

Verfügbarkeit und Bedarfe in der Vertriebsabwicklung (SD-BF-AC)



HELP.SDBFAC

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

Verfügbarkeit und Bedarfe in der Vertriebsabwicklung (SD-BF-AC)	5
Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung	6
Grundsätzliches zur Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung	7
Arbeiten mit der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung	8
Arten der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung.....	9
Steuerung der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung.....	13
Zeitpunkt der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung.....	17
Umfang der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung.....	18
Reaktionen auf die Verfügbarkeitsprüfung in Verkaufsbelegen	20
Mengen und Termine in Verkaufsbelegen fixieren	24
Bestätigung von Mengen in Verkaufsbelegen blockieren	25
Bestätigung von Mengen in Verkaufsbelegen verschieben	26
Liefersperre setzen.....	27
Neutermिनierung von Verkaufsbelegen	28
Neutermिनierung von Verkaufsbelegen durchführen	30
Neutermिनierung von Verkaufsbelegen auswerten	31
Unterdeckungsprüfung	32
Rückstände in Verkaufsbelegen bearbeiten	34
Verfügbarkeitssituation in Verkaufsbelegen anzeigen	35
Bedarfe in der Vertriebsabwicklung	37
Grundsätzliches zu Bedarfen in der Vertriebsabwicklung	38
Arbeiten mit Bedarfen in der Vertriebsabwicklung	39
Arten der Bedarfsübergabe in Vertriebsbelegen.....	40
Steuerung der Bedarfsübergabe in Vertriebsbelegen.....	42
Auswirkungen der Bedarfsübergabe in Vertriebsbelegen.....	43
Primärbedarfszuordnung und -abbau in der Vertriebsabwicklung	45
Bedarfs-/Bestandssituation anzeigen	48
Verfügbarkeitsprüfung im Versand	49
Grundsätzliches zur Verfügbarkeitsprüfung im Versand	50
Arbeiten mit der Verfügbarkeitsprüfung im Versand	51
Steuerung der Verfügbarkeitsprüfung im Versand.....	52
Durchführung der Verfügbarkeitsprüfung im Versand.....	53
Verfügbarkeitsprüfung gegen Kontingente	54
Kontingentierung	55
Prüfung im Auftrag	57
Verfügbarkeitsprüfung gegen Kontingente anzeigen	59
Verfügbarkeitsauskunft im Internet	60
Ablauf: Verfügbarkeitsprüfung im Internet	65

Verfügbarkeit und Bedarfe in der Vertriebsabwicklung (SD-BF-AC)

[Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung \[Seite 6\]](#)

[Bedarfe in der Vertriebsabwicklung \[Seite 37\]](#)

[Verfügbarkeitsprüfung im Versand \[Seite 49\]](#)

[Verfügbarkeitsprüfung gegen Kontingente \[Seite 54\]](#)

[Verfügbarkeitsauskunft im Internet \[Seite 60\]](#)

Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung

[Grundsätzliches zur Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung \[Seite 7\]](#)

[Arbeiten mit der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung \[Seite 8\]](#)

[Mengen und Termine in Verkaufsbelegen fixieren \[Seite 24\]](#)

[Bestätigung von Mengen in Verkaufsbelegen blockieren \[Seite 25\]](#)

[Bestätigung von Mengen in Verkaufsbelegen verschieben \[Seite 26\]](#)

[Neuterminierung von Verkaufsbelegen \[Seite 28\]](#)

[Neuterminierung von Verkaufsbelegen durchführen \[Seite 30\]](#)

[Unterdeckungsprüfung \[Seite 32\]](#)

[Rückstände in Verkaufsbelegen bearbeiten \[Seite 34\]](#)

[Verfügbarkeitssituation in Verkaufsbelegen anzeigen \[Seite 35\]](#)

Grundsätzliches zur Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung

Wenn Sie einen Auftrag erfassen, können Sie die Lieferung der Ware zum Liefertermin nur zusagen, wenn die Ware rechtzeitig für alle vor der Lieferung notwendigen Bearbeitungsaktivitäten zur Verfügung steht:

- Auf der Versandseite muß dafür gesorgt werden, daß die Spedition oder ein anderes Transportunternehmen frühzeitig davon in Kenntnis gesetzt wird, damit noch genügend Zeit für das Verpacken und Verladen bleibt. Zu dem Zeitpunkt, zu dem die Ware spätestens bereitstehen muß, kann eine Verfügbarkeitsprüfung durchgeführt werden.
- Auf der Beschaffungsseite muß Sorge getragen werden, daß bei nicht ausreichendem Bestand die Produktion oder der Einkauf in Kenntnis gesetzt wird, damit die Ware rechtzeitig gefertigt oder bestellt werden kann. Diese Informationen über erforderliche Materialien für den Verkauf werden über Bedarfe an die Disposition weitergeleitet. Bedarfe stellen somit die geplanten Abgänge dar. Durch die Bedarfsübergabe wird die Produktion darüber informiert, daß Waren gefertigt werden müssen, oder der Einkauf wird darüber unterrichtet, daß Bestellanforderungen vorliegen, zu denen Bestellungen erstellt und an die Lieferanten verschickt werden müssen.

Arbeiten mit der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung

Die Durchführung einer Verfügbarkeitsprüfung ist von verschiedenen Faktoren abhängig, die steuernden Charakter haben und u.a. den Prüfungsumfang bestimmen. Dabei kann sich der Prüfungsumfang in Verkaufsbelegen und Lieferungen unterscheiden. Darüber hinaus kann gesteuert werden, ob die Verfügbarkeitsprüfung mit oder ohne Einbeziehung der Wiederbeschaffungszeit abläuft.

Weitere Informationen zum Arbeiten mit der Verfügbarkeitsprüfung erhalten Sie unter

[Arten der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung \[Seite 9\]](#)

[Steuerung der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung \[Seite 13\]](#)

[Zeitpunkt der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung \[Seite 17\]](#)

[Umfang der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung \[Seite 18\]](#)

[Reaktionen auf die Verfügbarkeitsprüfung in Verkaufsbelegen \[Seite 20\]](#)

Darüber hinaus finden Sie weitere Informationen zur Verfügbarkeitsprüfung unter

[Verfügbarkeitsprüfung im Versand \[Seite 49\]](#)

Arten der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung

Es existieren drei Arten der Verfügbarkeitsprüfung:

- Prüfung auf Basis der ATP-Mengen
- Prüfung gegen Kontingente
- Prüfung gegen die Vorplanung

Im Customizing legen Sie fest, ob eine Verfügbarkeitsprüfung gegen ATP-Menge oder gegen die Vorplanung durchgeführt wird. Die Prüfung gegen Kontingente wird u.a. über den Materialstamm gesteuert.

Prüfung auf Basis der ATP-Menge

Die ATP-Menge (ATP = Available To Promise) wird aus dem Lagerbestand, den geplanten Zugängen (Fertigungsaufträge, Bestellungen, Planaufträge etc.) und den geplanten Abgängen (Kundenaufträge, Lieferungen, Reservierungen etc.) berechnet. Bei dieser Art der Verfügbarkeitsprüfung wird je Vorgang dynamisch unter Berücksichtigung der zu berücksichtigenden Bestände und der geplanten Warenbewegungen mit oder ohne Wiederbeschaffungszeit geprüft. Planprimärbedarfe bleiben hier unberücksichtigt.

Prüfung gegen Kontingente

Mithilfe von Kontingenten kann eine periodenabhängige Zuteilung von Produkten für bestimmte Kunden oder Regionen erfolgen. Ab Release 3.0F kann die Verfügbarkeitsprüfung gegen Kontingente durchgeführt werden. Damit kann z.B. verhindert werden, daß bei knappen Produkten dem ersten Kunden die gesamte verfügbare Menge zugeteilt wird und nachfolgende Kundenaufträge nicht mehr oder viel zu spät bestätigt werden.

Prüfung gegen die Vorplanung

Bei der Prüfung gegen die Vorplanung wird gegen einen für einen anonymen Markt erzeugten, in der Regel nicht kundenspezifischen Primärbedarf geprüft (beispielsweise bei der Strategie 'Vorplanung ohne Endmontage', wenn die Fertigung nur bis zur Bevorratungsebene erfolgt). Der Planprimärbedarf resultiert aus der Produktionsprogrammplanung und dient der auftragsneutralen Planung von zukünftig zu erwartenden Verkaufsmengen.

Weitere Informationen hierzu erhalten Sie unter [Primärbedarfszuordnung und -abbau in der Vertriebsabwicklung \[Seite 45\]](#).

Einbeziehung der Wiederbeschaffungszeit

Die Wiederbeschaffungszeit ist die Zeit, die benötigt wird, um das angeforderte Material zu bestellen oder zu fertigen. Das System ermittelt die Wiederbeschaffungszeit anhand von bestimmten Zeiten, die Sie im Materialstammsatz festlegen. Je nach Materialart kann sie aus verschiedenen Zeiträumen berechnet werden. Bei der Handelsware wird sie z.B. anhand der Planlieferzeit, der Einkaufsbearbeitungszeit und der Wareneingangsbearbeitungszeit ermittelt.



Die Einbeziehung der Wiederbeschaffungszeit erfolgt nur bei der Prüfung auf Basis der ATP-Menge.

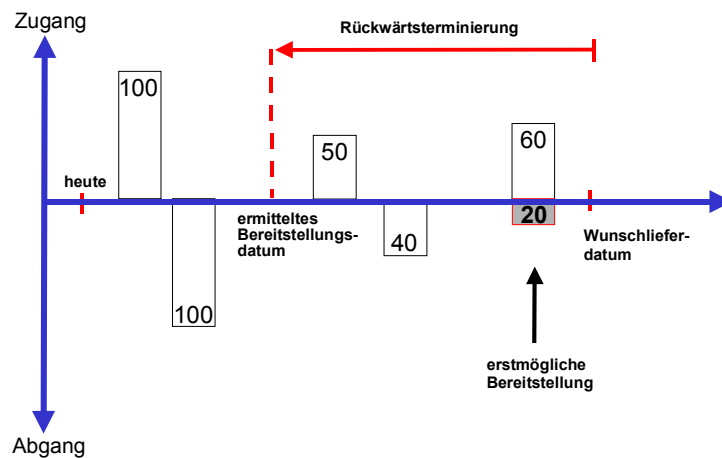
Arten der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung

Verfügbarkeitsprüfung mit Einbeziehung der Wiederbeschaffungszeit

Hier wird die Verfügbarkeit nur bis zum Ende der Wiederbeschaffungszeit geprüft. Liegt das Materialbereitstellungsdatum für die Position vom Tagesdatum aus gerechnet außerhalb der Wiederbeschaffungszeit, dann kann die Position selbst bei mangelnder Verfügbarkeit bestätigt werden. In diesem Fall geht das System davon aus, daß bis zum Materialbereitstellungsdatum jede gewünschte Menge beschafft werden kann, und betrachtet die Ware als verfügbar. Sie kann daher dem Kunden verbindlich zugesagt werden.

Die folgende Abbildung zeigt einen solchen Fall. Der Kunde möchte 20 Stück zum Wunschlieferdatum komplett geliefert bekommen. Aufgrund der Rückwärtsterminierung ermittelt das System ein Bereitstellungsdatum, zu dem jedoch keine Ware vorliegt. Der Zugang von 100 Stück wird durch einen Abgang voll abgebaut, so daß zum ermittelten Bereitstellungsdatum kein Bestand vorhanden ist. Wenn die Wiederbeschaffungszeit nicht berücksichtigt würde, ergäbe sich die folgende Situation: Da der Kunde Komplettlieferung wünscht, kann die Ware wegen der weiteren Zugänge (50 Stück) und Abgänge (40 Stück) erst kurz vor dem vom Kunden angegebenen Wunschlieferdatum bereitgestellt werden, also zu dem Zeitpunkt, zu dem der Zugang von 60 Stück geplant ist. Das aus diesem Bereitstellungsdatum resultierende Lieferdatum würde entsprechend weit in der Zukunft liegen.

Da jedoch die Wiederbeschaffungszeit bei der Verfügbarkeitsprüfung berücksichtigt wird, können die bestellten 20 Stück bereits vor diesem Datum, nämlich zum Ende der Wiederbeschaffungszeit, bereitgestellt werden.



Damit die Wiederbeschaffungszeit korrekt berechnet werden kann, müssen im Materialstammsatz die hierfür erforderlichen Zeiten eingegeben werden. Bei eigenbeschafften Materialien ist dies die Gesamtwiederbeschaffungszeit, bei fremdbeschafften Materialien sind dies die Planlieferzeit, die Wareneingangsbearbeitungszeit oder die Einkaufsbearbeitungszeit.

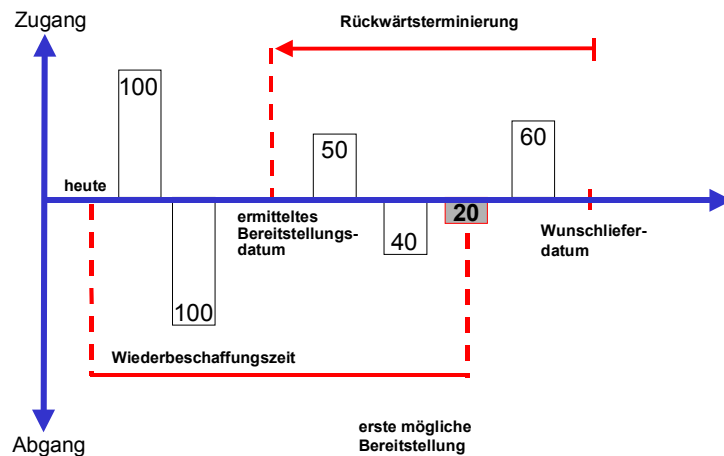
Die Verfügbarkeitsprüfung mit Einbeziehung der Wiederbeschaffungszeit führt nur dann zu sinnvollen Ergebnissen, wenn in regelmäßigen Abständen (bei Einzel- und Tagesbedarfen am besten täglich, bei Wochenbedarfen wöchentlich) disponiert wird, so daß den bestätigten Mengen Zugänge gegenübergestellt werden. Das ist zur Zeit unabdingbar, weil der Liefertermin

Arten der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung

eines Auftrags, der am Vortag zur Wiederbeschaffungszeit bestätigt worden ist, am aktuellen Tag bereits innerhalb des Wiederbeschaffungshorizonts liegt und damit zu einer Unterdeckung führt. Diese Unterdeckung kann dann z.B. bewirken, daß die Lieferungserstellung blockiert wird.

Verfügbarkeitsprüfung ohne Einbeziehung der Wiederbeschaffungszeit

Wenn die Wiederbeschaffungszeit nicht bei der Verfügbarkeitsprüfung berücksichtigt werden soll, dann führt das System eine unbegrenzte Verfügbarkeitsprüfung durch. Die folgende Abbildung zeigt, wie das System reagiert, wenn bei der gleichen Konstellation wie in der vorherigen Abbildung eine Verfügbarkeitsprüfung ohne Berücksichtigung der Wiederbeschaffungszeit durchgeführt werden soll. Auch hier verlangt der Kunde Komplettlieferung von 20 Stück.



Hier kann die Menge erst zu dem Termin bereitgestellt werden, an dem die Verfügbarkeit durch geplante Zugänge wieder gewährleistet ist, in diesem Fall zu dem Zeitpunkt, an dem ein Zugang von 60 Stück geplant ist.

Anzeigemöglichkeiten zur Verfügbarkeitsituation

Zur Verfügbarkeitsituation von Materialien bestehen folgende Anzeigemöglichkeiten:

1. Im Verkaufsmenü können Sie über *Umfeld* → *Verfügb.Übersicht* die Verfügbarkeitsituation eines Materials in Abhängigkeit vom Werk und der Prüfregele anzeigen.

Im Versandmenü können Sie die Anzeige über *Umfeld* → *Bestandsführung* → *Verfügb.Übersicht* auswählen.

2. Gesamtbedarfsanzeige

Anzeige der Aktuellen Bedarfs-/Bestandssituation pro Material und Werk mit Zuordnungen zu Planprimärbedarfen (*Logistik* → *Produktion* → *Produktionsplanung* → *Programmplanung* → *Auswertungen* → *Gesamtbed. anzeigen*)

3. Die aktuelle Bedarfs-/Bestandsanzeige

Anzeige der verfügbaren Menge pro Material und Werk aus Dispositionssicht; die verfügbaren Mengen werden aus den dispositionsrelevanten Zugangs- und

Arten der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung

Bedarfselementen ermittelt (*Logistik → Materialwirtschaft → Bestandsführung → Umfeld
→ Bestand → Akt. Bed./Best.Liste*)

Steuerung der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung

Die Steuerung der Verfügbarkeitsprüfung erfolgt über allgemeine und vertriebsspezifische Steuerungsmerkmale.

Allgemeine Steuerungsmerkmale

Die folgenden allgemeinen Steuerungselemente sind im Customizing bzw. im Materialstammsatz zu pflegen:

- Strategiegruppe

In der Strategiegruppe werden die erlaubten Planungsstrategien (Hauptstrategie und weitere mögliche Strategien) zusammengefaßt. Sie kann ab Release 3.0 im Materialstammsatz auf dem Bild *Disposition 1* angegeben werden. Strategiegruppen werden im Customizing werksabhängig den Dispositionsgruppen zugeordnet. Fehlt die Strategiegruppe im Materialstammsatz, so wird sie über die ggf. dort gepflegte Dispositionsgruppe ermittelt.



Bis Release 3.0 wird die Strategiegruppe über die Dispositionsgruppe ermittelt.

- Dispositionsgruppe

Die Dispositionsgruppe faßt Materialien aus der Sicht der Disposition zusammen, um ihnen spezielle Steuerungsparameter für die Planung zuzuordnen, wie z.B. Strategiegruppe, Verrechnungsmodus oder Planungshorizont. Sie wird im Materialstammsatz auf dem Bild *Disposition 1* angegeben. Über die Dispositionsgruppe wird die Strategiegruppe ermittelt.

- Planungsstrategie

Die Planungsstrategie legt die Bedarfsarten für Vorplanungs- und Kundenbedarfe fest. Sie stellt das entscheidende Steuerungsmerkmal für das Zusammenspiel von Produktionsplanung und Vertrieb dar.

- Dispositionsmerkmal und Positionstyp

Wenn keine Bedarfsart über die Planungsstrategie gefunden wird, versucht das System über das Dispositionsmerkmal und den Positionstyp des Materials eine entsprechende Bedarfsart zu ermitteln.



Bis 3.0C hat die Ermittlung der Bedarfsart über die Planungsstrategie Vorrang. Dies ist aber nicht immer sinnvoll wie folgendes Beispiel zeigt. Für ein Material wird eine Bedarfsart ermittelt, die dazu führt, daß die Verfügbarkeit gegen Vorplanung geprüft wird. Bei der Konsignationsabwicklung muß aber gegen Bestand geprüft werden. Bis Release 3.0C muß dann in diesem Fall die Verfügbarkeitsprüfung abgeschaltet werden. Ab Release 3.0C haben Sie die Möglichkeit, pro Vorgang festzulegen, wie die Bedarfsart ermittelt werden soll, indem Sie das Feld *Quelle* im Customizing im Arbeitsschritt *Ermittlung der Bedarfsart über den Vorgang* pflegen.

- Bedarfsart

Steuerung der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung

Über die Bedarfsart werden die verschiedenen Bedarfe identifiziert. Die Bedarfsart verweist auf die Bedarfsklasse und deren Steuerungsmerkmale.

- Bedarfsklasse

Die Bedarfsklasse enthält alle Steuerungsmerkmale aus dispositiver Sicht, wie beispielsweise die Bedarfsplanungs- und die Bedarfsverrechnungstrategie sowie die Dispositionsrelevanz. Darüber hinaus wird hier global festgelegt, ob für das Material in Vertriebsbelegen eine Verfügbarkeitsprüfung nach ATP-Logik (ATP = available to promise) stattfinden soll und ob Bedarfe übergeben werden. Eine Feinsteuerung ist für Verkaufsbelege über den Einteilungstyp möglich.

Vertriebsspezifische Steuerungsmerkmale

Die folgenden vertriebsspezifischen Steuerungselemente sind im Customizing zu pflegen:

- Prüfgruppe

Über die Prüfgruppe wird gesteuert, ob das System in der Verkaufs- und Versandabwicklung Einzel- oder Summenbedarfssätze erzeugen soll. Weiterhin kann hier eine Materialsperre bei Verfügbarkeitsprüfung mit Mengenübergabe gesetzt werden. Über die Prüfgruppe ist es auch möglich, die Verfügbarkeitsprüfung auszuschalten. Diese Option wurde eigens für den Montageauftrag geschaffen, um bei der dort erfolgenden Stücklistenauflösung einzelne Komponenten aus Beschaffungssicht als unkritisch zu kennzeichnen.

Die Prüfgruppe spezifiziert zusammen mit der Prüfregel den Umfang der Verfügbarkeitsprüfung. Sie wird in Abhängigkeit von Materialart und Werk im Materialstammsatz vorgeschlagen und in die Vertriebsbelege übernommen.

- Prüfregel

Über die Prüfregel wird für die einzelnen Vorgänge im Vertrieb der Umfang der Verfügbarkeitsprüfung gesteuert. Darüber hinaus wird dort festgelegt, ob die Prüfung mit oder ohne Einbeziehung der Wiederbeschaffungszeit erfolgen soll. Die einzelnen Prüfregeln legen vorgangswise fest, welche Bestände und Zu-/Abgänge bei der Verfügbarkeitsprüfung berücksichtigt werden sollen.

- Einteilungstyp

Über den Einteilungstyp kann gesteuert werden, ob in Verkaufsbelegen eine Verfügbarkeitsprüfung und eine Bedarfsübergabe stattfindet. Die auf Einteilungsebene diesbezüglich möglichen Einstellungen sind abhängig von den Einstellungen in der Bedarfsklasse, die über die Bedarfsart des Materials abgeleitet wird.

- Lieferungspositionstyp

Über den Lieferungspositionstyp kann gesteuert werden, ob in Lieferungen eine Verfügbarkeitsprüfung stattfindet

Voraussetzungen

Unter folgenden Voraussetzungen kann eine Verfügbarkeitsprüfung durchgeführt werden:

- die o.g. Steuerungselemente für die Verfügbarkeitsprüfung müssen im Customizing gepflegt und die entsprechenden Zuordnungen zu den Vertriebsvorgängen getroffen sein
- die Verfügbarkeitsprüfung muß auf Bedarfsklassenebene und - für die Verfügbarkeitsprüfung in Verkaufsbelegen - auf Einteilungsebene eingeschaltet sein

Steuerung der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung

- es muß eine Bedarfsart vorhanden sein, über die die Bedarfsklasse gefunden wird
- es muß ein Werk vorhanden sein, das entweder aus dem Debitoren- oder Materialstammsatz vorgeschlagen wird bzw. manuell im Beleg eingegeben werden kann
- im Materialstammsatz auf dem Bild *Vertrieb/Werksdaten* muß im Feld *Verfügbarkeitsprüfungsgruppe* eine Prüfgruppe definiert sein

Global- und Feinsteuerung im Customizing

Auf der globalen Bedarfsklassenebene ist die Verfügbarkeitsprüfung nur zusammen mit der Bedarfsübergabe einschaltbar. Auf Einteilungsebene werden die Einstellungen aus der Bedarfsklasse als Vorschlag übernommen.

Wenn die Verfügbarkeitsprüfung auf Bedarfsklassenebene eingeschaltet ist, kann sie auf Einteilungsebene bei Bedarf ausgeschaltet werden. Umgekehrt ist es jedoch nicht möglich, die Verfügbarkeitsprüfung auf Einteilungsebene einzuschalten, wenn Sie auf Bedarfsklassenebene ausgeschaltet ist. Sie können diese Einstellung auf Einteilungsebene zwar vornehmen, doch wird sie ignoriert und es gilt die Einstellung aus der Bedarfsklasse.

Darüber hinaus kann auf Einteilungsebene bei eingeschalteter Verfügbarkeitsprüfung die Bedarfsübergabe ausgeschaltet werden. Dies kann z.B. in Anfragen oder Verkaufsauskünften sinnvoll sein.

Die einteilungsspezifischen Einstellungen bezüglich der Durchführung einer Verfügbarkeitsprüfung sind nur für Verkaufsbelege relevant. In den Versandbelegen gelten die Einstellungen aus Bedarfsklasse und Lieferungspositionstyp. Wie beim Einteilungstyp auch kann die Verfügbarkeitsprüfung über den Lieferungspositionstyp bei Bedarf ausgeschaltet werden.

Sperrlogik

Es gibt zwei Sperrkonzepte

- **Materialsperre**
Im Customizing wird unter dem Arbeitsschritt *Sperre Material für andere Benutzer festlegen* pro Prüfgruppe und Vorgang (Auftrag/Lieferung) festgelegt, ob während der Verfügbarkeitsprüfung ein Materialstammsatz für andere Benutzer gesperrt wird. Die Sperre wird auf Material-Werksebene gesetzt und bleibt solange erhalten, bis Sie den Vertriebsbeleg sichern.
- **Materialsperre mit Mengenübergabe**



Aus Performancegründen ist es nur sinnvoll, die Materialsperre mit Mengenübergabe zu setzen, wenn es häufig der Fall ist, daß mehrere Benutzer zur selben Zeit das gleiche Material sperren. Wenn dies in Ihrer Organisation nicht der Fall ist, können Sie mit der konventionellen Sperrlogik auf Material-Werksebene arbeiten.

Im Customizing kann unter dem Arbeitsschritt *Prüfgruppe definieren* die Materialsperre mit Mengenübergabe gesetzt werden. Wenn diese Sperre aktiv ist, wird das Material beim Anlegen bzw. Ändern eines Vertriebsbelegs nur zum Zeitpunkt der Verfügbarkeitsprüfung gesperrt. Es ist auf diese Weise möglich, daß mehrere Benutzer zur selben Zeit das gleiche Material innerhalb verschiedener Vorgänge bearbeiten können, ohne sich gegenseitig zu blockieren. Während der Verfügbarkeitsprüfung wird das verwendete Material wie bei der konventionellen Sperre im aktuellen Werk exklusiv gesperrt.

Steuerung der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung

Wenn ein anderer Benutzer während des Ablaufs der Verfügbarkeitsprüfung versucht, das gesperrte Material im entsprechenden Werk zu bearbeiten, unternimmt das System nach einer Wartezeit von ca. 1 Sekunde fünf Versuche, das Material für diesen anderen Vorgang exklusiv zu sperren. Ist der fünfte Versuch erfolglos, wird die Prüfung abgebrochen und der Vorgang bleibt unbestätigt. Um den Vorgang zu bestätigen, muß der Benutzer die Verfügbarkeitsprüfung neu aufrufen.

Nach Beendigung der Prüfung werden die bestätigten Mengen gesperrt, allerdings nicht exklusiv. Die Materialsperre wird zurückgenommen. Die nicht exklusive Mengensperre dient dann den Vorgängen anderer Benutzer als Information über die in Arbeit befindliche, reservierte Mengen des jeweiligen Materials in dem gewählten Werk. Wenn die Bearbeitung beendet wird, werden die Sperreinträge zurückgesetzt. Wurde der bearbeitete Vorgang gesichert, werden die Sperreinträge erst zurückgesetzt, nachdem die entsprechenden Datenbankänderungen vorgenommen wurden.



Sie legen für ein Material einen Kundenauftrag an. Während der Verfügbarkeitsprüfung ist dieses Material gesperrt. Nach Beendigung der Verfügbarkeitsprüfung wird die Sperre aufgehoben. Die für diesen Vorgang reservierte Menge wird in der Sperrtabelle festgehalten und ist somit für alle anderen Benutzer, die mit dem selben Material arbeiten, zugänglich. Wenn Sie Ihren Auftrag sichern, werden die Sperreinträge zurückgesetzt.



Während der manuellen Rückstandsbearbeitung ist ein Material mit Mengensperre exklusiv gesperrt, so daß die Verfügbarkeitsprüfung dieses Materials während dieser Zeit nicht mehr möglich ist.



Wenn beide Sperroptionen aktiv sind, hat die Sperre mit Mengenübergabe die höhere Priorität.

Zeitpunkt der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung

Wenn Sie einen Auftrag erfassen, ermittelt das System ausgehend vom Wunschlieferdatum des Kunden das erforderliche Materialbereitstellungsdatum. Zu diesem Datum muß damit begonnen werden, die Ware zu kommissionieren, zu verpacken, zu etikettieren und zu verladen. Deshalb ist dies auch das für die Disposition relevante Datum, zu dem die Verfügbarkeit geprüft wird.

Folgende Daten sind für die Ermittlung dieses Datums erforderlich:

- die Route, die den Weg zwischen der Versandstelle und der Firma des Warenempfängers festlegt
- die Versandstelle, von der aus die Ware geliefert werden soll
- die Ladegruppe aus dem Materialstammsatz
- die im Auftrag über die Auftragsmenge ermittelte Gewichtsgruppe

Terminierung

Aufgrund dieser Daten, die vorher im System festgehalten wurden, kann automatisch eine Terminierung vorgenommen werden. Da diese Terminierung vom Wunschlieferdatum aus zeitlich rückwärts durchgeführt wird, wird sie auch als Rückwärtsterminierung bezeichnet. Führt die Rückwärtsterminierung dazu, daß die Vorbereitung für die Versandaktivitäten bereits in der Vergangenheit hätten einsetzen sollen, um dem Wunschlieferdatum des Kunden zu entsprechen, dann wird ausgehend vom Tagesdatum eine automatische Vorwärtsterminierung durchgeführt.

Nähere Informationen zur Terminierung finden Sie unter [Transport- und Versandterminierung \[Extern\]](#).

Umfang der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung

Umfang der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung

Folgende Elemente können bei der Verfügbarkeitsprüfung berücksichtigt werden:

- Bestände
 - Sicherheitsbestand
 - Umlagerungsbestand
 - Qualitätsprüfbestand
 - Sperrbestand
- Zu-/Abgänge
 - Bestellungen
 - Bestellanforderungen
 - Planaufträge
 - Fertigungsaufträge
 - Reservierungen
 - abhängige Reservierungen
 - Sekundärbedarf
 - Verkaufsbedarf
 - Lieferungsbedarf

Die Vertriebsbedarfe (Verkaufsbedarfe und Lieferungsbedarfe) resultieren aus allen Vorgängen im Vertrieb, die einen Bedarf an die Materialwirtschaft oder Produktionsplanung weiterleiten. Dies können z.B. Kundenaufträge oder Lieferungen sein, aber auch Angebote. Die Vertriebsbedarfe reduzieren einen vorhandenen Bestand oder Zugang zum Materialbereitstellungsdatum, so daß andere Abgangselemente keinen Zugriff mehr auf die so "reservierte" Menge haben.

Vertriebsbedarfe werden über das Modul SD erzeugt, während andere Elemente dieser Liste aus dem Modul MM (Materialwirtschaft) bzw. PP (Produktionsplanung) erzeugt werden.

Weitere Informationen zur Bedarfsübergabe erhalten Sie unter [Bedarfe in der Vertriebsabwicklung \[Seite 37\]](#).

Eingrenzung der Elemente

Jedem Vorgang im Vertrieb ist eine Prüffregel zugeordnet, die zusammen mit der Prüfgruppe den Umfang der Verfügbarkeitsprüfung steuert. Über die Prüffregeln kann im Customizing für die verschiedenen Vorgänge festgelegt werden, welche der obengenannten Elemente bei der Verfügbarkeitsprüfung berücksichtigt werden sollen.

Für Handelsware ist es z.B. nicht sinnvoll, Plan- und/oder Fertigungsaufträge in die Verfügbarkeitsprüfung miteinzubeziehen, was jedoch für selbstgefertigte Produkte notwendig ist.

Bei Vorgängen, die Sonderbestände erzeugen, wie z.B. Kundeneinzelfertigung, Konsignations- oder Leihgutabwicklung, erfolgt die Verfügbarkeitsprüfung mit dem spezifizierten Prüfumfang in Abhängigkeit vom jeweiligen Sonderbestandskennzeichen gegen den Sonderbestand.

Umfang der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung

Wenn über die Prüfregele gesteuert wird, daß die Verfügbarkeitsprüfung in Verkaufsbelegen sowohl Verkaufs- als auch Lieferungsbedarfe berücksichtigt, bei der Verfügbarkeitsprüfung in Lieferungen jedoch nur Lieferungsbedarfe berücksichtigt werden, besteht die Gefahr, daß damit von Verkaufsbelegen bereits reservierte Mengen für die Verfügbarkeitsprüfung in Lieferungen als frei verfügbar gelten. Das hat zur Folge, daß Verkaufsbelege unter Umständen in Rückstand gebracht werden können.

Reaktionen auf die Verfügbarkeitsprüfung in Verkaufsbelegen

Reaktionen auf die Verfügbarkeitsprüfung in Verkaufsbelegen

Wenn die vom Kunden bestellte Ware zum gewünschten Termin nicht verfügbar sein wird, dann verzweigt das System beim Erfassen des Verkaufsbeleges automatisch auf ein weiteres Bild, wo Ihnen verschiedene Liefervorschläge, die das System aufgrund der Verfügbarkeitssituation ermittelt hat, zur Auswahl angeboten werden. Darüber hinaus können Sie sich auf diesem Bild Informationen über den Prüfungsumfang, die aktuelle ATP-Menge und die werksübergreifende Verfügbarkeitssituation beschaffen.

Verfügbarkeitskontrolle

Auf dem Bild *Verfügbarkeitskontrolle* können Sie die Auswahl zwischen den folgenden Liefervorschlägen treffen:

- Einmallieferung zum Wunschliefertermin
In diesem Abschnitt wird überprüft, ob das Wunschlieferdatum eingehalten werden kann. Wenn zum Wunschlieferdatum Bestand zu dem Material vorhanden ist, bekommen Sie hier die Bestandsmenge vorgeschlagen. Ist kein Bestand vorhanden, wird die bestätigte Menge Null angezeigt.
Um diese Lösung in den Verkaufsbeleg zu übernehmen, wählen Sie *Bearbeiten*
→ *Einmallieferung*.
- Vollständige Lieferung
In diesem Abschnitt wird überprüft, ob zu einem beliebigen späteren Termin genügend Bestand für eine vollständige Lieferung vorhanden ist:
 - Ist zu einem späteren Termin genügend Bestand vorhanden, um die Nachfrage aus dem Verkaufsbeleg zu decken, wird hier der Termin vorgeschlagen.
 - Ist zu keinem späteren Termin eine vollständige Lieferung möglich, dann wird in diesem Abschnitt kein Termin vorgeschlagen.Bei einer Verfügbarkeitsprüfung mit Berücksichtigung der Wiederbeschaffungszeit wird in diesem Abschnitt das Datum vorgeschlagen, zu dem der Wiederbeschaffungszeitraum abgelaufen ist, falls der Bestand vor Ablauf der Wiederbeschaffungszeit die Auftragsmenge nicht deckt.
Bei einer Verfügbarkeitsprüfung ohne Berücksichtigung der Wiederbeschaffungszeit orientiert sich das System lediglich an den Beständen und den geplanten Zugängen.
Um diese Lösung in den Verkaufsbeleg zu übernehmen, wählen Sie *Bearbeiten*
→ *Volllieferung*.
- Liefervorschlag
In diesem Abschnitt wird überprüft, ob und zu welchen Terminen Teillieferungen möglich sind. Hier werden aufgrund der geplanten Zu- und Abgänge auf der Zeitachse Teillieferungen zu verschiedenen Terminen vorgeschlagen.
Bei einer Verfügbarkeitsprüfung mit Berücksichtigung der Wiederbeschaffungszeit wird in diesem Abschnitt das Datum vorgeschlagen, zu dem der Wiederbeschaffungszeitraum abgelaufen ist, falls der Bestand vor Ablauf der Wiederbeschaffungszeit keine Teillieferungen ermöglicht.

Reaktionen auf die Verfügbarkeitsprüfung in Verkaufsbelegen

Bei einer Verfügbarkeitsprüfung ohne Berücksichtigung der Wiederbeschaffungszeit schlägt das System die Termine vor, zu denen eine Teillieferung anhand des vorhandenen Bestands möglich ist.

Um diese Lösung in den Verkaufsbeleg zu übernehmen, wählen Sie *Bearbeiten*
→ *Liefervorschlag*.



Die in den Abschnitten Vollständige Lieferung und Liefervorschlag angezeigten Termine werden durch eine Vorwärtsterminierung aus dem Materialbereitstellungstermin ermittelt und stellen die tatsächlichen Liefertermine dar.

Werksübergreifende Verfügbarkeit

Sie haben die Möglichkeit, die Verfügbarkeitssituation in den verschiedenen Werken, für die das Material gepflegt ist, anzuzeigen. Gehen Sie hierzu folgendermaßen vor:

1. Wählen Sie auf dem Verfügbarkeitskontrollbild *Springen* → *Andere Werke*.
Das Dialogfenster *Werksauswahl* erscheint. Sie bekommen hier alle Werke angezeigt, für die das Material gepflegt ist.
2. Markieren Sie die Werke, für die Sie die Verfügbarkeit prüfen möchten, und wählen Sie *Werke prüfen*.
Sie gelangen auf das Bild *Verfügbarkeitsprüfung: Übersicht*. Hier wird Ihnen für die zuvor ausgewählten Werke in jeweils einer Zeile die Bedarfsmenge und die Menge, die bestätigt werden könnte, mit einigen zusätzlichen Informationen angezeigt.
3. Wenn Sie zu einer Listzeile Detailinformationen bezüglich der Verfügbarkeitsprüfung wünschen, markieren Sie die betreffende Zeile, und wählen Sie *Bearbeiten* → *Verfügbarkeit prüfen*.
Sie gelangen auf das Pop-Up-Fenster *Terminvorschläge*, wo Ihnen die Detaildaten angezeigt werden.
4. Auf dem Übersichtsbild können Sie ein Werk, in dem eine ausreichende Menge zur Bestätigung vorhanden ist, automatisch übernehmen. Markieren Sie die entsprechende Zeile und wählen Sie *Bearbeiten* → *Werk übernehmen*.



Über den Userexit USEREXIT_PLANT_SELECTION im Include LV03VFZZ ist es möglich, eine Vorauswahl aus den erlaubten Werken zu treffen. Wenn diese Möglichkeit genutzt wird, dann entfällt das Dialogfenster *Werksauswahl*, und die Verfügbarkeitsprüfung wird für die erlaubten Werke sofort ausgeführt. Falls Sie aufgrund der aus der werksübergreifenden Verfügbarkeitsprüfung resultierenden Informationen aus einem anderen als in der Position vorhandenen Werk beliefern möchten, müssen Sie das Werk zur Zeit noch manuell in die Position eintragen. Zu einem späteren Zeitpunkt wird das Werk jedoch direkt aus der Liste der Werke, für die eine Verfügbarkeitsprüfung erfolgt ist, auswählbar sein.

Anzeige der ATP-Mengen

Wenn Sie sich auf dem Verfügbarkeitskontrollbild die aktuelle ATP-Situation anzeigen lassen möchten, wählen Sie *Springen* → *Verfügbarkeitsübersicht*.

Reaktionen auf die Verfügbarkeitsprüfung in Verkaufsbelegen

Anzeige des Prüfungsumfangs

Wenn Sie sich auf dem Verfügbarkeitskontrollbild den Prüfungsumfang (Bestände und Zu-/Abgänge, die bei der Verfügbarkeitsprüfung berücksichtigt wurden) anzeigen lassen möchten, wählen Sie *Springen* → *Prüfungsumfang*.

Liefervereinbarungen im Kundenstammsatz

Ein Kunde kann verschieden darauf reagieren, daß zum Wunschliefertermin keine komplette Lieferung durchgeführt werden kann. Hierzu können Sie bereits im Debitorenstammsatz definieren, wie ein Kunde bei Nichteinhaltung der Eckdaten reagiert:

- Der Kunde wünscht auf jeden Fall eine Komplettlieferung aller Positionen zum Wunschliefertermin oder zu einem späteren Termin.

Das Kennzeichen Komplettlieferung wird aus dem Debitorenstammsatz in den Verkaufsbeleg übernommen. Sie finden es dort, indem Sie auf einem Übersichtsbild oder einem Kopfbild *Kopf* → *Kaufmännische Daten* anwählen. Das Kennzeichen finden Sie im Block *Versand*.



Falls im Verkaufsbeleg das Kennzeichen für Komplettlieferung gesetzt ist, erfolgt beim Sichern eine automatische Korrelation der einzelnen Positionen, falls Einteilungen zu verschiedenen Terminen vorhanden sind (d.h. es wird automatisch eine Liefergruppe für die Verkaufsbelegpositionen erzeugt und das zeitlich letzte Lieferdatum innerhalb dieser Gruppe wird zum Gruppenlieferdatum). Nähere Informationen zu Liefergruppen erhalten Sie unter [Zusammenfassung von Verkaufsbelegpositionen für die Lieferung \[Extern\]](#).

- Pro Position läßt er eine bestimmte Anzahl an Teillieferungen zu.

Das Teillieferungskennzeichen und die Anzahl der Teillieferungen werden aus dem Debitorenstammsatz in die Verkaufsbelegposition übernommen. Sie finden sie folgendermaßen:

1. Gehen Sie auf das Bild mit den kaufmännischen Daten zur Position.
2. Wählen Sie *BearbeitenDetail Versand*.

Die Kennzeichen finden Sie im Block *Versand*.

Erneute Durchführung der Verfügbarkeitsprüfung

Normalerweise wird eine Verfügbarkeitsprüfung nur beim Anlegen eines Verkaufsbeleges durchgeführt. Erst wenn sich beim Ändern des Verkaufsbeleges Mengen oder Termine derart verschieben, daß eine erneute Verfügbarkeitsprüfung notwendig wird, wird die Prüfung automatisch noch einmal durchgeführt. Es ist jedoch auch möglich, manuell eine Verfügbarkeitsprüfung anzustoßen.

Automatische Durchführung

In folgenden Situationen wird automatisch eine neue Verfügbarkeitsprüfung durchgeführt:

- Mengenänderung
- Terminänderung (Wunschlieferdatum, Materialbereitstellungsdatum)
- Änderung der Fixierung

Reaktionen auf die Verfügbarkeitsprüfung in Verkaufsbelegen

- nach neuer Versandterminierung (z.B. die Route oder die Versandstelle wurde geändert)
- Werksänderung
- Änderung von Lagerort oder Charge
- Entfernen bedarfsrelevanter Sperren
- Entfernung von Absagegründen

Manuelles Aufrufen

Im Verkaufsbeleg können Sie eine neue Verfügbarkeitsprüfung manuell anstoßen. Wenn Sie für alle Positionen eines Verkaufsbelegs gemeinsam eine Verfügbarkeitsprüfung durchführen möchten, wählen Sie auf einem Kopfbild *Verkaufsbeleg* → *Verfügbarkeit prüfen*. Möchten Sie die Verfügbarkeit für eine einzelne Position prüfen, wählen Sie auf einem Positionsbild *Bearbeiten* → *Verfügbarkeit Pos.*

Mengen und Termine in Verkaufsbelegen fixieren

Mengen und Termine in Verkaufsbelegen fixieren

Wenn die Verfügbarkeitsprüfung für eine Position ergibt, daß sie zum Wunschlieferdatum nicht vollständig beliefert werden kann, und aus diesem Grund eine oder mehrere Einteilungen für spätere Liefertermine erzeugt werden, hat der Kunde die Möglichkeit zu entscheiden, ob er diese Liefertermine und die zugehörigen Mengen akzeptieren will.

Das Ergebnis der Entscheidung des Kunden können Sie durch das Setzen (bzw. durch das Weglassen) eines Kennzeichens im Feld *Termin u. Menge fix* festhalten, das sowohl auf dem Einteilungsübersichtsbild als auch auf dem Bild zur Verfügbarkeitskontrolle erscheint.

Kunde akzeptiert Einteilungsvorschlag

Wenn der Kunde die vom System vorgeschlagenen Einteilungen akzeptiert, markieren Sie das Feld *Termin u. Menge fix*. Das System übergibt dann die Bedarfe für die vereinbarten Einteilungen an die Disposition.

Kunde wünscht Ware früher

Wenn der Kunde die Ware früher haben möchte, als das System nach der Verfügbarkeitsprüfung bestätigen kann, lassen Sie das Feld *Termin u. Menge fix* leer. Das System übergibt dann die Bedarfe für das Wunschlieferdatum, ohne die nach der Verfügbarkeitsprüfung vom System bestätigten Mengen und Termine zu berücksichtigen. Hier liegt die Annahme zugrunde, daß es - z.B. durch zusätzliche Produktionskapazitäten - noch möglich sein kann, das Wunschlieferdatum einzuhalten. Das System bestätigt den Kundenauftrag erst, wenn die komplette Auftragsmenge zum Wunschlieferdatum geliefert werden kann. In der anschließenden Lieferungsbearbeitung gilt der Auftrag nur dann als erledigt, wenn die komplette Auftragsmenge beliefert wurde bzw. wenn bestehende Teillieferungsvereinbarungen erfüllt sind.



Eine fixierte Position gilt als erledigt, wenn die gesamte bestätigte Menge (die ggf. kleiner als die ursprünglich gewünschte Auftragsmenge ist) geliefert wurde. Deshalb ist es nicht sinnvoll, die bestätigte Menge 0 zu fixieren, da dann die Position von vornherein erledigt ist.

Bei der Neuterminierung werden fixierte Mengen und Termine nicht mehr berücksichtigt.

Bestätigung von Mengen in Verkaufsbelegen blockieren

Über das Customizing kann im Arbeitsschritt *Bedarfsübergabe je Liefersperre blockieren* gesteuert werden, daß bestimmte Liefersperrern im Verkaufsbelegkopf auch die Bestätigung von Auftragsmengen sperren.

Wenn Sie eine solche Liefersperre im Auftragskopf eingeben, bestätigt das System zwar zunächst die verfügbare Menge, um Ihnen die Liefermöglichkeiten zu zeigen. Wenn Sie aber den Auftrag sichern, werden die bestätigten Menge nicht gesichert. Ihr Unternehmen könnte etwa die Bestätigung für einen Kunden blockieren, wenn dessen Kreditwürdigkeit unsicher ist. Der Kundenauftrag ist in diesem Fall nicht nur unbestätigt, er ist auch für die Lieferung gesperrt.

Auf diese Weise erfolgt keine Reservierung, so daß die Bestände für andere Kunden erhalten bleiben. Obwohl keine Bestätigung von Auftragsmengen stattfindet, übergibt das System die Bedarfe an die Disposition. Hier liegt die Annahme zugrunde, daß die Liefersperre eventuell aufgehoben werden könnte. Die automatische Bedarfsübergabe ermöglicht es in diesem Fall, die Auftragsmenge eventuell später noch zu bestätigen.

Siehe auch:

[Liefersperre setzen \[Seite 27\]](#)

Bestätigung von Mengen in Verkaufsbelegen verschieben

Bestätigung von Mengen in Verkaufsbelegen verschieben

Über das Customizing kann unter dem Arbeitsschritt *Bedarfsübergabe je Liefersperre* gesteuert werden, daß bestimmte Liefersperrern im Verkaufsbelegkopf auch die Bestätigung von Auftragsmengen verschieben, indem ein Verschiebungszeitraum eingegeben wird.

Wenn Sie eine solche Liefersperre im Auftragskopf eingeben, und die Auftragsmengen innerhalb des vorgegebenen Verschiebungszeitraums bestätigt werden können, rechnet das System den Verschiebungszeitraum zum Tagesdatum hinzu, um das frühest mögliche Materialbereitstellungsdatum zu ermitteln. Die Bedarfe können jedoch weitergegeben werden.



Ein Auftrag benötigt ein Akkreditiv. Das Akkreditiv wird aber erst in 14 Tagen zur Verfügung stehen. Aus diesem Grund möchten Sie den Auftrag so lange sperren, bis das Akkreditiv eintrifft. Sie möchten auch nicht vorher das Material reservieren. In diesem Fall muß im Customizing für die entsprechende Liefersperre einen Verschiebungszeitraum von 14 Tagen eingetragen sein. Sie setzen die Liefersperre im Auftragskopf. Das System führt die Verfügbarkeitsprüfung durch. Die Auftragsmenge könnte innerhalb des Verschiebungszeitraums bestätigt werden. Das System rechnet den Verschiebungszeitraum von 14 Tagen zum Tagesdatum hinzu und bestätigt zum resultierenden Termin.



Diese Option können Sie nur benutzen, wenn die Terminierung für Versand und Transport aktiv ist.

Siehe auch:

[Liefersperre setzen \[Seite 27\]](#)

Liefersperre setzen

Um eine Liefersperre auf Einteilungsebene zu setzen, die auch die Bestätigung von Auftragsmengen blockiert bzw. verschiebt, gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Wählen Sie auf dem Erfassungsbild im Kundenauftrag *Übersicht* → *Versand*.
Sie gelangen auf das Bild *Übersicht - Versand*.
2. Geben Sie im Feld *Liefersperre* eine Sperre ein, mit der Bestätigungen blockiert bzw. verschoben werden können.

Beachten Sie, daß sich die Liefersperre auf Einteilungsebene von der Liefersperre auf Kopfebene (Kaufmännische Daten) unterscheidet:

Während für die Liefersperre auf Kopfebene im Customizing eine entsprechende Zuordnung zur Lieferart vorhanden sein muß, ist die Liefersperre auf Einteilungsebene bereits mit ihrer Eingabe wirksam.



Falls Sie sehen möchten, was aufgrund der Verfügbarkeitsprüfung bestätigt worden wäre, wenn es keine Liefersperre mit Bestätigungssperre gäbe, markieren Sie vor dem Sichern des Kundenauftrags die Auftragspositionen und wählen Sie *Position* → *Einteilungen*. Sobald Sie den Kundenauftrag sichern, werden alle aufgrund der Verfügbarkeitsprüfung bestätigten Auftragsmengen jedoch auf Null zurückgesetzt.

Liefersperre entfernen

Wenn Sie die Liefersperre entfernen oder durch eine andere Liefersperre ersetzen, die keine Bestätigungen blockiert, führt das System automatisch eine neue Verfügbarkeitsprüfung durch und bestätigt verfügbare Auftragsmengen.

Neuterminierung von Verkaufsbelegen

Neuterminierung von Verkaufsbelegen

Zur Neuterminierung gibt es die folgenden Funktionen:

- Neuterminierung durchführen
- Neuterminierung auswerten

Neuterminierung durchführen

Bei der Durchführung der Neuterminierung werden die offenen Verkaufsbelegpositionen, die im Positionsindex zum Material enthalten sind, verarbeitet. Die auf diese Weise gefundenen Positionen werden nach den Kriterien Lieferpriorität, Datum, Belegnummer und Positionsnummer sortiert und an die Verfügbarkeitsprüfung übergeben. Die Ergebnisse werden im Anschluß gesichert.

Neuterminierung simulieren

Sie können Neuterminierung im Simulationsmodus durchführen. Dadurch können Sie erfahren, zu welchen Ergebnissen es führen würde, wenn Sie Neuterminierung ausführen würden. Die Ergebnisse werden aber nicht gesichert.



Es ist nur sinnvoll, diese Funktion auszuführen, wenn Sie eine sehr eingeschränkte Auswahl an Belegen prüfen wollen.

Kreditlimitsperre

Im Falle einer Kreditlimitsperre im Auftragskopf (Liefersperrgrund '01') wird vor der Verfügbarkeitsprüfung eine Kreditlimitkontrolle durchgeführt, falls diese spezielle Sperre bedarfsrelevant war. Der Beleg wird nur dann weiterverarbeitet, wenn der betreffende Kunde wieder Bonität besitzt. Die Ergebnisse des Laufes werden als Liste ausgegeben und zwischengespeichert und können über die Funktion 'Neuterminierung auswerten' ausgewertet werden.

Selektionsreport

Es gibt einen Report im Standardsystem, der die für Neuterminierung relevanten Belege selektiert. Wenn Sie Ihre eigenen Reports erstellen wollen, setzen Sie sich mit Ihrem SAP-Berater in Verbindung.

Verarbeitungsparameter

Über den Parameter 'Unbestätigte Belege erforderlich' kann der Prüfumfang eingestellt werden. Ist dieser Parameter gesetzt, muß mindestens ein Beleg eines Materials unbestätigt sein, damit alle zu diesem Material gehörenden Belege in die Verfügbarkeitsprüfung eingehen. Ansonsten (zu einem Material gibt es keine unbestätigten Belege) geht kein zu diesem Material gehörender Beleg in die Verfügbarkeitsprüfung ein.

Über den Parameter 'Sortierungskriterium Lieferdatum' kann das beim Anlegen eines Auftrags eingegebene Lieferdatum als Sortierungskriterium für die Verfügbarkeitsprüfung eingestellt werden. Ist dieser Parameter gesetzt, werden alle Aufträge innerhalb der Priorität nach dem Lieferdatum sortiert, ansonsten wird nach dem Erstellungsdatum des Beleges sortiert.

Ausgabeumfang

Der Ausgabeumfang der Liste läßt sich unter dem Menüpunkt 'Liste' einstellen. Möglich sind Verbesserungen, Verschlechterungen und die Gesamtliste. Als Kriterium für die Übernahme in eine der beiden eingeschränkten Listformen dient eine Veränderung in Termin oder Menge, so daß eine Position sowohl bei den Verbesserungen als auch bei den Verschlechterungen enthalten sein kann.



In den Spalten 'Datum neu' und 'bestätigt neu' erscheint nur dann ein Eintrag, wenn sich eine Veränderung der Felder 'Datum alt' und/oder 'bestätigt alt' ergeben hat. Da die Änderungsprüfung (Termin/Menge) nur je Zeile der Originalliste durchgeführt wird, ist es möglich, daß eine Position, deren Rückstand sich vergrößert hat, trotzdem in der Liste der Verbesserungen enthalten ist. Dieser Fall tritt z.B. dann auf, wenn die Gesamtmenge auf einmal, dafür aber zu einem späteren Termin geliefert werden kann, denn beim Vergleich der Mengen ergibt sich auf der Listenzeile eine Erhöhung. Es muß sichergestellt sein, daß alle gewünschten Vertriebsbelegarten, die im Positionsindex zum Material enthalten sein sollen, im Customizing entsprechend eingestellt sind. Das heißt, die Positionsindizes aller Vertriebsbelegarten, die in die Verfügbarkeitsprüfung eingehen sollen, müssen eingeschaltet werden.

Neuterminierung auswerten

Die Auswertungsfunktion benutzt als Arbeitsvorrat die über die Funktion 'Neuterminierung durchführen' erzeugte Liste. Die Ergebnisse des Laufes werden in Form einer Liste ausgegeben.

Ausgabeumfang

Der Ausgabeumfang der Liste läßt sich unter dem Menüpunkt 'Liste' einstellen. Möglich sind Verbesserungen, Verschlechterungen und eine vollständige Liste.



In den Spalten 'Datum neu' und 'bestätigt neu' erscheint nur dann ein Eintrag, wenn sich eine Veränderung der Felder 'Datum alt' und/oder 'bestätigt alt' ergeben hat.

Siehe auch:

[Neuterminierung von Verkaufsbelegen durchführen \[Seite 30\]](#)

[Neuterminierung von Verkaufsbelegen auswerten \[Seite 31\]](#)

Neuterminierung von Verkaufsbelegen durchführen

Neuterminierung von Verkaufsbelegen durchführen



Das Programm sollte nur in Einzelfällen und dann mit stark eingeschränkter Auswahl während des operativen Betriebes gestartet werden, da es die Systemressourcen in sehr hohem Ausmaß beansprucht.

Um eine Neuterminierung durchzuführen, gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Wählen Sie auf dem Einstiegsmenü *Logistik* → *Vertrieb* → *Verkauf*.
Sie gelangen auf das Bild *Verkauf*.
2. Wählen Sie *Umfeld* → *Rückstandsbehandlung* → *Neuterminierung* → *Durchführen*.
Sie gelangen auf das Bild *Neuterminierung Verkauf: nach Material* und können dort die Neuterminierung durchführen.



Wenn Sie Neuterminierung nur simulieren wollen, kreuzen Sie das Feld *Simulation* an.

Hintergrund bzw. Onlinebetrieb

Es ist möglich, beide Funktionen sowohl im Hintergrund als auch im Onlinebetrieb auszuführen.



Es ist zu empfehlen, die Neuterminierung als Hintergrund-Job durchzuführen.

Neuterminierung von Verkaufsbelegen auswerten



Diese Funktion können Sie erst nach der Durchführung der Neuterminierung durchgeführt werden.

Um eine Neuterminierung auszuwerten, gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Wählen Sie auf dem Einstiegsmenü *Logistik* → *Vertrieb* → *Verkauf*.
Sie gelangen auf das Bild *Verkauf*.
2. Wählen Sie *Umfeld* → *Rückstandsbehandlung* → *Neuterminierung* → *Auswerten*.
3. Sie gelangen auf das Bild *Neuterminierung Verkauf: Auswerten* und können dort die Auswertung durchzuführen.

Unterdeckungsprüfung

Unterdeckungsprüfung

Wenn die Verfügbarkeitsprüfung ohne Berücksichtigung kumulierter bestätigter Menge oder Bedarfsmenge erfolgt, kann es zur Überbestätigung führen. Das System prüft nämlich ausgehend vom Liefertermin des Kundenauftrags in die Vergangenheit, ob ATP-Mengen bestehen.

Verschiebt sich dann ein geplanter Zugang auf einen beliebigen Termin nach dem Bestätigungsdatum, dann bleibt die Bestätigung des Kundenauftrags erhalten, ohne daß eine Bestandsdeckung gegeben ist, da die Änderung des Zugangs nicht automatisch den Auftrag ändert. Ein in dieser Situation neu erfaßter Auftrag könnte ebenfalls aufgrund des verschobenen Zugangs bestätigt werden und so zur Überbestätigung führen.



Situation 1

Abgang/Zugang	Menge	ATP-Menge	Kumulierte ATP-Menge	bestätigte Menge
Bestand	100	0	0	-
Planauftrag	100	0	-100	-
Kundenauftrag 1	-200	-	-	-200

Situation 2

Abgang/Zugang	Menge	ATP-Menge	Kumulierte ATP-Menge	bestätigte Menge
Bestand	100	0	0	-
Kundenauftrag 1	-200	-100	-100	-200
Planauftrag	100	0	0	-
Kundenauftrag 2	-100	-	-	-100

In der Situation 1 wird der erste Kundenauftrag zu einem Zeitpunkt in volle Höhe bestätigt als der Planauftrag noch zeitlich vor dem Kundenauftrag 1 liegt. In der Situation 2 ist der Planauftrag nun auf einem Zeitpunkt nach dem Liefertermin des Kundenauftrags 1 verschoben worden. Für den neuen Kundenauftrag 2 ergibt die Verfügbarkeitsprüfung eine ATP-Menge von 100, da der verschobene Planauftrag jetzt wieder in voller Höhe zur Verfügung steht und der Kundenauftrag 1 laut die Prüflöge nicht von diesem Zugang bedient werden darf.

Bei dem Beispiel ergibt sich ein Schiefstand in der Bestätigungssituation durch die Verschiebung des Planauftrags. Dadurch überschreitet die Summe der bestätigten Mengen die Summe aller Zugänge.

Um diesen Schiefstand zu beseitigen, bestehen folgende Möglichkeiten:

- Planungslauf durchführen
- Neeterminierung
- Rückstandsbearbeitung

Da diese Funktionen sehr zeitintensiv sind, besteht die Möglichkeit, daß Aufträge beliefert würden, die ihren Erfassungsdaten nach gar nicht lieferfähig sein sollten. Die Unterdeckungsprüfung schließt die eben geschilderte Situation von vorneherein aus.

Es wird im Vertriebscustomizing für die Verfügbarkeitsprüfung unter dem Arbeitsschritt *Prüfgruppe definieren* festgelegt, wie geprüft wird. Es bestehen die folgenden Möglichkeiten:

- Prüfung unter Berücksichtigung kumulierter bestätigter Mengen

Das System berücksichtigt bei der Berechnung der kumulierten ATP-Menge die Summe aller bisher bestätigten Mengen. D.h. neue Kundenaufträge können nur bestätigt werden, wenn die Summe der Zugänge die Summe der bestätigten Mengen überschreitet.



Es wird empfohlen, beim **Anlegen** von Kundenaufträgen mit der Kumulation von **Bedarfsmengen** zu arbeiten.

- Prüfung unter Berücksichtigung kumulierter Bedarfsmengen

Das System berücksichtigt bei der Berechnung der kumulierten ATP-Menge die Summe aller bisher offenen Bedarfsmengen. D.h. neue Kundenaufträge können dann bestätigt werden, wenn die Summe der Zugänge die Summe der Bedarfsmengen überschreitet.



Es wird empfohlen, beim **Ändern** von Kundenaufträgen mit der Kumulation von **bestätigten Mengen** zu arbeiten.

Rückstände in Verkaufsbelegen bearbeiten

Rückstände in Verkaufsbelegen bearbeiten

Über die Rückstandsbearbeitung ist es möglich, bedarfsrelevante Verkaufsbelege zu den gewünschten Materialien aufzulisten und bezüglich der Bestätigung manuell zu bearbeiten. Dabei können Fehlmengen ausgeglichen werden, indem ATP-Mengen zugeordnet bzw. bereits anderweitig bestätigte Mengen zurückgenommen und neu zugeordnet werden.

Weitere Informationen zur Rückstandsbearbeitung erhalten Sie unter [Rückstandsbearbeitung \[Extern\]](#).

Verfügbarkeitssituation in Verkaufsbelegen anzeigen

Folgende Informationen zur Verfügbarkeit eines Materials können Sie sich anzeigen lassen:

- Bestände für ein Material pro Lagerort und Werk
- Bestände für ein Material pro Werk
- Verfügbarkeit für eine Position im Verkaufsbeleg

Bestände für ein Material pro Lagerort und Werk

Um sich die Bestände anzeigen zu lassen, gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Auf dem Einstiegsbild wählen Sie *Logistik* → *Materialwirtschaft* → *Bestandsführung*.
Sie gelangen auf das Bild *Bestandsführung*.
2. Wählen Sie *Umfeld* → *Bestand* → *Bestandsübersicht*.
Sie gelangen auf das Bild *Bestandsübersicht: Buchungskreis/Werk/Lager/Charge*.
3. Erfassen Sie die gewünschten Selektionsdaten und wählen Sie *Programm* → *Ausführen*.
Sie gelangen auf das Bild *Bestandsübersicht: Grundliste*. Hier werden je Werk, Lagerort und ggf. Charge die einzelnen Bestände angezeigt.
4. Positionieren Sie den Cursor auf einer Zeile der Bestandsliste, zu der Sie detaillierte Informationen wünschen, und wählen Sie *Bearbeiten* → *Auswählen*.
Ein Fenster erscheint, in dem zur ausgewählten Zeile die einzelnen Bestände aufgelistet sind.

Von der Grundliste aus können Sie sich über den Menüeintrag *Umfeld* weiterhin folgende Informationen anzeigen lassen:

- Bestands-/Bedarfssituation (aktueller Bedarf)
- offene Bestellungen
- Reservierungen
- Materialbewegungen
- LVS-Bestände

Um sich diese Informationen anzeigen zu lassen, stellen Sie den Cursor auf die entsprechende Bestandszeile unterhalb der Buchungskreisebene, und wählen Sie den gewünschten Menüeintrag.

Bestände für ein Material pro Werk

Um sich die Bestände anzeigen zu lassen, gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Auf dem Einstiegsbild wählen Sie *Logistik* → *Materialwirtschaft* → *Bestandsführung*.
Sie gelangen auf das Bild *Bestandsführung*.
2. Wählen Sie *Umfeld* → *Bestand* → *Werksverfügbarkeit*.
Sie gelangen auf das Bild *Werksverfügbarkeit anzeigen*.

Verfügbarkeitssituation in Verkaufsbelegen anzeigen

3. Geben Sie die Materialnummer und das Werk ein, und wählen Sie im Feld *Listumfang* einen der folgenden Werte:

Listumfang bei Anzeige Werksverfügbarkeit

Listumfang	Anzeige
AA	Bestände auf Werksebene
BB	Bestände auf Lagerortebene
CC	Bestände auf Werks- und Lagerortebene
DD	Bestände auf Werks- und Lagerortebene mit einigen weiteren zukünftigen Beständen, wie z.B. geplanten Zugängen

4. Wählen Sie *Programm* → *Ausführen*.

Sie gelangen auf das Bild, auf dem die Bestände angezeigt werden.

Verfügbarkeit für eine Position im Verkaufsbeleg

Im Verkaufsbeleg können Sie sich die Verfügbarkeitssituation anzeigen lassen, indem Sie folgendermaßen vorgehen:

1. Auf einem Übersichtsbild oder einem Positionsbild im Verkaufsbeleg wählen Sie *Umfeld* → *Verfügbarkeit*.

Sie gelangen auf die Verfügbarkeitsübersicht, wo die aktuelle Verfügbarkeitssituation bezüglich der ATP-Mengen dargestellt wird. Der durch den gerade bearbeiteten Verkaufsbeleg abgesetzte Bedarf wird in der Übersicht simuliert, so daß die Verfügbarkeitssituation mit Einbeziehung dieses Verkaufsbelegs erkennbar ist.

2. Über *Übersicht* → *Beenden* gelangen Sie zurück in den Verkaufsbeleg.

Bedarfe in der Vertriebsabwicklung

[Grundsätzliches zu Bedarfen in der Vertriebsabwicklung \[Seite 38\]](#)

[Arbeiten mit Bedarfen in der Vertriebsabwicklung \[Seite 39\]](#)

[Bedarfs-/Bestandssituation anzeigen \[Seite 48\]](#)

Grundsätzliches zu Bedarfen in der Vertriebsabwicklung

Grundsätzliches zu Bedarfen in der Vertriebsabwicklung

Bei der Bedarfsübergabe wird die Disposition über die Mengen informiert, die der Vertrieb benötigt, um eingegangene Aufträge beliefern zu können. Reicht die Verfügbarkeit nicht aus, um die Bedarfe zu decken, können aufgrund der Bedarfsübergabe im Rahmen der automatischen Disposition z.B. Bestellungen vom Einkauf erzeugt werden.

Arbeiten mit Bedarfen in der Vertriebsabwicklung

Die Durchführung einer Bedarfsübergabe ist von verschiedenen Faktoren abhängig, die bestimmen, ob und wie Bedarfe übergeben und ggf. gegen die Vorplanung verrechnet werden. Dabei kann die Bedarfsübergabe im Verkauf vorgangsweise ein- bzw. ausgeschaltet werden, so daß beispielsweise erreicht werden kann, daß in Anfragen und Angeboten keine Bedarfe übergeben werden, während in Aufträgen und Lieferungen eine Bedarfsübergabe stattfindet.

Weitere Informationen zum Arbeiten mit Bedarfen erhalten Sie unter:

[Arten der Bedarfsübergabe in Vertriebsbelegen \[Seite 40\]](#)

[Steuerung der Bedarfsübergabe in Vertriebsbelegen \[Seite 42\]](#)

[Auswirkungen der Bedarfsübergabe in Vertriebsbelegen \[Seite 43\]](#)

[Primärbedarfszuordnung und -abbau in der Vertriebsabwicklung \[Seite 45\]](#)

Darüber hinaus erhalten Sie Informationen zur Produktionsplanung und insbesondere zu Primärbedarfen in der R/3 - PP - Dokumentation sowie Informationen zur Verfügbarkeitsprüfung unter [Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung \[Seite 6\]](#).

Arten der Bedarfsübergabe in Vertriebsbelegen

Arten der Bedarfsübergabe in Vertriebsbelegen

Folgende Bedarfsübergabearten sind möglich:

- Bedarfsübergabe mit Einzelbedarfen
- Bedarfsübergabe mit Summenbedarfen

Im Materialstammsatz legen Sie auf dem Bild *Vertrieb/Werksdaten* im Feld *Verfügbarkeitsprüfung* fest, ob jeder Bedarf einzeln an die Disposition weitergeleitet wird oder ob die Bedarfe eines Materials in einem Werk zusammengefaßt werden sollen.

Einzelbedarfe

Bei den Einzelbedarfen wird pro Vertriebsbeleg und Einteilung eine Zeile in der Verfügbarkeitsübersicht erzeugt. Diese Zeile enthält die Auftragsmenge und den Beleg, der diesen Bedarf erzeugt hat, sowie die Positionsnummer und die Bedarfsklasse.

Einzelbedarfe haben den Vorteil, daß der Verursacher identifizierbar ist (je Bedarf wird in der Verfügbarkeitsübersicht die Nummer des Verursacherbeleges angezeigt).

Summenbedarfe

Summenbedarfe fassen mehrere Bedarfe nach den folgenden Kriterien zusammen:

- Werk
- Charge
- Lager
- Datum
- Vorgang
- Bedarfsklasse

Hierbei ist noch zu beachten, daß Summenbedarfe täglich oder wöchentlich erzeugt werden können. Dabei ist über die Prüfgruppe auch steuerbar, ob bei wöchentlich erzeugten Summenbedarfen das Bedarfsdatum der Montag der aktuellen Woche oder der Montag der Folgewoche ist.

Im Gegensatz zu den Einzelbedarfen ist der Bedarfsverursacher bei den Summenbedarfen nicht mehr direkt zu erkennen, sondern kann nur indirekt über die Liste der Aufträge zum Material ermittelt werden.



In einem späteren Release wird es möglich sein, die Summenbedarfe in der Verfügbarkeitsübersicht aufzulösen, um die Bedarfsverursacher direkt erkennbar zu machen.

Bei einem großen Auftragsvolumen bietet sich die Summendarstellung an, da hierdurch die Antwortzeit des Systems verbessert und eine übersichtlichere Auflistung der Bedarfe bewirkt wird.

Arten der Bedarfsübergabe in Vertriebsbelegen

Für bedarfsrelevante Vorgänge, die zu Sonderbeständen führen (z.B. Kundeneinzelfertigung, Leihgut- oder Konsignationsabwicklung), setzt das System automatisch Einzelsätze ab, auch wenn im Materialstammsatz über die Prüfgruppe Bedarfssummierung vereinbart wurde.

Steuerung der Bedarfsübergabe in Vertriebsbelegen

Steuerung der Bedarfsübergabe in Vertriebsbelegen

Im wesentlichen wirken bei der Bedarfsübergabe die gleichen Steuerungselemente wie bei der Verfügbarkeitsprüfung.

Folgende Steuerungselemente sind von Bedeutung:

- Bedarfsart
- Bedarfsklasse
- Prüfgruppe
- Einteilungstyp

Weitere Informationen zu diesen Steuerungselementen, die auch für die Steuerung der Verfügbarkeitsprüfung von Bedeutung sind, erhalten Sie unter [Steuerung der Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung \[Seite 13\]](#).

Voraussetzungen

Unter folgenden Voraussetzungen kann eine Bedarfsübergabe durchgeführt werden:

- die o.g. Steuerungselemente für die Bedarfsübergabe müssen im Customizing gepflegt und die entsprechenden Zuordnungen zu den Vertriebsvorgängen getroffen sein
- die Bedarfsübergabe muß auf Bedarfsklassenebene und - für die Bedarfsübergabe in Verkaufsbelegen - auf Einteilungsebene eingeschaltet sein
- es muß ein Werk vorhanden sein, das entweder aus dem Debitoren- oder Materialstammsatz vorgeschlagen wird bzw. manuell eingegeben werden kann
- im Materialstammsatz auf dem Bild *Vertrieb/Werksdaten* muß im Feld *Verfügbarkeitsprüfungsgruppe* eine Prüfgruppe definiert sein

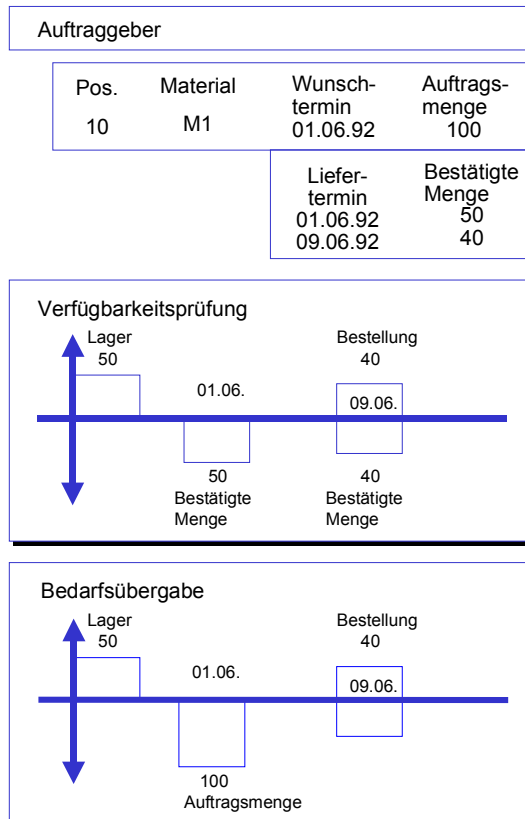
Global- und Feinsteuerung im Customizing

Wenn die Bedarfsübergabe auf Bedarfsklassenebene eingeschaltet ist, kann sie auf Einteilungsebene ggf. ausgeschaltet werden. Umgekehrt ist es jedoch nicht möglich, die Bedarfsübergabe auf Einteilungsebene einzuschalten, wenn sie auf Bedarfsklassenebene ausgeschaltet ist. Sie können diese Einstellung auf Einteilungsebene zwar vornehmen, doch wird sie ignoriert und es gilt die Einstellung aus der Bedarfsklasse. Die Einstellungen aus der Bedarfsklasse werden auf Einteilungsebene als Vorschlag übernommen.

Die einteilungsspezifischen Einstellungen bezüglich der Durchführung einer Bedarfsübergabe sind nur für Verkaufsbelege relevant. In den Versandbelegen gelten die Einstellungen aus der Bedarfsklasse, die sich wiederum über die Bedarfsart des Materials ergibt.

Auswirkungen der Bedarfsübergabe in Vertriebsbelegen

Beim Erfassen eines Verkaufsbeleges wird die bestätigte Menge "reserviert" und als Abgang zum Bestätigungstermin gebucht. Auf diese Menge kann kein anderer Vorgang mehr zugreifen. Die Auftragsmenge wird an die Disposition weitergegeben, auch wenn sie nicht bestätigt werden konnte. Die folgende Abbildung zeigt, wie sich das Erfassen eines Verkaufsbelegs auf die Bedarfsübergabe auswirkt.



In dem Beispiel in der vorherigen Abbildung bestellt der Kunde 100 Stück vom Material M1 zum 01.06.92. Aufgrund der Verfügbarkeitssituation können 50 Stück zum 01.06.92 und 40 Stück zum 09.06.92 bestätigt werden. Die restlichen 10 Stück können nicht bestätigt werden. Die bestätigten Mengen (90 Stück) werden für weitere Aufträge bei der Verfügbarkeitsprüfung berücksichtigt, d.h., kein anderer Auftrag kann auf diese Mengen noch zugreifen.

Die Auftragsmenge wird als Bedarf an die Disposition übergeben. Dort können dann bei Unterdeckung nach einem Dispolauf ggf. geplante Zugangselemente erzeugt werden (z.B. Bestellanforderungen oder Planaufträge).

Die Trennung zwischen der Auftragsmenge und der bestätigten Menge dient der Dokumentation des ursprünglichen Kundenwunsches. Es ist ja denkbar, daß z.B. durch zusätzlich geschaffene Produktionskapazitäten der ursprünglichen Kundenbedarf doch noch gedeckt werden kann (und

Auswirkungen der Bedarfsübergabe in Vertriebsbelegen

somit bei einer Neeterminierung die gesamte Auftragsmenge bestätigt wird). Weitere Informationen zu diesem Thema erhalten Sie unter

[Neeterminierung von Verkaufsbelegen durchführen \[Seite 30\]](#)

[Mengen und Termine in Verkaufsbelegen fixieren \[Seite 24\]](#)



Nicht bestätigte Kundenaufträge können Sie bei der Auftragsänderung über den Matchcode C aufrufen.

Primärbedarfszuordnung und -abbau in der Vertriebsabwicklung

Bei der Vorplanung für zu erwartende Kundenaufträge wird festgelegt, welche Auftragsmengen für Produktgruppen und verkaufsfähige Erzeugnisse in einem festgelegten Zeitraum zu erwarten sind. Für die zu erwartenden Auftragsmengen werden in der Produktionsprogrammplanung für einen bestimmten Zeitraum Planprimärbedarfe angelegt. Nach Auftragseingang werden bei Materialien, deren Bedarf sich gegen das Produktionsprogramm verrechnet für die Auftragsmengen entsprechende Verrechnungsmengen an die Disposition übergeben, die für den stufenweisen Abbau der zugehörigen Primärbedarfe sorgen. Weitere Informationen hierzu erhalten Sie in der R/3 - PP - Dokumentation zur Produktionsprogrammplanung.

Über das Customizing erfolgt in Abhängigkeit von der Bedarfsklasse die Aktivierung der Vorplanungsverrechnung sowie die Zuordnung zu den verschiedenen Verrechnungsstrategien.



Voraussetzung für die Vorplanungsverrechnung ist, daß die betreffenden Vertriebsanwendungen eine Bedarfsübergabe durchführen. Ist zusätzlich die Verfügbarkeitsprüfung eingeschaltet, findet die Prüfung nicht gegen die Vorplanung, sondern gegen die ATP-Menge statt. Es wird jedoch trotzdem eine Verrechnungsmenge im Bedarfssatz übergeben.

Primärbedarfszuordnung im Verkaufsbeleg

Findet während der Vorgangsbearbeitung im Verkauf für eine Position eine Vorplanungszuordnung statt, so erscheint das Kontrollbild Vorplanungszuordnung, wenn der zu dem Material vorhandene Primärbedarf die Auftragsmenge nicht abdecken kann. Dieses Bild ist identisch mit dem Verfügbarkeitskontrollbild.

Das Kontrollbild Vorplanungszuordnung erscheint nicht, wenn die Verfügbarkeitsprüfung für den resultierenden Einteilungstyp eingeschaltet ist - es erscheint stattdessen das Verfügbarkeitskontrollbild.

Primärbedarfsabbau

Der Primärbedarf der Vorplanung wird bei der Warenausgangsbuchung der jeweiligen Lieferung reduziert. Die abgebaute Menge ermittelt sich dabei aus der für die betreffende Position im zugrundeliegenden Auftrag übergebenen Verrechnungsmenge, den zugehörigen Verrechnungshorizonten und dem Verrechnungsmodus.

Sowohl den Verrechnungsmodus als auch die Verrechnungshorizonte können Sie im Materialstammsatz auf dem Bild *Disposition 3* eingeben.

Verrechnungsmodus

Über den Verrechnungsmodus wird festgelegt, ob und in welcher Richtung auf der Zeitachse ausgehend vom Bedarfstermin, der bei Kundenauftragspositionen dem Erfassungsdatum der Auftragsmenge entspricht, die Verrechnung der Kunden- mit den Planprimärbedarfen erfolgen soll.

Dabei sind folgende Möglichkeiten gegeben:

- keine Verrechnung gegen die Vorplanung

Primärbedarfszuordnung und -abbau in der Vertriebsabwicklung

- ausschließlich Rückwärtsverrechnung
Die Verrechnung erfolgt vom Bedarfstermin ausgehend ausschließlich rückwärts innerhalb des zugehörigen Verrechnungsintervalls.
- ausschließlich Vorwärtsverrechnung
Die Verrechnung erfolgt vom Bedarfstermin ausgehend ausschließlich vorwärts innerhalb des zugehörigen Verrechnungsintervalls.
- Rückwärts-/Vorwärtsverrechnung
Die Verrechnung erfolgt vom Bedarfstermin ausgehend zuerst rückwärts und dann - falls keine zeitlich vor dem Bedarfstermin liegenden Primärbedarfe zugeordnet werden können - vorwärts innerhalb des zugehörigen Verrechnungsintervalls.
- Vorwärts-/Rückwärtsverrechnung
Die Verrechnung erfolgt vom Bedarfstermin ausgehend zuerst vorwärts und dann - falls keine zeitlich nach dem Bedarfstermin liegenden Primärbedarfe zugeordnet werden können - rückwärts innerhalb des zugehörigen Verrechnungsintervalls.

Verrechnungshorizont

Sie können sowohl für die Rückwärts- als auch für die Vorwärtsverrechnung ein Verrechnungsintervall angeben, das den Verrechnungshorizont bestimmt. Ist die Rückwärts-/Vorwärtsverrechnung bzw. die Vorwärts-/Rückwärtsverrechnung aktiv, so werden beide Intervalle berücksichtigt.

Vorplanungsmaterial

Für Materialien, die sich nur in wenigen Details unterscheiden, kann ein gemeinsames Vorplanungsmaterial angelegt und diesen Materialien zugeordnet werden. Für das Vorplanungsmaterial wird ein Primärbedarf angelegt, der die zu erwartenden Bedarfe der zugeordneten Materialien abdeckt. Somit können die Kundenbedarfe der zugeordneten Materialien mit dem Primärbedarf des Vorplanungsmaterial verrechnet werden, wodurch vermieden wird, daß bei der Vorplanung für jedes einzelne Material ein Primärbedarf angelegt werden muß.

Das Vorplanungsmaterial wird diesen Materialien im Materialstammsatz auf dem Bild *Disposition 3* zugeordnet. Darüber hinaus muß für diese Materialien auf dem Bild *Disposition 1* die entsprechende Strategiegruppe zur Planung mit Vorplanungsmaterialien eingegeben werden.



Bei Vorplanung mit Vorplanungsmaterialien kann die Bedarfsübergabe nicht gemeinsam mit der Verfügbarkeitsprüfung durchgeführt werden.

Zuordnungen anzeigen

Sie können sich für ein Material, das vorgeplant wird, die bei der Vorplanungsverrechnung zugeordneten Mengen anzeigen lassen.

Um sich beispielsweise für ein Vorplanungsmaterial die zugeordneten Mengen anzusehen, gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Auf dem Einstiegsbild wählen Sie *Logistik* → *Produktion* → *Produktionsplanung* → *Programmplanung*.

Sie gelangen auf das Bild *Programmplanung*.

Primärbedarfszuordnung und -abbau in der Vertriebsabwicklung

2. Wählen Sie *Auswertungen* → *Gesamtbed. anzeigen*.

Sie gelangen auf das Bild *Gesamtbedarf anzeigen*.

3. Geben Sie die Materialnummer des Vorplanungsmaterials, die Bedarfsart des Planbedarfs (z.B. *vsEV*), das Zuordnungskennzeichen 4 (Gesamtinformation Zuordnungen) und das gewünschte Werk ein. Pflegen Sie ggf. weitere Selektionskriterien.

4. Drücken Sie *ENTER*.

Sie gelangen auf das Bild *Gesamtbedarf anzeigen*, wo ihnen zum Vorplanungsmaterial die für die Vorplanungsverrechnung relevanten Daten inklusive der Beleg- und Positionsnummern der bedarfsverursachenden Belege angezeigt werden.

Um sich die bedarfsverursachenden Belege anzuzeigen, positionieren Sie den Cursor in der Liste auf der angezeigten Belegnummer und wählen Sie *Anzeigen*.

Sie gelangen in den Beleg und können sich dort die gewünschten Informationen beschaffen.

Bedarfs-/Bestandssituation anzeigen

Bedarfs-/Bestandssituation anzeigen

Sie können sich folgende Informationen zu Materialbedarfen verschaffen:

- Bedarfs-/Bestandssituation pro Material
- Bedarfs-/Bestandssituation pro Position im Verkaufsbeleg

Bedarfs-/Bestandssituation pro Material

Um sich die Bedarfs-/Bestandssituation pro Material anzeigen zu lassen, gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Auf dem Einstiegsbild wählen Sie *Logistik* → *Materialwirtschaft* → *Bestandsführung*.

Sie gelangen auf das Bild *Bestandsführung*.

2. Wählen Sie *Umfeld* → *Bestand* → *Akt.Bed./Best.Liste*.

Sie gelangen auf das Bild *Aktuelle Bedarfs-/Bestandsliste: Einstieg*.

3. Geben Sie die Materialnummer und das Werk an, zu dem Sie die Bestandssituation überprüfen wollen, und drücken Sie **ENTER**.

Sie gelangen auf die Liste, in der die aktuellen Bedarfe angezeigt werden. Hier sind jedoch nur die Auftragsmengen aufgeführt. Die bestätigten Mengen, die eine Auswirkung auf Bestände und Zugänge ausüben, sehen Sie hier nicht.

4. Um zu erfahren, welche Menge für weitere Abgänge zur Verfügung steht, wählen Sie *Liste* → *ATP-Menge berechnen*.



Die hier angezeigten Mengen spiegeln die Verfügbarkeit aus der Sicht der Bedarfsplanung wider, d.h., hier sind nicht die bestätigten Mengen, sondern die Auftragsmengen aufgeführt. Bei der Verfügbarkeitsprüfung berücksichtigt das System dagegen die bestätigten Mengen anderer Aufträge.

Solange alle Auftragsmengen bestätigt werden können, stimmen die Ergebnisse der Verfügbarkeitsprüfung und der ATP-Mengenberechnung überein. Kann jedoch nur ein Teil der Auftragsmenge bestätigt werden oder wird ein Liefervorschlag erzeugt, dann können diese beiden Anzeigen voneinander abweichen, so daß die Anzeige der ATP-Mengen nur noch dem Blickwinkel der Disposition entspricht, während die für den Verkauf wichtige Verfügbarkeitssituation nur noch dem Kontrollbild der Prüfung entnommen werden kann.

Bedarfs-/Bestandssituation pro Position

Lesen Sie hierzu unter [Verfügbarkeitssituation in Verkaufsbelegen anzeigen \[Seite 35\]](#) den Abschnitt 'Verfügbarkeit für eine Position im Verkaufsbeleg'.

Verfügbarkeitsprüfung im Versand

[Grundsätzliches zur Verfügbarkeitsprüfung im Versand \[Seite 50\]](#)

[Arbeiten mit der Verfügbarkeitsprüfung im Versand \[Seite 51\]](#)

Grundsätzliches zur Verfügbarkeitsprüfung im Versand

Grundsätzliches zur Verfügbarkeitsprüfung im Versand

Bei Erstellung der Lieferung wird eine Verfügbarkeitsprüfung zum Kommissionierdatum angestoßen. Diese Prüfung wird wie in den Verkaufsbelegen abgewickelt.

Die Verfügbarkeitsprüfung in der Lieferung ist aus folgenden Gründen sinnvoll. Falls Sie für bestimmte Artikel im Auftrag keine Verfügbarkeitsprüfung durchführen, sollte spätestens bei Lieferungserstellung geprüft werden, ob die Auftragsmenge verfügbar ist und ausgeliefert werden kann. Aber auch wenn Sie bei der Auftragserfassung die Verfügbarkeitsituation ermittelt haben und die Auftragsmenge bestätigen konnten, ist es sinnvoll, bei Lieferungserstellung erneut die Verfügbarkeitsituation zu prüfen. Da die Verfügbarkeitsprüfung mit geplanten Zu- und Abgängen rechnet, ist nur so sichergestellt, daß unvorhergesehene Änderungen der Verfügbarkeitsituation, z.B. Produktionsausfälle, Berücksichtigung finden.

Arbeiten mit der Verfügbarkeitsprüfung im Versand

Bei Erstellung der Lieferung zu einem Auftrag wird ein bestehender Auftragsbedarf in Höhe der Liefermenge abgebaut. Gleichzeitig wird ein Lieferbedarf aufgebaut, der an die Disposition übergeben wird. Dabei können Sie wählen, ob der Lieferbedarf als Einzel- oder Summenbedarf geführt wird. Summenbedarfe können für alle Lieferungen eines Tages oder einer Woche ausgewiesen werden. Die Lieferbedarfe werden in der Verfügbarkeitsprüfung als Abgänge berücksichtigt.

Weitere Informationen zum Arbeiten mit der Verfügbarkeitsprüfung im Versand erhalten Sie unter

[Steuerung der Verfügbarkeitsprüfung im Versand \[Seite 52\]](#)

[Durchführung der Verfügbarkeitsprüfung im Versand \[Seite 53\]](#)

Nähere Informationen zur Verfügbarkeitsprüfung bei der Auftragsbearbeitung erhalten Sie unter [Verfügbarkeitsprüfung in der Vertriebsabwicklung \[Seite 6\]](#).

Nähere Informationen zur Bedarfsübergabe bei der Auftragsbearbeitung erhalten Sie unter [Bedarfe in der Vertriebsabwicklung \[Seite 37\]](#).

Steuerung der Verfügbarkeitsprüfung im Versand

Steuerung der Verfügbarkeitsprüfung im Versand

Bei der Durchführung der Verfügbarkeitsprüfung in Lieferungen sind die gleichen Steuerungselemente wie für die Verfügbarkeitsprüfung in Verkaufsbelegen wirksam. Die Verfügbarkeitsprüfung ist in Lieferungen von der Bedarfsklasse abhängig, die sich wiederum über die Bedarfsart des Materials ergibt. Darüber hinaus kann über den Lieferungspositionstyp gesteuert werden, ob in Lieferungen eine Verfügbarkeitsprüfung stattfindet

Voraussetzungen

Unter folgenden Voraussetzungen kann eine Verfügbarkeitsprüfung durchgeführt werden:

- die Steuerungselemente für die Verfügbarkeitsprüfung müssen im Customizing gepflegt und die entsprechenden Zuordnungen zu den Vertriebsvorgängen getroffen sein
- die Verfügbarkeitsprüfung muß zusammen mit der Bedarfsübergabe auf Bedarfsklassenebene eingeschaltet sein und darf auf Positionsebene nicht ausgeschaltet sein
- es muß in der Lieferungsposition ein Werk vorhanden sein
- im Materialstammsatz auf dem Bild *Vertrieb/Werksdaten* muß im Feld *Verfügbarkeitsprüfungsgruppe* eine Prüfgruppe definiert sein

Durchführung der Verfügbarkeitsprüfung im Versand

Wenn Sie eine Lieferung erfassen, führt das System eine Verfügbarkeitsprüfung zum Materialbereitstellungsdatum durch, sofern über die Bedarfsklasse die Verfügbarkeitsprüfung aktiviert ist.

Welche Elemente werden berücksichtigt?

Bei einer Verfügbarkeitsprüfung in der Lieferung können folgende Elemente berücksichtigt werden:

- Bestände
 - Sicherheitsbestand
 - Umlagerungsbestand
 - Qualitätsprüfbestand
 - Sperrbestand
- Zu-/Abgänge
 - Bestellungen
 - Bestellanforderungen
 - Planaufträge
 - Fertigungsaufträge
 - Reservierungen
 - abhängige Reservierungen
 - Sekundärbedarf
 - Verkaufsbedarf
 - Lieferungsbedarf

Ablauf

Aus dem frühesten Materialbereitstellungsdatum aller Einteilungen ermittelt das System das Datum, zu dem die Verfügbarkeitsprüfung durchgeführt werden soll. Bei nicht ausreichender Verfügbarkeit reagiert das System folgendermaßen:

- Ist ein Artikel zum Bereitstellungsdatum der Lieferung nicht verfügbar, setzt das System die Liefermenge bei Lieferungserstellung auf Null. Die Position wird nur dann in die Lieferung aufgenommen, wenn die Menge Null für den Positionstyp zulässig ist.
- Ist die verfügbare Menge eines Artikels niedriger als die Auftragsmenge, setzt das System die Liefermenge gleich der verfügbaren Menge. Ist für den Auftrag eine Teillieferung nicht erlaubt, dann wird eine Veränderung der Auftragsmenge im Protokoll zur Lieferung vermerkt.

Verfügbarkeitsprüfung gegen Kontingente

Verfügbarkeitsprüfung gegen Kontingente

[Kontingentierung \[Seite 55\]](#)

[Verfügbarkeitsprüfung gegen Kontingente bei der Auftragserfassung in SD \[Seite 57\]](#)

[Verfügbarkeitsprüfung gegen Kontingente anzeigen \[Seite 59\]](#)

Kontingentierung

Eine wettbewerbsfähige Auftragsabwicklung, die eine termingerechte Belieferung von Kunden in der gewünschten Auftragshöhe gewährleisten will, setzt genaue Planungs- und Steuerungsmechanismen voraus. Unvorhergesehene Probleme, wie Produktionsausfälle oder erhöhte Nachfragen können zu kritischen Situationen in der Auftragsabwicklung führen und müssen im Vorfeld aufgefangen werden.

Mit der Kontingentierung stellt das R/3-System eine Funktion bereit, die diese Steuerungsmöglichkeiten erfüllt und Ihr Unternehmen dabei unterstützt, kritische Situationen auf der Bedarfs- und Beschaffungsseite zu vermeiden. Dazu muß sowohl eine gleichmäßige Einteilung knapper Produkte möglich sein als auch die rasche Reaktion auf sich ändernde Marktsituationen und Engpässe.

Im R/3-System stellen Kontingente eine geordnete Zuteilung von Produkten auf bestimmte Perioden dar. Kontingente können nach unterschiedlichen Kriterien wie z.B. Kunden, Regionen angelegt werden.

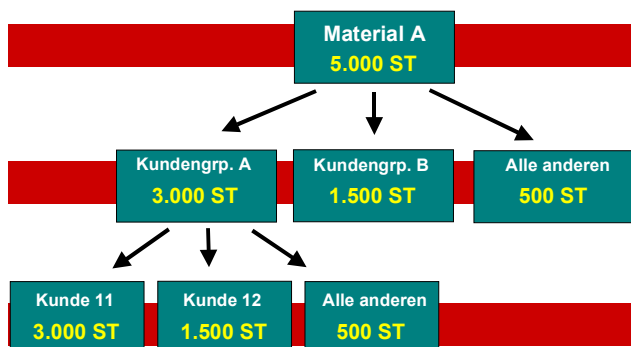
Kontingente werden im Bereich Logistik-Controlling in der Planungshierarchie angelegt (*Logistik* → *Logistik Controlling* → *Flexible Planung* → *Planung anlegen/ändern* → *Planungstyp: COMMIT* für SAP-Standard-Planungstyp eingeben). Kontingente werden immer bis auf die unterste Stufe der Hierarchie verteilt. Grundlage für die Planungshierarchie ist die Info-Struktur "S140", die SAP als Standard-Info-Struktur ausliefert. Sie legt die Kriterien der Hierarchie fest. Eigendefinierte Info-Strukturen können ggf. im Customizing des LIS definiert werden (*Logistik Allgemein* → *Logistik Informationssystem* → *Berichtswesen* → *Standardanalysen* → *Einstellungen ändern*).



Achten Sie darauf, beim Anlegen der Kontingente die Versionsnummer "000" zu verwenden, da für diese Versionsnummer die Fortschreibung erfolgt.

Wird in der nachfolgenden Abbildung z.B. auf der Stufe Material ein Kontingent von 5000 ST eingegeben, so wird es automatisch auf die tieferen Stufen verteilt

(= konsistente Planung). Änderungen sind zwar auf jeder Stufe möglich, aber die anderen Stufen werden immer automatisch angepaßt.



Ab Release 3.0F ist es möglich, eine Verfügbarkeitsprüfung gegen Kontingente durchzuführen. Die Prüfung läuft auch dann ab, wenn weder die Verfügbarkeitsprüfung noch die Bedarfsübergabe im Customizing aktiv ist. Dadurch wird z.B. sichergestellt, daß bei knappen Produkten dem ersten Kunden nicht die gesamte verfügbare Menge zugeteilt wird und

Kontingentierung

nachfolgende Kundenaufträge nicht mehr oder viel zu spät bestätigt werden. Die Prüfung erfolgt auf der Basis der bestätigten Menge aus der ATP-Prüfung gegen das entsprechende Kontingent.

Um verlässliche Informationen zu erhalten und kritische Situationen im voraus zu erkennen, wird während der gesamten Kontingentierungsperiode der tatsächliche Bedarf mit den geplanten Kontingenten abgeglichen.

Allgemeine Voraussetzungen

Zur Durchführung der Verfügbarkeitsprüfung gegen Kontingente müssen bestimmte Voraussetzungen gegeben sein:

- Materialstamm
- Im Materialstamm muß auf dem Grunddatenbild bei den allgemeinen Daten das Kontingentierungsschema eingegeben sein.
- Statistikfortschreibung
Im Customizing des Logistikinformationssystems muß die Statistikfortschreibung der Informationsstruktur eingestellt sein. Dies ist auf Kunden-, Material-, Kopf- und Positionsebene erforderlich. Außerdem muß im Customizing des Logistikinformationssystems die Fortschreibungsgruppe gepflegt werden.
- Im Customizing des Vertriebs müssen die Einstellungen zur Verfügbarkeitsprüfung gegen Kontingente vorgenommen sein. Die Beschreibung der notwendigen Schritte entnehmen Sie bitte dem Einführungsleitfaden unter dem Abschnitt "Verfügbarkeitsprüfung gegen Kontingente". Dort sind ebenfalls die notwendigen Customizing-Aktivitäten im Bereich Statistikfortschreibung aufgeführt.

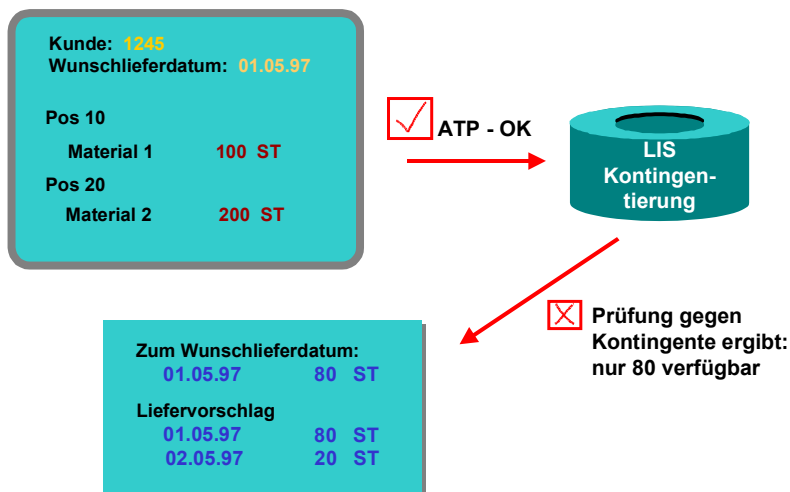
Prüfung im Auftrag

Im Logistik Controlling werden die Planungshierarchien für Kontingente angelegt. Im Vertrieb läuft bei der Auftragserfassung bei entsprechender Einstellung des Customizing eine Verfügbarkeitsprüfung gegen die ATP-Menge ab. Falls die Verfügbarkeitsprüfung ergibt, daß die ATP-Menge ganz oder teilweise den Auftragsbedarf decken kann, wird als Ergebnis der Verfügbarkeitsprüfung eine bestätigte Menge ermittelt. Die bestätigte Menge ist Grundlage für die Verfügbarkeitsprüfung gegen Kontingente, die im Anschluß an die ATP-Prüfung erfolgt.

Die bestätigte Menge aus der ATP-Prüfung wird gegen das relevante Kontingent geprüft. Dabei wird sichergestellt, daß das Kontingent der Periode nicht überschritten wird. Bedarfsmengen, die nicht bestätigt werden können, weil das Kontingent einer Periode erschöpft ist, werden auf nachfolgende Perioden verschoben.

Das Ergebnis der Kontingentierungsprüfung kann die bereits ermittelten bestätigten Mengen verändern. In diesem Fall erhalten Sie eine Informationsmeldung, bevor Sie auf das Verfügbarkeitskontrollbild gelangen.

So wird z.B. ein Auftrag über 100 ST, bei dem das Material lt. ATP-Prüfung zum Wunschlieferdatum eigentlich verfügbar wäre, trotzdem nur teilweise bestätigt, da das Kontingent für diesen Kunden zum Zeitpunkt der Auftragserfassung nur noch einen Kontingentrest von 80 ST vorsieht. Auf dem Kontrollbild wird die bestätigte Menge zum Wunschlieferdatum angezeigt sowie ein alternativer Liefervorschlag.



Das Prüfdatum bei der Verfügbarkeitsprüfung gegen Kontingente ist im Gegensatz zur ATP-Prüfung das geplante Lieferdatum beim Kunden und nicht das Materialbereitstellungsdatum.

Die tatsächlichen Auftragsmengen werden in der Planungshierarchie des LIS fortgeschrieben. Ausführliche Reporting-Tools und ein Frühwarnsystem im LIS, das im Customizing entsprechend eingestellt sein muß, überwachen den Status der Kontingentierungsperiode und melden kritische Situationen rechtzeitig.



Die Kontingentierung verwendet einen ähnlichen Sperrmechanismus wie die Mengensperre der ATP-Prüfung: Nur während der Zeit der Prüfung ist die Prüfungshierarchie des jeweiligen Kontingentierungsobjekts exklusiv gesperrt. Danach kann das gleiche Objekt auch von anderen Prozessen genutzt werden, ohne

Prüfung im Auftrag

daß der aktuelle Vorgang gesichert wurde. Dennoch ist (durch diesen Sperrmechanismus) die in Anspruch genommene Kontingentmenge allen späteren Prozessen bekannt, so daß eine Überbestätigung nicht möglich ist.

Verfügbarkeitsprüfung gegen Kontingente anzeigen

Das System kann bei der Auftragserfassung automatisch eine Verfügbarkeitsprüfung gegen Kontingente durchführen. Bei mangelnder Verfügbarkeit gelangen Sie automatisch auf das Verfügbarkeitskontrollbild. Von dort aus können Sie sich das Ergebnis der Kontingentierung anzeigen lassen.

Gehen Sie dazu folgendermaßen vor:

1. Auf dem Verfügbarkeitskontrollbild verzweigen Sie über *Springen* → *Kontingente* in die Anzeige der Verfügbarkeitsituation bezogen auf die Kontingente.
2. Über die Ikone "Kontingent" können Sie sich das Kontingent, gegen das geprüft wurde, anzeigen lassen. Sie sehen, welche Kontingente pro Periode vorhanden sind, inwieweit das Kontingent bereits durch andere Aufträge belegt ist und wie groß der verfügbare Kontingentrest ist.

Verfügbarkeitsauskunft im Internet

Verfügbarkeitsauskunft im Internet

Verwendung

In vielen Geschäftsprozessen der Logistik ist es unerlässlich, vor Entscheidungen und Zusagen die Verfügbarkeit der notwendigen Ressourcen zu prüfen. Insbesondere im Vertrieb ist es für kundenorientierte Unternehmen wichtig, stets zuverlässige Informationen über die verfügbaren Ressourcen abfragen zu können. Denn der Vertriebsmitarbeiter kann nur dann mit dem Kunden verlässliche Termine vereinbaren, wenn er sofort die geeigneten Informationen über die Verfügbarkeit des Produkts erhält.

Das R/3-System bietet für eine Vielzahl von logistischen Vorgängen als Entscheidungshilfe die Verfügbarkeitsprüfung auf allen Organisationsebenen an, d.h. auf Werksebene, auf Lagerortebene und auf Chargenebene. Die Prüfung kann den Gegebenheiten des jeweiligen Unternehmens angepaßt werden. Hiermit ist die notwendige Flexibilität gegenüber dem Kunden und innerhalb des eigenen Unternehmens gewährleistet. Für weitere Informationen zur Verfügbarkeitsprüfung steht das R/3 Knowledge Product *Availability Check* zur Verfügung.

Als exemplarisches Szenario für eine Internet-Anwendung im Vertriebsumfeld wird die Internet-Anwendungskomponente *Verfügbarkeitsauskunft* angeboten. Die Verfügbarkeitsauskunft zeigt das Ergebnis der Materialverfügbarkeitsprüfung in einfacher und übersichtlicher Form.

Typ der Internet-Anwendungskomponente

- Business-to-Business
- Consumer-to-Business

Eine schnelle und einfach aufbereitete Verfügbarkeitsauskunft ist eine wichtige Entscheidungsgrundlage für kundenorientierte Unternehmen in einem zunehmend härter umkämpften Markt. Viele Unternehmen, vor allem aus den Branchen High-Tech und Konsumgüter, möchten daher die Vorteile des Internets in Anspruch nehmen. Die Unternehmen wünschen eine Unterstützung ihres Geschäftsprozesses in den folgenden Bereichen:

- Die Werkzeuge, die den Vertriebsmitarbeiter unterstützen, müssen einfach und übersichtlich sein.
- Die Systemauskunft muß schnell erfolgen und einfach nachvollziehbar sein.

Wenn Sie in der Disposition, im Vertrieb oder als Kunde die Internet-Anwendungskomponente zur Verfügbarkeitsauskunft nutzen, haben Sie u.a. folgende Vorteile:

- Die Verfügbarkeitsauskunft steht rund um die Uhr und weltweit zur Verfügung.
- Die Verfügbarkeitsauskunft ist einfach und übersichtlich aufgebaut. Zur Auswahl des betreffenden Produkts ist beispielsweise nur das Markieren der Zeile notwendig.
- Der Kunde kann sich (wenn er als Kundenstammsatz im SAP-R/3-System angelegt ist) über Internet eine Auskunft über die verfügbaren Mengen zu bestimmten Produkten anzeigen, ohne hierfür mit dem Vertrieb des Unternehmens in Kontakt treten zu müssen.
- Lieferanten erkennen, welche Produkte in welcher Menge noch verfügbar sind und haben damit eine Vorschau auf künftig notwendige Lieferungen.

Voraussetzungen

Berechtigungen/Sicherheit

Für diese Internet-Komponente sind keine besonderen Berechtigungen notwendig.

Internet-Benutzer

Um die Internet-Anwendungskomponente im Internet zu starten, muß sich der Vertriebsmitarbeiter oder Disponent mit seinem SAP-Benutzernamen und seinem Paßwort anmelden. Kunden benötigen zusätzlich einen Kundenstammsatz und ein von Ihnen zugeteiltes Paßwort im R/3-System.

Über die Transaktion SU05 können Sie für Internet-Benutzer Paßwörter anlegen, ändern und löschen. Um den Benutzer eindeutig zu identifizieren, geben Sie neben der Nummer des SAP-Benutzerstammsatzes oder der Kundennummer den Objekttyp *KNA1* ein.

Standardvoreinstellungen und vorgelegte Daten

Browser

Der benutzte Browser muß Java-fähig sein (z. B. Netscape Navigator > 3.0, Microsoft Internet Explorer > 3.0). Weiterhin muß der Browser so eingestellt sein, daß das Ausführen von Java-Programmen erlaubt ist.

Selektion von Produkten über das Java-Applet

Die Selektion eines Produkts für die Verfügbarkeitsauskunft erfolgt über ein Java-Applet. Ein Java-Applet ist ein kleines Programm, das zusammen mit der HTML-Seite auf Ihren PC geladen und ausgeführt wird.

Das Java-Applet lädt beim Start die Inhalte des Produktkatalogs aus zwei Dateien, die sich auf dem Web-Server befinden. Mit Hilfe der Hierarchie der Produktbereiche und einer Textsuche kann man in dem Applet ein Produkt auswählen und in den Eingabebereich für die Verfügbarkeitsauskunft übernehmen.

Die Textsuche des Applets ermöglicht eine Suche über Materialnummer und Materialbezeichnung. Die generische Suche mit '*' wird unterstützt. Die Eingabe 'test' sucht nach dem exakten String 'test', 'test*' nach allem, was mit 'test' beginnt und '*test' nach allem, was den String 'test' enthält. Die Suche unterscheidet nicht nach Groß- und Kleinschreibung.

Bei Problemen, z. B. wenn eine Datei nicht gelesen werden kann oder inkonsistente Daten enthält, endet das Applet mit einer Fehlermeldung, die in der Statuszeile des Browsers angezeigt wird. Im Netscape Navigator steht diese Meldung auch in der *Java Console*, die über das Menü angezeigt werden kann.

Voreinstellungen für den Input

Das eingesetzte Java-Applet läßt eine gewisse Parametrisierung für die Abfragen an das R/3 System zu. Das Applet wird inhaltlich versorgt durch den Report PCATALOG, der die Daten aus dem Werbemittelkatalog zieht und als Flatfile ablegt. Dieses File ist auf den Web-Server zu kopieren.

Die Vorgehensweise impliziert, daß der Werbemittelkatalog im R/3-System zu pflegen ist. Dabei ist darauf zu achten, daß Materialien nicht mehrfach zugeordnet werden. Weiterhin ist die Basismengeneinheit zu verwenden (siehe hierzu auch die SAP-Dokumentation des Werbemittelkatalogs).

Verfügbarkeitsauskunft im Internet

Aktivitäten, um einen eigenen Werbemittelkatalog in die Internet-Anwendungskomponente aufzunehmen:

1. Werbemittelkatalog im R/3-System in der Werbemittelpflege anlegen.
2. Mit dem Report PCATALOG die Input-Dateien für das Java-Applet erzeugen.
3. Die Input-Dateien für das Java-Applet auf dem Web-Server plazieren.
4. Die Applet-Parameter auf der HTML-Seite an die neuen Dateien anpassen.

Voreinstellungen für den Output

Für den Output muß das Java-Applet im Root-Verzeichnis des Web-Servers im Verzeichnis des entsprechenden Services installiert werden (standardmäßig ist dies: CKAV).

Voreinstellungen für die Prüffregel

Die Verfügbarkeitsauskunft wird im SAP-R/3-System gemäß dem Prüfungsumfang ausgegeben, der sich aus der Prüfgruppe des Materials und der Prüffregel A des Vertriebs ergibt. Hinweise zur Übergabe einer speziellen Prüffregel entnehmen Sie der Dokumentation zum Funktionsbaustein BAPI_MATERIAL_AVAILABILITY.

Funktionsumfang

Anpassungsmöglichkeiten

Für diese Internet-Anwendungskomponente können Sie das Layout verändern.



Jede Änderung der R/3-Entwicklungsobjekte, die für die Internet-Anwendungskomponente verwendet werden, gilt als Modifikation.

Die Entwicklungsobjekte des Standardsystems sollten Sie auf keinen Fall verändern.

ServiceName

Der ServiceName dieser Internet-Anwendungskomponente ist CKAV. Unter diesem Servicenamen finden Sie im SAP@Web Studio alle zugehörigen Dateien.

Anpassungsmöglichkeiten

Das Java-Applet kann über die folgenden Parameter gesteuert werden:

Parameter	Beschreibung	Beispiel
Products (Mußparameter)	Pfad und Dateiname für die Produktdatei. Es muß ein absoluter Pfad angegeben werden (mit '/' beginnend), der vom Root-Verzeichnis des Web-Servers ausgewertet wird.	/sap/its/startpages/ckav/data/ materials.txt

Verfügbarkeitsauskunft im Internet

Hierarchy (Mußparameter)	Pfad und Dateiname für die Datei mit der Hierarchie der Produktbereiche. Es muß ein absoluter Pfad angegeben werden (mit '/' beginnend), der vom Root-Verzeichnis des Web-Servers ausgewertet wird.	/sap/its/startpages/ckav/data/ hierarchy.txt
BgColor (optional)	Hintergrundfarbe der HTML-Seite, die das Applet enthält. Durch Angabe dieses Parameters wird der Hintergrund des Tab-Controls (der Bereich rechts von den beiden Reitern) in der übergebenen Farbe dargestellt. Die Farbe wird als Hexadezimal-Zahl mit 6 Ziffern angegeben. Das Format ist das gleiche wie bei einer Farbangabe im HTML. Zu beachten ist allerdings, daß kein führendes '#' mitgegeben werden darf.	C0C0C0

Die Parameter werden in dem Applet-Tag auf der HTML-Seite angegeben. Mit den obigen Beispieldaten hat das Applet-Tag folgende Form:

```
<APPLET name=catalogApplet archive="catalog.zip"
  codebase=/sap/its/startpages/ckav/classes
  code=catalogApplet.class width=320 height=295 mayscript>
  <PARAM name=cabase value="catalog.cab">
  <PARAM name=products value=/sap/its/startpages/ckav/data/materials.txt>
  <PARAM name=hierarchy value=/sap/its/startpages/ckav/data/hierarchy.txt>
  <PARAM name=bgColor value=C0C0C0>
</APPLET>
```

R/3-Entwicklungsobjekte

Der Datenaustausch über das Internet erfolgt auf R/3-Seite über Transaktionen und Funktionsbausteine. Für die Erfassung und Weitergabe von Servicemeldungen werden die folgenden Entwicklungsobjekte benötigt:

Entwicklungsklasse:	MDW1
Transaktion:	CKAV
Funktionsgruppe für die Dynpros:	W61V
Funktionsbausteine:	BAPI_MATERIAL_AVAILABILITY

Verfügbarkeitsauskunft im Internet

Ausgabe der Daten über den Internet Transaction Server

Die Ausgabe der Daten erfolgt mit Hilfe des Internet Transaction Servers. Dort werden die ermittelten Daten mit Ausgabeformularen abgemischt und dem Internet/Intranet im HTML-Format zur Verfügung gestellt.

Die Ausgabeformulare liegen in dem Unterverzeichnis CKAV des Verzeichnisses TEMPLATES. Folgende Formulare werden verwendet:

SAPMAVCK_500.HTML

SAPMAVCK_600.HTML

SAPMAVCK_1100.HTML

SAPMAVCK_1200.HTML

SAPMAVCK_1300.HTML

CKAV_D.HTRC

CKAV_E.HTRC

CKAV_J.HTRC

Die Ziffern in den Namen der Formulare entsprechen den korrespondierenden R/3-Dynnummern.

Ablauf: Verfügbarkeitsprüfung im Internet

Ablauf

Wenn Sie die Internet-Anwendungskomponente zur Verfügbarkeitsauskunft einsetzen, läuft der folgende Prozeß ab:

Auswahl des Materials

Der Vertriebsmitarbeiter bzw. der Disponent oder der Kunde kann direkt im Internet für das gewünschte Produkt prüfen, ob es zum gewünschten Termin in ausreichender Menge zur Verfügung steht.

Nach dem Anmelden erhält der Benutzer in der linken Bildschirmhälfte eine grafische Übersicht über die angebotene Produktpalette. Das gewünschte Produkt kann in dieser Übersicht auf die folgenden Arten ausgewählt werden:

- über das Navigieren im Produktbaum oder
- über die Textsuche

Das gewünschte Produkt kann auch direkt mit der Eingabe der Materialnummer oder der Materialkurzbeschreibung ausgewählt werden.

Aufrufen der Verfügbarkeitsauskunft

Um die Verfügbarkeitsauskunft aufzurufen, benötigt das R/3-System zusätzlich das Wunschlieferdatum sowie die gewünschte Menge. Wird kein Lieferdatum eingegeben, prüft das System die Verfügbarkeit des Materials zum aktuelle Tagesdatum. Wird keine Menge eingegeben, zeigt das System die ATP-Menge (Available-To-Promise) zum Lieferdatum an.

In der rechten Bildschirmhälfte erscheint als Ergebnis die Verfügbarkeitsauskunft mit den folgenden Daten:

- Materialnummer und Materialbezeichnung
- Materialbereitstellungstermin
- ATP-Menge

Die ATP-Menge ist die Menge, die zum gewünschten Datum, unter Berücksichtigung bereits bestätigter Bedarfe, noch zur Verfügung steht.

Falls mit Wiederbeschaffungszeit geprüft wird und nicht alles zum gewünschten Termin verfügbar ist, wird auch das Ende der Wiederbeschaffungszeit ausgegeben.



Beachten Sie folgendes:

Die Verfügbarkeitsauskunft erfolgt pro Werk und Material. Das Werk wird über die Benutzerfestwerte im SAP-R/3 System ermittelt.

Das Datum in der Ausgabe ist nicht das Lieferdatum, sondern das Materialbereitstellungsdatum, da für die Internet-Anwendungskomponente keine Versandterminierung aktiv ist.

Ablauf: Verfügbarkeitsprüfung im Internet