingegeben, wird dieser Status automatisch verwendet. Wird ein Los von einem anderen Stellplatz transferiert, wird automatisch folgendermaßen vorgegangen, um einen Losstatus zuzuordnen: • Standardlosstatus aus dem Lieferstellplatz. • Liegt eine Losnummer vor, wird der Losstatus aus dem Losstammdatensatz verwendet. • Liegt keine Losnummer vor, wird der Standardlosstatus aus der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen verwendet.

Siehe auch

- *Losstatuscodes zuordnen* im Handbuch *Bestandsverwaltung* für Informationen zu den Schritten zur Einrichtung von Losstatuscodes und zur Zuordnung von verschiedenen Losstellplätzen

Güte und Wirkstoffgehalt

Hersteller in der Prozessfertigungsindustrie müssen die Qualität von hergestellten oder gekauften Produkten kontrollieren können. Beispiele für die Prozessfertigungsindustrie sind die Lebensmittelindustrie, die chemische Industrie und die pharmazeutische Industrie. Einschränkungen hinsichtlich Güte und Wirkstoffgehalt erlauben es, Produkte genauer zu klassifizieren und ihren Weg durch den Fertigungs- und Vertriebsprozess besser zu verfolgen.

Die Güte kennzeichnet die besonderen Spezifikationen der Zusammensetzung, die für einen Artikel bestehen und ermöglicht es, ein Los von anderen Produktionslosen zu unterscheiden, ohne die Artikelnummer zu ändern. Als Beispiele für Artikel, bei denen die Güte berücksichtigt werden muss, dienen Diamanten, Holz und Rohtürkise. Der Wirkstoffgehalt bezieht sich auf den Prozentsatz des Wirkstoffs einer Lösung (z.B. eine 40%ige

Salzsäurelösung, Bier mit einem Alkoholgehalt von 3,2% im Gegensatz zu den Standardprozentwerten für Alkohol und verschiedene Koffeinstärken in verschiedenen Kaffeesorten).

In den Systemen von J.D. Edwards schließen sich Güte und Wirkstoffgehalt gegenseitig aus. Ein Artikel kann entweder nach der Güte oder nach dem Wirkstoffgehalt klassifiziert werden. Alle Artikel, die über die Güte oder den Wirkstoffgehalt gesteuert werden, müssen nach Losnummern verfolgt werden. Artikel werden aufgrund ihrer Güte- und Wirkstoffgehaltseigenschaften eingeteilt, ohne dass die Artikelnummern verändert werden. Angaben zu Güte und Wirkstoffgehalt der einzelnen Lose werden von Programmen genutzt, die vorrätige und verfügbare Mengen berechnen.

Für Artikel, die über die Güte oder den Wirkstoffgehalt gesteuert werden, kann eine Standardvorgabe ('ein bevorzugter Wert') eingegeben werden. Es kann auch ein Bereich von zulässigen Werten eingegeben werden, die das Weiterführen der betrieblichen Prozesse mit außerhalb der Standardwerte liegenden Güte- und Wirkstoffgehaltswerten erlauben. Durch einen solchen Bereich werden für die Produkte Qualitätsstufen festgelegt und aufrechterhalten, wobei das System so flexibel ist, dass Unterbrechungen der betrieblichen Prozesse verhindert werden, falls keine Produkte mit der vorgegebenen Qualitätsstufe zur Verfügung stehen. Güte oder Wirkstoffgehalt und Lostransfer-Transaktionen werden im Artikelkonto und im Hauptbuch aufgezeichnet, um die Buchführung in die Verfolgung zu integrieren.

Ausschließlich Artikel, die den Anforderungen der in der Stückliste vorgegebenen Güte- und Wirkstoffgehaltsbereichen entsprechen, werden für die Fertigung entnommen. Komponenten, die außerhalb des Bereichs liegen, werden in Materialabfragen für die Fertigungssteuerung nicht als verfügbar oder vorrätig angezeigt. Es können nur Artikel einer bestimmten Güte oder eines bestimmten Wirkstoffgehalts bestellt werden. In den Systemen 'Vertriebsabwicklung' und 'Beschaffung' sind für die Güte und den Wirkstoffgehalt sowohl Standardvorgaben als auch Bereiche zulässig.

Güte- und Wirkstoffgehaltssteuerung

Im Programm 'Artikelstamm' (P4101) auf dem Formular 'Zusätzliche Systeminformationen' auf dem Register 'Güte und Wirkstoffgehalt' werden die folgenden Güte- und Wirkstoffgehaltsteuerfelder eingerichtet. Die Werte dieser Steuerfelder werden beim Erstellen eines Niederlassung/Werk-Datensatzes für den Artikel verwendet.

Preisfindung nach Güte/Wirkstoffgehalt Bestimmt, wie im System 'Vertriebsabwicklung' Preise für Artikel, die über die Güte oder den Wirkstoffgehalt gesteuert werden, festgelegt werden.

Wirkstoffgehalts-steuerung Kennzeichnet, ob ein Artikel über den Wirkstoffgehalt gesteuert wird.

Gütesteuerung Kennzeichnet, ob ein Artikel über die Güte gesteuert wird.

Standardwirkstoff-gehalt Kennzeichnet den Standardprozentsatz von Wirkstoffen, der normalerweise in einem Artikel auftritt. Der hier eingegebene Wert ist die Standardvorgabe für mehrere Formulare in den Fertigungssystemen von J.D. Edwards. Der Standardwirkstoffgehalt wird in bestimmten Fällen für die Konvertierung der Maßeinheiten des Wirkstoffs verwendet.

Standardgüte Kennzeichnet die Standardgüte eines Artikels, beispielsweise hochwertig oder durchschnittlich. Der hier eingegebene Wert ist die Standardvorgabe für mehrere Formulare in den Fertigungssystemen von J.D. Edwards.

Wirkstoffgehalt - von/bis Bestimmt den zulässigen Wirkstoffgehaltsbereich eines Artikels.

Güte - von/bis Bestimmt den zulässigen Gütebereich eines Artikels.

Die Werte für Güte, Maßeinheit des Wirkstoffs und Umrechung von Maßeinheiten des Wirkstoffs werden folgendermaßen festgelegt:

- Güteklassen, die verwendet werden sollen, sind in der UDC-Liste 40/LG festzulegen.
- Die anwenderspezifischen Codes für die Maßeinheiten des Wirkstoffs sind in der UDC-Liste 00/UM festzulegen. Für jede Maßeinheit des Wirkstoffs, die festgelegt wird, muss auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes' an der zweiten Stelle des Feldes 'Sonderbearbeitungscode' der Wert P eingegeben werden.
- Die Konvertierung der Maßeinheiten des Wirkstoffs in physikalische Maßeinheiten wird im Programm 'Standardmaßeinheiten' (P41003) festgelegt. Zum Beispiel entsprechen 100 Liter einer 80%igen Lösung 80 Litern des Wirkstoffs; 80 Liter des Wirkstoffs entsprechen bei einer 80%igen Lösung 100 Litern.

Siehe auch

- *Artikelgüte und -wirkstoffgehalt eingeben* im Handbuch *Bestandsverwaltung* für weitere Informationen zu Güte und Wirkstoffgehalt

Los- und seriengesteuerte Artikel

Für Artikel, die über die Güte oder den Wirkstoffgehalt gesteuert werden, muss die Lossteuerung aktiviert werden. Im Programm 'Werksspezifische Artikelinformationen' (P41026) einen der folgenden Werte im Feld 'Losverarbeitungsart' eingeben, um einen Artikel als los- oder seriengesteuert zu kennzeichnen:

Leer Loszuordnung ist optional. Nummern müssen manuell zugeordnet werden. Menge kann größer als Eins sein.

1 Loszuordnung wird verwendet. Nummern werden mit Hilfe des Systemdatums im Format JJMMTT zugeordnet. Menge kann größer als Eins sein.

2 Loszuordnung wird verwendet. Nummern werden in aufsteigender Folge mit der automatischen Nummernvergabe zugeordnet. Menge kann größer als Eins sein.

3 Loszuordnung ist erforderlich. Nummern müssen manuell zugeordnet werden. Menge kann größer als Eins sein.

4 Die Zuordnung von Seriennummern ist optional, außer für die Versandbestätigung. Menge darf nicht größer als Eins sein.

5 Seriennummernzuordnung ist erforderlich. Nummern werden mit Hilfe des Systemdatums im Format JJMMTT zugeordnet. Menge darf nicht größer als Eins sein.

6 Seriennummernzuordnung ist erforderlich. Nummern werden in aufsteigender Folge mit der automatischen Nummernvergabe zugeordnet. Menge darf nicht größer als Eins sein.

7 Seriennummernzuordnung ist erforderlich. Nummern müssen manuell zugeordnet werden. Menge darf nicht größer als Eins sein.

Wenn einem Fertigungsauftrags-Header eine Teileliste zugeordnet wird, werden automatisch Reservierungen für Komponenten erstellt. Wie diese Reservierungen erstellt werden, ist abhängig von den Parametern der Reservierungsmethode, der Reservierungssteuerung und den festen/offenen Reservierungen. Nach der Einrichtung dieser Parameter können alle Reservierungen auf die gleiche Art mit den Programmen 'Aufträge eingeben/ändern' (P48013) oder 'Auftragsverarbeitung' (R31410) erstellt werden.

Wird ein Artikel als losgesteuert festgelegt, wird der Güte- oder Wirkstoffgehaltsbereich in die Teileliste übernommen und lediglich Lose, die sich innerhalb des Bereichs befinden, können für Reservierungen herangezogen werden. Restmengen werden für den Primärstellplatz reserviert.

Reservierung von Artikeln

Reservierungen beziehen sich auf die für einen Fertigungsauftrag benötigten Teile. Reservierungen können nach Niederlassung oder Arbeitsplatz festgelegt werden. Sie können manuell oder mit einem Batch-Programm geändert werden.

Wenn einem Fertigungsauftrags-Header eine Teileliste zugeordnet wird, werden automatisch Reservierungen für die erforderlichen Mengen der einzelnen Komponenten erstellt. Die Reservierung erfolgt für das Material für einen bestimmten Fertigungsauftrag. Die Reservierungsart, die von dem Programm erstellt wird (fest/offen), hängt davon ab, welche Reservierungsoption im Programm 'Fertigungskonstanten' festgelegt wurde.

Mit festen Reservierungen wird gekennzeichneter Bestand an einem bestimmten Stellplatz für einen bestimmten Fertigungsauftrag reserviert. Mit einer offenen Reservierung kann der Bestand am Primärstellplatz für einen Fertigungsauftrag ohne gekennzeichneten Bestand eines bestimmten Stellplatzes reserviert werden. Dieser Bestand kann für einen anderen Fertigungsauftrag verwendet werden. Anhand von offenen Reservierungen kann auch das für die laufenden Fertigungsaufträge benötigte Material mit dem verfügbaren Bestand verglichen werden.

Mit dem System von J.D. Edwards können Benutzer feste und offene Reservierungen für einen Fertigungsauftrag verwenden; wahlweise kann die Reservierung auch automatisch von offen auf fest geändert werden, wenn der Fertigungsauftrag verarbeitet wird. Das System kann auch so eingerichtet werden, dass bei der Erstellung des Fertigungsauftrags eine offene Reservierung vorgenommen wird und diese in eine feste umgewandelt wird, wenn das Programm 'Auftragsverarbeitung' (R31410) ausgeführt wird.

Wenn der in der Teileliste festgelegte Stellplatz nicht mit dem Primärstellplatz übereinstimmt, wird dieser Posten fest reserviert. Der Bestand bleibt solange reserviert, bis die Entnahmen vom System verzeichnet werden. Anschließend wird die vorrätige und die reservierte Menge vom System reserviert.

Im Programm 'Bestandsentnahmen' (P31113) werden Reservierungen entlastet. Wenn Material, das bei Eingabe der Teilelisteposition für einen Sekundärstellplatz reserviert wurde, entnommen oder storniert wird, erfolgt eine feste Reservierung für dieses Material. Wenn Bestand für einen anderen Stellplatz teilweise entnommen oder storniert wird, wird die Reservierung vom alten Stellplatz entlastet und die Restmenge für den neuen Stellplatz reserviert.

Bei der Losverarbeitung werden Reservierungen auf Grundlage des Reservierungsdatums, des Losverfallsdatums und des Losgültigkeitsdatum (falls vorhanden) sowie der Güte- und Wirkstoffgehaltsbereiche für die Losnummern erstellt. Die Teileliste des Fertigungsauftrags kann einen Bereich von Güte- und Wirkstoffgehaltswerten enthalten, die für den Auftrag verwendet werden können. Lose werden mit der Güte bzw. den Wirkstoffgehalten reserviert, die innerhalb des für den Artikel festgelegten Bereichs liegen. Außerdem kann in einer bestimmten Reihenfolge nach dem für den Auftrag benötigten Bestand gesucht werden. So kann beispielsweise nach Bestand mit einer bestimmten Losnummer, Güte oder einem bestimmten Wirkstoffgehalt gesucht werden.

Bei der Reservierung von losgesteuerten Komponentenmengen am Arbeitsplatzstellplatz wird nach verfügbaren Mengen in den Losen gesucht, die am Arbeitsplatzstellplatz zur Verfügung stehen. Die Mengen aus diesen Losen werden auf Grundlage der Reservierungsmethode reserviert. Bei der Verwendung von mehr als einem Los wird die Teilelistenposition aufgeteilt. Wenn mehr Komponenten als verfügbar benötigt werden, wird

die Restmenge aus dem Primärstellplatz reserviert. Dieses Verfahren gilt nicht für das System 'Lagerverwaltung'.

Anhand der folgenden Tabelle können die Verarbeitungsoptionen identifiziert werden, die für die Programme 'Aufträge eingeben/ändern' (P48013) und 'Auftragsverarbeitung' zur Verfügung stehen.

Aufträge eingeben/ändern	Mit dem Programm 'Aufträge eingeben/ändern' können folgende Unterlagen automatisch generiert werden: • Arbeitsplananweisungen, wenn die Teileliste online erstellt wird • Teileliste, wenn die Arbeitsplananweisungen online erstellt werden
Auftragsverarbeitung	Mit dem Programm 'Auftragsverarbeitung' kann entweder das Gültigkeitsdatum des Fertigungsauftrags oder das Anfangsdatum für die Gültigkeitsprüfung festgelegt werden. Das System kann so eingerichtet werden, dass die folgenden Aufgaben automatisch ausgeführt werden: • Ersatzartikel für nicht vorrätige Artikel und die Verarbeitung von Rahmenauftragsfreigaben verwenden • Teileliste, Arbeitsplananweisungen oder beides generieren

Reservierungsregeln festlegen

Wenn einem Fertigungsauftrags-Header eine Teileliste zugeordnet wird (manuell oder per Batch-Programm), werden automatisch Reservierungen für die Komponenten erstellt, sofern die Verarbeitungsoption nicht so eingerichtet worden ist, dass Bestandsreservierungen umgangen werden.

Im Rahmen der Reservierungsfestlegung werden die Parameter eingerichtet, die festlegen, wie die Reservierung erfolgen soll. Mit der Lossteuerung können Reservierungen außerdem nach Reservierungsdatum sowie Güte und Wirkstoffgehalt verwaltet werden. Wenn Reservierungen gelöscht und die Mengen anderen Fertigungsaufträgen zugeordnet werden sollen, sind die Reservierungen neu zu buchen.

Bei der Erstellung von Reservierungen kann eine Verarbeitungsoption aktiviert werden, um zu verifizieren, ob Ersatzartikel für diesen Artikel vorhanden sind. Um Ersatzartikel verwenden zu können, muss bei der Erstellung eines Fertigungsauftrags oder zum Zeitpunkt der Entnahme eine feste Reservierung ausgewählt werden.

Die Methode, die zur Reservierungserstellung verwendet wird, kann vom Benutzer festgelegt werden. Mit dem Programm 'Werksspezifische Artikelinformationen' (P41026) kann die Reservierungsmethode nach Stellplatz, Losnummer oder Datum festgelegt werden. Wenn die Reservierungen nach Datum erfolgen sollen, müssen auf dem Register 'Losverarbeitung' die Reservierungsdatumsmethode sowie bei Bedarf die Losverfallsdatumsmethode angegeben werden. Diese Daten werden auf der Grundlage der Standardtageinformationen, die in den Programmen 'Artikelstamm' (P4101) und 'Werksspezifische Artikelinformationen' festgelegt werden, berechnet und in der Tabelle 'Losstamm' (F4108) gespeichert.

Mit dem Programm 'Fertigungskonstanten' (P3009) werden die Methode zur Reservierungssteuerung und die Reservierungsart für den Fertigungsauftrag festgelegt. Mit der Reservierungssteuerung wird bestimmt, wie Bestand für einen Fertigungsauftrag reserviert wird. So wird anhand der Reservierungssteuerung beispielsweise festgelegt, ob Anforderungen niederlassungsübergreifend ausgeführt werden können. Außerdem kann angegeben werden, ob es sich um eine offene oder feste Reservierung handelt. Unter

bestimmten Umständen, wie beispielsweise bei der Entlastung von Lagerbestand, können offene Reservierungen zu festen Reservierungen werden.

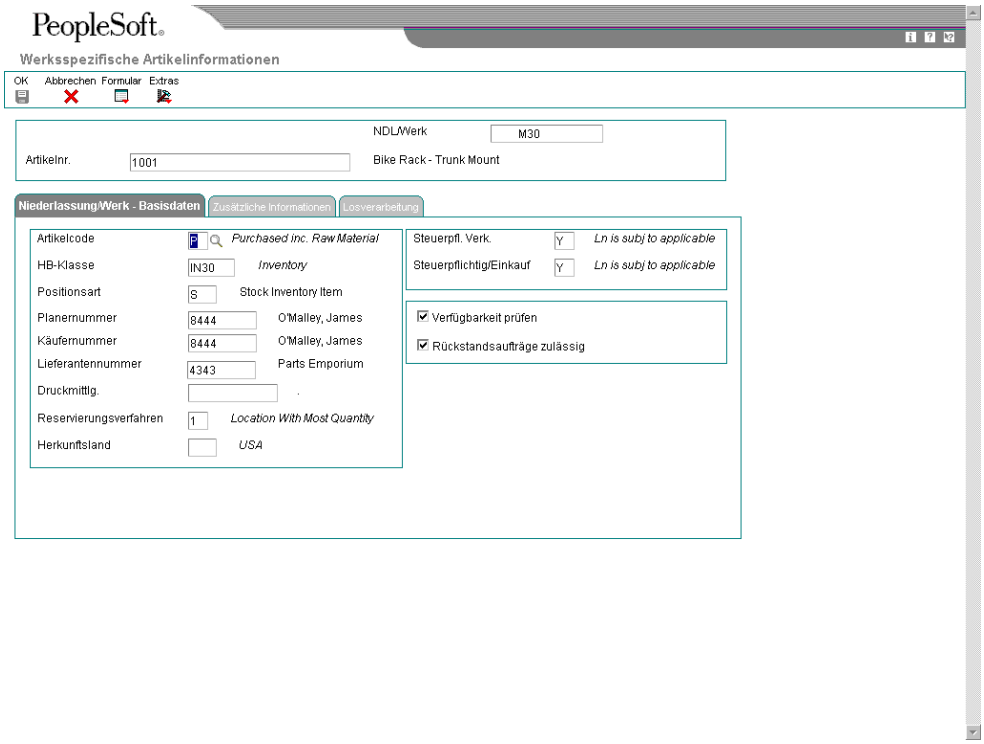
► So wird die Reservierungsmethode für Artikel festgelegt

Im Menü 'Bestandsstamm/Transaktionen' (G4111) die Option 'Werksspezifische Artikelinformationen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit werksspezifischen Artikelinformationen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Artikelnr.

2. Im Detailbereich einen Datensatz auswählen und 'Auswählen' anklicken.



3. Auf dem Formular 'Werksspezifische Artikelinformationen' das folgende Feld ausfüllen:

   - Reservierungsverfahren

4. Wenn die Reservierungsmethode nach Datum festgelegt wird, das Register 'Losverarbeitung' auswählen und das folgende Feld ausfüllen:

   - Reservierungsdatumsmethode

5. Wenn das Losverfallsdatum als Reservierungsdatumsmethode angegeben wird, das folgende Feld ausfüllen:

   - Losverfallsdt. - Berechnungsmethode

6. 'OK' anklicken.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Reservierungsverfahren	Mit diesem Code wird angegeben, anhand welches Verfahrens Bestandsreservierungen für Losartikel vorgenommen werden. Gültige Werte: 1 - Normales Bestandsreservierungsverfahren. Bestand wird zunächst am Primärstellplatz, anschließend an Sekundärstellplätzen reserviert. Dabei werden zuerst die Stellplätze mit dem meisten Bestand in Anspruch genommen, bevor Bestand an Stellplätzen mit dem geringsten Bestandssaldo reserviert wird. Reservierungen für Rückstandsaufträge werden am Primärstellplatz vorgenommen. 2 - Bestandsreservierungsverfahren nach Losnummer. Bestand wird nach Losnummer, angefangen bei der niedrigsten Losnummer reserviert, wobei Aufträge an verfügbare Lose gebunden werden. 3 - Bestandsreservierungsverfahren nach Losverfallsdatum. Bestand wird zuerst an den Stellplätzen mit dem frühesten Verfallsdatum reserviert. Dabei werden nur Stellplätze mit Verfallsdaten berücksichtigt, die nach oder auf dem Bedarfsdatum des Kundenauftrags oder der Teileliste liegen.

Verarbeitungsoptionen: Werksspezifische Artikelinformationen (P41026)

Register 'Verarbeitung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, ob beim Hinzufügen oder Ändern von Daten auf dem Formular 'Werksspezifische Artikelinformationen' zusätzliche Formulare für werksspezifische Artikelinformationen angezeigt werden sollen.

1. Kategoriecodes

Leer = Formular nicht anzeigen
1 = Formular anzeigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Formular 'Kategoriencodes' angezeigt wird, wenn Informationen hinzugefügt oder geändert werden. Gültige Werte:
Leer - Formular nicht anzeigen

1 - Formular anzeigen

2. Mengen

Leer = Formular nicht anzeigen
1 = Formular anzeigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Formular 'Mengen' angezeigt wird, wenn Informationen hinzugefügt oder geändert werden. Gültige Werte:

Leer - Formular nicht anzeigen

1 - Formular anzeigen

3. Zusätzliche Systeminformationen

Leer = Formular nicht anzeigen

1 = Formular anzeigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Formular 'Zusätzliche Systeminformationen' angezeigt wird, wenn Informationen hinzugefügt oder geändert werden. Gültige Werte:

Leer - Formular nicht anzeigen

1 - Formular anzeigen

4. Artikelprofil ändern

Leer = Formular nicht anzeigen

1 = Formular anzeigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird angegeben, ob das Formular 'Artikelprofile ändern' angezeigt wird, wenn Informationen hinzugefügt oder geändert werden. Gültige Werte:

Leer - Formular nicht anzeigen

1 - Formular anzeigen

5. Kosten ändern

Leer = Formular nicht anzeigen

1 = Formular anzeigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Formular 'Kosten ändern' angezeigt wird, wenn Informationen hinzugefügt oder geändert werden. Gültige Werte:

Leer - Formular nicht anzeigen

1 - Formular anzeigen

6. Preise ändern

Leer = Formular nicht anzeigen

1 = Formular anzeigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Formular 'Preise ändern' angezeigt wird, wenn Informationen hinzugefügt oder geändert werden. Gültige Werte:

Leer - Formular nicht anzeigen

1 - Formular anzeigen

7. Maßeinheit

Leer = Formular nicht anzeigen

1 = Maßeinheitenformulare anzeigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Formular 'Maßeinheiten' angezeigt wird, wenn Informationen hinzugefügt oder geändert werden und die Umrechnung der Maßeinheiten auf Niederlassungsebene stattfindet. Gültige Werte:

Leer - Formular nicht anzeigen

1 - Formular anzeigen

Register 'Versionen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Versionen für verschiedene Programme festgelegt, die über das Programm 'Werksspezifische Artikelinformationen' aufgerufen werden. Mit Versionen wird gesteuert, wie Informationen verarbeitet und angezeigt werden. Daher müssen die Verarbeitungsoptionen unter Umständen unternehmensspezifisch eingestellt werden.

1. Zusammengefasste Verfügbarkeit (P41202)

Leer = ZJDE0001

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die beim Aufruf des Programms 'Artikelverfügbarkeit' (P41202) verwendet wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

2. Stellplatz ändern (P41024)

Leer = ZJDE0001

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die beim Aufruf des Programms 'Stellplätze ändern' (P41024) verwendet wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

Register 'Kompatibilität'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird gesteuert, ob ausgehende Transaktionen mit externen Systemen verarbeitet werden und ob von der jeweiligen Transaktion vor Änderungen der Transaktion ein Datensatz erstellt wird.

---

1. Transaktionsart

Leer = Keine Transaktionsverarbeitung mit externen Systemen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Dokumentart festgelegt, nach der gesucht werden soll.

Die Transaktionsart ist ein anwenderspezifischer Code (00/TT), mit dem die Transaktionsart, z.B. eine Rechnung oder ein Kundenauftrag, gekennzeichnet wird. Es kann entweder eine bestimmte Transaktionsart eingegeben oder diese auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' ausgewählt werden. Die Transaktionsart wird automatisch als Standardvorgabe verwendet.

Bleibt dieses Feld leer, findet keine Exportverarbeitung statt.

2. Ursprüngliche/geänderte Ansicht verarbeiten

Leer = Nur die geänderte Ansicht speichern
1 = Die ursprüngliche Ansicht speichern

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Punkt festgelegt, an dem für eine Transaktion ein Datensatz erstellt wird. Gültige Werte:

Leer - Transaktionsdatensatz nach Änderung erstellen

1 - Zwei Datensätze erstellen: Einen vor und einen nach Änderungen

---

► So wird die Reservierungssteuerung und -art festgelegt

Im Menü 'Fertigungssteuerung einrichten' (G3141) die Option 'Fertigungskonstanten' auswählen.

Nachdem die Reservierungsmethode für den Artikel festgelegt worden ist, können die Reservierungssteuerung und -art für den Fertigungsauftrag bestimmt werden.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Fertigungskonstanten' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Sprung zu NDL/Werk

2. Im Detailbereich einen Datensatz auswählen und 'Auswählen' anklicken.

3. Auf dem Formular 'Fertigungskonstanten ändern' das Register 'Reservierungssteuerung' und anschließend eine der folgenden Optionen auswählen:

   - Primärstellplatz
   - Aufteilen - Niederlassungsübergreifend
   - Aufteilen - Nicht niederlassungsübergreifend

   Wird 'Primärstellplatz' ausgewählt, werden keine Lose ausgewählt.

   Sollen Stellplätze aufgeteilt werden, gibt es zwei Möglichkeiten. Entweder können Reservierungen von verschiedenen Stellplätzen innerhalb einer Niederlassung bzw. eines Werks oder niederlassungsübergreifend festgelegt werden.

4. Eine der folgenden Optionen auswählen und 'OK' anklicken:

   - Fest bei Erstellung der Teileliste
   - Offen, fest bei Druck
   - Offen bei Erstellung der Teileliste

   Soll mit Ersatzartikeln gearbeitet werden, muss die feste Reservierung ausgewählt werden.

Reservierungen an Arbeitsplatzstellplätzen festlegen

Um Bestand zur Entnahme für einen bestimmten Fertigungsauftrag zu reservieren, müssen die Werte angegeben werden, mit denen das Material zum Bedarfsdatum und am Bedarfsort als verfügbar gekennzeichnet werden kann. Zu diesem Zweck muss der Arbeitsplatz für die Arbeitsplananweisungen und der Entnahmestellplatz für den Arbeitsplatz festgelegt werden. Außerdem wird die Arbeitsgangsequenz festgelegt, zu der die einzelnen Komponenten benötigt werden. In einer Prozessfertigungsumgebung liegt keine Stückliste vor. Schließlich muss im Programm 'Fertigungskonstanten' (P3009) die Rückmeldeoption für die Niederlassung bzw. das Werk festgelegt werden.

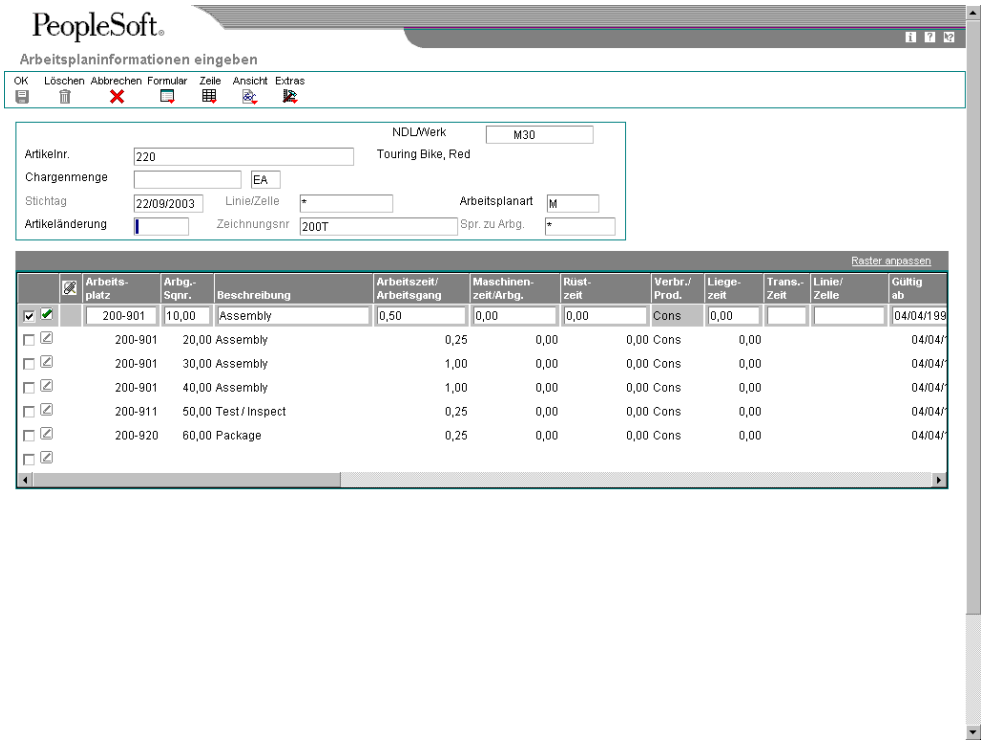
► So werden Arbeitsplätze in den Arbeitsplananweisungen für einen Artikel festgelegt

Im Menü 'Tägliche Produktdatenverwaltung - Diskrete Fertigung' (G3011) die Option 'Arbeitspläne eingeben/ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsgängen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Artikelnr.
   - NDL/Werk

2. Einen Datensatz auswählen und 'Auswählen' anklicken.



3. Auf dem Formular 'Arbeitsplaninformationen eingeben' das folgende Feld ausfüllen:

- Arbeitsplatz

4. Bei Bedarf das folgende optionale Feld ausfüllen:

   - Verbrauchsstellplatz

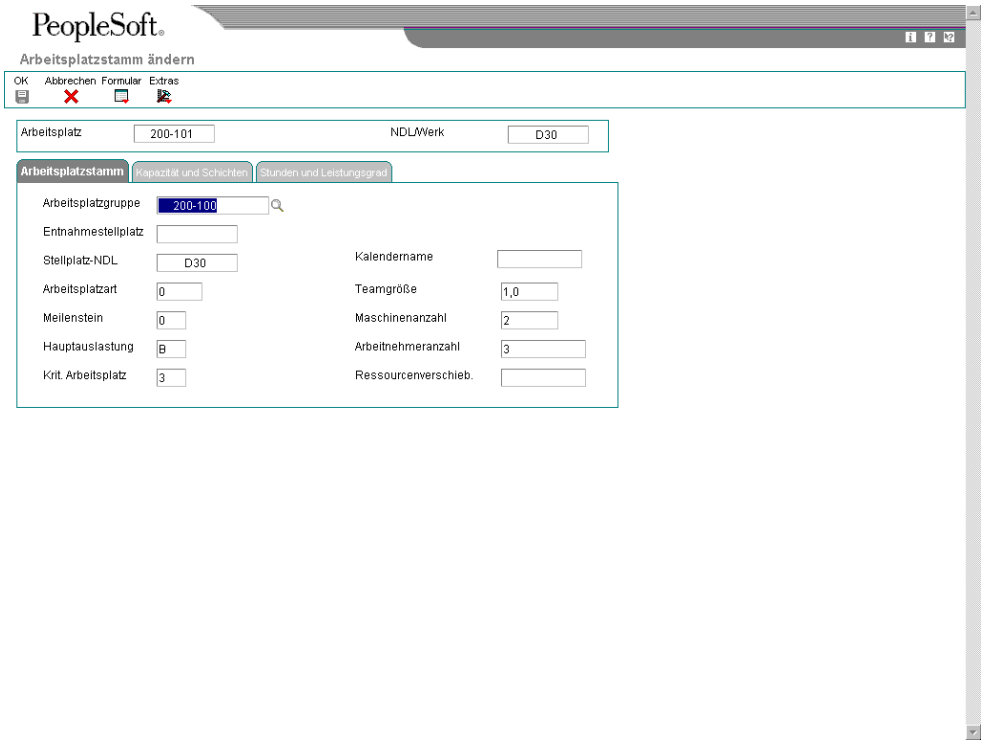
5. 'OK' anklicken.

Nach der Ausführung dieser Schritte ist der Stellplatz am Arbeitsplatz festzulegen.

► So werden Stellplätze am Arbeitsplatz festgelegt

Im Menü 'Tägliche Produktdatenverwaltung - Diskrete Fertigung' (G3011) die Option 'Arbeitsplätze eingeben/ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsplätzen' die Schaltfläche 'Suchen' anklicken, um alle Arbeitsplätze abzurufen, oder die Query-By-Example-Zeile verwenden, um die Suche auf bestimmte Arbeitsplätze einzugrenzen.
2. Im Detailbereich einen Datensatz auswählen und 'Auswählen' anklicken.



3. Auf dem Formular 'Arbeitsplatzstamm ändern' die folgenden Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:

   - Entnahmestellplatz

   - Stellplatzniederlassung

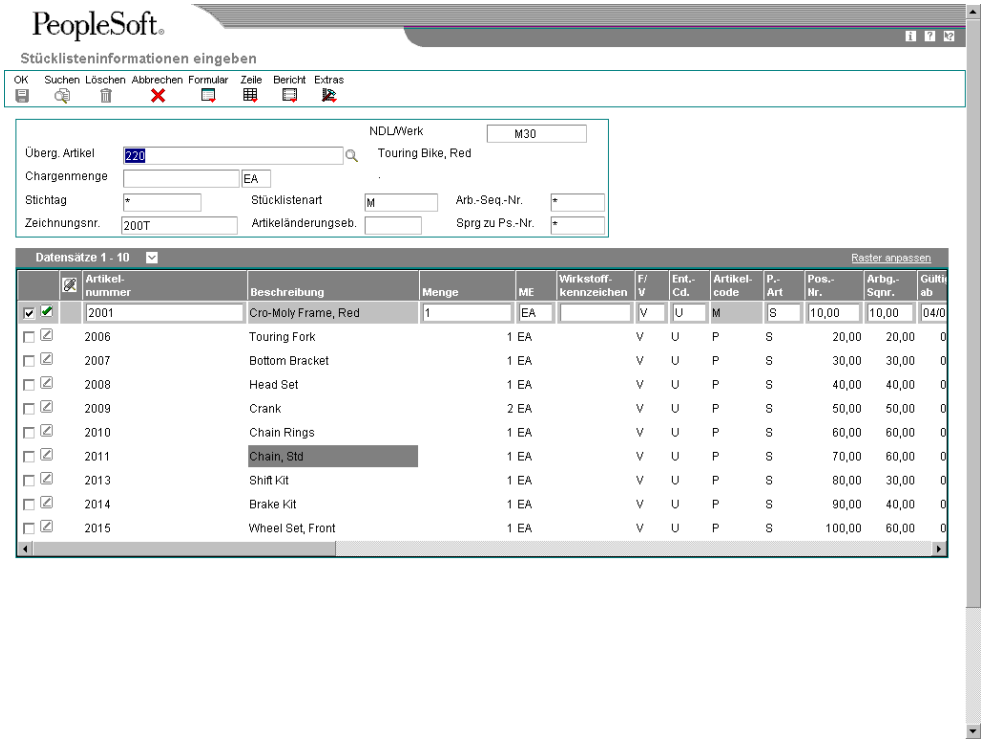
► So werden Arbeitsgängen Komponenten zugeordnet

Im Menü 'Tägliche Produktdatenverwaltung - Diskrete Fertigung' (G3011) die Option 'Stücklisten eingeben/ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Stücklisten' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - NDL/Werk
   - Artikelnr.

2. Im Detailbereich einen Datensatz auswählen und 'Auswählen' anklicken.



3. Auf dem Formular 'Stücklisteninformationen eingeben' im Detailbereich das folgende Feld ausfüllen und 'OK' anklicken:

   - Arb.-Seq.-Nr.

Reservierungen für Artikel mit Güte- und Wirkstoffgehaltssteuerung verwalten

Wenn Reservierungen für Artikel mit Güte- und Wirkstoffgehaltsteuerung erstellt werden, wird der Güte- und Wirkstoffgehaltsbereich in die Teileliste eingefügt. Nur Lose, die innerhalb des Bereichs liegen, können reserviert werden. Die Reservierungen werden in Datumssequenz vorgenommen.

Im folgenden Beispiel beträgt die Fertigungsauftragsmenge 800 und der Gütebereich A01 bis A03:

	Stellplatz	Verfallsdatum	Güte	Vorrätige Menge	Reservierung
Primär					50
Sekundär	9406220000	31.08.	A01	50	50
Sekundär	9406230000	15.08.	A02	300	300
Sekundär	9406240000	12.12.	A03	400	400
Sekundär	9406250000	01.09.	A04	5	
Sekundär	9406260000	01.09.	A05	5000	

Die Mengen werden in der Primärmaßeinheit reserviert. Wenn die Menge der innerhalb des Bereichs angegebenen Lose nicht ausreicht, um alle Reservierungen abzudecken, wird die Restmenge am Primärstellplatz mit Standardgüte oder -wirkstoffgehalt reserviert.

Maßeinheiten für Maßeinheiten des Wirkstoffs umrechnen

Wenn eine Maßeinheit als Maßeinheit des Wirkstoffs definiert wird und Reservierungen vom System erstellt werden, wird die Menge in die Primärmaßeinheit umgerechnet. Als Beispiel lautet die Primärmaßeinheit 'LT' (Liter) und die Komponentenmaßeinheit 'LP' (Liter des Wirkstoffs). Der Standardwirkstoffgehalt beträgt 70%. Für die Teileliste sind außerdem 500 LP (Liter des Wirkstoffs) erforderlich.

Im folgenden Beispiel sind nur 470 Liter des Wirkstoffs (LP) verfügbar. Der Bedarf für die verbleibenden 30 Liter des Wirkstoffs wird am Primärstellplatz reserviert (30 LP/0,7 = 43 LT).

	Stellplatz	Wirkstoff-gehalt	Vorrätige Menge	Maßeinheiten des Wirkstoffs	Reservierung bei Standardvorgabe und bei 70 %
Primär					43
Sekundär	9406220000	80%	50	40	50
Sekundär	9406230000	90%	300	270	300
Sekundär	9406240000	40%	400	160	400

Wenn die Primärmaßeinheit im obigen Beispiel LP lautet, dient der mit ihr verbundene Wirkstoffgehalt in der Tabelle 'Losstamm' (F4108) nur zu Umrechnungszwecken. Bei Maßeinheiten des Wirkstoffs wird davon ausgegangen, dass sie 100 Prozent rein sind.

Ein Los, das aus 100 Maßeinheiten des Wirkstoffs mit einem Wirkstoffgehalt von 75 Prozent besteht, entspricht einem Gegenwert von 133,3333... physikalischen Litern (100/0,75). Unternehmen, die Bestand in Maßeinheiten des Wirkstoffs lagern, müssen die physische Größe des Bestands kennen.

Vorsicht

Im System wird eine Warnmeldung angezeigt, wenn der Standardwert für die Güte oder den Wirkstoffgehalt im NDL/Werk-Datensatz automatisch geändert wird. Reservierungen können durcheinander geraten, wenn die Primärmaßeinheit für einen Artikel nicht die Maßeinheit des

Wirkstoffs ist, die Reservierungen für einen Kunden- oder Fertigungsauftrag hingegen in Maßeinheiten des Wirkstoffs erstellt wurden. Umrechnungsfehler können in beide Richtungen vorkommen. Das bedeutet, dass Reservierungen entweder durch die Maßeinheit des Wirkstoffs oder die Primärmaßeinheit unausgeglichen sein können. Dieser unausgeglichene Zustand kann korrigiert werden, indem Kunden- und Fertigungsauftrag neu gebucht werden. J.D. Edwards empfiehlt, Kundenauftragsberichte auszuführen und den Kundenauftrag nach dem Fertigungsauftrag neu zu buchen.

Um Reservierungen für Maßeinheiten des Wirkstoffs zu erstellen, müssen die richtigen Maßeinheitsumrechnungen eingerichtet werden. Die Maßeinheitenumrechnung für die Maßeinheit des Wirkstoffs wird eingerichtet, damit Folgendes automatisch ausgeführt werden kann:

- Maßeinheiten des Wirkstoffs in physische Maßeinheiten umrechnen
- Physische Maßeinheiten in Maßeinheiten des Wirkstoffs umrechnen

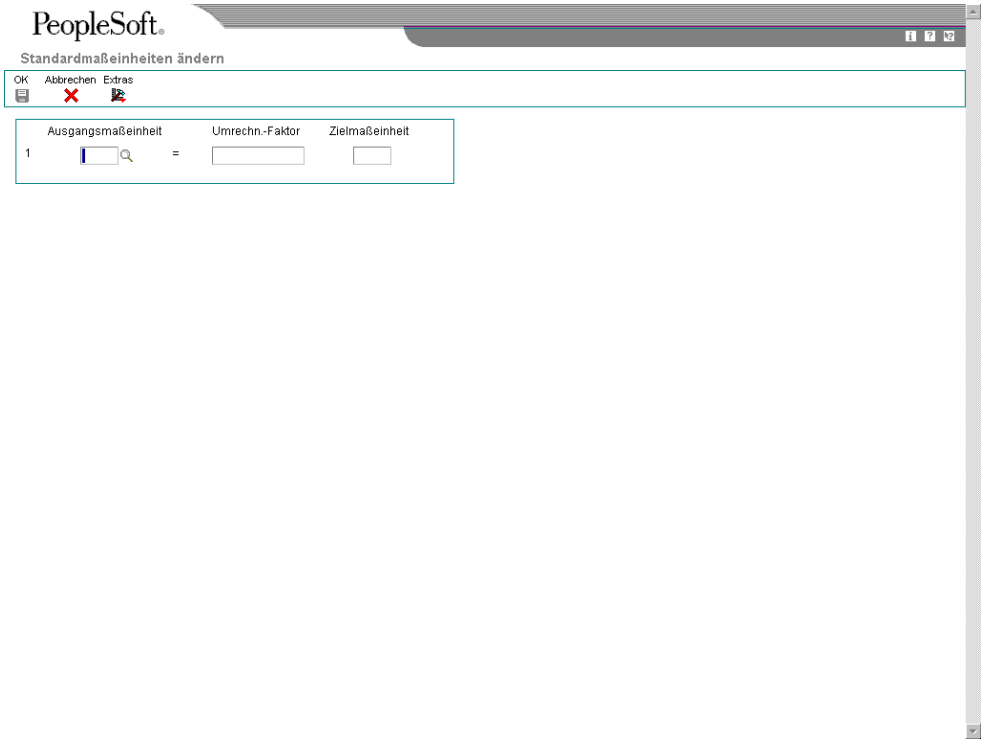
Voraussetzungen

- ❑ Maßeinheiten des Wirkstoffs in der UDC-Liste 00/UM (Maßeinheiten) einrichten.

► So werden Maßeinheiten für Maßeinheiten des Wirkstoffs umgerechnet

Im Menü 'Bestandsverwaltung einrichten' (G4141) die Option 'Standardmaßeinheiten' auswählen.

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



2. Auf dem Formular 'Standardmaßeinheiten ändern' die folgenden Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:

   - Zielmaßeinheit
   - Umrechn.-Faktor
   - Ausgangsmaßeinheit

   Die Umrechnung für Einheiten ist immer 1 Einheit des Wirkstoffs = 1 physische Einheit. Beispiel: Ein Liter des Wirkstoffs (LP) entspricht einem Liter (LT) und eine Gallone des Wirkstoffs (GP) entspricht einer Gallone (GA).

Reservierungen für Artikel mit Güte- und Wirkstoffgehaltssteuerung verwalten

Auf dem Formular 'Fertigungsauftragsteilelisten' (W3111A) den Stellplatz und die Güte oder den Wirkstoffgehalt für jede Komponente des Fertigungsauftrags festlegen, wenn zutreffend.

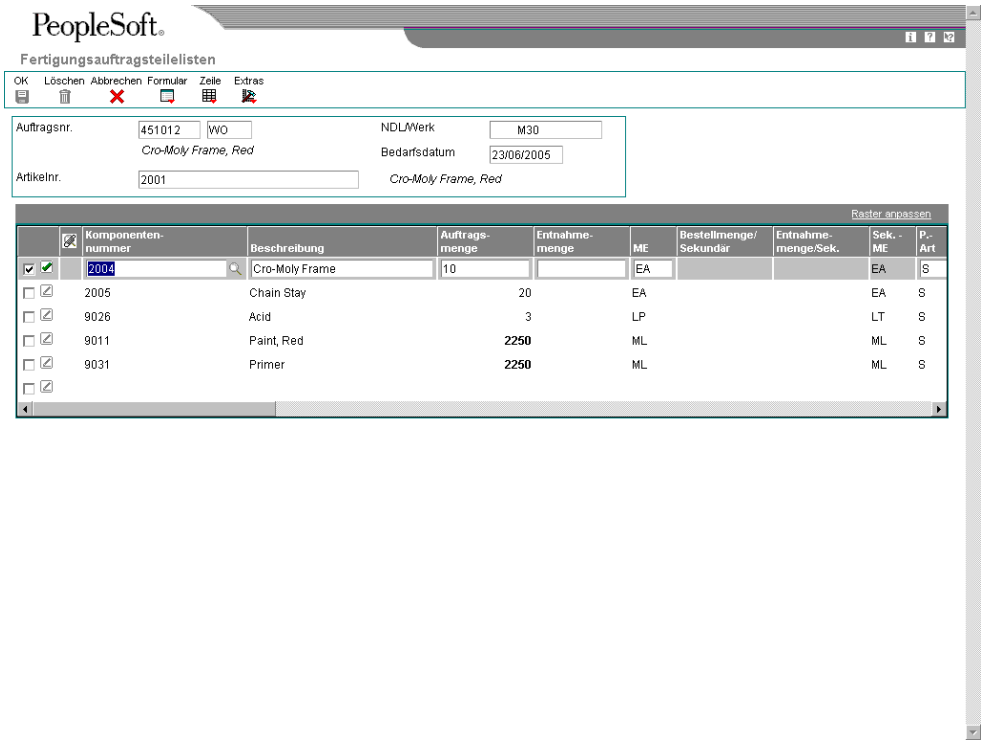
► So werden Reservierungen für Artikel mit Güte- und Wirkstoffgehaltssteuerung verwaltet

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Aufträge eingeben/ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Sprung zu Auftragsnummer

2. Einen Datensatz auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Teileliste' auswählen.



3. Auf dem Formular 'Fertigungsauftragsteilelisten' die folgenden Felder ausfüllen:
    - Entnahmemenge
    - Stellplatz
    - Los-/ Seriennr.
    - Losgüte
    - Loswirkstoffgehalt
    - Von Wirkst.
    - Von Güte
    - Bis Güte
4. 'OK' anklicken.

Reservierungen neu buchen

Im Menü 'Erweiterte Fertigungssteuerung' (G3131) die Option 'Offene Mengen neu buchen' auswählen.

Nachdem die Reservierungen eingerichtet worden sind, ist das Batch-Programm 'Offene Mengen neu buchen' (R3190) auszuführen, um folgende Aufgaben durchzuführen:

- Alle Werte für die Menge und die reservierte Menge in der Tabelle 'Artikelstellplatz' (F41021) löschen.
- Mengenwert in der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' (F4102) für den übergeordneten Artikel neu buchen. Vom System werden die Informationen aus der Tabelle 'Fertigungsauftragsstamm' (F4801) und die folgende Berechnung verwendet:

  Bestellmenge - (Fertig gestellte Menge + Ausschussmenge)

- Reservierte Menge für die Komponenten in der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' für den in der Fertigungsauftragsteileliste des Artikels festgelegten Stellplatz neu buchen. Vom System werden die Informationen aus der Tabelle 'FA-Teileliste' (F3111) und die folgende Berechnung verwendet:

  Bedarfsmenge - Entnommene Menge

Mit den Verarbeitungsoptionen ist es möglich, nur die Fertigungsaufträge neu zu buchen, die unterhalb eines bestimmten Status liegen.

Lose Ware und Positionen, die keine Bestandsschnittstelle aufweisen, werden nicht neu gebucht.

Voraussetzungen

- ❑ Sicherstellen, dass die Tabelle 'Artikelstellplatz' (F41021) nicht verwendet wird.
- ❑ Angeben, ob der Bestand in den einzelnen Niederlassungen fest oder offen reserviert werden soll.

Verarbeitungsoptionen: Offene Fertigungsaufträge neu buchen (R3190)

Verarbeitung

1. FA-Status für die Aktualisierung eingeben. Aufträge, deren Status vor dem eingegebenen Status liegt, werden neu gebucht. Bleibt dieses Feld leer, wird 99 als Standardvorgabe verwendet.

FA-Statuscode

Verfügbarkeit und Fehlmengen

Um sicherzustellen, dass Aufgaben so kosteneffizient wie möglich ausgeführt werden, werden mit dem System 'Fertigungssteuerung' Materialhandhabung, Materialverfügbarkeit, Rüsten und Werkzeugverfügbarkeit sowie Bedienerfähigkeiten koordiniert. Mit Hilfe von Programmen, mit denen die Verfügbarkeit und Fehlmengen verfolgt werden, kann festgestellt werden, welche Artikel vorrätig sind und welche benötigt werden.

Ehe ein Fertigungsauftrag erstellt wird bzw. nachdem er verarbeitet und für den Produktionsbereich freigegeben worden ist, sollte geprüft werden, ob die Teile, die zur Ausführung des Auftrags benötigt werden, zur Verfügung stehen. Mit Hilfe der Stückliste sowie der Teileliste können die Materialien geprüft werden, die zur Ausführung des Fertigungsauftrags oder Ausstoßplans verfügbar sind. Fehlmengen können für alle oder nur für bestimmte Komponenten gedruckt werden.

Anmerkung

Im System 'Beschaffung' von J.D. Edwards können Einkaufsaufträge für von Zulieferern ausgeführte Arbeitsgänge in den Arbeitsplananweisungen automatisch generiert werden. Der Einkaufsauftrag kann auch interaktiv eingegeben werden, indem auf dem Formular 'FA-Arbeitspläne' das Programm 'Fremdvergaben ändern' (P3161) aufgerufen wird.

Materialfehlmengen können im Programm 'Fehlmengen-Workbench' (P3118) eingegeben und geprüft werden. Außerdem können Fehlmengenberichte erstellt werden.

Verfügbarkeitsberechnungen für eine Niederlassung festlegen

Zur Berechnung der Verfügbarkeit werden die für die einzelnen Niederlassungen festgelegten Mengen verwendet. Daher gibt der Benutzer die Mengen an, die vom System von der vorrätigen Menge subtrahiert oder addiert werden sollen, wenn die Verfügbarkeit für eine bestimmte Niederlassung berechnet wird. Bleiben Felder leer, werden die entsprechenden Mengen bei der Berechnung nicht berücksichtigt.

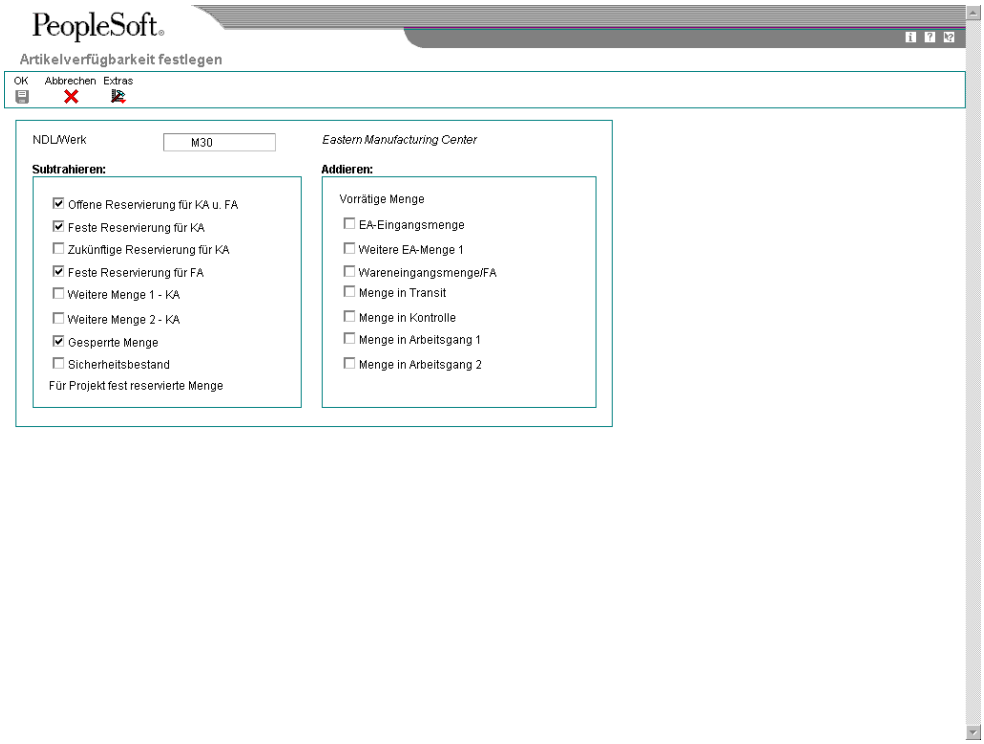
► So werden Verfügbarkeitsberechnungen für eine Niederlassung festgelegt

Im Menü 'Bestandsverwaltung einrichten' (G4141) die Option 'Niederlassungs-/Werkskonstanten' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Niederlassungs-/Werkskonstanten' das folgende Feld in der Query-By-Example-Zeile ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - NDL/Werk

2. Die Niederlassung auswählen und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Verfügbarkeit' auswählen.



3. Auf dem Formular 'Artikelverfügbarkeit festlegen die gewünschten Optionen anklicken, um die entsprechenden Mengen abzuziehen:

    - Offene Reservierung für KA u. FA
    - Feste Reservierung für KA
    - Zukünftige Reservierung für KA
    - Feste Reservierung für FA
    - Weitere Menge 1 - KA
    - Weitere Menge 2 - KA
    - Gesperrte Menge
    - Sicherheitsbestand

4. Um eine Menge hinzuzufügen, die gewünschten Optionen und anschließend 'OK' anklicken:

    - EA-Eingangsmenge
    - Weitere EA-Menge 1
    - Wareneingangsmenge/FA

- Menge in Transit
- Menge in Kontrolle
- Menge in Arbeitsgang 1
- Menge in Arbeitsgang 2

Teileverfügbarkeitsinformationen prüfen

Die Verfügbarkeit von Teilen, die für die Herstellung einer bestimmten Menge eines übergeordneten Artikels benötigt werden, kann vor der Erstellung eines Fertigungsauftrags oder Ausstoßplans geprüft werden. Diese Prüfung erfolgt mit Hilfe des Programms 'Teileverfügbarkeit' (P30200).

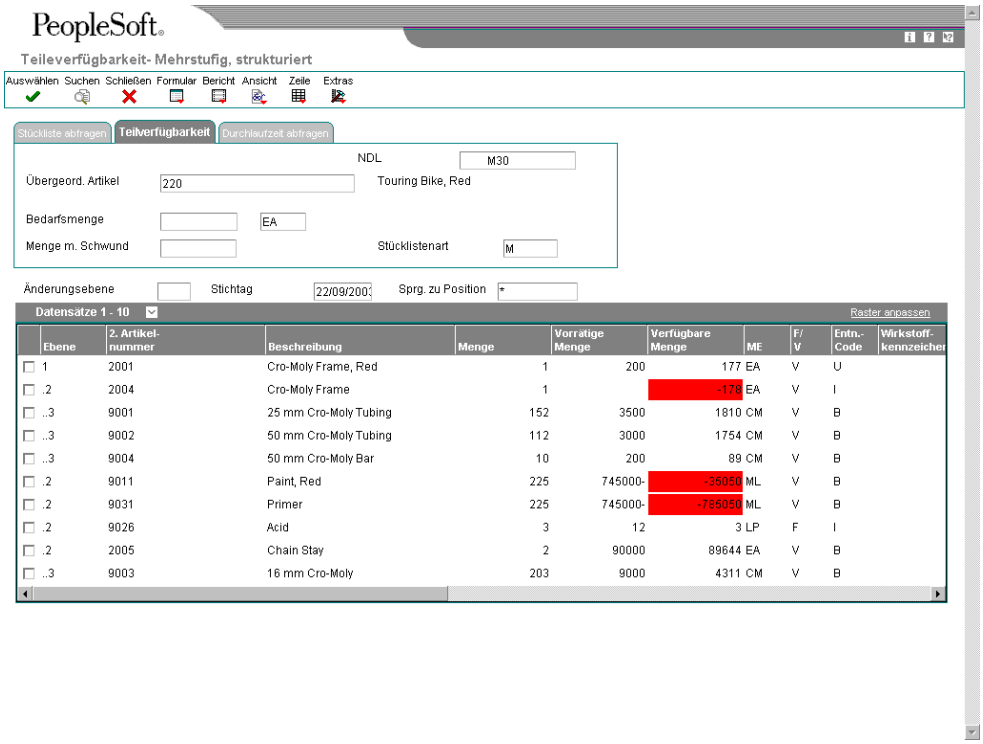
Bevor ein Fertigungsauftrag oder ein Ausstoßplan für den Produktionsbereich freigegeben wird, kann die FA-Teileliste geprüft werden, um die Verfügbarkeit der zur Fertigung einer bestimmten Menge eines übergeordneten Artikels benötigten Teile zu bestimmen. Diese Prüfung erfolgt mit Hilfe des Programms 'Teilelisten abfragen' (P3121).

Wurde ein Teil offen reserviert, geben die angezeigten Mengen die Verfügbarkeit des Artikels an allen Stellplätzen an. Wurde ein Teil fest reserviert, werden nur die Mengen an den Stellplätzen für die feste Reservierung angezeigt. Außerdem können die Mengen der einzelnen Teile angezeigt werden, die für Fertigungs- bzw. Kundenaufträge fest und offen reserviert wurden.

► So wird die Verfügbarkeit von Teilen geprüft

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Teileverfügbarkeit' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Teileverfügbarkeit - Mehrstufig, strukturiert' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
   - Übergeordneter Artikel
   - NDL



2. Die folgenden Felder prüfen und 'Schließen' anklicken:

   - 2. Artikelnummer
   - Verfügbare Menge

Nach Durchführung dieser Schritte kann die Verfügbarkeit der Teilelisten geprüft werden.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Verfügbare Menge	Die verfügbare Menge kann sich aus Ist-Bestand minus Verpflichtungen, Reservierungen und Nachbestellungen zusammensetzen. Verfügbarkeit ist anwenderspezifisch und kann in den Niederlassungs-/Werkskonstanten eingerichtet werden.

Verarbeitungsoptionen: Teileverfügbarkeit (P30200)

Standardvorgaben

1. Verarbeitungsmodus

Leer = Die Stückliste wird im einfachen Abfragemodus angezeigt.

1 = Die Stückliste wird im einfachen Verarbeitungsmodus angezeigt.

2 = Die Stückliste wird im Teileverfügbarkeitsmodus angezeigt.

3 = Die Stückliste wird im DLZ-Abfragemodus angezeigt.

2. Abfragemodus

Leer = Der mehrstufige Strukturmodus wird angezeigt.

1 = Der einstufige Modus wird angezeigt.

2 = Der mehrstufige Modus wird angezeigt.

3 = Der mehrstufige Strukturmodus wird angezeigt.

3. Stücklistenart

Leer = M wird für die Fertigungsstückliste eingesetzt.

4. Anzeigesequenz

Leer = Die angezeigten Daten werden nach der Komponentenpositionsnummer sortiert.

1 = Die angezeigten Daten werden nach der Komponentenpositionsnummer sortiert.

2 = Die angezeigten Daten werden nach der Arbeitsgangsequenznummer sortiert.

Versionen

1. Stücklisten drucken (R30460)

2. TÄA-Workbench (P30225)

3. TÄA-Header (P48020)

4. Stücklisten ändern (P3002)

5. Artikelstamm (P4101B)

6. Prozesse abfragen (P30240)

7. Arbeiten mit dem Arbeitsplanstamm (P3003)

8. Artikelverfügbarkeit (P41202)

9. Artikelquerverweise (P4104)

10. Artikelsuche (P41200)

Auswahl

1. Sicherheitsbestand

Leer = Der Sicherheitsbestand wird nicht von der vorrätigen Menge abgezogen.

1 = Der Sicherheitsbestand wird von der vorrätigen Menge abgezogen.

2. Negative Mengen

Leer = Alle Mengen werden angezeigt.

1 = Nur negative Mengen werden angezeigt.

3. Durchlaufzeitwerte

Leer = Die Ist-Werte aus der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' (F4102) werden angezeigt.

1 = Die berechneten Durchlaufzeitwerte werden angezeigt.

Verarbeitung

1. Phantomartikel

Leer = Phantomartikel werden bei der Abfrage nicht berücksichtigt.

1 = Phantomartikel werden bei der Abfrage berücksichtigt.

2. Prozessartikel

Leer = Prozessartikel werden bei der Abfrage nicht berücksichtigt.

1 = Prozessartikel werden bei der Abfrage berücksichtigt.

3. Textzeilen

Leer = Textzeilen werden bei der Abfrage nicht berücksichtigt.

1 = Textzeilen werden bei der Abfrage berücksichtigt.

4. Komponenten zusammenfassen

Leer = Zweimal erscheinende Komponenten werden bei der Abfrage getrennt angezeigt.

1 = Zweimal erscheinende Komponenten werden bei der Abfrage zusammengefasst.

5. Baugruppen

Leer = Baugruppen werden bei der Abfrage nicht berücksichtigt.

1 = Baugruppen werden bei der Abfrage berücksichtigt.

6. Schwund

Leer = Schwund wird bei der Berechnung der Bedarfsmenge nicht berücksichtigt.

1 = Schwund wird bei der Berechnung der Bedarfsmenge berücksichtigt.

7. Ausschuss

Leer = Der Ausschuss wird bei der Berechnung der erweiterten Menge nicht berücksichtigt.

1 = Der Ausschuss wird bei der Berechnung der erweiterten Menge berücksichtigt.

8. Ausbringung

Leer = Die Ausbringung wird bei der Berechnung der erweiterten Menge nicht berücksichtigt.

1 = Die Ausbringung wird bei der Berechnung der erweiterten Menge berücksichtigt.

9. Einkaufsartikel

Leer = Die nächste Ebene des Einkaufsartikels wird angezeigt.

1 = Die nächste Ebene des Einkaufsartikels wird nicht angezeigt.

10. Arbeitsgangsequenznummer für Phantomartikel

Leer = Die Arbeitsgangsequenznummer der Komponente wird automatisch eingesetzt.

1 = Die Arbeitsgangsequenznummer des Phantomartikels (übergeordneter Artikel) wird automatisch eingesetzt.

Register 'Standardvorgaben'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Standardeinstellungen zur Ausführung dieses Programms gesteuert. So kann eine Verarbeitungsoption beispielsweise dazu verwendet werden, den Verarbeitungsmodus und die angezeigte Stücklistenart festzulegen.

1. Verarbeitungsmodus

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie die abgefragten Daten angezeigt werden. Einen der folgenden Verarbeitungsmodi auswählen: einfache Abfrage, Teileverfügbarkeit oder Durchlaufzeitabfrage.

Bei der einfachen Abfrage werden die Komponenten einer Stückliste angezeigt.

Bei der Teileverfügbarkeit werden die Komponenten einer Stückliste und die

verfügbaren Mengen für diese Komponenten angezeigt. Wird dieser Modus verwendet, kann mit Hilfe der Verarbeitungsoptionen 'Sicherheitsbestand' und 'Negative Mengen' auf dem Register 'Auswahl' angegeben werden, ob der Sicherheitsbestand von der vorrätigen Menge subtrahiert und negative Mengen angezeigt werden sollen.

Bei der Durchlaufzeitabfrage werden Ist- und berechnete Durchlaufzeiten für einen Artikel angezeigt. Ist-Durchlaufzeiten werden von den Durchlaufzeiten abgeleitet, die in der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' durch das Programm 'Durchlaufzeit berechnen' aktualisiert werden. Bei berechneten Durchlaufzeiten handelt es sich um die Anzahl von Tagen, die mit der Fertigung von einem Teil begonnen werden muss, bevor dieses für den übergeordneten Artikel benötigt wird. Mit diesem Verarbeitungsmodus können Durchlaufzeiten für einen Artikel für jede Arbeitsplananweisungsstufe festgelegt bzw. Ist- und berechnete Durchlaufzeiten verglichen werden. Wird dieser Modus verwendet, kann mit Hilfe der Verarbeitungsoption 'Durchlaufzeitwerte' auf dem Register 'Auswahl' angegeben werden, ob Ist- oder berechnete Durchlaufzeiten angezeigt werden sollen.

Gültige Werte:

1 Einfache Abfrage wird angezeigt
2 Teileverfügbarkeit wird angezeigt
3 Durchlaufzeitabfrage wird angezeigt

Bleibt dieses Feld leer, wird die einfache Abfrage angezeigt.
2. Abfragemodus

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Detailebene angegeben, die angezeigt werden soll. Im einstufigen Format werden der übergeordnete Artikel und seine Komponenten angezeigt. Beim mehrstufigen Format werden der übergeordnete Artikel, seine Komponenten und die Baugruppen der Komponenten angezeigt. Beim mehrstufigen, eingerückten Format werden der übergeordnete Artikel, seine Komponenten und die Baugruppen der Komponenten angezeigt. Außerdem werden die Baugruppen eingerückt.
Gültige Werte:

1 Das einstufige Format wird angezeigt.
2 Das mehrstufige Format wird angezeigt.
3 Das mehrstufige, eingerückte Format wird angezeigt.

Bleibt dieses Feld leer, wird das mehrstufige, eingerückte Format angezeigt.

3. Stücklistenart

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Stücklistenart festgelegt, die im Feld 'Stücklistenart' auf dem Formular 'Arbeiten mit Stücklisten' als Standardwert verwendet wird. Bei der Stücklistenart handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (40/TB), der die Art der Stückliste kennzeichnet. Die gewünschte Stücklistenart manuell eingeben oder auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen. Bleibt dieses Feld leer, wird der Wert M (Fertigungsstückliste) verwendet.

4. Anzeigesequenz

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie die Daten auf dem Formular 'Arbeiten mit Stücklisten' sortiert werden sollen. Die Daten können entweder nach der Komponentenpositionsnummer oder nach der Arbeitsgangsequenznummer sortiert werden. Die Komponentenpositionsnummer verweist auf die Reihenfolge der Komponenten auf einer Stückliste. Die Arbeitsgangsequenznummer verweist auf die Reihenfolge der Herstellungs- bzw. Montageschritte bei der Fertigung eines Artikels. Gültige Werte:

1 Es wird nach der Komponentenpositionsnummer sortiert.

2 Es wird nach der Arbeitsgangsequenznummer sortiert.

Bleibt dieses Feld leer, werden die Daten nach der Komponentenpositionsnummer sortiert.

Register 'Versionen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die beim Aufruf der folgenden Programme aus dem Programm 'Teileverfügbarkeit' verwendete Version festgelegt.

1. Stücklisten drucken (R30460)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Berichts 'Stücklisten drucken' festgelegt. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

Je nach Version werden die Informationen des Berichts 'Stücklisten drucken' unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoption die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

2. TÄA-Workbench (P30225)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Stücklisten' die Zeilenverzweigung für das Programm 'TÄA-Workbench' ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

Je nach Version werden die Informationen des Programms 'TÄA-Workbench' unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoption die Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

3. TÄA-Header (P48020)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'TÄA-Header' festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Stücklisten' die Formularverzweigung für das Programm 'Stücklisten ändern' ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.
Je nach Version werden die Informationen des Programms 'TÄA-Header' unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoption die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

4. Stücklisten ändern (P3002)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die verwendet wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Stücklisten' die Formularverzweigung für das Programm 'Stücklisten ändern' ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

Je nach Version werden die Informationen des Programms 'Stücklisten ändern' unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoption die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

5. Artikelstamm (P4101B)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Stücklisten' die Formularverzweigung für das Programm 'Artikelstamm' ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.
Je nach Version werden die Informationen des Programms 'Artikelstamm' unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoption die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

6. Prozesse abfragen (P30240)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit Stücklisten' die

Formularverzweigung, für das Programm 'Prozesse abfragen' ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

Je nach Version werden die Informationen des Programms 'Prozesse abfragen' unterschiedlich angezeigt.
Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoption die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

7. Arbeiten mit dem Arbeitsplanstamm (P3003)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Arbeiten mit dem Arbeitsplanstamm' festgelegt. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

Je nach Version werden die Informationen des Programms 'Arbeiten mit dem Arbeitsplanstamm' unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoption die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

8. Artikelverfügbarkeit (P41202)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Artikelverfügbarkeit' festgelegt. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

Je nach Version werden die Informationen des Programms 'Artikelverfügbarkeit' unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoption die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

9. Artikelquerverweise (P4104)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Artikelquerverweise' festgelegt. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

Je nach Version werden die Informationen des Programms 'Artikelquerverweise' unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoption die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

10. Artikelsuche (P41200)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Artikelsuche' festgelegt. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

Je nach Version werden die Informationen des Programms 'Artikelsuche'

unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die

Verarbeitungsoption die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

Register 'Auswahl'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Anzeige bestimmter Werte auf der Grundlage der Standardauswahl für die Verarbeitungsoption 'Verarbeitungsmodus' festgelegt.

1. Sicherheitsbestand

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob der Sicherheitsbestand von der vorrätigen Menge subtrahiert werden soll. Diese Verarbeitungsoption wird in Verbindung mit dem Modus 'Teileverfügbarkeit' der Verarbeitungsoption 'Verarbeitungsmodus' auf dem Register 'Standardvorgaben' verwendet. Gültige Werte:

Leer Der Sicherheitsbestand wird nicht von der vorrätigen Menge subtrahiert.

1 Der Sicherheitsbestand wird von der vorrätigen Menge subtrahiert.

2. Negative Mengen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob für die Komponentenmengen negative Beträge angezeigt werden. Diese Verarbeitungsoption wird in Verbindung mit dem Modus 'Teileverfügbarkeit' der Verarbeitungsoption 'Verarbeitungsmodus' auf dem Register 'Standardvorgaben' verwendet. Gültige Werte:

Leer Alle Beträge werden angezeigt.

1 Nur negative Beträge werden angezeigt.

3. Durchlaufzeitwerte

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Ist- oder berechnete Durchlaufzeitwerte angezeigt werden. Diese Verarbeitungsoption wird in Verbindung mit dem Modus 'Durchlaufzeitabfrage' der Verarbeitungsoption 'Verarbeitungsmodus' auf dem Register 'Standardvorgaben' verwendet. Gültige Werte:

Leer Die Ist-Durchlaufzeitwerte aus der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' (F4102) werden angezeigt.

1 Die berechneten Durchlaufzeitwerte werden angezeigt.

Register 'Verarbeitung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Verwendung bestimmter Daten im Programm gesteuert. So kann beispielsweise mit einer Verarbeitungsoption angegeben werden, ob Phantom- oder Prozessartikel in der Abfrage berücksichtigt werden.

1. Phantomartikel

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Phantomartikel auf der nächsten Ebene aufgelöst werden und ihre Anzeige unterdrückt wird. Ein Phantomartikel wird normalerweise für Konstruktions- oder Fertigungszwecke bestimmt. Durch Phantomartikel können gemeinsame Teile, die unter Umständen zusammengebaut werden sollen, in einer Stücklistenstruktur angeordnet werden. Bei der Anzeige der Stückliste sollen unter Umständen nur die Baugruppen und Rohstoffe angezeigt werden. Gültige Werte:

Leer Phantomartikel werden von der Abfrage ausgeschlossen, und es werden nur die Baugruppen und Rohstoffe angezeigt.

1 Phantomartikel werden in der Abfrage berücksichtigt.

2. Prozessartikel

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Prozessartikel angezeigt werden. Prozessartikel umfassen den Prozess, Kuppel- und Nebenprodukte sowie Bestandteile. Eine Stückliste der diskreten Fertigung kann eine Komponente enthalten, die in einem Prozess hergestellt wurde. Diese Verarbeitungsoption wird verwendet, wenn die diskrete Fertigung und die Prozessfertigung kombiniert werden, um eine komplette Struktur des Bedarfs anzuzeigen. Gültige Werte:

Leer - Prozessartikel werden von der Abfrage ausgeschlossen.

1 - Prozessartikel werden in der Abfrage berücksichtigt.

3. Textzeilen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Textzeilen angezeigt werden. Gültige Werte:

Leer Textzeilen werden bei der Abfrage nicht berücksichtigt.

1 Textzeilen werden bei der Abfrage berücksichtigt.

4. Komponenten zusammenfassen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob doppelte Komponenten zusammengefasst werden. Es kann sein, dass dieselbe Komponente in der Stückliste mehrmals aufgeführt ist, entweder in verschiedenen Baugruppen oder in derselben Baugruppe für verschiedene Arbeitsgänge. Wird diese Verarbeitungsoption in Verbindung mit der Verarbeitungsoption 'Baugruppen' verwendet, werden die Komponenten auf der Baugruppenebene oder für alle

Ebenen der Stückliste zusammengefasst. Bei der Anzeige der zusammengefassten Komponenten wird die Bedarfsmenge für doppelte Komponenten summiert.
Gültige Werte:

Leer Einzelne Vorkommnisse von doppelten Komponenten werden in der Abfrage angezeigt.

1 Doppelte Komponenten werden bei der Abfrage zusammengefasst.

5. Baugruppen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Baugruppen angezeigt werden. Eine Baugruppe ist eine Montagegruppe, die in eine Montagegruppe auf einer höheren Ebene eingeht. Gültige Werte:

Leer Baugruppen werden bei der Abfrage ausgeschlossen.

1 Baugruppen werden bei der Abfrage berücksichtigt.

6. Schwund

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Bedarfsmenge automatisch auf Schwund hin korrigiert wird. Schwund ist der geplante Verlust eines übergeordneten Artikels, der auf Faktoren wie z.B. Bruch, Diebstahl, Verderb oder Verdampfung zurückzuführen ist. Gültige Werte:

Leer Die Bedarfsmenge wird nicht korrigiert.

1 Die Bedarfsmenge wird auf Schwund hin korrigiert.

7. Ausschuss

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die erweiterte Menge automatisch auf Ausschuss hin korrigiert wird. Ausschuss ist nicht verwertbares Material aus dem Herstellungsprozess, für das Nacharbeit nicht mehr rentabel wäre. Gültige Werte:

Leer Die erweiterte Menge wird nicht korrigiert.

1 Die erweiterte Menge wird auf Ausschuss hin korrigiert.

8. Ausbringung

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die erweiterte Menge automatisch auf Ausbringung hin korrigiert wird. Ausbringung ist das Verhältnis zwischen dem verwendbaren Ausstoß eines Prozesses und der Einsatzmenge. Gültige Werte:

Leer Die erweiterte Menge wird nicht korrigiert.

1 Die erweiterte Menge wird auf Ausbringung hin korrigiert.

9. Einkaufsartikel

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Einkaufsartikel auf der nächstunteren Ebene im Stücklistenbericht aufgelöst werden. Gültige Werte:

Leer Untergeordnete Einkaufsartikel werden vom Bericht ausgeschlossen.

1 Untergeordnete Einkaufsartikel werden im Bericht aufgeführt.

10. Arbeitsgangsequenznummer für Phantomartikel

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie die Arbeitsgangsequenznummern für Komponenten eines Phantomartikels angezeigt werden sollen. Gültige Werte:

Leer

Die Arbeitsgangsequenznummern der Komponenten werden angezeigt.

1

Die Arbeitsgangsequenznummer des Phantomartikels wird angezeigt.

► So wird die Verfügbarkeit anhand der Teilelisten geprüft

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Teilelisten abfragen' auswählen.

Nach der Prüfung der Teileverfügbarkeit kann die Verfügbarkeit anhand der Teilelisten geprüft werden.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit FA-Teilelisten' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - FA-Nummer

2. Den entsprechenden Artikel markieren und 'Auswählen' anklicken.

3. Auf dem Formular 'Teilelistendetails abfragen' die folgenden Felder prüfen:

   - Artikelnr.
   - Bedarfsmenge
   - Vorrätige Menge
   - Verfügb. Menge
   - Bestellt
   - Entnommen
   - Feste FA-Reserv.
   - Feste KA-Reserv.
   - Off. FA-/KA-Reserv.
   - Bestellmenge

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Bedarfsmenge	Mit dieser Nummer wird die verfügbare Menge angezeigt. Beispiel: Die verfügbare Menge besteht aus der vorrätigen Menge minus Reservierungen und Rückstandsaufträgen. Die Verfügbarkeit ist anwenderspezifisch. Sie kann im Programm 'Niederlassungs-/Werkskonstanten' (P41001) eingerichtet werden.
Feste FA-Reserv.	Die für einen bestimmten Fertigungsauftrag fest reservierte Anzahl von Einheiten, wobei für die Angaben die Primärmaßeinheit verwendet wird.
Feste KA-Reserv.	Hierbei handelt es sich um die Anzahl der Einheiten, die für einen bestimmten Stellplatz und ein bestimmtes Los reserviert wurden.
Off. FA-/KA-Reserv.	Die Anzahl an Einheiten, die vorläufig für Kunden- oder Fertigungsaufträge in der vorrangigen Maßeinheit reserviert sind.
Bestellmenge	Die Anzahl der Einheiten auf einem Einkaufsauftrag, wobei die Angaben in der Hauptmaßeinheit gemacht werden.

Verarbeitungsoptionen: Teilelisten abfragen (P3121)

Register 'Versionen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die beim Aufruf der folgenden Programme aus dem Programm 'Teilelisten abfragen' verwendete Version festgelegt.

1. Einkaufsaufträge abfragen (P4310)

Leer = ZJDE0001

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Einkaufsaufträge eingeben' (P4310) festgelegt. Bleibt diese Verarbeitungsoption leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

2. Ressourcen/Bedarf (P4021)

Leer = ZJDE0001

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Ressourcen/Bedarf abfragen' (P4021) festgelegt. Bleibt diese Verarbeitungsoption leer, wird die Version ZJDE0003 verwendet.

3. FA-Teilelisten (P3111)

Leer = ZJDE0001

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die verwendet wird, wenn die Zeilenverzweigung für das Programm 'Teilelisten' (P3111) auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' oder auf dem Formular 'Arbeitsauftragsdetails' aufgerufen wird. Bleibt

dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Teilelisten' verwendet.

Je nach Version werden die Daten dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

4. Ausrüstungs-/Serviceauftrags-Teilelisten (P17730)

Leer = ZJDE0001

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Arbeitsauftragsteileliste ändern' (P17730) festgelegt. Bleibt diese Verarbeitungsoption leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

Fehlmengeninformationen verwalten

Fehlmengen treten auf, wenn nicht genügend Materialien vorhanden sind, um die Menge von dem im Fertigungsauftrag benannten übergeordneten Artikel herzustellen. Wenn die Artikelverfügbarkeit geprüft und mit einer Stückliste oder einem Fertigungsauftrag verglichen wird, werden Fehlmengen als negative verfügbare Mengen angezeigt.

Fehlmengeninformationen werden für folgende Teile verfolgt:

- Eingekaufte Teile, die von einem einzigen Lieferanten stammen
- Eingekaufte Teile, die schwer zu erhalten sind
- Teile mit langer Durchlaufzeit
- Teile, die bei einer Fehlmenge die Fertigungslinie zum Stillstand bringen
- Teile, deren Einkauf bzw. Herstellung teuer ist
- Teile, die streng überwacht werden müssen
- Teile, die an kritischen Arbeitsplätzen gefertigt werden

Fehlmengeninformationen für Komponenten können nach Artikel, Fertigungsauftrag, NDL/Werk, Fertigungsauftragsart oder einer beliebigen Kombination dieser Kriterien mit dem Programm 'Fehlmengen-Workbench' (P3118) geändert werden. Außerdem können Informationen, die angeben, wie Fehlmengen gedeckt werden, geprüft und überarbeitet werden.

Fehlmengeninformationen können für einen Artikel, der einem oder mehreren Fertigungsaufträgen zugeordnet ist, abgerufen und geprüft werden. Mit diesem Programms wird ermittelt, wie groß die Fehlmenge ist und wie sie gedeckt werden kann. Artikelfehlmengen können nach folgenden Kriterien abgerufen werden:

- NDL/Werk und Artikelnummer
- NDL/Werk, Artikelnummer, Auftragsnummer und Auftragsart
- Auftragsnummer und Auftragsart
- Auftragsart

Es kann ein Bericht über alle Fehlmengen oder ein Bericht über die Komponentenfehlmengen eines bestimmten Fertigungsauftrags gedruckt werden. Die Fehlmengeninformationen für diese Berichte werden aus der Tabelle 'Fehlmengenverwaltungsstamm' (F3118) abgerufen.

► So werden Fehlmengeninformationen geändert

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Fehlmengen-Workbench' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Fehlmengen-Workbench' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
   - NDL/Werk
   - Auftr.-Nr.
2. Einen Datensatz auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Bei Bedarf die folgenden Informationen ändern:
   - Fällig am
   - Fehlmenge
   - Lieferung an Arbeitsplatz
   - Zug. Auftragsart
   - Bedarfsdatum
4. 'OK' anklicken.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Fällig am	Das Datum, an dem ein Artikel ankommen oder eine Handlung abgeschlossen werden soll
Fehlmenge	Die Einheitenmenge, die von dieser Transaktion betroffen ist.
Lieferung an Arbeitsplatz	Mit diesem alphanumerischen Code wird eine separate Einheit innerhalb eines Unternehmens, für die die Kosten verfolgt werden sollen, gekennzeichnet. Bei einer Organisationseinheit kann es sich beispielsweise um Lager, Projekte, Teilprojekte, Arbeitsplätze, Niederlassungen oder Werke handeln. Eine Organisationseinheit kann einem Dokument, einem Unternehmen oder einer Person für das Reporting der Zuständigkeit zugeordnet werden. Beispielsweise können Berichte über offene Kreditoren und offene Debitoren nach Organisationseinheit erstellt werden, um Anlagen nach der zuständigen Abteilung zu verfolgen. Dieses Feld kann mit OE-Sicherheiten versehen werden, um das unberechtigte Einsehen von Organisationseinheits-Informationen zu verhindern.
Zug. Auftragsart	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/DT) wird die Dokumentart zugeordneter Aufträge gekennzeichnet. Ein Einkaufsauftrag kann beispielsweise die Dokumentart OP haben und für einen zugeordneten Fertigungsauftrag mit der Dokumentart WO erstellt worden sein.
Bedarfsdatum	Das Bedarfsdatum auf einem Einkaufsauftrag, der im Programm 'Direktlieferungen eingeben' oder 'Transferaufträge eingeben' erstellt wurde. Bleibt dieses Feld leer, wird das Systemdatum eingesetzt. Dieses Datum kann jederzeit überschrieben werden. --- Formularspezifisch --- Das Datum, an dem die Komponente gebraucht wird. Bleibt dieses Feld leer, wird automatisch das Datum von der FA-Teileliste eingesetzt.

Verarbeitungsoptionen: Fehlmengen-Workbench (P3118)

Versionen

Eine Version für die Berichtsfunktion eingeben. Bleiben die jeweiligen Felder leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

1. Für Auftragsbestandsentnahmen:

2. Für offene Fertigungsaufträge:

3. Für offene Einkaufsaufträge:

Standardvorgaben

1. Die Standardfertigungsauftragsart eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird WO verwendet.

Fehlmengeninformationen drucken

Im Menü 'Fertigungssteuerung - Diskret' (G3121) die Option 'Komponentenfehlmengen' auswählen.

Im Bericht 'Komponentenfehlmengen' (R31418) werden die Komponenten aufgeführt, die erforderlich sind, um einen Fertigungsauftrag auszuführen, und deren gegenwärtige Verfügbarkeit angegeben. Dieser Bericht enthält folgende Informationen:

- Verfügbare Mengen
- Bestellmengen
- Bedarfsmengen
- Fehlmengen

Mit der Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob nur Teile mit Fehlmengen gedruckt werden. Ein Fehlteil wird nur dann in mehr als einen Auftrag aufgenommen, wenn die Summe aus vorrätiger Menge und Bestellmenge minus der Bedarfsmenge negativ ist. Dieser Bericht kann auch als Teil der Fertigungsunterlagen gedruckt werden, wenn das Programm 'Auftragsverarbeitung' (R31410) ausgeführt wird.

Anmerkung

Wenn das System 'Lagerverwaltung' verwendet wird, werden Teile, deren Status 'Im Lager' lautet, im Bericht 'Komponentenfehlmengen' nicht berücksichtigt.

Außerdem kann der Bericht 'Alle Fehlmengen' (P3118P) gedruckt werden. Hier werden Fehlmengendetails für Artikel in der Tabelle 'Fehlmengenverwaltungsstamm' (F3118) aufgeführt. Die Verarbeitungsoption kann so eingerichtet werden, dass entweder eine oder zwei Detailzeilen für jeden fehlenden Artikel gedruckt werden.

Verarbeitungsoptionen: Komponentenfehlmengen (R31418)

Drucken

1. 1 eingeben, um nur fehlende Teile zu drucken.

Nur Fehlmengen drucken

Verarbeitungsoptionen: Alle Fehlmengen (R3118P)

Drucken

1. Eine 1 eingeben, um eine Detailposition zu drucken oder 2, um eine weitere Detailposition zu drucken.

Auswahl eingeben:

Entnahmen, Materialverlagerung und Kanban-Karten

Unabhängig davon, ob Fertigungsaufträge oder Ausstoßpläne zur Produktion von Artikeln verwendet werden, muss das angeforderte Material in den Produktionsbereich zur Produktion gesandt werden. Die für den Produktionsbereich entnommenen Mengen müssen aus dem Bestand mittels einer Entnahmetransaktion abgezogen werden. Zusammen mit der Entnahmetransaktion kann ein visuelles System namens Kanban verwendet werden, mit dem die Menge an benötigten Unterlagen verringert wird.

In den Systemen 'Fertigungssteuerung' und 'Nachkalkulation' wird anhand der Entnahmetransaktionen die tatsächliche Materialmenge bestimmt, die im Produktionsverfahren laut Teileliste für den Fertigungsauftrag bzw. den Ausstoßplan verwendet wird.

In der folgenden Tabelle sind die Integrationsmerkmale mit anderen Systemen von J.D. Edwards angegeben:

Bestandsverwaltung	Das System 'Bestandsverwaltung' ermöglicht es, Materialien zwischen den Bestands- oder Lagerstellplätzen und dem Produktionsbereich zu verfolgen. Es können Bestandsentnahmen, Reservierungen und Fertigstellungen verwaltet und Auftragsmengen im gesamten Produktionsverfahren verfolgt werden. Material kann in zwei verschiedenen Maßeinheiten entnommen werden, wenn im Programm 'Artikelstamm' (P4101) für den Artikel Sekundärmaßeinheiten festgelegt sind. Wenn es sich bei dem entnommenen Artikel um einen losgesteuerten Artikel handelt und das Gültigkeitsdatum des Loses nach dem aktuellen Datum liegt, wird eine Warnung ausgegeben.
Lagerverwaltung	Das System 'Lagerverwaltung' ermöglicht es, Entnahmeanforderungen durch die Fertigungssysteme zu erstellen, wodurch die automatische Verfolgung von Bestandsverlagerungen innerhalb eines Lagers noch weiter verbessert wird.

Bestand entnehmen

Es muss nicht gleichzeitig mit der tatsächlichen Entnahme aus dem Bestand eine Entnahmetransaktion generiert werden. Im System 'Fertigungssteuerung' kann der Zeitpunkt während des Herstellungsprozesses, zu dem eine Entnahmetransaktion generiert werden soll, gewählt werden. Das heißt, der Zeitpunkt kann bestimmt werden, zu dem die Bestandsdatensätze die Materialentnahme für einen Fertigungsauftrag oder einen Ausstoßplan reflektieren sollen.

Bei kurzen Fertigungszyklen empfiehlt es sich beispielsweise, den Abzug der entnommenen Bestände und den Bestandseintrag der Fertigstellung zur gleichen Zeit vorzunehmen, wie die vollständigen Fertigstellungen eines Fertigungsauftrags bzw. eines Ausstoßplans erfasst werden. Bei längeren Fertigungszyklen müssen gegebenenfalls während verschiedener Arbeitsgänge der Arbeitsplananweisungen Entnahmetransaktionen generiert werden, um die Abweichungen zwischen dem tatsächlich im Arbeitsbereich befindlichen Material und dem laut Bestandsliste in der Fertigung befindlichen Material so gering wie möglich zu halten.

Zur Bestandsentnahme kann eine der folgenden Methoden gewählt werden:

Manuelle Entnahme	Es wird Material vom Lagerbestand abgezogen, wenn die Entnahmetransaktionen auf dem Formular 'Bestandsentnahmen ändern' eingegeben werden.
Automatische Bestandsentnahme	Materialien werden automatisch vom Bestand abgezogen, wenn das Programm 'Auftragsverarbeitung' (R31410) ausgeführt wird.
Rückmeldung	Materialien werden vom Bestand abgezogen, wenn die Fertigstellung von Artikeln des Fertigungsauftrags oder Ausstoßplans eingegeben wird. Die Rückmeldung kann bei der Meldung von Teilfertigstellungen während des Fertigungsprozesses oder von Endfertigstellungen beim letzten Arbeitsgang der Arbeitsplananweisungen erfolgen. Wenn die Teileliste losgesteuerte Artikel enthält, werden zunächst die Teilelistenpositionen mit Losnummern entnommen, da diese Mengen bereits fest reserviert wurden. Wenn diese Mengen nicht ausreichen, wird am Arbeitsplatzstellplatz nach weiteren Losen gesucht und Material aus diesen Losen auf Grundlage der Reservierungsmethode entnommen.
Sammelrückmeldungen	Material wird bei Arbeitsgängen, die in den Arbeitsplananweisungen als Meilensteine festgelegt wurden, automatisch vom Bestand abgezogen. Mit der Sammelrückmeldung können Material und Arbeitszeit gleichzeitig rückgemeldet und Artikel als fertig gestellt gemeldet werden.

Bei einigen Entnahmemethoden kann Material entnommen werden, ohne dass das Formular 'Bestandsentnahmen ändern' angezeigt wird. Bei anderen Methoden wird die Entnahmetransaktion zur Prüfung angezeigt, bevor sie aufgezeichnet wird.

Es können Teilentnahmen durchgeführt werden, indem ein Fertigungsauftrag oder Ausstoßplan eingerichtet wird und täglich Rückmeldungen durchgeführt werden. Beträgt die Entnahme pro Woche beispielsweise 10.000 Stück und die tägliche Rückmeldung 2.000 Stück, kann eine Teilentnahme von 2.000 über fünf Tage hinweg durchgeführt werden. Nach fünf Tagen ist der Ausstoßplan erfüllt.

Das Standardtransaktionsdatum für Entnahmetransaktionen ist das aktuelle Systemdatum. Es kann ein anderes Datum eingegeben werden. Wenn eine zu große Menge eines Artikels entnommen werden soll, wird eine Warnung angezeigt. Entweder wird die Entnahmemenge angepasst, oder die Entnahme wird trotzdem durchgeführt.

Bestand wird von dem Stellplatz entnommen, an dem er reserviert wird. Außerdem kann der Reservierungsstellplatz für einen Artikel geändert werden. Im Programm 'Bestandsentnahmen' (P31113) werden diese Reservierungen ordnungsgemäß entlastet. Wird aus einem Los ein güte- bzw. wirkstoffgehaltabhängiger Artikel entnommen und die Güte bzw. der Wirkstoffgehalt des Artikels liegt außerhalb des gewünschten Bereichs, wird eine Warnung angezeigt.

Bei Bestandsentnahmen werden die folgenden Aktualisierungen vorgenommen:

- Bestand wird entlastet
- Tabelle 'Artikelstellplatz' (F41021) wird aktualisiert
- Datensätze werden in die Tabelle 'Artikelkonto' (F4111) geschrieben
- Tabelle 'Produktionskosten' (F3102) wird aktualisiert

- Nicht verbuchte Einheiten in der Tabelle 'Fertigungsauftragsteilelisten' (F3111) werden aktualisiert
- HB-Transaktionen werden in der Tabelle 'Kontenbuch' (F0911) gespeichert

Material kann ohne Aufzeichnung der Fertigstellung eines Fertigungsauftrags entnommen werden. Ausschusskomponentenmengen und der Grund für den Ausschuss können ebenfalls aufgezeichnet werden.

Anmerkung

Kommen Artikel in der Stückliste mehrmals vor, ist sicherzustellen, dass die Arbeitsgangsequenznummern dieser Positionen für die Stückliste eindeutig sind.

Wenn das System 'Lagerverwaltung' verwendet und Material für einen Fertigungsauftrag entnommen wird, werden Teile, deren Status 'Im Lager' lautet, nicht entnommen. Bevor diese Teile entnommen werden können, muss deren Status in 'Aus dem Lager' geändert werden, indem die Entnahme anhand einer Entnahmeliste bestätigt wird. Eine Entnahmeliste ist ein Dokument, das dem Lagerpersonal anzeigt, welche Artikel für einen Fertigungsauftrag entnommen werden sollen und wo diese sich befinden. Die Entnahmeliste wird automatisch generiert, wenn das Programm 'Auftragsverarbeitung' ausgeführt wird.

Siehe auch

- *Vorgänge bei Materialentnahmen* im Handbuch *Produktkostenrechnung und Nachkalkulation* für Informationen zu den Auswirkungen der Materialentnahme auf die Kosten
- *Entnahmevorschläge bestätigen* im Handbuch *Lagerverwaltung* für Informationen zur Bestätigung von Entnahmevorschlägen

Material durch automatische Bestandsentnahme entnehmen

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Auftragsverarbeitung' auswählen.

Bei der automatischen Bestandsentnahme werden Entnahmetransaktionen für das gesamte, für den Fertigungsauftrag erforderliche Material mit dem Programm 'Auftragsverarbeitung' (R31410) eingegeben. Darunter fällt auch Material, das erst beim letzten, möglicherweise erst in Wochen oder Monaten stattfindenden Arbeitsgang in den Arbeitsplananweisungen benötigt wird. Diese Artikel werden am Anfangsdatum des Fertigungsauftrags entnommen, wenn das Programms 'Auftragsverarbeitung' verwendet wird.

Vorsicht

J.D. Edwards empfiehlt die automatische Bestandsentnahme nur dann einzusetzen, wenn der Fertigungszyklus kurz genug ist, um sicherzustellen, dass das Material am Tag der Artikeltransaktionsaufzeichnung tatsächlich in die Fertigung bewegt wird. Bei einem Arbeitszyklus, der länger als einen Tag dauert, kommt es zu einer Diskrepanz mit den Bestandsdatensätzen, da das Material zwar von den Bestandsdatensätzen abgezogen, jedoch nicht tatsächlich aus dem Lagerbestand entfernt wurde.

Eine Verarbeitungsoption kann eingerichtet werden, um nur Artikel zu entnehmen, bei denen die automatische Entnahme aktiviert wurde. Bleibt diese Verarbeitungsoption leer, werden

alle dem Fertigungsauftrag zugeordneten Artikel automatisch entnommen, ungeachtet des Entnahmecodes des Artikels.

Voraussetzungen

- Den Entnahmeartencode auf der Teileliste einstellen.

Material manuell entnehmen

Einem Fertigungsauftrag zugeordnetes Material kann mit dem Programm 'Bestandsentnahmen' (P31113) manuell entnommen werden. Bei der Materialentnahme besteht die Möglichkeit der automatischen Anpassung der Entnahmemenge anhand des Schwund- oder Ausbringungsgradfaktors des übergeordneten Artikels. Mit diesem Programm können außerdem die vom System aufgezeichneten Reservierungen geändert werden. Werden Reservierungen geändert, wird eine Fehlermeldung angezeigt, wenn die Summe der Mengen nicht die Bedarfsmenge ergibt. Der verfügbare Saldo für jeden Standort, an dem die reservierte Menge geändert wurde, wird automatisch berichtigt.

Wenn bei großen Teilelisten nicht alle Komponentenmengen gleichzeitig entnommen werden müssen, stehen Filterfelder zur Verfügung, um nur die Komponentendatensätze anzuzeigen, für die eine Entnahme vorgenommen werden soll. Die Teileliste kann nach Arbeitsgangsequenz, Bedarfsdaten, Komponentennummern und Komponentenpositionsnummern gefiltert werden. Bei der Entnahme von Artikeln mit Sekundärmaßeinheit muss in der Entnahmeposition die Entnahmemenge sowohl in der Primär- als auch der Sekundärmaßeinheit angegeben sein.

Wenn den Baugruppen auf einem Fertigungsauftrag nicht bei Auftragseingabe Seriennummern zugeordnet wurden, kann die Zuordnung während der Bestandsentnahme erfolgen.

Das Programm 'Mehrere Stellplätze auswählen' (P42053) kann vom Formular 'Bestandsentnahmen ändern' aus aufgerufen werden, um Material an Stellplätzen zu entnehmen, die nicht den Stellplätzen auf dem Formular 'Bestandsentnahmen ändern' entsprechen.

► So wird Material aus einzelnen Stellplätzen entnommen

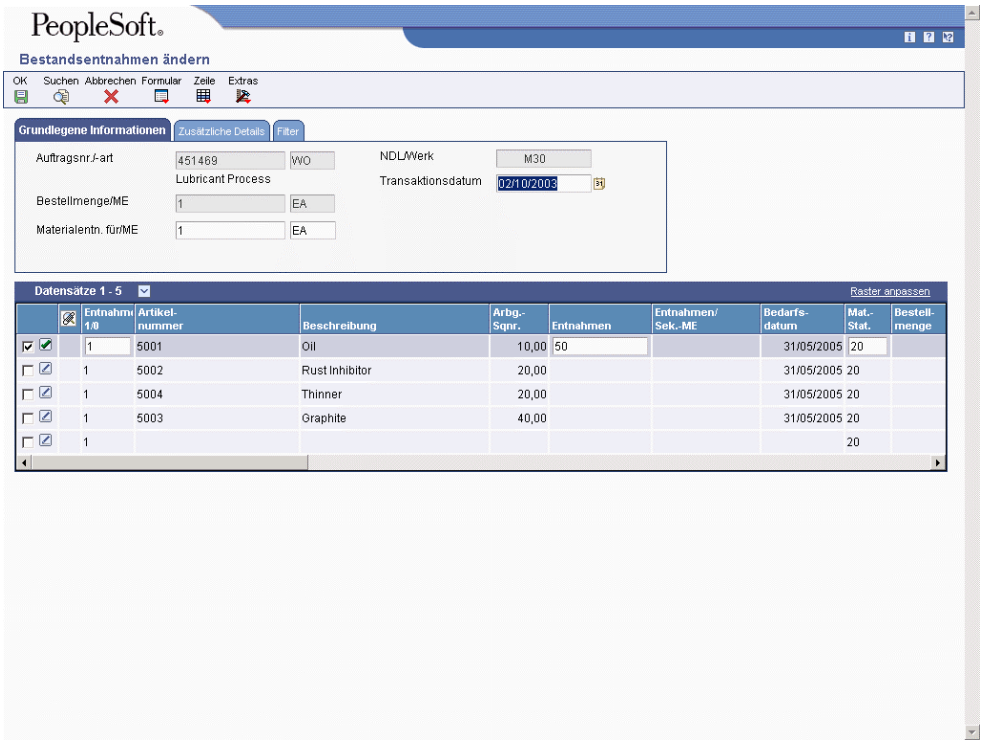
Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Bestandsentnahmen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit FA-Bestandsentnahmen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Sprung zur Auftragsnr.

   - NDL/Werk

2. Einen Auftrag auswählen und 'Auswählen' anklicken.



Anmerkung

Schritt 3 ist nur dann auszuführen, wenn Material nicht für alle Komponentenmengen gleichzeitig entnommen werden soll.

3. Auf dem Formular 'Bestandsentnahmen ändern' das Register 'Filter' anklicken, beliebige der folgenden Felder ausfüllen bzw. Optionen auswählen und 'Suchen' anklicken:

   - Bedarfsdatum - von
   - Bedarfsdatum - bis
   - Von Arbg.-Sequenz
   - Bis Arbg.-Sequenz
   - Komponentennummer
   - Sprung zu Komponentenpositionsnr.
   - Alle Positionen anzeigen
   - Nur offene Positionen anzg.

4. Die folgenden Felder prüfen:

- Mat.-Stat.
- Bestellmenge
- Kompon.-NDL
- Bestellm. -Sek.-ME
- Stellplatz
- Los-/ Seriennr.
- Gültig bis
- Los gültig ab

5. Das Register 'Grundlegende Informationen' anklicken und das folgende Feld ausfüllen:

   - Materialentn. für/ME

     In diesem Feld wird die Menge des übergeordneten Artikels eingegeben, die angibt, wie viele Teilesätze benötigt werden. Bei der Entnahme einer Teilmenge für einen übergeordneten Artikel, die Menge eingeben und 'Suchen' anklicken. Im Detailbereich wird die zu entnehmende Teilmenge angezeigt. Im Detailbereich wird im Feld 'Bestellmenge' die Menge der Komponenten angezeigt, die vom Bestand abgezogen wird.

6. Um die Einstellungen der Verarbeitungsoption zur Anwendung des Schwund- oder Ausbringungsgradfaktors des übergeordneten Artikels zu überschreiben, das Register 'Zusätzliche Details' anklicken und eine oder beide der folgenden Optionen aktivieren:

   - Schwund erh.
   - Ausbr. erhöhen

7. 'OK' anklicken, um den Entnahmeprozess abzuschließen.

Anmerkung

Um eine Entnahmetransaktion zu stornieren, ist die zu stornierende Artikelmenge in eine negative Zahl zu ändern. Der Betrag für den Artikel im Feld 'Bestellmenge' wird um den Stornierungsbetrag vermindert.

Um nicht länger benötigte Artikel abzuschließen, die entsprechenden Artikel auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Position abschließen' auswählen. Der Artikel wird geschlossen und im Feld 'Beschreibung' wird **Position abgeschlossen** angezeigt.

Komponenten können bestimmten serienmäßig hergestellten Montagegruppen während Bestandsentnahmen zugeordnet werden. Wenn die Montagegruppennummer nicht bekannt ist, können mit dem Programm 'Montagegruppen/Seriennummern' (P3105) die zuvor den Montagegruppen des Fertigungsauftrags zugeordneten Nummern nachgeschlagen werden.

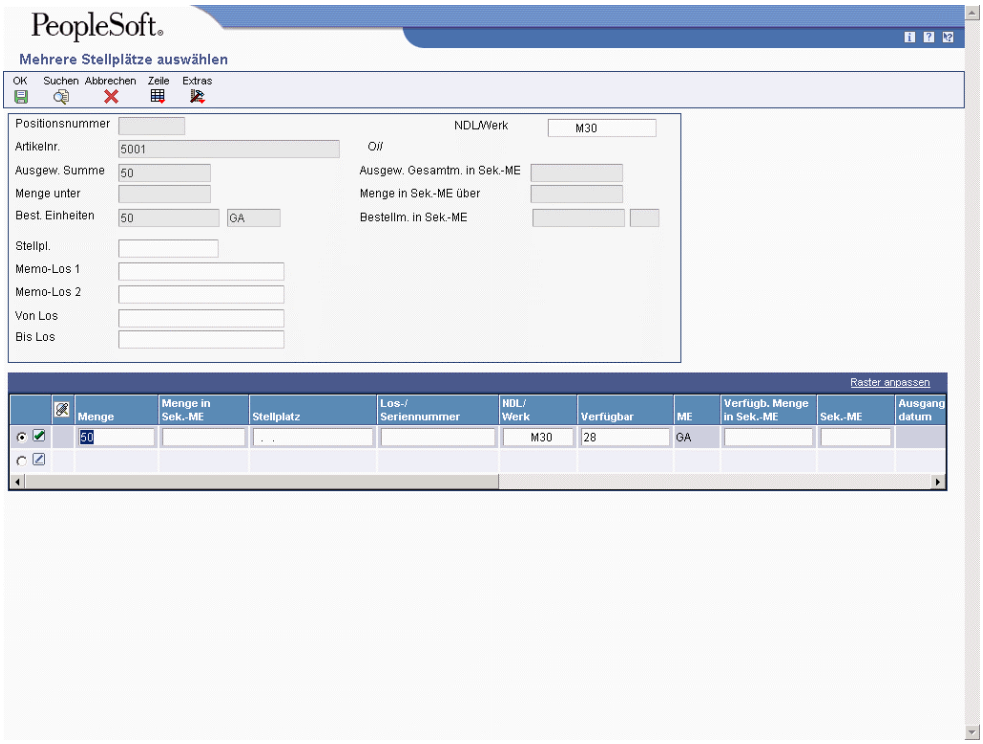
► So wird Material aus mehreren Stellplätzen entnommen

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Bestandsentnahmen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit FA-Bestandsentnahmen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Sprung zur Auftragsnr.
   - NDL/Werk

2. Einen Auftrag auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Auf dem Formular 'Bestandsentnahmen ändern' die Option 'Suchen' anklicken.
4. Im Detailbereich einen Artikel auswählen und im Menü 'Zeile' die Option 'Mehrere Stellplätze' auswählen.



5. Auf dem Formular 'Mehrere Stellplätze auswählen' die Standardinformation der folgenden Felder prüfen:

   - Menge
   - Stellpl.
   - Los-/ Seriennummer
   - NDL/Werk

- Gültig bis
- Los gültig ab

6. Um Material an verschiedenen Stellplätzen zu entnehmen, den Cursor in den ersten leeren Datensatz des Detailbereichs platzieren und die folgenden Felder ausfüllen:
   - Menge
   - Stellpl.
   - Los-/ Seriennummer
   - NDL/Werk
7. 'OK' anklicken.
8. Auf dem Formular 'Bestandsentnahmen ändern' die Schaltfläche 'OK' anklicken.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Menge	Die für eine Lieferung bei der Kundenauftragseingabe reservierte Stückzahl, wobei für die Angaben entweder die eingegebene Maßeinheit oder die Primärmaßeinheit verwendet wird In den Fertigungssystemen und bei der Auftragszeiterfassung verweist dieses Feld auf fertig gestellte Mengen oder Ausschussmengen. Der eingegebene Artencode bestimmt die Mengenart.
Stellpl.	Der Lagerstellplatz, aus dem Waren verlagert werden.
Los-/ Seriennummer	Eine Zahl, die ein Los oder eine Seriennummer kennzeichnet. Ein Los ist eine Gruppe von Artikeln mit ähnlichen Eigenschaften.
NDL/Werk	Mit diesem alphanumerischen Code wird eine separate Einheit innerhalb eines Unternehmens, für die die Kosten verfolgt werden sollen, gekennzeichnet. Bei einer Organisationseinheit kann es sich beispielsweise um Lager, Projekte, Teilprojekte, Arbeitsplätze, Niederlassungen oder Werke handeln. Eine Organisationseinheit kann einem Dokument, einem Unternehmen oder einer Person für das Reporting der Zuständigkeit zugeordnet werden. Beispielsweise können Berichte über offene Kreditoren und offene Debitoren nach Organisationseinheit erstellt werden, um Anlagen nach der zuständigen Abteilung zu verfolgen. Dieses Feld kann mit OE-Sicherheiten versehen werden, um das unberechtigte Einsehen von Organisationseinheits-Informationen zu verhindern.

Los gültig ab	Hierbei handelt es sich um das Datum, ab dem das Los verfügbar ist. Dieses Datum wird bei der Verfügbarkeits- und Reservierungsverarbeitung verwendet, um anzugeben, dass das Los ab oder nach dem eingegebenen Datum verfügbar ist. Dieses Feld muss sofort ausgefüllt werden, sobald Bestand als vorrätige Menge für ein Los erfasst wird. Bleibt dieses Feld leer, wird das Losgültigkeitsdatum anhand des Werts für Gültigkeitstage in der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' (F4102) oder, wenn dieser Wert 0 sein sollte, anhand des aktuellen Datums berechnet.

Verarbeitungsoptionen: Bestandsentnahmen (P31113)

Register 'Bearbeiten'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Standardwerte für das Programm 'Bestandsentnahmen', wie beispielsweise die Standarddokumentart für Bestandsentnahmen, festgelegt. Außerdem werden der Status, ab dem kein Material mehr entnommen werden kann, und die Lossperrcodes, bei denen weiterhin Bestand für ein Los entnommen werden kann, definiert. Mit Hilfe der Verarbeitungsoptionen kann außerdem bestimmt werden, ob eine Fehlermeldung angezeigt wird, wenn eine Entnahme dazu führt, dass die vorrätige Menge negativ wird.

1. Dokumentart

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Dokumentart festgelegt, die für die Bestandsentnahme als Standardvorgabe verwendet wird. Bei der Dokumentart handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/DT), der die Herkunft und den Zweck des Dokuments kennzeichnet. Die Dokumentart eingeben, die als Standardwert verwendet werden soll, oder sie auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

2. FA-Statuscode

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Statuscode, der als Standardvorgabe für die Materialentnahme im Fertigungsauftrags-Header verwendet werden soll, festgelegt. Bei dem Fertigungsauftragsstatuscode handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/SS), der den Status eines Fertigungsauftrags kennzeichnet, wenn eine Materialentnahme stattgefunden hat. Den Statuscode eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifischen Codes auswählen' aussuchen. Bleibt dieses Feld leer, wird der Statuscode im Fertigungsauftrags-Header nicht aktualisiert.

3. Materialstatuscode

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Materialstatuscode bestimmt, der als Standardvorgabe im Fertigungsauftrags-Header verwendet wird. Bei dem Materialstatus handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (31/MS), der den Materialstatus

kennzeichnet, wenn eine Materialentnahme stattgefunden hat. Den Statuscode eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen. Bleibt diese Feld leer, wird kein Materialstatuscode automatisch eingesetzt.

4. FA-Status-Grenzwert

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Materialstatuscode bestimmt, der als Standardvorgabe im Fertigungsauftrags-Header verwendet wird und ab dem kein Material mehr entnommen werden kann.

5. Negative vorrätige Menge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Fehlermeldungen angezeigt werden sollen, wenn durch die Materialentnahme die vorrätige Menge negativ wird. Gültige Werte:

1	Eine Fehlermeldung wird angezeigt, wenn die vorrätige Menge negativ wird.
Leer	Es wird keine Fehlermeldung angezeigt, wenn die vorrätige Menge negativ wird.

6. Artikelumsatzhistorie

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Tabelle 'Artikelumsatzhistorie' (F4115) aktualisiert werden soll, wenn eine Materialentnahme erfolgt. Gültige Werte:

1	Die Tabelle 'Artikelumsatzhistorie' wird aktualisiert.
Leer	Die Tabelle 'Artikelumsatzhistorie' wird nicht aktualisiert.

7. Lossperrcodes

a. Lossperrcode 1

Mit dieser Verarbeitungsoption wird einer der fünf Sperrcodes für Lose festgelegt, für die Bestand entnommen wird. Einen Sperrcode oder ein Sternchen eingeben oder das Feld leer lassen. Wird ein Sternchen in dieses Feld eingegeben, erfolgt die Bestandsentnahme für alle gesperrten Lose. Bleibt dieses Feld leer, erfolgt keine Bestandsentnahme für gesperrte Lose.

b. Lossperrcode 2

Mit dieser Verarbeitungsoption wird einer der fünf Sperrcodes für Lose festgelegt, für die Bestand entnommen wird. Einen Sperrcode oder ein Sternchen eingeben oder das Feld leer lassen. Wird ein Sternchen in dieses

Feld eingegeben, erfolgt die Bestandsentnahme für alle gesperrten Lose.
Bleibt dieses Feld leer, erfolgt keine Bestandsentnahme für gesperrte
Lose.

c. Lossperrcode 3

Mit dieser Verarbeitungsoption wird einer der fünf Sperrcodes für Lose, für die Bestand entnommen wird, angegeben. Einen Sperrcode oder ein Sternchen eingeben oder das Feld leer lassen. Wird ein Sternchen in dieses Feld eingegeben, erfolgt die Bestandsentnahme für alle gesperrten Lose. Bleibt dieses Feld leer, erfolgt keine Bestandsentnahme für gesperrte Lose.

d. Lossperrcode 4

Mit dieser Verarbeitungsoption wird einer der fünf Sperrcodes für Lose, für die Bestand entnommen wird, angegeben. Einen Sperrcode oder ein Sternchen eingeben oder das Feld leer lassen. Wird ein Sternchen in dieses Feld eingegeben, erfolgt die Bestandsentnahme für alle gesperrten Lose. Bleibt dieses Feld leer, erfolgt keine Bestandsentnahme für gesperrte Lose.

e. Lossperrcode 5

Mit dieser Verarbeitungsoption wird einer der fünf Sperrcodes für Lose, für die Bestand entnommen wird, angegeben. Einen Sperrcode oder ein Sternchen eingeben oder das Feld leer lassen. Wird ein Sternchen in dieses Feld eingegeben, erfolgt die Bestandsentnahme für alle gesperrten Lose. Bleibt dieses Feld leer, erfolgt keine Bestandsentnahme für gesperrte Lose.

8. Ungeplante Entnahmen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird bestimmt, ob nicht geplante Entnahmen verarbeitet werden sollen. Gültige Werte:

1	Nicht geplante Entnahmen werden verarbeitet.
Leer	Nicht geplante Entnahmen werden nicht verarbeitet.

9. Dokumentart für Einkaufsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Dokumentart bestimmt, die als
Standardvorgabe für Einkaufsaufträge verwendet wird, bei denen
Materialentnahme und -eingang gleichzeitig erfolgen.
Bei der Einkaufsauftragsdokumentart handelt es sich um einen
anwenderspezifischen Code (00/DT), der die Dokumentart kennzeichnet,
die für die Suche nach offenen Einkaufsaufträgen verwendet wird.
Die Dokumentart eingeben, die als Standardwert verwendet werden soll, oder
sie auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.
Bleibt dieses Feld leer, wird der Wert OP verwendet.

Register 'Anzeige'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Anzeige von Werten im Programm 'Bestandsentnahmen' gesteuert. So kann beispielsweise festgelegt werden, dass nur Komponenten mit gültigen Entnahmeartencodes angezeigt werden und dass die Anzeige der Entnahmemenge mit dem bereits angewendeten Schwundfaktor oder Ausbringungsgrad erfolgt.

---

1. Entnahmeartencode

Mit dieser Verarbeitungsoption wird bestimmt, ob alle Komponenten angezeigt werden sollen oder nur die Komponenten mit einem gültigen Entnahmeartencode. Gültige Werte:

1 Es werden nur Komponenten mit gültigem Entnahmeartencode angezeigt. Leer Es werden Komponenten mit allen Entnahmeartencodes angezeigt.

2. Entnahmemenge hinsichtlich Schwund anpassen

1 = Anpassen

Leer = Nicht anpassen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Losnummernfeld schreibgeschützt sein soll. Gültige Werte:

1 In das Losnummernfeld kann kein Wert eingegeben werden.

Leer In das Losnummernfeld kann ein Wert eingegeben werden.

3. Entnahmemenge hinsichtlich Ausbringung anpassen

1 = Anpassen

Leer = Nicht anpassen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird bestimmt, ob die empfohlene Entnahmemenge für alle Komponenten mit einem gültigen Entnahmeartencode automatisch eingesetzt werden soll. Der Wert des Felds 'Materialentnahme für' auf dem Formular 'Arbeiten mit FA-Bestandsentnahmen' wird verwendet. Es erfolgen nur Artikelentnahmen für Artikel, für die eine Entnahmemenge festgelegt ist.

Gültige Werte:

1 Die Menge wird automatisch eingesetzt.

Leer Die Menge wird nicht automatisch eingesetzt.

4. Entnahmemenge hinsichtlich Schwund anpassen

1 = Anpassen

Leer = Nicht anpassen

Mit diesem Code wird gesteuert, ob der Schwundfaktor eines übergeordneten Artikels auf die empfohlene Entnahmemenge einer Komponente angewendet wird. Gültige Werte:

---

1 Die Entnahmemenge wird unter Berücksichtigung des Schwundfaktors angepasst.

Leer Die Entnahmemenge wird nicht unter Berücksichtigung des Schwundfaktors angepasst.

5. Entnahmemenge hinsichtlich Ausbringung anpassen

1 = Anpassen

Leer = Nicht anpassen

Mit diesem Code wird gesteuert, ob der Arbeitsgang-Ausschussprozentsatz eines übergeordneten Artikels auf die empfohlene Entnahmemenge einer Komponente angewendet wird. Gültige Werte:

1 Die Entnahmemenge wird unter Berücksichtigung des Arbeitsgang-Ausschussprozentsatzes angepasst.

Leer Die Entnahmemenge wird nicht unter Berücksichtigung des Arbeitsgang-Ausschussprozentsatz angepasst.

6. Alle Positionen für die Entnahme auswählen, wenn OK angeklickt wird

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob nicht angezeigte Datensätze verarbeitet werden, wenn 'OK' angeklickt wird. Im Detailbereich wird immer nur eine Seite mit Komponenten angezeigt. Es kann 'OK' angeklickt werden, bevor nach unten geblättert wird, um alle Datensätze abzurufen und zu verarbeiten. Gültige Werte:

Leer - Nicht angezeigte Datensätze nach dem Anklicken von 'OK' verarbeiten

1 - Nicht angezeigte Datensätze nach dem Anklicken von 'OK' nicht verarbeiten

7. Nur offene Positionen anzeigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob nur offene Positionen oder alle Positionen im Detailbereich angezeigt werden. Eine Position gilt als offen, wenn sie nicht durch die Auswahl der Option 'Position abschließen' im Menü 'Zeile' abgeschlossen wurde. Eine Position gilt außerdem als offen, wenn die Auftragsmenge die Entnahmemenge übersteigt. Gültige Werte:

Leer - Alle Positionen im Detailbereich anzeigen

1 - Nur offene Positionen im Detailbereich anzeigen

Register 'Versionen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Version festgelegt, die beim Aufruf der folgenden Programme aus dem Programm 'Bestandsentnahmen' verwendet wird:

1. Fehlmengen verwalten (P3118)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die verwendet wird, wenn die Zeilenverzweigung für das Programm 'Fehlmengen verwalten' (P3118) auf dem Formular 'Bestandsentnahmen ändern' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Fehlmengen verwalten' verwendet.

Je nach Version werden die Daten dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoption die Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

2. Offene Einkaufsaufträge (P3160W)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die verwendet wird, wenn die Zeilenverzweigung für das Programm 'Einkaufsaufträge abfragen' (P4310) auf dem Formular 'Bestandsentnahmen ändern' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Einkaufsaufträge abfragen' verwendet.

Je nach Version werden die Daten des Programms 'Einkaufsaufträge abfragen' unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoption die Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

3. EA-Eingänge (P4312)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die verwendet wird, wenn die Zeilenverzweigung für das Programm 'Einkaufsauftragseingänge' (P4312) auf dem Formular 'Bestandsentnahmen ändern' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0008 des Programms 'Einkaufsauftragseingänge' verwendet.

Je nach Version werden die Daten dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoption die Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

4. Verlagerung und Verbleib (P43250)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die verwendet wird, wenn die Zeilenverzweigung für das Programm 'Wareneingangsabwicklung - Verlagerung und Verbleib' (P43250) auf dem Formular 'Bestandsentnahmen ändern' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0002 des Programms 'Wareneingangsabwicklung - Verlagerung und Verbleib' verwendet.

Je nach Version werden die Daten dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoption die Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

Register 'Anlageninstandhaltung'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Arbeitsauftragsnummer bei der Verarbeitung von Wartungsaufträgen automatisch in das Nebenbuchfeld der Journalbuchung eingegeben wird.

1. Arbeitsauftragsnummer

Diese Verarbeitungsoption wird verwendet, wenn in der Verarbeitungsoption 'Anlageninstandhaltung' festgelegt wird, dass Wartungsaufträge verarbeitet werden sollen. Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Arbeitsauftragsnummer bei der Verarbeitung des Wartungsauftrags automatisch in das Nebenbuchfeld der Journalbuchung eingesetzt wird. Gültige Werte:

1 Die Arbeitsauftragsnummer wird automatisch in das Nebenbuchfeld eingesetzt.

Leer Die Arbeitsauftragsnummer wird nicht in das Nebenbuchfeld eingesetzt.

Register 'Kompatibilität'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Standardtransaktionsart für Bestandsentnahmen und Fertigungsauftragstransaktionen festgelegt und bestimmt, ob ein ursprüngliches Abbild für den Fertigungsauftrags-Header erstellt wird.

1. Transaktionsart für Bestandsentnahmen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Transaktionsart festgelegt, die für die Verarbeitung von Datenexporten verwendet wird. Bei der Transaktionsart handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/TT), der die Transaktionsart eines Fertigungsauftrags kennzeichnet. Die Transaktionsart eingeben, die als Standardwert verwendet werden soll, oder sie auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen. Bleibt dieses Feld leer, werden keine Datenexporte verarbeitet.

2. Transaktionsart für Fertigungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Transaktionsart festgelegt, die als Standardvorgabe im Fertigungsauftrags-Header verwendet werden soll, wenn Exporttransaktionen verarbeitet werden. Bleibt dieses Feld leer, werden Exporttransaktionen nicht verarbeitet.

3. Ursprüngliche Ansicht des Fertigungsauftrags-Headers

1 = Ursprüngliche Ansicht berücksichtigen

Leer = Ursprüngliche Ansicht nicht berücksichtigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das ursprüngliche Abbild des Fertigungsauftrags-Headers gespeichert wird. Gültige Werte:

1 Das ursprüngliche Abbild wird gespeichert.

Leer Das ursprüngliche Abbild wird nicht gespeichert.

Komponentenausschuss aufzeichnen

Mit dem Programm 'Komponentenausschuss' (P31116) werden Ausschussmengen für Komponenten den Tabellen 'Artikelkonto' (F4111) und 'Fertigungsauftragsteilelisten' (F3111)

hinzugefügt. Die Tabelle 'Artikelkonto' enthält einen Prüfungspfad für die Ausschussmengen und den Grund für die Ausschusstransaktionen.

Beim Ausführen des Programms 'Komponentenausschuss' ist Folgendes zu beachten:

- Komponentenausschuss kann nur dann erstellt werden, wenn die Komponenten für einen Fertigungsauftrag entnommen wurden.
- Die gesamte Ausschussmenge für eine Komponente kann die für den Fertigungsauftrag entnommene Gesamtmenge nicht überschreiten.
- Negative Transaktionen sind nur dann zulässig, wenn die Transaktionsmenge keine Negativentnahme verursacht.
- Ausschusstransaktionen können in jeder beliebigen Maßeinheit eingegeben werden. Die Ausschussmenge wird in die Maßeinheit der Teileliste umgerechnet und auf eine ganze Maßeinheit aufgerundet, wenn die Tabelle F3111 aktualisiert wird.

Die Auftragsnummerninformationen aus der Tabelle 'Fertigungsauftragsstamm' (F4801) und die Komponenteninformationen aus der Tabelle F3111 werden verwendet.

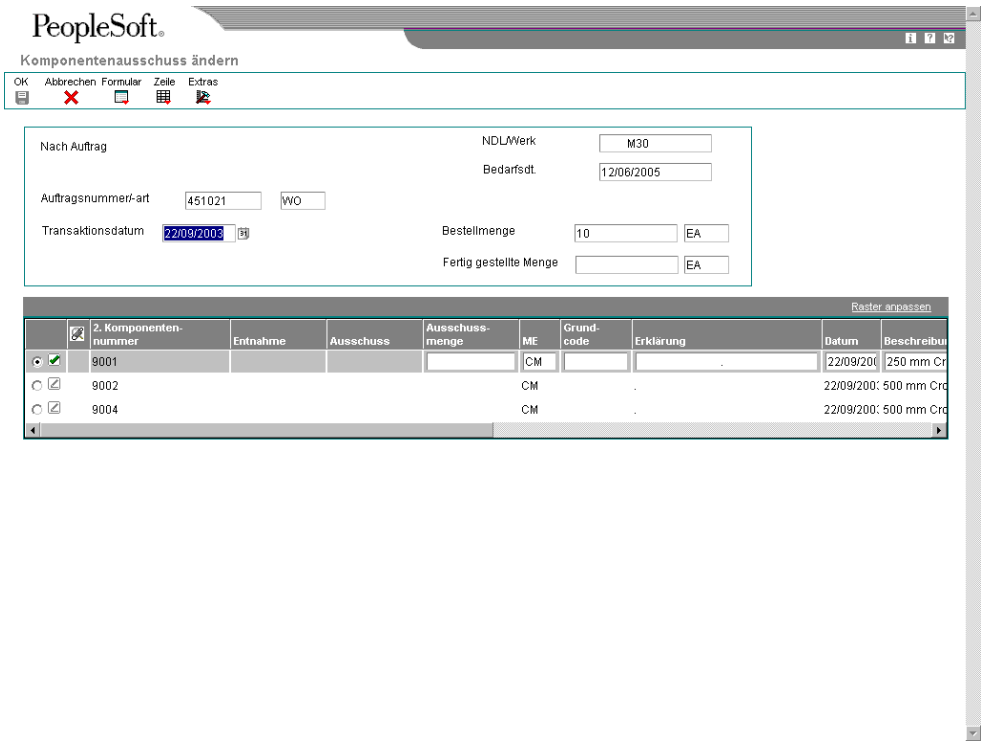
► So wird Komponentenausschuss aufgezeichnet

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Komponentenausschuss' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Komponentenausschuss' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Artikelnr.

2. Den entsprechenden Auftrag auswählen und 'Auswählen' anklicken.



3. Auf dem Formular 'Komponentenausschuss ändern' die folgenden optionalen Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:

   - Ausschussmenge
   - Grundcode
   - Erklärung
   - Datum

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Grundcode	Dieser anwenderspezifische Code (31/RC) gibt den Grund an, weshalb bei diesem Arbeitsgang diese Ausschussmenge produziert wurde.
Erklärung	Mit diesem Text wird der Grund für eine Transaktion angegeben.

Siehe auch

- *Vorgänge beim Erfassen von Komponentenausschuss* im Handbuch *Produktkostenrechnung und Nachkalkulation*

Verarbeitungsoptionen: Komponentenausschuss (P31116)

Verarbeitung

1. 1 für Artikelnummerneingabe eingeben. Bleibt dieses Feld leer, ist die Eingabe von Fertigungsauftragsnummern Standardvorgabe.

Verarbeitungsmodus

2. Den Statuscode eingeben, ab dem kein Komponentenausschuss mehr erfasst werden kann. Bleibt dieses Feld leer, bestehen keine Beschränkungen hinsichtlich des Komponentenausschusses.

Standardvorgaben

2. Artikelkonto-Transaktionsdatum. (Bleibt dieses Feld leer, wird das aktuelle Datum verwendet).

Transaktionsdatum

3. Standardgrundcode

Grundcode

4. Die Dokumentart für die Komponentenausschusstransaktion eingeben.

Dokumentart

Seriennummernverarbeitung

1. Die für die Ausstellung von Seriennummern zu verwendende Dokumentart eingeben.

Bleibt dieses Feld leer, ist IM Standardvorgabe.

Dokumentart

Arbeiten mit Kanban-Karten

Während die Materialanforderungen bedarfsabhängig sind, kann die Verlagerung durch visuelle Hilfen (*Kanban-Karten*) gesteuert werden. Mit Kanban-Karten werden vorbestimmte Komponentenmengen an bestimmten Stellplätzen der Fertigungslinie bezeichnet. Sie dienen zur Minimierung des Bestands an unfertigen Gütern. Wenngleich in der Fertigung nicht mit Kanban-Karten gearbeitet werden muss, können diese jedoch für Materialentnahmen eingesetzt werden.

Mit einem einzigen Programm werden die elektronisch eingerichteten Kanban-Karten in zwei Modi verwaltet. In einem Modus werden die Kanban-Karten für die Nachfrage von Artikeln, im anderen Kanban-Karten für die Lieferung von Artikeln verarbeitet. Der Nachfragemodus wird verwendet, um Kanban-Karten an einem Verbrauchsstellplatz aufzurufen, und der Liefermodus wird verwendet, um Kanban-Karten an einem Lieferstellplatz aufzurufen, indem eins oder mehrere der folgenden Kriterien festgelegt werden:

- Artikel
- Stellplatz
- Lieferant
- Kanban-Kennzeichnung

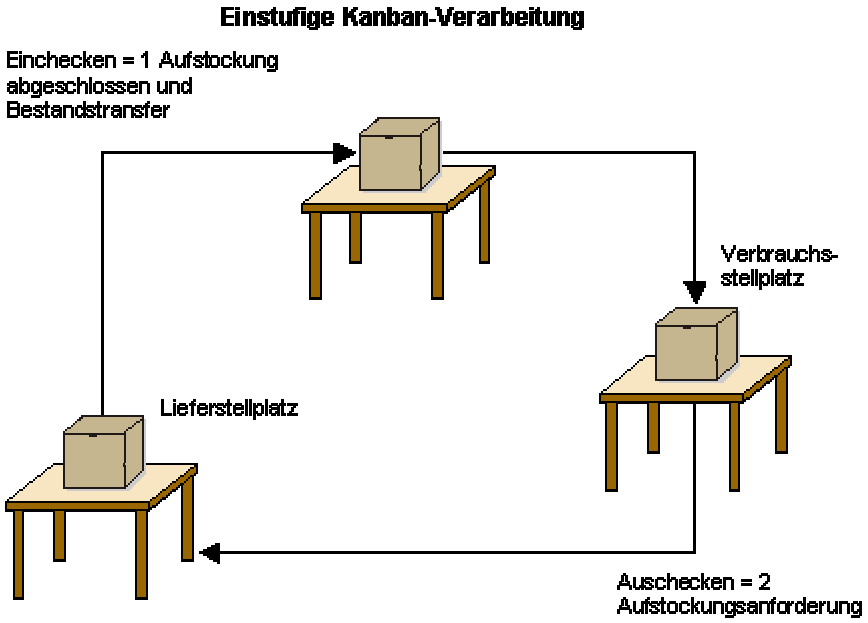
Fremd vergebene Montagegruppen können auf dem Formular 'Arbeiten mit dem Kanban-Stamm' (W3157A) verarbeitet werden. Kanban-Karten mit fremd vergebenen Montagegruppen haben die Quellart 4. Beim Auschecken einer Kanban-Karte mit einer fremd vergebenen Montagegruppe wird ein Einkaufsauftrag für das Endprodukt und ein Kundenauftrag für die Komponenten erstellt. Wird diese Kanban-Karte eingecheckt, werden Versand und Einkaufsauftragseingang bestätigt und der Bestandstransfer ausgeführt.

Anmerkung

Kanban-Artikel, die für die Fremdvergabe verwendet werden, müssen mit dem Artikelcode 9 und dem Sonderbearbeitungscode 0 eingerichtet werden.

Kanban-Karten verarbeiten

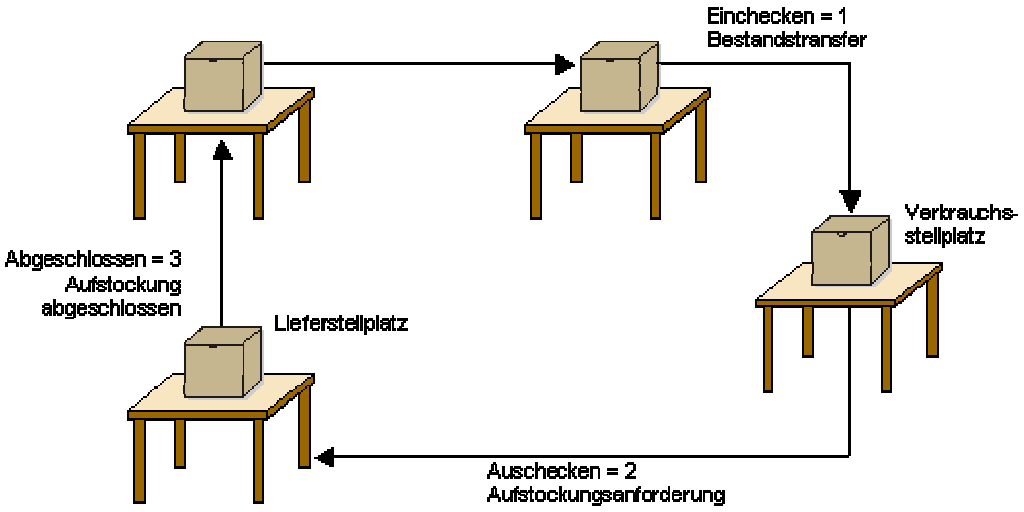
Kanban-Karten können als Teil einer ein- oder zweistufigen Verarbeitung verwendet werden. Bei der einstufigen Verarbeitung wird davon ausgegangen, dass die Fertigstellung und der Transfer an den Verbrauchsstellplatz in einem Schritt erfolgen, in welchem die Menge direkt am Verbrauchsstellplatz fertig gestellt und der Kanban-Status auf 'Eingecheckt' (1) aktualisiert wird.



Bei der zweistufigen Verarbeitung wird davon ausgegangen, dass die Fertigstellung und der Transfer zum Verbrauchsstellplatz separat aufgezeichnet werden. Die Menge wird am Lieferstellplatz fertig gestellt und der Kanban-Status auf 'Abgeschlossen' (3) geändert. Nachdem die Menge am Verbrauchsstellplatz physisch eingegangen ist, erfolgt der Transfer vom Lieferstellplatz zum Verbrauchsstellplatz, und der Kanban-Status wird auf 'Eingecheckt' (1) geändert. Diese Methode ist hilfreich bei Artikeln, die vor dem Verbrauch geprüft oder getestet werden müssen.

Wird eine Kanban-Menge vom Lieferanten eingecheckt, kann eine Wareneingangstransaktion ausgelöst werden, wenn das Kennzeichen 'Kanban-Stamm' aktiviert wurde.

Zweistufige Kanban-Verarbeitung



Kanban-Karten können für folgende Artikel verarbeitet werden:

- Bestandsartikel
- Fertigungsartikel (Baugruppen oder Phantomartikel)
- Einkaufsartikel

Beim Auschecken einer Kanban-Karte für einen Bestandsartikel wird der Kanban-Status geändert. Die Kanban-Menge wird vom Lieferstellplatz aufgestockt. Die Kanban-Karte wird dann fertig gestellt und eingecheckt, wodurch ein Bestandstransfer ausgeführt wird.

Wenn eine Kanban-Karte für einen gefertigten Artikel ausgecheckt wird, wird entweder ein Fertigungsauftrag erstellt oder nach einem bestehenden Fertigungsauftrag oder Ausstoßplan gesucht. Welcher Schritt vorgenommen wird, hängt vom Bestellrichtliniencode des Artikels ab. (Wenn kein Ausstoßplan automatisch gefunden wird, wird einer erstellt.) Wenn ein Ausstoßplan erstellt wird, werden automatisch die Teileliste und die Arbeitsplananweisungen zugeordnet. Wenn die Kanban-Karte eingecheckt wird, werden der Fertigungsauftrag oder Ausstoßplan fertig gestellt, die Teile entnommen, die Stunden und Mengen eingegeben und der übergeordnete Artikel an den Verbrauchsstellplatz transferiert.

Wenn eine Kanban-Karte für einen Artikel ausgecheckt wird, der von einem Arbeitsplatz oder einer Fertigungslinie geliefert wurde, und es sich dabei um einen Phantomartikel handelt, finden außer dem Bestandstransfer keine weiteren Transaktionen statt. Wenn keine Fertigungsaufträge oder Ausstoßpläne zur Verarbeitung anliegen, wird der Artikel von der Fertigungslinie aufgestockt. Die Kanban-Karte wird fertig gestellt und eingecheckt. Dadurch kommt es zu einem Bestandstransfer vom Lieferstellplatz zum Verbrauchsstellplatz.

Für einen extern gelieferten Kanban-Artikel muss ein offener Einkaufsauftrag vorliegen. Dieser Einkaufsauftrag kann entweder bereits vorliegen oder beim Auschecken automatisch erstellt werden. Außerdem kann eine EDI-Transaktion (elektronischer Datenaustausch) automatisch eingeleitet werden, wenn die Kanban-Karte ausgecheckt wird. Wenn Kanban-Karten von einem externen Lieferanten eingecheckt werden, kann wahlweise ein Wareneingang für den Einkaufsauftrag erstellt werden.

Siehe auch

- *Versandpläne senden* im Handbuch *Datenschnittstelle für den elektronischen Datenaustausch* für weitere Informationen zu kanbanbezogenen EDI-Transaktionen

Kanban-Karten nach Artikel verarbeiten

Je nach Einstellung der Verarbeitungsoption kann das Programm 'Kanban-Verarbeitung' (P3157) entweder im Bedarfs- oder Liefermodus aufgerufen werden. Die Option 'Kanban-Bedarf' ermöglicht es, alle Kanban-Karten an einem bestimmten Verbrauchsstellplatz aufzurufen. Nachdem die Artikel abgerufen worden sind, kann je nach Artikelstatus eine der folgenden Statusänderungen am Verbrauchsstellplatz ausgeführt werden:

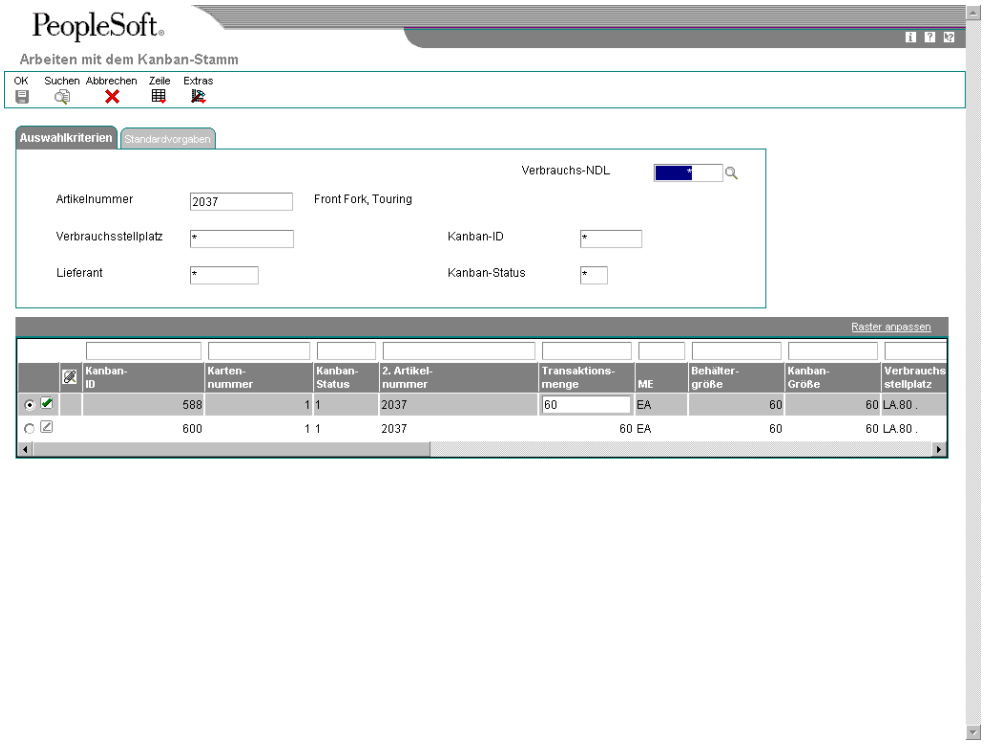
- Eingecheckt (1)
- Ausgecheckt (2)

Die Option 'Kanban-Lieferungen' ermöglicht es, alle Kanban-Karten für Artikel aufzurufen, die aufgestockt werden müssen und an einem bestimmten Lieferstellplatz gelagert oder hergestellt werden. Nachdem die Artikel abgerufen worden sind, kann je nach Artikelstatus eine der folgenden Statusänderungen am Lieferstellplatz ausgeführt werden:

- Eingecheckt (1)
- Abgeschlossen (3)

► So wird der Kanban-Bedarf nach Artikel verarbeitet

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen - Wiederholfertigung' (G3115) die Option 'Kanban-Bedarf' auswählen.



1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit dem Kanban-Stamm' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Verbrauchsniederlassung
   - Artikelnummer

2. Um eine Kanban-Karte für einen Artikel einzuchecken, der von der Fertigungslinie geliefert wurde und für den ein Ausstoßplan oder Fertigungsauftrag erstellt wurde, das Register 'Standardvorgaben' anklicken und die folgenden Felder ausfüllen:

   - Schicht
   - Arbeitnehmernr.

3. Den entsprechenden Kanban-ID-Datensatz auswählen und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Einchecken' auswählen.
4. Um eine Kanban-Karte auszuchecken, die entsprechende Kanban-ID-Zeile auswählen und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Auschecken' auswählen.

   Es wird ein Bestätigungsformular angezeigt, auf dem die Kanban-Transaktion bestätigt oder abgebrochen werden kann.

► So werden Kanban-Lieferungen nach Artikel verarbeitet

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen - Wiederholfertigung' (G3115) die Option 'Kanban-Lieferungen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit dem Kanban-Stamm' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Liefer-Niederlassung
   - Artikelnummer

2. Um eine Kanban-Karte für einen Artikel einzuchecken, der von der Fertigungslinie geliefert wurde und für den ein Ausstoßplan oder Fertigungsauftrag erstellt wurde, das Register 'Standardvorgaben' anklicken und die folgenden Felder ausfüllen:

   - Schicht
   - Arbeitnehmernr.

3. Die entsprechende Kanban-ID-Zeile auswählen und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Einchecken' auswählen.
4. 'OK' anklicken.

Verarbeitungsoptionen: Kanban-Verarbeitung (P3157)

Modus

1. 1 eingeben, wenn der Kanban-Liefermodus verwendet werden soll. Bleibt dieses Feld leer, wird der Kanban-Bedarfsmodus verwendet.

2. 1 eingeben, wenn eine Aufforderung zur Bestätigung einer Transaktion angezeigt werden soll.

3. Den Kanban-Status eingeben, der angezeigt werden soll. Bleibt dieses Feld leer, werden alle Status angezeigt.

Standardvorgaben

1. Artikelnummer (Optional)

2. Stellplatz (Optional)

3. Die Anzahl der Stunden, die einem Tag entsprechen, eingeben. Standardvorgabe ist 8.

4. Den Status für abgeschlossene Ausstoßpläne und Fertigungsaufträge eingeben. (Standardvorgabe ist 99).

5. Stücklistenart

Bleibt dieses Feld leer, wird M verwendet.

6. Arbeitnehmernummer (Optional)

Verarbeitung

1. 1 eingeben, wenn bei Erstellung eines Fertigungsauftrags automatisch die Anwendung 'Fertigungsaufträge verarbeiten' (R31410) aufgerufen werden soll.

2. 1 eingeben, wenn die Anwendung 'Stunden und Mengen' automatisch im Hintergrund ausgeführt werden soll.

3. 1 eingeben, wenn die Anwendung 'Materialentnahmen' automatisch im Hintergrund ausgeführt werden soll.

4. 1 eingeben, wenn die Anwendung 'FA-Fertigstellungen' automatisch im Hintergrund ausgeführt werden soll.

5. 1 eingeben, wenn die Anwendung 'Versandbestätigung' automatisch im Hintergrund ausgeführt werden soll.

6. 1 eingeben, wenn die Anwendung 'Bestandstransfers' automatisch im Hintergrund ausgeführt werden soll.

Beschaffung

1. Einkaufsaufträge erstellen

Leer - Bestehenden EA verwenden

1 - Neuen EA erstellen

2 - Bestehenden EA suchen, falls keiner vorhanden, neuen EA erstellen

2. 1 eingeben, wenn eine EDI-Transaktion 862 ausgelöst werden soll.

Versionen

1. Die auszuführende Version für die folgenden Programme eingeben. Bleibt das jeweilige Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet, sofern nichts anderes angegeben ist.

1. Ausstoß-Header verwalten (P3109)

2. Teileverfügbarkeit (P30200)

3. Fertigungsaufträge eingeben (P48013)

4. Fertigungsaufträge verarbeiten (R31410)

5. Offene Aufträge abfragen (P3160W)

6. Einkaufsaufträge eingeben (P4310)

7. Einkaufsaufträge drucken (R43500). Diese Anwendung dient zur Generierung der EDI-Transaktion 862. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version XJDE0011 verwendet.

8. Einkaufsauftragseingänge (P4312). Diese Anwendung wird im Hintergrund ausgeführt. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0008 verwendet.

9. Sammelrückmeldungen (P31123)

10. Stunden und Mengen (P311221)

11. Materialentnahmen (P31113)

12. Fertigungsauftrags-Fertigstellungen (P31114)

13. Bestandstransfers (P4113)

14. Kundenaufträge eingeben (P4210)

15. Versandbestätigung (P4205)

Fertigungsauftragsplanung und Ausstoßpläne

Als Teil der Planung ist es möglich, den Fertigungsauftragsfortschritt zu prüfen, die Freigabe von Fertigungsaufträgen zu verwalten und den Auftragsstatus zu aktualisieren, um die Gültigkeit der Pläne der Materialbedarfsplanung und Hauptproduktionsplanung zu gewährleisten. Wird mit Plänen gearbeitet, können Fertigungsaufträge nach Artikel, Planer, Kunde, übergeordnetem Fertigungsauftrag, Status, Art, Priorität oder einer Kombination dieser Kategorien angezeigt werden. Die Fertigungsaufträge können nach Anfangsdatum oder nach Bedarfsdatum angezeigt werden. Ebenso können zugehörige Informationen, wie beispielsweise zugehörige Fertigungs-, Kunden- und Einkaufsaufträge, Teilelisten sowie Arbeitsplananweisungen aufgerufen werden.

Anmerkung

Im System 'Kapazitätsbedarfsplanung' werden die Arbeitsplananweisungen für Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne abgerufen und die Auslastung der entsprechenden Arbeitsplätze überwacht. Dadurch lässt sich die Arbeitsplatzauslastung verwalten, wodurch die Produktion maximiert und der geplante Bedarf gedeckt werden kann.

Nach der Erstellung des Hauptproduktionsplans werden die Planungsinformationen gedruckt und die Fertigung an einem Arbeitsplatz ausgeführt.

Bei der Wiederholfertigung besteht ein beständiger Bedarf an einer Produktfamilie, der in dedizierten Fertigungslinien hergestellt werden kann. Um die Kapazität der Fertigungslinien effektiv zu nutzen, werden Artikel in den Programmen 'Linienplanungs-Workbench' (P3153) und 'Liniensequenzierungs-Workbench' (P3156) geplant und sequenziert.

Statusinformationen für Fertigungsaufträge ändern

Nachdem ein Fertigungsauftrag an den Produktionsbereich weitergeleitet wurde, können der Auftrag und die Kapazität jedes Arbeitsplatzes, für den der Auftrag geplant ist, geprüft werden. Bei der Prüfung eines Fertigungsauftrags können der Status, die Art, die Prioritätsbewertung, die Fixiercodekennzeichnung und die Art der Kurzmitteilung geändert werden.

► So werden Fertigungsauftragsinformationen geändert

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Fertigungs-Workbench' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Auftragsplanung' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

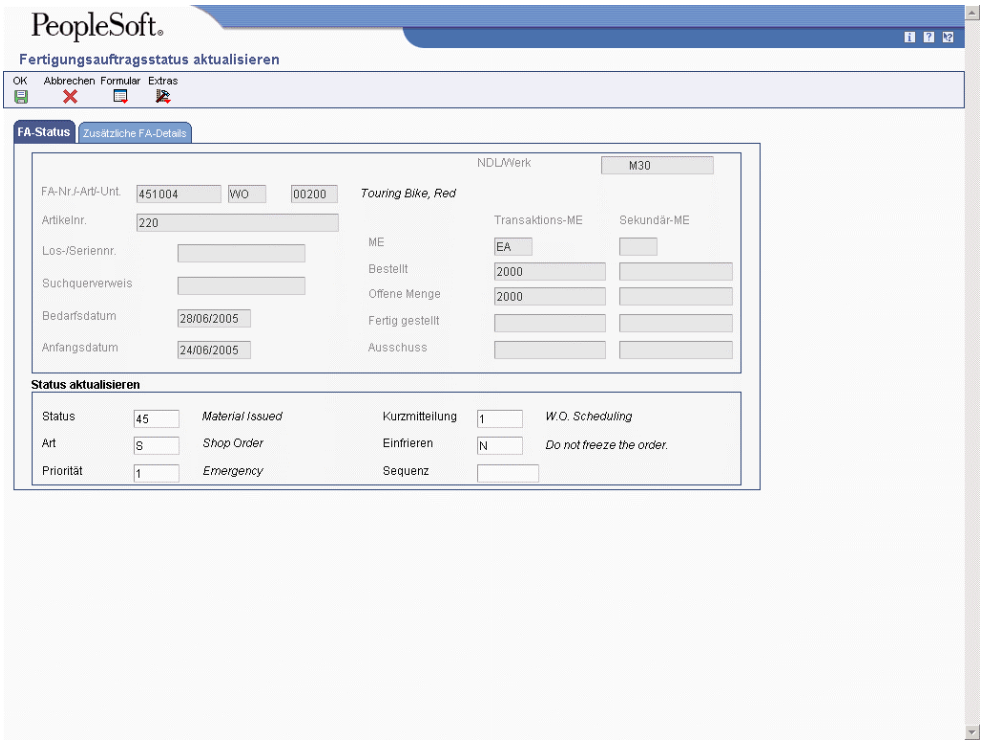
   - NDL/Werk

2. Um die angezeigten Fertigungsaufträge zu filtern, das Register 'Fertigungsauftragsinformationen' auswählen und folgende Felder nach Bedarf ausfüllen:

   - Artikelnr.

- Planer
- Kundennummer

3. Das Register 'Zusätzliche Auswahlkriterien' auswählen und folgende Felder nach Bedarf ausfüllen:
   - Auftr.-Art
   - FA-Art
   - Priorität
   - Phase
   - Kategorie 02
   - Kategorie 03
4. Eine Fertigungsauftragsnummer auswählen und 'Auswählen' anklicken.



5. Auf dem Formular 'Fertigungsauftragsstatus aktualisieren' die folgenden optionalen Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:
   - Status
   - Art

- Priorität
- Kurzmitteilung
- Einfrieren
- Sequenz

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Status	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/SS) wird der Status eines Arbeitsauftrags, Ausstoßplans oder technischen Änderungsauftrags beschrieben. Eine Statusänderung von Status 90 bis 99 löst eine automatische Aktualisierung des Fertigstellungsdatums aus.
Art	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/TY) kann die Klassifizierung eines Arbeitsauftrags oder eines technischen Änderungsauftrags angegeben werden. Arbeitsauftragsarten können als Auswahlkriterium für die Genehmigung von Arbeitsaufträgen verwendet werden.
Priorität	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/PR) kann die Priorität eines Arbeitsauftrags oder eines technischen Änderungsauftrags im Vergleich zu anderen Aufträgen angezeigt werden. Mit einer Verarbeitungsoption kann bei bestimmten Formularen ein Standardwert für dieses Feld eingegeben werden. Der Wert wird dann automatisch im entsprechenden Feld auf dem Arbeitsauftrag angezeigt, der auf diesen Formularen oder auf dem Formular 'Projekte einrichten' erstellt wurde. Der Standardwert kann entweder übernommen oder überschrieben werden.
Kurzmitteilung	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/WM) kann eine Änderung im Status eines Fertigungsauftrags angezeigt werden. Geänderte Fertigungsaufträge werden im entsprechenden Berichts- oder Abfrageformularfeld mit einem Sternchen (*) markiert. Die Kurzmitteilung wird im Feld 'Beschreibung' des Fertigungsauftrags hervorgehoben angezeigt.
Einfrieren	Mit diesem Code wird angegeben, ob die Auftragszeile fixiert ist. Mit MPS/MRP können für fixierte Aufträge keine Änderungen vorgeschlagen werden. Gültige Werte: Y Ja, den Auftrag fixieren N Nein, den Auftrag nicht fixieren Dieser Wert ist die Standardvorgabe.

Sequenz	Mit diesem Code können Posten innerhalb eines Kostencodes sortiert werden. Bei der Verwendung eines GANTT-Diagramms für die Planung, wird das Diagramm nach folgenden Kriterien geordnet: 1 Kostencode 2 Sortierungscode und 3 FA-Nummer.

Verarbeitungsoptionen: Fertigungs-Workbench (P31225)

Standardvorgaben 1
1. Statusbereich oder Artikel auswählen
Von Fertigungsauftragsstatus
Bis Fertigungsauftragsstatus
Artikelnummer
Artikelquerverweis
2. Planer und/oder Kunden auswählen
Adressnummer des Planers
Adressnummer des Kunden
Standardvorgaben 2
3. Fertigungsauftragskategorien auswählen
Fertigungsauftragsart
Fertigungsauftragspriorität
Phase (Kategorie 1)
Kategorie 2
2. Planer und/oder Kunden auswählen
Kategorie 3
4. FA- Dokumentart auswählen
Adressnummer des Planers
FA- Dokumentart
Versionen 1
Anmerkung: Die Standardvorgabe für die Versionen ist ZJDE0001.
1. Fertigungsauftrags-Fertigstellungen
2. Sammelrückmeldungen
3. Bestandsentnahmen
4. Fertigungsaufträge eingeben
5. FA-Teilelisten
4. FA- Dokumentart auswählen
6. FA-Arbeitspläne
7. Ausstoßpläne
8. Produktionsstatus
FA-Teilelisten

FA-Arbeitspläne
Ausstoßpläne
Produktionsstatus
Versionen 2
Anmerkung: Die Standardvorgabe für die Versionen ist ZJDE0001.
9. Kundenaufträge abfragen
10. Kundenaufträge eingeben
11. Einkaufsaufträge abfragen
12. Einkaufsaufträge eingeben
Kompatibilität
1. Fertigungsauftragskategorien auswählen
1. Transaktionsart für Fertigungsaufträge
2. Ursprüngliche Abbilder von Fertigungsauftrags-Headern

1 = Ursprüngliche Abbilder berücksichtigen
Leer = Ursprüngliche Abbilder nicht berücksichtigen
Fertigungsauftragspriorität
Phase (Kategorie 1)
Kategorie 2
Kategorie 3
Fertigungsaufträge eingeben
Kundenaufträge eingeben
Einkaufsaufträge eingeben
FA-Teilelisten
FA-Arbeitspläne
Ausstoßpläne
Dokument
1. FA- Dokumentart auswählen
1. FA-Transaktionsart
FA-Dokumentart
Versionen
1. Anmerkung: Die Standardvorgabe für die Versionen ist ZJDE0001.
Kundenaufträge abfragen
Einkaufsaufträge abfragen
Fertigungsauftrags-Fertigstellungen
Sammelrückmeldungen
Bestandsentnahmen
Fertigungsaufträge eingeben
Kundenaufträge eingeben
Einkaufsaufträge eingeben
FA-Teilelisten
FA-Arbeitspläne

Ausstoßpläne

Produktionsstatus

Kompatibilität

1. Transaktionsart für Fertigungsaufträge
2. Ursprünglicher Abbilder des Fertigungsauftrags-Headers

1 = Ursprüngliche Abbilder berücksichtigen

Leer = Ursprüngliche Abbilder nicht berücksichtigen

Arbeitsplanungsinformationen für Arbeitsplätze drucken

Im Menü 'Fertigungssteuerung - Diskret' (G3121) die Option 'Abfertigungslisten' auswählen.

Das Batch-Programm 'Abfertigungslisten' (R31435) wird für die Planung und Ausführung der Produktion an einem Arbeitsplatz verwendet. Mit diesem Programm werden Planungsinformationen für einen Arbeitsplatz angezeigt. Diese Informationen können im Programm 'Abfertigungslisten' (P31220) geprüft und geändert werden.

Die Planungsinformationen für Arbeitsplätze werden aus den Tabellen 'Arbeitsauftragsstamm' (F4801) und 'FA-Arbeitspläne' (F3112) abgerufen.

Artikel in einer Fertigungslinie planen

Mit dem Programm 'Linienplanungs-Workbench' (P3153) werden Ausstoßsätze und Fertigungsaufträge für die Artikelfamilie geplant, die in einer Fertigungslinie gefertigt wird. Mit diesem Programm werden Informationen über die bestätigten und geplanten Ausstoßsätze und Fertigungsaufträge in Tagesabschnitten angezeigt. Nachdem die geplanten Mengen manuell geändert worden sind, kann der Plan bestätigt werden. Um die Arbeitstage für die Fertigungslinie innerhalb der Datumsspanne anzuzeigen, sind Anfangs- und Enddaten zu verwenden. Wenn ein Ausstoßplan oder Fertigungsauftrag automatisch oder manuell erstellt wird, werden die Mengen gleichmäßig über die Arbeitstage innerhalb der in der Linien-Artikel-Beziehung des Artikels festgelegten Datumsspanne verteilt. Von der Workbench aus können die folgenden Formulare aufgerufen werden:

- Alternative Linien auswählen (W3155WC)
- Linien aufteilen (W3154WA)
- Teileverfügbarkeit - Mehrstufig, strukturiert (W30200C)
- Arbeiten mit Detailmitteilungen (W3411D)

Mit dem Formular 'Linien aufteilen' werden geplante Mengen aus einer Linie oder Schicht zu einer anderen Linie oder Schicht verlagert. Eine der folgenden Methoden kann verwendet werden:

- Produktion auf zwei Fertigungslinien aufteilen, wodurch in der neuen Fertigungslinie ein Ausstoßplan erstellt werden kann
- Produktion von zwei Fertigungslinien zu einer zusammenlegen
- Produktion von einer Fertigungslinie auf eine andere übertragen

- Produktion innerhalb der Schichten in den gleichen oder in anderen Fertigungslinien aufteilen

Mit dem Formular 'Alternative Linien auswählen' werden alle Fertigungslinien geprüft, für die Linien-Artikel-Beziehungen für den Artikel vorliegen.

Anmerkung

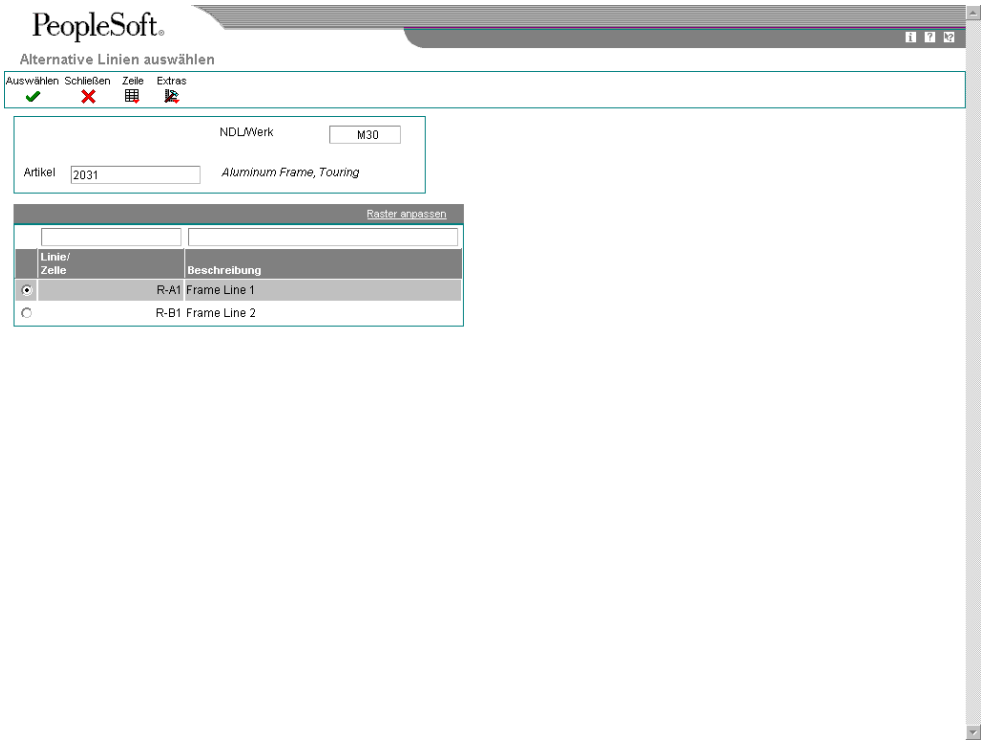
Überkapazitäten werden hervorgehoben.

► So werden Artikel in einer Fertigungslinie geplant

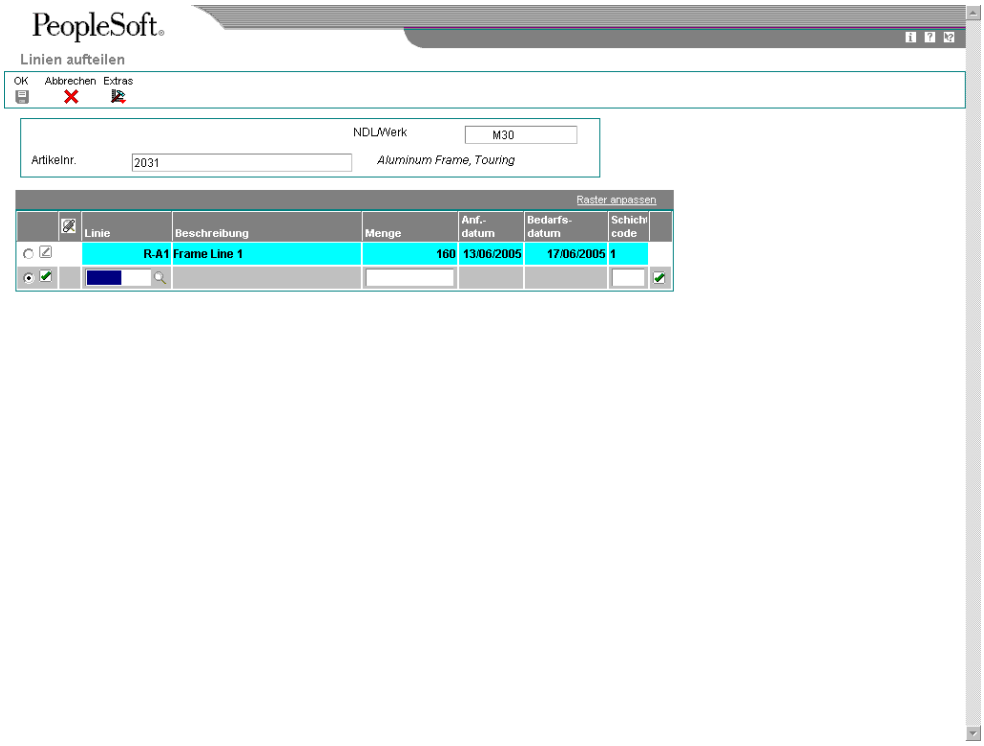
Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen - Wiederholfertigung' (G3115) die Option 'Linienplanungs-Workbench' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Linienplanungs-Workbench' die folgenden Felder ausfüllen:
   - NDL/Werk
   - Linie/Zelle
2. Die folgenden optionalen Felder ausfüllen:
   - Gültig ab
   - Gültig bis
3. 'Suchen' anklicken.
4. Die Planmengen nach Bedarf ändern.

   Wenn die Gesamtmenge geändert und der Plan aktualisiert wird, wird eine Warnung angezeigt, bevor die neue Menge gleichmäßig über die Datumsspanne verteilt wird. Der Ausstoßplan muss aktualisiert werden, ehe der Datensatz automatisch geändert wird.
5. Um eine alternative Fertigungslinie anzugeben, einen Datensatz auswählen und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Linienalternative' auswählen.



6. Auf dem Formular 'Alternative Linien auswählen' die alternative Linie auswählen, im Menü 'Zeile' die Option 'Auswählen/teilen' auswählen und 'OK' anklicken.



7. Auf dem Formular 'Linien aufteilen' das folgende Feld ausfüllen, um geplante Mengen von einer Fertigungslinie auf eine andere zu übertragen:

    - Menge

Anmerkung

Wenn das Formular 'Linien aufteilen' direkt aus dem Formular 'Linienplanungs-Workbench' aufgerufen wird, muss außerdem das Feld 'Linie' ausgefüllt werden.

8. Um Schicht- und Datumsinformationen festzulegen, die folgenden Felder ausfüllen:
    - Anf.-Datum
    - Bedarfsdatum
    - Schichtcode
9. 'OK' anklicken, um die Aufteilung abzuschließen.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Linie	Mit dieser Nummer wird eine Fertigungslinie oder -zelle gekennzeichnet. Für die Linie oder Zelle können detaillierte Arbeitsplatzarbeitsgänge bestimmt werden.
Anf.datum	Dieses Feld kennzeichnet das Anfangsdatum des Fertigungsauftrags oder der Arbeitsplananweisungen.
Bedarfsdatum	Das Datum, an dem ein Artikel ankommen oder eine Handlung abgeschlossen werden soll.
Schichtcode	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/SH) werden die täglichen Arbeitsschichten gekennzeichnet. Im System 'Lohn- und Gehaltsabrechnung' kann ein Schichtcode verwendet werden, um den Stundenlohn auf dem Arbeitszeitnachweis um einen Betrag oder Prozentsatz zu erhöhen. Lohn- und Gehaltsabrechnung sowie Zeiterfassung: Wenn ein Arbeitnehmer regelmäßig unterschiedlich bezahlte Schichten arbeitet, sollte dieser Schichtcode im Stammdatensatz des Arbeitnehmers eingegeben werden. Wird der Schichtcode im Stammdatensatz des Arbeitnehmers eingegeben, erübrigt sich die Codeeingabe auf dem Arbeitszeitnachweis. Arbeitet ein Mitarbeiter nur gelegentlich unterschiedlich bezahlte Schichten, kann der Schichtcode auf dem Arbeitszeitnachweis eingegeben werden, um die Standardvorgabe zu überschreiben.

Verarbeitungsoptionen: Linienplanungs-Workbench (P3153)

Standardvorgaben

1. Den Statuscode eingeben, der bei der Bestätigung von Sätzen bzw. Fertigungsaufträgen verwendet werden soll.

2. Die Auftragsart eingeben, die für die Datenauswahl verwendet werden soll. (Optional).

3. Den Schichtcode eingeben, der für die Datenauswahl verwendet werden soll. (Optional).

4. Die Anzahl der Tage eingeben, die zum heutigen Datum addiert werden sollen, wenn das Enddatum als Vorgabe eingesetzt wird. (Optional).

Anzeige

1. Den Statuscode für den Ausschluss abgeschlossener Sätze aus der Workbench eingeben. (Standardvorgabe ist 99)

2. 1 eingeben, um geplante Sätze und Fertigungsaufträge anzuzeigen.

Versionen

Eine Version für jedes Programm eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

1. Produktionsstatus (P31226)

2. Linien-Sequenzierungs-Workbench (P3156)

3. Linien teilen (P3154W)

4. Ausstoßpläne eingeben/ändern (P3109)

5. Ressourcen/Bedarf abfragen (P4021)

6. Mitteilungen ändern (P3411)

7. Kundenaufträge eingeben (P4210)

8. Sätze/Fertigungsaufträge (P48013)

Eine Version eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0004 verwendet.

9. Teileverfügbarkeit (P30200)

Ausstoßpläne nach Klassifizierungsschema sequenzieren

Mit dem Programm 'Liniensequenzierungs-Workbench' (P3156) werden die Ausstoßpläne sequenziert, nachdem die Fertigung geplant wurde. Mit dieser Workbench werden nur Informationen zu Ist-Plänen in Tagesbeträgen angezeigt. Der Ausstoßplan muss aktualisiert werden, ehe der Datensatz automatisch geändert wird. Die Ausstoßpläne können nach folgenden Kriterien sequenziert werden:

- Kategoriencode
- Sequenznummer

Die Kategoriencodewerte werden durch die Einstellung der Verarbeitungsoptionen des Programms 'Ausstoßpläne eingeben/ändern' (P3109) bestimmt. Angefangen mit der ersten Schicht und dem ersten Tag werden die Mengen vorwärtsterminiert, wodurch die verfügbare Kapazität eingeteilt wird. Mit den Verarbeitungsoptionen wird gesteuert, ob diese Mengen über die Schichten bzw. die Schichten und Tage hinweg zeitlich nach vorne oder nach hinten verschoben werden. Dadurch werden die Planmengen, die die verfügbare Kapazität innerhalb der ausgewählten Datumsspanne übersteigen, der letzten Schicht des letzten Tages zugeordnet.

Wenn das Ordnen nach Sequenznummer erfolgt, werden die Mengen, angefangen mit der ersten Schicht und dem ersten Tag, vorwärtsterminiert, wodurch die verfügbare Kapazität eingeteilt werden. Bei der Erstellung erhält ein neuer Ausstoßplan die anfängliche Sequenznummer 999999. Dadurch wird der Plan an letzter Stelle der Schicht nach allen zuvor geordneten Plänen eingeordnet. Um die Standardsequenz manuell zu überschreiben, muss der Sequenznummernwert des alten oder neuen Planes oder beider Pläne geändert werden. Dabei ist zu beachten, dass der Status des neuen Planes nicht höher sein kann als der entsprechende Statuswert auf dem Formular 'Fertigungskonstanten ändern' (W3009B). Nachdem die Sequenz geändert worden ist, kann der Plan unverändert aktualisiert oder erneut vorwärtsterminiert werden.

► So werden Ausstoßpläne nach Klassifizierungsschema geplant

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen - Wiederholfertigung' (G3115) die Option 'Liniensequenzierungs-Workbench' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Sequenzierungs-Workbench' die folgenden Felder ausfüllen:
   - NDL/Werk
   - Linie/Zelle
2. Die folgenden optionalen Felder ausfüllen:
   - Gültig ab
   - Bis
3. 'Suchen' anklicken.
4. Um die Plansequenz zu ändern, die folgenden Felder nach Bedarf ausfüllen und 'OK' anklicken:
   - Schichtcode
   - Seq.-Nr.

Verarbeitungsoptionen: Liniensequenzierungs-Workbench (P3156)

Verarbeitung

1. 1 eingeben, wenn die Planung über mehrere Schichten hinweg zulässig sein soll.

2. 1 eingeben, wenn die Planung über mehrere Tage hinweg zulässig sein soll. Bleibt dieses Feld leer und die Planung über mehrere Schichten hinweg ist zulässig, werden die restlichen Stunden eines Tages der letzten Schicht des Tages zugeordnet.

Anmerkung: Soll über mehrere Tage hinweg geplant werden, muss die Planung über mehrere Schichten hinweg zulässig sein.

Standardvorgaben

1. Die Zahl der Tage eingeben, die dem laufenden Datum hingefügt werden, um das Gültigkeitsenddatum zu erhalten (optional).

2. Den Statuscode eingeben, mit dem abgeschlossene Ausstoßsätze aus der Workbench ausgeschlossen werden. (Standardvorgabe ist 99.)

Stunden und Mengen

Bei der Fertigung der auf einem Fertigungsauftrag aufgeführten Artikel sind die für die Produktion erforderlichen Stunden sowie die Anzahl der Artikel (bzw. Kuppel- und Nebenprodukte in der Prozessfertigung) aufzuzeichnen, die in dieser Zeitspanne fertig gestellt wurden. Dadurch können das Fortschreiten der Produktion und die Ist-Kosten überwacht und mit den Standardstunden und -mengen verglichen werden, die für den Auftrag veranschlagt wurden.

Bei einer angemessenen Schätzung können mit Hilfe des Programms 'Sammelrückmeldung' (P31123) die Standardwerte automatisch an den Meilensteinen in den Arbeitsplananweisungen eingegeben werden. Andernfalls können die Arbeitnehmer die Zeiten und die fertig gestellten Mengen einzeln eingeben.

Das System 'Fertigungssteuerung' ist mit der Zeiterfassungsfunktion des Systems 'Zeitabrechnung' von J.D. Edwards verknüpft, so dass die Arbeitszeit der Arbeitnehmer und die fertig gestellten Mengen nur einmal eingegeben werden müssen. Die einmalige Eingabe spart nicht nur Zeit und reduziert die Wahrscheinlichkeit auftretender Dateneingabefehler, sondern gewährleistet auch die Einheitlichkeit der Daten im gesamten Unternehmen.

Stunden und Mengen können im Fertigungsauftragsdatensatz und im System 'Zeitabrechnung' erfasst werden. Die Stunden und Mengen können bestimmten Fertigungsaufträgen zugeordnet werden, wodurch genaue Nachkalkulations- und Kostenrechnungsdaten garantiert werden. Um sowohl Akkordarbeit als auch Stundenlöhne zu erfassen, können Arbeitszeit und Mengen entweder nach Arbeitsauftrag oder nach Arbeitnehmer aufgezeichnet werden.

Im System 'Fertigungssteuerung' werden Arbeitszeit und Mengen immer auf die gleiche Art und Weise verwaltet, ungeachtet dessen, ob diese Informationen mit Hilfe der Programme 'Stunden und Mengen' (P311221) oder 'Schnelle Zeiterfassung' (P051121) in das System 'Zeitabrechnung' eingegeben werden. Wenn das System 'Zeitabrechnung' zusammen mit dem System 'Fertigungssteuerung' verwendet wird, sollte das Programm 'Schnelle Zeiterfassung' zur Eingabe der Arbeitszeit- und Mengeninformationen verwendet werden.

Nach der Eingabe von Stunden und Mengen auf einem der Zeiterfassungsformulare können die Daten geprüft und geändert werden, bevor sie zwecks weiterer Verfolgung und Kostenrechnung in das Fertigungssystem gebucht werden. Stunden- und Mengeninformationen können entweder online oder durch Drucken eines Berichts geprüft werden.

Anmerkung

Änderungen des Status eines Arbeitsgangs treten erst dann in Kraft, wenn das Programm 'Stunden und Mengen aktualisieren' (R31422) zur Aktualisierung der Tabelle 'FA-Arbeitspläne' (F3112) ausgeführt wird.

Die Header-Informationen aus dem Formular 'Arbeiten mit der FA-Zeiterfassung' (W311221B) werden in der Tabelle 'Fertigungsauftragsstamm' (F4801) gespeichert. Detailinformationen werden in der Tabelle 'FA-Zeittransaktionen' (F31122) gespeichert.

Im System 'Qualitätssicherung' kann beim Erfassen der Ist-Stunden und -Mengen für einen Fertigungsauftrag das Programm 'Testergebnisse eingeben' für fertig gestellte Artikel ausgeführt werden, die getestet werden müssen.

Siehe auch

- *Vorgänge beim Erfassen von Stunden und Mengen* im Handbuch *Produktkostenrechnung und Nachkalkulation* für Informationen zu den Auswirkungen der Zeiterfassungsdaten auf die Nachkalkulation
- *Arbeiten mit Testergebnissen* im Handbuch *Qualitätssicherung* für Informationen über die Eingabe von Testergebnissen
- *Working with Employee Timecards (Arbeiten mit Arbeitszeitnachweisen)* im Handbuch *Time Accounting (Zeitabrechnung)* für Informationen über die Methoden der Zeiterfassung

Stunden und Mengen eingeben

Mit dem Programm 'Stunden und Mengen' (P311221) werden dem Fertigungsauftrag die Ist-Arbeitszeiten und -Mengen belastet. Mit den Verarbeitungsoptionen kann eins der folgenden Formate für die Fertigungsauftragszeiterfassung festgelegt werden:

Auftragsnummernformat	Mit diesem Format werden Arbeitszeiten und Mengen für Arbeitnehmer nach Fertigungsauftrag erfasst.
Arbeitnehmernummern-format	Mit diesem Format werden Arbeitszeiten und Mengen für die Schritte der Arbeitsplananweisungen auf einem Fertigungsauftrag nach Arbeitnehmer erfasst.

Folgende wichtige Informationen zur Eingabe von Stunden und Mengen sind zu beachten:

- Fertig gestellte Mengen nur einmal pro Arbeitsgangsequenznummer eingeben. Werden sie für jede Zeitverwendungsart eingegeben, entsteht ein Abweichungsbetrag.
- Stunden mit Anfangs- und Endzeiten für jeden Eintrag oder die Ist-Stunden mit bis zu zwei Dezimalstellen eingeben.
- Fertig gestellte Mengen oder Ausschussmengen werden storniert, indem sie als negative Werte eingegeben werden.
- Wenn die Verarbeitungsoption 'Ausbringungsgrad auf fertig gestellte Menge anwenden' aktiviert wird, wird der Ausbringungsgrad des Arbeitsgangs auf die fertig gestellte Menge angewendet. Bei Eingabe der fertig gestellten Menge wird automatisch eine Ausschussmengenposition hinzugefügt, die auf der Grundlage des Ausbringungsgrads berechnet wird.
- Die eingegebenen Werte für fertig gestellte Menge und Ausschussmenge werden vom System überprüft, um sicherzustellen, dass diese nicht die Menge des Arbeitsganges übersteigen.

Anmerkung

Im Programm 'Schnelle Zeiterfassung' (P051121) kann die Verarbeitungsoption 'Fertigung - Zeiterfassung' so eingerichtet werden, dass die Informationen im Programm 'Stunden und Mengen' aktualisiert werden.

► So werden Stunden und Mengen eingegeben

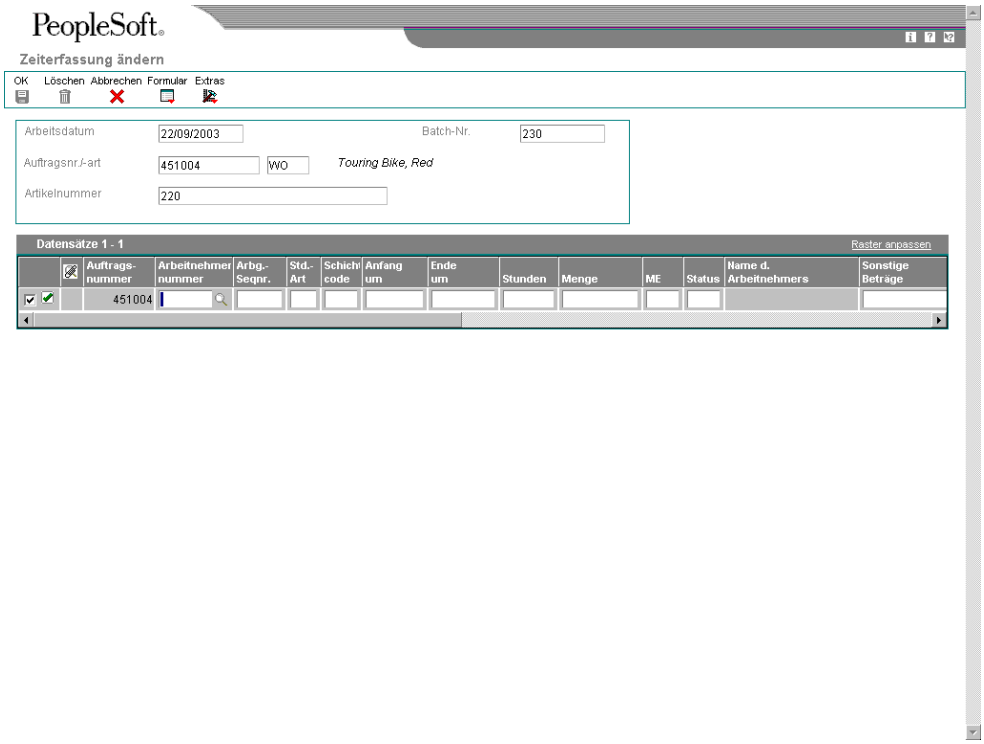
Im Menü 'Tägliches Auftragsreporting - Diskrete Fertigung' (G3112) die Option 'Stunden und Mengen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der FA-Zeiterfassung' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Arbeitstag
   - Auf.-Nr.

Anmerkung
Wenn das Arbeitnehmernummernformat für die Zeiterfassung verwendet wird, wird anstelle des Filterfeldes 'Auftragsnummer' das Feld 'Arbeitnehmernummer' angezeigt.

2. 'Hinzufügen' anklicken, um Stunden und Mengen einzugeben.



3. Auf dem Formular 'Zeiterfassung ändern' die folgenden Felder ausfüllen:

   - Arbeitnehmernummer
   - Arbg.-Seqnr.
   - Std.-Art

- Schichtcode
- Zeit in Stunden
- Menge

4. Die folgenden Felder ausfüllen:
   - Ausrüstungsnummer
   - ME
   - Status
   - Lohnsatz
   - Maschinensatz
   - Grundcode
5. Die für die Erfassung der Arbeitszeiten und fertig gestellten Mengen erforderlichen Positionen eingeben.
6. 'OK' anklicken.
7. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der FA-Zeiterfassung' die Einträge prüfen.

   Wenn eine Menge eingegeben wurde, die als fertig gestellte Menge gebucht werden soll, wird eine separate Detailposition für die fertig gestellte Menge hinzugefügt (Stundenart 4). Bei Ausschuss wird eine Ausschussmengenposition hinzugefügt (Stundenart 5).

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Auf.-Nr.	Diese Nummer kennzeichnet ein ursprüngliches Dokument. Dabei kann es sich um eine Rechnung, einen Fertigungsauftrag, einen Einkaufsauftrag, eine Journalbuchung usw. handeln.
Arbeitnehmernummer	Ein anwenderspezifischer Name oder eine anwenderspezifische Nummer, mit der ein Adressbuchdatensatz gekennzeichnet wird. Mit diesem Feld können Informationen eingegeben und gesucht werden. Wenn ein anderer Wert als die Adressbuchnummer (AN8) eingegeben wird, z. B. die lange Adresse oder die Steuer-ID, muss diesen Werten ein Sonderzeichen vorangestellt werden, das in den Adressbuchkonstanten festgelegt ist. Wird der Datensatz gefunden, wird die Adressbuchnummer automatisch im Feld angezeigt. Beispiel: Wenn der Adressbuchnummer 1001 (J.D. Edwards and Company) die lange Adresse JDEDWARDS zugeordnet ist und diese Adresse von den anderen Einträgen durch ein * unterschieden wird (wie in den Adressbuchkonstanten festgelegt), wird der Wert 1001 angezeigt, wenn in das Feld *JDEDWARDS eingegeben wird.

Arbg.-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. --- Formularspezifisch --- Dies ist die Sequenznummer des Arbeitsplanschrittes auf dem Fertigungsauftrag. Diese Nummer muss eingegeben werden.
Std.-Art	Mit diesem Code wird die eingegebene Zeitart gekennzeichnet. Gültige Werte: 1 - Arbeitszeit für Arbeitsgang 2 - Rüstzeit 3 - Maschinenzeit 4 - Fertig gestellte Mengen 5 - Ausschussmengen 9 - Sonstiges (z.B. Akkordsatz)
Schichtcode	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/SH) werden die täglichen Arbeitsschichten gekennzeichnet. Im System 'Lohn- und Gehaltsabrechnung' kann ein Schichtcode verwendet werden, um den Stundenlohn auf dem Arbeitszeitnachweis um einen Betrag oder Prozentsatz zu erhöhen. Lohn- und Gehaltsabrechnung sowie Zeiterfassung: Wenn ein Arbeitnehmer regelmäßig unterschiedlich bezahlte Schichten arbeitet, sollte dieser Schichtcode im Stammdatensatz des Arbeitnehmers eingegeben werden. Wird der Schichtcode im Stammdatensatz des Arbeitnehmers eingegeben, erübrigt sich die Codeeingabe auf dem Arbeitszeitnachweis. Arbeitet ein Mitarbeiter nur gelegentlich unterschiedlich bezahlte Schichten, kann der Schichtcode auf dem Arbeitszeitnachweis eingegeben werden, um die Standardvorgabe zu überschreiben.
Stunden	Die für eine Transaktion beanspruchte Anzahl an Stunden.

Menge	Die für eine Lieferung bei der Kundenauftragseingabe reservierte Stückzahl, wobei für die Angaben entweder die eingegebene Maßeinheit oder die Primärmaßeinheit verwendet wird In den Fertigungssystemen und bei der Auftragszeiterfassung verweist dieses Feld auf fertig gestellte Mengen oder Ausschussmengen. Der eingegebene Artencode bestimmt die Mengenart.
Ausrüstungsnummer	Ein Kennzeichnungscode, der eine Anlage darstellt. Der Kennzeichnungscode wird in einem der folgenden Formate eingegeben: 1 Anlagennummer (eine automatisch zugewiesene, 8-stellige, numerische Steuernummer) 2 Gerätenummer (ein 12-stelliges, alphanumerisches Feld) 3 Seriennummer (ein 25-stelliges, alphanumerisches Feld) Jede Anlage hat eine Anlagennummer. Mit der Geräte- und der Seriennummer können Anlagen weiter gekennzeichnet werden. Wenn dies ein Dateneingabefeld ist, wird mit dem zuerst eingegebenen Zeichen gekennzeichnet, ob das primäre Format (Standardvorgabe), das für das System festgelegt ist, eingegeben wird oder eines der anderen zwei Formate verwendet wird. Mit einem Sonderzeichen (z. B. / oder *) an der ersten Stelle in diesem Feld wird angezeigt, welches Anlagennummernformat verwendet wird. Sonderzeichen werden Anlagennummerformaten im System 'Anlagenbuchhaltung' auf dem Konstantenformular zugeordnet.
ME	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/UM) wird die Menge angegeben, in der der Bestandsartikel angegeben wird, z. B. CS (Kiste) oder BX (Karton).
Status	Dieser anwenderspezifische Code 31/OS gibt den aktuellen Status eines Fertigungs- oder Änderungsauftrag an hinsichtlich der fertiggestellten Arbeitsgangschritte des Arbeitsplans.
Lohnsatz	In diesem Feld steht der Stundensatz des Arbeitnehmers, so wie er bei der Zeiterfassung abgerufen, eingegeben oder berechnet wird (s. auch GRT, PWRT, BRT). Dieser Satz entspricht in der Angestellten-Stammdatei dem Basisstundensatz der Angestellten und in der Gewerkschaftensatzdatei dem der normalen Arbeitsstunden eines Werktages. ***Besondere Anmerkung*** Wünscht der Benutzer, die Anzahl der Dezimalstellen in diesem Feld zu ändern, muß er auch die entsprechende Änderung im Feld GRT vornehmen, so daß dort die gleiche Dezimalstellenanzahl erscheint.

Maschinensatz	Dieser Code stellt den Betrag dar, der dem Projekt belastet wird. Jeder Ausrüstungsgegenstand kann basierend auf dem Satzcode über mehrere Fakturierungssätze verfügen. DerAusrüstungsfakturierungssatz kann bis zu 10 unterschiedliche Sätze umfassen. Beispiel: Fakturierungssatz = 200 100 Satz 1 (Eigentumskomponente) 25 Satz 2 (Betriebskomponente) 50 Satz 3 (Verwaltungskomponente) 25 Satz 4 (Weitere Kostenkomponente) Werden Journalbuchungen in das Hauptbuch gebucht, werden für jede Satzkomponente in Ertragskonten Habenbuchungen erstellt. Auf diese Art können Teile der Anlagenabrechnung nach Kostenart unterschieden werden. Anmerkung: Die Verwendung von Satzkomponenten ist nicht erforderlich.
Grundcode	Mit diesem anwenderspezifischen Code (42/RC) wird der Zweck einer Transaktion angegeben. Zum Beispiel kann damit der Grund für Retouren angegeben werden.

Verarbeitungsoptionen: Stunden und Mengen (P311221)

Register 'Anzeige'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Formular 'Zeiterfassung ändern' (W051131A) im Auftragsnummern- oder Arbeitnehmernummernformat angezeigt wird.

1. Anzeige

Leer = Arbeitnehmerformat
1 = Auftragsnummernformat

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Formulare nach Arbeitnehmernummer oder nach Auftragsnummer angezeigt werden. Gültige Werte:

Leer - Arbeitnehmernummer
1 - Auftragsnummer

Register 'Standardvorgaben'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Standardwerte für Dokumentart und Fertigungsauftragsstatuscode für das Programm 'Stunden und Mengen' festgelegt.

1. Die mit der Fertigungsaktivität verbundene Dokumentart eingeben.

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Dokumentart (UDC 00/DT) für Fertigungssteuerungsaktivitäten festgelegt. Dokumentartencodes werden im Programm 'Dokumentarten verwalten' (P40040) eingerichtet.

2. Fertigungsauftragsstatuscode

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Standardfertigungsauftragsstatus (00/SS) festgelegt, der dem Fertigungsauftrag zugeordnet wird, wenn Stunden und Mengen für den FA-Arbeitsplan gebucht werden. Bleibt dieses Feld leer, wird der Fertigungsauftragsstatus nicht aktualisiert.

Register 'Bearbeiten'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Verarbeitung im Programm 'Stunden und Mengen' gesteuert. Es kann beispielsweise festgelegt werden, ob eine Mengenprüfung durchgeführt und ein Ausbringungsgrad auf die fertig gestellte Menge angewendet wird.

1. Den Statuscode eingeben, ab dem keine Fertigungsaktivität mehr eingegeben werden kann.

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Status von Fertigungsaufträgen (UDC 00/SS) festgelegt, ab dem keine Fertigungssteuerungsaktivitäten mehr eingegeben werden können.

2. Mengen prüfen

Leer = Mengenprüfung deaktivieren

1 = Mengenprüfung aktivieren

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob automatisch geprüft wird, ob die fertig gestellte Menge plus Ausschussmenge die Menge im Arbeitsgang überschreitet. Gültige Werte:

Leer - Mengenvalidierung deaktivieren

1 - Mengenvalidierung aktivieren

3. Arbeitnehmersätze

Leer = Sätze anzeigen

1 = Sätze nicht anzeigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob der Arbeitnehmerlohnsatz angezeigt wird. Gültige Werte:

Leer - Den Lohnsatz anzeigen

1 - Den Lohnsatz nicht anzeigen

4. Ausbringungsgrad auf fertig gestellte Menge anwenden

Leer = Nicht anwenden

1 = Anwenden

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob der Arbeitsgangausbringungsgrad auf die Menge, die für einen Arbeitsgang fertig gestellt wird, angewendet wird. Der Ausbringungsgrad bestimmt die Ausschussmenge. Gültige Werte:

Leer - Der Arbeitsgangausbringungsgrad wird nicht auf die fertig gestellte Menge angewendet.

1 - Der Arbeitsgangausbringungsgrad wird auf die fertig gestellte Menge angewendet.

Register 'Versionen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die beim Aufruf der folgenden Programme aus dem Programm 'Stunden und Mengen' verwendete Version festgelegt.

---

1. Testergebnisse ändern (P3711)

Leer = ZJDE0001

2. Fertigungsplanungs-Workbench (P31225)

Leer = ZJDE0001

3. Produktionsstatus (P31226)

Leer = ZJDE0001

4. Stunden und Mengen aktualisieren (R31422)

Leer = XJDE0001

Register 'Kompatibilität'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Transaktionsart für ausgehende Stunden- und Mengentransaktionen festgelegt und bestimmt, ob für den Fertigungsauftrags-Header ein ursprüngliches Abbild erstellt wird.

---

1. Transaktionsart für Fertigungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Standardtransaktionsart für den Fertigungsauftrags-Header festgelegt, die verwendet wird, wenn Exporttransaktionen

---

verarbeitet werden. Bleibt dieses Feld leer, findet keine Exportverarbeitung statt.

2. Ursprüngliches Abbild für Fertigungsauftrags-Header

Leer = Abbild nicht berücksichtigen
1 = Abbild berücksichtigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das ursprüngliche Abbild des Fertigungsauftrags-Headers gespeichert wird. Gültige Werte:

1 - Das ursprüngliche Abbild wird gespeichert.
Leer - Das ursprüngliche Abbild wird nicht gespeichert.

Stunden und Mengen aktualisieren

Im Menü 'Tägliches Auftragsreporting – Diskrete Fertigung' (G3112) die Option 'Stunden und Mengen aktualisieren' auswählen.

Das Programm 'Stunden und Mengen aktualisieren' (R31422) ausführen, um Stunden und Mengen in das Fertigungssystem zu buchen. Mit diesem Programm wird die Tabelle 'FA-Arbeitspläne' (F3112) mit noch nicht erfassten Arbeitseinheiten und -mengen für jeden Fertigungsauftragsarbeitsgang aktualisiert. Aus dieser Tabelle werden dann die aktuellen Daten für die Nachkalkulationsprogramme abgerufen. Die Daten können vor ihrer Aktualisierung abgerufen und, falls erforderlich, geändert werden. Nachdem das Programm ausgeführt wurde, können die Daten auf dem Formular 'Zeiterfassung ändern' (W051131A) nicht abgerufen werden.

Bei Verwendung des Programms 'Sammelrückmeldung' (P31123) zur Eingabe von Stunden und Mengen werden Mengentransaktionen in Echtzeit gebucht. Die Transaktionen werden an den angegebenen Stellen in den Arbeitsplananweisungen eingegeben. Zur Buchung von Stunden muss weiterhin das Programm 'Stunden und Mengen aktualisieren' ausgeführt werden. Nur Datensätze in der aktuellen Eingabesitzung werden gebucht. Deshalb sind die Daten auf dem Formular 'Zeiterfassung ändern' abzurufen und die Datensätze auf den aktuellen Stand im System zu bringen, wenn das Formular 'Sammelrückmeldung' nach der Eingabe der Transaktionsdaten beendet wurde.

Wenn dieses Batch-Programm aus dem Menü aufgerufen wird, mit der Datenauswahl die Datensätze aktualisieren, die noch nicht gebucht wurden. Die Stunden- und Mengeninformationen werden aus der Tabelle 'FA-Zeittransaktionen' (F31122) abgerufen. Für jede aktualisierte Eingabe wird automatisch ein P in das Feld 'Verarbeiteter Code' eingesetzt, um die erneute Aktualisierung eines Datensatzes zu verhindern. Wenn das Aktualisierungsprogramm vom Formular 'Zeiterfassung ändern' aus aufgerufen wird, werden die Zeiterfassungspositionen aktualisiert, die auf dem Formular für den ausgewählten Fertigungsauftrag oder Arbeitnehmer angezeigt werden. Nach der Aktualisierung wird das Formular zurückgesetzt; die verarbeiteten Datensätze werden nicht mehr angezeigt.

Verarbeitungsoptionen: Stunden und Mengen aktualisieren (R31422)

Register 'Kompatibilität'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Transaktionsart für ausgehende Stunden- und Mengentransaktionen festgelegt und bestimmt, wie das Batch-Programm für das Ausgangs-Subsystem aufgerufen wird.

---

1. Transaktionsart

Eine bestimmte Transaktionsart

Leer = Keine Verarbeitung von Ausgangstransaktionen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Transaktionsart festgelegt, die als Standardvorgabe für die Stunden und Mengen verwendet wird, wenn ausgehende Transaktionen verarbeitet werden. Bleibt dieses Feld leer, werden keine ausgehenden Transaktionen verarbeitet.

2. Ausgangs-Subsystem-UBE

1 = UBE wird aufgerufen

Leer = UBE wird nicht aufgerufen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Subsystem aufgerufen wird, nachdem im Programm 'Stunden und Mengen aktualisieren' (R31422) die ausgehenden Transaktionen erfolgreich verarbeitet wurden.

Gültige Werte:

1	Das Subsystem wird aufgerufen.
Leer	Das Subsystem wird nicht aufgerufen.

Register 'Service- und Garantieverwaltung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Verarbeitung für das System 'Service- und Garantieverwaltung' gesteuert. So wird beispielsweise festgelegt, ob Journalbuchungen erstellt werden, ob die flexible Kontenfindung verwendet wird und ob die Auftragsnummer als Standardwert in das Nebenbuchfeld eingesetzt wird.

---

1. Journalbuchungen für die Service- und Garantieverwaltung

1 = SGVW-Journalbuchungen erstellen

Leer = Keine SGVW-Journalbuchungen erstellen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Journalbuchungen für Aufträge der Service- und Garantieverwaltung erstellt werden. Gültige Werte:

---

1 - SGVW-Journalbuchungen werden automatisch erstellt.
Leer - SGVW-Journalbuchungen werden nicht automatisch erstellt.

2. Flexible Kontenfindung

1 = Flexible Kontenfindung verwenden
Leer = Flexible Kontenfindung nicht verwenden

Mit dieser Verarbeitungsoption wird angegeben, ob mit diesem Programm nach Regeln für die flexible Kontenfindung gesucht werden soll, um Kostenobjekte in der Tabelle 'Kontenbuch' (F0911) zu belegen. Die flexible Kontenfindung ist erforderlich, damit den Journalbuchungen Kostenobjekte angefügt werden können. Gültige Werte:

1 - Flexible Kontenfindung verwenden
Leer - Flexible Kontenfindung nicht verwenden

3. HB-Datum

Ein bestimmtes Datum
Leer = Aktuelles Datum

Mit dieser Verarbeitungsoption wird das Datum festgelegt, das für Journalbuchungen angezeigt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird das Systemdatum verwendet.

4. Nebenbuch

1 = Auftragsnummer automatisch einsetzen
Leer = Auftragsnummer nicht automatisch einsetzen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Fertigungsauftragsnummer als Standardvorgabe für das Nebenbuchfeld verwendet werden soll. Gültige Werte:

1	Die Fertigungsauftragsnummer wird als Standardvorgabe verwendet.
Leer	Es wird kein Standardwert vorgegeben.

5. Dokumentart

Eine bestimmte Dokumentart
Leer = Standardvorgabe IH

Werden keine Arbeitspläne verwendet, wird mit dieser Verarbeitungsoption die Standarddokumentart für Journalbuchungen von Zusatzkostenkomponenten festgelegt. Bei der Dokumentart handelt es sich um den anwenderspezifischen Code (00/DT), der die Herkunft und den Zweck des Dokuments kennzeichnet. Die Dokumentart eingeben, die

als Standardwert verwendet werden soll, oder sie auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen. Werden Arbeitspläne verwendet, wird automatisch die Dokumentart IH zugeteilt. Bleibt dieses Feld leer, wird die Dokumentart IH verwendet.

Register 'Standardvorgaben'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Status festgelegt, der dem Fertigungsauftrag zugeordnet wird, wenn Stunden und Mengen in den FA-Arbeitsplan gebucht werden.

1. Fertigungsauftragsstatuscode

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Fertigungsauftragsstatus (00/SS) festgelegt, mit dem der Fertigungsauftrag aktualisiert wird, wenn Stunden und Mengen für den FA-Arbeitsplan gebucht werden. Bleibt dieses Feld leer, wird der Fertigungsauftragsstatus nicht aktualisiert.

Status und Transaktionen prüfen

Nach Eingabe von Stunden und Mengen können diese Informationen entweder online oder durch Drucken eines Berichts geprüft werden. Mit dem Programm 'Stunden und Mengen – Vorläufiger Modus' (R31322) können Stunden- und Mengeneingaben vor der Buchung geprüft werden. Danach wird das Programm 'Stunden und Mengen aktualisieren' (R31422) ausgeführt, um die Buchung vorzunehmen.

Mit dem Programm 'Auftragsstunden/Status' (P31121) können die Ist-Stunden für Maschinen-, Arbeits- und Rüstzeiten angezeigt werden, die für jeden mit einem Fertigungsauftrag verbundenen Arbeitsgang eingegeben wurden. Die Ist-, Standard- und Abweichungswerte für die Stunden können auf dem Formular 'Fertigungsauftragsstatus – Stunden ändern' geprüft werden.

Die für die geplanten Arbeitsgänge eines Fertigungsauftrags eingegebenen Mengen können im Programm 'Auftragsmengen/Status' (P31122) angezeigt werden, einschließlich der Ist-Bestellmengen, fertig gestellten Mengen und Ausschussmengen für jeden Arbeitsgang. Die Ist-, Standard- und Abweichungswerte für die Mengen können auf dem Formular 'Mengen ändern' geprüft werden.

Arbeitsplananweisungen, Arbeitsgangmengen, fertig gestellte Mengen und Ausschussmengen eines Fertigungsauftrags können im Programm 'Arbeitsgangmengen abfragen' (P31124) angezeigt werden, einschließlich der projizierten fertig gestellten Menge und des projizierten Ausbringungsgrads für jeden Arbeitsgang und für den gesamten Fertigungsauftrag. Mit den Verarbeitungsoptionen können der standardmäßige Ausgangs- und Endstatus bestimmt werden.

Mit dem Programm 'Stunden und Mengen – Vorläufiger Modus' (R31322) können Stunden- und Mengeneingaben vor der Buchung geprüft werden.

Stunden- und Mengentransaktionen prüfen

Im Menü 'Tägliches Auftragsreporting - Diskrete Fertigung' (G3112) die Option 'Stunden und Mengen - Vorläufiger Modus' auswählen.

Mit dem Programm 'Stunden und Mengen – Vorläufiger Modus' (R31322) kann ein Bericht gedruckt werden, in dem alle für einen Fertigungsauftrag erfassten Arbeitsstunden und fertig gestellten Mengen aufgeführt werden. Die eingegebenen Stunden- und Mengentransaktionen können vor der Buchung in das Hauptbuchsystem gedruckt und geprüft werden. Vor der Buchung ist eine Änderung oder Aktualisierung der Transaktionen möglich. Nach der Buchung können die Transaktionen nicht mehr geändert werden. Die Stunden- und Mengeninformationen werden aus der Tabelle 'FA-Zeittransaktionen' (F31122) abgerufen.

► So wird die Fertigungsdauer geprüft

Im Menü 'Tägliches Auftragsreporting - Diskrete Fertigung' (G3112) die Option 'Auftragsstunden/Status' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit FA-Status - Stunden' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Auftragsnummer/-art

2. Einen Arbeitsgang auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Auf dem Formular 'Fertigungsauftragsstatus – Stunden ändern' die Werte in den Feldern 'Ist', 'Standard', 'Abweichung' und 'Abweichungs-%' unter den Überschriften 'Maschinenzeit', 'Arbeitszeit' und 'Rüstzeit' prüfen und 'OK' anklicken.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Auftragsnummer/-art	Diese Nummer kennzeichnet ein ursprüngliches Dokument. Dabei kann es sich um eine Rechnung, einen Fertigungsauftrag, einen Einkaufsauftrag, eine Journalbuchung usw. handeln.

Arbeitsg.-Sequenznr.	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.
Arbeitsgangstatus	Dieser anwenderspezifische Code 31/OS gibt den aktuellen Status eines Fertigungs- oder Änderungsauftrag an hinsichtlich der fertiggestellten Arbeitsgangschritte des Arbeitsplans.
Ist-Maschinenzeit	Tatsächliche, für diesen Auftrag verzeichnete Maschinenzeit in Stunden
Abweichung	Der/die mit einem Arbeitsgang verbundene(n) Abweichungsbetrag, Abweichungsstunden oder Abweichungsmenge.

► So wird der Mengenstatus geprüft

Im Menü 'Tägliches Auftragsreporting - Diskrete Fertigung' (G3112) die Option 'Auftragsmengen/Status' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit dem Fertigungsauftragsstatus - Mengen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
   - Auftragsnr./-art
2. Eine Arbeitsgangsequenznummer auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Auf dem Formular 'Fertigungsauftragsstatus - Mengen ändern' die folgenden Felder prüfen und 'OK' anklicken:
   - Fertig gestellt
   - Standard

- Abweichung
- In Arbeitsgang
- Ausschuss
- Ausschussabweichung

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Ausbringungs-%	Der auf die verschiedenen Lohn- und Gehaltselemente umzulegende Prozentsatz. Je nach aufgerufenem Programm kann es sich hierbei um verschiedene Arten von Prozentsätzen handeln, wie z.B. den Prozentsatz von Trinkgeldeinnahmen im Vergleich zum Gesamtlohn.
Fertig gestellt	Die für eine Lieferung bei der Kundenauftragseingabe reservierte Stückzahl, wobei für die Angaben entweder die eingegebene Maßeinheit oder die Primärmaßeinheit verwendet wird In den Fertigungssystemen und bei der Auftragszeiterfassung verweist dieses Feld auf fertig gestellte Mengen oder Ausschussmengen. Der eingegebene Artencode bestimmt die Mengenart.
Standard	Die Einheitenmenge, die von dieser Transaktion betroffen ist.
Abweichung	Der/die mit einem Arbeitsgang verbundene(n) Abweichungsbetrag, Abweichungsstunden oder Abweichungsmenge.
In Arbeitsgang	Die tatsächliche Menge in einem Arbeitsgang am Arbeitsplatz
Ausschuss	Die Einheiten der bei der Kundenauftrags- oder Fertigungsauftragsabwicklung stornierten Artikelmenge, wobei für die Angaben entweder die eingegebene oder die Primärmaßeinheit verwendet wird In der Fertigung kann es sich auch um die Anzahl der Ausschusseinheiten bis dato handeln.
Ausschussabweichung	Der/die mit einem Arbeitsgang verbundene(n) Abweichungsbetrag, Abweichungsstunden oder Abweichungsmenge.
Ausbringungs-%	Der auf die verschiedenen Lohn- und Gehaltselemente umzulegende Prozentsatz. Je nach aufgerufenem Programm kann es sich hierbei um verschiedene Arten von Prozentsätzen handeln, wie z.B. den Prozentsatz von Trinkgeldeinnahmen im Vergleich zum Gesamtlohn.

► So wird der Status der Arbeitsgangmengen geprüft

Im Menü 'Tägliches Auftragsreporting - Diskrete Fertigung' (G3112) die Option 'Arbeitsgangmengen abfragen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsgangmengen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

- NDL/Werk
- Auftragsnr./-art

2. Eine Auftragsnummer auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Auf dem Formular 'Arbeitsgangmengen abfragen' die folgenden Felder prüfen und 'Abbrechen' anklicken:
   - Fertigstellungsdatum
   - Soll-Fertigstellung/ME
   - Ausbringungsgrad

Verarbeitungsoptionen: Arbeitsgangmengen abfragen (P31124)

Standardvorgaben

Statusinformationen

1. Von Status
2. Bis Status

Fertigstellungen

Nach der Fertigstellung von Artikeln im Produktionsbereich müssen die Fertigstellungen im Lagerbestand erfasst werden. Mit den Fertigstellungstransaktionen, die in das System 'Fertigungssteuerung' eingegeben werden, werden die Artikelmengendatensätze im System 'Bestandsverwaltung' aktualisiert. Im System stehen Programme und Verfahren zur Verfügung, mit denen Fertigstelllungen für diskrete und Prozessfertigungsaufträge sowie Ausstoßpläne erfasst werden können.

In den Programmen 'Sammelrückmeldung' (P31123) und 'FA-Fertigstellungen' (P31114) werden die Fertigstellungen für Fertigungsaufträge und im Programm 'Fertigstellungs-Workbench' (P3119) die Fertigstellungen für Ausstoßpläne eingegeben.

Wenn die Lossteuerung verwendet wird, kann der fertig gestellte Artikel zu einem bereits bestehenden Los gebucht werden. Alternativ kann auch ein neues Los für den fertig gestellten Artikel erstellt und das entsprechende Verfallsdatum festgelegt werden. Im System können verschiedene Losdaten, wie z.B. Verfallsdatum und Gültigkeitsdatum, auf der Grundlage der Losdatenberechnungsinformationen berechnet werden, die in den Programmen 'Artikelstamm' (P4101) oder 'Werksspezifische Artikelinformationen' (P41026) festgelegt wurden.

Bei Verwendung des Systems 'Fertigungssteuerung' mit anderen Systemen von J.D. Edwards gelten die folgenden Integrationsmerkmale:

Bestandsverwaltung Das System 'Bestandsverwaltung' ermöglicht es, Materialien zwischen den Bestands- oder Lagerstellplätzen und dem Produktionsbereich zu verfolgen. Es können Bestandsentnahmen, Reservierungen und Fertigstellungen verwaltet und Auftragsmengen im gesamten Produktionsverfahren verfolgt werden. Wenn im Artikelstammdatensatz eines Artikels eine Sekundärmaßeinheit eingerichtet wurde, müssen fertig gestellte Mengen sowohl in der Primär- als auch der Sekundärmaßeinheit eingegeben werden.

Lagerverwaltung

Werden Transaktionen für eine Niederlassung verarbeitet, die die Lagersteuerung verwendet, wird das Programm 'Stellplatzdetails verwalten' (P4602) aufgerufen, wenn Rückmeldungstransaktionen eingegeben werden, und ein zweiter Datensatz mit Stellplatzdetailinformationen wird erstellt. In diesem Fall werden Datensätze mit Stellplatzdetailinformationen für die Verarbeitung ausgewählt. Um zu gewährleisten, dass die Mengen in der Tabelle 'Stellplatzdetails' (F4602) übereinstimmen, eine Option auf dem Formular auswählen. Die ursprüngliche Menge, die mit diesem Transaktionsprogramm im Programm 'Stellplatzdetails verwalten' verarbeitet wurde, wird im oberen Bereich des Formulars 'Sammelrückmeldung' angezeigt.

Gegebenenfalls werden die Maßeinheitenstruktur oder Lagerungsbehälter des Artikels, der gerade verarbeitet wird, automatisch in den Detailbereich des Formulars 'Stellplatzdetails verwalten' eingesetzt. Wenngleich diese Werte überschrieben werden können, wird die Richtigkeit der folgenden Informationen automatisch geprüft:

- Die Primärmaßeinheit in der Struktur und auf der letzten angegebenen Stufe gelten gemäß den Maßeinheitsumrechnungen im Programm 'Artikelstamm' (P4101).
- Die Maßeinheiten werden nach Größe sortiert beginnend mit der größten Maßeinheit angezeigt.
- Bei den Umrechnungen der Maßeinheiten müssen ganzzahlige Ergebnisse entstehen.

Maßeinheitenwerte sind mit den folgenden Einschränkungen gültig:

- Jede Maßeinheit kann nur eine Teilmenge für diese Maßeinheit enthalten.
- Paletten-Maßeinheiten können nur gemäß der Definition auf dem Formular 'Maßeinheitengruppen ändern' (W46096B) überdeckt werden.

Das Formular 'Stellplatzdetails verwalten' wird immer beim Hinzufügen von Bestand zur Niederlassung angezeigt, es sei denn, Bestand wird aus einer Niederlassung entnommen und der Stellplatz enthält nur einen Detaildatensatz. In diesem Fall wird die Menge automatisch dem jeweiligen Stellplatzdetail entnommen.

Bei fertig gestellten Artikeln, für die im Datensatz in der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen (F4102) das Cross-Docking-Verfahren aktiviert wurde, kann festgelegt werden, ob das Cross-Docking-Verfahren zur Ausführung von Rückstandsaufträgen durchgeführt wird. Außerdem kann angegeben werden, ob Entnahmeanforderungen für Artikel erstellt werden, für die das Cross-Docking-Verfahren verwendet wird.

Wenn Fertigungsauftragsfertigstellungen, einschließlich der fertig gestellten Menge und Ausschussmenge, eingegeben werden, ist Folgendes möglich:

- Das Programm 'Testergebnisse eingeben' (P3711) für Artikel aufrufen, die bei Fertigstellung getestet werden müssen
- Allgemeinen Text für den Fertigungsauftrag prüfen
- Verarbeitungsoptionen für die Standardvorgaben der Los-, Fertigungsauftrags- und Arbeitsgangstatus einstellen

Wenn Materialentnahmen und Arbeitszeit für einen Fertigungsauftrag rückgemeldet werden, ist Folgendes möglich:

- Das Programm 'Testergebnisse eingeben' für Artikel aufrufen, die getestet werden müssen
- Allgemeinen Text für den übergeordneten Artikel und den entsprechenden Arbeitsgang prüfen

Vertriebsabwicklung Bei der Teilfertigstellung eines Fertigungsauftrags, der aus einem Kundenauftrag generiert wurde, kann der Kundenauftrag in mehrere Kundenauftragspositionen aufgeteilt werden, um die Teilreservierung widerzuspiegeln. Wenn der Kundenauftrag keine feste Reservierung enthält, können die Verarbeitungsoptionen für Kundenauftragslose und -stellplätze so eingerichtet werden, dass der Kundenauftrag nach einer Teilfertigstellung mit den Stellplatzinformationen aktualisiert wird. Es ist außerdem möglich, eine Verarbeitungsoption einzurichten, um den Kundenauftragsstatus ungeachtet dessen zu aktualisieren, ob die fertig gestellte Menge fest reserviert ist. Eine Teilfertigstellung kann auch storniert werden. In diesem Fall wird der Kundenauftrag erneut aufgeteilt und eine negative Position erstellt.

Bei der Fertigstellung von Fertigungsaufträgen oder Ausstoßplänen werden die folgenden Schritte ausgeführt:

- Tabelle 'Artikelstellplatz' (F41021) wird aktualisiert
- Datensatz in der Tabelle 'Artikelkonto' (F4111) wird gespeichert
- Tabelle 'Produktionskosten' (F3102) wird aktualisiert
- Nicht verbuchte Einheiten in der Tabelle 'Arbeitsauftragsstamm' (F4801) werden aktualisiert
- Hauptbuchtransaktion in der Tabelle 'Kontenbuch' (F0911) werden gespeichert

Siehe auch

- *Vorgänge beim Erfassen von Fertigstellungen* im Handbuch *Produktkostenrechnung und Nachkalkulation*

Fertigungsaufträge fertig stellen - Diskrete Fertigung

Nach der Fertigstellung von diskreten Artikeln im Produktionsbereich müssen die Fertigstellungen im Lagerbestand erfasst werden. Mit den Fertigstellungstransaktionen, die in das System 'Fertigungssteuerung' eingegeben werden, werden die Artikelmengendatensätze im System 'Bestandsverwaltung' aktualisiert. Bei Artikeln, für die sowohl eine Primär- als auch eine Sekundärmaßeinheit festgelegt wurde, muss die fertig gestellte Menge in beiden Maßeinheiten eingegeben werden.

Fertigstellungen werden im Programm 'FA-Fertigstellungen' (P31114) erfasst. Wenn für einen Fertigungsauftrag bereits manuell Material entnommen wurde, erfolgt die Fertigstellung ohne Rückmeldung. Es können entweder alle Artikel bei Fertigstellung des gesamten Fertigungsauftrags als fertig gestellt gemeldet oder Teilfertigstellungen während des gesamten Produktionsprozesses gemeldet werden. Der Zeitpunkt, an dem Fertigstellungen gemeldet werden, hängt von verschiedenen Faktoren ab, die sich auf die Fertigungszykluszeit beziehen. Je nach Art des Fertigungsartikels können Teilfertigstellungen gemeldet oder die vollständige Fertigstellung in einer Transaktion gemeldet werden.

Wenn Teilfertigstellungen gemeldet werden, kann auch angezeigt werden, wie weit Aufträge in der Produktion fortgeschritten sind, und Verzögerungen im Produktionsprozess können aufgezeigt werden. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Fertigstellungen von Fertigungsaufträgen' werden fertig gestellte Mengen und Ausschussmengen sowie die Fertigstellung in Prozent für einen Fertigungsauftrag angezeigt.

Wird mit dem Programm 'FA-Fertigstellungen' eine größere Menge als die Bestellmenge fertig gestellt, wird das Feld 'Fertig gestellte Menge' hervorgehoben und die Warnung angezeigt, dass die Fertigstellung der angegebenen Menge eine Überproduktion darstellt. Ein Fertigungsauftrag kann für mehrere Stellplätze fertig gestellt werden. In diesem Fall wird die Gesamtmenge, die fertig gestellt werden soll, eingegeben und anschließend auf mehrere Standorte verteilt.

Wenn für einen Fertigungsauftrag bereits zuvor Artikel fertig gestellt wurden, werden die jeweiligen Informationen in den Feldern 'Los', 'Güte' bzw. 'Wirkstoffgehalt' und 'Status' angezeigt. Bei Eingabe einer Mengenangabe wird dem Los in den Feldern 'Güte' bzw. 'Wirkstoffgehalt' sowie 'Aktueller Status' Bestand hinzugefügt.

Teilweise oder vollständige Fertigstellungen können entweder mit oder ohne Rückmeldung der Teile vorgenommen werden. Wenn die Rückmeldung verwendet wird, werden die Entnahmetransaktionen bei Fertigstellung oder bei Arbeitsgängen erfasst, die als Meilenstein-Arbeitsgänge für die Sammelrückmeldung festgelegt wurden. Um eine Rückmeldung durchzuführen, muss der Bestandteil mit einem Entnahmecode eingerichtet sein, der die Rückmeldung des Artikels ermöglicht.

Wenn in der Verarbeitungsoption eine Fertigstellungsschwelle festgelegt wurde, wird das Feld 'Aktualisierungsstatus' auf dem Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' gemäß der Schwellenregeln aktualisiert. Wenn die Lossteuerung verwendet wird, kann für die Fertigstellungslosnummer außerdem ein Standardwert, wie z.B. die Fertigungsauftragsnummer oder die zugehörige Kundenauftragsnummer, angegeben werden. Der Standardwert kann auf dem Formular überschrieben werden.

Voraussetzungen

- ❑ Wenn eine Fertigstellung mit Rückmeldung durchgeführt werden soll, die entsprechenden Verarbeitungsoptionen einrichten, um das Programm 'Bestandsentnahmen' (P31113) aufzurufen und die zu verwendende Programmversion festzulegen.

► So werden Fertigungsaufträge ohne Rückmeldung fertig gestellt

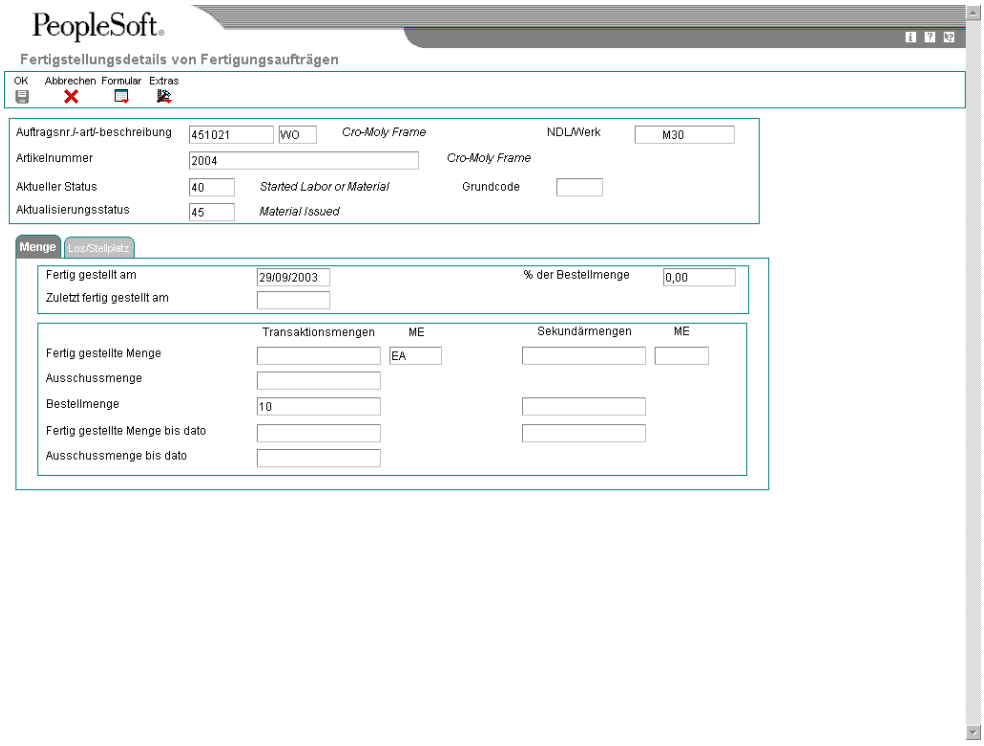
Im Menü 'Tägliches Auftragsreporting - Diskrete Fertigung' (G3112) die Option 'Teilfertigstellungen' oder 'Vollständige Fertigstellungen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Fertigstellungen von Fertigungsaufträgen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

    - Sprung zur Auftragsnr.

- NDL/Werk

2. Einen Auftrag auswählen und 'Auswählen' anklicken.



3. Auf dem Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' das Register 'Menge' anklicken und die folgenden Felder ausfüllen:

   - Fertig gest. Menge
   - Fertig. Mng./ Sek.-ME

Anmerkung
Das Feld 'Fertig gestellte Menge (Sekundäre Mengeneinheit)' muss ausgefüllt werden, wenn für den fertig zu stellenden Artikel im Artikelstammdatensatz eine Sekundärmaßeinheit festgelegt wurde.

4. Die folgenden optionalen Felder ausfüllen:

   - Ausschussmenge
   - Fertig gestellt am

Anmerkung
Für einen übergeordneten Artikel kann Ausschuss manuell eingegeben werden. Das System kann außerdem so eingerichtet werden, dass der Ausschuss mit Hilfe der

Ausschuss- oder Ausbringungsgradwerte, die in der Stückliste oder dem Arbeitsplan festgelegt sind, automatisch berechnet wird.

5. Um einen Fertigungsauftrag für einen anderen Stellplatz als den Primärstellplatz fertig zu stellen, das Register 'Los/Stellplatz' auswählen, das folgende Feld ausfüllen und 'OK' anklicken:

   - Stellplatz

   Vorsicht
   Wenn im Programm 'Niederlassungs-/Werkskonstanten' (P41001) die Option 'Stellplatzsteuerung' aktiviert wurde, können Fertigungsaufträge nur an Stellplätzen fertig gestellt werden, die im Programm 'Stellplatzstamm' (P4100) festgelegt wurden.

6. Bei Erstellung eines neuen Loses für einen losgesteuerten Artikel das folgende Feld ausfüllen:

   - Los-/Seriennr.

   Anmerkung
   Es ist außerdem möglich, die entsprechende Verarbeitungsoption so einzurichten, dass die Kundenauftrags- oder Fertigungsauftragsnummer als Standardwert für die Losnummer auf diesem Formular verwendet wird.

   Wenn ein Artikel in einem bestehenden Los fertig gestellt wird, werden die Verfalls- und Gültigkeitsdaten für das Los aus dem Losstammdatensatz entnommen. Die Eingabe der entsprechenden Losdaten kann auch mit Hilfe der Formularverzweigung 'Losdatum überschreiben' auf dem Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' erfolgen.

7. 'OK' anklicken.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Fertig gest. Menge	Die für eine Lieferung bei der Kundenauftragseingabe reservierte Stückzahl, wobei für die Angaben entweder die eingegebene Maßeinheit oder die Primärmaßeinheit verwendet wird In den Fertigungssystemen und bei der Auftragszeiterfassung verweist dieses Feld auf fertig gestellte Mengen oder Ausschussmengen. Der eingegebene Artencode bestimmt die Mengenart.
Fertig. Mng./ Sek.-ME	Hierbei handelt es sich um die Anzahl der fertig gestellten Einheiten in der Sekundärmaßeinheit.

Ausschussmenge	Die Einheiten der bei der Kundenauftrags- oder Fertigungsauftragsabwicklung stornierten Artikelmenge, wobei für die Angaben entweder die eingegebene oder die Primärmaßeinheit verwendet wird In der Fertigung kann es sich auch um die Anzahl der Ausschusseinheiten bis dato handeln.
Stellplatz	Der Lagerbereich für den Empfang von Waren; das Format des Stellplatzes ist für jede Niederlassung/jedes Werk anwenderspezifisch definiert.
Los-/Seriennr.	Eine Zahl, die ein Los oder eine Seriennummer kennzeichnet. Ein Los ist eine Gruppe von Artikeln mit ähnlichen Eigenschaften.

Verarbeitungsoptionen: FA-Fertigstellungen (P31114)

Register 'Standardvorgaben'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Standarddokumentarten für Bestandsfertigstellungen festgelegt.

1. Dokumentart für Bestandsfertigstellungen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Standarddokumentart für Bestandsfertigstellungen festgelegt. Die Dokumentart aus der UDC-Liste 00/DT (Dokumentart - Alle Dokumente) auswählen.

2. Dokumentart für Ausschuss

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Standarddokumentart für Bestandsausschusstransaktionen festgelegt. Die Dokumentart aus der UDC-Liste 00/DT (Dokumentart - Alle Dokumente) auswählen.

Register 'Bearbeiten'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird gesteuert, wie Vorgänge während der Fertigstellung (z.B. Entnahmen und Wareneingangsabwicklung) aufgerufen werden.

1. Rückmeldung

Leer = FA-Entnahme nicht aufrufen

1 = FA-Entnahmen interaktiv ausführen

2 = FA-Entnahmen im Hintergrund ausführen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Material für die Teileliste abhängig von der fertig gestellten Menge entnommen wird. Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Materialentnahme interaktiv oder im Hintergrund ausgeführt wird. Wird in das Feld 1 oder 2 eingegeben, muss auf dem Register 'Versionen' eine Version des Programms 'FA-Bestandsentnahmen' (P31113) festgelegt werden. Gültige Werte:

Leer - Es wird kein Material für die Teileliste entnommen.

1 - Das Formular 'Fertigungsauftragsentnahmen' wird angezeigt.

2 - Die Bestandsentnahmen für Fertigungsaufträge werden im Hintergrund ausgeführt.

2. Wareneingangsabwicklung

Leer = Wareneingangsabwicklung nicht starten

1 = Wareneingangsabwicklung starten

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Wareneingangsabwicklung automatisch eingeleitet wird. Wird diese Option ausgewählt, können fertig gestellte Artikel vor der Einlagerung kontrolliert werden.

Um die Wareneingangsabwicklung für einen Artikel zu aktivieren, muss dem Artikel im Programm 'Lieferanten-Artikel-Beziehungen' (P43090) eine Route zugeordnet werden. Der Lieferant für das Fertigungsendprodukt muss als -99999999 aufgeführt werden. Gültige Werte:

Leer - Die Wareneingangsabwicklung wird nicht eingeleitet.

1 - Die Wareneingangsabwicklung wird eingeleitet.

3. Losnummernüberschreibung

Leer = Losnummern können nicht überschrieben werden

1 = Losnummern können überschrieben werden

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Überschreiben der Losnummer zulässig ist. Bleibt dieses Feld leer und wurden noch keine Fertigstellungen für den Fertigungsauftrag ausgeführt, ist das Losnummernfeld nicht geschützt. Wurden bereits Fertigstellungen für den Fertigungsauftrag ausgeführt, ist das Losnummernfeld geschützt. Die Losnummer wird für die erste Fertigstellung des Fertigungsauftrags und für alle weiteren Teilfertigstellungen verwendet. Wird für diese Verarbeitungsoption 1 ausgewählt, kann die Losnummer überschrieben werden, selbst wenn bereits eine Teilfertigstellung des Fertigungsauftrags erfolgt ist. Gültige Werte:

Leer - Die Überschreibung der Losnummer ist nicht zulässig.

1 - Die Überschreibung der Losnummer ist zulässig.

4. Negative vorrätige Menge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Fehlermeldungen angezeigt werden, wenn durch die Materialfertigstellung die vorrätige Menge negativ wird.

Gültige Werte:

Leer - Es wird keine Fehlermeldung angezeigt, wenn die vorrätige Menge negativ wird. 1 - Eine Fehlermeldung wird angezeigt, wenn die vorrätige Menge negativ wird.

5. 1 eingeben, um die Neubewertung unfertiger Erzeugnisse zu starten (R30837)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Programm 'Unfertige Erzeugnisse neu bewerten' (R30837) automatisch zur Anpassung der Kosten unfertiger Erzeugnisse aufgrund von Kostenänderungen ausgeführt wird. Gültige Werte:

Leer - Das Programm 'Unfertige Erzeugnisse neu bewerten' nicht aufrufen

1 - Das Programm 'Unfertige Erzeugnisse neu bewerten' aufrufen

Register 'FA-Status'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird der Status festgelegt, der teilweise und vollständig fertig gestellten Fertigungsaufträgen zugeordnet wird. Außerdem kann ein Status als Schwelle festgelegt werden, ab der Fertigstellungen nicht mehr verarbeitet werden.

1. Statuscode für Fertigungsaufträge mit Teilfertigstellung

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Statuscode festgelegt, der teilweise fertig gestellten Aufträgen zugeordnet wird. Ein Auftrag gilt als teilweise fertig gestellt, so lange die fertig gestellte Menge niedriger ist als der Prozentsatz, der in der Verarbeitungsoption 'Fertigstellungs-Schwellenwert' festgelegt wurde. Bleibt dieses Feld leer, wird der Status nicht automatisch aktualisiert.

2. Statuscode für fertig gestellte Fertigungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Statuscode festgelegt, der fertig gestellten Aufträgen automatisch zugeordnet wird. Bleibt dieses Feld leer, wird der Status nicht automatisch geändert. Ein Auftrag gilt als fertig gestellt, wenn die fertig gestellte Menge größer/gleich dem in der Verarbeitungsoption 'Fertigstellungs-Schwellenwert' angegebenen Prozentsatz ist.

3. Fertigstellungsschwelle

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Schwellenwert in Prozent angegeben, bei dem ein Auftrag als fertig gestellt gezählt wird. Wird beispielsweise 95 eingegeben, wird dem Fertigungsauftrag automatisch der Status 'Fertig gestellt' zugeordnet, wenn 95% der Auftragsmenge fertig gestellt sind. Wird Null als Schwellenwert eingegeben, wird dem Fertigungsauftrag automatisch der Status 'Fertig gestellt' zugeordnet, wenn 100% der Auftragsmenge fertig gestellt sind. Liegt die fertig gestellte Menge unter dem Schwellenwert, wird dem Fertigungsauftrag der Status 'Teilweise fertig gestellt' zugeordnet. Ist dem Fertigungsauftrag ein zugehöriger Kundenauftrag angefügt oder wird für den Fertigungsauftrag Cross-Docking ausgeführt, werden alle Schwellenwerte unter 100% ignoriert.

4. Grenzstatus für Fertigungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Fertigungsauftragsstatuscode (00/SS) festgelegt, ab dem das Programm 'FA-Fertigstellungen' (P3114) nicht mehr ausgeführt werden kann. Wird diese Verarbeitungsoption beispielsweise auf Status 95 eingestellt und hat ein Fertigungsauftrag diesen Status erreicht, wird eine Fehlermeldung angezeigt, wenn versucht wird, das Fertigstellungsprogramm für diesen Fertigungsauftrag auszuführen. Bleibt dieses Feld leer, werden Fertigungsaufträge ungeachtet ihres Status verarbeitet.

Register 'Lossperrcodes'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Lossperrcodes festgelegt, für die Fertigstellungen verarbeitet werden. Es können bis zu fünf Lossperrcodes eingegeben werden.

Wird ein Sternchen (*) in eines der Felder eingegeben, werden Fertigstellungen für alle gesperrten Lose verarbeitet. Bleiben dagegen alle Felder leer, werden für keine gesperrten Lose Fertigstellungen verarbeitet.

1. Rückmeldung

Leer = FA-Entnahme nicht aufrufen

1 = FA-Entnahmen interaktiv ausführen

2 = FA-Entnahmen im Hintergrund ausführen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird einer der fünf Sperrcodes für Lose bestimmt, für den Fertigstellungen verarbeitet werden. Einen Sperrcode oder ein Sternchen eingeben oder das Feld leer lassen. Wird ein Sperrcode eingegeben, werden für diesen Code Fertigstellungen verarbeitet. Wird ein Sternchen in dieses Feld eingegeben, werden Fertigstellungen für alle gesperrten Lose verarbeitet. Bleibt dieses Feld leer, werden keine Fertigstellungen für gesperrte Lose verarbeitet.

2. Wareneingangsabwicklung

Leer = Wareneingangsabwicklung nicht starten

1 = Wareneingangsabwicklung starten

Mit dieser Verarbeitungsoption wird einer der fünf Sperrcodes für Lose bestimmt, für den Fertigstellungen verarbeitet werden. Einen Sperrcode oder ein Sternchen eingeben oder das Feld leer lassen. Wird ein Sperrcode eingegeben, werden für diesen Code Fertigstellungen verarbeitet. Wird ein Sternchen in dieses Feld eingegeben, werden Fertigstellungen für alle gesperrten Lose verarbeitet. Bleibt dieses Feld leer, werden keine Fertigstellungen für gesperrte Lose verarbeitet.

3. Losnummernüberschreibung

Leer = Losnummern können nicht überschrieben werden

1 = Losnummern können überschrieben werden

Mit dieser Verarbeitungsoption wird einer der fünf Sperrcodes für Lose bestimmt, für den Fertigstellungen verarbeitet werden. Einen Sperrcode oder ein Sternchen eingeben oder das Feld leer lassen. Wird ein Sperrcode eingegeben, werden für diesen Code

Fertigstellungen verarbeitet. Wird ein Sternchen in dieses Feld eingegeben, werden Fertigstellungen für alle gesperrten Lose verarbeitet. Bleibt dieses Feld leer, werden keine Fertigstellungen für gesperrte Lose verarbeitet.

4. Negative vorrätige Menge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird einer der fünf Sperrcodes für Lose bestimmt, für den Fertigstellungen verarbeitet werden. Einen Sperrcode oder ein Sternchen eingeben oder das Feld leer lassen. Wird ein Sperrcode eingegeben, werden für diesen Code Fertigstellungen verarbeitet. Wird ein Sternchen in dieses Feld eingegeben, werden Fertigstellungen für alle gesperrten Lose verarbeitet. Bleibt dieses Feld leer, werden keine Fertigstellungen für gesperrte Lose verarbeitet.

5. 1 eingeben, um die Neubewertung unfertiger Erzeugnisse zu starten (R30837)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird einer der fünf Sperrcodes für Lose bestimmt, für den Fertigstellungen verarbeitet werden. Einen Sperrcode oder ein Sternchen eingeben oder das Feld leer lassen. Wird ein Sperrcode eingegeben, werden für diesen Code Fertigstellungen verarbeitet. Wird ein Sternchen in dieses Feld eingegeben, werden Fertigstellungen für alle gesperrten Lose verarbeitet. Bleibt dieses Feld leer, werden keine Fertigstellungen für gesperrte Lose verarbeitet.

Register 'Kundenaufträge'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Informationen festgelegt, die für die Verarbeitung von auf Kundenaufträge bezogene Fertigstellungen benötigt werden.

1. Statuscode für Fertigungsaufträge mit Teilfertigstellung

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Nummern für fertig gestellte Lose und Fertigstellungsstellplätze verwendet werden. Gültige Werte:

1 - Die Kundenauftragsnummer wird für fertig gestellte Lose verwendet.

2 - Die Kundenauftragsnummer wird als Fertigstellungsstellplatznummer und die Kundenauftragspositionsnummer für fertig gestellte Lose verwendet.

3 - Die Fertigungsauftragsnummer wird für fertig gestellte Lose verwendet.

2. Statuscode für fertig gestellte Fertigungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob der zugehörige Kundenauftrag durch Reservierung des Bestands für diesen Auftrag, die Aufteilung einer Kundenauftragsdetailposition bei einer Teilfertigstellung und Aktualisierung der Los- und Stellplatznummernfelder vom Fertigungsauftrag aktualisiert wird. Gültige Werte:

Leer - Den Kundenauftrag nicht aktualisieren

1 - Den Kundenauftrag aktualisieren

4. Grenzstatus für Fertigungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob der Folgestatus für den Kundenauftrag automatisch aktualisiert wird.

Gültige Werte:

Leer - Der Folgestatus wird nicht aktualisiert.

1 - Der Folgestatus wird aktualisiert.

3. Fertigstellungsschwelle

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Standardfolgestatuscode für den Kundenauftrag festgelegt. Diese Verarbeitungsoption wird nur berücksichtigt, wenn die Verarbeitungsoption 'Kundenauftragsfolgestatus aktualisieren' auf Aktualisieren eingestellt ist.

Einen Statuscode aus der UDC-Liste 40/AT (Aktivitätsstatuscodes) eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird der Folgestatus für den Kundenauftrag aus den Auftragsabwicklungsregeln verwendet.

5. Das Freigabeformular für Rückstandsaufträge anzeigen

Leer = Formular nicht anzeigen

1 = Formular anzeigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Programm 'Rückstandsaufträge freigeben' (P42117) für fertig gestellte Artikel auf Rückstandsaufträgen aufgerufen wird. Mit diesem Programm können die Artikel auf Rückstandsaufträgen abgerufen und sofort versendet werden. Außerdem können bestehenden Rückstandsaufträgen Prioritäten zugeordnet werden. Wird in dieses Feld 1 eingegeben, muss auf dem Register 'Versionen' mit der Verarbeitungsoption 'Rückstandsaufträge freigeben (P42117)' eine Version dieses Programms festgelegt werden. Gültige Werte:

Leer - Das Programm 'Rückstandsaufträge freigeben' nicht aufrufen

1 - Das Programm 'Rückstandsaufträge freigeben' aufrufen

Register 'Prozessfertigung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, ob ungeplante Kuppel- und Nebenprodukte zulässig sind und ob deren Entnahme getrennt oder zusammen erfolgt.

1. Lossperrcode 1

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Fertigstellungen ungeplanter Kuppel- oder Nebenprodukte verarbeitet werden. Gültige Werte:

Leer Die Fertigstellung von ungeplanten Kuppel- und Nebenprodukten wird nicht verarbeitet.
1 Die Fertigstellung von ungeplanten Kuppel- und Nebenprodukten wird verarbeitet.

2. Lossperrcode 2

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Bestandteile für den Prozessartikel oder das jeweilige Kuppel- bzw. Nebenprodukt, das fertig gestellt wird, entnommen werden. Diese Verarbeitungsoption wird nur berücksichtigt, wenn die Rückmeldeoption so eingestellt ist, dass das Programm 'FA-Bestandsentnahmen' (P31113) aufgerufen wird. Gültige Werte:

Leer - Bestandteile werden für den Prozessartikel entnommen.
1 - Bestandteile werden für Kuppel- und Nebenprodukte entnommen.

Anmerkung: Wird 1 ausgewählt, können Lose bis zum Endprodukt verfolgt werden.

Register 'Seriennummern'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, wie Bestandsfertigstellungen verarbeitet werden, wenn den Fertigungsaufträgen Seriennummern zugeordnet wurden.

1. Einlagerungsanforderungen

Leer = Keine Einlagerungsanforderungen verarbeiten
1 = Nur Einlagerungsanforderungen verarbeiten
2 = Einlagerungsanforderungen über das Subsystem verarbeiten

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Los- oder Seriennummern, die im System vorhanden sind, dupliziert werden. Gültige Werte:

Leer - Los- und Seriennummern werden nicht dupliziert.
1 - Los- und Seriennummern werden dupliziert.

2. Nummernschildeingabe

Leer = Automatisch vom System zugeordnet
1 = Eingabe zulässig

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Standarddokumentart für Entnahmen von Artikeln mit Seriennummern festgelegt. Die Dokumentarten sind in der UDC-Liste 00/DT (Dokumentart - Alle Dokumente) aufgeführt. Bleibt dieses Feld leer, wird IM (Material den FAs belastet) als Standardwert verwendet.

Register 'Freiplatzlagerverwaltung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Informationen festgelegt, die für die Integration mit dem System 'Lagerverwaltung' benötigt werden.

---

1. Standardvorgaben für Fertigungsauftragslose und -stellplätze

1 = Kundenauftragsnummer als Losnummer verwenden

2 = Kundenauftragsnummer für den Stellplatz und KA-Positionsnummer als Losnummer verwenden

3 = Fertigungsauftragsnummer als Losnummer verwenden

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Einlagerungsanforderungen verarbeitet werden. Für Modus 2 muss die Version des Subsystem-Programms, das verwendet wird, auf dem Register 'Versionen' mit der Verarbeitungsoption 'Automatische Stellplatzauswahl' (R46171) festgelegt werden. Gültige Werte:

Leer - Einlagerungsanforderungen werden nicht verarbeitet.

1 - Nur Einlagerungsanforderungen werden verarbeitet.

2 - Einlagerungsanforderungen werden über das Subsystem verarbeitet.

2. Nummernschildeingabe

Leer = Automatisch vom System zugeordnet

1 = Eingabe zulässig

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Nummernschilder automatisch zugeordnet werden oder ob Benutzer Werte eingeben können. Diese Verarbeitungsoption trifft nur zu, wenn die Nummernschildfunktionalität im Programm 'Artikelmaßeinheiten festlegen' (P46011) auf der werksspezifischen Artikelebene aktiviert ist.

Gültige Werte:

Leer - Nummernschilder werden automatisch zugeordnet.

1 - Nummernschilder werden manuell zugeordnet.

Register 'Cross-Docking'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Verarbeitung für das Cross-Docking-Verfahren gesteuert.

1. Cross-Docking

Leer = Kein Cross-Docking

1 = Cross-Docking mit erwarteten Aufträgen

2 = Cross-Docking mit Ist-Aufträgen

3 = Cross-Docking mit erwarteten und mit Ist-Aufträgen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Cross-Docking mit erwarteten Aufträgen, mit Ist-Aufträgen oder mit beidem ausgeführt wird. Das Cross-Docking mit Ist-Aufträgen wird nur für Artikel ausgeführt, für die der Cross-Docking-Code im werksspezifischen Artikeldatensatz aktiviert ist. Gültige Werte:

Leer - Kein Cross-Docking

1 - Cross-Docking mit erwarteten Aufträgen (Nur für Lagerartikel)

2 - Cross-Docking mit Ist-Aufträgen

3 - Cross-Docking sowohl mit erwarteten als auch mit Ist-Aufträgen

2. Entnahmeanforderungen für das Cross-Docking mit Ist-Aufträgen

Leer = Keine Entnahmeanforderungen erstellen

1 = Entnahmeanforderungen erstellen

2 = Entnahmeanforderungen erstellen und über das Subsystem verarbeiten

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Entnahmeanforderungen erstellt werden, wenn Cross-Docking mit Ist-Aufträgen ausgeführt wird. Gültige Werte:

Leer - Keine Entnahmeanforderungen erstellen

1 - Entnahmeanforderungen erstellen

2 - Entnahmeanforderungen erstellen und über das Subsystem verarbeiten

3. Möglicher Folgestatus für Kundenaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Standardfolgestatuscode für den Kundenauftrag festgelegt. Diese Verarbeitungsoption wird nur dann berücksichtigt, wenn Cross-Docking mit Ist-Aufträgen ausgeführt wird.

Einen Statuscode aus der UDC-Liste 40/AT (Aktivitätsstatuscodes) eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird der Folgestatus für den Kundenauftrag aus den Auftragsabwicklungsregeln verwendet.

4. Von Kundenauftragsstatus

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Anfangsstatuscode für Kundenaufträge für das Cross-Docking bei der Fertigungsauftragsfertigstellung festgelegt. Diese Verarbeitungsoption wird nur dann berücksichtigt, wenn Cross-Docking mit Ist-Aufträgen ausgeführt wird.

5. Bis Kundenauftragsstatus

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Endstatuscode für Kundenaufträge für das Cross-Docking bei der Fertigungsauftragsfertigstellung festgelegt. Diese Verarbeitungsoption wird nur dann berücksichtigt, wenn Cross-Docking mit Ist-Aufträgen ausgeführt wird.

Register 'Versionen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Version der folgenden Programme festgelegt, die für Fertigstellungen verwendet werden:

1. Fertigungsaufträge eingeben (P48013)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' die Zeilenverzweigung für das Programm 'Arbeitsaufträge eingeben' (P48012) ausgewählt wird. Je nach Version werden die Informationen unterschiedlich angezeigt. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

2. FA-Bestandsentnahmen (P31113)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die zu verwendende Version des Programms 'FA-Bestandsentnahmen' bestimmt. Diese Verarbeitungsoption ist nur erforderlich, wenn die entsprechende Verarbeitungsoption so eingerichtet ist, dass das Programm aufgerufen wird.

Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms verwendet. Je nach Version werden die Daten des Programms 'FA-Bestandsentnahmen' unterschiedlich angezeigt.

3. Testergebnisse ändern (P3711)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die verwendet wird, wenn auf dem Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' die Zeilenverzweigung für das Programm 'Testergebnisse ändern' (P3711) aufgerufen wird. Je nach Version werden die Informationen unterschiedlich angezeigt. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

4. Unfertige Erzeugnisse neu bewerten (R30837)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Unfertige Erzeugnisse neu bewerten' (R30837) verwendet wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

5. Entnahmeanforderungen (R46171)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Stellplatzauswahl/Treiber' (R46171) festgelegt, die zur Erstellung von Entnahmeanforderungen beim Cross-Docking mit Ist-Aufträgen verwendet werden soll. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

6. Automatische Stellplatzauswahl (R46171)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Automatische Stellplatzauswahl' (R46171) festgelegt. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet. Je nach Version werden die Informationen unterschiedlich angezeigt.

7. Rückstandsaufträge freigeben (P42117)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Rückstandsaufträge freigeben' (P42117) für die Bestandsfertigstellung von Artikeln auf Rückstandsaufträgen festgelegt. Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Enthält das Feld der Verarbeitungsoption 'Das Freigabeformular für Rückstandsaufträge anzeigen' auf dem Register 'Kundenaufträge' den Wert 1, muss eine Version eingegeben werden. Bleibt das Versionsfeld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

8. Fehlmengen-Workbench (P3118)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die verwendet wird, wenn auf dem Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' die Zeilenverzweigung für das Programm 'Fehlmengen-Workbench' (P3118) aufgerufen wird. Je nach Version werden die Informationen unterschiedlich angezeigt. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

Register 'Kompatibilität'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Standardtransaktionsart festgelegt, die zur Verarbeitung von Exporttransaktionen und Kennzeichnung des Ausgangs-Subsystems verwendet wird.

1. Cross-Docking

Leer = Kein Cross-Docking

1 = Cross-Docking mit erwarteten Aufträgen

2 = Cross-Docking mit Ist-Aufträgen

3 = Cross-Docking mit erwarteten und mit Ist-Aufträgen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Transaktionsart für die Verarbeitung ausgehender Transaktionen festgelegt. Transaktionsarten sind in der UDC-Liste 00/TT (Transaktionsart) aufgeführt. Wenn ein Fertigungsauftrag fertig gestellt wird, wird der Transaktion eine Transaktionsart zugeordnet. Bleibt dieses Feld leer, werden keine ausgehenden Transaktionen verarbeitet.

2. Entnahmeanforderungen für das Cross-Docking mit Ist-Aufträgen

Leer = Keine Entnahmeanforderungen erstellen

1 = Entnahmeanforderungen erstellen

2 = Entnahmeanforderungen erstellen und über das Subsystem verarbeiten

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Subsystem-UBE aufgerufen wird, nachdem die ausgehende Transaktion im Programm 'FA-Bestandsfertigstellungen' (P31114) erfolgreich verarbeitet wurde.

Gültige Werte:

Leer Das Subsystem wird nicht aufgerufen.

1 Das Subsystem wird aufgerufen.

3. Ursprüngliches Abbild für Fertigungsauftrags-Header

Leer = Abbild nicht berücksichtigen

1 = Abbild berücksichtigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das ursprüngliche Abbild des Fertigungsauftrags-Headers gespeichert wird. Gültige Werte:

1 Das ursprüngliche Abbild wird gespeichert.

Leer Das ursprüngliche Abbild wird nicht gespeichert.

► So werden Fertigungsaufträge mit Rückmeldungen abgeschlossen

Im Menü 'Tägliches Auftragsreporting - Diskrete Fertigung' (G3112) die Option 'Fertigstellung mit Rückmeldung' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Fertigstellungen von Fertigungsaufträgen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Sprung zur Auftragsnr.
   - NDL/Werk

2. Einen Auftrag auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Auf dem Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' das Register 'Menge' anklicken und die folgenden Felder ausfüllen:

   - Fertig gest. Menge
   - Fertig. Mng./ Sek.-ME

   Anmerkung
   Das Feld 'Fertig gestellte Menge (Sekundäre Mengeneinheit)' muss ausgefüllt werden, wenn für den fertig zu stellenden Artikel im Artikelstammdatensatz eine Sekundärmaßeinheit festgelegt wurde.

4. Die folgenden optionalen Felder ausfüllen:

   - Ausschussmenge
   - Fertig gestellt am

   Anmerkung
   Für einen übergeordneten Artikel kann Ausschuss manuell eingegeben werden. Das System kann außerdem so eingerichtet werden, dass der Ausschuss mit Hilfe der Ausschuss- oder Ausbringungsgradwerte, die in der Stückliste oder dem Arbeitsplan festgelegt sind, automatisch berechnet wird.

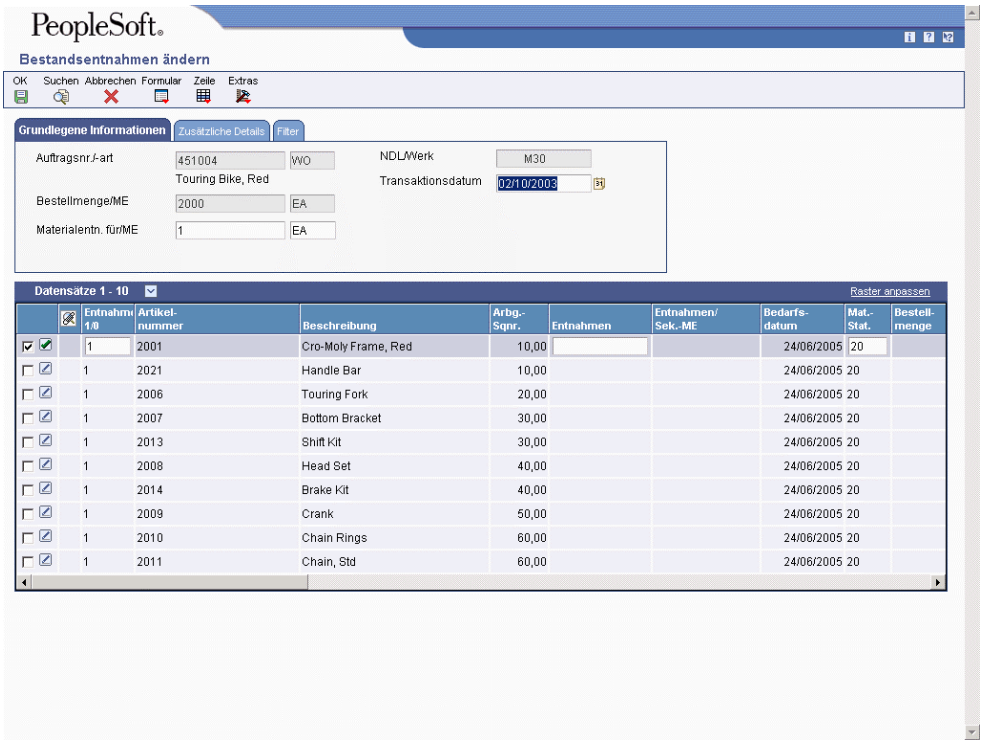
5. Um einen Fertigungsauftrag für einen anderen Stellplatz als den Primärstellplatz fertig zu stellen, das Register 'Los/Stellplatz' auswählen, das folgende Feld ausfüllen und 'OK' anklicken:

   - Stellplatz

6. Bei Erstellung eines neuen Loses für einen losgesteuerten Artikel das folgende Feld ausfüllen:

   - Los-/Seriennr.

7. 'OK' anklicken.



8. Auf dem Formular 'Bestandsentnahmen ändern' die Entnahmemengen prüfen und 'OK' anklicken, um das Material zu entnehmen.

► So werden Fertigungsaufträge für mehrere Stellplätze fertig gestellt

Im Menü 'Tägliches Auftragsreporting - Diskrete Fertigung' (G3112) die Option 'Teilfertigstellungen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Fertigstellungen von Fertigungsaufträgen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Sprung zur Auftragsnr.
   - NDL/Werk

2. Eine Auftragsnummer auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Auf dem Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' das Register 'Menge' anklicken und die folgenden Felder ausfüllen:

   - Fertig gest. Menge
   - Fertig. Mng./ Sek.-ME

Anmerkung
Das Feld 'Fertig gestellte Menge (Sekundäre Mengeneinheit)' muss ausgefüllt werden, wenn für den fertig zu stellenden Artikel im Artikelstammdatensatz eine

Sekundärmaßeinheit festgelegt wurde.

4. Die folgenden optionalen Felder ausfüllen:

   - Ausschussmenge
   - Fertig gestellt am

   Anmerkung
   Für einen Prozessartikel kann Ausschuss manuell eingegeben werden. Das System kann außerdem so eingerichtet werden, dass der Ausschuss mit Hilfe der Ausschuss- oder Ausbringungsgradwerte, die in der Stückliste oder dem Arbeitsplan festgelegt sind, automatisch berechnet wird.

5. Um die Menge für mehrere Stellplätze fertig zu stellen, im Menü 'Formular' die Option 'Mehrere Stellplätze' auswählen.
6. Auf dem Formular 'Mehrere Stellplätze auswählen' die folgenden Felder für alle Stellplätze ausfüllen, für die übergeordnete Artikel fertig gestellt werden sollen:

   - Menge
   - Stellplatz

7. Das folgende optionale Feld ausfüllen:

   - Los-/ Seriennummer

8. 'OK' anklicken.
9. Auf dem Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' die Schaltfläche 'OK' anklicken.

Kundenrückstandsaufträge während Fertigstellungen freigeben

Im System 'Vertriebsabwicklung' kann ein Kundenauftrag erstellt werden, wodurch automatisch ein Fertigungsauftrag zur Lieferung des bestellten Artikels generiert wird (Kundenauftrag mit Positionsart W). Wenn die Zeit bis zum Bedarfsdatum dieses Kundenauftrags aufgrund der Ebenendurchlaufzeit des Artikels nicht ausreicht, um den Artikel zu fertigen, kann für die Bestellmenge ein Rückstandsauftrag erstellt werden. In diesem Fall kann während der Fertigungsauftragsfertigstellung das Programm 'Rückstandsaufträge online freigeben' (P42117) gestartet werden, um den Rückstandsauftrag für den Artikel freizugeben.

Voraussetzungen

- ❑ Vor der Freigabe von Kundenrückstandsaufträgen während der Fertigstellung müssen die Verarbeitungsoptionen eingerichtet werden, um das Programm 'Rückstandsaufträge freigeben' (P42117) aufzurufen und die zu verwendende Version des Programms festzulegen.

► So werden Kundenrückstandsaufträge während Fertigstellungen freigegeben

Im Menü 'Tägliches Auftragsreporting - Diskrete Fertigung' (G3112) die Option 'Vollständige Fertigstellungen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Fertigstellungen von Fertigungsaufträgen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Sprung zur Auftragsnr.
   - NDL/Werk

2. Eine Auftragsnummer auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Auf dem Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' das Register 'Menge' anklicken und die folgenden Felder ausfüllen:

   - Fertig gest. Menge
   - Fertig. Mng./ Sek.-ME

   Anmerkung
   Das Feld 'Fertig gestellte Menge (Sekundäre Mengeneinheit)' muss ausgefüllt werden, wenn für den fertig zu stellenden Artikel im Artikelstammdatensatz eine Sekundärmaßeinheit festgelegt wurde.

4. Das folgende optionale Feld ausfüllen:

   - Ausschussmenge

   Anmerkung
   Für einen übergeordneten Artikel kann Ausschuss manuell eingegeben werden. Das System kann außerdem so eingerichtet werden, dass der Ausschuss mit Hilfe der Ausschuss- oder Ausbringungsgradwerte, die in der Stückliste oder dem Arbeitsplan festgelegt sind, automatisch berechnet wird.

5. Um einen Fertigungsauftrag für einen anderen Stellplatz als den Primärstellplatz fertig zu stellen, das Register 'Los/Stellplatz' auswählen, das folgende Feld ausfüllen und 'OK' anklicken:

   - Stellplatz

6. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Rückstandsaufträgen' die folgenden Informationen prüfen:

   - Auf.-Nr.
   - Auft.-Art
   - Artikelnummer
   - Menge auf Rückstandsauftrag

- Empf.

Wenn die verfügbare Menge zusammen mit der eingehenden Menge für die Ausführung einzelner oder aller Rückstandsaufträge ausreicht, wird die Menge für den entsprechenden Auftrag auf dem Formular 'Rückstandsaufträge freigeben' im Feld 'Zu liefernde Menge' eingegeben.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Menge auf Rückstandsauftrag	Die Mengeneinheiten für Rückstandsaufträge, die in den Systemen 'Kundenauftragsabwicklung' und 'Fertigungsauftragsabwicklung' verwendet werden sollen. Dabei wird entweder die eingegebene oder die Primärmaßeinheit für diesen Artikel verwendet.

Fertigstellungen mit Wareneingangsabwicklung verwalten

Durch Festlegen eines eindeutigen Codenamens für die Wareneingangsabwicklung in der UDC-Liste 43/RC (Routencodes) und eines Arbeitsgangnamens in der UDC-Liste 43/OC (Arbeitsgangcodes) wird die Wareneingangsabwicklung im System 'Beschaffung' eingerichtet. Durch Eingabe von Y in ein beliebiges Aktualisierungsfeld im Programm 'Wareneingangsabwicklung festlegen' (P43091) wird das entsprechende Feld in der Tabelle 'Artikelstellplatz' (F41021) vom System aktualisiert, wenn ein neuer Artikel den angegebenen Arbeitsgang erreicht.

Erst am Ende einer Wareneingangsabwicklung werden Artikel als vorrätig betrachtet. In das Feld 'Vorrat aktual.' muss ein Y (Ja) eingegeben werden, damit der letzte Arbeitsgang einem Arbeitsplan zugeordnet werden kann. In das Feld 'Zahlung' des Arbeitsgangs wird automatisch ein Y eingesetzt, wenn ein Y im Feld 'Vorrätig' zugeordnet wurde.

Jedem Artikel muss ein Arbeitsplan zugeordnet werden, um festzulegen, ob Artikel durch die Wareneingangsabwicklung geleitet werden. Wareneingangsabwicklungen werden Artikeln auf der Grundlage von Artikel- und/oder Lieferantenbeziehungen zugeordnet.

Bei Fertigungsartikeln muss der Lieferant mit der Nummer -99999999 angegeben sein. Der Lieferant wird jedoch automatisch generiert, wenn die Verarbeitungsoptionen für 'FA-Fertigstellungen' im Programm 'Lieferanten-Artikel-Beziehungen' (P43090) eingerichtet wurden. Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, dass Fertigungsartikel automatisch dem Lieferanten -99999999 zugeordnet werden und im Programm kein Lieferantenfeld angezeigt wird.

Voraussetzungen

- ❑ Die Verarbeitungsoption einrichten, um die Wareneingangsabwicklung zu initiieren.

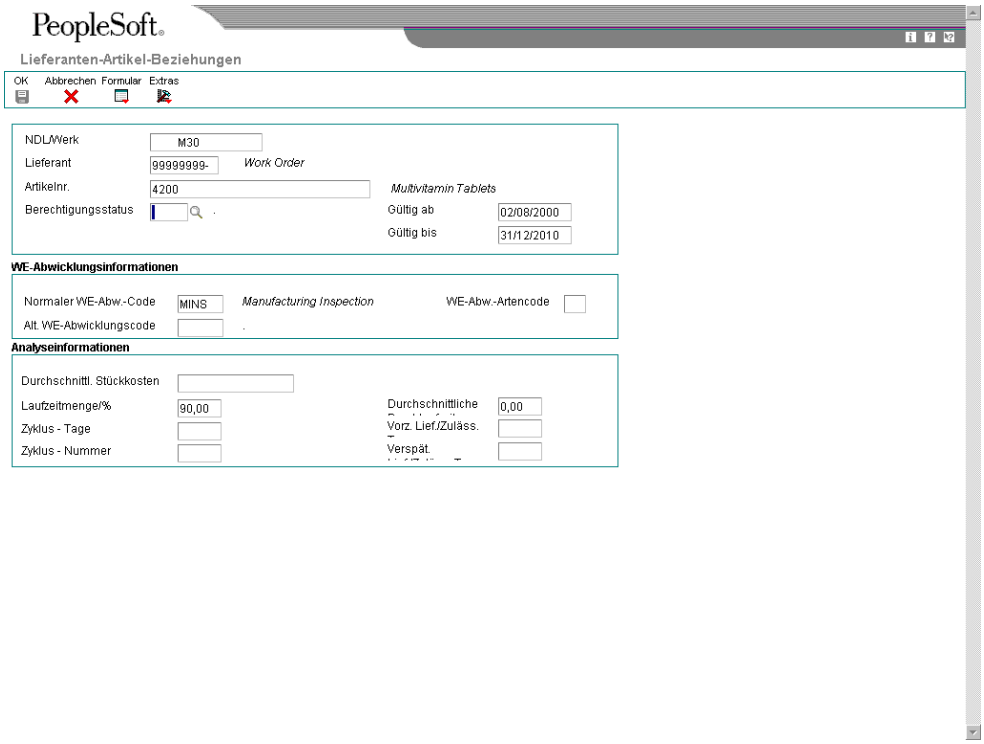
► So werden Fertigstellungen mit der Wareneingangsabwicklung verwaltet

Im Menü 'Wareneingangsabwicklung' (G43A14) die Option 'Wareneingangsabwicklung/Analyse ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit den Beziehungen zwischen Lieferanten und Artikeln' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - NDL/Werk

2. Einen Datensatz auswählen und 'Auswählen' anklicken.



3. Auf dem Formular 'Lieferanten-Artikel-Beziehungen' die folgenden Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:

   - Gültig ab
   - Gültig bis
   - Normaler WE-Abwickl.-Code

   Mit dem Programm 'Status abfragen' (P43250) kann der Status der Wareneingangsabwicklung abgerufen werden. Um die Details eines Schrittes einzusehen, das Formular 'Verlagerung beim Wareneingang' aufrufen.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Normaler WE-Abwickl.-Code	Mit diesem anwenderspezifischen Code (43/RC) wird eine Wareneingangsroute gekennzeichnet. Jede Wareneingangsroute besteht aus einer Reihe von Arbeitsgängen, die die Artikel nach dem Eingang durchlaufen.

Siehe auch

- *Fertigungs-ABAs prüfen* im Handbuch *Produktkostenrechnung und Nachkalkulation* für weitere Informationen zu den automatischen Buchungsanweisungen für die Fertigung
- *Wareneingänge eingeben* im Handbuch *Beschaffung* für detaillierte Informationen zur Eingabe von Wareneingängen

Verarbeitungsoptionen: Wareneingangsabwicklung/Analyse ändern (P43090)

Verarbeitung

Querverweisart für Lieferantenartikel (Standardvorgabe: VN)

1 eingeben, um die nachstehenden Anwendungen automatisch anzuzeigen, wenn ein neuer Artikel hinzugefügt wird.

Standardartikelstamm

Nicht lagerhaltige Artikel - Stamm

Lieferantenpreise

Den Wert 1 für den FA-Fertigstellungsmodus eingeben.

Versionen

Die Version für jedes aufgerufene Programm eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

Artikelstamm (P4101)

Fertigungsaufträge durch Sammelrückmeldung verarbeiten

Mit dem Programm 'Sammelrückmeldung' (P31123) können fertig gestellte und Ausschussmengen nach Arbeitsgang und Arbeitnehmer eingegeben werden. Wenn die eingegebenen Mengen die Arbeitsgangmenge übersteigen, wird eine Fehlermeldung ausgegeben. Mit dem Meilensteincode, der für jeden Arbeitsgang in den Arbeitsplananweisungen festgelegt wird, wird bestimmt, welche Informationen an den einzelnen Meilensteinen rückgemeldet werden. Meilensteincode B gibt beispielsweise an, dass Materialentnahme und Arbeitszeiterfassung im Arbeitsgang erfolgen. Außerdem kann festgelegt werden, dass die Rückmeldung von Material oder Arbeitszeit nur an einem bestimmten Meilenstein stattfindet. Der letzte Arbeitsgang in den Arbeitsplananweisungen muss mit Meilensteincode B eingerichtet werden, um sicherzustellen, dass alle verbleibenden Materialien und Arbeitszeiten vor der Fertigstellung des Fertigungsauftrages gemeldet werden. Beim Rückmeldungsverfahren können die folgenden Transaktionen nach Arbeitsgängen durchgeführt werden:

- Teile für den Fertigungsauftrag entnehmen
- Stunden und Mengen für den Fertigungsauftrag erfassen
- Bestandsfertigstellungen eingeben

In den Verarbeitungsoptionen kann festgelegt werden, dass die Sammelrückmeldung entweder automatisch oder interaktiv durchgeführt wird. Wenn die interaktive Ausführung der Sammelrückmeldung festgelegt wurde, werden nach Eingabe der Fertigstellungsinformationen auf dem Formular 'Sammelrückmeldung' die folgenden Programme angezeigt:

- Bestandsentnahmen (P31113)
- Stunden und Mengen (P311221)
- FA-Bestandsfertigstellung (P31114)

Die in diesen Programmen angezeigten Informationen können übernommen oder geändert werden. Wenn beispielsweise das Formular 'Zeiterfassung ändern' nach Eingabe der Informationen auf dem Formular 'Sammelrückmeldung' angezeigt wird, können die für den

Arbeitsgang erfassten Arbeitszeiten und die fertig gestellten Mengen eingesehen werden. Die mit Hilfe der Sammelrückmeldung erstellten Datensätze werden in der Tabelle 'FA-Zeittransaktionen' (F31122) mit dem Verarbeitungscode S gespeichert. Die Tabelle 'FA-Arbeitspläne' (F3112) wird automatisch aktualisiert. Wenn auf dem Formular 'Zeiterfassung ändern' Informationen hinzugefügt werden, muss das Programm 'Stunden und Mengen aktualisieren' (R31422) zur Aktualisierung der Tabelle 'FA-Arbeitspläne' ausgeführt werden. Diese Datensätze werden in der Tabelle 'FA-Zeittransaktionen' mit dem Verarbeitungscode P gespeichert.

► So werden Fertigungsaufträge durch Sammelrückmeldungen verarbeitet

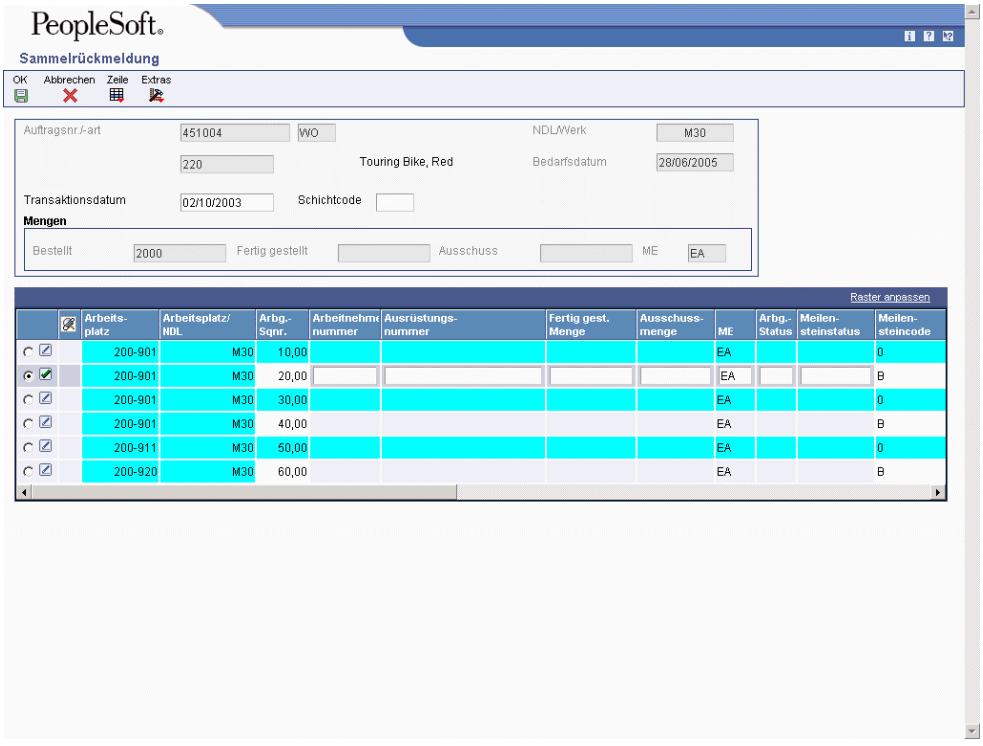
Im Menü 'Tägliches Auftragsreporting - Diskrete Fertigung' (G3112) die Option 'Sammelrückmeldung' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Auftragsnummern' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Sprung zu Auftragsnr.
   - NDL/Werk

2. Den zu verarbeitenden Auftrag auswählen und 'Auswählen' anklicken.

   Auf dem Formular 'Sammelrückmeldung' werden Arbeitsgänge, die als Meilensteine festgelegt sind, in Bildumkehrung angezeigt.



3. Auf dem Formular 'Sammelrückmeldung' die folgenden Felder ausfüllen:

   - Transaktionsdatum

- Schichtcode

4. Die folgenden Rasterfelder für einen Meilensteinarbeitsgang ausfüllen:

   - Arbeitnehmernummer
   - Fertig gest. Menge
   - Arbg.-Status

   Wenn in den Verarbeitungsoptionen Standardwerte für Schichtcode, Arbeitnehmernummer und Arbeitsgangstatus festgelegt wurden, müssen in diese Felder keine Werte eingegeben werden.

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

   - Meilensteinstatus

   Wenn durch den Meilensteincode des Arbeitsgangs angegeben wird, dass Material rückgemeldet werden soll, wird das Formular 'Bestandsentnahmen ändern' angezeigt.

6. Auf dem Formular 'Bestandsentnahmen ändern' die Entnahmemengen übernehmen oder ändern und 'OK' anklicken.

   Wenn durch den Meilensteincode des Arbeitsgangs angegeben wird, dass Arbeitszeit rückgemeldet werden soll, wird das Formular 'Zeiterfassung ändern' angezeigt.

7. Auf dem Formular 'Zeiterfassung ändern' die folgenden Felder prüfen und 'OK' anklicken:

   - Arbeitnehmernr.
   - Arbg.-Seqnr.
   - Std.-Art
   - Stunden
   - Menge
   - ME
   - Status

   Auf dem Formular 'Zeiterfassung ändern' werden die im Programm 'Sammelrückmeldung' erstellten Datensätze angezeigt. Mit diesen Informationen wird die Tabelle 'FA-Arbeitspläne (F3112) aktualisiert. Auf dem Formular 'Zeiterfassung ändern' können Stunden- und Mengeninformationen hinzugefügt werden.

8. Am letzten Meilenstein die Schritte 3 bis 7 ausführen.

   Das Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' wird angezeigt.

9. Die Fertigstellungsinformationen prüfen und 'OK' anklicken.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Transaktionsdatum	Das Datum, an dem ein Auftrag in das System eingegeben wurde Dieses Datum bestimmt, welche gültige Ebene für die Bestandspreisfindung verwendet wird.
Schichtcode	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/SH) werden die täglichen Arbeitsschichten gekennzeichnet. Im System 'Lohn- und Gehaltsabrechnung' kann ein Schichtcode verwendet werden, um den Stundenlohn auf dem Arbeitszeitnachweis um einen Betrag oder Prozentsatz zu erhöhen. Lohn- und Gehaltsabrechnung sowie Zeiterfassung: Wenn ein Arbeitnehmer regelmäßig unterschiedlich bezahlte Schichten arbeitet, sollte dieser Schichtcode im Stammdatensatz des Arbeitnehmers eingegeben werden. Wird der Schichtcode im Stammdatensatz des Arbeitnehmers eingegeben, erübrigt sich die Codeeingabe auf dem Arbeitszeitnachweis. Arbeitet ein Mitarbeiter nur gelegentlich unterschiedlich bezahlte Schichten, kann der Schichtcode auf dem Arbeitszeitnachweis eingegeben werden, um die Standardvorgabe zu überschreiben.
Arbeitnehmernummer	Mit dieser Nummer wird ein Eintrag im System 'Adressbuch' gekennzeichnet, z. B. Arbeitnehmer, Bewerber, Teilnehmer, Kunde, Lieferant, Mieter, Standort usw.
Fertig gest. Menge	Mengenfeld in der Tabelle 'Batch-Eingangsdokument - Bestimmungsortmenge' (F4012Z), das zur Verarbeitung mehrerer 'Liefern an'-Standorte verwendet wird. Diese Funktion ist nur für EDI-Transaktionen gültig.
Ausschussmenge	Dieser Wert steht für die verfügbare Menge, die aus der vorrätigen Menge minus Reservierungen und Rückstandsaufträgen besteht. Er wird im Programm 'Niederlassungs-/Werkskonstanten' (P41001) eingegeben.
ME	Mit diesem anwenderspezifischen Code (00/UM) wird die Menge angegeben, in der der Bestandsartikel angegeben wird, z. B. CS (Kiste) oder BX (Karton).
Arbg.-Status	Dieser anwenderspezifische Code 31/OS gibt den aktuellen Status eines Fertigungs- oder Änderungsauftrag an hinsichtlich der fertiggestellten Arbeitsgangschritte des Arbeitsplans.
Meilensteinstatus	Mit diesem Code wird angezeigt, ob der Arbeitsgang den Status 'Fertig gestellt' oder 'Teilweise fertig gestellt' erhalten soll. Gültige Werte: Leer - Nicht erfasst P - Teilweise fertig gestellt C - Fertig gestellt

Verarbeitungsoptionen: Sammelrückmeldung (P31123)

Register 'Standardvorgaben'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen können der Arbeitsgangstatus für Teilfertigstellungen und vollständige Fertigstellungen sowie Standardwerte für den FA-Status, die Arbeitnehmernummer und den Schichtcode festgelegt werden.

---

1. Arbeitsgangstatus für Teilfertigstellungen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Standardarbeitsgangstatus für eine Position festgelegt, der verwendet wird, wenn die Menge bei diesem Arbeitsgang im Arbeitsplan teilweise fertig gestellt wird.

2. Arbeitsgangstatuscode für vollständige Fertigstellungen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Standardarbeitsgangstatus für die vollständige Fertigstellung einer Menge festgelegt.

3. Statuscode für Fertigungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Standardstatuscode für den Fertigungsauftrags-Header festgelegt, der nach einer Sammelrückmeldungstransaktion aktualisiert wird. Dieser Wert wird immer vorrangig gehandhabt gegenüber den Status, die in den Programmen 'FA-Bestandsentnahmen' (P31113), 'FA-Zeiterfassung' (P311221) oder 'FA-Fertigstellungen' (P31114) eingerichtet sind.

4. Arbeitnehmernummer

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Arbeitnehmernummer (AN8) festgelegt, die als Standardwert für den Detailbereich des Formulars 'Sammelrückmeldung' verwendet wird. Bleibt dieses Feld leer, bleibt das Feld 'Arbeitnehmernummer' im Detailbereich leer.

5. Schichtcode

Mit dieser Verarbeitungsoption wird ein Schichtcode festgelegt, der als Standardwert für den Detailbereich des Formulars 'Sammelrückmeldung' verwendet wird. Bleibt dieses Feld leer, bleibt das Feld 'Schichtcode' im Header leer.

Register 'Verarbeitung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird gesteuert, ob die folgenden Formulare zur interaktiven Verarbeitung angezeigt werden, wenn das Programm 'Sammelrückmeldung' ausgeführt wird. Außerdem kann festgelegt werden, ob der Ausbringungsgrad des Arbeitsgangs auf die fertig gestellte Menge angewendet wird.

---

1. Fertigstellung von Fertigungsaufträgen

Leer = Interaktiv

1 = Im Hintergrund

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie im Programm 'Sammelrückmeldung' (P31123) Fertigstellungen von Fertigungsaufträgen verarbeitet werden. Wenn Fertigstellungen im Hintergrund verarbeitet werden, wird im Programm 'Sammelrückmeldung' die Menge, die im Raster des Formulars 'Sammelrückmeldung' angegeben ist, fertig gestellt. Sollen Mengen für verschiedene Stellplätze, Los- oder Seriennummern fertig gestellt werden, muss das Programm 'FA-Fertigstellungen' (P31114) im interaktiven Modus ausgeführt werden. Gültige Werte:

Leer - Das Programm 'FA-Fertigstellungen' wird für die interaktive Verarbeitung aufgerufen.

1 - Fertigstellungen von Fertigungsaufträgen werden im Hintergrund verarbeitet.

2. Entnahmen für Fertigungsaufträge

Leer = Interaktiv

1 = Im Hintergrund

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie im Programm 'Sammelrückmeldung' (P31123) Bestandsentnahmen für Fertigungsaufträge verarbeitet werden. Wird das Programm 'FA-Bestandsentnahmen' (P31113) im Hintergrund ausgeführt, wird im Programm 'Sammelrückmeldung' die Menge entnommen, die im Raster des Formulars 'Sammelrückmeldung' angegeben ist, dabei wird der Entnahmeartencode berücksichtigt. Sollen Mengen entnommen werden, die nicht der berechneten Standardmenge entsprechen, muss das Programm 'FA-Bestandsentnahmen' (P31113) im interaktiven Modus ausgeführt werden. Gültige Werte:

Leer - Das Programm 'FA-Bestandsentnahmen' wird für die interaktive Verarbeitung aufgerufen.

1 - Bestandsentnahmen für Fertigungsaufträge werden im Hintergrund verarbeitet.

2. Stunden und Mengen - Formular

Leer = Interaktiv

1 = Im Hintergrund

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie im Programm 'Sammelrückmeldung' (P31123) Stunden- und Mengentransaktionen verarbeitet werden. Werden Stunden- und Mengentransaktionen im Hintergrund verarbeitet, werden mit dem Programm 'Sammelrückmeldung' Standardtransaktionen in der Tabelle 'FA-Zeittransaktionen' (F31122) erstellt. Sollen zusätzliche Stunden und Mengen, die nicht dem Standardbetrag entsprechen, eingegeben werden, muss das Programm 'FA-Zeiterfassung' (P311221) im interaktiven Modus ausgeführt werden. Gültige Werte:

Leer - Das Programm 'Stunden und Mengen' wird für die interaktive Verarbeitung aufgerufen.
1 - Stunden- und Mengentransaktionen werden im Hintergrund verarbeitet.

4. Ausbringungsgrad auf die fertig gestellte Menge anwenden

Leer = Nicht anwenden
1 = Anwenden

Mit dieser Verarbeitungsoption wird angegeben, ob der Arbeitsgang-Ausbringungsprozentsatz auf die Menge, die für einen Arbeitsgang fertig gestellt wird, angewendet wird. Der Ausbringungsprozentsatz bestimmt die Ausschussmenge. Gültige Werte:

Leer Der Arbeitsgang-Ausbringungsprozentsatz wird nicht auf die fertig gestellte Menge angewendet.

1 Der Arbeitsgang-Ausbringungsprozentsatz wird auf die fertig gestellte Menge angewendet.

Register 'Bearbeiten'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird gesteuert, ob die Menge im Arbeitsgang mit der fertig gestellten Menge und der Ausschussmenge verglichen wird. Außerdem wird der FA-Status festgelegt, ab dem das Programm 'Sammelrückmeldung' nicht mehr für einen Fertigungsauftrag ausgeführt werden kann.

1. Menge in Arbeitsgang validieren

Leer = Nicht validieren
1 = Validieren

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob geprüft werden soll, ob die fertiggestellte Menge plus die Ausschussmenge die Menge im Arbeitsgang überschreitet.
Gültige Werte:

Leer Mengen im Arbeitsgang werden nicht geprüft.
1 Mengen im Arbeitsgang werden geprüft.

2. Grenzstatus für Fertigungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der FA-Statuscode (00/SS) festgelegt, ab dem das Programm 'Sammelrückmeldung' nicht mehr ausgeführt werden kann. Wird diese Verarbeitungsoption beispielsweise auf Status 95 eingestellt und hat ein Fertigungsauftrag diesen Status erreicht, wird eine Fehlermeldung angezeigt, wenn versucht wird, das Programm 'Sammelrückmeldung' für diesen Fertigungsauftrag auszuführen.

Register 'Versionen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die beim Aufruf der folgenden Programme aus dem Programm 'Sammelrückmeldung' verwendete Version festgelegt.

---

1. Menge in Arbeitsgang validieren

Leer = Nicht validieren
1 = Validieren

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob geprüft werden soll, ob die fertiggestellte Menge plus die Ausschussmenge die Menge im Arbeitsgang überschreitet.
Gültige Werte:

Leer Mengen im Arbeitsgang werden nicht geprüft.
1 Mengen im Arbeitsgang werden geprüft.

2. FA-Bestandsentnahmen (P31113)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'FA-Bestandsentnahmen' (P31113) für die Entnahme von Material für Fertigungsaufträge aus dem Bestand verwendet wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

3. Fertigungsauftrags-Fertigstellungen (P31114)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Fertigungsauftragsfertigstellungen' (P31114) festgelegt, die zur Fertigstellung von Fertigungsartikeln auf Fertigungsaufträgen für das Lager verwendet wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

4. Testergebnisse ändern (P3711)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Testergebnisse ändern' (P3711) vom Formular 'Sammelrückmeldung' aus aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

5. Planungs-Workbench (P31225)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Fertigungsplanungs-Workbench' (P31225) vom Formular 'Sammelrückmeldung' aus aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

6. Fertigungsaufträge eingeben (P48013)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Arbeitsaufträge eingeben' (P48012) vom Formular 'Sammelrückmeldung' aus aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

Register 'Kompatibilität'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Transaktionsart für Fertigungsaufträge festgelegt, die für die ausgehende Verarbeitung verwendet wird, und bestimmt, ob das ursprüngliche Abbild des Fertigungsauftrags-Headers gespeichert wird.

---

1. Transaktionsart für Fertigungsaufträge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Standardtransaktionsart für den Fertigungsauftrags-Header festgelegt, die verwendet wird, wenn Exporttransaktionen verarbeitet werden. Bleibt dieses Feld leer, findet keine Exportverarbeitung statt.

2. Ursprüngliches Abbild für Fertigungsauftrags-Header

Leer = Abbild nicht berücksichtigen

1 = Abbild berücksichtigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das ursprüngliche Abbild des Fertigungsauftrags-Headers gespeichert wird. Gültige Werte:

1 - Das ursprüngliche Abbild wird gespeichert.

Leer - Das ursprüngliche Abbild wird nicht gespeichert.

Fertigungsaufträge mit serienmäßigen Komponenten fertig stellen

Bei der Eingabe einer Fertigstellung für serienmäßige Komponenten kann für jeden fertig gestellten Artikel eine Seriennummer generiert werden, indem das Programm 'Montagegruppen/Seriennummern' (P3105) aufgerufen wird. Das Programm 'Seriennummern zuordnen' (P3107) kann nur aufgerufen werden, wenn seriennummerngesteuerte Komponenten Montagegruppen mit Seriennummern zugeordnet werden. Die vorab zugeordneten Seriennummern und Memo-Losinformationen werden auf dem Formular 'Seriennummern zuordnen' angezeigt.

Nach dem Generieren von Seriennummern für Fertigungsaufträge werden die serienmäßigen Komponenten einer serienmäßigen Montagegruppe zugeordnet. Um eine serienmäßige Komponente einer serienmäßigen Montage zuzuordnen, wird die Zuordnungsmenge eingegeben.

Zusätzlich ermöglicht das Fertigstellungsprogramm die Eingabe einer Memo-Losnummer, die verwendet wird, wenn Los- und Seriennummern für die Verfolgung von Montagegruppen erforderlich sind. Auf dem Formular 'Werksspezifische Artikelinformationen' (W41026A) kann das Feld 'Seriennummer erforderlich' so eingestellt werden, dass die Memo-Losnummer und die Seriennummer geprüft werden.

Werden Fertigungsaufträge mit nicht serienmäßigen Komponenten fertig gestellt, können den Montagegruppen bei der Fertigstellung keine Seriennummern zugeordnet werden.

Bei entsprechender Einstellung der Verarbeitungsoptionen im Fertigstellungsprogramm können mehrere Artikel im System mit der gleichen Seriennummer fertig gestellt werden.

► So werden Fertigungsaufträge mit serienmäßigen Komponenten fertig gestellt

Im Menü 'Tägliches Auftragsreporting - Diskrete Fertigung' (G3112) die Option 'Teilfertigstellungen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Fertigstellungen von Fertigungsaufträgen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Sprung zur Auftragsnr.
   - NDL/Werk

2. Eine Auftragsnummer auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Auf dem Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' das Register 'Menge' anklicken und die folgenden Felder ausfüllen:

   - Fertig gest. Menge
   - Fertig. Mng./ Sek.-ME

   Anmerkung
   Das Feld 'Fertig gestellte Menge (Sekundäre Mengeneinheit)' muss ausgefüllt werden, wenn für den fertig zu stellenden Artikel im Artikelstammdatensatz eine Sekundärmaßeinheit festgelegt wurde.

4. Die folgenden optionalen Felder ausfüllen:

   - Ausschussmenge
   - Fertig gestellt am

   Anmerkung
   Bei Serienartikeln kann die Fertigstellung nur für jeweils einen Artikel verarbeitet werden.

5. Wenn die Seriennummer bekannt ist, das Register 'Los/Stellplatz' anklicken und das folgende Feld ausfüllen:

   - Los-/Seriennr.

6. Wenn die Seriennummer nicht bekannt ist, im Menü 'Formular' die Option 'Seriennummern' auswählen.
7. Auf dem Formular 'Arbeiten mit FA-Seriennummern' eine Nummer auswählen, 'Auswählen' anklicken und mit Schritt 11 fortfahren.

   Wenn keine Liste mit Seriennummern angezeigt wird, muss diese generiert werden, indem im Menü 'Formular' die Option 'Ändern' ausgewählt wird.

8. Auf dem Formular 'Seriennummern ändern' im Menü 'Formular' die Option 'Los-/Seriennummern generieren' auswählen.

   Für alle Artikel des Fertigungsauftrags werden Seriennummern generiert.

9. 'OK' anklicken, um zum Formular 'Arbeiten mit FA-Seriennummern' zurückzukehren.
10. Auf dem Formular 'Arbeiten mit FA-Seriennummern' die gewünschte Seriennummer auswählen und 'Auswählen' anklicken.
11. Um einen Fertigungsauftrag für einen anderen Stellplatz als den Primärstellplatz fertig zu stellen, das folgende Feld ausfüllen und 'OK' anklicken:

    - Stellplatz

12. Im Menü 'Formular' die Option 'Los-/Seriennummern zuordnen' auswählen.
13. Auf dem Formular 'Seriennummern zuordnen' im Menü 'Formular' die Option 'Entnommene Artikel' auswählen.
14. Auf dem Formular 'Arbeiten mit entnommenen Serienartikeln' die Komponenten auswählen, die einer serienmäßigen Montagegruppe zugeordnet werden sollen, und 'Auswählen' anklicken.
15. Auf dem Formular 'Seriennummern zuordnen' die Schaltfläche 'OK' anklicken.
16. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Fertigstellungen von Fertigungsaufträgen' die Schaltfläche 'OK' anklicken.

Fertigungsaufträge in der Prozessfertigung fertig stellen

Nach der Fertigstellung von Prozessartikeln im Produktionsbereich müssen die Fertigstellungen im Lagerbestand erfasst werden. Mit den Fertigstellungstransaktionen, die in das System 'Fertigungssteuerung' eingegeben werden, werden die Bestandteilmengendatensätze im System 'Bestandsverwaltung' aktualisiert.

Die Fertigstellungen werden in den Programmen 'Sammelrückmeldung' (P31123) oder 'FA-Fertigstellungen' (P31114) erfasst. Mit diesen Programmen eine der folgenden Funktionen ausführen:

- Fertigstellungen aller Kuppel- und Nebenprodukte melden, nachdem der gesamte Fertigungsauftrag fertig gestellt wurde.
- Teilfertigstellungen im Verlauf des Fertigungsverfahrens melden.

Der Zeitpunkt des Meldens von Fertigstellungen hängt vom verwendeten Verfahren, den erstellten Kuppel- und Nebenprodukten sowie der Fertigungszykluszeit ab. Je nach Art des Fertigungsartikels können Teilfertigstellungen gemeldet oder die vollständige Fertigstellung in einer Transaktion gemeldet werden. Wenn Teilfertigstellungen gemeldet werden, kann auch angezeigt werden, wie weit Aufträge in der Produktion fortgeschritten sind, und Verzögerungen im Fertigungsprozess können aufgezeigt werden.

Wird mit dem Programm 'FA-Fertigstellungen' eine größere Menge als die Bestellmenge fertig gestellt, wird das Feld 'Fertig gestellte Menge' hervorgehoben und die Warnung angezeigt, dass die Fertigstellung der angegebenen Menge eine Überproduktion darstellt.

Wenn für einen Fertigungsauftrag bereits zuvor Artikel fertig gestellt wurden, werden die jeweiligen Informationen in den Feldern 'Los', 'Güte' bzw. 'Wirkstoffgehalt' und 'Status' angezeigt. Bei Eingabe einer Mengenangabe wird dem Los in den Feldern 'Güte' bzw. 'Wirkstoffgehalt' sowie 'Aktueller Status' Bestand hinzugefügt. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Fertigstellungen von Fertigungsaufträgen' werden fertig gestellte Mengen und Ausschussmengen sowie die Fertigstellung in Prozent für einen Fertigungsauftrag angezeigt.

Teilweise oder vollständige Fertigstellungen von Prozessfertigungsaufträgen können mit oder ohne Rückmeldung der Bestandteile durchgeführt werden. Die Rückmeldung wird verwendet, um die Entnahmetransaktionen für die in einem Prozess verwendeten Bestandteile nach der Fertigstellung der Kuppel- und Nebenprodukte zu melden. Um eine Rückmeldung durchzuführen, muss der Bestandteil mit einem Entnahmecode eingerichtet sein, der die Rückmeldung ermöglicht.

Wenn in der Verarbeitungsoption eine Fertigstellungsschwelle festgelegt wurde, wird das Feld 'Aktualisierungsstatus' auf dem Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' gemäß der Schwellenregeln aktualisiert. Wenn die Lossteuerung verwendet wird, kann für die Fertigstellungslosnummer außerdem ein Standardwert, wie z.B. die Fertigungsauftragsnummer oder die zugehörige Kundenauftragsnummer, angegeben werden. Der Standardwert kann auf dem Formular überschrieben werden.

Voraussetzungen

- Entsprechende Verarbeitungsoptionen einrichten, um das Programm 'Bestandsentnahmen' (P4112) aufzurufen und die zu verwendende Version festzulegen.
- Die jeweiligen Verarbeitungsoptionen so einrichten, dass Bestandteile für jedes Kupple- bzw. Nebenprodukt separat entnommen werden und die Fertigstellung ungeplanter Kuppel- bzw. Nebenprodukte möglich ist.

► So werden Prozessfertigungsaufträge ohne Rückmeldung fertig gestellt

Im Menü 'Tägliches Auftragsreporting - Prozessfertigung' (G3114) die Option 'Teilfertigstellungen' oder 'Vollständige Fertigstellungen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Fertigstellungen von Fertigungsaufträgen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
   - Sprung zur Auftragsnr.
   - NDL/Werk
2. Einen Datensatz auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Auf dem Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' das Register 'Menge' anklicken und die folgenden Felder für den Prozessartikel ausfüllen:
   - Fertig gest. Menge
   - Fertig. Mng./ Sek.-ME

   Anmerkung
   Das Feld 'Fertig gestellte Menge (Sekundäre Mengeneinheit)' muss ausgefüllt werden, wenn für den fertig zu stellenden Artikel im Artikelstammdatensatz eine Sekundärmaßeinheit festgelegt wurde.
4. Die folgenden optionalen Felder ausfüllen:
   - Ausschussmenge
   - Fertig gestellt am

Anmerkung
Für einen Prozessartikel kann Ausschuss manuell eingegeben werden. Das System kann außerdem so eingerichtet werden, dass der Ausschuss mit Hilfe der Ausschuss- oder Ausbringungsgradwerte, die in der Stückliste oder dem Arbeitsplan festgelegt sind, automatisch berechnet wird.

5. 'OK' anklicken.
6. Auf dem Formular 'Kuppel-/Nebenproduktfertigstellungen ändern' die folgenden Felder ausfüllen:
   - Fertig gest. Menge
   - Stornierte Menge
   - Fertig gestellt am
   - Fertigg. Mng./ Sek.-ME
   - Stellplatz
   - Los-/ Seriennr.
7. 'OK' anklicken.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Fertig gest. Menge	Die für eine Lieferung bei der Kundenauftragseingabe reservierte Stückzahl, wobei für die Angaben entweder die eingegebene Maßeinheit oder die Primärmaßeinheit verwendet wird In den Fertigungssystemen und bei der Auftragszeiterfassung verweist dieses Feld auf fertig gestellte Mengen oder Ausschussmengen. Der eingegebene Artencode bestimmt die Mengenart.
Fertigg. Mng./ Sek.-ME	Hierbei handelt es sich um die Anzahl der Einheiten in der Sekundärmaßeinheit, die als fertig gestellt oder entnommen erfasst wurden. Dieser Wert kann entweder für die für Kuppel-/Nebenprodukte fertig gestellte oder für eine Komponente entnommene Menge stehen.
Stornierte Menge	Die Einheiten der bei der Kundenauftrags- oder Fertigungsauftragsabwicklung stornierten Artikelmenge, wobei für die Angaben entweder die eingegebene oder die Primärmaßeinheit verwendet wird In der Fertigung kann es sich auch um die Anzahl der Ausschusseinheiten bis dato handeln.
Fertig gestellt am	Das Datum, an dem der Arbeitsauftrag oder der technische Änderungsauftrag abgeschlossen oder storniert wird
Stellplatz	Der Lagerstellplatz, aus dem Waren verlagert werden.
Los-/ Seriennr.	Eine Zahl, die ein Los oder eine Seriennummer kennzeichnet. Ein Los ist eine Gruppe von Artikeln mit ähnlichen Eigenschaften.

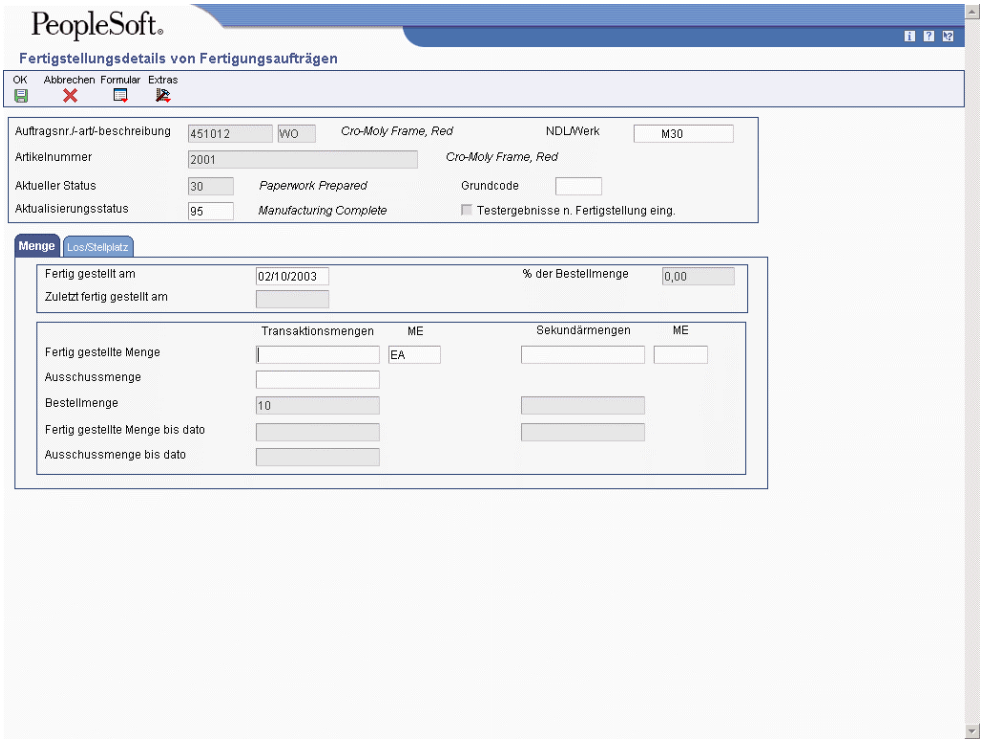
► So werden Prozessfertigungsaufträge mit Rückmeldung fertig gestellt

Im Menü 'Tägliches Auftragsreporting - Prozessfertigung' (G3114) die Option 'Fertigstellungen mit Rückmeldung' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Fertigstellungen von Fertigungsaufträgen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Sprung zur Auftragsnr.
   - NDL/Werk

2. Einen Datensatz auswählen und 'Auswählen' anklicken.



3. Auf dem Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' das Register 'Menge' anklicken und die folgenden Felder für den Prozessartikel ausfüllen:

   - Fertig gest. Menge
   - Fertig. Mng./ Sek.-ME

Anmerkung
Das Feld 'Fertig gestellte Menge (Sekundäre Mengeneinheit)' muss ausgefüllt werden, wenn für den fertig zu stellenden Artikel im Artikelstammdatensatz eine Sekundärmaßeinheit festgelegt wurde.

4. Die folgenden optionalen Felder ausfüllen:

- Ausschussmenge
- Fertig gestellt am

Anmerkung
Für einen Prozessartikel kann Ausschuss manuell eingegeben werden. Das System kann außerdem so eingerichtet werden, dass der Ausschuss mit Hilfe der Ausschuss- oder Ausbringungsgradwerte, die in der Stückliste oder dem Arbeitsplan festgelegt sind, automatisch berechnet wird.

5. 'OK' anklicken.
6. Auf dem Formular 'Kuppel-/Nebenproduktfertigstellungen ändern' die folgenden Felder ausfüllen:
   - Fertig gest. Menge
   - Stornierte Menge
   - Fertig gestellt am
   - Fertigg. Mng./ Sek.-ME
   - Stellplatz
   - Los-/ Seriennr.
7. 'OK' anklicken.

   Nachdem 'OK' angeklickt worden ist, wird der vorrätige Bestand für die Kuppel- und Nebenprodukte automatisch aktualisiert. Das Formular 'Bestandsentnahmen' wird für jedes Kuppel- und Nebenprodukt angezeigt, so dass die Bestandteile für jedes Kuppel- und Nebenprodukt einzeln entnommen werden können.
8. Auf dem Formular 'Bestandsentnahmen ändern' die Entnahmemengen prüfen.
9. 'OK' anklicken, um das Material zu entnehmen.

Ressourcenprozentsatz für die Kuppel-/Nebenprodukte festlegen

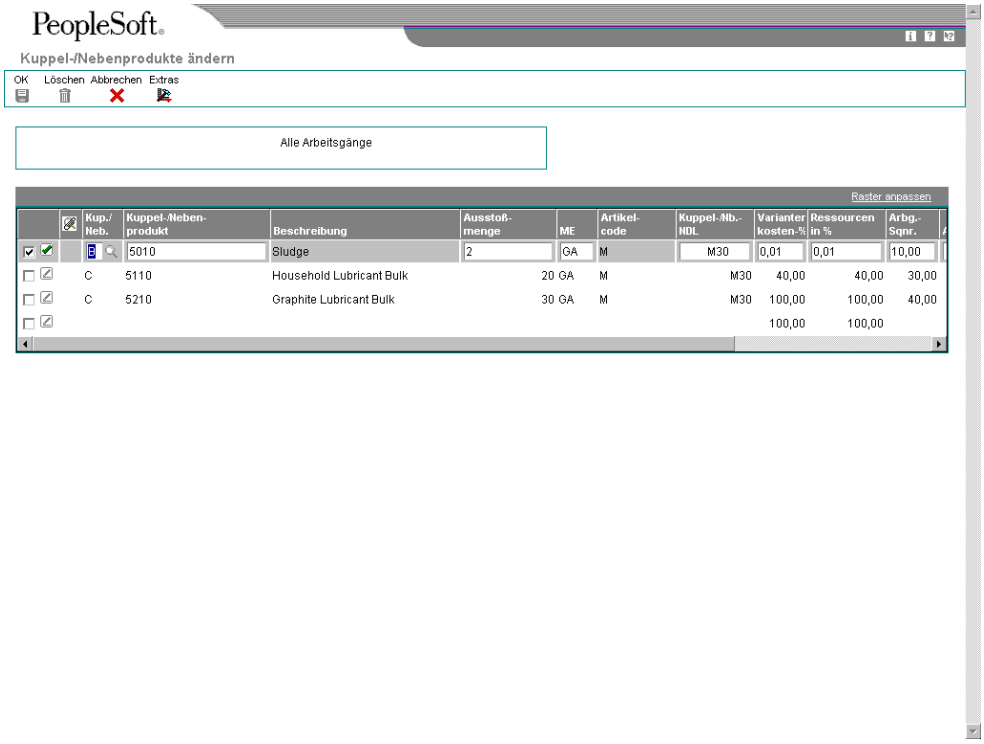
Auf dem Formular 'Kuppel-/Nebenprodukte ändern' wird angegeben, welcher Prozentsatz der Bestandteile für die Kuppel- und Nebenprodukte separat entnommen werden soll.

► So wird der Ressourcenprozentsatz für die Kuppel- und Nebenprodukte festgelegt

Im Menü 'Tägliche Produktdatenverwaltung - Prozessfertigung' (G3012) die Option 'Prozesse eingeben/ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsgängen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
   - Artikelnr.
   - NDL/Werk

2. Einen Arbeitsgang auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Auf dem Formular 'Prozessinformationen eingeben' im Menü 'Formular' die Option 'Kuppel-/Nebenprodukte ändern' auswählen.



4. Auf dem Formular 'Kuppel-/Nebenprodukte ändern' die folgenden optionalen Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:

    - Ressourcen in %

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Kup./ Neb.	Mit diesem Code werden Standardkomponenten oder Bestandteile von Kuppel-, Neben- und Zwischenprodukten unterschieden. Kuppelprodukte sind gleichzeitig hergestellte Endprodukte eines Prozesses. Nebenprodukte sind Artikel, die auf jeder Stufe des Prozesses produziert werden können, die jedoch nicht geplant werden. Zwischenprodukte sind Artikel, die als Ergebnis einer Stufe festgelegt werden, jedoch auf der nächsten Stufe verbraucht werden. Im Allgemeinen handelt es sich bei Zwischenprodukten um nicht lagerhaltige Artikel, die nur zum Zweck des Reportings als Schritte mit Meilenstein eingerichtet werden. Standardkomponenten (diskrete Fertigung) oder Bestandteile (Prozessfertigung) werden im Verlauf der Produktion verbraucht. Gültige Werte: C Kuppelprodukte B Nebenprodukte I Zwischenprodukte Leer Standardkomponenten oder Bestandteile

Ausstoßmenge	Menge der fertigen Einheiten, die mit dieser Stückliste oder diesem Arbeitsplan hergestellt werden sollen. In diesem Feld können verschiedene Mengen von Komponenten angegeben werden, je nach der Menge der herzustellenden Fertigprodukte. Beispiel: Für bis zu 100 Einheiten des fertigen Produktes sind pro Einheit 30 Gramm Lösungsmittel erforderlich. Werden jedoch 200 Einheiten hergestellt, sind pro Einheit 60 Gramm Lösungsmittel erforderlich. In diesem Beispiel kann der Benutzer Chargenmengen für 100 und 200 fertige Produkte einrichten und die entsprechende Menge an Lösungsmittel pro Einheit angeben.
Variantenkosten-%	Mit diesem Prozentsatz werden im Programm 'Simulierte Kosten berechnen' die Kosten eines Varianten- oder Optionsartikels als Prozentsatz der Gesamtkosten des übergeordneten Artikels berechnet. Den Prozentsatz als ganze Zahl eingeben. Beispiel: 5% wird als 5,0 eingegeben. --- Formularspezifisch --- Mit diesem Wert wird bei der Kostenkalkulation berechnet, welcher Prozentsatz der Kosten bis zum und einschließlich des Arbeitsgangs bei dem Kuppel- und Nebenprodukte entstehen, den Kuppel- und Nebenprodukten auf dieser Stufe zugeteilt wird. Die Summe aller Prozentsätze bei einem Arbeitsgang darf 100 nicht überschreiten. Beim letzten Arbeitsgang müssen alle Prozentsätze zusammen 100% ergeben.
Ressourcen in %	Mit diesem Wert wird angezeigt, welcher Prozentsatz der Bestandteile jeweils eigens für Ko- und Nebenprodukte entnommen werden soll. --- Formularspezifisch --- Mit Hilfe dieser Option werden Bestandteile bei Fertigstellung des Fertigungsauftrags getrennt für Ko- und Nebenprodukte entnommen. Es findet also keine Gesamtentnahme für jeden Bestandteil statt. Beim letzten Arbeitsgang für Ko- und Nebenprodukte muss deren Ressourcenprozentsatz 100% betragen, damit alle Bestandteile entnommen werden können.

Kundenrückstandsaufträge während Fertigstellungen freigeben

Im System 'Vertriebsabwicklung' kann ein Kundenauftrag erstellt werden, wodurch automatisch ein Fertigungsauftrag zur Lieferung des bestellten Artikels generiert wird(Kundenauftrag mit Positionsart W). Wenn die Zeit bis zum Bedarfsdatum dieses Kundenauftrags aufgrund der Durchlaufzeit des Artikels nicht ausreicht, um den Artikel zu fertigen, kann für die Bestellmenge ein Rückstandsauftrag erstellt werden. In diesem Fall kann während der Fertigungsauftragsfertigstellung das Programm 'Rückstandsaufträge online freigeben' (P42117) ausgeführt werden, um den Rückstandsauftrag für den Artikel freizugeben.

Voraussetzungen

- Verarbeitungsoptionen einrichten, um das Programm 'Rückstandsaufträge freigeben' (P42117) aufzurufen und die zu verwendende Version festzulegen.

► So werden Kundenrückstandsaufträge während Fertigstellungen freigegeben

Im Menü 'Tägliches Auftragsreporting - Prozessfertigung' (G3114) die Option 'Fertigstellungen mit Rückmeldung' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Fertigstellungen von Fertigungsaufträgen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Sprung zur Auftragsnr.
   - NDL/Werk

2. Eine Auftragsnummer auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Auf dem Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' das Register 'Menge' anklicken und die folgenden Felder für den Prozessartikel ausfüllen:

   - Fertig gest. Menge
   - Fertig. Mng./ Sek.-ME

   Anmerkung
   Das Feld 'Fertig gestellte Menge (Sekundäre Mengeneinheit)' muss ausgefüllt werden, wenn für den fertig zu stellenden Artikel im Artikelstammdatensatz eine Sekundärmaßeinheit festgelegt wurde.

4. Die folgenden optionalen Felder ausfüllen:

   - Ausschussmenge
   - Fertig gestellt am

   Anmerkung
   Für einen Prozessartikel kann Ausschuss manuell eingegeben werden. Das System kann außerdem so eingerichtet werden, dass der Ausschuss mit Hilfe der Ausschuss- oder Ausbringungsgradwerte, die in der Stückliste oder dem Arbeitsplan festgelegt sind, automatisch berechnet wird.

5. 'OK' anklicken.
6. Auf dem Formular 'Kuppel-/Nebenproduktfertigstellungen ändern' die folgenden Felder ausfüllen:

   - Fertig gest. Menge
   - Stornierte Menge
   - Fertig gestellt am
   - Fertigg. Mng./ Sek.-ME
   - Stellplatz

- Los-/ Seriennr.

7. 'OK' anklicken.
8. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Rückstandsaufträgen' die folgenden Standardinformationen prüfen:

   - Menge auf Rückstandsauftrag
   - Auf.-Nr.
   - Auft.-Art
   - Artikelnummer
   - Empf.

   Wenn die verfügbare Menge zusammen mit der bezogenen Menge für einzelne oder alle Rückstandsaufträge ausreicht, wird die Menge für den entsprechenden Fertigungsauftrag auf dem Formular 'Arbeiten mit Rückstandsaufträgen' im Feld 'Versandmenge' automatisch eingegeben.

9. 'OK' anklicken.

Prozessfertigungsaufträge mit Sammelrückmeldung verarbeiten

Mit dem Programm 'Sammelrückmeldung' (P31123) können fertig gestellte und Ausschussmengen nach Arbeitsgang und Arbeitnehmer eingegeben werden. Wenn die eingegebenen Mengen die Arbeitsgangmenge übersteigen, wird eine Fehlermeldung ausgegeben. Mit dem Meilensteincode, der für jeden Arbeitsgang in den Arbeitsplananweisungen festgelegt wird, wird bestimmt, welche Informationen an den einzelnen Meilensteinen rückgemeldet werden. Mit dem Meilensteincode B wird beispielsweise angegeben, dass Materialentnahme und Arbeitszeiterfassung im Arbeitsgang erfolgen. Außerdem kann festgelegt werden, dass die Rückmeldung von Material oder Arbeitszeit nur an einem bestimmten Meilenstein stattfindet. Der letzte Arbeitsgang in den Arbeitsplananweisungen muss mit Meilensteincode B eingerichtet werden, um sicherzustellen, dass alle verbleibenden Materialien und Arbeitszeiten vor der Fertigstellung des Prozessfertigungsauftrages erfasst werden. Beim Rückmeldungsverfahren können die folgenden Transaktionen nach Arbeitsgängen durchgeführt werden:

- Teile für den Prozessfertigungsauftrag entnehmen
- Stunden und Mengen für den Prozessfertigungsauftrag aufzeichnen
- Bestandsfertigstellungen aufzeichnen

In den Verarbeitungsoptionen kann festgelegt werden, dass die Sammelrückmeldung entweder automatisch oder interaktiv durchgeführt wird. Wenn die interaktive Ausführung der Sammelrückmeldung festgelegt wurde, werden nach Eingabe der Fertigstellungsinformationen auf dem Formular 'Sammelrückmeldung' die folgenden Programme angezeigt:

- Bestandsentnahmen (P31113)
- Stunden und Mengen (P311221)
- FA-Fertigstellungen (P31114)

Die auf den Formularen angezeigten Informationen können übernommen oder geändert werden. Wenn beispielsweise das Formular 'Zeiterfassung ändern' nach Eingabe der Informationen auf dem Formular 'Sammelrückmeldung' angezeigt wird, können die für den Arbeitsgang erfassten Arbeitszeiten und die fertig gestellten Mengen geprüft werden. Die mit Hilfe der Sammelrückmeldung erstellten Datensätze werden in der Tabelle 'FA-Zeittransaktionen' (F31122) mit dem Verarbeitungscode S gespeichert. Die Tabelle 'FA-Arbeitspläne' (F3112) wird automatisch aktualisiert. Wenn auf dem Formular 'Zeiterfassung ändern' Informationen hinzugefügt werden, muss das Programm 'Stunden und Mengen aktualisieren' (R31422) zur Aktualisierung der Tabelle 'FA-Arbeitspläne' ausgeführt werden. Diese Datensätze werden in der Tabelle 'FA-Zeittransaktionen' mit dem Verarbeitungscode P gespeichert.

Gibt es für einen Arbeitsgang Zwischenprodukte, werden alle auf dem Formular angezeigten Mengen in der für die Zwischenprodukte festgelegten Maßeinheit angezeigt. Ist die Menge fertig gestellt, wird sie vom Arbeitsgang abgezogen und dem nächsten Arbeitsgang hinzugefügt.

► So werden Prozessfertigungsaufträge mit Sammelrückmeldungen verarbeitet

Im Menü 'Tägliches Auftragsreporting - Prozessfertigung' (G3114) die Option 'Sammelrückmeldungen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Auftragsnummern' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Sprung zu Auftragsnr.
   - NDL/Werk

2. Den zu verarbeitenden Auftrag auswählen und 'Auswählen' anklicken.

   Auf dem Formular 'Sammelrückmeldung' werden Arbeitsgänge, die als Meilensteine festgelegt sind, in Bildumkehrung angezeigt.

3. Auf dem Formular 'Sammelrückmeldung' die folgenden Felder ausfüllen:

   - Transaktionsdatum
   - Schichtcode

4. Die folgenden Rasterfelder für einen Meilensteinarbeitsgang ausfüllen:

   - Arbeitnehmernummer
   - Fertig gest. Menge
   - Arbg.-Status

   Wenn in den Verarbeitungsoptionen Standardwerte für Schichtcode, Arbeitnehmernummer und Arbeitsgangstatus festgelegt wurden, müssen in diese Felder keine Werte eingegeben werden.

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

   - Meilensteinstatus

Wenn durch den Meilensteincode des Arbeitsgangs angegeben wird, dass Material rückgemeldet werden soll, wird das Formular 'Bestandsentnahmen ändern' angezeigt.

6. Auf dem Formular 'Bestandsentnahmen ändern' die Entnahmemengen übernehmen oder ändern und 'OK' anklicken.

   Wenn durch den Meilensteincode des Arbeitsgangs angegeben wird, dass Arbeitszeit rückgemeldet werden soll, wird das Formular 'Zeiterfassung ändern' angezeigt.

7. Auf dem Formular 'Zeiterfassung ändern' die folgenden Felder prüfen und 'OK' anklicken:

   - Arbeitnehmernr.
   - Arbg.-Seqnr.
   - Std.-Art
   - Stunden
   - Menge
   - ME
   - Status

   Auf dem Formular 'Zeiterfassung ändern' werden die im Programm 'Sammelrückmeldung' erstellten Datensätze angezeigt. Die Tabelle 'FA-Arbeitspläne' wurde bereits mit diesen Informationen aktualisiert. An dieser Stelle können Stunden- und Mengeninformationen hinzugefügt werden.

8. Am letzten Meilenstein die Schritte 3 bis 7 ausführen.

   Das Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' wird angezeigt.

9. Die Fertigstellungsinformationen prüfen und 'OK' anklicken.
10. Auf dem Formular 'Kuppel-/Nebenproduktfertigstellungen ändern' die folgenden Felder prüfen:

    - Fertig gest. Menge
    - Stornierte Menge
    - Fertig gestellt am
    - Fertigg. Mng./ Sek.-ME
    - Stellplatz
    - Los-/ Seriennr.

11. 'OK' anklicken.

Ausstoßpläne fertig stellen

Mit dem Programm 'Fertigstellungs-Workbench' (P3119) werden Fertigstellungen für Ausstoßpläne eingegeben, Teile entnommen sowie Stunden und Mengen für den Ausstoßplan erfasst. Je nach Einstellung der Verarbeitungsoptionen werden die Formulare 'Bestandsentnahmen ändern' und 'Zeiterfassung ändern' angezeigt, wenn Ausstoßpläne fertig gestellt werden.

Bei einer Fertigstellung werden die Bestandsdatensätze beim Eingang der Bestände erfasst und alle erforderlichen Tabellen des Systems 'Bestandsverwaltung' werden aktualisiert. Die fertig gestellte Menge wird der vorrätigen Menge für den angegebenen Stellplatz hinzugefügt.

Anmerkung

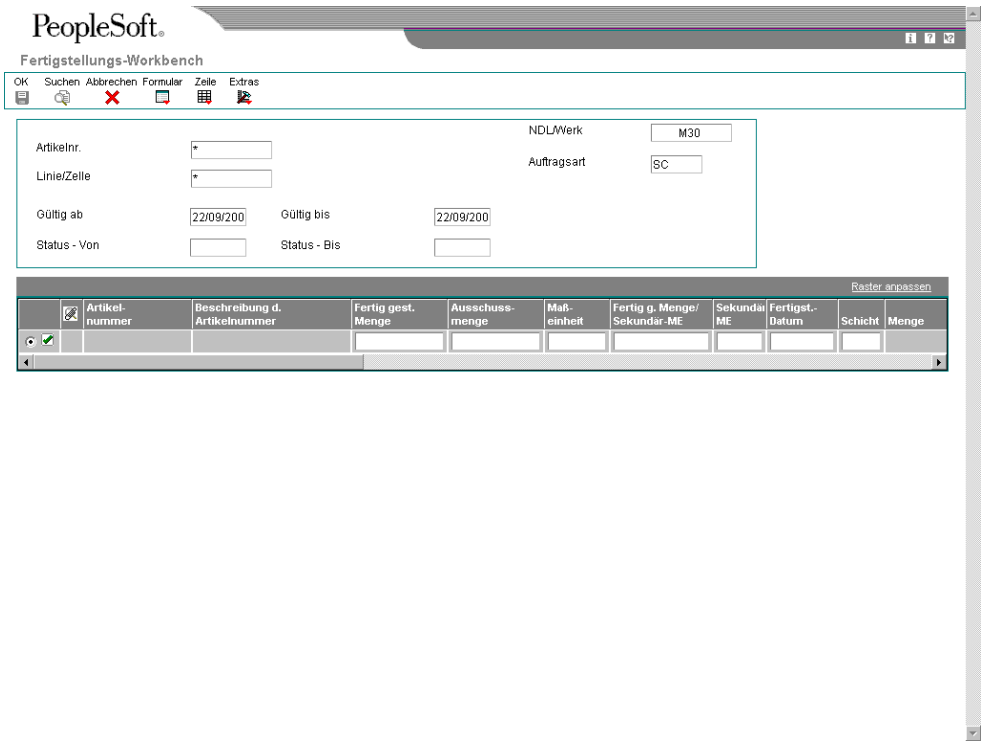
Wenn im System 'Qualitätssicherung' Ausstoßinformationen verwaltet und Mengen für den Bestand fertig gestellt werden, kann das Formular 'Testergebnisse ändern' für Artikel aufgerufen werden, die getestet werden müssen.

Voraussetzungen

- Verarbeitungsoptionen einrichten, um die Programme 'Bestandsentnahmen' (P31113) und 'Stunden und Mengen' (P311221) aufzurufen.

► So werden Ausstoßpläne fertig gestellt

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen - Wiederholfertigung' (G3115) die Option 'Fertigstellungs-Workbench' auswählen.



1. Auf dem Formular 'Fertigstellungs-Workbench' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
    - NDL/Werk
    - Auftr.-Art
    - Artikelnummer
    - Linie/Zelle
    - Gültig ab
    - Gültig bis
2. Die folgenden Felder ausfüllen:
    - Fertig gest. Menge
    - Fertig g. Menge/ Sekundär-ME
    - Fertigst.-Datum
    - Schicht
3. Die folgenden optionalen Felder ausfüllen und 'OK' anklicken:
    - Ausschussmenge
    - Gültig ab
    - Stellplatz
    - Los-/Seriennummer
    - Arbeitnehmer
4. Auf dem Formular 'Sammelrückmeldung' die Schaltfläche 'OK' anklicken.
5. Auf dem Formular 'Bestandsentnahmen ändern' die Schaltfläche 'OK' anklicken.
6. Auf dem Formular 'Zeiterfassung ändern' die folgenden Felder prüfen und 'OK' anklicken:
    - Arbeitnehmernr.
    - Menge
    - Status
7. Auf dem Formular 'Fertigstellungsdetails von Fertigungsaufträgen' die Schaltfläche 'OK' anklicken.

Verarbeitungsoptionen: Fertigstellungs-Workbench (P3119)

Standardvorgaben

1. Eine Planart eingeben. SC ist die Standardvorgabe.

2. Eine Arbeitnehmernummer eingeben (optional).

3. Eine Fertigungslinie eingeben (optional).

4. Die Anzahl der Tage eingeben, die dem Ausgangsdatum zur Berechnung des Enddatums hinzugerechnet werden müssen (optional).

5. Ausgangsstatus eingeben. (optional)

6. Endstatus eingeben (optional).

7. Statuscode für den Abschluss von Ausstoßsätzen eingeben. Standardvorgabe ist 99.

Versionen

Für jedes Programm eine Version eingeben. Bleibt das jeweilige Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

1. Sammelrückmeldung (P31123)

2. Stunden und Mengen (P311221)

3. Materialentnahmen (P31113)

4. Ausstoßpläne eingeben/ändern (P3109)

5. Artikelbuch abfragen (P4111)

6. Linienpläne prüfen (P3152)

7. Planhistorie abfragen (P31226)

8. FA-Fertigstellungen (P31114)

9. Losstamm ändern (P4108)

10. Stunden und Mengen aktualisieren (R31422)

11. Namenssuche (P01012)

12. Testergebnisse ändern (P3711)

Verarbeitung

1. 1 eingeben, um Stunden und Mengen automatisch mit der Version von R31422 zu verarbeiten. Bleibt dieses Feld leer, sollte R31422 manuell übergeben werden.

Fertigungsauftrags- und Ausstoßplaninformationen

Nach der Verarbeitung der Fertigungsaufträge bzw. Ausstoßpläne können Fertigungsaufträge oder Ausstoßpläne geschlossen, gelöscht oder ausgelagert, die Komponenteninformationen, z.B. Verwendbarkeit, Verfügbarkeit, Ressourcen und Bedarf geprüft und Berichte gedruckt werden, die benötigt werden, um Fertigungsauftrags- bzw. Ausstoßplaninformationen effektiv zu verwalten. Mit dem Programm 'Stücklisten vergleichen' (P30204) können außerdem Stücklisten oder Teilelisten miteinander verglichen werden.

Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne deaktivieren

Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne, die nicht mehr aktiv sind oder fertig gestellt wurden, können deaktiviert werden. Vor dem Deaktivieren sollte der Fertigungsauftrag bzw. Ausstoßplan geschlossen werden, damit die Datensätze von Fertigungsaufträgen und Ausstoßplänen und deren Status verwaltet werden können. Hierdurch wird gewährleistet, dass Mengeninformationen im System 'Bestandsverwaltung' sowie Nachkalkulationsinformationen nach dem Deaktivieren des Fertigungsauftrags bzw. Ausstoßplans zurückverfolgbar sind.

Für das Deaktivieren von Fertigungsaufträgen bzw. Ausstoßplänen, die nicht mehr benötigt werden, kann eine der folgenden Methoden verwendet werden:

Status auf 'Abgeschlossen' ändern

Beim Ändern des Status eines Fertigungsauftrags bzw. Ausstoßplans auf 'Abgeschlossen' wird der Auftrag als inaktiv gekennzeichnet, ohne dass er gelöscht wird. Diese Methode wird zur Deaktivierung von Fertigungsaufträgen und Ausstoßplänen empfohlen. Hierdurch ist die Verwaltung vollständiger Datensätze zum Fertigungsauftrag bzw. Ausstoßplan sowie der entsprechenden Kostenrechnungs- und Buchhaltungstransaktionen möglich.

Löschen

Beim Löschen eines Fertigungsauftrags bzw. Ausstoßplans wird dieser vollständig aus dem System entfernt. Der Fertigungsauftrag bzw. Ausstoßplan sollte vor dem Löschen fertig gestellt werden, um die Aktualisierung der Nachkalkulations- und Bestandsinformationen zu gewährleisten. Wird ein Fertigungsauftrag bzw. Ausstoßplan vor der Fertigstellung gelöscht, sind die entsprechenden Datensätze möglicherweise nicht in aktualisierter Version verfügbar. Wenn die auf dem Fertigungsauftrag bzw. Ausstoßplan fertig gestellte Menge geringer ist als die Bestellmenge, wird beim Löschen des Auftrags bzw. Ausstoßplans die Differenzmenge in der Tabelle 'Artikelstellplatz' (F41021) aus dem Feld 'Menge auf Fertigungsauftrag' gelöscht.

Bevor ein Fertigungsauftrag oder Ausstoßplan aus dem System gelöscht oder ausgelagert wird, muss der Fertigungsauftrag zunächst fertig gestellt werden. Anschließend sind die dem Fertigungsauftrag zugeordnete Teileliste und die Arbeitsplananweisungen zu löschen.

Weiterhin können Fertigungsaufträge bzw. Ausstoßpläne nicht gelöscht werden, wenn Folgendes zutrifft:

- Die Auftragsnummer wird als Nebenbuchnummer in der Tabelle 'Kontenbuch' (F0911) verwendet.
- Der Fertigungsauftrag ist anderen Fertigungsaufträgen übergeordnet.
- Für den Fertigungsauftrag oder Ausstoßplan wurden Teile entnommen.
- Für den Fertigungsauftrag oder Ausstoßplan wurden Arbeitszeiten erfasst.

Ist ein Auftrag noch nicht abgeschlossen, sollten fertig gestellte Mengen und Ausschussmengen vor dem Löschen des Auftrags gemeldet werden.

Auslagern

Beim Auslagern der Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne werden diese basierend auf den jeweiligen Statuscodes gelöscht. Die ausgelagerten Datensätze können in einer separaten Tabelle gespeichert werden.

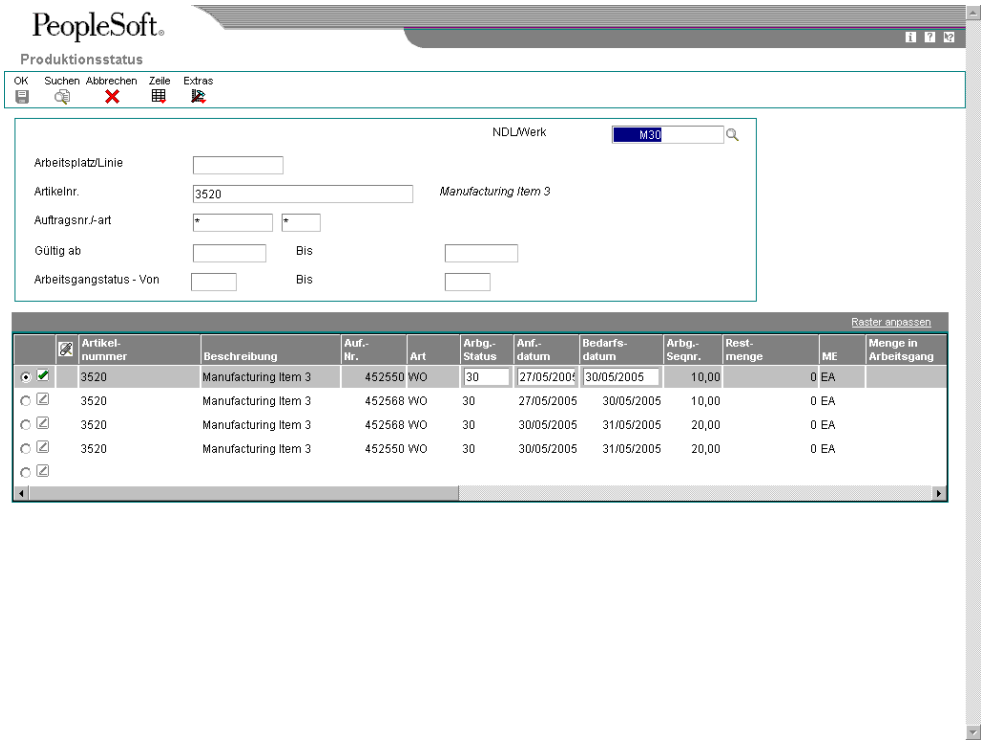
Status von Fertigungsaufträgen und Ausstoßplänen prüfen

Im Programm 'Produktionsstatus' (P31226) kann der Status sämtlicher Ausstoßpläne und Fertigungsaufträge nach Arbeitsplatz, Fertigungslinie, Fertigungsauftragsnummer, Ausstoßplannummer oder Artikelnummer für bestimmte Statusangaben oder Datumsspannen geprüft werden. Es ist möglich, alle Fertigungsaufträge oder Ausstoßpläne mit einem bestimmten Status oder für eine bestimmte Datumsspanne zu prüfen, um festzulegen, welche dieser Fertigungsaufträge bzw. Ausstoßpläne deaktiviert werden sollen. Im Programm werden historische Informationen sowie offene Ausstoßpläne und Fertigungsaufträge angezeigt.

Aus dem Programm 'Produktionsstatus' kann das Programm 'Produktionshistorie' (P31227) aufgerufen werden, in dem die Transaktionen für jede Fertigstellungs- und Ausschussbuchung bei einem Arbeitsgang eingesehen werden können. Im Historienprogramm werden alle Transaktionen, aus denen sich die Ausschussmenge zusammensetzt, sowie die Details dieser Transaktionen angezeigt.

► So wird der Status von Fertigungsaufträgen und Ausstoßplänen geprüft

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen - Wiederholfertigung' (G3115) die Option 'Produktionsstatus' auswählen.



1. Auf dem Formular 'Produktionsstatus' das folgende Feld ausfüllen:
   - NDL/Werk
2. Eins oder zwei der folgenden Felder ausfüllen:
   - Arbeitsplatz/Linie
   - Artikelnummer
   - Auftragsnr./-art
3. Um die Suche nach Aufträgen oder Ausstoßplänen nach Datum einzugrenzen, die folgenden Felder ausfüllen:
   - Gültig ab
   - Bis
4. Um die Suche nach Aufträgen oder Ausstoßplänen auf einen bestimmten Status, beispielsweise 'Abgeschlossen', einzuschränken, die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
   - Arbeitsgangstatus - Von
   - Bis
5. Die Informationen prüfen und 'Abbrechen' anklicken.

Verarbeitungsoptionen: Produktionsstatus (P31226)

Standardvorgaben

1. Anfangsstatus eingeben (Optional)

2. Endstatus eingeben (Optional)

3. Anzahl der Tage eingeben, die zum aktuellen Datum hinzugerechnet werden sollen, um die Vorgabe für das Enddatum zu ermitteln (Optional).

Verarbeitung

1. Restmenge

Leer = Stornierte Menge und Ausschussmenge berücksichtigen

1 = Stornierte Menge und Ausschussmenge nicht berücksichtigen

Status von Fertigungsaufträgen auf 'Abgeschlossen' ändern

Beim Ändern des Status eines Fertigungsauftrags auf 'Abgeschlossen' wird der Auftrag als inaktiv gekennzeichnet, aber nicht gelöscht. Diese Methode wird zur Deaktivierung eines Fertigungsauftrags empfohlen. Dieses Verfahren ermöglicht die Verwaltung vollständiger Datensätze für den Fertigungsauftrag sowie der entsprechenden Kostenrechnungs- und Buchhaltungstransaktionen.

► So wird der Status von Fertigungsaufträgen auf 'Abgeschlossen' geändert

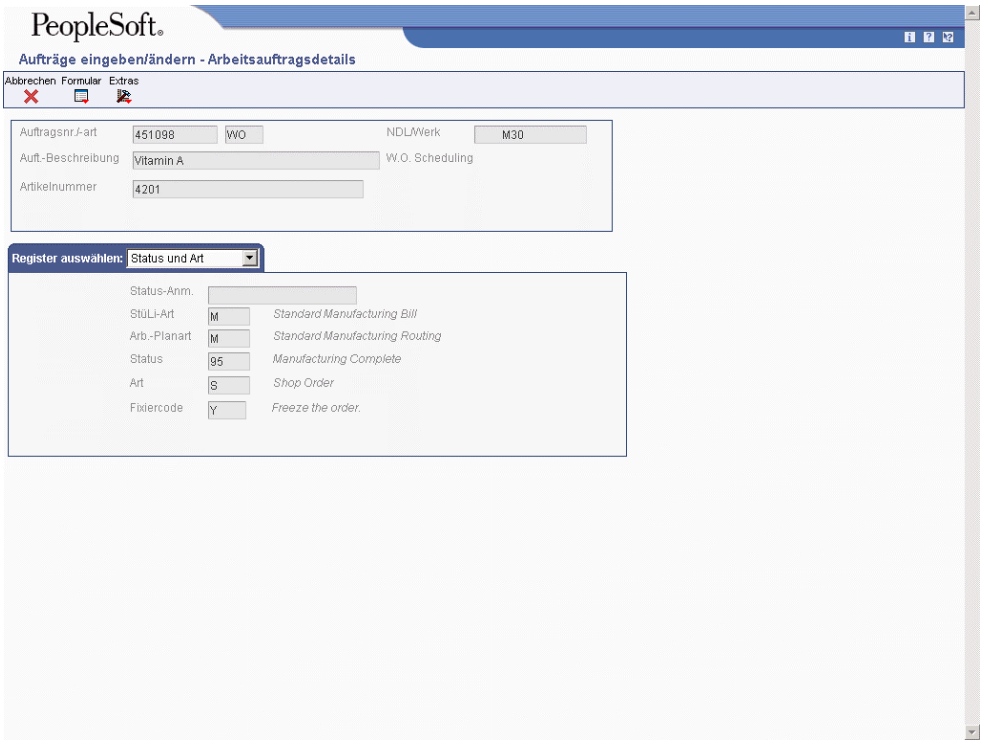
Zum Abschließen eines Fertigungsauftrags, ohne ihn im System zu löschen, wird der Status des Auftrags geändert.

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung – Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Aufträge eingeben/ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Arbeitsaufträgen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Sprung zu Auftragsnummer

2. Eine Auftragsnummer auswählen und 'Auswählen' anklicken.



3. Auf dem Formular 'Arbeitsauftragsdetails' das Register 'Status und Art' auswählen, in das folgende Feld 99 eingeben und anschließend 'OK' anklicken:

    - Status

Status von Ausstoßplänen auf 'Abgeschlossen' ändern

Im Menü 'Erweiterte Fertigungssteuerung' (G3131) die Option 'Sätze im Batch abschließen' auswählen.

Bei der Wiederholfertigung können Ausstoßpläne mit dem Programm 'Sätze im Batch abschließen' (R3191) abgeschlossen werden, wenn eine der folgenden Bedingungen erfüllt ist:

- Der Status ist niedriger oder gleich dem in den Verarbeitungsoptionen angegebenen Wert.
- Das Gültigkeitsenddatum liegt vor bzw. entspricht dem in den Verarbeitungsoptionen angegebenen Datum.

Beim Abschließen von Ausstoßplänen werden folgende Schritte ausgeführt:

- Die Ausstoßplandaten werden aus der Tabelle 'Artikel/Fertigungslinienbeziehungsstamm' (F3109) ausgelagert.
- Die Reservierungen von Mengen für die entsprechenden Ausstoßpläne werden freigegeben.

Verarbeitungsoptionen: Sätze im Batch abschließen (R3191)

Verarbeitung

Folgende Werte eingeben:

1. Datum eingeben, mit dem das Datum, bis zu dem ein Ausstoßsatz gültig ist, verglichen werden soll. Alle Ausstoßsätze, die nicht bis zu diesem Datum gültig sind, werden abgeschlossen. Bleibt dieses Feld leer, werden keine Ausstoßsätze abgeschlossen.

2. Status für abgeschlossene Ausstoßsätze festlegen. Bleibt dieses Feld leer, wird '99' verwendet.

Fertigungsaufträge auslagern

Im Menü 'Erweiterte Fertigungssteuerung' (G3131) die Option 'Aufträge auslagern' auswählen.

Mit dem Programm 'Fertigungsaufträge auslagern' (R4801P) werden ausgewählte Fertigungsaufträge oder Ausstoßpläne aus dem System gelöscht. Die Fertigungsaufträge bzw. Ausstoßpläne sowie die zugeordneten Informationen werden aus den folgenden Tabellen ausgelagert:

- Arbeitsauftragsstamm (F4801)
- Fertigungsauftragsanweisungen (F4802)
- FA-Teilelisten (F3111)
- FA-Arbeitspläne (F3112)
- FA-Zeittransaktionen (F31122)

Beim Auslagern der Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne werden diese basierend auf den jeweiligen Statuscodes gelöscht. Wenn Fertigungsaufträge bzw. Ausstoßpläne ausgelagert werden müssen, die zu bewahrende Informationen enthalten, können die ausgelagerten Datensätze in einer separaten Tabelle gespeichert werden.

Mit der Verarbeitungsoption des Programms 'Aufträge auslagern' wird festgelegt, ob die ausgelagerten Datensätze in einer speziellen Auslagerungsbibliothek gespeichert werden sollen. Diese Bibliothek wird mit dem Namen JDE gefolgt vom aktuellen Systemdatum (ohne Trennzeichen) bezeichnet. Wenn die Datensätze beispielsweise am 01.01.05 ausgelagert werden, heißt die Auslagerungsbibliothek JDE010105. Eine Tabelle unter demselben Namen wird in dieser Bibliothek automatisch erstellt. Wird dieselbe Tabelle am gleichen Tag mehrmals ausgelagert, werden die ausgelagerten Datensätze den bereits in der Auslagerungstabelle vorhandenen Datensätzen für den Tag hinzugefügt.

Voraussetzungen

- ❑ Die Buchführung der Fertigungsaufträge bzw. Ausstoßpläne vor der Auslagerung aus dem System abschließen. Siehe *Fertigungsaufträge in der Buchhaltung* im Handbuch *Produktkostenrechnung und Nachkalkulation* für Informationen zur Durchführung der Buchführung.

Verarbeitungsoptionen: Aufträge auslagern (R4801P)

Register 'Verarbeitung'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die auszulagernden Datensätze in den entsprechenden Auslagerungstabellen gespeichert werden.

Leer - Ausgelagerte Datensätze nicht speichern

1 - Ausgelagerte Datensätze speichern

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die zu löschenden Datensätze in den folgenden Auslagerungstabellen gespeichert werden sollen: F1307P, F3102S, F3105S, F3111S, F3112S, F31122S, F31171S, F31172S, F4801S, F4801ST, F4802S, und F48311S. Gültige Werte:

1

Datensätze speichern

Leer

Datensätze nicht speichern

Fertigungsauftrags- und Ausstoßplaninformationen prüfen

Während des gesamten Fertigungsprozesses müssen viele verschiedene Stellen und Geschäftsbereiche auf Produkt- und Fertigungsinformationen zugreifen können. Diese Informationen werden benötigt, um Probleme zu lösen, Entscheidungen zu treffen oder Fragen zu beantworten. Komponenteninformationen können hinsichtlich Verwendbarkeit, Verfügbarkeit bzw. Ressourcen und Bedarf geprüft werden. Die Transaktionen sämtlicher Artikel im System können geprüft werden. Alle Fertigungsaufträge, die für die Auslastung eines bestimmten Arbeitsplatzes sorgen, können ebenfalls geprüft werden.

Teileverwendbarkeit prüfen

Das Programm 'Teileverwendbarkeit' (P30212) wird verwendet, um die Menge eines übergeordneten Artikels anzuzeigen, die mit einer bestimmten Komponentenmenge produziert werden kann. Die Produktionsmenge wird der Komponentenmenge automatisch angepasst. Mit diesem Programm kann die Menge eines übergeordneten Artikels, die gefertigt werden kann, auf Grundlage des vorrätigen Komponentenmaterials bestimmt werden. Die angezeigten Daten können auf ein Los, eine Güte oder einen Wirkstoffgehalt eines bestimmten Artikels beschränkt werden.

► So wird die Teileverwendbarkeit geprüft

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Teileverwendbarkeit' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Verwendbarkeit' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

    - NDL/Werk
    - Komponente
    - Menge

2. Um die Anzeige nach Losnummer, Wirkstoffgehalt oder Güte zu filtern, eines der folgenden optionalen Felder ausfüllen:

    - Los/Serie
    - Güte
    - Wirkstoffgehalt

3. Die folgenden Felder prüfen und 'Schließen' anklicken:

    - Artikelnummer
    - Produktmenge
    - Chargenmenge
    - Art

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Artikelnummer	Diese Nummer wird Artikeln automatisch zugeordnet. Es kann sich um eine kurze oder lange Nummer oder um eine dritte Artikelnummer handeln.
Produktmenge	Die Einheitenmenge, die von dieser Transaktion betroffen ist.
Chargenmenge	Dieser Wert ist die normale Produktionsmenge, die üblicherweise gefertigt wird. Ein Artikel kann mehrere Chargenmengen haben (Beispiel: Flüssigkeiten, die in unterschiedlich großen Fässern hergestellt werden).

Art	Mit diesem anwenderspezifischen Code (40/TB) wird die Stücklistenart festgelegt. Es können unterschiedliche Stücklisten für unterschiedliche Zwecke angelegt werden. Beispiel: M Standardfertigungsstückliste RWK Nacharbeitsstückliste SPR Ersatzteilestückliste Bei der Erstellung eines Fertigungsauftrags wird im Fertigungsauftrags-Header die Stücklistenart M eingesetzt. Es kann jedoch auch eine andere Stücklistenart festgelegt werden. Der im Fertigungsauftrags-Header angegebene Code der Stücklistenart wird gelesen, um festzustellen, welche Stückliste für die Erstellung der Fertigungsauftragsteileliste verwendet wird. Bei der Materialbedarfsplanung (MRP) wird mit dem Code der Stücklistenart bestimmt, welche Stückliste bei der Erstellung von MRP-Mitteilungen verwendet wird. Für die Fertigungssteuerung, die Produktkostenrechnung und die MRP-Verarbeitung muss für Chargenstücklisten die Art M verwendet werden.

Verarbeitungsoptionen: Teileverwendbarkeit (P30212)

Standardvorgaben

Standardstücklistenart eingeben

Stücklistenart

Versionen

Für jedes Programm eine Version festlegen. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

Artikel suchen (P41200)

FA eingeben (P48013)

Artikelstamm (P4101)

Artikelstamm (P4101B)

Eine Version für dieses Programm eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0002 verwendet.

Artikelverfügbarkeit (P41202)

Eine Version für dieses Programm eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0002 verwendet.

Stücklisten abfragen (P30200)

Eine Version für dieses Programm eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0004 verwendet.

Stücklisten abfragen (P30200)

Teileverfügbarkeit (P30200)

Zusammengefasste Verfügbarkeit prüfen

Das Programm 'Zusammengefasste Verfügbarkeit' (P41202) ermöglicht eine Verfügbarkeitsprüfung für einen Artikel in den Niederlassungen bzw. Werken eines

Unternehmens. Die Datenanzeige ist im Detail- oder Zusammenfassungsmodus und für eine oder sämtliche Unternehmensniederlassungen möglich.

► So wird die zusammengefasste Verfügbarkeit geprüft

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung – Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Zusammengefasste Verfügbarkeit' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Artikelverfügbarkeit' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Artikelnr.

2. Wenn die Verfügbarkeit für eine bestimmte Niederlassung angezeigt werden soll, das folgende Feld ausfüllen:

   - NDL/Werk

3. Die folgenden Felder prüfen:

   - P/ S
   - Stellpl.
   - Vorrätig
   - Reserviert
   - Verfügbar
   - Bei Eingang

4. Um die detaillierten Informationen zur Artikelverfügbarkeit in einer bestimmten Niederlassung zu prüfen, einen Datensatz und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Detaillierte Verfügbarkeit' auswählen.
5. Auf dem Formular 'Detaillierte Verfügbarkeit' die Felder prüfen, die detaillierte Informationen zu reservierten und anderen Mengenarten enthalten, und anschließend 'Abbrechen' anklicken, um zum Formular 'Arbeiten mit der Artikelverfügbarkeit' zurückzukehren.
6. 'Schließen' anklicken.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
P/ S	Mit diesem Code wird angezeigt, ob es sich bei diesem Lagerort um den Haupt- oder Nebenstellplatz für diesen Artikel handelt. Gültige Werte: P Hauptstellplatz S Nebenstellplatz Anmerkung: Nur ein Stellplatz in einer Niederlassung oder einem Lager kann als Hauptstellplatz markiert werden. In manchen Fällen wird der Hauptstellplatz als Standardvorgabe verwendet.

Stellplatz	Der Lagerbereich für den Empfang von Waren; das Format des Stellplatzes ist für jede Niederlassung/jedes Werk anwenderspezifisch definiert.
Reserviert	Die für einen bestimmten Stellplatz reservierte Gesamtmenge. Die Gesamtmenge ist die Summe aller Mengen, die verkauft oder folgendermaßen reserviert wurden: o Offene Reservierung für Kundenaufträge o Feste Reservierung für Kundenaufträge o Offene Reservierung für Fertigungsaufträge o Feste Reservierung für Fertigungsaufträge
Vorrätig	Hier handelt es sich um die Anzahl der Einheiten die zur Zeit tatsächlich auf Lager ist. Die vorrätige Menge wird in der Primärmaßeinheit angezeigt.
Verfügbar	Mit dieser Nummer wird die verfügbare Menge angezeigt. Beispiel: Die verfügbare Menge besteht aus der vorrätigen Menge minus Reservierungen und Rückstandsaufträgen. Die Verfügbarkeit ist anwenderspezifisch. Sie kann im Programm 'Niederlassungs-/Werkskonstanten' (P41001) eingerichtet werden.
Bei Eingang	Gesamtanzahl der Artikel, die an einem bestimmten Lagerort eingegangen sind. Dies ist die Summe aller Artikelmengen, die bestellt wurden und sich auf dem Weg zum Lagerort befinden.

Verarbeitungsoptionen: Zusammengefasste Verfügbarkeit (P41202)

Versionen

Die Version für jedes Programm eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

1. Artikelstamm

2. Artikelanmerkungen
3. Artikelsuche
4. Einkaufsaufträge abfragen
5. Kunden-Service abfragen
6. Offene Fertigungsaufträge
7. Ressourcen und Bedarf
8. Stückliste
9. Losverfügbarkeit
10. Artikelbuch
11. Werksspezifische Artikelinformationen
12. Stellplatzstamm

13. Artikelstellplatzinformationen

Anzeige

1. Güteinformationen

Leer = Es werden keine Informationen angezeigt

1 = Es werden Güteinformationen angezeigt

2. Wirkstoffgehaltsinformationen

Leer = Es werden keine Informationen angezeigt

1 = Es werden Wirkstoffgehaltsinformationen angezeigt

3. Qualitätssicherung

Leer = Es werden keine Informationen angezeigt

1 = System 'Qualitätssicherung' verwenden

4. Menge - Primärmaßeinheiten

Leer = Es werden keine Informationen angezeigt

1 = Auch Primärmaßeinheiten anzeigen

5. Kürzen/Runden

Leer = Runden als Standardvorgabe

1 = Informationen im Raster kürzen

2 = Aufrunden

6. Kunden-Self-Service

Leer = Kunden-Self-Service-Funktionalität umgehen

1 = Kunden-Self-Service aktivieren

Losoptionen

1. Den Prozentsatz der verbleibenden Haltbarkeit anzeigen

2. Die verbleibenden Haltbarkeitstage anzeigen

3. Berechnungsdatum

Artikelkontoinformationen prüfen

Mit Hilfe des Programms 'Artikelkonto' (P4111) kann eine detaillierte Historie aller für einen Artikel erfolgten Transaktionen angezeigt werden. Die Transaktionen beinhalten folgende Informationen:

- Bestandsentnahmen, -anpassungen und -transfers
- Gebuchte Umsatzzahlen nach der Umsatzaktualisierung
- Einkaufsauftragseingänge
- Entnahmen und Fertigstellungen in der Fertigung

- Aktualisierungen der körperlichen Bestandsaufnahme

► So werden Artikelkontoinformationen geprüft

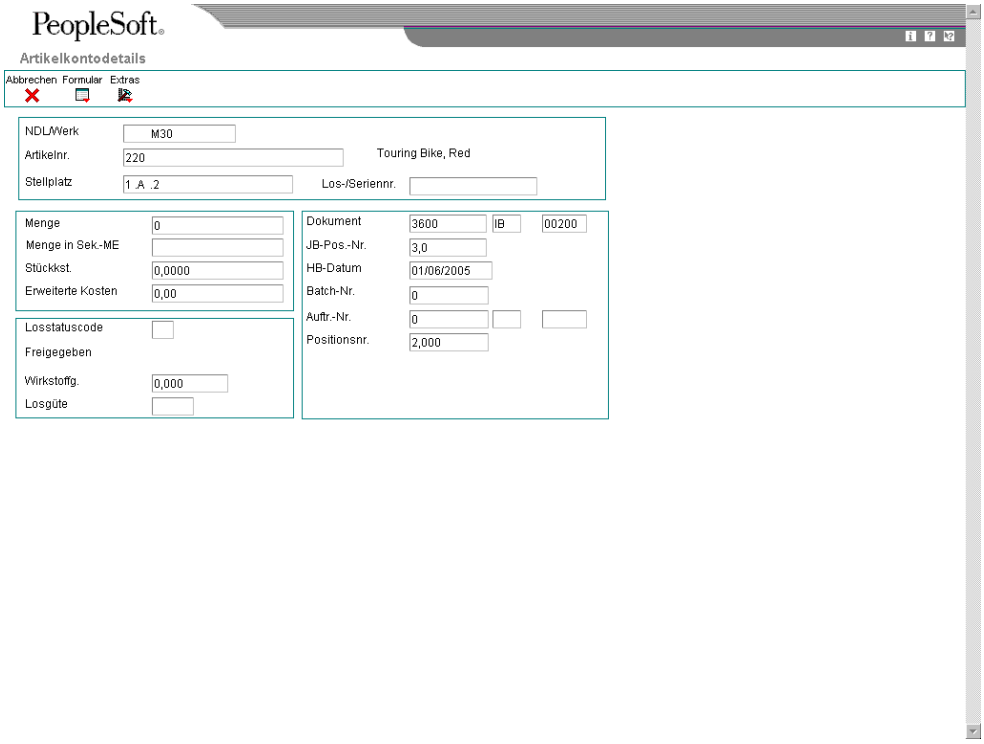
Im Menü 'Fertigungssteuerung - Diskret' (G3121) die Option 'Artikelkonto' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit dem Artikelkonto' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Artikelnr.

   - NDL/Werk

2. Eine Dokumentnummer auswählen und 'Auswählen' anklicken.



3. Auf dem Formular 'Artikelkontodetails' die angezeigten Informationen prüfen und 'Abbrechen' anklicken.

Verarbeitungsoptionen: Artikelkonto abfragen (P4111)

Standardvorgaben

Eine Dokumentart eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird * als Standardvorgabe verwendet und alle Dokumentarten werden angezeigt.

Dokumentart

Versionen

Zu benutzende Version für jedes Programm eingeben:

1. Ladungs- und Lieferungsbuch abfragen (Zukünftige Verwendung)

Anzeige

1. 1 eingeben, um die Menge in Primärmaßeinheiten sowie die Menge in Transaktionsmaßeinheiten anzuzeigen.

Abfertigungslisteninformationen prüfen

Eine Abfertigungsliste ist eine sortierte Auflistung der Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne, die detaillierte Informationen über Stellplätze, Mengen und Kapazitätsanforderungen enthält. Abfertigungslisten sollten täglich nach Arbeitsplatz oder Fertigungslinie generiert werden.

Das Programm 'Abfertigungslisten' (P31220) wird zur Auflistung der Fertigungsaufträge mit verbleibenden Arbeitsgängen an einem bestimmten Arbeitsplatz verwendet. Der Fertigungsauftrag ist unter Umständen nicht an diesem Arbeitsplatz vorhanden. Die Aufträge können nach Anfangsdatum oder nach Bedarfsdatum sortiert angezeigt werden. Die Fertigungsaufträge können auch für den Arbeitsplatz geplant und freigegeben werden. Außerdem ist der Zugriff auf zugeordnete Informationen (z.B. Arbeitsplananweisungen, Teilelisten, Status von Stunden und Mengen für Fertigungsaufträge) möglich.

Mit den Verarbeitungsoptionen können der standardmäßige Ausgangs- und Endstatus sowie Datumswerte für die Prüfung festgelegt werden. Außerdem können die Versionen bestimmt werden, die beim Aufruf anderer Programme, wie beispielsweise des Programms 'Teilelisten abfragen' (P3121), verwendet werden.

Die verbleibenden Maschinen-, Arbeits- und Rüstzeiten sowie die noch fertig zu stellenden Mengen für den Artikel werden folgendermaßen berechnet:

Verbleibende Maschinenzeit für Arbeitsgang	Standard-Maschinenzeit für Arbeitsgang x (verbleibende Menge / Standardmenge)
Verbleibende Arbeitszeit für Arbeitsgang	Standard-Arbeitszeit für Arbeitsgang x (verbleibende Menge / Standardmenge)
Verbleibende Rüstzeit	Standard-Rüstzeit - aufgezeichnete Stunden
Restmenge	Gesamtbestellmenge – fertig gestellte Menge

Voraussetzungen

- Die Ist-Mengen anzeigen durch Eingabe der Ist-Mengen auf dem Formular 'Zeiterfassung ändern' (W311221C) und Ausführung des Programms 'Stunden und Mengen aktualisieren' (R31422).

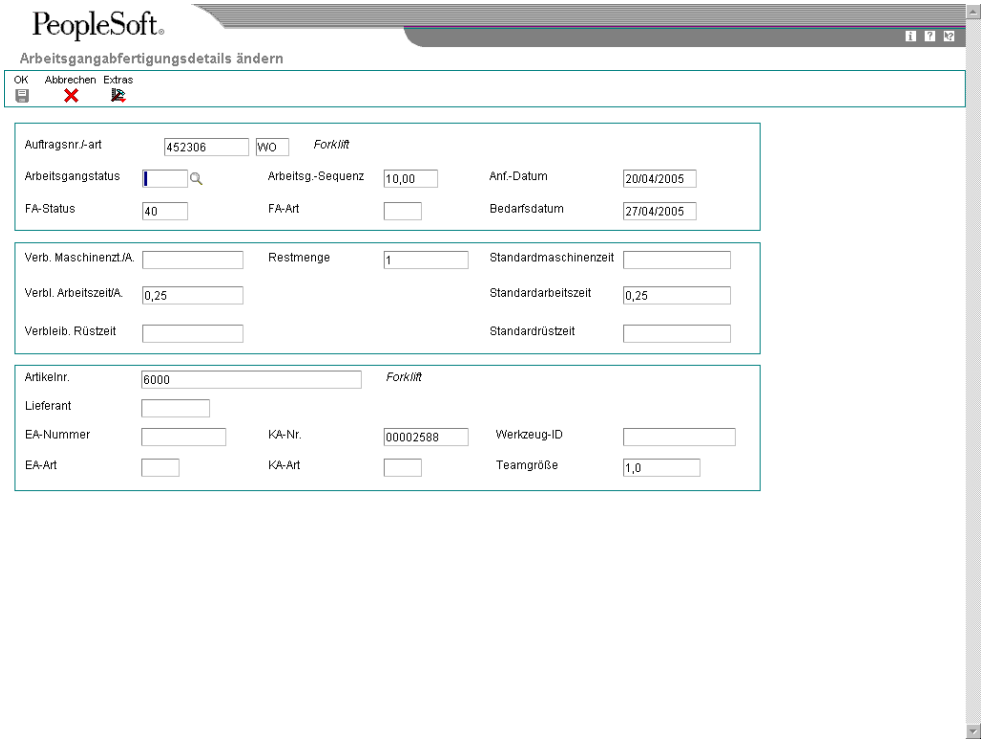
► So werden Abfertigungslisteninformationen geprüft

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Abfertigungslisten' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Arbeitsgangabfertigung' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

    - Arbeitsplatz

2. Eine Auftragsnummer auswählen und 'Auswählen' anklicken.



3. Auf dem Formular 'Arbeitsgangabfertigungsdetails ändern' die angezeigten Informationen prüfen und 'Abbrechen' anklicken.

Verarbeitungsoptionen: Abfertigungslisten (P31220)

Register 'Standardvorgaben'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Standardeinstellungen für Status und Datum der Abfrage festgelegt.

Ausgangsstatus

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Anfangsstatus (31/OS) für das Formular 'Arbeiten mit der Arbeitsgangabfertigung' festgelegt. Mit dem Anfangsstatus wird das Anfangsdatum für die Auswahl von Fertigungsauftragsinformationen festgelegt.

Zielstatus

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Endstatus (31/OS) für das Formular 'Arbeiten mit der Arbeitsgangabfertigung' festgelegt. Mit dem Endstatus wird das Enddatum für die

Auswahl von Fertigungsauftragsinformationen festgelegt.

Tage vor dem aktuellen Datum für das Ausgangsdatum

Mit dieser Verarbeitungsoption wird das Anfangsdatum für das Formular 'Arbeiten mit der Arbeitsgangabfertigung' festgelegt. Es kann ein Anfangsdatum festgelegt werden, das vor dem aktuellen Datum liegt, indem die Anzahl von Tagen, die vom aktuellen Datum abgezogen werden müssen, eingegeben wird. Ist das aktuelle Datum beispielsweise der 15. Juni und soll der 10. Juni als Anfangsdatum verwendet werden, wird 5 eingegeben. Es wird 5 Tage zurückgerechnet und als Anfangsdatum der 10. Juni eingerichtet. Bleibt dieses Feld leer, wird das aktuelle Datum als Anfangsdatum verwendet.

Anmerkung: Mit dem Anfangsdatum/der Anfangsperiode wird festgelegt, ab wann Transaktionen angezeigt werden. Für die angezeigten Transaktionen werden Summen berechnet.

Tage nach dem aktuellen Datum für das Zieldatum

Mit dieser Verarbeitungsoption wird das Enddatum für das Formular 'Arbeiten mit der Arbeitsgangabfertigung' festgelegt. Es kann ein Enddatum festgelegt werden, das nach dem aktuellen Datum liegt, indem die Anzahl von Tagen, die dem aktuellen Datum hinzugerechnet werden, eingegeben wird. Ist das aktuelle Datum beispielsweise der 15. Juni und soll der 20. Juni als Enddatum verwendet werden, wird 5 eingegeben. Es werden 5 Tage hinzugerechnet und als Enddatum wird der 20. Juni eingerichtet. Bleibt dieses Feld leer, wird das aktuelle Datum als Enddatum verwendet.

Anmerkung: Mit dem Enddatum/der Endperiode wird festgelegt, dass Transaktionen bis zu diesem Datum oder dieser Periode angezeigt werden. Summen werden für die angezeigten Transaktionen berechnet.

Register 'Versionen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die beim Aufruf der folgenden Programme aus dem Programm 'Abfertigungslisten' verwendeten Versionen festgelegt.

1. Arbeitsaufträge verarbeiten (P48013)

Leer = ZJDE0001

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit der Arbeitsgangabfertigung' die Zeilenverzweigung für das Programm 'Arbeitsaufträge eingeben' (P48013) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

2. FA-Arbeitspläne (P3112)

Leer = ZJDE0001

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit der Arbeitsgangabfertigung' die Zeilenverzweigung für das Programm 'FA-Arbeitspläne' (P3112) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

3. FA-Teilelisten (P3111)

Leer = ZJDE0001

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit der Arbeitsgangabfertigung' die Zeilenverzweigung für das Programm 'FA-Teilelisten' (P3111) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

4. FA-Teile abfragen (P3121)

Leer = ZJDE0001

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit der Arbeitsgangabfertigung' die Zeilenverzweigung für das Programm 'FA-Teilelisten abfragen' (P3121) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

5. Arbeitsgangzuweisungen abfragen (P31220)

Leer = ZJDE0001

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn auf dem Formular 'Arbeiten mit der Arbeitsgangabfertigung' die Zeilenverzweigung für das Programm 'Arbeitsgangabfertigungsdetails abfragen' (P31220) ausgewählt wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 verwendet.

6. Fertigungsauftragsmengen (P31121)

Leer = ZJDE0001

7. Fertigungsauftragsstunden (P31122)

Leer = ZJDE0001

Register 'Verarbeitung'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Restmenge die Ausschussmenge oder stornierte Menge beinhaltet.

---

1. Mengenberechnung

Leer = Die Restmenge beinhaltet die Ausschussmenge und die stornierte Menge

1 = Die Restmenge beinhaltet weder die Ausschussmenge noch die stornierte Menge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Ausschussmenge und die stornierte Menge von der Restmenge subtrahiert wird. Gültige Werte:

Leer - Die Ausschussmenge und die stornierte Menge in der Restmenge berücksichtigen.
1 - Die Ausschussmenge und die stornierte Menge von der Restmenge subtrahieren.

Produktionshistorie prüfen

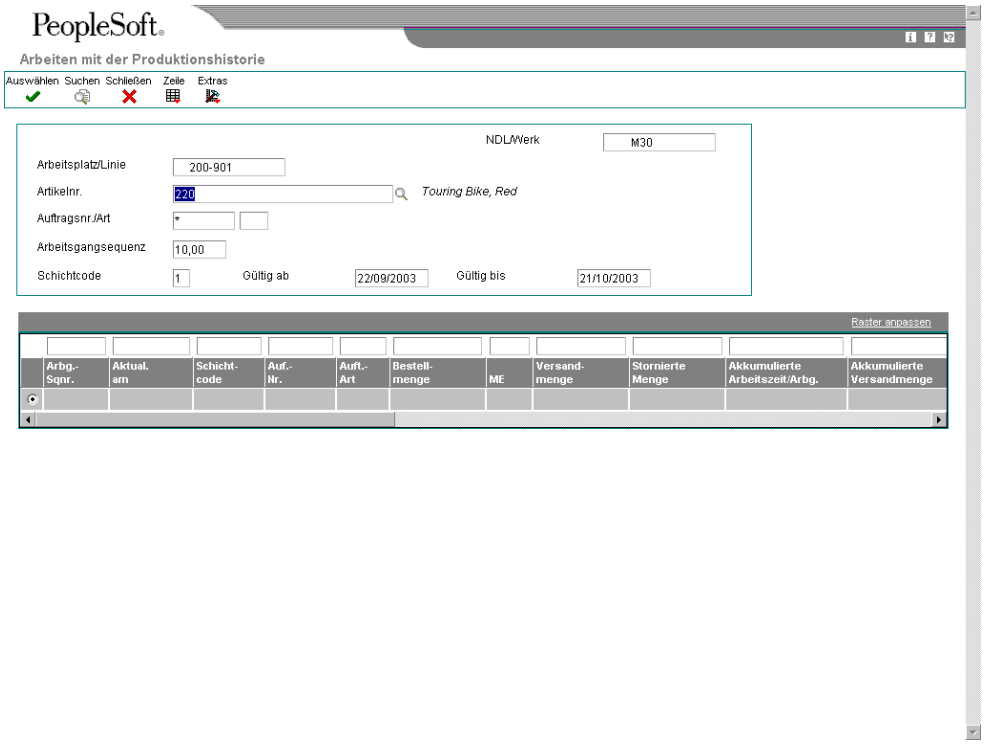
Um Probleme zu lösen, Entscheidungen zu treffen und Fragen zu beantworten, müssen gegebenenfalls die historischen Informationen zu den Fertigungsaufträgen bzw. Ausstoßplänen geprüft werden. Bei der Prüfung der Produktionshistorie mit dem Programm 'Produktionshistorie' (P31227) können Informationen, wie z.B. das Datum der letzten Aktualisierung und die für einen bestimmten Arbeitsplatz bestellten, versendeten und stornierten Mengen, geprüft werden.

Vorsicht

Um sicherzustellen, dass im Programm 'Produktionshistorie' für die Wiederholfertigung korrekte Daten angezeigt werden, dürfen keine Datensätze mit den gleichen Stundenarten und Arbeitsgangsequenznummern gleichzeitig verarbeitet werden.

► So wird die Produktionshistorie geprüft

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen - Wiederholfertigung' (G3115) die Option 'Produktionshistorie' auswählen.



1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit der Produktionshistorie' ein oder zwei beliebige Felder ausfüllen:

   - Arbeitsplatz/Linie
   - Artikelnr.
   - Auftragsnr./Art

2. Das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - NDL/Werk

3. Die Informationen prüfen.

Verarbeitungsoptionen: Produktionshistorie (P31227)

Standardvorgaben

Werte eingeben:

1. Sequenznummer - Arbeitsgänge

2. Die Standardanzahl an Tagen eingeben, die dem aktuellen Datum hinzugerechnet werden sollen, um das Enddatum zu errechnen.

3. Schichtcode

Fertigungslinienmengen prüfen

In der Wiederholfertigung können mit dem Programm 'Linienabfertigungslisten' (P3159) die Soll- und Restmengen aller für eine bestimmte Fertigungslinie geplanten Artikel eingesehen werden.

► So werden Fertigungslinienmengen geprüft

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen - Wiederholfertigung' (G3115) die Option 'Linienabfertigungslisten' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Linienabfertigungslisten' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
   - NDL/Werk
   - Linie/Zelle
2. Die Informationen prüfen.

Verarbeitungsoptionen: Linienabfertigungslisten (P3159)

Standardvorgaben

1. Anzahl der Tage eingeben, die zum heutigen Datum hinzugezählt werden sollen, um das Enddatum zu ermitteln

2. Schichtcode eingeben (Optional)

3. Anfangsstatus eingeben (Optional)

4. Endstatus eingeben (Optional)

Verarbeitung

1. '1' eingeben, um die stornierte/Ausschussmenge von der Restmenge abzuziehen. Bleibt dieses Feld leer, enthält die Restmenge die stornierte/ Ausschussmenge.

Fertigung an mehreren Fertigungslinien prüfen

Mit dem Programm 'Fertigungslinienpläne ändern' (P3152) kann der Fertigungslinienplan für die Familie der gefertigten Produkte geprüft werden. Wenn Artikel an mehreren Fertigungslinien produziert werden, kann dieses Programm verwendet werden, um die Fertigung linienübergreifend innerhalb der Kapazität der jeweiligen Fertigungslinie zu prüfen. Außerdem können die Informationen anhand von Schaubildern geprüft werden.

► So wird die Fertigung an mehreren Fertigungslinien geprüft

Im Menü 'Tägliche Verarbeitungen - Wiederholfertigung' (G3115) die Option 'Fertigungslinienpläne ändern' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Linienpläne prüfen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:
   - Linie/Zelle

- NDL/Werk
- Datum -von
- Bis

2. Die Informationen prüfen.

Verarbeitungsoptionen: Linienpläne prüfen (P3152)

Register 'Standardvorgaben'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Standardwerte für die Felder 'Dokumentart' und 'Schicht' festgelegt.

---

1. Dokumentart (Standardvorgabe ist SC)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Dokumentart, die als Standardvorgabe für Planmengendetaildatensätze verwendet werden soll, festgelegt. Bei der Dokumentart handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/DT), der die Herkunft und den Zweck des Dokuments kennzeichnet. Die Dokumentart eingeben, die als Standardwert verwendet werden soll, oder sie auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen. Bleibt dieses Feld leer, wird SC verwendet.

2. Schicht (Optional)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Schichtcode festgelegt, der als Standardvorgabe für Planmengendetaildatensätze verwendet werden soll. Bei dem Schichtcode handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00/SH), der die täglichen Arbeitsschichten kennzeichnet. Den Schichtcode eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

Register 'Versionen'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Ausstoßpläne ändern' (P3109) festgelegt, die im Programm 'Linienpläne prüfen' verwendet wird.

---

1. Ausstoßpläne ändern (P3109)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die verwendet wird, wenn die Zeilenverzweigung für das Programm 'Ausstoßpläne eingeben/ändern' (P3109) auf dem Formular 'Linienpläne prüfen' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Ausstoßpläne eingeben/ändern' verwendet.

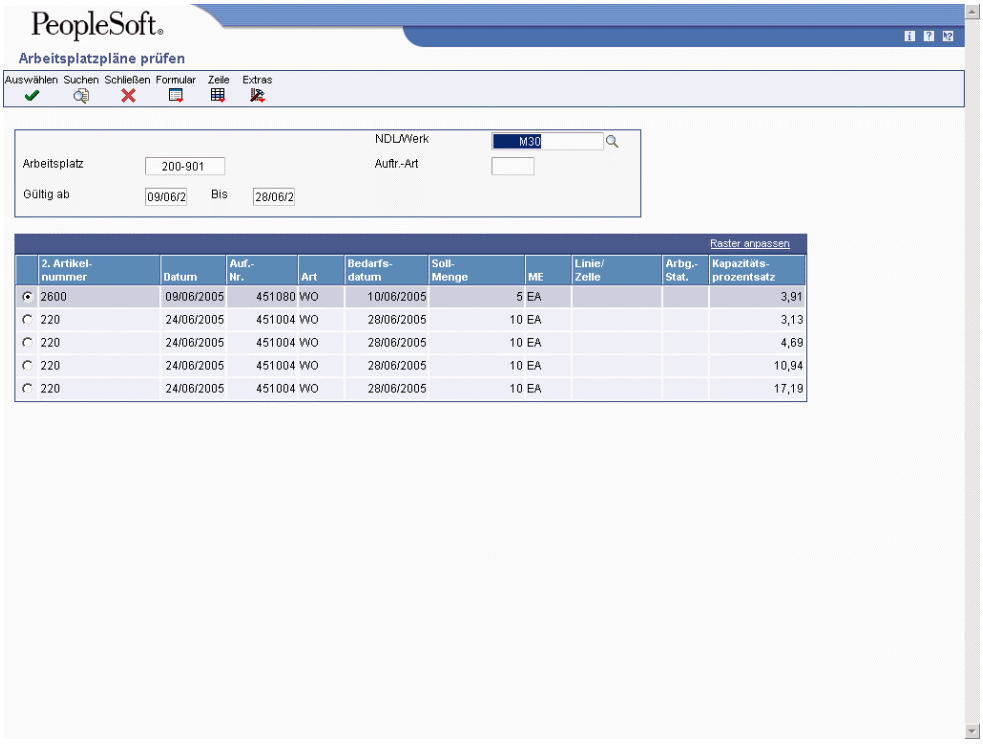
Je nach Version werden die Daten dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

Arbeitsplatzauslastung prüfen

Mit dem Programm 'Arbeitsplatzpläne ändern' (P31224) können Ausstoßplan- und Fertigungsauftragsauslastungen für einen Arbeitsplatz geprüft werden. Die Auslastung von Arbeitsplätzen kann für einen Tag, eine Woche oder einen Monat geprüft werden. Darüber hinaus ist es auch möglich, eine bestimmte Datumsspanne einzugeben, für die die Arbeitsplatzauslastung geprüft werden kann. Wenn die geplante Maschinenauslastung eines Arbeitsplatzes berichtigt werden muss, kann dies über verschiedene Formulare erfolgen. Mit einer entsprechenden Verarbeitungsoption kann festgelegt werden, ob die Auslastungen, die durch Fertigungsaufträge generiert werden, vor oder nach den Auslastungen, die durch Ausstoßpläne generiert werden, berücksichtigt werden.

► So wird die Arbeitsplatzauslastung geprüft

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Arbeitsplatzpläne ändern' auswählen.



1. Auf dem Formular 'Arbeitsplatzpläne prüfen' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - NDL/Werk
   - Arbeitsplatz
   - Auftr.-Art
   - Gültig ab

- Bis

2. Die Daten im Detailbereich prüfen.

Verarbeitungsoptionen: Arbeitsplatzpläne ändern (P31224)

Register 'Standardvorgaben'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Standarddokumentart für die auf dem Formular angezeigten Datensätze festgelegt.

---

1. Dokumentart
   Eine bestimmte Dokumentart
   Leer = Keine Standardvorgabe

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Dokumentart, die als Standardvorgabe für Fertigungsaufträge oder Ausstoßpläne verwendet werden soll, bestimmt. Bei der Dokumentart handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (00\DT), der die Herkunft und den Zweck des Dokuments kennzeichnet. Die Dokumentart eingeben, die als Standardwert verwendet werden soll, oder sie auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

Register 'Anzeigeoptionen'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Zeitrahmen festgelegt, für den Informationen zur Arbeitsplatzauslastung auf dem Formular angezeigt werden.

---

1. Untertabellendaten

   1 = Monatlich
   2 = Wöchentlich
   3 = Täglich

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, wie die Auslastung berechnet und angezeigt wird. Gültige Werte:

1	Die monatliche Auslastung wird berechnet und angezeigt.
2	Die wöchentliche Auslastung wird berechnet und angezeigt.
3	Die tägliche Auslastung wird berechnet und angezeigt.
Leer	Die tägliche Auslastung wird berechnet und angezeigt.

Register 'FA-Verarbeitung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die auf dem Formular angezeigten Arbeitsplatzinformationen festgelegt.

1. Auslastung durch Fertigungsaufträge anzeigen
   1 = Auslastung durch Fertigungsaufträge zuerst anzeigen
   2 = Auslastung durch Ausstoßpläne zuerst anzeigen
   Leer = Keine Auslastung durch Fertigungsaufträge anzeigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Auslastung durch Fertigungsaufträge vor oder nach der Auslastung durch Ausstoßpläne oder gar nicht angezeigt wird. Gültige Werte:

1	Die Auslastung durch Fertigungsaufträge wird vor der Auslastung durch Ausstoßpläne angezeigt.
2	Die Auslastung durch Fertigungsaufträge wird nach der Auslastung durch Ausstoßpläne angezeigt.
Leer	Die Auslastung durch Fertigungsaufträge wird nicht angezeigt.

2. Arbeitsgangstatus - von

   Als aktiven Arbeitsgang anzeigen
   Leer = Keinen speziellen Status anzeigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Status festgelegt, der für die Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne verwendet wird, wenn die einzelnen Arbeitsschritte abgeschlossen sind. Bei dem Arbeitsgangstatus handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (31/OS), der den Status eines Fertigungsauftrags oder eines Ausstoßplans angibt. Den Arbeitsgangstatus eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

3. Arbeitsgangstatus - bis

   Als aktiven Arbeitsgang anzeigen
   Leer = Keinen speziellen Status anzeigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Arbeitsgangstatus festgelegt, der für die Fertigungsaufträge und Ausstoßpläne verwendet wird, wenn die einzelnen Arbeitsschritte abgeschlossen werden. Bei dem Arbeitsgangstatus handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (31/OS), der den Status eines Fertigungsauftrags oder eines Ausstoßplans angibt. Den Arbeitsgangstatus eingeben, der als Standardwert verwendet werden soll, oder ihn auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

Register 'Versionen'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die beim Aufruf des folgenden Programms verwendete Version festgelegt:

1. Ausstoßpläne ändern (P3109)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version festgelegt, die aufgerufen wird, wenn die Zeilenverzweigung für das Programm 'Ausstoßpläne eingeben/ändern' (P3109) im Programm 'Arbeitsplatzpläne ändern' (P31224) aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Ausstoßpläne eingeben/ändern' verwendet.

Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

Prozessfertigungsaufträge prüfen

Bei der Prozessfertigung mit dem Programm 'Prozessaufträge abfragen' (P31240) die folgenden Informationen für einen Prozessfertigungsauftrag anzeigen:

- Alle Arbeitsgänge des Prozesses
- Bestandteillisten
- Liste der Kuppel- und Nebenprodukte
- Die vorhandenen Zwischenprodukte eines Fertigungsauftrags nach Arbeitsgang

In diesem Programm können folgende Aufgaben ausgeführt werden:

- Das Programm 'Aufträge eingeben/ändern' (P48013) aufrufen und bei Bedarf Änderungen vornehmen
- Das Zwischenprodukt für einen bestimmten Arbeitsgang anzeigen, unter Verwendung der für das Zwischenprodukt festgelegten Maßeinheit statt der Primärmaßeinheit
- Zwischenprodukte für alle Arbeitsgänge anzeigen

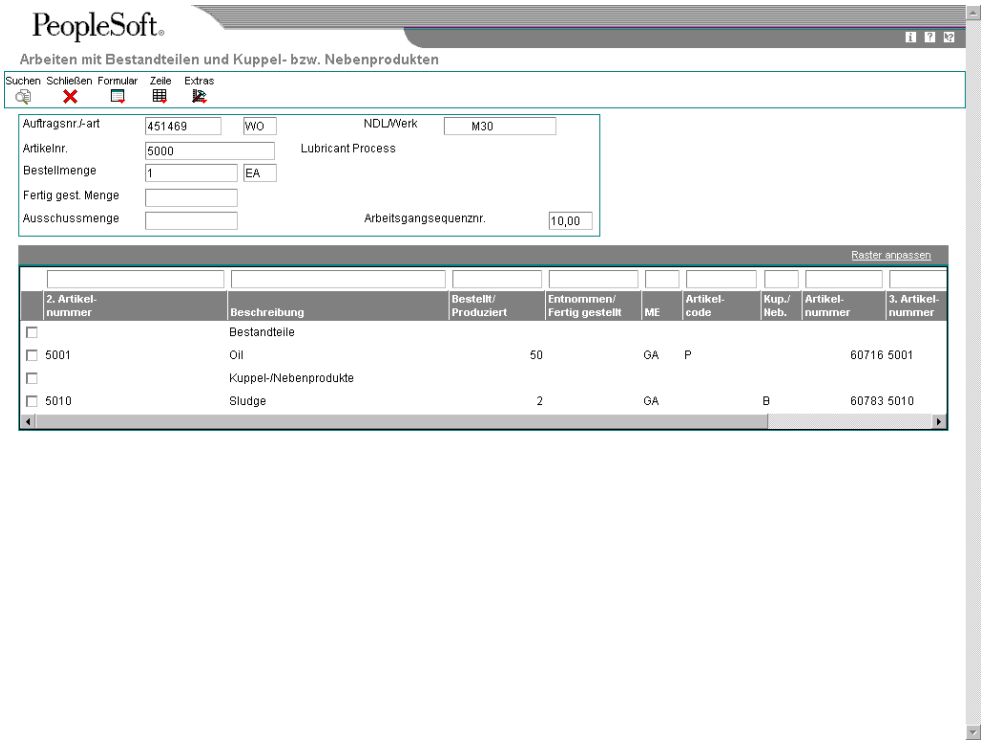
► So werden Prozessfertigungsaufträge geprüft

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Prozessfertigung' (G3113) die Option 'Prozessaufträge abfragen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Prozessfertigungsaufträgen' das folgende Feld ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Auftragsnr./-art

2. Einen Datensatz auswählen und anschließend im Menü 'Zeile' die Option 'Bestandteile/Kuppel-/Nebenprodukte' auswählen.



3. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Bestandteilen und Kuppel- bzw. Nebenprodukten' die folgenden Felder prüfen:

   - Bestellt/ Produziert
   - Entnommen/ Fertig gestellt
   - Kup./ Neb.

Arbeiten mit Ressourcen- und Bedarfsinformationen

Ressourcen- und Bedarfsinformationen erleichtern die genaue Planung des zukünftigen Bedarfs. Beispielsweise können Informationen über die Anzahl der benötigten, der vorrätigen und der verfügbaren Menge (ATP) überwacht werden. Folgende Aufgaben können beispielsweise ausgeführt werden:

- Das Personal der Kundenauftragsabwicklung kann Kunden Auskünfte über wahrscheinliche Versanddaten geben.
- Einkäufer können künftige Aufträge und Lagerungsbedarf abschätzen.
- Lagerpersonal kann Lagerressourcen anhand der Wareneingänge und Auftragsentnahmen planen.

Die Ressourcen- und Bedarfsinformationen können in den Systemen 'Fertigungssteuerung', 'Bestandsverwaltung' und 'Vertriebsabwicklung' abgerufen werden. Wenn Supply Chain Management zusammen mit dem System 'Bestandsverwaltung' verwendet wird, sollten die Ressourcen- und Bedarfsdispositionsregeln eingerichtet werden.

Ressourcen- und Bedarfsinformationen prüfen

Mit dem Programm 'Ressourcen/Bedarf abfragen' (P4021) können der Bedarf, die Ressourcen und die verfügbaren Mengen eines bestimmten Artikels geprüft werden. In den folgenden Programmen können ebenfalls Detailinformationen geprüft und bestätigt werden:

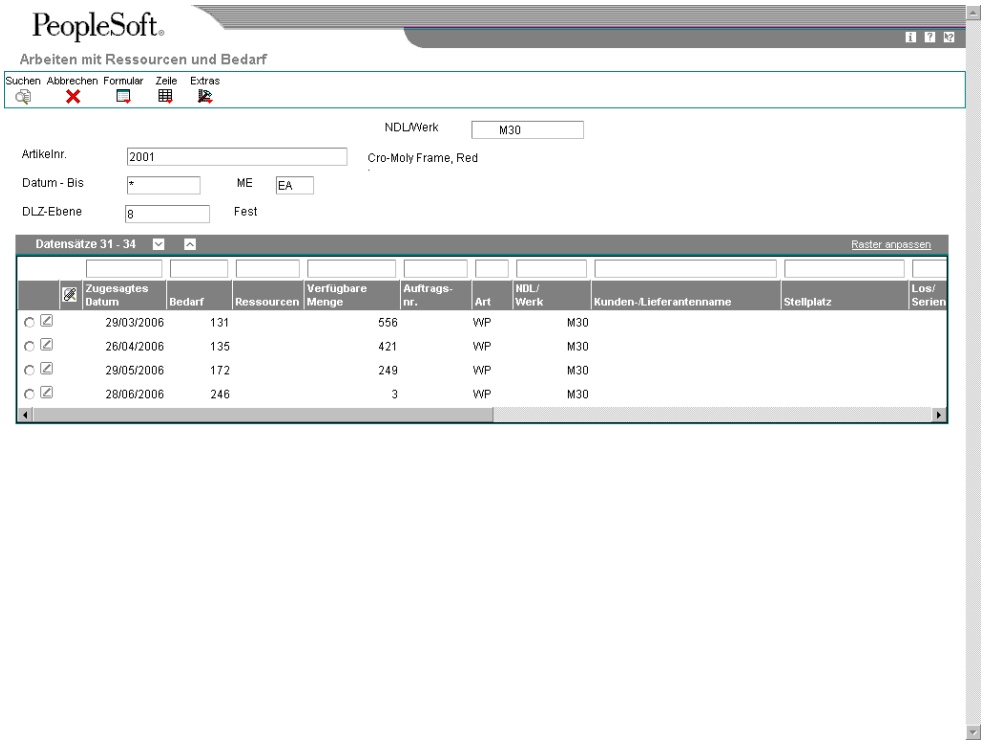
- Fertigungsplanungs-Workbench (P31225)
- Teileverfügbarkeit (P30200)
- MRP-/MPS-Detailmitteilungen prüfen (P3411)
- Dispositionsübersicht (P3413)
- Bedarfsverursacher abfragen (P3412)
- Artikelverfügbarkeit (P41202)
- Kundenservice abfragen (P4210)
- Werksspezifische Artikelinformationen (P41026)

Die Bedarfsmengen werden nach Datum angezeigt und können den Sicherheitsbestand, die Mengen auf den Kundenaufträgen, den Fertigungsauftragsteilelisten, für den Bedarf der Fertigungsvorschläge auf niedrigeren Ebenen sowie für den unternehmensinternen und prognostizierten Bedarf berücksichtigen.

Die Ressourcenmengen werden nach Datum angezeigt und können vorrätige Mengen und Mengen auf Einkaufsaufträgen, Fertigungsaufträgen, Fertigungsvorschlägen und Ausstoßplänen berücksichtigen. Ressourcenmengen ohne Datum oder Auftragsinformationen geben die aktuelle Verfügbarkeit nach Stellplatz oder Los der Niederlassung bzw. des Werks wieder.

► So werden Ressourcen- und Bedarfsinformationen geprüft

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Ressourcen/Bedarf abfragen' auswählen.



1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Ressourcen und Bedarf' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - NDL/Werk
   - Artikelnr.

2. Die angezeigten Informationen prüfen und 'Schließen' anklicken.

Verarbeitungsoptionen: Ressourcen/Bedarf abfragen (P4021)

Register 'Verarbeitung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird die Verarbeitung für das Programm 'Ressourcen/Bedarf abfragen' gesteuert. Dazu gehören beispielsweise die Mengen und Dokumentarten sowie die Prognose- und Planungsdaten, die in die Abfrage einbezogen werden.

---

1. Sicherheitsbestand von der verfügbaren Menge abziehen

Leer = Nicht abziehen
1 = Sicherheitsbestand abziehen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Sicherheitsbestandsposition angezeigt und der Sicherheitsbestand von der

---

verfügbaren Menge abgezogen wird. Gültige Werte:

Leer Der Sicherheitsbestand wird nicht abgezogen.
1 Der Sicherheitsbestand wird abgezogen.

2. Wareneingangsabwicklungsmengen als vorrätige Mengen berücksichtigen

Leer = Nicht berücksichtigen
1 = Als vorrätig berücksichtigen

3. Ressourcen- und Bedarfsdispositionsregeln

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Version des Programms 'Ressourcen- und Bedarfsdispositionsregeln' festgelegt. Diese Regeln bestimmen die Auftragsart, die Positionsart und den Positionsstatus. Bei der Version der Dispositionsregeln handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (40/RV), der die Version für Verarbeitungen festlegt. Eine Version der Dispositionsregeln, die als Standardwert verwendet werden soll, eingeben oder sie auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen.

4. Mengen abgelaufener Lose abziehen

Leer = Nicht abziehen
1 = Abgelaufene Lose abziehen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Mengen der abgelaufenen Lose von der verfügbaren Menge abgezogen werden. Gültige Werte:

Leer Die verfügbare Menge wird nicht reduziert.
1 Die verfügbare Menge wird reduziert.

Diese Verarbeitungsoption kann nicht mit frei verfügbaren Positionen verwendet werden. Wird in dieser Verarbeitungsoption 1 ausgewählt, muss in der Verarbeitungsoption 'Frei verfügbare Positionen' auf dem Register 'Verarbeitung 1' die Option 2 oder Leer ausgewählt werden.

5. Projektfertigungsverwaltung (EPM) aktivieren

Leer = EPM nicht aktivieren
1 = EPM-Funktionalität aktivieren

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Funktionalität des Systems 'Projektfertigung' aktiviert. Gültige Werte:

Leer - Projektfertigungsfunktionalität nicht aktivieren
1 - Projektfertigungsfunktionalität aktivieren

6. Überfällige Ressourcen als verfügbare Menge berücksichtigen

Leer = Nicht berücksichtigen
1 = Überfällige Ressourcen berücksichtigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob überfällige Mengen bei der Berechnung der verfügbaren Menge berücksichtigt werden sollen. Gültige Werte:

Leer Überfällige Mengen nicht berücksichtigen
1 Überfällige Mengen berücksichtigen

7. Ausstoßplanart

Leer = Artikel von Ausstoßplänen nicht berücksichtigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Ausstoßplanart, die angezeigt werden soll, festgelegt. Bei der Ausstoßplanart handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (31/ST), der die Planart kennzeichnet. Die Art eingeben, die als Standardwert verwendet werden soll, oder sie auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen. Bleibt dieses Feld leer, werden keine Ausstoßpläne angezeigt.

8. Fertigungsvorschläge aus MPS/MRP/DRP berücksichtigen

Leer = Nicht berücksichtigen
1 = Fertigungsvorschläge berücksichtigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Fertigungsvorschläge von MPS/MRP/DRP-Generierungen angezeigt werden. Gültige Werte:

Leer Fertigungsvorschläge werden nicht angezeigt.
1 Fertigungsvorschläge werden angezeigt.

9. Prognosearten (höchstens 5)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Prognosearten (bis zu fünf) abgefragt werden sollen. Bleibt dieses Feld leer, werden keine Prognosedatensätze berücksichtigt. Mehrere Prognosearten folgendermaßen eingeben: Um 01, 02 und BF einzugeben, 0102BF eingeben.

10. Tage, ab heute, für die Prognosedaten berücksichtigt werden sollen

Leer = Ab dem aktuellen Datum berücksichtigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Anzahl an Tagen festgelegt (+ oder -) vom Systemdatum aus gerechnet, ab dem Prognosedatensätze berücksichtigt werden sollen. Bleibt dieses Feld leer, wird das Systemdatum verwendet.

11. Lose Ware ausschließen

Leer = Nicht ausschließen
1 = Ausschließen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Artikelcodedatensätze für lose Ware angezeigt werden sollen. Gültige Werte:

Leer Artikelcodedatensätze für lose Ware anzeigen
1 Artikelcodedatensätze für lose Ware nicht anzeigen

12. Überfällige Ausstoßsätze als Ressourcen berücksichtigen

Leer = Nicht berücksichtigen
1 = Berücksichtigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob offene Mengen von überfälligen Ausstoßaufträgen als Ressourcen gewertet werden.

Anmerkung: Wird der Wert 1 eingegeben, werden offene Mengen von überfälligen Aufträgen in der Position nicht angepasster Ausstoßpläne (+ RSU) und in der Position angepasster Ausstoßpläne (+RS) des Programms 'Hauptproduktionsplanung - Mehrere Standorte' (R3483) berücksichtigt. Gültige Werte:

Leer - Offene Mengen von überfälligen Ausstoßaufträgen nicht als Ressourcen berücksichtigen
1 - Offene Mengen von überfälligen Ausstoßaufträgen als Ressourcen berücksichtigen

13. Prognoseanfangsdatum

Leer = Systemdatum
1 = Anfangsdatum der aktuellen Prognoseperiode

Mit dieser Verarbeitungsoption wird das Anfangsdatum bestimmt. Gültige Werte:

Leer Das Systemdatum verwenden

1 Das Anfangsdatum der aktuellen Prognoseperiode verwenden

Anmerkung: Wird 1 eingegeben, muss die Verarbeitungsoption 'Fertigungsprojektverwaltung aktivieren' leer sein.

14. Lossperrcodes (bis zu 5)

Leer = Keine gesperrten Lose bei der Berechnung der vorrätigen Bestandsmenge berücksichtigen

* = Alle gesperrten Lose bei der Berechnung der vorrätigen Bestandsmenge berücksichtigen

Mit dieser Verarbeitungsoption werden die Lose angegeben, die bei der Berechnung der vorrätigen Menge berücksichtigt werden sollen. Es können bis zu fünf Lossperrcodes (41/L) eingegeben werden.

Leer Keine gesperrten Lose bei der Berechnung des verfügbaren Bestands berücksichtigen

* Alle gesperrten Lose bei der Berechnung des verfügbaren Bestands berücksichtigen

Register 'Anzeige'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, wie bestimmte Informationen auf dem Formular 'Arbeiten mit Ressourcen und Bedarf' angezeigt werden. Beispielsweise wird bestimmt, ob Mengen nach der Umrechung im Standardwirkstoffgehalt angezeigt werden.

1. Mengen in Standardwirkstoffgehalt umrechnen

Leer = Nicht umrechnen

1 = In Standardwirkstoffgehalt umrechnen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Mengen in den Standardwirkstoffgehalt umgerechnet werden sollen. Gültige Werte:

Leer - Mengen nicht umrechnen

1 - Mengen umrechnen

2. ATP-Position anzeigen

Leer = Nicht anzeigen

1 = ATP-Position anzeigen

2 = CATP-Position anzeigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Positionen 'Frei verfügbar', 'Kumulativ frei verfügbar' oder keine der beiden Positionen angezeigt werden sollen. Gültige Werte:

Leer	Keine der beiden Positionen anzeigen
1	Die Position 'Frei verfügbar' anzeigen
2	Die Position 'Kumulativ frei verfügbar' anzeigen

Soll die Position 'Frei verfügbar' angezeigt werden (Wert 1 dieser Verarbeitungsoption), kann auf dem Register 'Anzeige 3' die Verarbeitungsoption 'Mengen abgelaufener Lose abziehen' (oben) nicht verwendet werden.

3. Alle Wareneingangsschritte zusammenfassen

Leer = Nicht zusammenfassen
1 = Zusammenfassen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob alle Mengen der Wareneingangsabwicklung in einer Position zusammengefasst werden. Gültige Werte:

Leer	Nicht zusammenfassen
1	Die Mengen zusammenfassen

4. Mengendatensätze zu Artikelsalden zusammenfassen

Leer = Nicht zusammenfassen
1 = Zusammenfassen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob alle Mengen der Artikelstellplatzdatensätze in einer Position zusammengefasst werden. Gültige Werte:

Leer	Nicht zusammenfassen
1	Alle Mengen der Artikelstellplatzdatensätze zusammenfassen

5. Daten im Formularmodus anzeigen

Leer = Nicht anzeigen
1 = Im Formularmodus anzeigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob das Programm 'Ressourcen und Bedarf abfragen' (P4021) im Fensterformat angezeigt wird, wenn das Programm von einem anderen Programm aufgerufen wird. Gültige Werte:

Leer Das Programm wird im vollen Format angezeigt.

1 Das Programm wird im Fensterformat angezeigt.

Register 'Versionen'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die beim Aufruf der folgenden Programme verwendeten Versionen festgelegt:

1. Einkaufsaufträge eingeben (P4310)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Einkaufsaufträge eingeben' (P4311) verwendet werden soll, wenn das Programm über Zeilen- oder Formularverzweigungen auf dem Formular 'Arbeiten mit Ressourcen und Bedarf' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Einkaufsaufträge eingeben' verwendet.

Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

2. Einkaufsaufträge abfragen (P4310)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Einkaufsaufträge abfragen' (P430301) verwendet werden soll, wenn das Programm über Zeilen- oder Formularverzweigungen auf dem Formular 'Arbeiten mit Ressourcen und Bedarf' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Einkaufsaufträge abfragen' verwendet.

Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

3. Kundenaufträge eingeben (P4210)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Kundenaufträge eingeben' (P4211) verwendet werden soll, wenn das Programm über Zeilen- oder Formularverzweigungen auf dem Formular 'Arbeiten mit Ressourcen und Bedarf' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Kundenaufträge eingeben' verwendet.

Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die

bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.
4. Kundenaufträge abfragen (P4210)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Kundenaufträge abfragen' (P42045) verwendet werden soll, wenn das Programm über Zeilen- oder Formularverzweigungen auf dem Formular 'Arbeiten mit Ressourcen und Bedarf' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Kundenaufträge abfragen' verwendet.

Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.
5. Planungs-Workbench (P31225)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Planungs-Workbench' (P31225) verwendet werden soll, wenn das Programm über Zeilen- oder Formularverzweigungen auf dem Formular 'Arbeiten mit Ressourcen und Bedarf' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Planungs-Workbench' verwendet.

Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.
6. MPS-/MRP-/DRP-Bedarfsverursacher abfragen (P3412)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'MPS/MRP/DRP-Bedarfverursacher abfragen' (P3412) verwendet werden soll, wenn das Programm über Zeilen- oder Formularverzweigungen auf dem Formular 'Arbeiten mit Ressourcen und Bedarf' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Bedarfsverursacher abfragen' verwendet.

Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.
7. MPS-/MRP-/DRP-Dispositionsübersicht (P3413)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'MPS-Absatzplanung' (P3413) verwendet werden soll, wenn das Programm über Zeilen- oder Formularverzweigungen auf dem Formular

'Arbeiten mit Ressourcen und Bedarf' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'MPS-Absatzplanung' verwendet.

Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

8. MPS-/MRP-/DRP-Mitteilungsdetails (P3411)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'MPS/MRP-Detailmitteilungen ändern' (P3411) verwendet werden soll, wenn das Programm über Zeilen- oder Formularverzweigungen auf dem Formular ' Arbeiten mit Ressourcen und Bedarf' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'MPS/MRP-Detailmitteilungen ändern' verwendet.

Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

9. Stücklisten abfragen (P30200)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Stücklisten abfragen' (P30200) verwendet werden soll, wenn das Programm über Zeilen- oder Formularverzweigungen auf dem Formular 'Arbeiten mit Ressourcen und Bedarf' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Stücklisten abfragen' verwendet.

Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

10. Werksspezifische Artikelinformationen (P41026B)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Werksspezifische Artikelinformationen' (P41026) verwendet werden soll, wenn das Programm über Zeilen- oder Formularverzweigungen auf dem Formular 'Arbeiten mit Ressourcen und Bedarf' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Werksspezifische Artikelinformationen' verwendet. Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt.

11. Fertigungsaufträge verarbeiten (P48013)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Fertigungsaufträge verarbeiten' (P48013) verwendet werden soll, wenn das Programm über Zeilen- oder Formularverzweigungen auf dem Formular 'Arbeiten mit Ressourcen und Bedarf' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Fertigungsaufträge verarbeiten' verwendet.

Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

12. Ausstoßpläne eingeben/ändern (P3109)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Ausstoßpläne eingeben/ändern' (P3109) verwendet werden soll, wenn das Programm über Zeilen- oder Formularverzweigungen auf dem Formular 'Arbeiten mit Ressourcen und Bedarf' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Ausstoßpläne eingeben/ändern' verwendet.

Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

13. Artikelverfügbarkeit (P41202)

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, welche Version des Programms 'Artikelverfügbarkeit' (P41202) verwendet werden soll, wenn das Programm über Zeilen- oder Formularverzweigungen auf dem Formular 'Arbeiten mit Ressourcen und Bedarf' aufgerufen wird. Bleibt dieses Feld leer, wird die Version ZJDE0001 des Programms 'Artikelverfügbarkeit' verwendet.

Je nach Version werden die Informationen dieses Programms unterschiedlich angezeigt. Es empfiehlt sich daher, durch die Verarbeitungsoptionen die bestimmte Version auszuwählen, die den Unternehmensanforderungen entspricht.

Ressourcen- und Bedarfsinformationen drucken

Im Menü 'Fertigungssteuerung - Diskret' (G3121) die Option 'Ressourcen/Bedarf' auswählen.

Im Bericht 'Ressourcen und Bedarf' (R4051) werden Ressourcen, Bedarf und verfügbare Mengen eines Artikels aufgelistet. Dieser Bericht kann Materialmengen aus folgenden Kategorien einschließen:

- Vorrätige Menge
- Sicherheitsbestand
- Kundenaufträge
- Einkaufsaufträge
- Fertigungsaufträge
- MPS-/MRP-Fertigungsvorschläge
- Prognosen
- Ausstoßpläne

Mit den Verarbeitungsoptionen kann der Bericht auf verschiedene Art und Weise individuell angepasst werden. Beispielsweise kann festgelegt werden, welche Mengen und Datumsspannen im Bericht berücksichtigt werden.

Arbeiten mit Stücklisten

Nach der Verarbeitung von Fertigungsaufträgen bzw. Ausstoßplänen können Stücklisten oder Teilelisten entweder online mit Hilfe verschiedener Versionen des Programms 'Stücklisten vergleichen' (P30204) oder anhand der Prüfung von Berichten verglichen werden, die die auf der Stückliste aufgeführten Komponenten in verschiedenen Ansichten darstellen. Anhand der Vergleiche werden die Abweichungen zwischen den Teilelisten oder Stücklisten für zwei verschiedene Aufträge oder Artikel sichtbar.

Stücklisten und Teilelisten vergleichen

Mit dem Programm 'Stücklisten vergleichen' (P30204) werden Stücklisten oder Teilelisten miteinander verglichen. Es werden entweder sämtliche Komponenten beider Artikel angezeigt oder nur die jeweils unterschiedlichen Komponenten, je nachdem, wie die Verarbeitungsoptionen eingerichtet wurden. Die Anzeige kann auf dem Formular 'Arbeiten mit Vergleichen' im Menü 'Ansicht' geändert werden. Mit den Verarbeitungsoptionen wird festgelegt, ob der Vergleich von Stücklisten oder Teilelisten möglich ist. Es können verschiedene Versionen dieses Programms aufgerufen werden, die anhand der Verarbeitungsoptionen festgelegt werden.

► So werden zwei Teilelisten miteinander verglichen

Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Teilelisten vergleichen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Vergleichen' das Register 'Teilelisten' auswählen und anschließend das folgende Feld für die erste Teileliste ausfüllen:

   - Auftr.-Nr.

2. Die folgenden optionalen Felder für die erste Teileliste ausfüllen:

   - Arbeitsplatz
   - Arbeitsplatzgruppe

3. Das folgende Feld für die zweite Teileliste ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

- Auftr.-Nr.

4. Auf dem Formular 'Vergleiche anzeigen' die Informationen prüfen und 'Schließen' anklicken.

► So werden Stücklisten mit Teilelisten verglichen

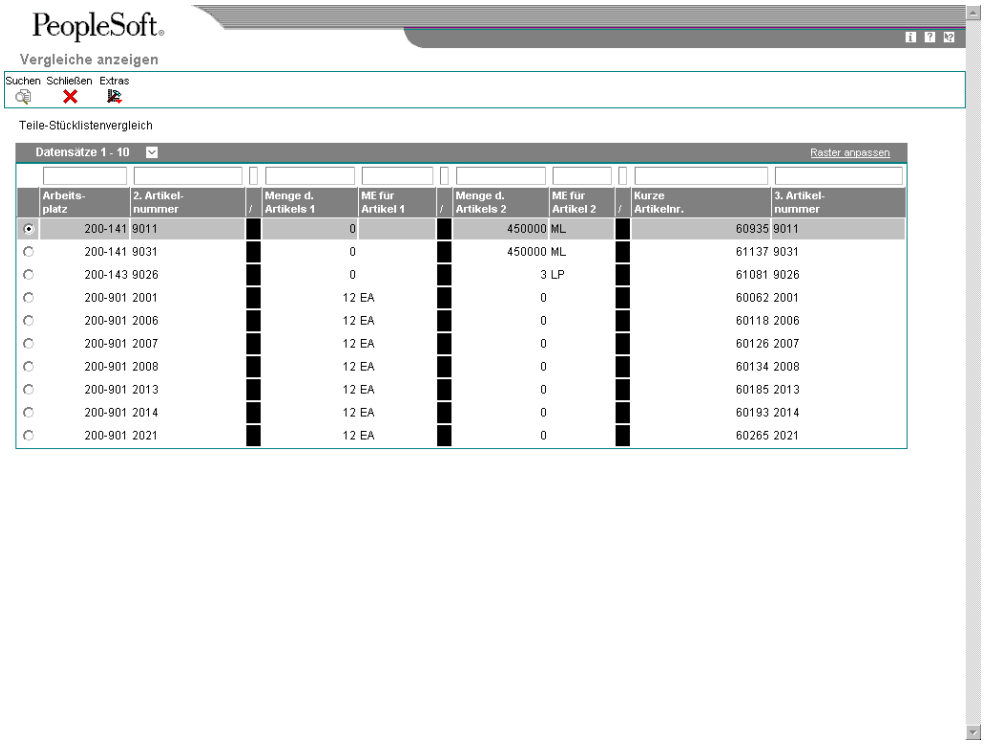
Im Menü 'Tägliche Auftragsvorbereitung - Diskrete Fertigung' (G3111) die Option 'Teile-/Stücklisten vergleichen' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Vergleichen' das Register 'Teileliste/Stückliste' auswählen und anschließend das folgende Feld für die Teileliste ausfüllen:

   - Auftr.-Nr.

2. Die folgenden Felder für die Stückliste ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Artikelnr.
   - NDL/Werk
   - Stücklistenart
   - Stichtag



Arbeits-platz	2. Artikel-nummer	Menge d. Artikels 1	ME für Artikel 1	Menge d. Artikels 2	ME für Artikel 2	Kurze Artikelnr.	3. Artikel-nummer
200-141	9011	0		450000	ML	60935	9011
200-141	9031	0		450000	ML	61137	9031
200-143	9026	0		3	LP	61081	9026
200-901	2001	12	EA	0		60062	2001
200-901	2006	12	EA	0		60118	2006
200-901	2007	12	EA	0		60126	2007
200-901	2008	12	EA	0		60134	2008
200-901	2013	12	EA	0		60185	2013
200-901	2014	12	EA	0		60193	2014
200-901	2021	12	EA	0		60265	2021

3. Auf dem Formular 'Vergleiche anzeigen' die Informationen prüfen und 'Schließen' anklicken.

Verarbeitungsoptionen: Stücklisten vergleichen (P30204)

Register 'Standardvorgaben'

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Standardwert für das Feld 'Stücklistenart' festgelegt.

---

1. Stücklistenart

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Stücklistenart festgelegt, die im Feld 'Stücklistenart' als Standardwert verwendet wird. Bei der Stücklistenart handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (40/TB), der die Art der Stückliste kennzeichnet. Die gewünschte Stücklistenart manuell eingeben oder auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen. Bleibt dieses Feld leer, wird automatisch der Wert M (Fertigungsstückliste) verwendet.

Register 'Anzeige'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die Vergleichsebene und der Anzeigemodus für die Prüfung festgelegt.

---

1. Vergleich auf einstufiger oder mehrstufiger Ebene

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Daten in einem einstufigen oder mehrstufigen Vergleich angezeigt werden. Beim einstufigen Vergleich werden die Artikelkomponenten der ersten Ebene angezeigt; beim mehrstufigen Vergleich werden die Baugruppen und Komponenten für einen Artikel angezeigt. Gültige Werte:

1 Einstufiger Vergleich wird angezeigt
2 Mehrstufiger Vergleich wird angezeigt

Bleibt dieses Feld leer, wird ein einstufiger Vergleich angezeigt.

2. Anzeigemodus

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Modus festgelegt, in dem die Daten angezeigt werden. Im Stücklistenmodus werden zwei Stücklisten, im Teilelistenmodus zwei Teilelisten und im Teilelisten-Stücklisten-Modus eine Teileliste mit einer Stückliste verglichen. Gültige Werte:

1 Stücklistenmodus
2 Teilelistenmodus
3 Teilelisten-Stücklisten-Modus

Bleibt dieses Feld leer, wird der Stücklistenmodus verwendet.

Register 'Verarbeitung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die im Vergleich berücksichtigten Informationen festgelegt.

---

1. Verschiedene Datensätze berücksichtigen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob alle Komponenten angezeigt werden oder nur die Komponenten, die auf den beiden Stück- oder Teilelisten unterschiedlich sind. Gültige Werte:

D Es werden die Komponenten angezeigt, die auf den beiden Stück- oder Teilelisten unterschiedlich sind.
A Es werden alle Komponenten auf den beiden Stück- oder Teilelisten angezeigt.

Bleibt dieses Feld leer, werden die Komponenten angezeigt, die auf den beiden Stück- oder Teilelisten unterschiedlich sind.

2. Zusammenfassung nach Arbeitsplatz oder Artikel

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Daten nach Arbeitsplatz oder nach Artikelnummer sortiert werden. Gültige Werte:

1 Die Daten werden nach Arbeitsplatz sortiert.
2 Die Daten werden nach Artikelnummer sortiert.

Bleibt dieses Feld leer, werden die Daten nach Artikelnummer sortiert.

3. Baugruppen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Baugruppen angezeigt werden. Eine Baugruppe ist eine Montagegruppe, die in eine Montagegruppe auf einer höheren Ebene eingeht. Gültige Werte:

Leer Baugruppen werden von der Abfrage ausgeschlossen.
1 Baugruppen werden bei der Abfrage berücksichtigt.

4. Phantomartikel

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Phantomartikel auf der nächsten Ebene aufgelöst werden und ihre Anzeige unterdrückt wird. Ein Phantomartikel wird normalerweise für Konstruktions- oder Fertigungszwecke eingerichtet. Durch Phantomartikel können Teile, die unter Umständen zusammengebaut werden sollen, in einer Stücklistenstruktur angeordnet werden. Bei der Anzeige der Stückliste sollen unter Umständen nur die Baugruppen und Rohstoffe angezeigt werden.
Gültige Werte:

Leer Phantomartikel werden von der Abfrage ausgeschlossen, und es

---

werden nur die Baugruppen und Rohstoffe angezeigt.

1 Phantomartikel werden in der Abfrage berücksichtigt.

Stücklisteninformationen drucken

Um Stücklisteninformationen zu prüfen, können mehrere Berichte generiert werden. Die Daten für diese Berichte werden aus der Tabelle 'Stücklistenstamm' (F3002) abgerufen. Der Zugriff auf diese Berichte erfolgt über das Menü 'Produktdatenverwaltung – Diskrete Fertigung' (G3021). Es können verschiedene Ansichten der Stückliste angezeigt werden. Die folgenden Berichte sind verfügbar:

Einstufige Stücklisten (R30460)	Die Komponenten der ersten Ebene eines Artikels werden angezeigt.
Mehrstufige Stücklisten (R30460)	Alle Ebenen der Komponenten eines Artikels werden angezeigt und die Anzeige aller Baugruppen wird ermöglicht.
Artikelverwendung (R30420)	Die übergeordneten Montagegruppen, die eine bestimmte Komponente enthalten, und alle Baugruppen der Komponenten eines Artikels sowie die eingerückte Ebene dieser Baugruppen werden aufgelistet.

Mit Verarbeitungsoptionen kann der Umfang der einzelnen Berichte festgelegt werden.

Vorsicht

J.D. Edwards empfiehlt, die ersten zwei in der Demoversion dieser Berichte eingestellten Datensequenzen nicht zu ändern. Änderungen der Datensequenz können zu unerwarteten oder ungenauen Ergebnissen führen.

Verarbeitungsoptionen: Stücklisten drucken (R30460)

Register 'Anzeige'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden das Anzeigeformat, die Anzeigesequenz und andere Parameter für den Bericht festgelegt.

1. Abfragemodus

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Daten in einem einstufigen oder mehrstufigen Format angezeigt werden. Beim einstufigen Format werden die Artikelkomponenten der ersten Ebene angezeigt; beim mehrstufigen Format werden die Baugruppen und Komponenten für einen Artikel angezeigt; beim mehrstufigen, eingerückten Format werden die Baugruppen eingerückt angezeigt. Gültige Werte:

1 Das einstufige Format wird angezeigt.

2 Das mehrstufige Format wird angezeigt.
3 Das mehrstufige, eingerückte Format wird angezeigt.

Bleibt dieses Feld leer, wird das mehrstufige, eingerückte Format angezeigt.

2. Stichtag

Mit dieser Verarbeitungsoption wird der Stichtag für die Stückliste festgelegt. Beim Stichtag handelt es sich um das Datum, das für die Gültigkeitsprüfung verwendet wird. Ein bestimmtes Datum für die Anzeige von Stücklisten eingeben, die ab diesem Datum gültig sind. Es kann ein beliebiges künftiges oder vergangenes Datum als Standardwert eingegeben oder auf dem Kalender ausgewählt werden. Bleibt dieses Feld leer, wird das aktuelle Datum verwendet.

3. Stücklistenart

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Stücklistenart festgelegt, die als Standardwert verwendet wird. Bei der Stücklistenart handelt es sich um einen anwenderspezifischen Code (40/TB), der die Art der Stückliste kennzeichnet. Die gewünschte Stücklistenart manuell eingeben oder auf dem Formular 'Anwenderspezifische Codes auswählen' aussuchen. Bleibt dieses Feld leer, wird der Wert M (Fertigungsstückliste) verwendet.

4. Anzeigesequenz

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Daten nach Komponentenanzeiger oder nach Arbeitsgangsequenznummer sortiert werden. Der Komponentenanzeiger verweist auf die Sequenz der Komponenten auf einer Stückliste. Die Arbeitsgangsequenznummer bezeichnet den Arbeitsschritt bei der Herstellung oder Montage, für den eine bestimmte Komponente erforderlich ist. Gültige Werte:

1 Es wird nach dem Komponentenanzeiger sortiert.
2 Es wird nach der Arbeitsgangsequenznummer sortiert.

Bleibt dieses Feld leer, wird nach dem Komponentenanzeiger sortiert.

Register 'Drucken'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die im Bericht enthaltenen Informationsarten festgelegt.

1. Detailposition

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob für jeden Artikel eine

zweite Detailposition gedruckt wird. Die zweite Detailposition enthält

Daten wie beispielsweise die Durchlaufzeit- und die Stücklistenänderungsebene. Gültige Werte:

Leer Es wird für jeden Artikel nur eine Detailposition gedruckt.
1 Es wird für jeden Artikel eine zweite Detailposition gedruckt.

2. Komponentenanzeiger

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Komponentenanordnung gedruckt wird. Die Komponentenanordnung bezeichnet die Stelle, an der die Komponente bei der Montage eines Artikels angebracht wird, z.B. die Position eines Teils auf einer Schalttafel. Gültige Werte:

Leer Die Komponentenanordnung wird nicht gedruckt.
1 Die Komponentenanordnung wird gedruckt.

3. Detailposition des übergeordneten Artikels

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob für den übergeordneten Artikel eine Detailposition gedruckt wird. Diese Detailposition enthält Daten, wie z.B. die Zeichnungsnummer. Gültige Werte:

Leer Für den übergeordneten Artikel wird keine Detailposition gedruckt.
1 Für den übergeordneten Artikel wird eine Detailposition gedruckt.

Register 'Verarbeitung'

Mit diesen Verarbeitungsoptionen werden die im Bericht enthaltenen Artikelmengenarten festgelegt.

1. Phantomartikel

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Phantomartikel auf der nächsten Ebene aufgelöst werden und ihre Anzeige unterdrückt wird. Ein Phantomartikel wird normalerweise für Konstruktions- oder Fertigungszwecke eingerichtet. Durch Phantomartikel können Teile, die unter Umständen zusammengebaut werden sollen, in einer Stücklistenstruktur angeordnet werden. Bei der Anzeige der Stückliste sollen unter Umständen nur die Baugruppen und Rohstoffe angezeigt werden. Gültige Werte:

Leer Phantomartikel werden von der Abfrage ausgeschlossen, und es werden nur die Baugruppen und Rohstoffe angezeigt.
1 Phantomartikel werden in der Abfrage berücksichtigt.

2. Prozessartikel

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Prozessartikel angezeigt werden. Prozessartikel umfassen den Prozess sowie Ko- und Nebenprodukte und Bestandteile. Eine Stückliste der diskreten Fertigung kann eine Komponente enthalten, die in einem Prozess hergestellt wurde. Diese Verarbeitungsoption wird verwendet, wenn die diskrete Fertigung und die Prozessfertigung kombiniert werden, um eine komplette Struktur des Bedarfs anzuzeigen. Gültige Werte:

Leer Prozessartikel werden ausgeschlossen.
1 Prozessartikel werden berücksichtigt.

3. Baugruppen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Baugruppen angezeigt werden. Eine Baugruppe ist eine Montagegruppe, die in eine Montagegruppen auf einer höheren Ebene einfließt. Gültige Werte:

Leer Baugruppen werden ausgeschlossen.
1 Baugruppen werden berücksichtigt.

4. Textzeilen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob Textzeilen angezeigt werden. Gültige Werte:

Leer Textzeilen werden ausgeschlossen.
1 Textzeilen werden berücksichtigt.

5. Komponenten zusammenfassen

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob doppelte Komponenten zusammengefasst werden. Es kann sein, dass dieselbe Komponente in der Stückliste mehrmals aufgeführt ist, entweder in verschiedenen Baugruppen oder in derselben Baugruppe für verschiedene Arbeitsgänge. Wird diese Verarbeitungsoption in Verbindung mit der Verarbeitungsoption 'Baugruppen' verwendet, werden die Komponenten auf der Baugruppenebene oder für alle Ebenen der Stückliste zusammengefasst. Bei der Anzeige der zusammengefassten Komponenten wird die Bedarfsmenge für doppelte Komponenten summiert. Gültige Werte:

Leer Einzelne Vorkommnisse von doppelten Komponenten werden angezeigt.
1 Doppelte Komponenten werden zusammengefasst.

6. Einkaufsartikel

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Einkaufsartikel auf der nächsten Ebene im Stücklistenbericht aufgelöst werden. Gültige Werte:

Leer Untergeordnete Einkaufsartikel werden ausgeschlossen.

1 Untergeordnete Einkaufsartikel werden berücksichtigt.

7. Schwund

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die Bedarfsmenge automatisch auf Schwund hin korrigiert wird. Schwund ist der eingeplante Verlust eines übergeordneten Artikels, der auf Faktoren wie beispielsweise Bruch, Diebstahl, Verderb oder Verdampfung zurückzuführen ist. Gültige Werte:

Leer Die Bedarfsmenge wird nicht auf Schwund hin korrigiert.

1 Die Bedarfsmenge wird auf Schwund hin korrigiert.

8. Ausschuss

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die erweiterte Menge automatisch auf Ausschuss hin korrigiert wird. Ausschuss ist nicht verwertbares Material aus dem Herstellungsprozess. Bei Ausschuss ist Nacharbeit nicht mehr rentabel. Gültige Werte:

Leer Die erweiterte Menge wird nicht auf Ausschuss hin korrigiert.

1 Die erweiterte Menge wird auf Ausschuss hin korrigiert.

9. Ausbringungsgrad

Mit dieser Verarbeitungsoption wird festgelegt, ob die erweiterte Menge automatisch auf Ausbringung hin korrigiert wird. Ausbringung ist das Verhältnis zwischen dem verwendbaren Ausstoß eines Prozesses und der Einsatzmenge. Gültige Werte:

Leer Die erweiterte Menge wird nicht auf Ausbringung hin korrigiert.

1 Die erweiterte Menge wird auf Ausbringung hin korrigiert.

10. Bedarfsmenge

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Bedarfsmenge des übergeordneten Artikels bei der Stücklistenabfrage festgelegt.

11. Maßeinheit für Eingabe

Mit dieser Verarbeitungsoption wird die Maßeinheit des übergeordneten Artikels festgelegt, in der die Bedarfsmenge eingegeben wird.

Verarbeitungsoptionen: Materialverwendung (R30420)

Formatoption

1. Zu erstellenden Berichtsmodus oder -stil eingeben:

1 = Einstufig

2 = Mehrstufig

3 = Mehrstufige Strukturstückliste

Berichtsmodus

2. 1 eingeben, um auf dem Bericht eine zweite Detailposition zu drucken. Bleibt dieses Feld leer, wird nur eine Detailposition gedruckt.

Detailposition drucken

Kompatibilität

Um den Informationsbedarf eines Unternehmens vollständig zu decken, werden gelegentlich Produkte verschiedener Hardware- und Software-Anbieter verwendet. Die Kompatibilität von unterschiedlichen Produkten ist der Schlüssel zur erfolgreichen Implementierung einer Unternehmenslösung. Bei vollständiger Kompatibilität der verschiedenen Systeme erfolgt der Datenfluss zwischen den Systemen reibungslos. Die Kompatibilitätsfunktion liefert eine Schnittstelle, die eingehende und ausgehende Transaktionen mit externen Systemen ermöglicht.

Externe Systeme senden Daten an die Schnittstellentabellen. Hierzu wird entweder ein externes Programm oder Flat-Files und das Programm 'Konvertierung von eingehenden Flat-Files' (R47002C) verwendet. Der Sender ist dafür verantwortlich, dass die Formatanforderungen sowie andere Anforderungen der Schnittstellentabellen erfüllt werden. Bei Ausführung der Transaktionsverarbeitung (Batch-Programm) werden die Daten validiert, gültige Daten aus den Schnittstellentabellen in die Anwendungstabellen von J.D. Edwards übertragen und Aktionsmitteilungen bezüglich ungültiger Daten an das Mitteilungscenter gesendet.

Ungültige Daten können mit Hilfe einer Abfragefunktion interaktiv geprüft werden. Danach kann die Transaktionsverarbeitung erneut ausgeführt werden. Dieser Vorgang kann beliebig oft wiederholt werden.

Mit der entsprechenden Verarbeitungsoption wird die Transaktionsart für die ausgehende Transaktion festgelegt. Durch die Hauptgeschäftsfunktion für die Transaktionsart wird eine Kopie der Transaktion erstellt und in die Schnittstellentabelle abgelegt, aus der sie von externen Systemen abgerufen werden kann.

Mit der Auslagerungsfunktion werden veraltete und überflüssige Daten aus den Schnittstellentabellen entfernt. Das System ist leistungsfähiger, wenn die Tabellen so klein wie möglich gehalten werden.

Kompatibilitätsprogramme

Im System 'Fertigungssteuerung' stehen die folgenden Kompatibilitätsprogramme zur Verfügung:

Konvertierungsprogramme für eingehende Daten (R47002C)

- Eingehende Rückmeldungs-Flat-File konvertieren
- Eingehende Fertigstellungs-Flat-File konvertieren
- Eingehende Entnahme-Flat-File konvertieren
- Eingehende FA-Flat-File konvertieren

Programme für eingehende Transaktionen

- Eingehende Stunden und Mengen verarbeiten (R31122Z1I)
- Eingehende Bestandsentnahmen verarbeiten (R31113Z1I)
- Eingehende Fertigstellungen verarbeiten (R31114Z1I)
- Eingehende Sammelrückmeldungen verarbeiten (R31123Z1I)

Abfrageprogramme für eingehende Daten

- Eingehende Stunden und Mengen abfragen (P31122Z1)
- Eingehende Bestandsentnahmen abfragen (P3111Z1)
- Eingehende Fertigungsaufträge abfragen (P4801Z1)
- Eingehende Sammelrückmeldungen abfragen (P3112Z1)

Auslagerungsprogramme

- Eingehende Stunden und Mengen auslagern (R31122Z1)
- Eingehende Bestandsentnahmen auslagern (R3111Z1P)
- Eingehende Fertigstellungen auslagern (R4801Z1)
- Eingehende Sammelrückmeldungen auslagern (R3112Z1P)
- Ausgehende Fertigungsaufträge auslagern (R4801Z1P)

Extraktionsprogramme für ausgehende Daten

- Ausgehende Fertigungsaufträge extrahieren (R4801Z1X)
- Ausgehende Arbeitsgangstatus extrahieren (R4801Z2X)
- Artikelbestand extrahieren (R31SYN02)

Flat-Files in Schnittstellentabellen konvertieren

Es gibt verschiedene Möglichkeiten, Daten aus externen Systemen an die Kompatibilitätsschnittstellentabellen zu senden. Beispielsweise können Daten in Flat-Files eingegeben werden. Bei dieser Methode werden die Flat-Files in Schnittstellentabellen konvertiert.

Eine Verarbeitungsoption kann so eingestellt werden, dass die Transaktionsverarbeitung automatisch beginnt, sobald die Konvertierung erfolgreich abgeschlossen ist.

Voraussetzungen

- ❑ Sicherstellen, dass es sich bei den Flat-Files um Dateien mit durch Komma abgetrenntem ASCII-Text handelt, die auf der Festplatte des PCs gespeichert sind.
- ❑ Sicherstellen, dass die Daten dem erforderlichen Format entsprechen. Siehe *Daten von Flat-Files in EDI-Schnittstellentabellen konvertieren* im Handbuch *Datenschnittstellen für den elektronischen Datenaustausch* für Informationen über Formatierungsanforderungen.

Flat-File-Querverweise einrichten

Um eine Flat-File konvertieren zu können, muss ein Querverweis von den Feldern der Flat-File zu den Feldern der Schnittstellentabelle bereitgestellt werden. Werden Daten zwischen diesem System und einem externen System ausgetauscht, werden Flat-File-Querverweise in den folgenden Fällen verwendet:

- Wenn für eingehende Transaktionen die Daten vom externen System nicht im erforderlichen Format für dieses System in die Schnittstellentabellen geschrieben

werden können. In diesem Fall können die Daten für jede Transaktion und Datensatzart vom externen System in eine bestimmte Flat-File geschrieben werden.

- Wenn für ausgehende Transaktionen die Daten von diesem System nicht im erforderlichen Format für das externe System in die Schnittstellentabellen geschrieben werden können. In diesem Fall können die Daten für jede Transaktion und Datensatzart von diesem System in eine bestimmte Flat-File geschrieben werden.

Siehe auch

- *Daten von Flat-Files in EDI-Schnittstellentabellen konvertieren* im Handbuch *Datenschnittstelle für den elektronischen Datenaustausch* für weitere Informationen über diesen Vorgang. Das Verfahren zur Einrichtung der Flat-File-Querverweise für die Kompatibilität ist das gleiche wie das für EDI-Schnittstellentabellen.

Voraussetzungen

- Auf dem entsprechenden Laufwerk des Computers oder des Netzwerks die Ordner für die Flat-Files einrichten.

► So werden Flat-File-Querverweise eingerichtet

Eine der folgenden Navigationen ausführen:

Im Menü 'Prognose-Kompatibilität' (G36301) die Option 'Flat-File-Querverweise' auswählen.

Im Menü 'Vertriebsabwicklung - Kompatibilität' (G42A313) die Option 'Flat-File-Querverweise' auswählen.

Im Menü 'Bestandsverwaltung - Kompatibilität' (G41313) die Option 'Flat-File-Querverweise' auswählen.

Im Menü 'Produktdatenverwaltung - Kompatibilität' (G30311) die Option 'Flat-File-Querverweise' auswählen.

Im Menü 'Beschaffung - Kompatibilität' (G43A313) die Option 'Flat-File-Querverweise' auswählen.

Im Menü 'Fertigungssteuerung - Kompatibilität' (G31311) die Option 'Flat-File-Querverweise' auswählen.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit Flat-File-Querverweisen' die Schaltfläche 'Hinzufügen' anklicken.
2. Auf dem Formular 'Flat-File-Querverweise' das folgende Feld ausfüllen, um die Transaktionsart, wie z.B. Wareneingänge, anzugeben:

   - Transaktion

3. Das folgende Feld ausfüllen, um anzugeben, ob es sich um eine eingehende (1) oder ausgehende Transaktion (2) handelt:

   - Richtungsanzeiger

4. Um die Herkunft der Daten anzugeben, das folgende Feld ausfüllen:

   - Datensatzart

5. In das folgende Feld einen bestimmten Tabellennamen eingeben:

   - Tab.-Name

   Der Tabellenname bezieht sich auf die Anwendungstabelle, aus der die durch die Datensatzart gekennzeichneten Informationen für den Datenaustausch stammen.

6. 'OK' anklicken.

Konvertierungsprogramme ausführen

Eine der folgenden Navigationen ausführen:

Im Menü 'Prognose-Kompatibilität' (G36301) die Option 'Eingangs-Flat-Files konvertieren' auswählen.

Im Menü 'Bestandsverwaltung - Kompatibilität' (G41313) die Option 'Eingangs-Flat-File konvertieren' auswählen.

Im Menü 'Produktdatenverwaltung - Kompatibilität' (G30311) die zutreffende Option 'Eingangs-Flat-File konvertieren' auswählen.

Im Menü 'Beschaffung - Kompatibilität' (G43A313) die Option 'Eingangs-Flat-File konvertieren' auswählen.

Im Menü 'Fertigungssteuerung - Kompatibilität' (G31311) die zutreffende Option 'Eingehende XX-Flat-File konvertieren' auswählen, wobei XX für den Vorgang steht, für den die Konvertierung ausgeführt werden soll.

Das Programm 'Eingehende Flat-Files konvertieren' (R47002C) wird verwendet, um Flat-Files in die Schnittstellentabellen von J.D. Edwards zu importieren. Für jede Schnittstellentabelle kann eine separate Version des Programms 'Eingehende Flat-Files konvertieren' erstellt werden. In diesem Programm werden sowohl das Flat-File, das gelesen wird, als auch die Datensatzarten (UDC 00/RD) im Flat-File erkannt. Jedes Flat-File enthält Datensätze verschiedener Länge, abhängig vom Datensatz der Schnittstellentabelle, zu dem sie gehören. Mit dem Programm 'Eingehende Flat-Files konvertieren' wird auf die Tabelle 'Flat-File-Querverweise' (F47002) zugegriffen, um das Flat-File in die Schnittstellentabellen zu konvertieren. Die Tabelle F47002 gibt basierend auf der Eingangstransaktionsart an, welches Flat-File im Konvertierungsprogramm gelesen werden soll.

Im Konvertierungsprogramm werden alle Datensätze der Flat-File gelesen und die Daten den einzelnen Feldern der Schnittstellentabellen zugeordnet. Dabei werden die Text-Qualifier und Feldtrennzeichen, die in der Flat-File angegeben sind, berücksichtigt.

Die Felddaten werden als ein vollständiger Datensatz in die Schnittstellentabelle eingefügt. Tritt bei der Datenkonvertierung im Konvertierungsprogramm ein Fehler auf, werden die fehlerhaften Daten zurückgehalten, die Konvertierung hingegen fortgesetzt. Sind die Daten erfolgreich konvertiert, wird sofort die Transaktionsverarbeitung für diese Schnittstellentabelle gestartet, vorausgesetzt, dass die Verarbeitungsoptionen des Konvertierungsprogramms entsprechend eingerichtet sind.

Siehe auch

- *Transaktionen von externen Systemen empfangen* im Handbuch *Bestandsverwaltung* für Informationen zu Transaktionsverarbeitungsprogrammen

Verarbeitungsoptionen: Konvertierung von eingehenden Flat-Files (R47002C)

Transaktion

1. Zu verarbeitende Transaktion eingeben.

Trennzeichen

1. Feldbegrenzungszeichen eingeben.
2. Textqualifizierer eingeben.

Verfahren

1. Eingangsverarbeitung eingeben, die nach erfolgreicher Konvertierung ausgeführt werden soll.
2. Version für die Eingangsverarbeitung eingeben.

Bleibt diese Option leer, wird die Version XJDE0001 benutzt.

Transaktionen von externen Systemen empfangen

Im Menü 'Fertigungssteuerung - Kompatibilität' (G31311) eine der folgenden Optionen auswählen:

Eingehende Stunden und Mengen verarbeiten

Eingehende Bestandsentnahmen verarbeiten

Eingehende Fertigstellungen verarbeiten

Eingehende Sammelrückmeldungen verarbeiten

Daten aus Eingangstransaktionen von externen Systemen werden in Schnittstellentabellen gespeichert. Diese Tabellen enthalten ungeprüfte Transaktionen. Um die Transaktionen zu bearbeiten und die Anwendungstabellen zu aktualisieren, muss die entsprechende Transaktionsverarbeitung ausgeführt werden. Bei eingehenden Transaktionen in der Tabelle 'FA-Zeittransaktionen - Unbearbeitete Transaktionen' (F31122Z1) wird beispielsweise das Programm 'Eingehende Stunden und Mengen abfragen' (P31122Z1) ausgeführt, um die Tabelle 'FA-Zeittransaktionen' (F31122) zu aktualisieren.

Anmerkung

Wird das Programm Konvertierung von eingehenden Flat-Files' (R47002C) erfolgreich ausgeführt, wird die Transaktionsverarbeitung automatisch gestartet, wenn dies in der Verarbeitungsoption für die Konvertierung so festgelegt wurde.

Damit Informationen von den Schnittstellentabellen angenommen werden, müssen Daten aus einem externen System die für die Schnittstellentabelle festgelegten Mindestfeldanforderungen erfüllen.

Bei der Transaktionsverarbeitung werden die folgenden Schritte ausgeführt:

- Daten in der Schnittstellentabelle (zum Beispiel F31122Z1) validieren, um sicherzustellen, dass sie korrekt sind und dem für das System 'Fertigungssteuerung' festgelegten Format entsprechen.
- Die zugehörige Anwendungstabelle (z.B. F31122) mit validierten Daten aktualisieren.
- Es wird ein Bericht erstellt, in dem ungültige Transaktionen aufgeführt werden, und für jede ungültige Transaktion wird eine Mitteilung an das Programm 'Mitteilungscenter' (P012501) gesendet.
- In den Schnittstellentabellen die Transaktionen kennzeichnen, mit denen die Anwendungstabellen aktualisiert werden konnten.

Wenn im Bericht auf Fehler hingewiesen wird, muss im Menü 'Workflow-Management (G02)' die Option 'Mitarbeiter-Mitteilungscenter' aufgerufen werden, und die Mitteilungen müssen dort geprüft werden. Über die zugehörige Abfragefunktion können die Transaktionen geprüft und geändert werden, anschließend ist die Transaktionsverarbeitung erneut auszuführen.

Bevor eines der Eingangstransaktionsprogramme ausgeführt werden kann, müssen für die Verarbeitung die entsprechenden Werte in den Verarbeitungsoptionen festgelegt werden.

Verarbeitungsoptionen: Eingehende Fertigstellungen verarbeiten (R31114Z1I)

Versionen

1. Eine Version des Programms 'Bestandsfertigstellungen' (P31114) eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird ZJDE0001 verwendet.

Verarbeitung

1. 1 eingeben, um nur die fehlerhaften Datensätze zu drucken.

Verarbeitungsoptionen: Eingehende Sammelrückmeldungen verarbeiten (R31123Z1I)

Datenbearbeitung

Eine Version des Programms 'FA-Sammelrückmeldungen' (P31123) eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird ZJDE0001 verwendet.

Drucken

1. 1 eingeben, um nur die nicht erfolgreich verarbeiteten Datensätze zu drucken. Bleibt dieses Feld leer, werden alle Datensätze gedruckt.

Verarbeitungsoptionen: Eingehende Stunden und Mengen verarbeiten (R31122Z1I)

Versionen

1. Aufzurufende Version des Programms 'Stunden und Mengen' (P311221) eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird ZJDE0001 verwendet.

Drucken

1. 1 eingeben, um nur die nicht erfolgreich verarbeiteten Datensätze zu drucken. Bleibt dieses Feld leer, werden alle Datensätze gedruckt.

Verarbeitungsoptionen: Eingehende Bestandsentnahmen verarbeiten (R31113Z1I)

Versionen

1. Aufzurufende Version des Programms 'FA-Bestandsentnahmen' (P31113) eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird ZJDE0001 verwendet.

Eingehende Transaktionen prüfen und ändern

Wird eine Transaktionsverarbeitung, z.B. 'Eingehende Fertigungsaufträge abfragen' (P4801Z1), ausgeführt, werden häufig eine oder mehrere eingehende Transaktionen gefunden, die ungültige Transaktionen enthalten. Beispielsweise kann ein Fertigungsauftrag eine ungültige Artikelnummer aufweisen. In diesem Fall kann dieser Fertigungsauftrag nicht der Tabelle 'Fertigungsauftragsstamm' (F4801) automatisch hinzufügt werden. Es wird stattdessen automatisch eine Fehlermeldung mit der Transaktionsnummer der fehlerhaften Transaktion an das Programm 'Mitteilungscenter' (P012501) gesendet.

Anhand der Abfrageprogramme für eingehende Daten können eingehende Transaktionen geprüft und geändert und fehlerhafte Transaktionen hinzugefügt, geändert oder gelöscht werden. Anschließend kann die jeweilige Transaktionsverarbeitung erneut ausgeführt werden. Dieser Vorgang wird solange wiederholt, bis das Programm ohne Fehler ausgeführt wird.

► So werden eingehende Transaktionen geprüft und geändert

Im Menü 'Fertigungssteuerung - Kompatibilität' (G31311) die Option 'Eingehende Stunden und Mengen abfragen' auswählen.

Anmerkung

Diese Aufgabe ist ein typisches Beispiel für die Schritte, die zur Prüfung oder Änderung eingehender Transaktionen ausgeführt werden.

1. Auf dem Formular 'Arbeiten mit eingehenden Transaktionsdatensätzen für F31122Z1' die folgenden Felder ausfüllen und 'Suchen' anklicken:

   - Ben.-ID
   - Batch-Nr.

- Transaktionsnr.

2. Den Transaktionsdatensatz, der geprüft und geändert werden soll, auswählen und 'Auswählen' anklicken.
3. Auf dem Formular 'Transaktionsdatensätze für F31122Z1 ändern' die erforderlichen Änderungen vornehmen und anschließend 'OK' anklicken.
4. Nach der Korrektur der vom Programm 'Eingehende Fertigungsaufträge abfragen' (P4801Z1) identifizierten Fehler muss die Transaktionsverarbeitung nochmals ausgeführt werden.
5. Bei weiteren Fehlern sind die Schritte 1 bis 4 zu wiederholen bis keine Transaktionsfehler mehr gemeldet werden.

Feldbeschreibungen

Beschreibung	Glossar
Ben.-ID	Der Ausgangspunkt einer Transaktion, wie z. B. eine Benutzer-Identifikationsnummer, eine Workstation, die Adresse eines externen Systems, ein Knoten in einem Netzwerk usw. Durch dieses Feld kann sowohl die Transaktion als auch ihr Ursprung gekennzeichnet werden.
Batch-Nr.	Mit dieser Nummer wird eine Gruppe von Transaktionen gekennzeichnet, die als Einheit verarbeitet und ausgeglichen werden. Bei der Eingabe eines Batches kann eine Batch-Nummer entweder manuell oder mit der automatischen Nummernvergabe zugeordnet werden.
Transaktionsnr.	Die Nummer, die einer Transaktion von einem EDI-Transmitter zugeordnet wird. In Umgebungen ohne EDI können Transaktionen innerhalb von Batches vom Benutzer eigene Nummern zugeordnet werden. Diese Nummern können beispielsweise die Dokumentnummern von J.D. Edwards sein.

Siehe auch

- *EDI-Dokumente abfragen und ändern* im Handbuch *Datenschnittstelle für den elektronischen Datenaustausch* für Informationen über das Prüfen und Ändern von eingehenden Transaktionen

Verarbeitungsoptionen: Eingehende Fertigungsaufträge abfragen (P4801Z1)

Anzeige

1. Standardanzeigemodus. Bleibt dieses Feld leer, wird 1 verwendet.

1 = Nicht verarbeitete Datensätze anzeigen

2 = Erfolgreich verarbeitete Datensätze anzeigen

3 = Nicht erfolgreich verarbeitete Datensätze anzeigen

2. Wert für die Richtungsanzeige eingeben.

1 = Eingehende Datensätze

2 = Ausgehende Datensätze

Bleibt dieses Feld leer, ist 2 Standardvorgabe.

3. Wert des aufzurufenden Formulars eingeben.

1 = Fertigungsaufträge ändern

2 = Fertigstellungen ändern

Bleibt dieses Feld leer, ist 1 Standardvorgabe.

Standardvorgaben

1. Transaktionsart für die neuen Arbeitsauftrags-Header-Transaktionen eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird JDEWO verwendet.

2. Transaktionsart für die neuen FA-Teilelisten-Transaktionen eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird JDEPL verwendet.

3. Transaktionsart für die neuen FA-Arbeitsplan-Transaktionen eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird JDERTG verwendet.

Verarbeitung 1

1. Name der aufzurufenden Eingangs-Subsystem-UBE zur Verarbeitung von eingehenden Transaktionen eingeben.

Bleibt dieses Feld leer, wird R31114Z1I verwendet.

2. Die aufzurufende Version der Eingangs-UBE eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird XJDE0002 verwendet.

Verarbeitungsoptionen: Eingehende Stunden und Mengen abfragen (P31122Z1I)

Anzeige

1. Standardvorgabe für den Anzeigemodus. Bleibt dieses Feld leer, wird 1 verwendet.

1 = Nicht verarbeitete Datensätze einsehen

2 = Erfolgreich verarbeitete Datensätze einsehen

3 = Nicht erfolgreich verarbeitete Datensätze einsehen

2. Richtungsanzeigewert eingeben.

1 = Eingehende Datensätze

2 = Ausgehende Datensätze

Bleibt dieses Feld leer, wird 1 verwendet.

Standardvorgaben

1. Die Transaktionsart für neue FA-Header-Transaktionen eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird JDEHQ verwendet.

Verarbeitung

1. Name der Eingangssubsystem-UBE zur Verarbeitung von Eingangstransaktionen.

Standardvorgabe ist R31122Z1I.

2. Version der Eingangs-UBE. Standardvorgabe ist XJDE0002.

Verarbeitungsoptionen: Eingehende Bestandsentnahmen abfragen (P3111Z1)

Anzeige

1. Standardvorgabe für den Anzeigemodus. Bleibt dieses Feld leer, wird 1 verwendet.

1 = Nicht verarbeitete Datensätze einsehen

2 = Erfolgreich verarbeitete Datensätze einsehen

3 = Nicht erfolgreich verarbeitete Datensätze einsehen

2. Richtungsanzeigewert eingeben.

1 = Eingehende Datensätze

2 = Ausgehende Datensätze

Bleibt dieses Feld leer, wird 1 verwendet.

Standardvorgaben

1. Die Transaktionsart für neue FA-Header-Transaktionen eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird JDEII verwendet.

Verarbeitung

1. Name der Eingangs-Subsystem-UBE zur Verarbeitung von eingehenden Transaktionen. Bleibt dieses Feld leer, wird R31113Z1I verwendet.

2. Version der Eingangs-UBE. Standardvorgabe ist XJDE0002.

Verarbeitungsoptionen: Eingehende Sammelrückmeldungen abfragen (P3112Z1)

Anzeige

1. Standardvorgabe für den Anzeigemodus. Bleibt dieses Feld leer, wird 1 verwendet.

1 = Nicht verarbeitete Datensätze anzeigen

2 = Erfolgreich verarbeitete Datensätze anzeigen

3 = Nicht erfolgreich verarbeitete Datensätze anzeigen

2. Richtungsanzeigewert eingeben.

1 = Eingehende Datensätze

2 = Ausgehende Datensätze

Bleibt dieses Feld leer, wird 1 verwendet.

Standardvorgaben

1. Die Transaktionsart für neue FA-Header-Transaktionen eingeben. Bleibt dieses Feld leer, wird JDESBF verwendet.

Verarbeitung

1. Name der Eingangssubsystem-UBE zur Verarbeitung von Eingangstransaktionen. Bleibt dieses Feld leer, wird R31123Z1I verwendet.

2. Version der Eingangs-UBE. Standardvorgabe ist ZJDE0001.

Transaktionen an externe Systeme senden

Transaktionen, die im System 'Fertigungssteuerung' erstellt oder geändert wurden, müssen unter Umständen an ein anderes System gesendet werden.

Werden beispielsweise im Unternehmen mobile Scanner verwendet, können die Datenbanken dieser Geräte mit Hilfe von Datentransaktionen aktualisiert werden.

Eine Standardausgangstransaktion ist die Kopie einer Datentransaktion, nachdem diese erstellt oder geändert wurde (ein so genanntes geändertes Abbild). Bei vorhandener Kompatibilität kann auch eine Kopie der Transaktion vor der Änderung (ein so genanntes ursprüngliches Abbild) gesendet werden. Für das Erstellen und Senden von ursprünglichen Abbildern wird zusätzliche Verarbeitungszeit benötigt. Um zu steuern, welches Abbild gesendet wird, muss für die Anwendungsprogramme, in denen Transaktionen erstellt werden, die entsprechende Verarbeitungsoption eingerichtet werden.

Mit den folgenden Programmen des Systems 'Fertigungssteuerung' können Transaktionen an externe Systeme gesendet werden:

- Aufträge eingeben/ändern (P48013)
- Ausstoßpläne eingeben/ändern (P3109)
- Auftragsverarbeitung (R31410)
- Bestandsentnahmen (P31113)
- Stunden und Mengen aktualisieren (R31422)
- FA-Fertigstellungen (P31114)

Um ausgehende Transaktionen zu erstellen, muss die entsprechende Transaktionsart in der zugeordneten Verarbeitungsoption festgelegt werden. Für diese Transaktionsart wird eine Kopie der Transaktion in der Schnittstellentabelle gespeichert. Wird zum Beispiel das Programm 'Aufträge eingeben/ändern' mit aktivierter Verarbeitungsoption für die Kompatibilität mit externen Systemen ausgeführt, wird eine Kopie der aktualisierten Fertigungsauftragsdaten in der Schnittstellentabelle 'Ausgehende FA-Header' (F4801Z1) gespeichert. Die Daten können dann von einem externen System abgerufen werden.

Ausgehende Transaktionen werden im EDI-Format erstellt. Externe Systeme können die Transaktionen mit der standardmäßigen EDI-Verarbeitung, einschließlich Extraktion, verarbeiten.

Voraussetzungen

- Die Datenexportsteuerelemente für die Ausgangstransaktionsart festlegen. Durch die Datenexportsteuerelemente werden die Batch-Programme oder Geschäftsabläufe bestimmt, die von Drittanbietern zur Verwendung bei der Transaktionsverarbeitung bereitgestellt werden. Siehe *Setting Up Data Export Controls* (Datenexportsteuerung einrichten) im englischen Handbuch *Interoperability* (Kompatibilität).

Durchlaufzeiten

Das Festlegen der Durchlaufzeit ist ein wichtiger Bestandteil aller Fertigungs- oder Arbeitsplanungsprozesse. Bei jedem Einkaufs- oder Fertigungsprodukt vergeht eine gewisse Zeit zwischen der Bestellung bzw. dem Fertigungsbeginn und dem Wareneingang bzw. der Fertigstellung. Diese Zeit (Durchlaufzeit) muss veranschlagt und bei der Planung berücksichtigt werden.

Die Gesamtdurchlaufzeit ist die für die Produktfertigung erforderliche Gesamtzeit. Im System 'Fertigungssteuerung' wird basierend auf der zu verwendenden Methode zur Berechnung der Ebenendurchlaufzeit eines Produkts (Durchlaufzeit pro Einheit) mit dem Bedarfsdatum des Fertigungsauftrags das entsprechende Anfangsdatum für den Auftrag berechnet. Viele Faktoren können die Durchlaufzeiten im Unternehmen beeinflussen, darunter:

- Fertigungsumgebung (auftragsbezogene Montage, auftragsbezogene Fertigung)
- Feste oder variable Mengen
- Nacheinander geschaltete oder überlappende Arbeitsgänge
- Feste oder variable Zeiten
- Anzahl der Schichten und Bediener
- Berücksichtigung des Leistungsgrads
- Arbeitnehmerschutzbestimmungen

Ob in einem Unternehmen mit festen oder variablen Durchlaufzeiten gearbeitet wird, hängt davon ab, ob die Fertigungsauftragsmengen für einen Fertigungsartikel beständig sind. Falls die Fertigungsauftragsmengen starken Schwankungen unterliegen, wird mit der variablen Durchlaufzeit gearbeitet. Eine bedeutende Schwankung stellen alle Mengen dar, für die mehr oder weniger Durchlaufzeit veranschlagt werden muss. Bei Artikeln mit kurzen Durchlaufzeiten können stärkere Schwankungen auftreten als bei Artikeln mit längeren Durchlaufzeiten. Feste oder variable Durchlaufzeiten werden in den Programmen 'Artikelstamm' (P4101) und 'Werksspezifische Artikelinformationen' (P41026) auf dem Formular 'Zusätzliche Systeminformationen' festgelegt. Auf Grundlage dieser Informationen, der Arbeitsplatzinformationen und der im System 'Produktdatenverwaltung' festgelegten Arbeitsplananweisungen werden die Durchlaufzeiten für übergeordnete Artikel und Komponenten berechnet. Die Durchlaufzeitwerte können während des Planungsverfahrens jederzeit manuell geändert werden.

Feste Durchlaufzeiten werden automatisch direkt vom Bedarfsdatum auf der Fertigungsanforderung subtrahiert, um das Anfangsdatum für die Produktion zu berechnen. Feste Durchlaufzeiten verändern sich nicht in Abhängigkeit von der produzierten Menge. Variable Durchlaufzeiten werden jedoch der Fertigungsmenge angepasst.

Für jeden Fertigungsartikel werden die folgenden vier verschiedenen Durchlaufzeitarten berechnet:

Ebenendurchlaufzeit Die Anzahl der zur Fertigstellung des Produkts erforderlichen Arbeitstage, wenn alle Komponenten verfügbar sind.

Fertigungsdurchlaufzeit Die Gesamtzahl der für die Fertigstellung eines Produkts erforderlichen Arbeitstage, angefangen bei den Komponenten auf unterster Ebene bis zum fertig gestellten Endprodukt, vorausgesetzt, dass alle Einkaufsartikel zur Verfügung stehen.

Gesamtdurchlaufzeit Die zum Erwerb von Artikeln und zur Fertigstellung eines Produkts erforderliche Anzahl von Arbeitstagen, angefangen bei den Komponenten der untersten Ebene bis hin zum fertig gestellten Endprodukt. Sie setzt sich zusammen aus der Ebenendurchlaufzeit eines Produkts und der längsten Gesamtdurchlaufzeit einer Komponente.

Durchlaufzeit pro Einheit Die Summe der Bearbeitungszeiten entsprechend dem Hauptauslastungscode der Arbeitsplätze, die mit der Arbeitsplanzeitbasis multipliziert und in die Durchlaufzeit pro Einheit umgerechnet werden. Diese Berechnung der Durchlaufzeit wird verwendet, wenn in den Programmen 'Artikelstamm' und 'Werksspezifische Artikelinformationen' mit der Option 'Fest/variabel' die variable Durchlaufzeit eingestellt wird.

Folgende Informationen werden im System 'Fertigungssteuerung' für die Berechnung der Durchlaufzeit herangezogen:

- Nacheinander geschaltete oder überlappende Arbeitsgänge
- Anzeiger für feste oder variable Durchlaufzeiten
- Arbeits-, Rüst-, Liege-, Transport- und Maschinenlaufzeiten pro Arbeitsgang aus dem Arbeitsplan
- Arbeitsplatzhauptauslastungscode
- Anzahl der Arbeitnehmer oder Maschinen pro Arbeitsplatz
- Stunden pro Arbeitstag

Durchlaufzeit: Begriffe

Die folgende Aufstellung enthält wichtige Termini und Begriffe in Bezug auf Durchlaufzeiten, die zunächst erläutert werden sollen:

Maschinenzeit für Arbeitsgang Die Maschinenzeit für den Arbeitsgang, die zur Erstellung der im Zeitbasiscode angegebenen Menge erforderlich ist.

Arbeitszeit Die Arbeitszeit, die zur Erstellung der im Zeitbasiscode angegebenen Menge erforderlich ist.

Rüstzeit Die zum Einrichten von Maschinen für die Fertigung eines bestimmten Artikels erforderliche Stundenzahl, unabhängig von der Fertigungsmenge.

Transportzeit Die Stundenzahl, die sich ein Fertigungsauftrag in Transit befindet, d.h. von der Fertigstellung eines Arbeitsgangs zum Beginn des nächsten.

Liegezeit

Die Stundenzahl, die sich ein Auftrag am Arbeitsplatz befindet, bevor mit dem Rüsten oder der Produktion begonnen wird.

Gesamte Liege- und Transportzeit

Die Summe der Transport- und Liegezeit.

Zeitbasiscode

Mit diesem anwenderspezifischen Code (30/TB) wird gekennzeichnet, wie Maschinen- und Arbeitszeiten für ein Produkt ausgedrückt werden. Mit dem Zeitbasiscode wird die Zeitbasis oder der Satz gekennzeichnet, der für die Eingabe der Maschinen- oder Arbeitszeit für jeden Schritt in den Arbeitsplananweisungen erforderlich ist, wie beispielsweise 25 Stunden pro 1000 Stück.

Ressourceneinheiten

Die am Arbeitsplatz für die Kalendermonate verfügbare Kapazität. Zur Ermittlung der Arbeitsganganfangs- und Enddaten werden die verfügbaren Zeiten verwendet. Die Ressourceneinheiten werden im Programm 'Ressourceneinheiten eingeben/ändern' (P3007) verwaltet.

Hauptauslastungscode

Mit diesem Code wird festgelegt, ob ein Arbeitsplatz personal- oder maschinenintensiv ist. Mit dem Hauptauslastungscode wird außerdem angegeben, ob die Anzahl der Arbeitnehmer oder die Anzahl der Maschinen verwendet wird, um die täglichen Ressourceneinheiten in der Tabelle 'Arbeitsplatzressourceneinheiten' (F3007) zu ermitteln. Die Hauptauslastungscodes werden im Programm 'Arbeitsplätze eingeben/ändern' (P3006) verwaltet. Die folgenden Hauptauslastungscodes sind für die Berechnung der Durchlaufzeiten gültig:

- L = Arbeitszeit für Arbeitsgang
- M = Maschinenzeit für Arbeitsgang
- B = Arbeitszeit für Arbeitsgang und Rüstzeit
- C = Maschinen- und Rüstzeit
- O = Sonstige

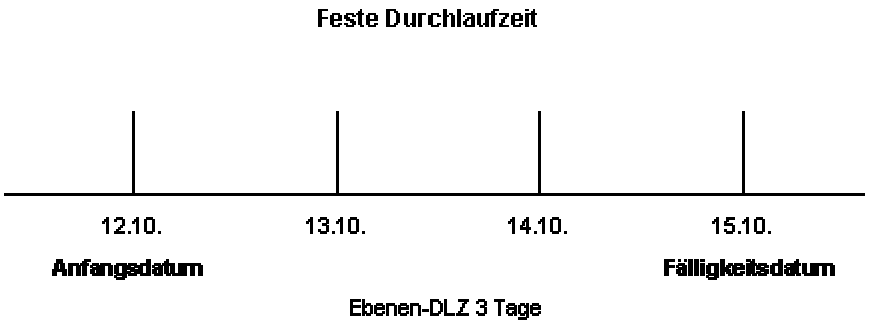
Einkaufsartikel

Dies sind Teile, die von einem Lieferanten bezogen werden. Für alle Teile, die eingekauft werden müssen, wird die Ebenendurchlaufzeit festgelegt, die der Gesamtdurchlaufzeit entspricht. Die Standardvorgabe für die Fertigungsdurchlaufzeit, die Durchlaufzeit pro Einheit, die gesamte Liege- und Transportzeit sowie die Rüstzeit für Einkaufsartikel beträgt Null.

Fertigungsauftragsanfangsdaten

Bei Artikeln mit fester Durchlaufzeit wird der entsprechende Ebenendurchlaufzeitwert für die Rückwärtsterminierung des Fertigungsauftragsanfangsdatums verwendet. Bei der Rückwärtsterminierung hängt das Anfangsdatum eines Fertigungsauftrags vom Fälligkeitsdatum des Auftrags ab.

Beispiel: Es wird ein Fertigungsvorschlag mit dem 15. Oktober als angefordertem Fälligkeitsdatum generiert. Die Ebenendurchlaufzeit für dieses Produkt beträgt drei Tage. Auf dem Fertigungskalender werden vom angeforderten Datum (ausschließlich) drei Arbeitstage zurückgerechnet, um das Anfangsdatum zu ermitteln. Dem Auftrag wird der 12.Oktober als Anfangsdatum zugeordnet.



Bei Artikeln mit variabler Durchlaufzeit werden die Durchlaufzeittage wie folgt berechnet:

(Durchlaufzeit pro Einheit x Auftragsmenge / Zeitbasiscode*) + Rüstzeit + gesamte Liege- und Transportzeit = Variable Durchlaufzeit

Der Zeitbasiscode (TIMB) wird aus der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' (F4102) abgerufen.

Zur Berechnung werden die folgenden Werte verwendet:

Fälligkeitsdatum	15.10.
Durchlaufzeit pro Einheit	32 Stunden
Auftragsmenge	1000
Rüsten	1 Stunde
Gesamte Liege-/ Transportzeit	9 Stunden
Arbeitsstunden pro Tag	8 Stunden

((32 x 1000 / 10.000) + 1 + 9) / 8 = 2 Tage

Beispiel: Zur Festlegung des Anfangsdatums werden die Durchlaufzeittage vom Fälligkeitsdatum des Fertigungsvorschlags zurückgezählt. Beim Fälligkeitsdatum wird vom 15.10. zwei Tage zurückgezählt, um das Anfangsdatum auf den 13.10. festzulegen.

Anmerkung

Bei der Berechnung der Durchlaufzeit pro Einheit für einen an einem personalintensiven Arbeitsplatz gefertigten Artikel wird die Teamgröße nicht berücksichtigt. Bei der Berechnung der Durchlaufzeit pro Einheit wird hingegen die Anzahl an Arbeitnehmern an einem Arbeitsplatz berücksichtigt.

Arbeitsganganfangsdaten

Die Anfangsdaten für einen Arbeitsgang werden mit der durchschnittlichen Stundenzahl pro Arbeitsgang berechnet.

Bei der festen Durchlaufzeit werden die Stunden für den Arbeitsgang anhand der folgenden Informationen berechnet:

- Ebenendurchlaufzeit
- Stunden pro Arbeitstag
- Anzahl der Arbeitnehmer pro Maschine
- Anzahl der Arbeitsgänge

Die Stunden pro Arbeitsgang müssen entsprechend den Ressourceneinheiten der gesamten Ebenendurchlaufzeit veranschlagt werden, um sicherzustellen, dass das Anfangsdatum des ersten Arbeitsgangs mit dem des Fertigungsauftrags übereinstimmt. Wird der Auftrag am gleichen Tag an einen anderen Arbeitsplatz weitergeleitet, werden die verfügbaren Ressourceneinheiten prozentual für die verbleibenden Arbeitstagstunden reduziert. Es werden keine Ressourceneinheiten am Fälligkeitsdatum des Fertigungsauftrags verwendet. Stattdessen wird davon ausgegangen, dass der Fertigungsauftrag am Ende des vorherigen Tags fertig gestellt wird.

Anschließend wird für jeden Arbeitsgang diese Durchschnittszeit auf die entsprechenden Arbeitsplätze aufgeteilt, und zwar basierend auf den verfügbaren Stunden in der Tabelle 'Arbeitsplatzressourceneinheiten' (F3007). Das letzte Arbeitsgangfälligkeitsdatum wird für den Tag vor dem Fertigungsauftragsfälligkeitsdatum geplant.

Die Durchschnittszeit pro Arbeitsgang wird anhand der folgenden Formel berechnet:

$$\frac{\text{(Ebenen-DLZ-Tage x Arbeitstunden pro Tag* x Arbeitnehmer oder Maschinen}}{\text{Anzahl der Arbeitsgangsequenzen (nur Arbeitsgangsequenzcodes 'Leer')}} = \text{Durchschnittszeit pro Arbeitsgang}$$

Die Arbeitsstunden pro Tag werden aus der Tabelle 'Fertigungskonstanten' (F3009) abgerufen.

Die folgende Tabelle enthält die im Beispiel verwendeten Werte.

Fertigungsauftragsfälligkeitsdatum	1.5.2005
Durchschnittszeit pro Arbeitsgang	25 Stunden

Arbeitsgänge in den Arbeitsplananweisungen	Arbeitsgang 40	Arbeitsplatz 200-204	Fällig 30.4.	Anfang 27.4.
	Arbeitsgang 30	Arbeitsplatz 200-101	Fällig 27.4.	Anfang 24.4.
	Arbeitsgang 20	Arbeitsplatz 200-204	Fällig 24.4.	Anfang 21.4.
	Arbeitsgang 10	Arbeitsplatz 200-101	Fällig 21.4.	Anfang 17.4.
AP-Ressourceneinheiten 200-204	8			
AP-Ressourceneinheiten 200-101	8			

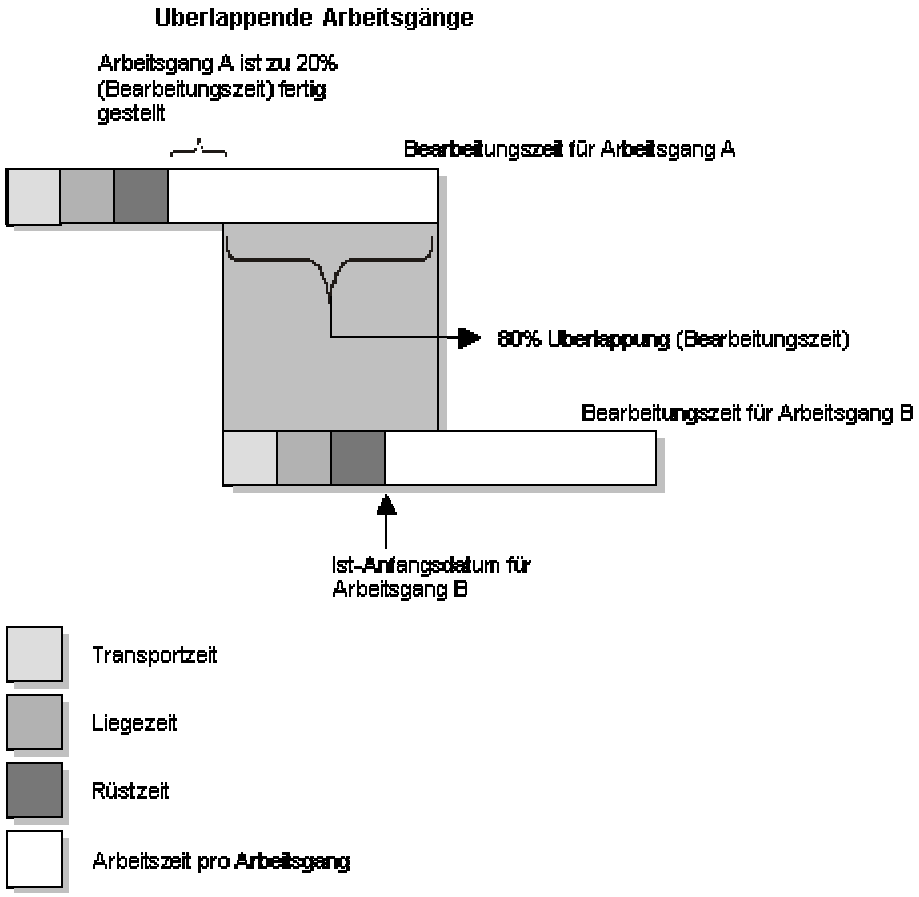
Um variable Durchlaufzeiten zu bestimmen, werden die Ist-Stunden aus den Arbeitsplananweisungen des Fertigungsauftrags gemäß den gleichen Ressourceneinheitenrichtlinien wie für feste Durchlaufzeiten geplant.

Die zu verwendenden Stunden werden anhand des Hauptauslastungscodes bestimmt. Die Stunden werden dann, ähnlich wie bei festen Durchlaufzeiten, auf die Tabelle 'Arbeitsplatzressourceneinheiten' angewandt. Die Liegezeit aus den Arbeitsplananweisungen des Fertigungsauftrags wird am Anfang und die Transportzeit am Ende eines Arbeitsgangs berücksichtigt.

Überlappende Arbeitsgänge

Arbeitsgänge können überlappend geplant werden, um die Durchlaufzeiten zu komprimieren. Bei überlappenden Arbeitsgängen handelt es sich um zwei oder mehr Arbeitsgänge in den Arbeitsplananweisungen, die gleichzeitig ausgeführt werden. Die Überlappung in Prozent gibt die Zeitspanne an, in der die Arbeitsgänge gleichzeitig ausgeführt werden können. Der Zeitpunkt, an dem mit einem zweiten Arbeitsgang begonnen wird, bevor der erste Arbeitsgang abgeschlossen ist, kann angegeben werden. Aufgrund der Rüstzeit, Transportzeit und Liegezeit kann die tatsächliche Überlappung der Bearbeitungszeit kürzer sein als die festgelegte Überlappung in Prozent.

Im folgenden Beispiel ist für Arbeitsgang B eine Überlappung von 80 Prozent angegeben. Arbeitsgang B kann daher begonnen werden, wenn noch 80 Prozent von Arbeitsgang A zur Bearbeitung anstehen bzw. wenn 20 Prozent von Arbeitsgang A fertig gestellt sind. Während der Überlappung werden beide Arbeitsgänge, A und B, ausgeführt.



Wenn aufgrund der Überlappung ein Arbeitsgang nach dem letzten Arbeitsgang in den Arbeitsplananweisungen beendet wird, wird eine Fehlermeldung angezeigt, und die Anfangsdaten sowie die Bedarfsdaten des Fertigungsauftrags werden automatisch für jeden Arbeitsgang eingegeben.

Überlappende und gleichzeitige Arbeitsgänge

Wenn eine Überlappung in Prozent in den Arbeitsplananweisungen festgelegt ist, enthalten die Arbeitsplananweisungen des Fertigungsauftrags bestimmte überlappende Arbeitsgänge. Eine Überlappung von 80% bedeutet beispielsweise, dass mit dem nächsten Arbeitsgang begonnen werden kann, wenn 20% des vorherigen Arbeitsgangs fertig gestellt sind.

Fertigstellungsdatum des Fertigungsauftrags	1.5.
Letzter Arbeitsgang 20	24 Stunden

Erster Arbeitsgang 10	24 Stunden
Ressourcenstunden pro Tag und Arbeitsplatz	8 Stunden
Arbeitsgangüberlappung bei 20	75 %

	Ohne Überlappung	**Mit Überlappung**
Arbeitsgang 10		
Anfang	27.4.	27.4.
Fertigstellung	29.4.	29.4.
Arbeitsgang 20		
Anfang	30.4.	27.4.
Fertigstellung	2.5.	30.4.

Das Fertigstellungsdatum wird, ausgehend von den Daten in den oben stehenden Tabellen, für den vorherigen Arbeitsgang um 75 % von 24 Stunden, d.h. um 18 Stunden, vorgerückt. Das Anfangsdatum wird dann anhand der standardmäßigen Rückwärtsterminierungsrichtlinien erneut berechnet. Als Resultat überlappen die Arbeitsgänge 10 und 20; und 24 Stunden werden für ihre Fertigstellung benötigt. Die folgende Übersicht veranschaulicht dieses Konzept.

Datum	**27.4.**	**28.4.**	**29.4.**	**30.4.**	**1.5.**	**2.5.**
Ressourcenstunden	8	8	8	8	8	8
Arbeitsgang 10 (24 Std.) (ohne Überlappung)	<----	-----	---->			
Arbeitsgang 20 (24 Std.) (ohne Überlappung)				<----	-----	---->
Arbeitsgang 10 (mit Überlappung)	<----	-----	---->			
Arbeitsgang 20 (mit Überlappung)	<-	-----	-----	-->		

Durchlaufzeiten berechnen

Im Menü 'Erweiterte Produktdatenverwaltung' (G3031) die Option 'Durchlaufzeit berechnen' auswählen.

Beim Ausführen des Programms 'Durchlaufzeit berechnen' (R30822A) werden in der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' (F4102) die folgenden Werte aktualisiert:

- Ebenendurchlaufzeit (wenn Fertigungsdurchlaufzeitmenge verwendet wird)
- Fertigungsdurchlaufzeit
- Gesamtdurchlaufzeit
- Durchlaufzeit pro Einheit
- Gesamte Liege- und Transportzeit
- Rüstzeit

Ebenendurchlaufzeit

Die Ebenendurchlaufzeit für einen Fertigungsartikel stellt die Anzahl der zur Fertigstellung des Produkts erforderlichen Arbeitstage dar, wenn alle Artikel verfügbar sind. Die Ebenendurchlaufzeit für einen Einkaufsartikel stellt die Anzahl der Kalendertage dar, die der Lieferant nach Eingang des Einkaufsauftrags zur Lieferung benötigt. Das folgende Beispiel verdeutlicht, wo im Fertigungsprozess die Ebenendurchlaufzeit für den Fertigungs- und den Einkaufsartikel zum Tragen kommt:

Die Ebenendurchlaufzeit wird mit der folgenden Formel berechnet:

$$\sum \frac{\{[\,[\{(M \text{ oder } L) / (E \text{ oder } M)\} / \{(EF \text{ oder } UT) \times (CUM\ YIELD)\}] \times MLQ\,] / TIMB\} + \text{Rüstzeit} + \text{Gesamte Liege- und Transportzeit}}{\text{Arbeitsstunden pro Tag}}$$

Arbeitsstunden pro Tag werden aus der Tabelle 'Fertigungskonstanten' (F3009) abgerufen. Der Zeitbasiscode wird aus der Tabelle 'Arbeitsplanstamm' (F3003) abgerufen.

Die folgende Tabelle enthält die in der Formel verwendeten Werte.

M oder L	Maschinen- oder Arbeitszeit nach Hauptauslastungscode
SUM	Summe aller Arbeitsgänge
TIMB	Zeitbasiscode
MLQ	Fertigungsdurchlaufzeitmenge
E oder M	Anzahl der Arbeitnehmer oder Maschinen am Arbeitsplatz
Rüsten	Informationen gemäß Arbeitsplan
Liegezeit	Liegezeit plus Transportzeit gemäß Arbeitsplan oder Arbeitsplatz
EF oder UT	Leistungsgrad oder Nutzung des Arbeitsplatzes

CUM Yield %	Ausbringungsgrad gemäß Arbeitsplan

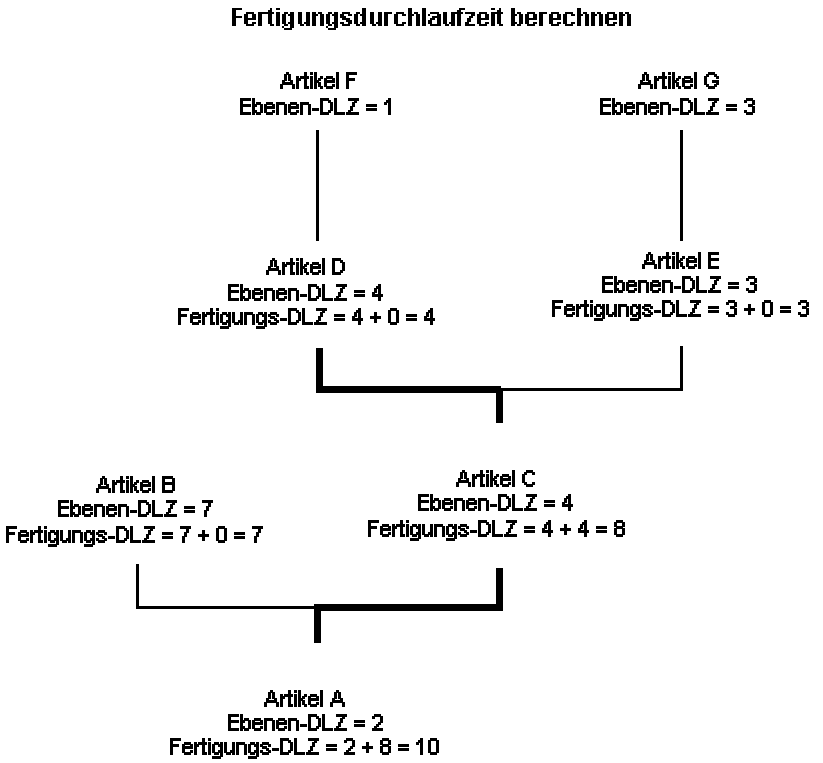
Fertigungsdurchlaufzeit

Die Fertigungsdurchlaufzeit ist die Gesamtzahl der für die Fertigstellung eines Produkts erforderlichen Arbeitstage, angefangen bei den Komponenten auf unterster Ebene bis zum fertig gestellten Endprodukt, vorausgesetzt, dass alle Einkaufsartikel zur Verfügung stehen. Die Fertigungsdurchlaufzeit umfasst:

- Auftragsvorbereitungszeit
- Liegezeit
- Rüstzeit
- Bearbeitungszeit
- Transportzeit
- Zeit in Kontrolle
- Einlagerungszeit

Die Fertigungsdurchlaufzeit ist die Summe aus der Ebenendurchlaufzeit für einen Artikel und der längsten Fertigungsdurchlaufzeit einer zugehörigen Komponente. Die Durchlaufzeit für Einkaufsartikel ist in der Berechnung der Fertigungsdurchlaufzeit nicht enthalten.

Aus dem folgenden Beispiel, das die Berechnung der Fertigungsdurchlaufzeit veranschaulicht, geht hervor, wo im Fertigungsprozess die Fertigungsdurchlaufzeit für einen Artikel zum Tragen kommt:



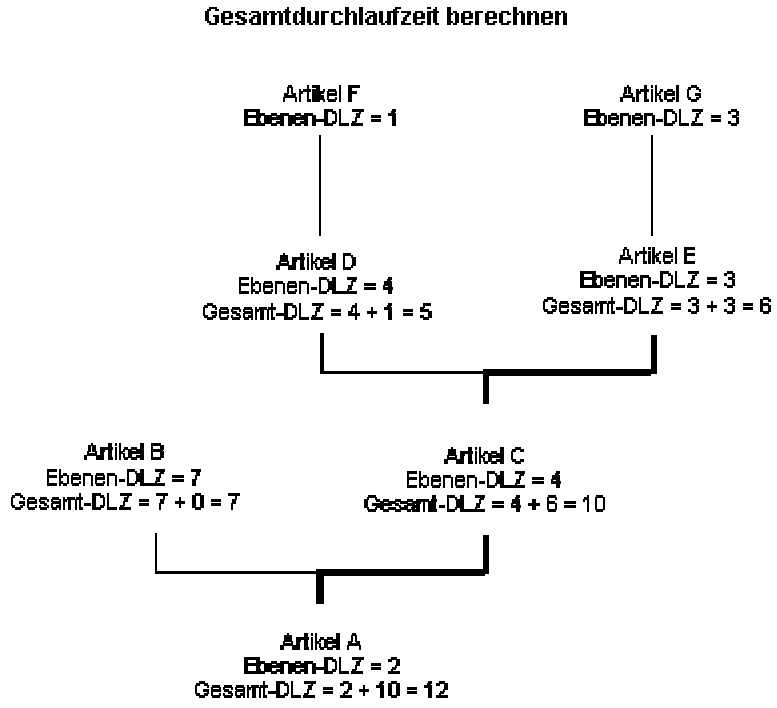
Fettgedruckte Linie = Längste Fertigungsdurchlaufzeit der Produktkomponenten
Artikel A, B, C, D und E sind Fertigungsartikel
Artikel F und G sind Einkaufsartikel

Gesamtdurchlaufzeit

Im Gegensatz zur Fertigungsdurchlaufzeit sind in der Gesamtdurchlaufzeit die Durchlaufzeiten für Einkaufsartikel enthalten. Sie beinhaltet sowohl die zum Erwerb von Einkaufsartikeln als auch die zur Produktfertigstellung erforderliche Zeit.

Die Gesamtdurchlaufzeit ist die zum Erwerb von Artikeln und zur Fertigstellung eines Produktes erforderliche Anzahl von Arbeitstagen, und zwar von den Komponenten auf unterster Ebene bis hin zu den fertig gestellten Artikeln. Sie setzt sich zusammen aus der Ebenendurchlaufzeit eines Produkts und der längsten Gesamtdurchlaufzeit einer Komponente. Die Gesamtdurchlaufzeit eines Einkaufsartikels entspricht seiner Ebenendurchlaufzeit.

Aus dem folgenden Ablaufdiagramm geht die Berechnung der Gesamtdurchlaufzeit hervor.



Fettgedruckte **Linie** = **Längste Fertigungsdurchlaufzeit** der **Produktkomponenten**
Artikel A, B, C, D **und** E **sind** Fertigungsartikel
Artikel F und G sind **Einkaufsartikel**

Gesamte Liege- und Transportzeit

Die Liegezeit ist die Zeit, in der sich ein Fertigungsauftrag an einem Arbeitsplatz befindet, bevor das Rüsten stattfindet oder mit der Arbeit begonnen wird. Die Transportzeit ist die Zeit, in der sich ein Fertigungsauftrag in Transit befindet, d.h. die Zeit, die ein Auftrag von der Fertigstellung eines Arbeitsgangs zum Beginn des nächsten Arbeitsgangs unterwegs ist. Zur Berechnung der gesamten Liege- und Transportzeit werden die Transportzeit pro Arbeitsplan und die Liegezeit pro Arbeitsplan addiert.

Im folgenden Beispiel beträgt die gesamte Liege- und Transportzeit neun Stunden.

Arbeitsgang 30	Arbeitsgang 60	Arbeitsgang 80	
(1+2)	(2+4)	(0+0)	= 9

Durchlaufzeit pro Einheit

Die Durchlaufzeit pro Einheit ist die Summe der Bearbeitungszeiten, wie sie durch die Hauptauslastungscodes für die Arbeitsplätze festgelegt sind, die mit der Arbeitsplanzeitbasis multipliziert und in die Durchlaufzeit pro Einheit umgerechnet werden. Mit der Durchlaufzeit pro Einheit werden gültige Anfangsdaten für Aufträge festgelegt, die nicht in standardmäßigen Soll-Auftragsmengen geplant werden. Bei Ausführung des Programms 'Durchlaufzeit berechnen' wird die Durchlaufzeit pro Einheit in Stunden gemessen.

Die Durchlaufzeit pro Einheit wird mit der folgenden Formel berechnet:

$$\sum \frac{\{ ((\text{M oder L})/(\text{E oder M})) / ((\text{EF oder UT}) \times (\text{CUM Yield})) \} / \text{TIMB1}}{\text{TIMB2}}$$

Der Zeitbasiscode 1 (TIMB1) wird aus der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen' (F4102) und der Zeitbasiscode 2 (TIMB2) aus der Tabelle 'Arbeitsplanstamm' (F3003) abgerufen.

Wenn die Verarbeitungsoption zum Überschreiben der Anzahl von Arbeitnehmern oder Maschinen am Arbeitsplatz auf 1 eingestellt ist, wird folgende Formel verwendet:

$$\sum \frac{\{ ((\text{M oder L})/(1)) / ((\text{EF oder UT}) \times (\text{CUM Yield})) \} / \text{TIMB1}}{\text{TIMB2}}$$

Die folgende Tabelle enthält die in der Formel verwendeten Werte.

M oder L	Maschinen- oder Arbeitszeit nach Hauptauslastungscode
SUM	Summe aller Arbeitsgänge
TIMB1	Zeitbasiscode aus der Tabelle 'Werksspezifische Artikelinformationen'
TIMB2	Zeitbasiscode gemäß Arbeitsplan
E oder M	Anzahl der Arbeitnehmer oder Maschinen am Arbeitsplatz
EF oder UT	Leistungsgrad oder Nutzung des Arbeitsplatzes
CUM Yield %	Ausbringungsgrad gemäß Arbeitsplan

Rüstzeit

Die Rüstzeit ist die Zeit, in der eine Maschine für die Fertigung eines bestimmten Artikels vorbereitet wird. Zur Berechnung der Rüstzeit wird die gesamte Rüstzeit durch die Anzahl an Arbeitnehmern oder Maschinen für jeden Arbeitsgang dividiert. Anschließend werden diese Werte addiert. Diese Formel gewährleistet Konsistenz bei der Rückwärtsterminierung des Arbeitsplans, da die Ressourceneinheiten für den Arbeitsplatz anhand dieser Zahlen erstellt werden.

Im folgenden Beispiel beträgt die Rüstzeit sechs Stunden:

Rüstzeit

Rüstzeit / Arbeitnehmer oder Maschinen	=	1 / 1 Arbg. 30	+	2 / 1 Arbg. 60	+	6 / 2 Arbg. 80	= 6 Stunden Rüstzeit