

Planung von Produktionslosen / Projekteinzelfertig



HELP.PPSEIBAN

Release 4.6C



Copyright

© Copyright 2001 SAP AG. Alle Rechte vorbehalten.

Weitergabe und Vervielfältigung dieser Publikation oder von Teilen daraus sind, zu welchem Zweck und in welcher Form auch immer, ohne die ausdrückliche schriftliche Genehmigung durch SAP AG nicht gestattet. In dieser Publikation enthaltene Informationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Die von SAP AG oder deren Vertriebsfirmen angebotenen Software-Produkte können Software-Komponenten auch anderer Software-Hersteller enthalten.

Microsoft[®], WINDOWS[®], NT[®], EXCEL[®], Word[®], PowerPoint[®] und SQL Server[®] sind eingetragene Marken der Microsoft Corporation.

IBM[®], DB2[®], OS/2[®], DB2/6000[®], Parallel Sysplex[®], MVS/ESA[®], RS/6000[®], AIX[®], S/390[®], AS/400[®], OS/390[®] und OS/400[®] sind eingetragene Marken der IBM Corporation.

ORACLE[®] ist eine eingetragene Marke der ORACLE Corporation.

INFORMIX[®]-OnLine for SAP und Informix[®] Dynamic Server[™] sind eingetragene Marken der Informix Software Incorporated.

UNIX[®], X/Open[®], OSF/1[®] und Motif[®] sind eingetragene Marken der Open Group.

HTML, DHTML, XML, XHTML sind Marken oder eingetragene Marken des W3C[®], World Wide Web Consortium, Massachusetts Institute of Technology.

JAVA[®] ist eine eingetragene Marke der Sun Microsystems, Inc.

JAVASCRIPT[®] ist eine eingetragene Marke der Sun Microsystems, Inc., verwendet unter der Lizenz der von Netscape entwickelten und implementierten Technologie.

SAP, SAP Logo, R/2, RIVA, R/3, ABAP, SAP ArchiveLink, SAP Business Workflow, WebFlow, SAP EarlyWatch, BAPI, SAPPHIRE, Management Cockpit, mySAP.com Logo und mySAP.com sind Marken oder eingetragene Marken der SAP AG in Deutschland und vielen anderen Ländern weltweit. Alle anderen Produkte sind Marken oder eingetragene Marken der jeweiligen Firmen.

Symbole

Symbol	Bedeutung
	Achtung
	Beispiel
	Empfehlung
	Hinweis
	Syntax
	Tip

Inhalt

Planung von Produktionslosen / Projekteinzelfertigung	5
Planung von Produktionslosen	6
Produktionslos	8
Ablauf der Planung von Produktionslosen	10
Beispiel I für Planungsablauf im Maschinenbau	12
Beispiel II für Planungsablauf im Maschinenbau	13
Beispiel für Planungsablauf Haushaltselektrogeräte	14
Pflegen der Stammdaten	15
Festlegen der Customizing Einstellungen	16
Pflegen der Dispositionsdaten im Materialstamm	19
Anlegen der Nummer des Produktionsloses	20
Anlegen von einstufigen Projektstücklisten	22
Anlegen von mehrstufigen Projektstücklisten	23
Darstellung von mehrstufigen Stücklisten	25
Zuordnung Arbeitsplan zu Produktionslos	28
Neuen Arbeitsplan anlegen	29
Bestehenden Arbeitsplan zuordnen	30
Zuordnung von Materialkomponenten	31
Materialkomponenten zuordnen	32
Anlegen der Kalkulation für ein Produktionslos	33
Erfassen der Planprimärbedarfe pro Produktionslos	34
Übertragung der Ergebnisse der flexiblen Planung	36
Durchführen der Bedarfsplanung	37
Auswertung der Ergebnisse der Bedarfsplanung	38
Umsetzen der Planaufträge	39
Durchführen der Fertigung und Istdatenerfassung	40
Wareneingangsmeldung für Produktionslose	42
Wareneingang für Produktionslos buchen	44
Reduzierung der Planprimärbedarfe und des Projekteinzelnbestandes	45
Material vom Projekteinzelnbestand in den Werksbestand umbuchen	46

Planung von Produktionslosen / Projekteinzelfertigung

Planung von Produktionslosen

Planung von Produktionslosen

Einsatzmöglichkeiten

Der kontinuierliche Produktverbesserungs- und Kostenreduzierungsprozeß macht es z.B. für die Maschinenbau- und Elektronikindustrie erforderlich, Produktionslose für Enderzeugnisse und wichtige Halbfertigteile für die Planung anzulegen und mit dieser Planung durchzuführen. Die Planung von Produktionslosen bietet die Möglichkeit, bereits in der Vorplanungsphase, d.h. vor Eintreffen von konkreten Kundenbedarfen, die Kosten für ein Produkt in Abhängigkeit von bestimmten Änderungsständen zu ermitteln, was im Hinblick auf die immer kürzer werdenden Lebenszyklen eines Produkts von großer Bedeutung ist.

Eine getrennte Kostenermittlung in Abhängigkeit von Änderungen am Produkt, die mit dem Änderungsdienst verwaltet werden, war bisher mit der anonymen Bedarfsplanung, d.h. ohne Produktionslose, nicht möglich.

Die Produktionslose können sich, z.B. durch den Einsatz einer anderen Komponente oder eines anderen Fertigungsverfahrens, unterscheiden. In diesem Fall müssen die Komponentenänderungen mit Bezug zum Produktionslos des Endprodukts oder der wichtigen Baugruppe implementiert werden, um sicherzustellen, daß alle Änderungen synchron sind und die Komponenten entsprechend dem Produktionslos der Baugruppe differenziert werden können.

Darüberhinaus kann die Kostenermittlung sowohl mit Hilfe des bewerteten als auch des unbewerteten Einzelbestands durchgeführt werden.

Um dies zu erreichen, definieren Sie Produktionslose. Dabei wird für jedes Produktionslos eine Nummer vergeben, mit der alle Zu- und Abgangelemente mit Hilfe des Bedarfs-/Verursachernachweises verknüpft sind, d.h. alle Zu- und Abgangelemente sind auf das Produktionslos kontiert. Es ist auch möglich, eine Stückliste und einen Arbeitsplan mit Bezug zum Produktionslos anzulegen. Die Planung, Fertigung und Kostenauswertung erfolgt bezogen auf diese Nummer. Durch dieses Verfahren können Sie die Kosten der verschiedenen Produktionslose bereits im Planungsstadium (vor dem Eintreffen eines Kundenauftrags) auswerten und miteinander vergleichen. Auf diese Weise können Sie z.B. überprüfen, ob die von Ihnen durchgeführten Maßnahmen zur Kostenreduzierung bei einem Produkt erfolgreich waren.

Die Verwendung von Produktionslosen für ein Enderzeugnis oder eine wichtige Baugruppe ist z.B. auch dann sinnvoll, wenn Sie einige spezielle Komponenten nur für ein bestimmtes Produktionslos beschaffen müssen oder wenn zahlreiche teure Komponenten in ein Produkt eingebaut werden sollen, die im Normalfall nicht häufig verwendet werden. In diesem Fall können Sie die Komponenten gezielt für ein bestimmtes Produktionslos beschaffen und dadurch hohe Lagerhaltungskosten vermeiden.

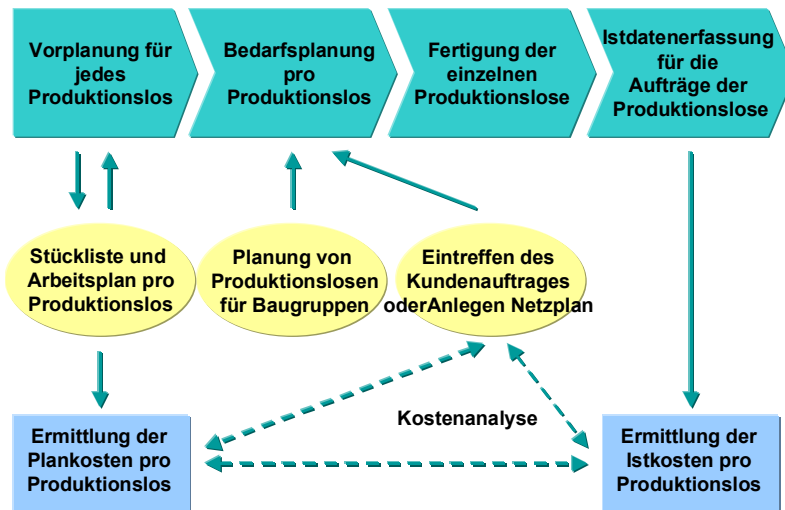
Eintreffende Kundenaufträge und Netzpläne, die für einen Kundenauftrag angelegt werden, führen zu Reservierungen von Beständen bzw. Enderzeugnissen eines Produktionsloses, die gerade in der Fertigung bearbeitet werden. Ohne Verwendung eines Produktionsloses würde das System erneut pro Kundenauftrag bzw. Netzplan einen Produktionsprozeß auslösen.

Diese Art der Planung ist in Japan unter dem Namen **Seiban** bekannt.

Bisher ist die getrennte Planung und Kostenauswertung nur bei Kundeneinzelfertigung und Projektfertigung, also nach Eintreffen konkreter Kundenbedarfe, möglich. Aus diesem Grund wird zu Release 4.5A die Planung von Produktionslosen eingeführt.

Der Ablauf der Planung wird an folgender Grafik deutlich:

Planung von Produktionslosen



Integration

Für das Produktionslos wird vom System ein PSP-Element erzeugt. Sowohl das Pflegen der Stammdaten, als auch die Planung, Fertigung und Kostenermittlung erfolgt mit Bezug zum PSP-Element. Das PSP-Element ist ein Objekt aus dem Projektsystem. Die Verwaltung von Änderungen mit Hilfe des Änderungsdienstes wird ebenfalls unterstützt.

Produktionslos

Produktionslos

Definition

Das Produktionslos ist eine bestimmte Produktionsmenge einer Baugruppe, die gemeinsam mit Bezug zu einer Nummer geplant und gefertigt wird.

Die Nummer des Produktionsloses ist ein PSP-Element, das das System beim Anlegen der Nummer erzeugt.

Verwendung

Mit Hilfe der Produktionslosnummer können Sie die Plan- und Istkosten, die bei der Fertigung einer bestimmten Produktionsmenge einer Baugruppe anfallen, bereits vor Eintreffen eines Kundenauftrages ermitteln.

Anhand dieser Nummer planen und fertigen Sie das Produktionslos einer Baugruppe und errechnen die Plan- und Istkosten für die Fertigung der Baugruppe. Ändert sich das Fertigungsverfahren einer Baugruppe, legen Sie eine neue Produktionslosnummer an und führen die Planung und Fertigung mit der neuen Nummer sowie die Plan- und Istkostenkalkulation durch. Auf diese Weise können Sie Kosten der verschiedenen Fertigungsverfahren getrennt ermitteln und miteinander vergleichen. Dies ist besonders für Industriezweige wichtig, die aufgrund von kontinuierlichen Produktverbesserungs- und Kostenreduzierungsprozessen ihre Enderzeugnisse bzw. Halbfertigteile mit unterschiedlichen Stücklisten, Arbeitsplänen oder Änderungsstand planen und fertigen müssen.

Dieses Verfahren kann sowohl bei Enderzeugnissen als auch bei wichtigen Halbfertigteilen angewendet werden. Innerhalb einer Stücklistenstruktur können Sie sowohl für das Enderzeugnis als auch für ein Halbfertigteil jeweils eine Produktionslosnummer definieren.

Struktur

Zwei Arten von Produktionslosen werden für die Planung angeboten:

- Produktionslose mit Einzelbestand

Bei dieser Art von Produktionslosen werden die Materialbestände für jedes Produktionslos getrennt in einem Projekteinzelnbestand geführt. Dies ist erforderlich, wenn sich die Baugruppen der verschiedenen Produktionslose stark unterscheiden und daher nicht miteinander im allgemeinen Werksbestand vermischt werden dürfen.

Dieses Verfahren wird für **Enderzeugnisse** angewendet. Im Kundenauftrag muß in diesem Fall eine Produktionslosnummer angegeben werden. Der Kundenauftrag kann sich nur aus dem Projekteinzelnbestand mit der entsprechenden Produktionslosnummer bedienen.

Dieses Verfahren können Sie jedoch auch für **wichtige Halbfertigteile** verwenden, wenn Sie vor dem Einbau in das Enderzeugnis entscheiden wollen, von welchem Projekteinzelnbestand (Produktionslos) Sie das Material entnehmen wollen.

- Produktionslose mit Umbuchung in den Werksbestand

Bei dieser Art von Produktionslosen werden während der Planungs- und Produktionsphase die Bestände für jedes einzelne Produktionslos getrennt geführt.

Produktionslos

Wenn die Fertigung des Produktionsloses abgeschlossen ist, werden die Baugruppen des Produktionsloses vom Projekteinzelnbestand in den Werksbestand umgebucht.

Dieses Verfahren kann nur angewendet werden, wenn sich die Baugruppen der verschiedenen Produktionslose nicht wesentlich unterscheiden.

Sie können dieses Verfahren für Enderzeugnisse und Halbfertigteile anwenden. Die Halbfertigteile können beliebig in jedes Enderzeugnis eingebaut werden.

Integration

- Die Planung von Produktionslosen mit Einzelbeständen läuft genauso wie die Projekteinzelnplanung ab.
- ATP-Prüfung

Wird bei einem Produktionslos mit Einzelbestand die ATP-Prüfung durchgeführt, dann wird nur der Einzelabschnitt des Produktionsloses überprüft, d.h. in die Verfügbarkeitsrechnung gehen nur die Zu- und Abgangselemente des Materials, die auf das PSP-Element kontiert sind, sowie der Einzelbestand des Produktionsloses (des PSP-Elementes) ein.

Wird bei einem Produktionslos mit Umbuchung in den Werksbestand die ATP-Prüfung durchgeführt, dann werden alle Abschnitte einschließlich des Werksbestands überprüft, d.h. alle Zu- und Abgangselemente des Materials gehen in die Verfügbarkeitsrechnung ein. Um dies zu erreichen, geben Sie in den *Dispositionsdaten im Materialstammsatz* im Feld *Proj.übergreif.* das Kennzeichen **1** ein.

Ablauf der Planung von Produktionslosen

Ablauf der Planung von Produktionslosen

Einsatzmöglichkeiten

Der Prozeß beschreibt, wie Sie bei der Planung von Produktionslosen vorgehen.

Voraussetzungen

Um die Planung für Produktionslose durchführen zu können, müssen Sie zunächst folgende Stammdaten pflegen:

- Im Materialstamm legen Sie in den [Dispositionsdaten \[Seite 19\]](#) die erforderlichen Einstellungen fest.
- Für jedes Produktionslos legen Sie eine eigene Nummer an. Das System erzeugt dabei ein PSP-Element. **Siehe auch:** [Anlegen der Nummer des Produktionsloses \[Seite 20\]](#)
- Wenn die Stückliste für das Produktionslos von der normalerweise verwendeten Stückliste abweicht, legen Sie eine [Projekt-Stückliste \[Seite 22\]](#) mit Bezug zur Produktionslos-Nr. (PSP-Element) an.
- Wenn der [Arbeitsplan für das Produktionslos \[Seite 28\]](#) vom Normalarbeitsplan abweicht, legen Sie einen Arbeitsplan mit Bezug zur Produktionslos-Nr. (PSP-Element) an.

Genereller Ablauf im R/3-System

1. Um die Planprimärbedarfe für ein Produktionslos zu ermitteln, gibt es zwei Möglichkeiten:

Sie können für ein Produktionslos eine flexible Planung (Absatz- und Produktionsgrobplanung) durchführen und anschließend die geplanten Mengen in die Programmplanung unter Angabe der Produktionslosnr. übernehmen.

Sie können die [Planprimärbedarfe \[Seite 34\]](#) direkt in der Programmplanung mit Bezug zur Produktionslosnummer erfassen.
2. Als nächstes erstellen Sie eine [Plankalkulation für das Produktionslos \[Seite 33\]](#). Der berechnete Wert bildet die Grundlage für die Bewertung des Bestandes.
3. Sie führen die Bedarfplanung durch. Das System erzeugt für das zu planende Material und alle Komponenten Planaufträge und Bestellanforderungen mit Bezug zum Produktionslos. Die Nummer des Produktionsloses wird in den Beschaffungselementen im Feld *PSP-Element* angezeigt.

Für jedes Produktionslos eröffnet das System einen eigenen Projekteinzelbestand mit der Nummer des Produktionsloses (PSP-Element). Diese werden in den Auswertungen der Bedarfsplanung als Einzelabschnitte angezeigt.
4. Sie setzen die Planaufträge und Bestellanforderungen in Fertigungsaufträge und Bestellungen um. Auch dabei bleibt der Bezug zur Produktionslosnummer erhalten.
5. Sie produzieren das Produktionslos. Dabei können Sie mit der Fertigungsauftragsverwaltung oder mit der Serienfertigung arbeiten.
6. Nach der Produktion führen Sie die Istdatenerfassung/Rückmeldung unter Angabe der Produktionslosnummer durch.

Ablauf der Planung von Produktionslosen

7. Bei einem Produktionslos, das in den Werksbestand übertragen werden soll, buchen Sie das fertige Produkt vom Projekteinzelnbestand in den Werksbestand um.

Bei einem Produktionslos mit Einzelbestand bleiben die Materialien auch nach Abschluß der Fertigung im Projekteinzelnbestand des PSP-Elementes

8. Eingehende Kundenaufträge können aus dem Werksbestand gedeckt werden, wenn es sich um ein Material, das in den Werksbestand umgebucht wurde, handelt.

Bei Materialien aus den Einzelbeständen müssen Sie in der Kundenauftragsposition die Produktionslosnummer (das PSP-Element) eingeben. Der Kundenauftrag kann nur mit Materialien aus dem entsprechenden Projekteinzelnbestand bedient werden. Das gleiche gilt, wenn Sie für einen Kundenauftrag einen PS-Netzplan anlegen. Auch hier kann der Bedarf nur aus einem bestimmten Projekteinzelnbestand (Bestand des Produktionsloses) gedeckt werden.

Beispiel I für Planungsablauf im Maschinenbau**Beispiel I für Planungsablauf im Maschinenbau**

1. Sie pflegen die Materialstückliste für das Produkt mit Angabe der Änderungsnummer, damit die Änderungen mit Hilfe des Änderungsdienstes berücksichtigt werden.
2. Sie legen das Produktionslos an. Sie geben den Planprimärbedarf für das Produkt mit Änderungsnummer ein (in diesem Beispiel beträgt die Menge des Produktionsloses beispielsweise 3-5).
3. Eine Kostenkalkulation für das Produktionslos wird durchgeführt.
4. Die Materialbedarfsplanung wird unter Verwendung von Materialstücklisten durchgeführt.
5. Eine der untergeordneten Baugruppen soll mit einer anderen Produktionslosnummer geplant werden, daher wurde die Beschaffung der Baugruppe nicht auf dem Sekundärbedarf basierend geplant, sondern basierend auf den Planprimärbedarfen, die für das Produktionslos der Baugruppe erfaßt wurden.
6. Die untergeordnete Baugruppe und die Komponenten werden an die Fertigung ausgegeben, das Produktionslos hat den Status "in Bearbeitung" erhalten.
7. Ein Kundenauftrag trifft ein. Nach der Eingabe des Kundenauftrags mit Angabe der Produktionslosnummer erzeugt das System einen Netzplan für die Montageabwicklung.

Der Netzplan umfaßt Aktivitäten wie:

- A Kundenspezifisches Design
 - B Kundenspezifische Teilfabrikation
 - C Anbinden kundenspezifischer Teile an das Produkt
 - D Installation beim Kunden und
 - E Kontrolle beim Kunden.
8. Leistungsnachweise werden bei den Design-Aktivitäten eingegeben.
 9. Der Netzplan-Vorgang erzeugt eine Netzplan-Reservierung für das bestimmte Produktionslos des Produkts.
 10. Der Wareneingang der Baugruppe wird in den Projekteinzelnbestand des Produktionsloses gebucht. Anschließend wird die Baugruppe direkt an den Netzplan-Vorgang des Kundenauftrags ausgegeben. Dabei wird der Preis zugrundegelegt, der für das Produktionslos kalkuliert wurde.

Beispiel II für Planungsablauf im Maschinenbau

1. Für jede Maschine, die hergestellt werden soll, legen Sie eine Produktionslosnummer an (in diesem Fall stellt das Produktionslos eine Maschinenummer dar).
2. Sie pflegen einen Teil der Projektstückliste, um die wesentlichen Teile der Endmontage abzubilden.
3. Sie legen Planaufträge mit der Menge 1 für jedes Produktionslos an und geben den Kontierungstyp Q und das PSP-Element (Produktionslosnummer) bei den Kontierungsdaten an.
4. Sie führen die Bedarfsplanung durch.
5. Bestellungen, Transportaufträge und Fertigungsaufträge werden entsprechend den Ist-Werten gebucht. Dies führt bei jeder Maschine zum Status "in Bearbeitung".
6. Ein Kundenauftrag trifft ein. Sie geben diesen unter Angabe der Produktionslosnummer ins System ein.
7. Die Projektstückliste und der Arbeitsplan werden mit Bezug zur Produktionslosnummer (PSP-Element) angelegt, um die Kundenanforderungen zu berücksichtigen.
8. Der Fertigungsauftrag für die Endmontage wird abgeschlossen, und Sie buchen den Wareneingang in den Projekteinzelnbestand des Produktionsloses.
9. Bei der Lieferung buchen Sie den Warenausgang vom Projekteinzelnbestand auf den Kundenauftrag.
10. Die Kosten für das Produktionslos werden gesammelt, indem die konventionelle Kostenermittlung für PSP-Elemente eingesetzt wird.

Beispiel für Planungsablauf Haushaltselektrogeräte

Beispiel für Planungsablauf Haushaltselektrogeräte

1. Der Produktionsplan wird mit der Absatz- und Produktionsgrobplanung (SOP) für das Produktionslos (PSP-Element) angelegt. Das Produktionslos repräsentiert hier die Menge des herzustellenden Enderzeugnisses für eine vorgegebene Periode (eine Woche beispielsweise).
2. Der Produktionsplan wird mit Zuordnung zur Produktionslosnummer (PSP-Element) in die Programmplanung übertragen.
3. Der Planprimärbedarf wird einem Änderungsparameter (Änderungsnummer) zugeordnet, damit Änderungen bezogen auf das Produktionslos vorgenommen werden können.
4. Die Materialbedarfsplanung wird unter Verwendung von Materialstücklisten oder Referenz-Projektstücklisten durchgeführt (die Referenz-Stückliste wird für jedes Endprodukt erstellt. Im Release 4.5A löst die Materialbedarfsplanung nicht die Referenz-Stückliste auf, daher können Referenz-Stücklisten noch nicht zu Release 4.5A eingesetzt werden).
5. Die erforderlichen Komponenten werden an den Fertigungslinien bereitgestellt, wobei Materialbereitstellungslisten mit Bezug zur Produktionslosnummer (PSP-Element) verwendet werden und eine retrograde Entnahme durchgeführt wird.
6. Sie buchen die Produkte vom Projekteinzelnbestand des Produktionsloses in den Werksbestand um. Dabei wird der Planprimärbedarf reduziert.
7. Jetzt werden Kundenaufträge angenommen.
8. Sie führen nun eine Wareneingangsbuchung vom Werksbestand an den Kundenauftrag durch.

Pflegen der Stammdaten

Einsatzmöglichkeiten

Dieser Prozeß beschreibt, wie Sie beim Pflegen der Stammdaten vorgehen.

Voraussetzungen

Sie haben die erforderlichen [Einstellungen im Customizing \[Seite 16\]](#) überprüft und angelegt.

Ablauf

1. Sie pflegen die Dispositionsdaten im Materialstammsatz des Materiales, für das Sie die Planung von Produktionslosen durchführen wollen.
2. Sie legen für das Produktionslos eine Nummer an. Dabei erzeugt das System ein PSP-Element. Dies dient als Nummer des Produktionsloses. Anhand dieser Nummer wird die Planung, Fertigung und Kostenermittlung der Baugruppe durchgeführt.
Wenn Sie für mehrere Produktionslose einer Baugruppe die gleiche Projekt-Stückliste verwenden wollen, müssen Sie das erste Produktionslos, das Sie für die Baugruppe anlegen, als *Vorlage-PSP-Element* kennzeichnen.
3. Im Regelfall haben Sie bereits eine Materialstückliste angelegt. Diese wird beim Anlegen der Projekt-Stückliste, die Sie für das Produktionslos anlegen können, als Vorlage verwendet.
4. Im Regelfall haben Sie für das zu planende Material bereits einen Normalarbeitsplan oder Linienplan angelegt. Diesen können Sie beim Anlegen des Arbeitsplanes für das Produktionslos als Vorlage verwenden.

Festlegen der Customizing Einstellungen

Festlegen der Customizing Einstellungen

Verwendung

Um die Planung von Produktionslosen durchführen zu können, sind Einstellungen im Customizing zu überprüfen und anzulegen.

Integration

Im Customizing der Produktion finden Sie das Kapitel *Planung von Produktionslosen*. Ausgehend von diesem Text können Sie mit Hilfe von Links in die erforderlichen IMG-Aktivitäten springen.

Um in diesen Text zu gelangen, positionieren Sie den Cursor auf dem Kapitel, wählen wählen Sie *Hilfsmittel* → *Textanzeige mit SAPScript* und wählen die Funktionstaste *Lesen*.

Aktivitäten

Die Folgende Liste bietet eine Übersicht über die erforderlichen IMG-Aktivitäten:

Änderungsdienst für Projektstücklisten

Wenn Sie Änderungen an den Projektstücklisten mit Hilfe des Änderungsdienstes verwalten wollen, müssen Sie im Customizing des Änderungsdienstes *Profil pflegen*, für das die Projektstückliste zugelassen ist.

Planungsstrategie für die Planung von Produktionslosen festlegen:

- Im Customizing des Vertriebs überprüfen Sie im Arbeitsschritt "*Bedarfsklassen definieren*" die **Bedarfsklassen 091** und **092**, die standardmäßig für die Planung von Produktionslosen ausgeliefert werden.

Die Bedarfsklasse **091** ist dabei für Materialien vorgesehen, die mit Produktionslosen mit Einzelbestand geplant werden sollen. Diese Bedarfsklasse enthält den *Kontierungstyp Q* für Projekteinzelfertigung und *Bewertungskennzeichen M* für separate Bewertung mit Bezug zum Vertriebsbeleg/Projekt.

Die Bedarfsklasse **092** ist für Materialien vorgesehen, die mit Produktionslosen mit anschließender Umbuchung in den Werksbestand geplant werden sollen.
- Im Customizing des Vertriebs überprüfen Sie im Arbeitsschritt "*Bedarfsarten definieren*" die Bedarfsarten **KSB1** und **KSB2**.

KSB1 wird standardmäßig für Produktionslosen mit Einzelbestand ausgeliefert. Dieser Bedarfsart ist die Bedarfsklasse 091 zugeordnet.

KSB2 wird standardmäßig für Produktionslose mit Umbuchung in den Werksbestand ausgeliefert. Dieser Bedarfsart ist die Bedarfsklasse 092 zugeordnet.
- Im Customizing der Programmplanung oder der Bedarfsplanung legen Sie im Arbeitsschritt "*Strategie festlegen*" eine *Planungsstrategie* für die Planung von Produktionslosen an.

Dabei verwenden Sie als *Bedarfsart Vorplanung* VSFB (Vorplanung Baugruppe) oder LSF, und als *Bedarfsart Kundenbedarf* KSB1 bzw. KSB2, je nachdem für welche Art von Produktionslosen Sie die Strategie verwenden.

Festlegen der Customizing Einstellungen

- Im Customizing der Programmplanung oder der Bedarfsplanung legen Sie im Arbeitsschritt "*Strategiegruppe festlegen*" eine *Strategiegruppe* für die Planung von Produktionslosen an, indem Sie die vorher festgelegte Strategie als *Hauptstrategie* eintragen.

Verfügbarkeitsprüfung

Um für die Materialien von Produktionslosen, die im Einzelbestand des PSP-Elementes bleiben, eine Verfügbarkeitsprüfung für SD-Aufträge mit dem Sonderbestandskennzeichen Q (Projekteinzelbestand) und SD-Lieferungen durchführen zu können müssen Sie die Prüfregele und die Steuerung der Verfügbarkeitsprüfung überprüfen.

- Standardmäßig werden die Prüfregele AQ für SD-Aufträge und BQ für SD-Lieferungen angeboten.
- Im Customizing des Vertriebs können Sie im Arbeitsschritt "Steuerung der Verfügbarkeitsprüfung vornehmen" die standardmäßig ausgelieferten Kombinationen überprüfen und für eine Kombination ggf. weitere Steuerkennzeichen, wie z.B. welche Bestände berücksichtigt werden sollen, setzen.

Standardmäßig werden folgende Kombinationen angeboten:

01/AQ, 02/AQ, 01/BQ, 02/BQ, CH/AQ, CH/BQ.

Absatz- und Produktionsgrobplanung

Wenn Sie mit Absatz- und Produktionsgrobplanung arbeiten und anschließend die Planungsergebnisse pro Produktionslos in die Programmplanung übertragen wollen, müssen Sie folgende Einstellungen definieren:

Im Customizing des Logistik-Informationssystems legen Sie im Arbeitsschritt "Eigendefinierte Informationsstrukturen pflegen" eine Infostruktur für Produktionslose (PSP-Elemente) an.

Im Customizing des Logistik-Informationssystems legen Sie im Arbeitsschritt "Planungstypen pflegen" legen Sie einen Planungstyp für Ihre Informationsstruktur fest.

Im Customizing der Absatz- und Produktionsgrobplanung setzen Sie im Arbeitsschritt "Parameter für Infostrukturen und Kennzahlen einstellen" das Kennzeichen Übergabe an die Programmplanung. Dieses Kennzeichen finden Sie im Detailbild der Tabelle, die für Ihre Infostruktur vom System generiert wurde.

Das Kennzeichen ermöglicht, daß Sie die geplanten Mengen (Planprimärbedarfe) an die Programmplanung mit Hilfe spezieller User-Exits übertragen können. Bei der Übertragung bleibt der Bezug zur Produktionslosnummer (PSP-Element) erhalten.

Bedarfsplanung

Wenn das System beim Planungslauf die Projektstückliste (Stückliste des Produktionsloses mit Bezug zum PSP-Element), dann müssen Sie im Arbeitsschritt "*Steuerung der Stücklistenauflösung festlegen*" das Kennzeichen "*Abwicklung mit Kundenauftrags-/Projektstückliste aktiv*" setzen.

Projektsystem

Im Customizing des Projektsystems können Sie im Arbeitsschritt "Projektprofile pflegen" ein Profil für das Anlegen von Produktionslosen festlegen.

Wenn Sie mit *Fertigungsaufträgen* arbeiten, sollten Sie ein Projektprofil festlegen, bei dem das Feld *bewerteter Bestand* markiert ist.

Festlegen der Customizing Einstellungen

Wenn Sie mit Serienfertigung arbeiten, müssen Sie ein ein Projektprofil festlegen, bei dem das Feld *unbewerteter Bestand* markiert ist.

Produktkosten-Controlling für Produktionslose

Um eine Kalkulation für ein Produktionslos anlegen zu können, benötigen Sie eine **Kalkulationsvariante**. Standardmäßig werden die *Kalkulationsvarianten PPC5* angeboten. Diesen Kalkulationsvarianten ist die *Kalkulationsart 40* zugeordnet.

Zum Überprüfen der *Kalkulationsvariante* verwenden Sie im Customizing des Produktkosten-Controllings den Arbeitsschritt "*Kalkulationsvarianten für die Produktionsloskalkulation*."

Zum Überprüfen der Kalkulationsart verwenden Sie den Arbeitsschritt "*Kalkulationsarten für die Produktionsloskalkulation*".

Pflegen der Dispositionsdaten im Materialstamm

Verwendung

Um die Planung von Produktionslosen für ein Material durchführen zu können, sind Eingaben in den *Dispodaten* des *Materialstammes* erforderlich.

Voraussetzungen

Sie haben eine [Planungsstrategie \[Seite 16\]](#) für die Planung von Produktionslosen im Customizing der Bedarfsplanung oder der Programmplanung festgelegt.

Aktivitäten

Folgende Felder müssen Sie in den Dispodaten für die *Planung von Produktionslosen mit Einzelbestand* pflegen:

- Sie tragen die *Planungsstrategie* im Feld *Strategiegruppe* ein.
- Im Feld *Dispo abhängig. Bedarfe* setzen Sie das Kennzeichen **1**, damit abhängige Bedarfe (Sekundärbedarfe, Reservierungen) nicht disponiert werden.
- Für die *Verfügbarkeitsprüfung* geben Sie im Bildschirmbereich Verfügbarkeitsprüfung im Feld *Proj.übergr.* **kein** Kennzeichen ein. Dies bewirkt, daß bei der Verfügbarkeitsprüfung nur der Einzelabschnitt (Abschnitt des Produktionsloses) geprüft wird.
- Im Feld *Einzel/Sammel* setzen Sie das Kennzeichen **1** für *Einzelbedarf*.

Folgende Felder müssen Sie in den Dispodaten für die *Planung von Produktionslosen mit Umbuchung in den Werksbestand* pflegen:

- Sie tragen die *Planungsstrategie* im Feld *Strategiegruppe* ein.
- Im Feld *Dispo abhängig. Bedarfe* setzen Sie das Kennzeichen **1**, damit abhängige Bedarfe (Sekundärbedarfe, Reservierungen) nicht disponiert werden.
- Für die Verfügbarkeitsprüfung geben Sie im Feld *Proj.übergr.* das Kennzeichen **1** ein. Dies bewirkt, daß bei der Verfügbarkeitsprüfung alle Abschnitte (für jedes Produktionslos gibt es einen Abschnitt) gemeinsam geprüft werden.
- Im Feld *Einzel/Sammel* setzen Sie das Kennzeichen **2** für *Sammelbedarf*.

Anlegen der Nummer des Produktionsloses

Anlegen der Nummer des Produktionsloses

Verwendung

Um die Planung von Produktionslosen durchführen zu können, müssen Sie das *Produktionslos* anlegen und das Material, das mit dieser *Produktionslosnummer* geplant und gefertigt werden soll, zuordnen.

Beim Anlegen erzeugt das System automatisch eine *Projektdefinition* und ein *PSP-Element* für das Produktionslos. Das *PSP-Elementes* ist die Nummer des Produktionsloses.

Voraussetzungen

Sie haben ein Projektprofil im Customizing des Projektsystem angelegt:

- Wenn Sie mit *Fertigungsaufträgen* arbeiten, haben Sie entweder ein Projektprofil festgelegt, bei dem das Feld *bewerteter Bestand* markiert ist oder Sie verwenden ein Projektprofil, bei dem das Feld *unbewerteter Bestand* markiert ist.
- Wenn Sie ab dem Release 4.5A mit Serienfertigung arbeiten, haben Sie ein ein Projektprofil festgelegt, bei dem das Feld *unbewerteter Bestand* markiert ist. Der unbewertete Projekteinzelnbestand ist Voraussetzung für die Rückmeldung/Istdatenerfassung in der Serienfertigung.

Funktionsumfang

Beim Anlegen pflegen Sie die Parameter im Steuerungsdatenbild. Damit legen Sie unter anderem fest, welche Art Stückliste Sie für ein Produktionslos verwenden wollen:

- Für alle Produktionslose eines Materials nur die Materialstückliste verwenden:
Wenn Sie für alle Produktionslose eines Materials generell mit der Materialstückliste arbeiten, müssen Sie beim Anlegen nur eine Produktionslosnummer., ein Projektprofil sowie die Bezeichnung und das Material, das Sie mit dieser Produktionslosnummer planen wollen, eingeben.
- Für jedes Produktionslos eine eigene Projektstückliste verwenden:
Wenn Sie für jedes Produktionslos eine eigene Projektstückliste anlegen wollen, müssen Sie beim Anlegen nur eine Produktionslosnummer., ein Projektprofil sowie die Bezeichnung und das Material, das Sie mit dieser Produktionslosnummer planen wollen, eingeben.

Aktivitäten

Um ein Produktionslos anzulegen, gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Wählen Sie ausgehend vom Menü der *Bedarfsplanung* → *Stammdaten* → *Produktionslos* → *Anlegen*.
Sie gelangen in das Einstiegsbild.
2. Geben Sie die Nummer des Produktionsloses und ein Projektprofil ein.
3. Wählen Sie Enter.
Sie gelangen in das Dialogbild Steuerungsdaten.

Anlegen der Nummer des Produktionsloses

4. Geben Sie die Bezeichnung für das Produktionslos und das Material, das mit diesem Produktionslos geplant werden soll, ein.
5. Sichern Sie Ihre Eingaben.

Um ein Produktionslos zu ändern oder anzuzeigen, wählen Sie ausgehend vom Menü der Bedarfsplanung → *Stammdaten* → *Produktionslos* → *Ändern bzw. Anzeigen*.

Anlegen von einstufigen Projektstücklisten

Anlegen von einstufigen Projektstücklisten

Verwendung

Für die Planung und Fertigung eines Produktionsloses sowie für die Kostenermittlung benötigen Sie eine Stückliste. Sie können eine bereits angelegte Materialstückliste verwenden, für jedes Produktionslos eine eigene Projektstückliste anlegen oder eine Projektstückliste für mehrere Produktionslose eines Materials verwenden.

Voraussetzungen

Sie haben ein [Produktionslos angelegt \[Seite 20\]](#) und dabei die erforderlichen Steuerungsdaten gepflegt.

Funktionsumfang

Die Komponenten von bereits angelegten Material- oder Projektstücklisten können im Einstiegsbild kopiert und übernommen werden.

Aktivitäten

1. Um eine einstufige Projektstückliste anzulegen, wählen Sie ausgehend vom Menü der Stücklisten: *Stückliste* → *Projektstückliste* → *Einstufig* → *Anlegen*.
Sie gelangen auf das Einstiegsbild.
2. Geben Sie die erforderlichen Daten ein, wie z.B. das PSP-Element, das Material und die Anwendung für das Material.
Wählen Sie *Weiter*. Sie gelangen auf das Dialogfenster *Positionsübersicht Material*.
3. Geben Sie die Positionstypen, die Komponenten und die Menge an.
Sichern Sie Ihre Angaben.

Zum *Ändern* oder *Anzeigen* der einstufigen Projektstückliste wählen Sie im Menü der Stücklisten: *Stückliste* → *Projektstückliste* → *Einstufig* → *Ändern* bzw. *Anzeigen*.

Anlegen von mehrstufigen Projektstücklisten

Verwendung

Sie können bereits angelegte Baugruppen verwenden, für jedes Produktionslos eine eigene mehrstufige Projektstückliste anlegen oder eine mehrstufige Projektstückliste für mehrere Produktionslose eines Materials verwenden.

Voraussetzungen

Sie haben ein [Produktionslos angelegt \[Seite 20\]](#) und dabei die erforderlichen Steuerungsdaten gepflegt.

Funktionsumfang

Wenn Sie eine vorhandene Baugruppe verwenden, übernimmt die mehrstufige Projektstückliste automatisch die Komponenten. Sie haben in der Komponentenübersicht auch die Möglichkeit, weitere Material- oder Projektstücklisten zu kopieren und an eine Stücklistenposition zu hängen.

Die Komponenten einer neu angelegten mehrstufigen Projektstückliste werden aber aufgrund des Planungscharakters **nicht** in die normalerweise verwendete Stückliste der Baugruppe übernommen.

Es gibt zwei verschiedene *Sichten*, die Sie zum Anlegen von mehrstufigen Projektstücklisten wählen können:

- Mehrstufige Sicht
Alle Komponenten, aus denen die einzelnen Stücklisten bestehen, werden angezeigt.
- Struktur
Alle Komponenten des Erzeugnisses werden in einem fertigungstechnischen Zusammenhang strukturiert angezeigt.



Wenn Sie eine in der Projektstückliste bereits vorhandene Baugruppe kopieren und an eine andere Position hängen, wird die Baugruppe in der *Strukturübersicht* komprimiert angezeigt, um Redundanz zu vermeiden.

Siehe auch: [Darstellung von mehrstufigen Stücklisten \[Seite 25\]](#) oder [Baukasten mehrstufig anzeigen \[Extern\]](#) und [Struktur mehrstufig anzeigen \[Extern\]](#).

Aktivitäten

1. Um eine mehrstufige Projektstückliste anzulegen, wählen Sie ausgehend vom Menü der Stücklisten: *Stückliste* → *Projektstückliste* → *Mehrstufig* → *Anlegen*.
Sie gelangen auf das Einstiegsbild.
2. Geben Sie die erforderlichen Daten ein, wie z.B. das PSP-Element (Nummer des Produktionsloses), das Material und die Anwendung für das Material.
Wählen Sie *Weiter*. Sie gelangen auf die mehrstufige Komponentenübersicht.
3. Positionen für Ihre Stückliste können Sie folgendermaßen einfügen:

Anlegen von mehrstufigen Projektstücklisten

- Markieren Sie das Kopfmateriale und wählen Sie *Kinder*.
- Markieren Sie eine Position und wählen Sie *Geschwister*.



Kopfmateriale können keine *Geschwister* besitzen, aber die unterste Position kann als Kopfmateriale gepflegt werden und somit *Kinder* haben.

Sichern Sie Ihre Angaben.

Zum *Ändern* oder *Anzeigen* der mehrstufigen Projektstückliste wählen Sie im Menü der Stücklisten: *Stückliste* → *Projektstückliste* → *Mehrstufig* → *Ändern* bzw. *Anzeigen*.



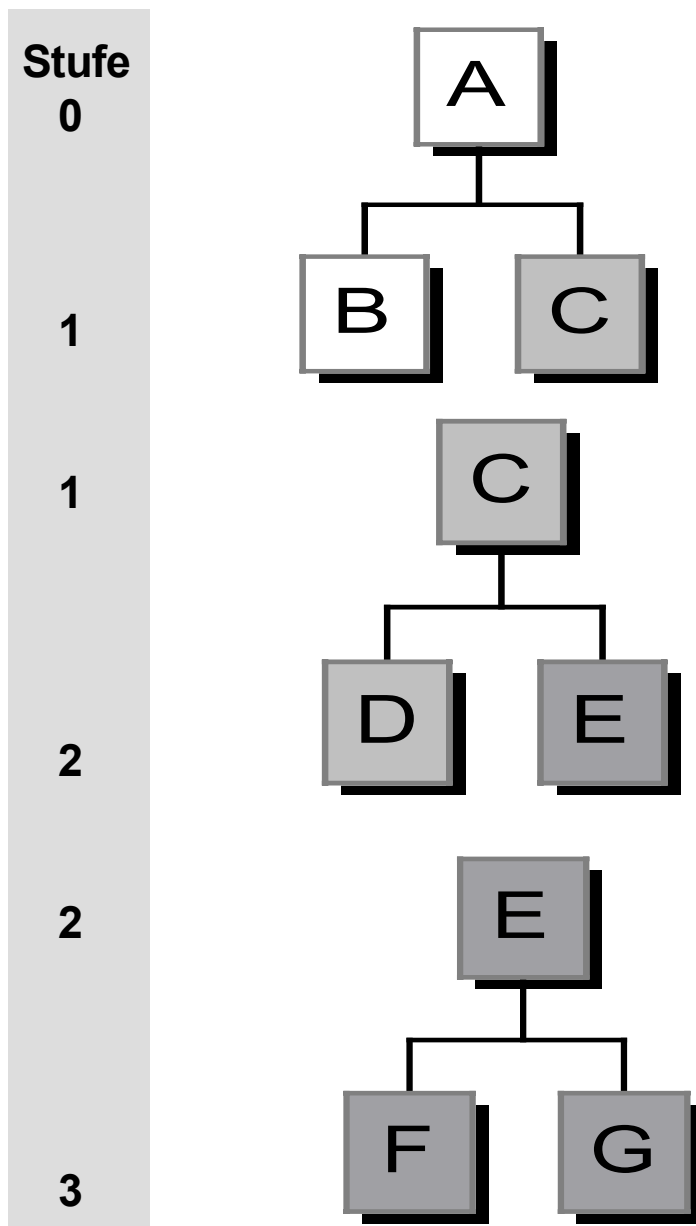
Wenn Sie eine Baugruppe löschen wollen, überprüfen Sie, ob diese an anderen Positionen verwendet wird. Diese Baugruppe wird sonst an allen Positionen gelöscht.

Darstellung von mehrstufigen Stücklisten

Mehrstufige Stückliste

Die Struktur gibt an, aus welchen Komponenten die einzelnen Baugruppen bestehen. Komponenten, die ihrerseits wieder eine eigene Baugruppe bilden (wie z.B. "C"), werden in der gleichen Struktur angezeigt, quasi in Form von individuellen Materialstücklisten.

Darstellung von mehrstufigen Stücklisten

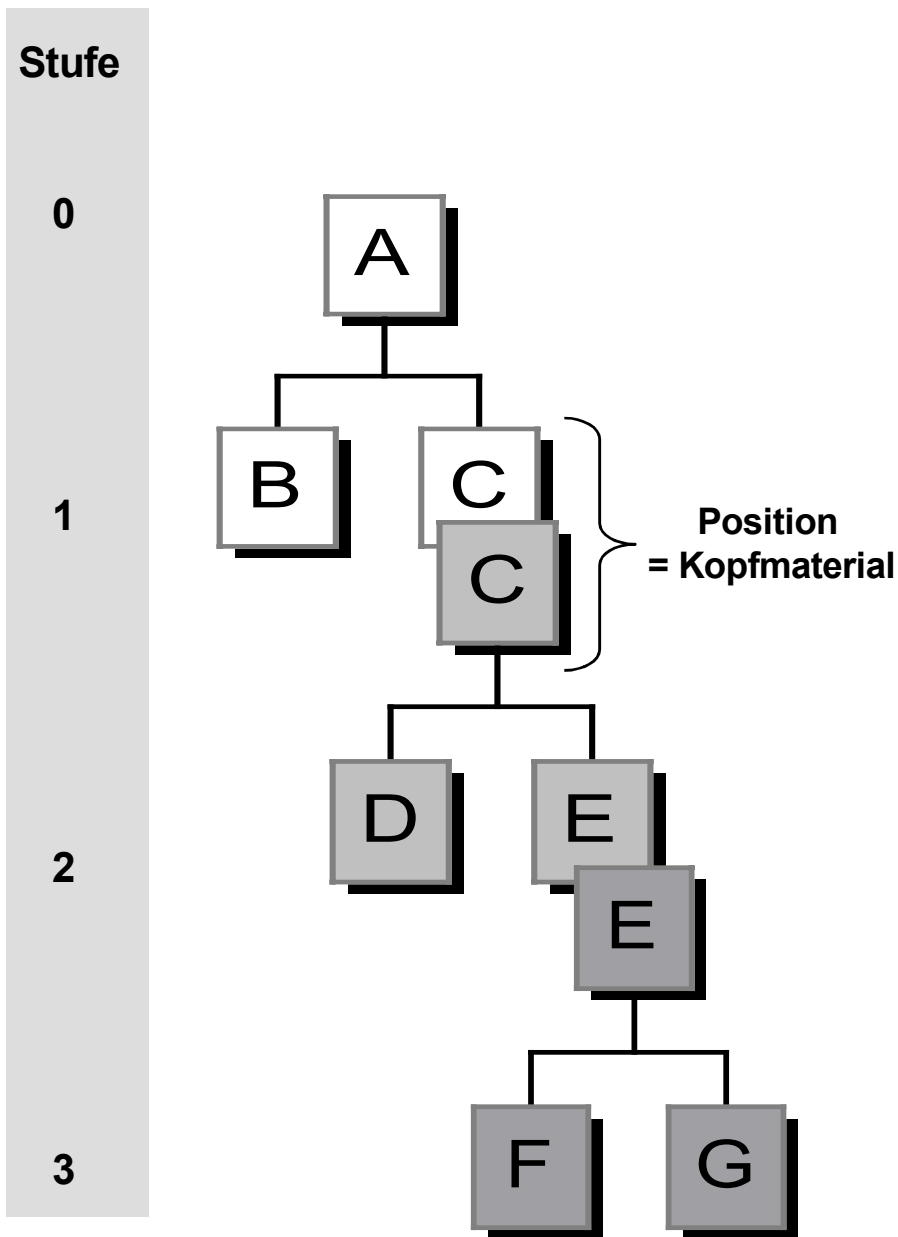


Struktur einer mehrstufigen Stückliste aus fertigungstechnischer Sicht

In dieser Struktur wird ersichtlich, daß eine Komponente zugleich Position und Kopfmaterialelement sein kann. Als Kopfmaterialelement bildet sie ihre eigene Baugruppe ab.

Darstellung von mehrstufigen Stücklisten

Die Struktur der untergeordneten Baugruppe wird unmittelbar hinter dieser eingerückt und durch Angabe einer erhöhten Strukturnummer angezeigt.



Zuordnung Arbeitsplan zu Produktionslos

Zuordnung Arbeitsplan zu Produktionslos

Verwendung

Um ein Produktionslos planen oder fertigen zu können, müssen Sie ihm einen Arbeitsplan zuordnen.

Voraussetzungen

Sie haben ein Produktionslos angelegt.

Funktionsumfang

Sie haben die Möglichkeit

- zum Produktionslos einen neuen Arbeitsplan anzulegen
- dem Produktionslos einen bereits bestehenden Arbeitsplan zuzuordnen

Neuen Arbeitsplan anlegen

1. Wählen Sie im R/3-Hauptmenü *Logistik* → *Produktion* → *Stammdaten* → *Arbeitspläne* und dann *Arbeitspläne* → *<Plantyp>* → *Anlegen*.
2. Erfassen Sie auf dem Einstiegsbild das Material des Produktionsloses, das Werk des Materials sowie im Feld *PSP-Element* die Nummer des Produktionsloses. Sie können die Plangruppe angeben, in der Sie den Arbeitsplan anlegen wollen. Falls Sie das nicht tun, wird die Plangruppe automatisch vom System festgelegt.
3. Wählen Sie *Enter*.

Wohin Sie nach dem Einstiegsbild gelangen, hängt davon ab, ob Sie für Ihren Arbeitsplan eine bestehende Plangruppe erweitern oder eine neue Plangruppe anlegen.

Falls Sie eine	gelangen Sie auf das Bildschirmbild
bestehende Plangruppe erweitern	<i><Plantyp> Anlegen: Planübersicht</i> Fahren Sie fort mit Schritt 4.
neue Plangruppe anlegen	<i><Plantyp> anlegen: Kopfdetail</i> Fahren Sie fort mit Schritt 5.

4. Wählen Sie *Bearbeiten* → *Neue Einträge*.
Sie gelangen auf das Bildschirmbild *<Plantyp> anlegen: Kopfdetail*.
5. Erfassen Sie die Daten des Plankopfes.
Siehe *PP - Arbeitspläne* unter [Bearbeitung von Kopfdaten \[Extern\]](#).
6. Wählen Sie *Springen* → *Vorgangsübersicht*.
Legen Sie die Vorgänge und Untervorgänge Ihres Arbeitsplans an.
Siehe *PP - Arbeitspläne* unter [Bearbeitung von Vorgängen und Untervorgängen \[Extern\]](#).
7. Sichern Sie den Arbeitsplan.

Bestehenden Arbeitsplan zuordnen**Bestehenden Arbeitsplan zuordnen**

1. Wählen Sie im R/3-Hauptmenü *Logistik* → *Produktion* → *Stammdaten* → *Arbeitspläne* und dann *Arbeitspläne* → *<Plantyp>* → *Ändern*.
2. Erfassen Sie auf dem Einstiegsbild die Daten des bestehenden Arbeitsplans, z.B. das Kopfmaterial und das zugehörige Werk und/oder die Plangruppe.
3. Wählen Sie *Enter* und danach *<Plantyp>* → *Mat.-Plan Zuordnung*.
4. Geben Sie folgende Daten an:
 - Den Plangruppenzähler des Arbeitsplans, dem Sie das Material zuordnen wollen.
 - Das Material des Produktionsloses.
 - Das Werk des Materials.
 - Im Feld *PSP-Element* die Nummer des Produktionsloses.
5. Wählen Sie *Weiter*.
6. Sichern Sie den Arbeitsplan.

Zuordnung von Materialkomponenten

Verwendung

Wenn Sie den Einsatz von Materialkomponenten planen wollen, müssen Sie die Positionen der Stückliste des Produktionsloses dem Arbeitsplan des Produktionsloses zuordnen.

Voraussetzungen

Sie haben einen Arbeitsplan zum Produktionslos neu angelegt oder einem bestehenden Arbeitsplan das Material des Produktionsloses zugeordnet.

Funktionsumfang

Wenn Sie für das Produktionslos eine Projektstückliste verwenden, bietet Ihnen das System deren Positionen zur Zuordnung an. Entsprechendes gilt, wenn Sie für das Produktionslos eine Materialstückliste verwenden.



Sie können - zunächst ohne Bezug auf ein Produktionslos - die Positionen einer Materialstückliste den Vorgängen eines Arbeitsplans zuordnen. Wenn Sie anschließend Materialstückliste und Arbeitsplan einem Produktionslos zuordnen, bleibt die Komponentenzuordnung erhalten, d.h. Sie müssen die Positionen nicht erneut zuordnen. Bei Bedarf können Sie die Komponentenzuordnungen abändern.

Materialkomponenten zuordnen

Materialkomponenten zuordnen

Vorgehensweise

1. Wählen Sie im R/3-Hauptmenü *Logistik* → *Produktion* → *Stammdaten* → *Arbeitspläne* und dann *Arbeitspläne* → *<Plantyp>* → *Ändern*.
2. Erfassen Sie auf dem Einstiegsbild das Material des Produktionsloses, das Werk des Materials sowie im Feld *PSP-Element* die Nummer des Produktionsloses.
3. Wählen Sie *Enter*.
Sie gelangen auf die Vorgangsübersicht des Arbeitsplans Ihres Produktionsloses.
4. Wählen Sie *Springen* → *KompZuord. allg.*
Die Tabelle zeigt, auf welches Bildschirmbild Sie gelangen.

Navigation beim Aufruf der Materialkomponentenübersicht

Wenn Sie zum Produktionslos	gelangen Sie
eine Projektstückliste angelegt haben	auf das Bildschirmbild <i>MatKomponentenübersicht</i>
keine Projektstückliste, aber zum Material der Projektstückliste genau eine Materialstückliste angelegt haben	auf das Bildschirmbild <i>MatKomponentenübersicht</i>
keine Projektstückliste, aber zum Material der Projektstückliste mehrere Materialstücklisten angelegt haben	auf das Dialogfenster <i>Stücklistenalternativenauswahl</i> . Selektieren Sie die Stückliste, deren Komponenten Sie zuordnen wollen und wählen Sie <i>Auswählen</i> .

5. Markieren Sie die Materialkomponente, die Sie einem Vorgang zuordnen wollen.
6. Wählen Sie *Bearbeiten* → *Neuzuordnen*.
Sie gelangen auf das Dialogfenster *Neuzuordnung*.
7. Geben Sie den Vorgang und die Folge an, denen Sie die Materialkomponente zuordnen wollen. Sie können die Materialkomponente
 - direkt zuordnen
 - über eine Vorgangsliste zuordnen
Um eine Liste der Vorgänge zu erhalten, denen Sie die Materialkomponente zuordnen können, wählen Sie auf dem Dialogfenster *Neuzuordnung* die Funktion *Vorgangsliste*. Wählen Sie dort den Vorgang aus.
8. Wählen Sie *Enter*.

Ergebnis

Die Komponente ist dem Vorgang zugeordnet.

Anlegen der Kalkulation für ein Produktionslos

Verwendung

Um die geplanten Kosten für das Produktionslos eines Materiales zu ermitteln, führen Sie eine Produktionsloskalkulation durch. Dazu müssen Sie zunächst eine Produktionsloskalkulation anlegen.

Integration

Das Vorgehen beim Anlegen der Produktionsloskalkulation ist ähnlich wie bei der Materialkalkulation. Sie unterscheidet sich nur dadurch, daß Sie mit Bezug zur Produktionslosnummer (PSP-Element) angelegt wird.

Voraussetzungen

Sie haben die Kalkulationsvariante *PPC5* im Customizing des Produktkosten-Controlling im Arbeitsschritt "*Kalkulationsvarianten für die Produktionsloskalkulation*" überprüft bzw. eine eigene Kalkulationsvariante angelegt.

Funktionsumfang

Wenn Sie für das Produktionslos einen Arbeitsplan und eine Projektstückliste mit Bezug zum Produktionslos (PSP-Element) angelegt haben, werden diese für die Kalkulation verwendet. Wenn Sie nur einen Arbeitsplan und eine Materialstückliste angelegt haben, dann verwendet das System diese für die Kalkulation des Produktionsloses.

Aktivitäten

1. Um eine Produktionsloskalkulation anzulegen, wählen Sie ausgehend vom R/3-Menü *Logistik* → *Produktion* → *Produktkostenplanung* → *Materialkalkulation* → *Produktionsloskalkulation* → *Anlegen*.
Sie gelangen in das Einstiegsbild.
2. Im Einstiegsbild geben Sie folgende Daten ein:
Kalkulationsvariante *PPC5*
PSP-Element (Produktionslosnummer)
Material
Werk
Ggf. Kalkulationslosgröße
3. Wählen Sie *Enter*.
Sie gelangen in das Bild *Produktionsloskalkulation anlegen:Kalk.daten zum Material*.
4. Überprüfen Sie das Kalkulationsergebnis und wählen Sie *Sichern*.
5. Aktivieren Sie das Kostenergebnis.

Erfassen der Planprimärbedarfe pro Produktionslos

Erfassen der Planprimärbedarfe pro Produktionslos

Verwendung

Um die Planung für ein Produktionslos durchführen zu können, können Sie in der Programmplanung für das Material Planprimärbedarfe mit Bezug zum Produktionslos, d.h. unter Angabe des PSP-Elementes erfassen.

Sie erfassen auch dann Planprimärbedarfe, wenn das zu planende Material eine Baugruppe mit der Materialart HALB ist. In diesem Fall werden bei der Stücklistenauflösung in der Bedarfsplanung zwar Sekundärbedarfe ermittelt, aber dafür keine Beschaffungselemente erzeugt, da nur die erfaßten Planprimärbedarfe der Baugruppe dispositiv berücksichtigt werden.

Integration

Wenn Sie mit Absatz- und Produktionsgrobplanung arbeiten, können Sie auch eine flexible Planung pro Produktionslos durchführen und anschließend die Ergebnisse mit Angabe des PSP-Elementes in die Programmplanung übertragen. **Siehe auch:** [Übertragung der Ergebnisse der flexiblen Planung \[Seite 36\]](#)

Sie können dann in der Programmplanung die Planprimärbedarfe für jedes Produktionslos anzeigen.

Voraussetzungen

Sie haben dem Material im Materialstamm eine Strategieguppe zugeordnet, die für die Planung von Produktionslosen vorgesehen ist.

Funktionsumfang

Sie können für jedes Produktionslos eines Materials Planprimärbedarfe erfassen.

Beim Anlegen der Planprimärbedarfe für die verschiedenen Produktionslose eines Materials müssen Sie folgende Daten eingeben, damit Sie den Planprimärbedarfen die Produktionslosnummer (PSP-Element) zuordnen können:

- Sie geben beim Anlegen der Planprimärbedarfe für ein Produktionslos eine Bedarfsplannummer im Feld *Bedarfsplan* ein. Die Bedarfsplannummer ist frei wählbar.

Aktivitäten

1. Um *Planprimärbedarfe* zu erfassen, wählen Sie ausgehend vom Menü der Programmplanung *Planprimärbedarfe* → *Anlegen*.
Sie gelangen in das Einstiegsbild.
2. Markieren Sie *Bedarfsplan* und geben Sie die *Nummer des Bedarfsplanes* ein.
3. Geben Sie das *Werk* ein und wählen Sie *Enter*.
Sie gelangen in das *Planungstableau der Planprimärbedarfe*.
4. Geben Sie das Material und die Mengen in den Perioden ein.
5. Markieren Sie die Zeile und wählen Sie *Springen* → *Zusatzdaten*.
Sie gelangen in das Dialogfenster *Zusatzdaten zum Planprimärbedarf*.

Erfassen der Planprimärbedarfe pro Produktionslos

6. Geben Sie im Feld *Kontierungstyp Q* für *Projekteinzelfertigung* ein und wählen Sie *Enter*.
Sie gelangen in das Dialogfenster *Kontierungsdaten*.
7. Geben Sie im Feld *PSP-Element* die *Nummer des Produktionsloses* ein, für das Sie die *Planprimärbedarfe* anlegen wollen, und wählen Sie *Enter*.
8. Verlassen Sie das *Zusatzdatenbild* mit *Enter*.
Sie gelangen zurück ins *Planungstableau der Planprimärbedarfe*.
9. Sichern Sie Ihre Eingaben.
10. Wenn Sie einen Änderungsparameter zuordnen möchten, ändern Sie den Planprimärbedarf mit Hilfe der Transaktion MD62.
11. Selektieren Sie die Zeile und wählen Sie *Springen -> Zusatzdaten*.
12. Wählen Sie das "Anlegen"-Icon beim Änderungsparameter und ordnen Sie eine Gültigkeitsart zu.

Übertragung der Ergebnisse der flexiblen Planung

Übertragung der Ergebnisse der flexiblen Planung

Verwendung

Sie können für ein Material, das mit einem Produktionslos geplant wird, eine flexible Planung (Absatz- und Produktionsgrobplanung) durchführen und anschließend diese Planungsergebnisse mit Bezug zum jeweiligen Produktionslos (PSP-Element) in die Programmplanung übertragen.

Voraussetzungen

Die Voraussetzungen für eine Übertragung der Ergebnisse pro Produktionslos von der flexiblen Planung in die Programmplanung sind:

Sie haben ein Informationsstruktur angelegt, die ein Merkmal mit Datenelement oder die Domäne PS_POSNR (PSP-Element)

Sie haben im Customizing der Absatz- und Produktionsgrobplanung im Arbeitsschritt "Parameter für Infostrukturen und Kennzahlen einstellen" das Kennzeichen *Übergabe an* Programmplanung mit User-Exit gesetzt. Wählen Sie dazu *Parameter für Info-Strukturen und Kennzahlen einstellen*.

Funktionsumfang

Um die Ergebnisse zu übertragen, müssen Sie die folgenden Funktionserweiterungen verwenden. Diese ermöglichen es, Daten auch von anderen Ebenen als Material/Werk zu übertragen:

MCP20020 (sowohl online, als auch im Batch)

MCP20021 (sowohl online, als auch im Batch)

MCP20023 (für Batch)

Wenn Sie die Daten online übertragen, müssen Sie die Nummer des Produktionsloses (das PSP-Element) eingeben, indem Sie *Extras -> PSP-Element* wählen.

Durchführen der Bedarfsplanung

Verwendung

Mit Hilfe der Bedarfsplanung ermittelt das System die Materialbedarfe, die für die Fertigung des Produktionslosen benötigt werden, und erzeugt die erforderlichen Beschaffungselemente mit Bezug zum Produktionslos (PSP-Element).

Voraussetzungen

- Sie haben im Customizing der Bedarfsplanung im Arbeitsschritt "*Steuerung der Stücklistenauflösung festlegen*" das Kennzeichen *Abwicklung mit KD-Auftr.-/Projekt-Stücklisten aktiv gesetzt*.
- Sie haben im Materialstamm des Materials, für das Sie Produktionslose angelegt haben, in den *Dispodaten* im Feld *DispoAbhängBedarfe* das Kennzeichen *1* gesetzt. Damit erreichen Sie, daß in der Bedarfsplanung für die abhängigen Bedarfe des Materials (Sekundärbedarfe, abhängige Reservierungen, Umlagerungsbedarfe) keine Zugangselemente (Planaufträge, Bestellanforderungen usw.) erzeugt werden.
- Sie haben in der Programmplanung *Planprimärbedarfe* für das Enderzeugnis bzw. die Baugruppe mit Bezug zum *Produktionslos (PSP-Element)* erfaßt.

Funktionsumfang

- Für die Bedarfsplanung stehen die Gesamtplanung und die mehrstufige Einzelplanung zur Verfügung.
- Für Baugruppen (mit Materialart HALB), für die Produktionslose angelegt wurden und Planprimärbedarfe erfaßt wurden, erzeugt der Planungslauf Sekundärbedarfe. Für diese Sekundärbedarfe werden jedoch keine Zugangselemente erzeugt, da nur die vorliegenden Planprimärbedarfe des Materials dispositiv berücksichtigt werden.
- Im Planungslauf wird bei der Stücklistenauflösung die Projekt-Stückliste, die Sie für das Produktionslos angelegt haben, verwendet. Wenn Sie keine Projekt-Stückliste angelegt haben, verwendet das System die Materialstückliste.
- Das System erzeugt für jede Stücklistenstufe des Materials, das für die Produktionslos-Planung vorgemerkt ist, Beschaffungselemente, die auf das Produktionslos (PSP-Element) kontiert sind.
- Für das Produktionslos wird auf jeder Stücklistenstufe ein Projekteinzelschnitt geführt, die in den Auswertungen der Bedarfsplanung angezeigt werden. Die für das Produktionslos benötigten Mengen werden als Projekteinzelschnitt verwaltet und abgerechnet.

Aktivitäten

Um die Bedarfsplanung durchzuführen, wählen Sie ausgehend vom Menü der Bedarfsplanung *Gesamtplanung*, *Einzelplanung mehrstufig*. oder *Einzelplanung Projekt*.

Auswertung der Ergebnisse der Bedarfsplanung

Auswertung der Ergebnisse der Bedarfsplanung

Verwendung

In den Auswertungen der Bedarfsplanung können Sie die Planungsergebnisse überprüfen.

Funktionsumfang

Anzeige in der Dispoliste bzw. akt.Bedarfs-/Bestandsliste

- Zu jedem Produktionslos eines Materials wird ein eigener Projektabschnitt mit der Nummer des Produktionsloses (PSP-Element) angezeigt. In jedem Einzelabschnitt stehen die Zu- und Abgangselemente, die auf das Produktionslos (PSP-Element) kontiert sind. Dies gilt sowohl für das Enderzeugnis bzw. für die Baugruppe, für die das Produktionslos angelegt wurde, als auch für die Komponenten, die für die Fertigung eines Materiales mit Produktionslos erforderlich sind.
- Wenn Sie für ein wichtige Baugruppe mit der Materialart HALB ein Produktionslos (mit Einzelbestand) angelegt haben, und diese Baugruppe als Komponente in ein Enderzeugnis eingebaut wird, das auch mit einer einer Produktionslosnummer geplant wird, so können Sie folgende Ergebnisse in der Dispoliste bzw. akt. Bedarfs-/bestandsliste der Baugruppe erkennen:

Im Projektabschnitt des Produktionsloses für das Enderzeugnis sind die Sekundärbedarfe der Baugruppe aufgelistet, die das System bei der Stücklistenauflösung des Enderzeugnisses ermittelt hat. Für diese Sekundärbedarfe wurden keine Planaufträge erzeugt.

Im Projekteinzelschnitt des Produktionsloses, das für die Baugruppe angelegt wurde, sehen Sie die Planprimärbedarfe mit der Bedarfsart VSFB, die Sie für die Baugruppe erfaßt haben, sowie die dazu passenden Zugangselemente.

Aktivitäten

Ausgehend von der Dispoliste bzw. akt. Bedarfs-/Bestandsliste können Sie die Kontierungsdaten der Dispositionselemente anzeigen:

- Um die Kontierungsdaten eines Planauftrages anzuzeigen, wählen Sie ausgehend vom Detailbild des Planauftrages die Karteikarte Kontierungsdaten. Die Produktionslosnummer wird im Feld Projekt angezeigt.
- Um die Kontierungsdaten einer Bestellanforderung anzuzeigen, wählen Sie in der Bestellanforderung eine Position aus und wählen Sie die Taste Kontierungen. Im Dialogfenster Kontierung sehen Sie im Feld PSP-Element die Produktionslosnummer.

Umsetzen der Planaufträge

Verwendung

Sie können für die Umsetzung der Planaufträge in Fertigungsaufträge bzw. in Bestellanforderungen die Sammelumsetzung verwenden.

Bei der Umsetzung bleibt der Bezug zur Produktionslosnummer (PSP-Element) erhalten.

Funktionsumfang

Sammelumsetzung Planaufträge in Fertigungsaufträge

Bei der Sammelumsetzung in Fertigungsaufträge können Sie im Einstiegsbild im Feld PSP-Element die Produktionslosnummer eingeben, für die Sie Planaufträge umsetzen wollen. Das System selektiert dann automatisch alle Planaufträge, die auf das PSP-Element kontiert sind. Als Auftragsart für die Fertigungsaufträge können Sie z.B. die Standard Auftragsart PP01 verwenden.

Sammelumsetzung Planaufträge in Bestellanforderungen

Bei der Sammelumsetzung in Bestellanforderungen können Sie im Einstiegsbild im Feld PSP-Element die Produktionslosnummer eingeben, für die Sie Planaufträge umsetzen wollen. Das System selektiert dann automatisch alle Planaufträge, die auf das PSP-Element kontiert sind.

Aktivitäten

Um die Sammelumsetzung von Planaufträgen durchzuführen, wählen Sie ausgehend vom Menü der Bedarfsplanung *Planauftrag* → *Umsetzen in Bestanf.* Bzw. *Umsetzen in FertAuf.* → *Sammelumsetzung.*

Durchführen der Fertigung und Istdatenerfassung

Durchführen der Fertigung und Istdatenerfassung

Verwendung

Die Fertigung des Materiales, für das Sie ein oder mehrere Produktionslose angelegt haben, sowie die Fertigung der benötigten Komponenten erfolgt mit Bezug zum Produktionslos (PSP-Element). Das PSP-Element wird im Planauftrag und im fertigungsauftrag angezeigt.

Bei der Rückmeldung/Istdatenerfassung sowie beim Buchen der Warenbewegungen müssen Sie die Produktionslosnummer (PSP-Element) angeben.

Integration

Für die Steuerung der Fertigung der einzelnen Produktionslose können Sie die Fertigungsauftragsverwaltung oder die Serienfertigung verwenden.

Wenn Sie mit *Fertigungsaufträgen* arbeiten, können Sie für das Produktionslos einen *bewerteten Projekteinzelnbestand* führen. Sie erreichen dies, indem Sie zum Anlegen des Produktionsloses ein *Projektprofil* verwendet haben, in dem Sie die Markierung für *bewerteter Bestand* gesetzt haben.

Wenn Sie mit Serienfertigung arbeiten und die *Wareneingangsmeldung für Produktionslose* für die Rückmeldung verwenden, müssen Sie für das Produktionslos einen *unbewerteten Projekteinzelnbestand* führen (ab dem Release 4.5.A). Sie erreichen dies, indem Sie zum Anlegen des Produktionsloses ein *Projektprofil* verwendet haben, in dem Sie die Markierung für *unbewerteten Bestand* gesetzt haben.

Funktionsumfang

Funktionen in der Serienfertigung

In der Serienfertigung stehen folgende Funktionen, die Sie bei der Durchführung der Fertigung der Produktionslose unterstützen, zur Verfügung:

Dekomprimierte Darstellung der Dispositionsabschnitte im Planungstableau

Im Planungstableau können Sie eine dekomprimierte Darstellung der Dispositionsabschnitte wählen. Auf diese Weise können Sie die Einzelabschnitte der Produktionslose (Projektabschnitte) anzeigen sowie Produktionsmengen eines Produktionsloses ändern bzw. auch anderen Linien zuordnen.

PSP-Element in der Materialbereitstellungsliste

Durch die Eingabe von einer PSP-Element-Nummer können Sie bestimmte Komponentenbedarfe selektieren: Die Materialbereitstellungsliste sucht in diesem Falle nach Planaufträgen, die die eingegebene PSP-Nummer beinhalten und errechnet die Komponentenbedarfe für diese Planaufträge.

Somit ist die PSP-Nummer eines von vielen Selektionskriterien in der Materialbereitstellungsliste, mit deren Hilfe das System Fehlmengen bestimmt.

Die Fehlmengenberechnung bezieht sich bei der Eingabe einer PSP-Nummer nur auf den Projekteinzelnbestand. Der Bestand zu einer Projektnummer wird separat geführt, und somit wird die Fehlmengenrechnung auch nur mit Bezug auf diesen Projektbestand durchgeführt.

Rückmeldung/Istdatenerfassung

Für die Istdatenerfassung in der Serienfertigung steht [die Wareneingangsmeldung für Produktionslose \[Seite 42\]](#) zur Verfügung.

Wareneingangsmeldung für Produktionslose

Wareneingangsmeldung für Produktionslose

Verwendung

Diese Funktion verwenden Sie, wenn Sie Materialien mit Bezug zu einem Produktionslos fertigen und dabei insbesondere die vereinfachte Rückmeldung der Serienfertigung nutzen möchten. Das Produktionslos (PSP-Element) ist dabei das Kontierungsobjekt, auf dem die entstandenen Kosten gesammelt werden.

Voraussetzungen

- Sie haben ein Serienfertigungsprofil im Materialstamm des Materiales, für das Sie ein Produktionslos angelegt haben, eingetragen.
Da die Kosten auf das Produktionslos (PSP-Element) kontiert werden und daher kein Kostensammler benötigt wird, legen Sie bei dieser Abwicklung keinen Kostensammler an.
- Alle weiteren Einstellungen sind analog zur Serienfertigung für Lagerteile.
- Der Projekteinzelnbestand des Produktionsloses muß ein unbewerteter Projekteinzelnbestand sein. Um dies zu erreichen, haben Sie beim Anlegen des Produktionsloses ein Projektprofil verwendet, das für unbewerteten Projekteinzelnbestand vorgesehen ist.
- Sie haben für das Produktionslos eine Produktionsloskalkulation angelegt.

Funktionsumfang

- Bei der Wareneingangsmeldung ermittelt das System die Planaufträge, die auf das PSP-Element (die Produktionslosnummer) kontiert sind
- System löst die Stückliste des Produktionslos auf.
- Das System bucht den Wareneingang für das fertige Material und die retrograde Entnahme der Komponenten. Dabei legt es Materialbelege und Buchhaltungsbelege an.
- Das System reduziert die Planaufträge bzw. Produktionseinteilungen zum Material um die rückgemeldete Menge. Dabei verfährt es nach einer der folgenden Strategien für den Produktionsplanabbau, die Sie im Customizing festgelegt haben:
- Bei der [Istdatenerfassung \[Extern\]](#) für Materialien, die mit Produktionslosen geplant und gefertigt werden, werden die Kosten auf das Produktionslos (PSP-Element) gebucht. Die Bewertungsgrundlage ist dabei die Produktionsloskalkulation. Wenn Sie keine Kalkulation für das produktionslos angelegt haben, verwendet das System die Plankalkulation der Baugruppe als Bewertungsgrundlage.
- Das System belastet das PSP-Element mit folgenden Kosten:
Mit den Materialkosten,
Das System ermittelt die Preise der entnommenen Komponenten aus den Materialstammsätzen. Danach kontiert es die aufsummierten Preise auf den Produktionskostensammler.
Fertigungsleistungen

Wareneingangsmeldung für Produktionslose

Fertigungsleistungen können Sie optional buchen. Das System ermittelt die Fertigungskosten aus der Plankalkulation zum Produktionslos oder zum Material. Bei der Wareneingangsmeldung zum Produktionslos können Sie auch Istzeiten für das Produktionslos erfassen. Die Fertigungsleistungen werden dann auf Basis der für das Produktionslos tatsächlich benötigten Fertigungszeiten gebucht.

Wareneingang für Produktionslos buchen

Wareneingang für Produktionslos buchen

Vorgehensweise

1. Ausgehend vom Menübild der Serienfertigung wählen Sie Datenerfassung → Wareneingangsmeldung für Produktionslos.
Sie gelangen in das Bild Wareneingang für Produktionslos.
2. Tragen Sie folgende Daten ein:
Buchungsdatum
Anhand dieses Datums ermittelt das System die aktuelle Stückliste, falls Sie nicht zusätzlich einen Revisionsstand spezifizieren.
Belegdatum
Als Belegdatum wird das Tagesdatum vorgeschlagen. Überprüfen Sie das Datum.
Werk
Geben Sie das Werk ein, für das Sie den Wareneingang zum Produktionslos durchführen möchten.
Produktionslos
3. Wählen Sie *Enter*.
4. Anhand des *PSP-Elementes (Produktionsloses)* ermittelt das System die dazugehörigen Planaufträge:
Sie gelangen in ein Dialogfenster, in dem die Planaufträge angezeigt werden.
5. Wenn das System mehrere Planaufträge findet, wählt es den "ältesten" Planauftrag aus.
Der Planauftrag wird in das entsprechende Feld gestellt und die Planauftragsmenge wird als Meldemenge vorgeschlagen.
6. Im Bereich Mengendaten geben Sie entweder die Menge, die rückgemeldet werden soll, oder den Ausschuß und eine Ausschußursache an. Wenn Sie sowohl eine Gutmenge als auch eine Ausschußmenge buchen möchten, müssen Sie die Wareneingangsmeldung zweimal durchführen.
7. Sie haben nun verschiedene Möglichkeiten:
Wählen Sie *Bearbeiten* → *Istdaten*, um z.B. die Daten der Komponenten zu prüfen oder Istzeiten zu erfassen. (Siehe auch [Istzeiten erfassen \[Extern\]](#)).
Wählen Sie *Springen* → *Parameter* ändern, um z.B. losfixe Kosten zu buchen oder den Wareneingang in eine andere Bestandsart zu buchen.

Reduzierung der Planprimärbedarfe und des Projekteinzelnbestandes

Verwendung

Wenn die Produktion eines Produktionsloses abgeschlossen ist, erfolgt die Reduzierung der Planprimärbedarfe.

Funktionsumfang

- Reduzierung der Planprimärbedarfe von Produktionslosen **mit Einzelbestand:**

Die fertigen Materialien des Produktionsloses werden im Projekteinzelnbestand geführt. Der Projekteinzelnbestand und die Planprimärbedarfe werden erst dann reduziert, wenn für das Erzeugnis der Warenausgang auf einen Kundenauftrag oder auf einen Fertigungsauftrag gebucht wird. Der Kundenauftrag bzw. der Fertigungsauftrag müssen jedoch mit Bezug auf die Produktionslosnummer (PSP-Element) angelegt sein.

Wenn Sie für einen Kundenauftrag einen Netzplan angelegt haben, dann werden die Planprimärbedarfe und der Einzelbestand des Produktionsloses reduziert, wenn der Warenausgang auf den Netzplan gebucht wird.
- Reduzierung der Planprimärbedarfe von Produktionslosen **mit Umbuchung in den Werksbestand:**

Die fertigen Materialien des Produktionsloses bleiben solange im Projekteinzelnbestand, bis die Fertigung des Produktionsloses abgeschlossen ist und die Materialien durch [Umbuchung \[Seite 46\]](#) in den Werksbestand übertragen werden. Durch diese Umbuchung werden die Planprimärbedarfe reduziert.

Material vom Projekteinzelnbestand in den Werksbestand umbuchen

Material vom Projekteinzelnbestand in den Werksbestand umbuchen

Verwendung

Die Umbuchung der Materialien nach Abschluß der Fertigung vom Projekteinzelnbestand des Produktionsloses in den Werksbestand ist nur bei *Produktionslosen mit Umbuchung* erforderlich.

Vorgehensweise

1. Wählen Sie ausgehend vom Menü der *Bestandsführung* die Funktionstaste *Umbuchung*.
Sie gelangen in das Dialogbild *Umbuchung erfassen: Einstieg*.
2. Geben Sie die Bewegungsart *411 (Umbuchung Projekt an Eigen)* und das *Sonderbestandskennzeichen Q* sowie das Werk ein.
3. Wählen Sie Enter.
Sie gelangen in das Dialogbild *Umbuchung erfassen: Neue Positionen*.
4. Geben Sie die erforderlichen Daten ein, wie z.B. Material, Menge. Geben Sie die Nummer des Produktionsloses im Feld PSP-Element ein.
5. Sichern Sie Ihre Eingaben.

Ergebnis

Die Materialien werden vom Projekteinzelnbestand in den Werksbestand übertragen. Jeder Kundenauftrag bzw. bei Baugruppen mit der Materialart HALB jeder Fertigungsauftrag kann sich aus dem Werksbestand des Materiales bedienen.

Die Planprimärbedarfe des Materials, die für das Produktionslos erfaßt wurden, werden durch diese Umbuchung reduziert.