

## Kapitel: Produktion

### Thema: Arbeitsplatz

### Logistik – Produktion – Arbeitsplatz – usw.

#### Arbeitsplatz wird den Vorgängen zugeteilt und ist der Ausführende!!!

1. Legen Sie einen Arbeitsplatz A-nnnn für die zwei gleichartigen neuen Maschinen zur Arbeitsplatzart Maschinen an. Verwenden Sie dabei als Vorlage den Arbeitsplatz T-E##.

TCode: CR01

2. Setzen Sie auf der Karteikarte *Vorschlagswerte* das Referenzkennzeichen zum Steuerschlüssel.

#### Arbeitsplatz anlegen: Vorschlagswerte

→ Kennzeichen, mit dem Sie festlegen, daß der **Steuerschlüssel** im **Plan** nicht verändert werden darf.

3. Welchen Einfluß hat der Zeitgrad auf die im Vorgang eingegebene Maschinenzeit an diesem Arbeitsplatz?

Der Zeitgrad ist das Verhältnis von vorgegebener Sollzeit zu erzielter Istzeit.

Nutzungsgrad: → Prozentuales Verhältnis aus tatsächlicher **Kapazität** einer Maschine und theoretisch verfügbarer Kapazität.

4. Können Vorgänge, die diesen Arbeitsplatz verwenden, definiert werden, ohne daß eine Rüstzeit eingegeben wird?

Wenn Sie keine Formel angeben, rechnet die Terminierung mit der Rüstdauer Null.

5. Kann ein Arbeitsplatz, für den nur die Karteikarten Grunddaten und die Vorschlagswerte definiert sind, in Arbeitsplanvorgängen benutzt werden?

→ Man kann es verwenden, aber, es können keine Daten eingegeben werden, die etwas mit Zeiten zu tun haben!!!

6. Warum ist die Zuordnung einer Kapazitätsart in der Terminierungssicht wichtig?

→ Die Durchlaufzeit kann nur für eine der beiden errechnet werden!!!! Kapazitätsart

Schlüssel, der die **Kapazität** näher beschreibt. Über die Kapazitätsart können Sie z.B. festlegen, ob es sich um eine Maschinen- oder Personalkapazität handelt.

7. Was wird mit Hilfe der Ortsgruppe ermittelt?

## Ortsgruppe

Schlüssel, mit dem der **Arbeitsplatz** einem räumlichen Bereich zugeordnet wird.

## Verwendung

Ortsgruppen dienen zur Reduzierung der Datenmengen bei der Ermittlung der Transportzeit von Arbeitsplatz zu Arbeitsplatz für die Durchlaufterminierung.

8. Weshalb ist die Leistungsart so wichtig?

Über die Verbindung KSt und Leistungsart wird der Verrechnungssatz .....

Leistungsarten stellen die erbrachte Leistung einer Kostenstelle dar und werden in Zeit- oder Mengeneinheiten gemessen.

**→ Jeder Arbeitsplatz kann mehreren Hierarchien zugeordnet sein!!!!**

Produktion – Stammdaten – Arbeitsplätze – Hierarchie – usw

## Kapitel: Produktion

→ Normalarbeitsplan ist 1:1 verheiratet mit einem Produkt / Material

→ **Standardarbeitsplan wird unabhängig aufgemacht und dient dazu,**

**wiederkehrende Abläufe zu definieren -- > Änderungen im Standardarbeitsplan werden übernommen – wenn wo eingebunden!**

**Thema: Normalarbeitsplan    Logistik – Produktion – Arbeitspläne usw.**

1. Legen Sie einen Normalarbeitsplan für die Fertigung der neuen Pumpe M-nnnn-01 in Werk 1000 an, der ab dem heutigen Datum gültig sein soll. Der Arbeitsplan soll freigegeben sein und nur für Fertigungsmengen zwischen 1 und 100 gelten.

Verwenden Sie als Vorlage den Normalarbeitsplan des Materials T-F1##. Verwenden Sie für Ihren Arbeitsplan Ihren Arbeitsplatz A-nnnn.

Sichern Sie Ihren Arbeitsplan.

### Normalarbeitsplan Ändern: Kopfdetail

<div> <div> Pläne MatZuord Folgen Vorgänge KompZuord </div> </div>			
M-1014-01      Pumpe Esswein Alexander			
<b>Plan</b>			
Plangruppe	50001110		
Plangruppenzähler	1	Pumpe (Standardablauf)	
Werk	1000	<input type="checkbox"/> Langtext vorhanden	
<b>Linie</b>			
Linienhierarchie			
<b>Allgemeine Angaben</b>			
<input type="checkbox"/> Löschvormerkung			
Verwendung	1	Fertigung	
Status Plan	4	Freigegeben allgemein	
Planergruppe	002	Planergruppe 002	
Planungsarbeitsplatz			
CAP Auftrag			
Losgröße von	1	Losgröße bis	100
Plannummer alt			ST
<b>Parameter für Dynamisierung/Prüfpunkte</b>			
Prüfpunkte	100	Freier Prüfpunkt	
Teilloszuordnung			
Probenahmeverfahren			
Dynamisierungsschritte			

<ENTER>

### Normalarbeitsplan Anlegen: Vorgangsübersicht

M-1014-02 Pumpenmotor Esswein Alexander 1														
Folge 0		Pumpe (Stammfolge)												
Vorgangsübersicht														
Vor...	UVrg	Arbeitsp...	Werk	Ste...	Vorlage...	Beschreibung	L...	F...	Kl...	B...	P...	V...	U...	Basismenge
0010	A-1014	1000	PP01	P000001	Bereitstellung gemäß Kommissionierliste		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	1
0020	A-1014	1000	PP01	P000002	Einpressen Laufrad in Gehäuse		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	1
0030	A-1014	1000	PP01	P000004	Lackieren Gehäuse		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	1
0040	A-1014	1000	PP01	P000002	Einbau Welle in Gehäuse		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	1
0050	A-1014	1000	PP01	P000002	Endmontage Pumpe		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	1
0060	A-1014	1000	PP99	P000003	Abliefern an Lager		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	1
0070		1000					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	1
0080		1000					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	1
0090		1000					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	1
0100		1000					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	1
0110		1000					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	1
0120		1000					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	1

## Detailinfos:

Vor...	U/Vg	Arbeitsp.	WerkSt...	Vorlage...	Be...
0010	A-1014	1000 PP01 P000001	00		
0020	A-1014	1000 PP01 P000002	00		
0030	A-1014	1000 PP01 P000004	00		
0040	A-1014	1000 PP01 P000002	00		
0050	A-1014	1000 PP01 P000002	00		
0060	A-1014	1000 PP01 P000003	00		
0070		1000			
0080		1000			
0090		1000			
0100		1000			
0110		1000			

✓ NorArbPln wird mit Plangruppe 50001093 zu Material M-1014-02 gesichert

2. Zeigen Sie den Arbeitsplan an.

a. Wie lauten die Plangruppennummer und der Plangruppenzähler?

Siehe oben!!

b. Wann wurde der Arbeitsplan angelegt und von wem?

<unten>

Verwaltungsdaten			
Änderungsnummer			
Gültig ab	19.10.2004	Gültig bis	31.12.9999
Angelegt am	19.10.2004	Angelegt von	ESSWEIN
Geändert am	19.10.2004	Geändert von	ESSWEIN
Reorgdatum	20.10.1998		
Letzter Planabruf		Anzahl Planabrufe	0

c. Wie lauten die Gültigkeitsdaten für den Arbeitsplan?

Siehe oben

d. Wie lauten die Gültigkeitsdaten für den Vorgang 20?

<Detail> - <Vorgangsdetail> → unten!!!

Verwaltungsdaten Vorgang			
Änderungsnummer			
Gültig ab	19.10.2004	Gültig bis	31.12.9999
Angelegt am	19.10.2004	Angelegt von	ESSWEIN
Geändert am	19.10.2004	Geändert von	ESSWEIN

Verwaltungsdaten Zuordnung/Vorgang/Plan			
Änderungsnummer			
Gültig ab	19.10.2004		
Angelegt am	19.10.2004	Angelegt von	ESSWEIN
Geändert am	19.10.2004	Geändert von	ESSWEIN

## Kapitel: Produktion

### Thema: Standardarbeitsplan

Für die Endprüfung der Pumpen können Standardabläufe in Form eines Standardarbeitsplans definiert werden.

1. Legen Sie einen Standardarbeitsplan für die Endprüfung an. Der Standardarbeitsplan soll den Status *Freigegeben allgemein* haben und für die Fertigung verwendet werden. Zuständig ist die Planergruppe 0##. Als Kurztext geben Sie ein: „Endprüfung <Nachname> <Vorname>“.

Der Standardarbeitsplan besteht aus drei Vorgängen, die an Ihrem Arbeitsplatz A-nnnn ausgeführt werden sollen. Den Steuerschlüssel und Vorlagenschlüssel mit der Vorgangsbeschreibung übernehmen Sie aus dem Arbeitsplatz. Der Vorgabewert für Personal beträgt jeweils 10 Minuten.

#### Standardplan Anlegen: Kopfdetail

Vorgangsübersicht (F7)

Plan

Plangruppe

Plangruppenzähler 1 Endprüfung Eßwein Alexander

Werk 1000 ☐ Langtext vorhanden

Allgemeine Angaben

☐ Löschvormerkung

Verwendung 1

Status Plan 4

Planergruppe

Planungsarbeitsplatz

CAP Auftrag

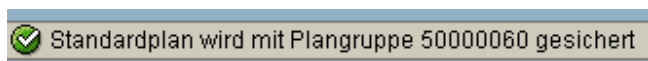
Losgröße von Losgröße bis 99.999.999,000 st

Plannummer alt

Parameter für Dynamisierung/Prüfpunkte

Prüfpunkte

Danach die Vorgänge pflegen und sichern!!!



2. Binden Sie Ihren Standardarbeitsplan am Ende des Normalarbeitsplans des Materials M-nnnn-01 ein. Die Vorgänge dürfen aber im Normalarbeitsplan nicht änderbar sein.

Im Normalarbeitsplan:

#### Normalarbeitsplan Ändern: Vorgangsübersicht

M-1014-02 Pumpenmotor Esswein

Folge 0 Pumpe (Stammfolge)

Vorgangsübersicht

Vor...	Uvrg	Arbeitsp.	Werk	Ste...	Vorlage...	Beschreibung	L...	F...	Kl...	B...	P...	V...	U...	Basismenge	V...	Rüstzeit	E
0010	A-1014	1000	PP01	P000001	Bereitstellung gemäß Kommissionierliste									1	ST		M:
0020	A-1014	1000	PP01	P000002	Einpressen Laufrad in Gehäuse									1	ST	10	M:
0030	A-1014	1000	PP01	P000004	Lackieren Gehäuse									1	ST	15	M:
0040	A-1014	1000	PP01	P000002	Einbau Welle in Gehäuse									1	ST	3	M:
0050	A-1014	1000	PP01	P000002	Endmontage Pumpe									1	ST		M:
0060	A-1014	1000	PP01	P000003	Ab liefern an Lager									1	ST		M:
0070			1000											1	ST		
0080			1000											1	ST		
0090			1000											1	ST		
0100			1000											1	ST		

## Normalarbeitsplan Ändern: Vorgang Standardplan Referenz

M-1014-02    Pumpenmotor Esswein Alexander    1

Vorgang  
 Vorgang: 60  
 Vorlagenschlüssel:   
☐ Langtext vorhanden

Referenzierung  
 Plangruppe Verweis: 50000060  
 PlnGrZähler Verweis: 1  
 Intervall Vrg: 10

Vorgang 70!!!

## Normalarbeitsplan Ändern: Vorgangsübersicht

M-1014-02    Pumpenmotor Esswein Alexander    1  
 Folge: 0    Pumpe (Stammfolge)

Vorgangsübersicht

Vor...	UVrg	Arbeitsp...	Werk	Ste...	Vorlage...	Beschreibung	L...	F...	Kl...	B...	P...	V...	U...	Basismenge	V...	Rüstzeit
0010	A-1014	1000	PP01	P000001	Bereitstellung gemäß Kommissionierliste									1		ST
0020	A-1014	1000	PP01	P000002	Einpressen Laufrad in Gehäuse									1		ST 10
0030	A-1014	1000	PP01	P000004	Lackieren Gehäuse									1		ST 15
0040	A-1014	1000	PP01	P000002	Einbau Welle in Gehäuse									1		ST 3
0050	A-1014	1000	PP01	P000002	Endmontage Pumpe									1		ST
0060	A-1014	1000	PP01	P000003	Abliefern an Lager									1		ST
0060	A-1014	1000	PP01		Vormontage									1		ST 0
0070	A-1014	1000	PP01		Prüfung									1		ST 0
0080	A-1014	1000	PP01		Test									1		ST 0
0090			1000											1		ST
0100			1000											1		ST
0110			1000											1		ST
0120			1000											1		ST
0130			1000											1		ST

→ Grau hinterlegt → ist eine Referenz → also nicht änderbar → nur im Standardarbeitsplan – Änderungen dort schlagen durch

wenn Kopieren möglich:

Normalarbeitsplan Bearbeiten Springen Detail Zusätze Umfeld System Hilfe

mmbe

Normalarbeitsplan Ändern: Vorgang

M-1014-02    Pumpenmotor Esswein Alexander  
 Folge: 0    Pumpe (Stammfolge)

Vorgangsübersicht

Vor...	UVrg	Arbeitsp...	Werk	Ste...	Vorlage...	Beschreibung	L...	F...	Kl...	B...	P...	V...	U...	Basismenge	V...	Rüstzeit
0010	A-1014	1000	PP01	P000001	Bereitstellung									1		ST
0020	A-1014	1000	PP01	P000002	Einpressen									1		ST 10
0030	A-1014	1000	PP01	P000004	Lackieren									1		ST 15
0040	A-1014	1000	PP01	P000002	Einbau We									1		ST 3
0050	A-1014	1000	PP01	P000002	Endmontage Pumpe									1		ST
0060	A-1014	1000	PP01	P000003	Abliefern an Lager									1		ST
0060	A-1014	1000	PP01		Vormontage									1		ST 0

Profil  
 Verdichten VorgWerte  
 Andere ÜbersVar  
 Referenz  
 Terminierung  
 Klassifizierung  
 Beziehungswissen  
 CAP  
 Ereignispt Para.  
 Planprüfung  
 StÜLi bearb.  
 Periodenabhängige Vorgangsparameter  
 Gültigkeitsdatum    Strg+Umsch+F12

Anlegen    Strg+Umsch+F4  
 Anzeigen  
 Entsperren

FHM: VOR-100

### Normalarbeitsplan Ändern: Vorgangsübersicht

## Normalarbeitsplan Ändern: FHM Übersicht

Zuordnung ändern:

**Normalarbeitsplan Ändern: Vorgangsübersicht**

[illegible]

### Normalarbeitsplan ändern: MatKomponentenübersicht

Neuzuordnen

Umhängen

Stüli

Plan

Vorgang

Material:

M-1014-01

1000

Pumpe Esswein Alexander

Plangruppe

50001110

Folge

0

Pumpe (Standardablauf)

Stückliste

00002539

StAlt.

1

Pumpe PRECISION 100

Positionenübersicht

D	St	Weg	Po...	Komponente	Menge	Sortierbegriff	M...	P...	R...	Vorg...	Folge	K	Material
<input type="checkbox"/>	0	0	0010	T-B102	1		ST	L					Gehäu
<input type="checkbox"/>	0	0	0020	T-B202	1		ST	L					Laufra
<input type="checkbox"/>	0	0	0030	T-B302	1		ST	L					Hohlwe
<input type="checkbox"/>	0	0	0040	T-B402	1		ST	L					Antrieb
<input type="checkbox"/>	0	0	0050	T-T302	8		ST	L					Sechst
<input type="checkbox"/>	0	0	0060		1		ST	D					Gesam
<input type="checkbox"/>	0	0	0070	M-1014-02	1		ST	L					Pumpe
<input type="checkbox"/>	0	0	0090		1		ST	N					Stützfü
<input type="checkbox"/>	0	0	0100	100-700	0,28		M2	R					Blech 8
<input type="checkbox"/>	0	0	0110	100-100	1		ST	N					Gehäu
<input type="checkbox"/>	0	0	0120		1		ST	D					Gesam

z. B.

### Normalarbeitsplan ändern: MatKomponentenübersicht

NeuzuordnenUmhängenStüliPlanVorgang

Material

M-1014-01

1000

Plangruppe

50001110

Folge

0

Stückliste

00002539

StAlt.

1

Neuzuordnen (F5)

Pumpe Esswein Alexander

Pumpe (Standardablauf)

Pumpe PRECISION 100

Positionenübersicht

	D...	St...	Weg	Po...	Komponente	Menge	Sortierbegriff	M...	P...	R...	Vorg...	Folge	K...	Material
<input type="checkbox"/>	0	0	0010		T-B102	1		ST	L					Gehäu
<input type="checkbox"/>	0	0	0020		T-B202	1		ST	L					Laufra
<input type="checkbox"/>	0	0	0030		T-B302	1		ST	L					Hohlwe
<input type="checkbox"/>	0	0	0040		T-B402	1		ST	L					Antrieb
<input type="checkbox"/>	0	0	0050		T-T302	8		ST	L					Sechst
<input type="checkbox"/>	0	0	0060			1		ST	D					Gesam
<input type="checkbox"/>	0	0	0070		M-1014-02	1		ST	L					Pumpe
<input type="checkbox"/>	0	0	0090			1		ST	N					Stützfü:
<input type="checkbox"/>	0	0	0100		100-700	0,28		M2	R					Blech 8
<input type="checkbox"/>	0	0	0110		100-100	1		ST	N					Gehäu
<input type="checkbox"/>	0	0	0120			1		ST	D					Gesam
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														
<input type="checkbox"/>														



## Kapitel: Produktion

### Thema: Auftragseröffnung ohne Grunddaten

TCode: CO01

1. Eröffnen Sie einen Auftrag mit folgenden Angaben

Material T-MAN

Produktionswerk 1000

Auftragsart PP01

Gesamtmenge 10 Stück

Eckendtermin beliebig

Terminierungsart rückwärts

### Fertigungsauftrag anlegen: Kopf

The screenshot shows the SAP CO01 transaction 'Fertigungsauftrag anlegen: Kopf'. The top bar includes icons for Material, Kapazität, and Fertigungsversion. The main data area contains the following fields:

Auftrag		Art	PP01	
Material	T-MAN	Pumpe (ohne Stückliste, Plan)	Werk	1000
Status				

Below the data area are tabs: Allgemein, Zuordnung, Wareneingang, Steuerung, Termine/Mengen, Stammdaten, Langtext, and Verwaltung. The 'Terminolog' tab is active, showing the following data:

Mengen	
Gesamtmenge	10 ST
Davon Ausschuß	0,00 %
Geliefert	0
Mind-/Mehrzugang	0

Termine	
Ende	30.10.04 00:00
Start	00:00
Freigabe	

Terminierung	
Art	2 Rückwärtsterminier...
Reduzierung	
Hinweis	Kein Terminierungshinweis
Priorität	

Terminierungspuffer	
Horizontschlüssel	001
Vorgriffszeit	2 Arbeitstage
Sicherheitszeit	1 Arbeitstage
Freigabehorizont	5 Arbeitstage

### Fertigungsauftrag anlegen: Kopf

The screenshot shows the same SAP CO01 transaction, but with the 'Planauswahl T-MAN' dialog box open. The dialog box contains the following data:










Planauswahl T-MAN	
Kein Arbeitsplan gefunden:	
Material	T-MAN
Werk	1000
Menge	10 ST
Auflösungsdatum	21.10.2004


Buttons in the dialog box include: Standardarbeitsplan, Selektion ändern, Vorgang generieren, and Beenden.

→ Vorgang gen.


→ Nein → Ja

### Fertigungsauftrag anlegen: Kopf

 Material   
  Kapazität   
       

Auftrag:   Vorgangsübersicht (F5)    Art:

Material:  Pumpe (ohne Stückliste, Plan)    Werk:

Status:  

Allgemein    Zuordnung    Wareneingang    Steuerung    Termine/Mengen    Stammdaten    Langtext    Verwaltung

Mengen:
 

Gesamtmenge	<input type="text" value="10"/>	ST	Davon Ausschuß	<input type="text" value="0,00"/>	%
Delivered	<input type="text" value="0"/>		Mind-/Mehrzugang	<input type="text" value="0"/>	

### Fertigungsauftrag anlegen: Vorgangsübersicht

[illegible]

3. Erfassen Sie einen Arbeitsvorgang 0020. Verwenden Sie für die Erfassung des Vorganges folgende Daten:

Arbeitsplatz-Nr. T-V##

Vorgangssteuerschlüssel PP01

Rüstzeit 10 min

Maschinenzeit 30 min pro Stück

Personalzeit 60 min pro Stück

**Fertigungsauftrag anlegen: Vorgang**

**Vorgang** (Dropdown Menu):

- Bestellanforderung
- Beziehungswissen...
- Freigeben
- Status (Strg+F5)
- Langtext (F9)
- Ungeplante Prüfmerkmale
- Vorgabewerte verdichten
- BANF/Reservierungen aktivieren
- Rückmeldungen anzeigen
- Änderungsmaßnahme
- Einplanen
- Ausplanen

**Vorgangsübersicht**

Vrg	UVrg	Start	Start	ArbPlatz	W
0010		27.10.2004	15:00:00	1310	10
0020		27.10.2004	15:00:00	T-V02	10
0030			00:00:00		10
0040			00:00:00		1000
0050			00:00:00		1000
0060			00:00:00		1000

## Fertigungsauftrag anlegen: Vorgang - Detail

Auftrag	%000000000001		Art	PP01
Material	T-MAN	Pumpe (ohne Stückliste, Plan)	Werk	1000
Vorgang	0020 /	Montieren gemäß Zeichnung und Arbeits- a	Flg.	0
Arbeitsplatz	T-V02 / 1000	Steuerschlüssel	PP01	Vorgangs-ID
Systemstatus	EROF	Rückmeldung	0	

Allgemein		Vorgabewerte	Fremdbearbeitung	Übergangszeiten	Vorgabew...
-----------	--	--------------	------------------	-----------------	-------------

Vorgabe / Vorgabewerte		Umrechnung Mengeneinheiten	
Basismenge	1	Plan 1	entspricht Vorgang 1
Mengeneinheit Vrg.	ST	MgEh	MgEh ST
Erholzeit			

	Vorgabewert	Einheit
Rüstzeit	10	MIN
Maschinenzeit	30	MIN
Personalzeit	60	MIN
Var. Vorgabewert 1		
Var. Vorgabewert 2		
Var. Vorgabewert 3		

✓ Auftrag wurde mit der Nummer 60004545 gesichert

4. Ergänzen Sie nun den Auftrag indem Sie diesen ändern.

Erfassen Sie dabei einen weiteren Arbeitsvorgang 0030 mit den nachfolgenden Daten

Arbeitsplatz-Nr. T-M##

Vorgangssteuerschlüssel PP99

Rüstzeit 10 min

Maschinenzeit 30 min pro Stück

Personalzeit 60 min pro Stück

## Fertigungsauftrag ändern: Vorgang - Detail

Auftrag	60004545		Art	PP01
Material	T-MAN	Pumpe (ohne Stückliste, Plan)	Werk	1000
Vorgang	0030 /		Flg.	0
Arbeitsplatz	T-M02 / 1000	Steuerschlüssel	PP99	Vorgangs-ID
Systemstatus	EROF	Rückmeldung	0	

Allgemein		Vorgabewerte	Fremdbearbeitung	Übergangszeiten	Vorgabew...
-----------	--	--------------	------------------	-----------------	-------------

Vorgabe / Vorgabewerte		Umrechnung Mengeneinheiten	
Basismenge	1	Plan 1	entspricht Vorgang 1
Mengeneinheit Vrg.	ST	MgEh	MgEh ST
Erholzeit			

	Vorgabewert	Einheit
Rüstzeit	10	MIN
Maschinenzeit	30	MIN
Personalzeit	60	MIN
Var. Vorgabewert 1		
Var. Vorgabewert 2		
Var. Vorgabewert 3		

5. Fügen Sie dem Arbeitsvorgang '0010' die Materialkomponenten 'T-T1##' und 'T-T2##' mit beliebiger Menge hinzu.

Vrg	UVrg	Start	Start	ArbPlatz	Werk	Steu	VISchl	Kurztext Vorgang	Txt	SysStatus
0010	26.10.2004	07:45:42	1310	1000	PP01	P000001		Bereitstellung gemäß K...	EROF V06N	
0020	26.10.2004	07:45:42	T-V02	1000	PP01	P000002		Montieren gemäß Zeich...	EROF	
0030	27.10.2004	11:22:51	T-M02	1000	PP99	P000001		Vorgang 30	EROF	
0040		00:00:00		1000						
0050		00:00:00		1000						
0060		00:00:00		1000						
0070		00:00:00		1000						
0080		00:00:00		1000						
0090		00:00:00		1000						
0100		00:00:00		1000						
0110		00:00:00		1000						
0120		00:00:00		1000						
0130		00:00:00		1000						
0140		00:00:00		1000						
0150		00:00:00		1000						
0160		00:00:00		1000						
0170		00:00:00		1000						
0180		00:00:00		1000						
0190		00:00:00		1000						

Komponenten FHM Ereignispunkte

Komponenten zum Vorgang

**Fertigungsauftrag ändern: Komponenten zum Vorgang**

Auftrag: 60004545 Art: PP01  
 Material: T-MAN Pumpe (ohne Stückliste, Plan) Werk: 1000  
 Vorgang: 0010 Bereitstellung gemäß Kommissionierliste Flg.: 0

Pos	Komponente	Bezeichnung	Bedarfsmenge	ME	PT	Werk	Lort	Charge	A...	Än...	SG	RG	SE
0010	T-T102	Rohling für Spiralgehäuse	10,000		L	1000							
0020	T-T202	Flachdichtung	10,000		L	1000							
0030													
0040													
0050													
0060													
0070													
0080													
0090													

6. Führen Sie eine Auftragskalkulation (Ermitteln Kosten) durch und sehen Sie sich das Kalkulationsergebnis an.

Auftrag Funktionen Bearbeiten Springen Vorgang Umfeld System Hilfe

**Fertigungsauftrag**

Auftrag: 60004545  
 Material: T-MAN  
 Vorgang: 0

Vorgangsübersicht

Vrg	UVrg	Start	Start	A
0010	26.10.2004	07:45:42	1310	1000
0020	26.10.2004	07:45:42	T-V02	1000
0030	27.10.2004	11:22:51	T-M02	1000
0040		00:00:00		1000
0050		00:00:00		1000

Kopf Umsch+F6  
 Auftragsnetz  
 Übersichten  
 Kosten  
 Fehlteile  
 WM-Bereitstelliste  
 Dokumentierte Warenbewegungen  
 Grafik  
 Protokolle  
 Kapazitätsplan tafel  
 Änderungsverwaltung  
 Ursprungsscharge  
 Zurück F3

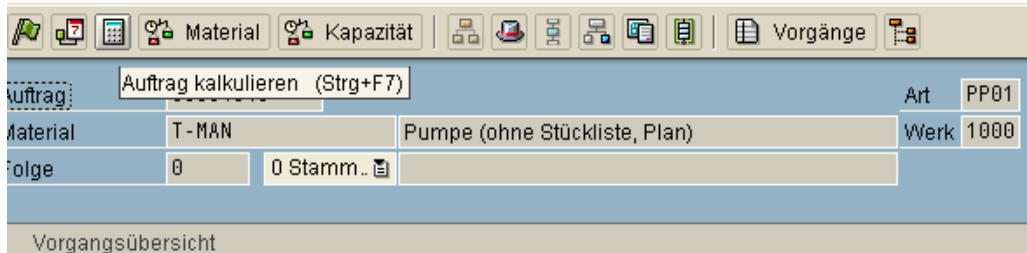
Analyse  
 Einzelnachweis  
 Schichtung  
 Saldg

Txt SysStatus

Bereitstellung gemäß K... EROF V06N  
 Zeich... EROF  
 EROF

ODER!!

### **Fertigungsauftrag ändern: Vorgangsübersicht**



Auftrag kalkulieren (Strg+F7)

Art PP01

Material T-MAN Pumpe (ohne Stückliste, Plan) Werk 1000

0 0 Stamm..

Vorgangsübersicht

7. Sichern Sie den Auftrag.

### **Kapitel: Produktion**

#### **Thema: Auftragseröffnung mit Grunddaten**

TCode: CO01

1. Eröffnen Sie einen Auftrag mit folgenden Angaben

Material M-nnnn-01

Produktionswerk 1000

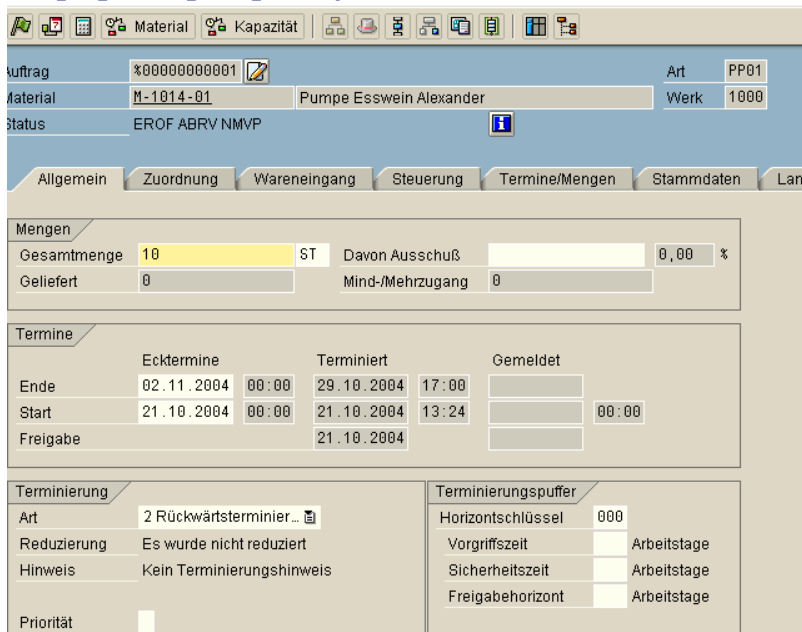
Auftragsart PP01

Gesamtmenge 10 Stück

Eckendtermin beliebig

Terminierungsart rückwärts

#### **Fertigungsauftrag anlegen: Kopf**



Auftrag 60004564 Art PP01

Material M-1014-01 Pumpe Esswein Alexander Werk 1000

Status EROF ABRV NMVP

Allgemein Zuordnung Wareneingang Steuerung Termine/Mengen Stammdaten Lan

Mengen

Gesamtmenge 10 ST Davon Ausschuß 0,00 %

Deliefert 0 Mind-/Mehrzugang 0

Termine

	Ecktermine	Terminiert	Gemeldet
Ende	02.11.2004 00:00	29.10.2004 17:00	
Start	21.10.2004 00:00	21.10.2004 13:24	00:00
Freigabe		21.10.2004	

Terminierung

Art 2 Rückwärtsterminier...

Reduzierung Es wurde nicht reduziert

Hinweis Kein Terminierungshinweis

Priorität

Terminierungspuffer

Horizontschlüssel 000

Vorgriffszeit Arbeitstage

Sicherheitszeit Arbeitstage

Freigabehorizont Arbeitstage

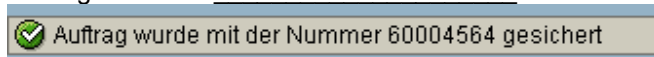
Vorgänge werden automatisch übernommen → Normalarbeitsplan zum Material!!!

**Wenn Arbeitsplan geändert → Nachlesen Stammdaten → Änderungen werden in den Auftrag übernommen!!**

#### **Funktionen – Stammdaten lesen**

2. Geben Sie den Auftrag frei und sichern Sie diesen.

Auftragsnummer: \_\_\_\_\_



Auftrag wurde mit der Nummer 60004564 gesichert

3. Eröffnen Sie einen weiteren Auftrag mit folgenden Angaben

Material T-B4##

Produktionswerk 1000


Auftragsart PP01

Gesamtmenge 10 Stück

Eckendtermin beliebig

Terminierungsart rückwärts

4. Sichern Sie den Auftrag

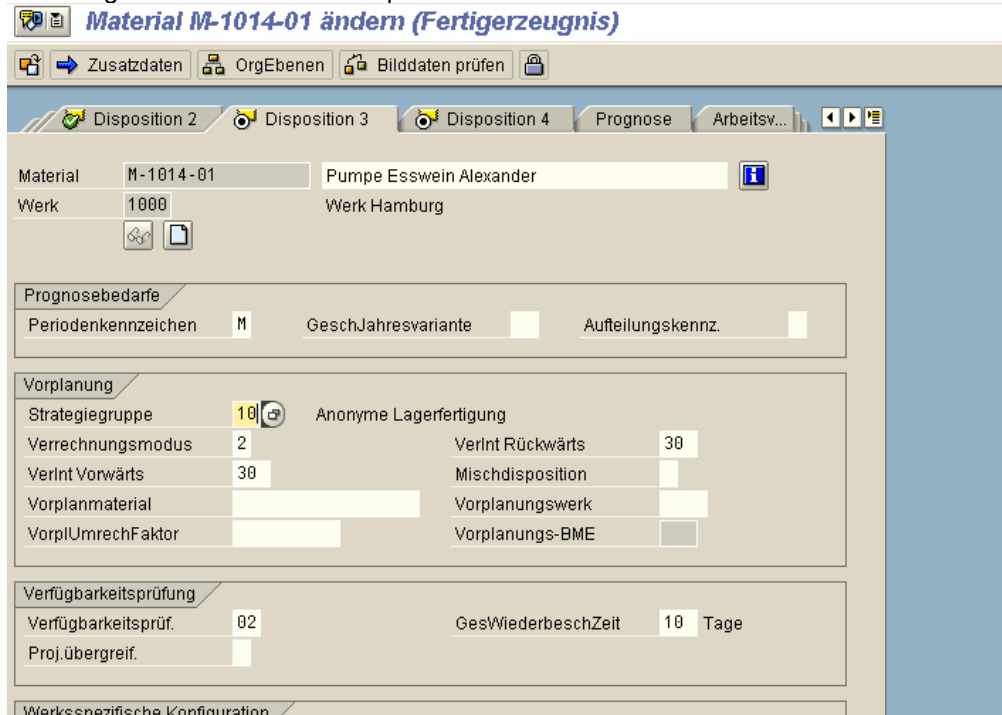
 Auftrag wurde mit der Nummer 60004566 gesichert

## Kapitel: Produktion

### Thema: Planprimärbedarfe und Auftragseröffnung mit Planaufträgen

1. Bereiten Sie zunächst Ihren Materialstamm M-NNNN-01 für die Programmplanung und Bedarfsplanung vor. Sie sind der Disponent 0##. Das Material soll plangesteuert disponiert werden. Die (Fertigungs-)Losgröße soll jeweils exakt dem errechneten Bedarf entsprechen. Die durchschnittliche Eigenfertigungszeit beträgt 5 Tage. Der Horizontschlüssel soll 000 sein. Die Strategie, unter der das Material gefertigt wird, ist anonyme Lagerfertigung.

→ erledigt!! Auch Dispo 1 und 2!!!



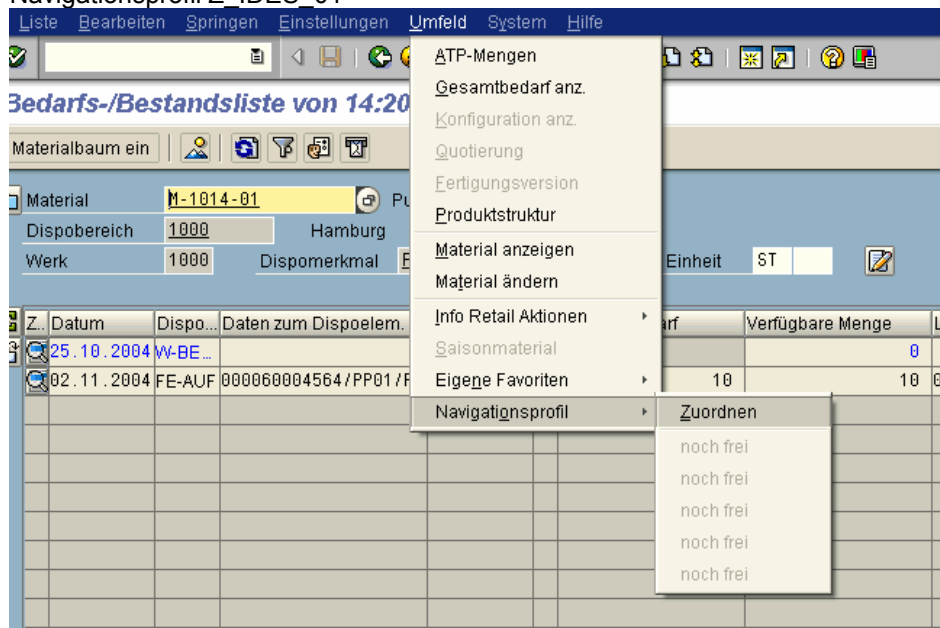
The screenshot shows the SAP 'Material M-1014-01 ändern (Fertigerzeugnis)' screen. The 'Disposition 2' tab is active. The material is 'M-1014-01' and the description is 'Pumpe Esswein Alexander'. The plant is '1000' (Werk Hamburg). The 'Prognosebedarfe' section shows 'Periodenkennzeichen' as 'M'. The 'Vorplanung' section shows 'Strategiegruppe' as '10' (Anonyme Lagerfertigung), 'Verrechnungsmodus' as '2', 'Verint Rückwärts' as '30', 'Verint Vorwärts' as '30', 'Vorplanmaterial' as an empty field, 'Vorplanungs-BME' as an empty field, and 'Vorplanungs-Faktor' as an empty field. The 'Verfügbarkeitsprüfung' section shows 'Verfügbarkeitsprüf.' as '02' and 'GesWiederbeschZeit' as '10 Tage'. The 'Werksspezifische Konfiguration' section is at the bottom.

2. Dann passen Sie sich zunächst die Oberfläche und Funktionalität der Bedarfs-/Bestandsliste für die weiteren Arbeiten an.

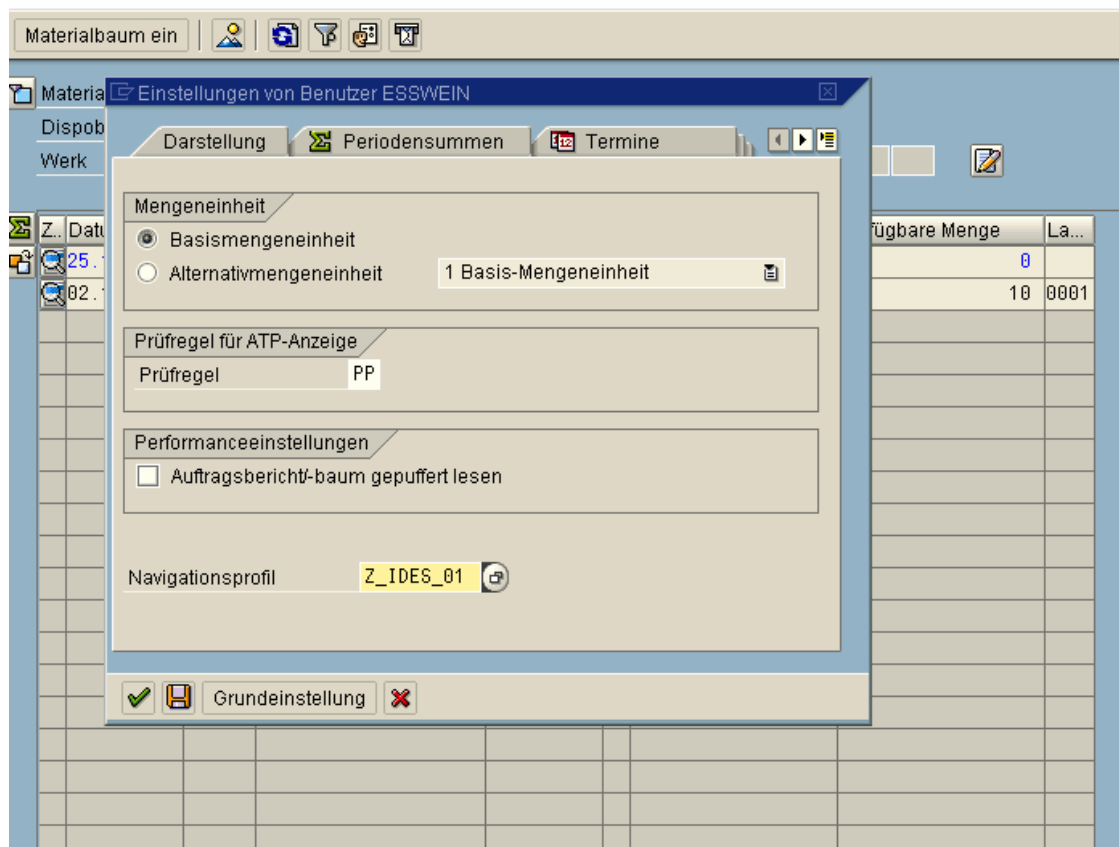
a. Wählen Sie den Reiter EINZELEINSTIEG und selektieren Sie mit Material M-nnnn-01 Werk 1000

→ ok

b. Ändern Sie zunächst das Navigationsprofil.  
 Prüfregel für ATP-Anzeige PP  
 Navigationsprofil Z\_IDES\_01



**Bedarfs-/Bestandsliste von 14:20 Uhr**



[illegible]



5. Führen Sie für das Erzeugnis M-nnnn-01 eine mehrstufige Bedarfsplanung (Einzelplanung) durch.

Verwenden Sie dazu folgende Eingaben:

Verarbeitungsschlüssel NETCH

BANF erstellen 3 (nur Planaufträge)

Lieferplaneinteilungen 1 (keine)

Dispoliste erstellen 1 (immer)

Planungsmodus 1 (Normalmodus)

Terminierung 2 (Durchlaufterminierung)

Alle anderen Schalter nicht einschalten!

→ **TCode MD02**

**Einzelplanung -mehrstufig-**

Material	M-1014-01	
Dispo Bereich	1000	
Werk	1000	
Planungsumfang		
<input type="checkbox"/> Produktgruppe		
Steuerungsparameter Disposition		
Verarbeitungsschlüssel	NETCH	Net-Change im gesamten Horizont
Bestellanf. erstellen	3	Bestellanforderung im Eröffnungshorizont
Lieferplaneinteilungen	1	Grundsätzlich Lieferplaneinteilungen
Dispoliste erstellen	1	Grundsätzlich Dispositionsliste
Planungsmodus	1	Planungsdaten anpassen (Normalmodus)
Terminierung	2	Eckterminbestimmung für Planaufträge
Steuerungsparameter Ablauf		
<input type="checkbox"/> Auch unveränderte Komponenten planen		
<input type="checkbox"/> Ergebnisse vor dem Sichern anzeigen		
<input type="checkbox"/> Materialliste anzeigen		
<input type="checkbox"/> Simulationsmodus		

Der Planauftrag für die Baugruppe muss natürlich einen früheren Termin bekommen als der Termin des Endproduktes!!!

Endprodukt setzt sich ja aus mehreren Baugruppen / Teilen zusammen!!! (Sekundärbedarf!!)

### Bedarfs-/Bestandsliste von 14:50 Uhr

Materialbaum ein							
Material <b>M-1014-01</b> Pumpe Esswein Alexander							
Dispobereich <b>1000</b> Hamburg							
Werk <b>1000</b> Dispomerkmal <b>PD</b> Materialart <b>FERT</b> Einheit <b>ST</b>							
Z...	Datum	Dispo...	Daten zum Dispoelem.	Umterm. D...	A...	Zugang/Bedarf	Verfügbare Menge
25.10.2004	W-BE...						0
02.11.2004	FE-AUF	000060004564/PP01/FR				10	10 0001
02.11.2004	PL-AUF	0000032022/LA		64		90	100 0001
02.11.2004	VP-BED	LSF				100 -	0
01.12.2004	PL-AUF	0000032023/LA				50	50 0001
01.12.2004	VP-BED	LSF				50 -	0
03.01.2005	PL-AUF	0000032024/LA				100	100 0001
03.01.2005	VP-BED	LSF				100 -	0

6. Überprüfen Sie die Bedarfs-/Bestandssituation für die Materialien T-B1## bis T-B3## und T-T1## bis T-T4##

→ ok

**Planauftrag:** → Ergebnis einer Disposition (autom. oder manuell) und ist die Vorstufe zu der Fertigung!!!  
 → Anforderung, dass man etwas bräuchte!!!  
 → nächstes ist dann der Fertigungsauftrag!!

7. Wählen Sie für das Material M-nnnn-01 einen Planauftrag aus.  
 Nummer des Planauftrages: 0000032022  
 Setzen Sie diesen Planauftrag mit der Gesamtmenge um.  
 Benutzen Sie dazu den Weg über das Menü der Fertigungssteuerung.

### Bedarfs-/Bestandsliste von 15:11 Uhr

Materialbaum ein							
Material <b>M-1014-01</b> Pumpe Esswein Alexander							
Dispobereich <b>1000</b> Hamburg							
Werk <b>1000</b> Dispomerkmal <b>PD</b> Materialart <b>FERT</b> Einheit <b>ST</b>							
Z...	Datum	Dispo...	Daten zum Dispoelem.	Umterm. D...	A...	Zugang/Bedarf	Verfügbare Menge
25.10.2004	W-BE...						0
02.11.2004	FE-AUF	000060004564/PP01/FR				10	10 0001
02.11.2004	PL-AUF	0000032022/LA		64		90	100 0001

Details zum Dispositionselement							
Planauftrag:	0000032022	Lagerfertigung	Eckendtermin	02.11.2004	WE-BearbZt	0	
AuftrMenge	90	ST	Eckstarttermin	25.10.2004	BeschArt	E	
Ausschuß	0		Planeröffnung	25.10.2004	AuftrArt	LA	
Ausnahme	64	= Produktionsendtermin nach Eckendtermin					

→ FertAuftr	→ TeilFertAuftr	→ ProzAuftr	→ TeilProzAuftr	→ Banf
-------------	-----------------	-------------	-----------------	--------

Planauftrag umsetzen in Fertigungsauftrag (Strg+F1)							
---	--	--	--	--	--	--	--

→ Fertigungsauftrag!!!

8. Setzen Sie mehrere Planaufträge gleichzeitig in Fertigungsaufträge um.

Benutzen Sie dazu den Weg der Sammelumsetzung.

Grenzen Sie das Selektionsdatum ein (einen Monat vor bzw. einen Monat nach dem aktuellen Datum)

Selektieren Sie die umzusetzenden Planaufträge mit folgenden Parametern:

Disponent 0##

Material M-NNNN-01

Auftragsart PP01

Notieren Sie die Nummern der umgesetzten Planaufträge:

Planauftrags-Nr. \_\_\_\_\_ Fert.-auftrags-Nr. \_\_\_\_\_

Planauftrags-Nr. \_\_\_\_\_ Fert.-auftrags-Nr. \_\_\_\_\_

Planauftrags-Nr. \_\_\_\_\_ Fert.-auftrags-Nr. \_\_\_\_\_

**T-Code: CO41**

Planungsauftragsliste | Bearbeiten | Springen | Umfeld | System | Hilfe

Planungsauftragsliste

### Sammelumsetzung Planenaufträge: Einstieg

Planungswerk: 1000 Werk Hamburg

Dispo Bereich: 1000 Hamburg

Disponent: 002

Produktionswerk:

Fertigungssteuerer:

Material: M-1014-01

Kundenauftrag:

PSP-Element:

Seriennummer:

Eröffnungstermin:

Auswahl nach Status

☐ Fixierte Planaufträge

☐ Kapazität eing geplante Planaufträge

Auswahl nach Verfügbarkeit

☐ Voll bestätigt    ☐ Nicht bestätigt

☐ Teil bestätigt    ☐ Nicht geprüft

Auftragsart: PP01    PPS-Fertigungsauftrag    (int.Nr)

### Sammelumsetzung Planaufträge: Liste

[illegible]

### Sammelumsetzung Planaufträge: Liste

Planaufträge											
	R. Eröffnung	KapaVerf	Start	Ende	Material	Kurztext	Auftragsmenge	B...	Art	Planauftrag	Auftrag
✓	19.11.2004	<input type="checkbox"/>	19.11.2004	01.12.2004	M-1014-01	Pumpe Esswein Alexander	50	ST	PP01	32023	60004616
✓	20.12.2004	<input type="checkbox"/>	20.12.2004	03.01.2005	M-1014-01	Pumpe Esswein Alexander	100	ST	PP01	32024	60004617

## Kapitel: Produktion

### Thema: Auftragsfreigabe

1. Zeigen Sie sich zu dem Material 'M-NNNN-01' mit der Bedarfs-/Bestandsübersicht alle existierenden Fertigungsaufträge an.

### Bedarfs-/Bestandsliste von 14:02 Uhr

Materialbaum ein											
Material M-1014-01 Pumpe Esswein Alexander											
Dispo Bereich 1000 Hamburg											
Werk 1000 Dispo Merkmal PD Materialart FERT Einheit ST											
Z.	Datum	Dispo...	Daten zum Dispoelem.	Umterm. D...	A.	Zugang/Bedarf	Verfügbare Menge	La...			
26.10.2004	W-BE...						0				
02.11.2004	FE-AUF	000060004564/PP01/FR				10	10	0001			
02.11.2004	FE-AUF	000060004609/PP01				90	100	0001			
02.11.2004	VP-BED	LSF				100-	0				
01.12.2004	FE-AUF	000060004616/PP01				50	50	0001			
01.12.2004	VP-BED	LSF				50-	0				
03.01.2005	FE-AUF	000060004617/PP01				100	100	0001			
03.01.2005	VP-BED	LSF				100-	0				

2. Wählen Sie einen noch nicht freigegebenen Auftrag für die weitere Übung aus.

### Eröffnet vs. Freigabe:

#### Freigabe:

- Auftragspapiere drucken
- Material entnehmen
- Rückmeldungen buchen
- Wareneingang buchen des Fertigproduktes
- Abrechnung

3. Prüfen Sie die Materialverfügbarkeit zur Materialkomponente T-B1##.  
Mit welcher Prüfregel und welcher Prüfgruppe wurde geprüft?  
Wurde die Verfügbarkeitsprüfung nach Ablauf der Wiederbeschaffungszeit beendet?

Unter Komponenten!!!

Auftrag	60004609	Art	PP01												
Material	M-1014-01	Pumpe Esswein Alexander	Werk 1000												
Filter	NO_FIL Kein Filter	Sortierung	ST_STA Standardsort...												
Komponentenübersicht															
Po...	Komponente	Bezeichnung	Bedarfsmenge	M...	P...	Vor...	Fol...	Werk	La...	Charge	A...	S...	R...	S...	D...
0010	T-B102	Gehäuse	90	ST	L	0010	0	1000	0001						
0020	T-B202	LaufRad	90	ST	L	0010	0	1000	0001						
0030	T-B302	Hohlwelle	90	ST	L	0010	0	1000	0001						
0040	T-B402	Antriebselektronik TURBODRIVE	90	ST	L	0010	0	1000	0001						
0050	T-T302	Sechskantschraube M10	720	ST	L	0010	0	1000	0001						
0070	M-1014-02	Pumpenmotor Esswein Alexan...	90	ST	L	0010	0	1000							
0090		Stützfüsse	90	ST	N	0010	0	1000							1
0100	100-700	Blech ST37	25,20	M2	R	0010	0	1000	0001						
0110	100-100	Gehäuse	90	ST	N	0010	0	1000	0001						
0010	100-110	Rohling für Spiralgehäuse	90	ST	L	0010	0	1000	0001						
0020	100-120	Flachdichtung	90	ST	L	0010	0	1000	0001						
0030	100-130	Sechskantschraube M10	720	ST	L	0010	0	1000	0001						
0120															
0130															
0140															
0150															
0160															
0170															
0180															

Unten für eine Komponente!!!

4. Prüfen Sie die Verfügbarkeit der Kapazität zum gesamten Auftrag.

<b>Fertigungsauftrag ändern: Komponentenübersicht</b>			
Material Kapazität Komponenten			
Auftrag	60004609	Art	PP01
Material	M-1014-01	Pumpe Esswein Alexander	Werk 1000
Filter	NO_FIL Kein Filter	Sortierung	ST_STA Standardsort...
Komponentenübersicht			

wenn Fehler:

Auftrag	60004609	Art	PP01
Material	M-1014-01	Pumpe Esswein Alexander	Werk 1000
Filter	NO_FIL Kein Filter	Sortierung	ST_STA Standardsort...
Komponentenübersicht			
Po...	Komponente	Bezeichnung	Bedarfsmenge
0010	T-B102	Gehäuse	90
0020	T-B202	LaufRad	90
0030	T-B302	Hohlwelle	90
0040	T-B402	Antriebs elektronik TURBODRIVE	90
0050	T-T302	Sechskantschraube M10	720
0070	M-1014-02	Pumpenmotor Esswein Alexan...	90
0090		Pumpenmotor Esswein Alexander	90
0100	100-700	Blech ST37	25,20

**Verfügbarkeitsprüfung zum Bedarfstermin** (Bedarfstermin ist **Starttermin des Auftrags** oder **Beginntermin des Vorgangs** – Unterschied liegt im Termin)

Verfügbarkeit kann schon bei Eröffnung aber auch bei Freigabe geprüft werden!!!

**Prüfungsumfang:**

- **Dynamische Verfügbarkeitsprüfung**

- im eigenen Werk – nur das Material um das es geht – zum Bedarfstermin
- ATP - Available to promise

- Globale VP

- im Werk – in anderen Werken – bei Lieferanten etc. (kann das R/3 nicht)

5. Prüfen Sie nun die Materialverfügbarkeit zum gesamten Auftrag.  
Welchen neuen Status hat der Fertigungsauftrag?

**Fertigungsauftrag ändern: Kopf**

Material | Kapazität | ...

Auftrag: 6000 Verfügbarkeit Material prüfen (Strg+F4) Art: PP01  
 Material: M-1014-01 Pumpe Esswein Alexander Werk: 1000  
 Status: EROF VOKL ABRV NMVP

Algemein | Zuordnung | Wareneingang | Steuerung | Termine/Mengen | Stammdaten | Langtext | Verwaltung

**Mengen**

Gesamtmenge: 50 ST Davon Ausschuß: 0,00 %  
 Geliefert: 0 Mind-/Mehrzugang: 0

**Termine**

	Ecktermine	Terminiert	Gemeldet
Ende	02.11.2004 00:00	29.10.2004 17:00	

6. Geben Sie den gesamten Auftrag frei und sichern Sie den Auftrag.  
→ ok

7. Führen Sie eine Sammelfreigabe für alle Aufträge (bis auf 1) Ihrer Materialnummer M-nnnn-01 durch.

**Auftragsinfosystem: Detailliste Auftragsköpfe**

Auftrag	Materialnummer	AufArt	DI...	F...	W...	Auftragsmenge	El...	Eckstart	Eckende	Systemstatus	M
60004616	M-1014-01	PP01	002	002	1000	50	ST	19.11.2004	01.12.2004	EROF VOKL ABRV NMVP	P
60004617		PP01	002			100	ST	20.12.2004	03.01.2005	EROF VOKL ABRV NMVP	P

→ Massenbearbeitung ausführen!!

## **Kapitel: Produktion**

### **Thema: Drucken der Auftragsbelege**

1. Nehmen Sie für das Material M-NNNN-01 einen nicht freigegebenen Auftrag für die weiteren Übungen. Auftragsnummer: 60004674

**Teilfreigabe:** nur einzelne Vorgänge freigegeben!!

- Bearbeitung nur bis zu einem bestimmten Vorgang!!
- nur die Vorgänge werden gedruckt, die Freigegeben sind!!
- fürs Drucken ist auch ein Steuerschlüssel notwendig!!

**Drucken:** (Einstellung im Customizing)

- Steuerkarte
- Lohnschein
- Rückmeldeschein
- Materialbereitstellungsliste
- Warenentnahmeschein
- Materialzugangsliste
- etc.

2. Prüfen Sie die einzelnen Arbeitsvorgänge und halten Sie folgende Daten fest:

*AVO Arbeitsvorgang*

*drucken*

*Lohnschein drucken Anzahl*

*LS*

*Rückmeldeschein*

*drucken*

*Anzahl*

*RS*

Ja Nein Ja Nein Ja Nein

0010

0020

0030

0040

0050

0060

**→ Info über den Steuerschlüssel!!!!!!**

3. Geben Sie den Vorgang '0010' frei und sichern Sie den Auftrag.

Vrg	UVrg	Start	Start	ArbPlatz	Werk	Steu	VSchl	Kurztext Vorgang	Txt	SysStatus	KO...	FHM	EPK	E
0010		27.10.2004	09:00:50	A-1014	1000	PP01	P000001	Bereitstellung gemäß K...		EROF				
0020		27.10.2004	15:08:20	A-1014	1000	PP01	P000002	Einpressen Laufrad in G...		EROF				
0030		02.11.2004	08:00:00	A-1014	1000	PP01	P000004	Lackieren Gehäuse		EROF				
0040		04.11.2004	15:09:22	A-1014	1000	PP01	P000002	Einbau Welle in Gehäuse		EROF				
0050		08.11.2004	15:31:29	A-1014	1000	PP01	P000002	Endmontage Pumpe		EROF				
0060		09.11.2004	15:27:44	A-1014	1000	PP01	P000003	Abliefern an Lager		EROF				
0070		10.11.2004	15:23:59	A-1014	1000	PP01		Vormontage		EROF				
0080		11.11.2004	15:20:14	A-1014	1000	PP01		Prüfung		EROF				
0090		12.11.2004	15:16:29	A-1014	1000	PP01		Test		EROF				
0100			00:00:00		1000									
0110			00:00:00		1000									
0120			00:00:00		1000									
0130			00:00:00		1000									
0140			00:00:00		1000									
0150			00:00:00		1000									
0160			00:00:00		1000									
0170			00:00:00		1000									
0180			00:00:00		1000									
0190			00:00:00		1000									

4. Drucken Sie zunächst nur die Auftragspapiere zum Arbeitsvorgang '0010'.  
→ Symbol „Drucken“

5. Sehen Sie sich den Status des Auftrages und des Arbeitsvorganges '0010' an.

TFRE FMAT DRUC VOKL ABRV NMVP

6. Sehen Sie sich das Druckergebnis an und prüfen Sie an Hand vorstehender Aufzeichnung,

→ Spool SP01

7. Geben Sie nun den Auftrag komplett frei und drucken Sie ihn vollständig.

→ ok

8. Benutzen Sie die Funktion der Massенbearbeitung zum Drucken weiterer Aufträge.

TCode: CO04N

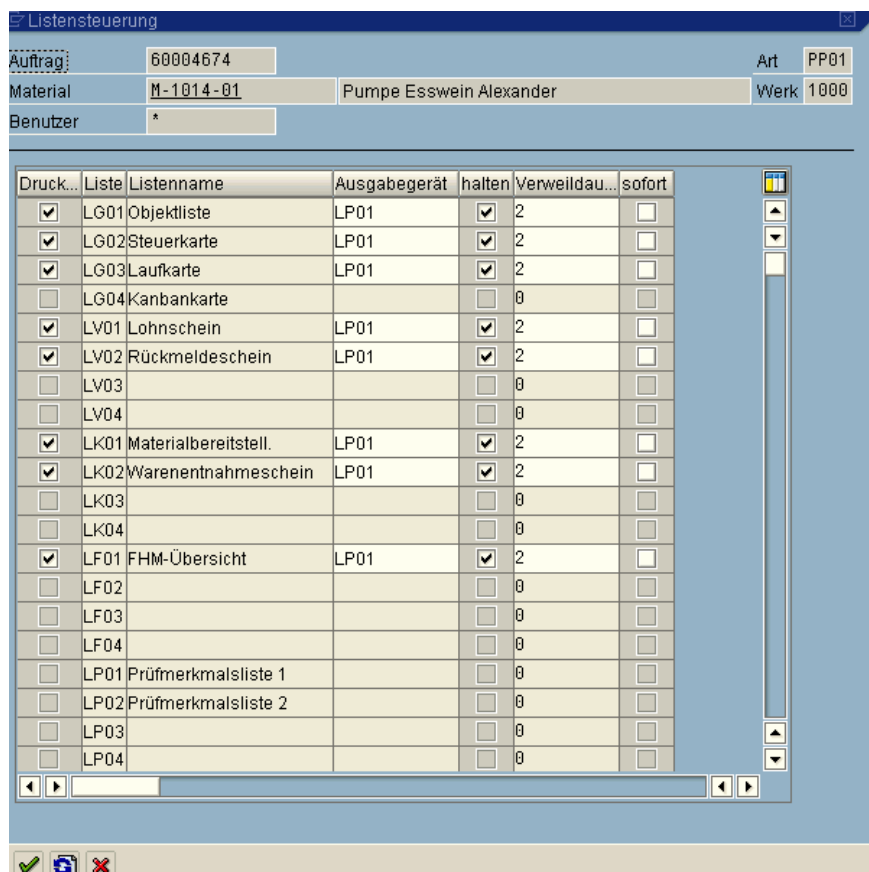
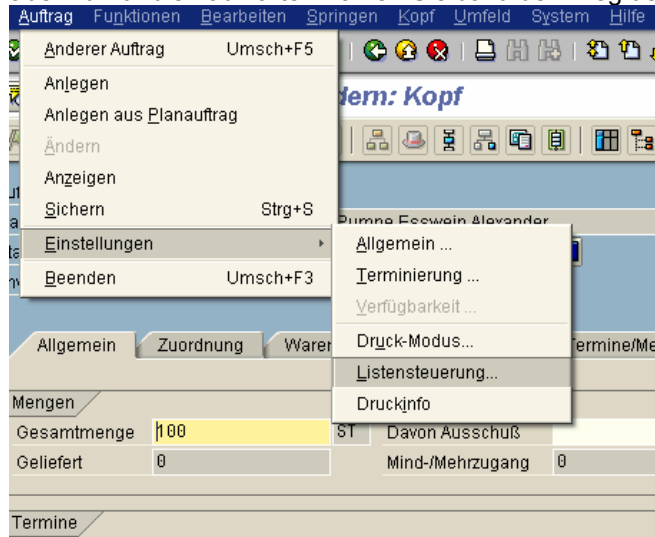
Auftrag	Materialnummer	AufArt	Di...	F...	W...	Auftragsmenge	Ei...	Eckstart	Eckende	Sys
60004564	M-1014-01	PP01	002	002	1000	10	ST	21.10.2004	02.11.2004	FRI
60004609		PP01	002			90	ST	26.10.2004	03.11.2004	FRI
60004674		PP01	002			100	ST		15.11.2004	FRI
60004616		PP01	002			50	ST	19.11.2004	01.12.2004	FRI
60004617		PP01	002			100	ST	20.12.2004	03.01.2005	FRI

→ Massенbearbeitung ausführen



9. Überprüfen Sie das Druckprotokoll auf eventuelle Fehler

10. Erzeugen Sie für den Auftrag aus Übungsschritt 1 eine Kopie (Nachdruck) aber nur für die Laufkarte. Wählen Sie dazu den Weg des Druckens über den einzelnen Auftrag.



Dann nur die Laufkarte markieren

## Kapitel: Produktion

### Thema: Materialbereitstellung

Rufen Sie einen freigegebenen und gedruckten Auftrag zu Ihrem Material M-NNNN-01 auf:

1. Führen Sie eine Verfügbarkeitsprüfung für alle Materialkomponenten durch und notieren Sie die eventuell festgestellten Fehlmengen an Hand der Fehlteilübersicht zum Fertigungsauftrag in nachfolgende Tabelle.

Material Fehlmenge Bestand Differenz

T-B1##






































T-B2##

T-B3##

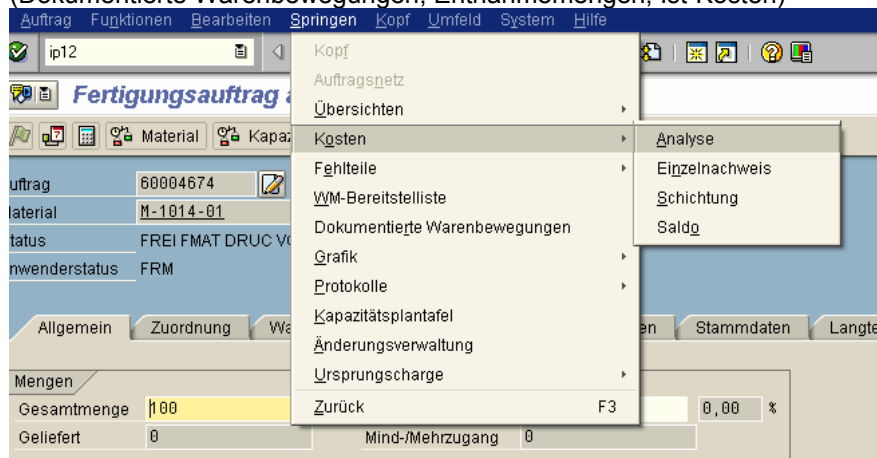
T-B4##

Sichern Sie den Auftrag.

 **Verfügbarkeitsprüfung**

                                    
--

4. Sehen Sie sich die Fortschreibung im Auftrag an  
(Dokumentierte Warenbewegungen, Entnahmemengen, Ist-Kosten)



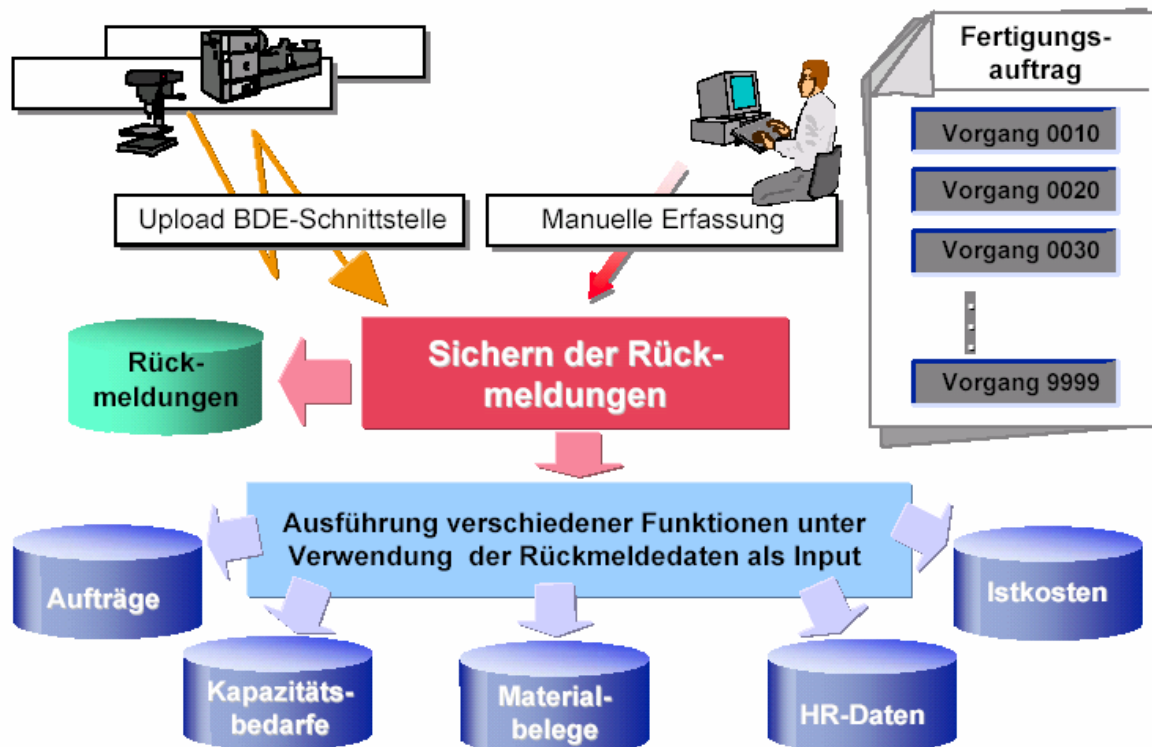
#### Auswirkungen des Warenausgangs:

- Materialbeleg
- Buchhaltungsbeleg
- Kostenrechnungsbeleg
- Etc.

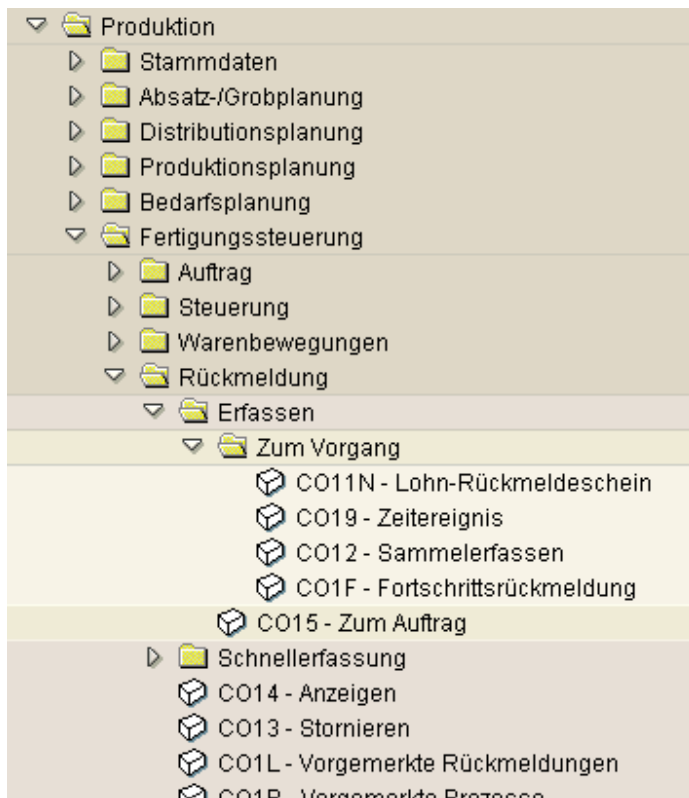
#### **Kapitel: Produktion**

#### **Thema: Rückmeldungen**

→ siehe Folie!!!!



etc.



### **Fortschrittsmeldung:**

Vorherige Vorgänge werden mit zurückgemeldet.

Vorgang 60 → 10,20,30,40,50 wird auch rückgemeldet!!

Rückmeldenr. Zum Vorgang / Auftrag → einmalig!!

1. Rufen Sie einen Ihrer freigegebenen Fertigungsaufträge auf und prüfen Sie die Rückmeldepflicht und die Rückmeldenummern der Arbeitsvorgänge des gewählten Auftrages.

Auftragsnummer: 60004674

AVO Rückmeldung Meilenstein Rückmelde-  
Nummer

Ja Nein Ja Nein

0010

0020

0030

0040

0050

0060

Sieht man auch in der Detailansicht der Vorgänge!!!!

2. Führen Sie Rückmeldungen in den nachfolgenden Schritten durch

a. Führen Sie eine Teilrückmeldung (Menge = 10 Stück und beliebige  
Leistung) zum Arbeitsvorgang '0010' des Auftrages durch.

Benutzen Sie dazu die vorgangsbezogene Rückmeldung „Lohn-Rückmeldeschein“

-> ok siehe unten

b. Führen Sie eine Endrückmeldung (Menge und Zeit) zum Arbeitsvorgang '0010' des Auftrages durch.

**Lohn-Rückmeldeschein zum Fertigungsauftrag erfassen**

Warenbewegungen				Istdaten	
Rückmeldung	85584				
Auftrag	60004674	Material	M-1014-01	Pumpe Esswein Alexander	
Vorgang	0010	Folge	0	Bereitstellung gemäß Kommissionierli...	
Untervorgang					
Kapazitätsart		Splitt			
Arbeitsplatz	A-1014	Werk	1000	Arbeitsplatz Esswein Alexander	
Rückmeldeart	Teilrückmeldung	<input type="checkbox"/> Ausbuchen offener Reservierungen			
<b>Mengen</b>					
	Rückzumelden	Einh			
Gutmenge	90	ST			
Ausschuß					
Nacharbeit					
Abweich.Ursache					
<b>Leistungen</b>					
	Rückzumelden	Einh	R		
Rüstzeit		H	<input type="checkbox"/>		
Maschinenzeit		H	<input type="checkbox"/>		
Personalzeit	15	H	<input type="checkbox"/>		

c. Führen Sie nun eine zusätzliche Leistungsrückmeldung (1 Stunde Personalzeit und keine Menge) zum Arbeitsvorgang '0010' des Auftrages durch.

→ ok

d. Führen Sie eine Endrückmeldung (Menge und Zeit) zum Arbeitsvorgang '0040' des Auftrages durch. Benutzen Sie dazu die vorgangsbezogene Rückmeldung der „Fortschrittsrückmeldung“.

→ ok

e. Führen Sie eine Endrückmeldung (Menge und Zeit) zum gesamten Auftrag durch. Benutzen Sie dazu die auftragsbezogene Rückmeldung „Zum Auftrag“  
Ist diese Rückmeldung möglich? Wenn nicht, dann führen Sie Einzelmeldungen durch.

Nein – Einzelmeldungen

3. Zeigen Sie alle durchgeführten Rückmeldungen des Auftrages an.  
**Rückmeldung zum Fertigungsauftrag anzeigen : Vorgangsübersicht**

Vorgang/Zähler	M.	Menge	Auss...	M...	Text Vrg.	A	S	s
0010		100	0 ST		Bereitstellung gemäß Kommissio...			
1		10	0 ST					
2		90	0 ST					
3		0	0 ST					
0020		100	0 ST		Einpressen Laufrad in Gehäuse			
1		100	0 ST					
0030		100	0 ST		Lackieren Gehäuse			
1		100	0 ST					
0040		100	0 ST		Einbau Welle in Gehäuse			
1		100	0 ST					
0050		100	0 ST		Endmontage Pumpe			
1		100	0 ST					
0060		100	0 ST		Abliefern an Lager			
1		100	0 ST					
0070		100	0 ST		Vormontage			
1		100	0 ST					

4. Sehen Sie sich die Fortschreibung im Auftrag an (Istmengen, Status, Kosten).  
 5. Melden Sie eventuell nicht endrückgemeldete Vorgänge zurück und stellen Sie sicher, daß der gesamte Auftrag endrückgemeldet ist.

→ ok  
 → Endrückmeldekennzeichen nicht vergessen!!!!

## Kapitel: Produktion

### Thema: Lagerzugang

1. Prüfen Sie zunächst, ob für den Auftrag ein Wareneingang vorgesehen ist.

Auftrag	Material	Status	Anwenderstatus	Art	Werk
60004674	M-1014-01	FREI DRUC RÜCK VOKL ABRV MABS WABE	FRM	PP01	1000

Steuerung

Bestandsart: **Frei verwendet**

WE-Bearbeitung: **Arbeitstage**

Wareneingang: ☒ WE-unbewertet: ☐ Endgeliefert: ☐

2. Prüfen Sie den Materialbestand zum Material 'M-NNNN-01'  
 Materialbestand: \_\_\_\_\_ → 0

3. Führen Sie einen Wareneingang für den Auftrag mit der kompletten Menge durch und setzen Sie dabei das Endlieferungskennzeichen.  
Materialbeleg-Nr.: \_\_\_\_\_

**Was passiert WE mit Endlieferungskennzeichen:**

- Auftrag bekommt neuen Status
- Wareneingang: Endgeliefert
- Kostensituation Wareneingang etc. (Auftrag bekommt eine Gutschrift – Minuskosten)
- Materialbeleg
- Buchhaltungsbeleg

Migo

**Wareneingang Auftrag 60004674 - Alexander ESSWEIN**

Übersicht aus | Merken | Prüfen | Buchen | Hilfe

A01 Wareneingang | R08 Auftrag | WE Wareneingang 181

**Meine Belege**

- Bestellungen
  - 4500015650
  - 4500015613
  - 4500015569
  - 4500015544
  - 4500015522
  - 4500015506
  - 4500015500
  - 4500015490
- Aufträge
  - 60004674**
  - 814418
  - 814407
  - 814333
  - 814218
  - 813962
  - 812700
- Reservierungen
  - Leer
- Materialbelege
  - 4900029379
  - 4900029355
  - 5000008342
  - 5000008203
  - 4900029370

**Allgemein**

Belegdatum 08.11.2004 | Lieferschein |  
 Buchungsdatum 08.11.2004 | Belegkopftext |  
☐ 1 Einzelschein | WaBeglSchein |

Zeile	Materialkurztext	OK	Menge in EME	E...	Lagerort	Charge	Bewertung...	B...
1	Pumpe Esswein Alexander	<input checked="" type="checkbox"/>	100	ST	Materiallager			181

**Material** | Menge | Wo | Auftragsdaten

Auftrag 60004674 | 1

Endliefererkennzeichen **2 Setzen** | ☐ Endlieferung Auftragspos.

✓ Materialbeleg 5000008374 gebucht

4. Prüfen Sie die Fortschreibung des Auftrages erneut (Menge, Status, Kosten).  
Welcher Status wurde neu vergeben?

Auftrag	60004674	Art
Material	M-1014-01	Pumpe Esswein Alexander
Status	FREI DRUC RÜCK GLFT VOKL ABRV MABS WABE	
Anwenderstatus	FRM	

5. Prüfen Sie den Materialbestand zum Material 'M-NNNN-01'. Verwenden Sie dazu die Bestandsübersicht.

**Bestandsübersicht: Buchungskreis/Werk/Lager/Charge**

Man/Buk/Wrk/Lag/Charge	Frei verwendbar	Qualitätsprüfung	Reserviert
<b>Gesamt</b>	100,000	0,000	0,000
1000 IDES A6	100,000	0,000	0,000
1000 Werk Hamburg	100,000	0,000	0,000
0001 Materiallager	100,000	0,000	0,000

6. Prüfen Sie den Bestand in der Bedarfs-Bestandsliste zum Material 'M-NNNN-01'  
Ist der gelieferte Auftrag noch in der Liste enthalten?

### Bedarfs-/Bestandsliste von 14:23 Uhr

Materialbaum ein								
Material <b>M-1014-01</b> Pumpe Esswein Alexander								
Dispobereich <b>1000</b> Hamburg								
Werk <b>1000</b> Dispomerkmal <b>PD</b> Materialart <b>FERT</b> Einheit <b>ST</b>								
Z.	Datum	Dispo...	Daten zum Dispoelem.	Umterm. D...	A...	Zugang/Bedarf	Verfügbare Menge	La...
08.11.2004		W-BE...					100	
02.11.2004		FE-AUF	000060004564/PP01/FR	01.12.2004	15	10	110	0001
02.11.2004		VP-BED	LSF			100-	10	
03.11.2004		FE-AUF	000060004609/PP01/FR	01.12.2004	15	90	100	0001
01.12.2004		FE-AUF	000060004616/PP01/FR	03.01.2005	15	50	150	0001
01.12.2004		VP-BED	LSF			50-	100	
03.01.2005		FE-AUF	000060004617/PP01/FR	01.02.2005	15	100	200	0001
03.01.2005		VP-BED	LSF			100-	100	
01.02.2005		VP-BED	LSF			100-	0	

→ Auftrag ist nicht mehr offen

**Kapitel: Produktion**  
**Thema: Auftragsnetze**

**Auftragsnetzte – Vorteile → Siehe Skript Kap. 3!!!**

**- Sonderbeschaffungsschlüssel 52 im Materialstamm 2. Dispo-bild**

**→ Es werden somit auch „Unteraufträge“ für die Baugruppen angelegt!!**

1. Welche Baugruppen sind in der Stückliste des Materials 'M-NNNN-01' als Komponenten enthalten?

2. Ändern Sie die Materialstammsätze der Komponenten T-B1## und T-B3## so, daß diese einer Direktfertigung unterliegen (Sonderbeschaffungsschlüssel '52').

**Material T-B102 ändern (Halbfabrikat)**

Zusatzdaten OrgEbenen Bilddaten prüfen

Disposition 1 Disposition 2 Disposition 3 Disposition 4 Prognose

Material **T-B102** Gehäuse  
Werk **1000** Werk Hamburg

**Beschaffung**

Beschaffungsart	X	Chargenerfassung	
Sonderbeschaffung	52	Produktionslagerort	0001
Quotierungsverw.		Vorschlags-PVB	
Retrogr. Entnahme		FremdBesch Lagerort	
Feinabrufkennzeichen		BfGruppe	
<input type="checkbox"/> Kuppelprodukt		<input type="button" value="Kuppelproduktion"/>	
<input type="checkbox"/> Schüttgut			

**Terminierung**

→ Beschaffungsart E



3. Eröffnen Sie manuell einen Fertigungsauftrag für das Material M-NNNN-01. Benutzen Sie dazu folgende Vorgaben:


Werk 1000

Auftragsart PP01

Gesamtmenge 10 ST

Endtermin Heutedatum + ca. 1 Monat

Sichern Sie den Auftrag.

 Auftrag wurde mit der Nummer 60004731 gesichert

4. Zeigen Sie sich im Änderungsmodus zunächst die Auftragsübersicht an. Notieren Sie sich die erzeugten Auftragsnummern

Material M-NNNN-01 \_\_\_\_\_

Material T-B1## \_\_\_\_\_

Material T-B3## \_\_\_\_\_

Liste Bearbeiten Springen Umfeld System Hilfe

Struktur Auftragsnetz 000060004731

Gesamt lesen Hierarchie lesen Auftrag lesen Felder

**Auftragsnetz**

Material	Auftrag	KdAuftr	Werk	FSt	Systemstatus	Gelieferte Menge	Au
M-1014-01	60004731		1000	002	EROF VOKL ABRV NMVP	0,000 ST	
T-B102	60004729		1000	002	EROF VOKL ABRV NMVP	0,000 ST	
T-B302	60004730		1000	002	EROF VOKL ABRV NMVP	0,000 ST	

5. Auf welchen Ebenen können Sie den Auftrag ändern bzw. anzeigen?

Stehen Ihnen auf allen drei Ebenen alle Funktionen der Auftragsverwaltung gleichermaßen zur Verfügung?

→ Auf sämtlichen Ebenen kann geändert werden!!

6. Führen Sie die Funktion „Gesamt Lesen“ aus.

Liste Bearbeiten Springen Umfeld System Hilfe

Struktur Auftragsnetz 000060004731

Gesamt lesen Hierarchie lesen Auftrag lesen Felder

Gesamt lesen (Umsch+F4)

**Auftragsnetz**

Material	Auftrag	KdAuftr	Werk
M-1014-01	60004731		1000

Antwort: Kontierungstyp Empfänger

The screenshot shows the SAP menu bar with the following items: **Arbeiten**, **Springen**, **Kopf**, **Umfeld**, **System**, and **Hilfe**. The **Kopf** menu is open, displaying a list of options: **E fertigungshinweis**, **Terminänderung**, **Nettomenge ändern...**, **Abrechnungsvorschrift**, **Konfiguration**, **Parametergültigkeit...**, **Klassifikation Controlling**, **Dokumente...**, **Charge anlegen**, **Serialnummern...**, **Statusänderungen**, and **Änderungsmaßnahme**. The background shows a SAP transaction screen with fields for 'Auftrag ändern', 'Kapazität', 'Pumpe', 'OKL ABRV NMVP', 'Wareneingang', 'Art', 'Werk', 'Stammdatei', 'ST', 'D', '0,00 %', and 'Mind-/Mehrzugang 0'.

[illegible]

Antwort: Kontierungstyp Empfänger

[illegible]

- Mengenänderungen** → Schlagen sich auch auf die Baugruppen durch!!
- Terminänderungen** → Schlagen sich auch durch
- Verfügbarkeitsprüfung** → dto (für Auftrag – komplettes Netz – Teilnetz)
- Auftragsfreigabe** → dto (Netz komplett freigeben, Untergeordneten Ebenen müssen auf freigegeben sein.

Für komplettes Netz

**Fertigungsauftrag ändern: Auftragsnetzübersicht**

Verfügbarkeit Material prüfen (Strg+F4)

Auftragsnetz

Material	Auftrag	KdAuftr	Werk	FSt	Systemstatus
✓ M-1014-01	60004731		1000	002	EROF VOKL ABRV NMVP
✓ T-B102	60004729		1000	002	EROF VOKL ABRV NMVP
✓ T-B302	60004730		1000	002	EROF VOKL ABRV NMVP

9. Führen Sie die Funktion „Verfügbarkeitsprüfung Material“ für den Auftrag des Materials M-NNNN-01 aus. Welche Aufträge werden dabei geprüft?

10. In Ihrem Auftragsnetz soll eine zusätzliche Komponente 400-100 als Teilnetz-Auftrag gefertigt werden. Fügen Sie in den Auftrag des Materials M-NNNN-01 die Materialkomponente als Teilnetz-Auftrag ein und ordnen Sie dabei die Komponente dem Arbeitsvorgang '0010' zu. Beachten Sie dabei, daß das Material '400-100' einen Sonderbeschaffungsschlüssel '52' hat.

In Komponentenliste:

**Fertigungsauftrag ändern: Komponentenübersicht**

Auftrag 60004731 Art PP01

Material M-1014-01 Pumpe Esswein Alexander Werk 1000

Filter NO\_FIL Kein Filter Sortierung ST\_STA Standardsort...

Komponentenübersicht

Po...	Komponente	Bezeichnung	Bedarfsmenge	M...	P...	Vor...	Fol...	Werk	La...	Charge	A...	S...	R
0020	T-B202	Lauftrad	10	ST	L	0010	0	1000	0001				
0040	T-B402	Antriebs elektronik TURBODRIVE	10	ST	L	0010	0	1000	0001				
0050	T-T302	Sechskantschraube M10	80	ST	L	0010	0	1000	0001				
0070	M-1014-02	Pumpenmotor Esswein Alexan...	10	ST	L	0010	0	1000					
0090		Stützfüsse	10	ST	N	0010	0	1000					
0100	100-700	Blech ST37	2,80	M2	R	0010	0	1000	0001				
0110	100-100	Gehäuse	10	ST	N	0010	0	1000	0001				
0120	400-100	Gehäuse		ST	L	0010	0	1000	0001				
0010	T-B102	Gehäuse	10	ST	L	0010	0	1000	0001				
0030	T-B302	Hohlwelle	10	ST	L	0010	0	1000	0001				
0130	400-100		12	ST	L	0010							
0140													
0150													
0160													
0170													
0180													
0190													
0200													
0210													

Teilnetz erzeugen?

Komponente 0130 400-100 ist eine Direktfertigungsbaugruppe

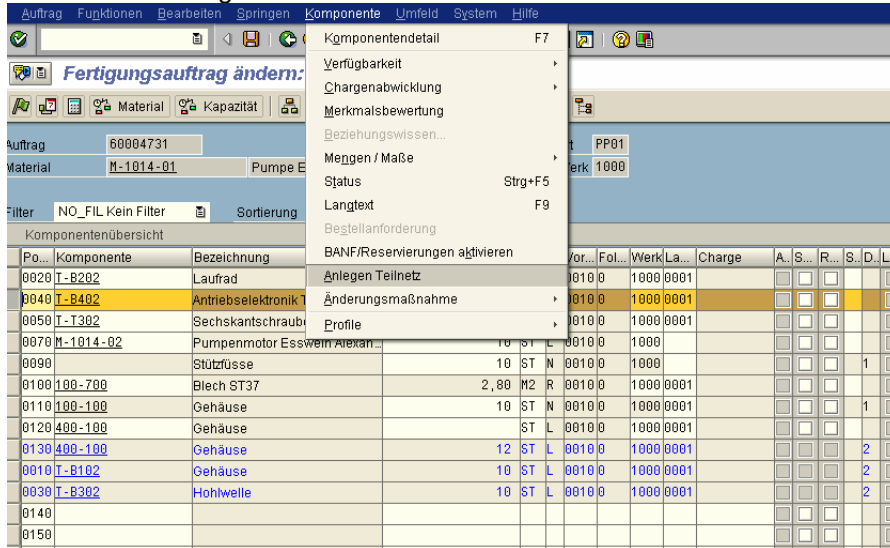
Ja

Nein

Teilnetz erzeugen?

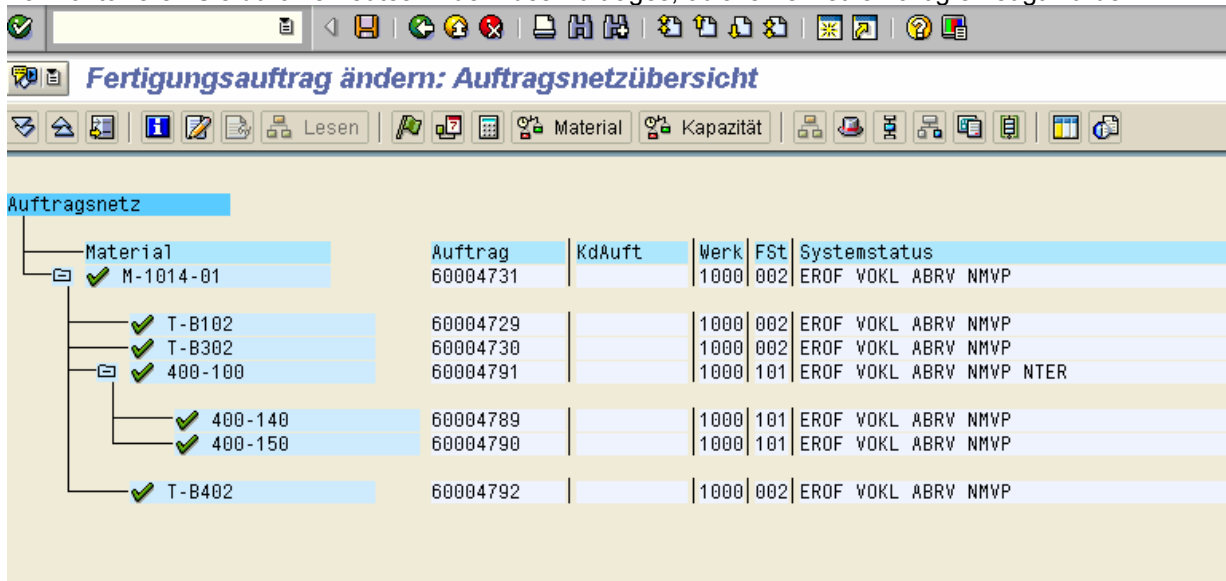
Abbrechen

11. Die Komponente T-B4## soll nicht vom Lager entnommen werden, sondern als Teilnetz gefertigt werden. Erzeugen Sie dazu in dem Auftrag des Materials M-NNNN-01 den entsprechenden Teilnetz-Auftrag. Beachten Sie dabei, daß das Material T-B4## keinen Sonderbeschaffungsschlüssel '52' hat.



12. Sichern Sie das Auftragsnetz.

13. Kontrollieren Sie durch erneutes Ändern des Auftrages, ob alle Teilnetze richtig erzeugt wurden.



14. Erhöhen Sie die Auftragsmenge des Auftrages für Material M-NNNN-01 um 10 Stück (Ohne Sichern!) Werden dabei die Auftragsmengen der untergeordneten Aufträge mit verändert?

→ Ja

15. Geben Sie den gesamten Auftrag des Materials M-NNNN-01 aus dem Bild „Auftragsnetzübersicht“ frei.

Sind damit auch alle untergeordneten Aufträge freigegeben?

→ ok → ja alle Freigegeben!!

16. Führen Sie für den Fertigungsauftrag der Baugruppe T-B3## eine komplette Auftragsabwicklung durch.

Warenbewegung → Ausgang:

**Warenausgang Auftrag 60004730 - Alexander ESSWEIN**

Übersicht aus | Merken | Prüfen | Buchen | Hilfe

A07 Warenausgang | R08 Auftrag | WA für Auftrag 261

**Allgemein**

Belegdatum: 09.11.2004 | Materialschein:   
 Buchungsdatum: 09.11.2004 | Belegkopftext:   
☐ 1 Einzelschein | WaBeglSchein:

Zeile	Materialkurztext	OK	Menge in EME	E...	Lagerort	Auftrag	Vor...
1	Rohling für Welle	<input checked="" type="checkbox"/>	20	ST	Materiallager	60004730	00101

Rückmeldung:

→ Fortschrittsrückmeldung CO1F

→ Mit der Rückmeldung wird auch zugleich der Wareneingang gebucht!!!

17. Führen Sie für den Fertigungsauftrag des Erzeugnisses M-NNNN-01 eine komplette Auftragsabwicklung durch.

Kommisionieren → 60004731

Rückmeldung: → Fortschrittsrückmeldung

Wareneingang: → MIGO

18. Überprüfen Sie den verfügbaren Bestand zum Erzeugnis M-NNNN-01.

**Bedarfs-/Bestandsliste von 14:46 Uhr**

Materialbaum ein   Einzelpl. mehrstufig   Strukturstückliste   Planungsrezept									
Material		M-1014-01							
Dispo Bereich		1000 Hamburg							
Werk		1000							
Dispomerkmale		PD Materialart FERT Einheit ST							
Z...	Datum	Dispo...	Daten zum Dispoelem.	Umterm. D...	A...	Zugang/Bedarf	Verfügbare Menge	La...	
09.11.2004		W-BE...					120		
02.11.2004		FE-AUF	000060004564/PP01/FR	01.12.2004	15	10	130	0001	
02.11.2004		VP-BED	LSF			100-	30		
03.11.2004		FE-AUF	000060004609/PP01/FR	01.12.2004	15	90	120	0001	
01.12.2004		FE-AUF	000060004616/PP01/FR	03.01.2005	15	50	170	0001	
01.12.2004		VP-BED	LSF			50-	120		
03.01.2005		FE-AUF	000060004617/PP01/FR	01.02.2005	15	100	220	0001	
03.01.2005		VP-BED	LSF			100-	120		
01.02.2005		VP-BED	LSF			100-	20		