



Infor LN Unternehmensplanung Anwenderhandbuch für die Auftragsplanung

© Copyright 2018 Infor

Alle Rechte vorbehalten. Der Name Infor und das Logo sind Markenzeichen und/oder geschützte Marken der Infor oder einer Tochtergesellschaft. Alle Rechte vorbehalten. Alle anderen hier genannten Markenzeichen sind das Eigentum der betreffenden Unternehmen.

Wichtige Hinweise

Diese Veröffentlichung und das in ihr enthaltene Material (einschließlich jedweder zusätzlichen Information) ist Eigentum von Infor und als solches vertraulich zu behandeln.

Durch Verwendung derselben erkennen Sie an, dass die Dokumentation (einschließlich jeglicher Änderung, Übersetzung oder Anpassung derselben) sowie alle darin enthaltenen Copyrights, Geschäftsgeheimnisse und alle sonstigen Rechte, Titel und Ansprüche ausschließliches Eigentum von Infor sind, und dass sich durch die Verwendung derselben keine Rechte, Titel oder Ansprüche an dieser Dokumentation (einschließlich jeglicher Änderung, Übersetzung oder Anpassung derselben) herleiten lassen, außer dem nicht ausschließlichen Recht, diese Dokumentation einzig und allein in Verbindung mit und zur Förderung Ihrer Lizenz und der Verwendung der Software einzusetzen, die Ihrer Firma von Infor aufgrund einer gesonderten Übereinkunft zur Verfügung gestellt wurde ("Zweck").

Außerdem erkennen Sie durch Zugriff auf das enthaltene Material an und stimmen zu, selbiges Material streng vertraulich zu behandeln und es einzig und allein für den oben genannten Zweck einzusetzen.

Diese Dokumentation und die darin enthaltenen Informationen wurden mit gebührender Sorgfalt auf Genauigkeit und Vollständigkeit zusammengestellt. Dennoch übernehmen Infor oder seine Tochtergesellschaften keine Garantie dafür, dass die in dieser Dokumentation enthaltenen Informationen vollständig sind, keine typografischen oder sonstigen Fehler enthalten oder alle Ihre besonderen Anforderungen erfüllen. Ferner übernimmt Infor keine Haftung für Verluste oder Schäden, die direkt oder indirekt durch Fehler oder Auslassungen in dieser Dokumentation (einschließlich jedweder zusätzlichen Information) entstehen, unabhängig davon, ob sich diese Fehler oder Auslassungen auf Nachlässigkeit, Versehen oder sonstige Gründe zurückführen lassen.

Anerkennung von Warenzeichen

Bei allen sonstigen in dieser Dokumentation erwähnten Firmen-, Produkt-, Waren- oder Dienstleistungsnamen kann es sich um Marken oder eingetragene Warenzeichen der jeweiligen Eigentümer handeln.

Informationen zu dieser Veröffentlichung

Dokumentationscode	cpordplanug (U8732)
---------------------------	---------------------

Release	10.5 (10.5)
----------------	-------------

Erstellt am	9. März 2018
--------------------	--------------

Inhalt

Info zu dieser Dokumentation

Kapitel 1 Konzepte in der Auftragsplanung	7
Allgemeines und zugrunde liegende Konzepte	7
Artikeldatenstruktur	7
Plancodes	8
Allgemeine Artikeldaten	9
Bestellintervall	9
Cluster und geplante Artikel	12
Artikel mit und ohne Cluster	13
Artikel - Lieferant (tdipu0110m000)	14
Artikelstrukturen	17
Stückliste (tibom1110m000)	17
Artikelarbeitspläne (tirou1101m000)	18
Stücklistenposition - Beziehungen Material/Arbeitsplan (tibom0140m000)	19
Modellierung der Lieferkette	20
Lieferbeziehungen (cprpd7130m000)	20
Strategien für die Lieferkette	21
Versorgungsstrategie (cprpd7110m000)	22
Lieferstrategie (cprpd7120m000)	22

Index

Info zu dieser Dokumentation

In diesem Dokument wird erläutert, wie Planungsdaten in Form von Auftragsvorschlägen gehandhabt werden. Es werden die Optionen, Schritte und Bedingungen für die Verwendung der Auftragsplanung erläutert.

Übersicht über das Dokument

Das Paket Unternehmensplanung unterstützt zwei Arten von Planungsprozessen: Auftragsplanung und Hauptplanung. Dieses Dokument beschäftigt sich mit den Einstellungen und den grundlegenden Konzepten, die bei dieser Planungsart Anwendung finden.

Verwendung des Dokuments

Dieses Dokument wurde aus Online-Hilfethemen zusammengestellt. Daher werden Verweise auf andere Abschnitte im Handbuch wie im folgenden Beispiel dargestellt:

Weitere Informationen finden Sie unter *Plancodes*. Den bezeichneten Abschnitt finden Sie über das Inhaltsverzeichnis oder den Index am Ende des Dokuments.

Unterstrichene Begriffe verweisen auf eine Definition im Glossar. Wenn Sie dieses Dokument online geöffnet haben, gelangen Sie durch Klicken auf den unterstrichenen Begriff zur Glossardefinition am Ende des Dokuments.

Anmerkungen?

Unsere Dokumentation unterliegt ständiger Kontrolle und Verbesserung. Anmerkungen/Fragen bezüglich dieser Dokumentation oder dieses Themas sind uns jederzeit willkommen. Bitte senden Sie Ihre Anmerkungen per E-Mail an documentation@infor.com.

Bitte geben Sie in Ihrer E-Mail die Nummer und den Titel der Dokumentation an. Je genauer Ihre Angaben sind, desto schneller können wir diese berücksichtigen.

Kontakt zu Infor

Im Falle von Fragen zu Infor-Produkten wenden Sie sich an das Support-Portal "Infor Xtreme Support" auf www.infor.com/inforxtreme.

Im Falle einer Aktualisierung dieses Dokuments nach der Produktfreigabe wird die neue Version des Dokuments auf dieser Webseite veröffentlicht. Wir empfehlen, diese Webseite periodisch nach aktuellen Dokumenten zu überprüfen.

Haben Sie Anmerkungen zur Infor-Dokumentation, wenden Sie sich bitte an documentation@infor.com.

Allgemeines und zugrunde liegende Konzepte

Die Planungslogik in LN bietet einen Mechanismus, der unter Berücksichtigung bestehender Wareneingänge, Lieferungen und Bestandsniveaus Angebot und Bedarf ausgleicht. Die Planung sichert die Erfüllung nicht erfüllten Bedarfs durch Generieren verschiedener Lieferaufträge wie beispielsweise:

- Produktionsvorschläge (Aufträge zur Herstellung von Artikeln)
- Auftragsvorschläge (SCH) (Aufträge zum Bezug der Artikel von einem anderen Standort)
- Bestellvorschläge (Aufträge zum Kauf von Artikeln)

Das Planungssystem können Sie durch Festlegen der folgenden Daten einrichten:

- **Plancodes**
Legen Sie mehrere Plancodes fest, um verschiedene Planungsstrategien miteinander zu vergleichen.
- **Allgemeine Artikeldaten**
Legen Sie die verschiedenen Artikel fest.
- **Cluster und Planartikel**
Unterscheiden Sie die Artikel-Planungsmerkmale für verschiedene Läger, Fertigungsstätten und Lieferanten.

Artikeldatenstruktur

Unter den Artikeln verschiedener Lieferanten können Sie weiter differenzieren:

- Standorte (Läger)
- Zweck (Planung, Einkauf)
- Herkunft (Lieferant, Lager)

Beispiel

Ein Artikel wird von zwei verschiedenen Lieferanten geliefert.

Lieferant A versendet in Chargen zu 100 Stück, weil die Verpackung des Artikels dies so vorgibt.

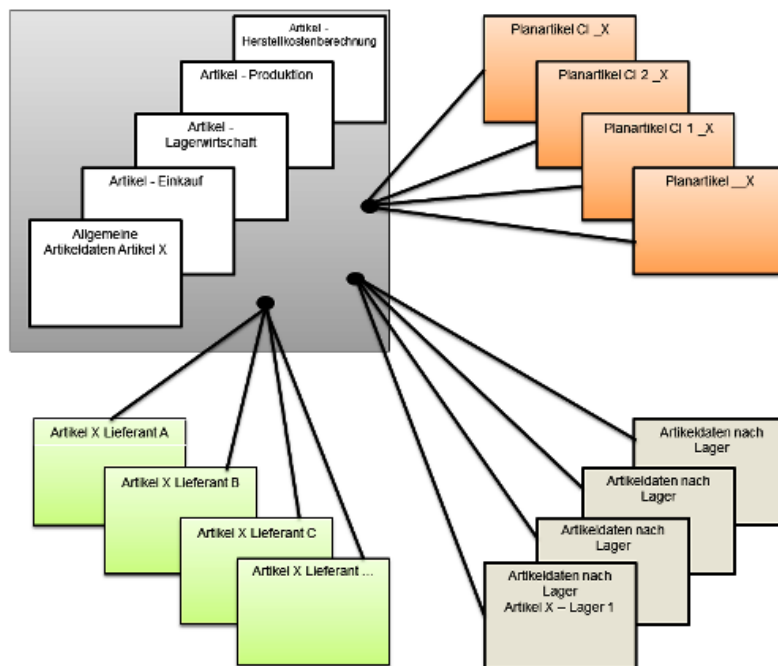
Lieferant B versendet die Waren in Einheiten zu 60 Stück.

Für jeden Lieferanten können Sie spezifische Parameter festlegen.

Sie können die folgenden Programme verwenden, um diese Merkmale zu definieren:

- Planartikeldaten (cprpd1100m000)
- Artikeldaten nach Lager prüfen (whwmd2210m000)
- Zeitbezogene Planungsübersicht (Lieferant) (cpvmi0530m000)

Diese Programme definieren funktionale Einheiten, die eine n-zu-1-Beziehung zu den allgemeinen Artikeldaten haben.



Artikeldatenstruktur

Plancodes

Sie können mehrere Plancodes definieren, die jeweils über einen eigenen Satz Planungsparameter verfügen. Ein Plancode ist eine Art "Schirm" für einen Satz Auftragsvorschläge, die gemäß den vom Plancode abhängigen Parametereinstellungen geplant werden. Auf diese Weise können Sie mehrere Situationen simulieren.

Nach dem Generieren des Auftrags können Sie die Planungsdaten manuell ändern. So können Sie die Auswirkungen dieser Planung mit dem generierten Plan vergleichen.

Die folgenden Einstellungen hängen vom Plancode ab:

- **Planperiodendefinition** für die Hauptplanung
- Verdichtungsbeziehungen (cprpd3110m000)
- **Lieferstrategien** und **Versorgungsstrategien**

Die von Plancodes abhängigen Lieferketten- und Versorgungsstrategien unterstützen Disponenten bei der Entscheidung, ob sie mehr kaufen und weniger herstellen oder den Bedarf auf andere Weise erfüllen sollen.

Disponenten können die Lieferquellen gegeneinander abwägen und die Konsequenzen ihrer Auswahl im Hinblick auf Kapazitätsauslastung, Materialbedarfe usw. untersuchen.

Beispiel

Sie müssen einen der Plancodes als **Verwendeten Plancode** festlegen. Der verwendete Plancode ist derjenige Plancode, dessen Pläne und Aufträge tatsächlich ausgeführt werden sollen.

Nur Aufträge aus dem verwendeten Plancode lassen sich in die Ausführungsebene überführen. Die Prüfungen des frei verfügbaren Bestands (ATP), die Sie im Modul Verkauf durchführen können, basieren ebenfalls auf dem verwendeten Plancode.

Der verwendete Plancode wird im Feld **Verwendeter Plancode** des Programms Parameter Unternehmensplanung (cprpd0100m000) bestimmt.

Allgemeine Artikeldaten

Unternehmensplanung plant nach Planartikel. Jeder Planartikel leitet seine allgemeinen Eigenschaften aus der verbundenen allgemeinen Artikeldefinition ab.

Bestellintervall

Das Bestellintervall ist der Mindestabstand (in Tagen oder Stunden) zwischen zwei aufeinander folgenden Auftragsvorschlägen.

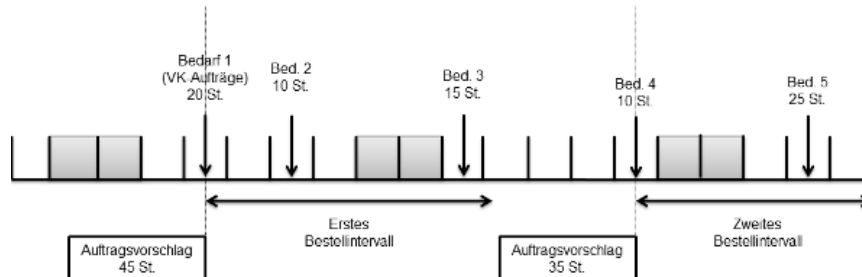
Das Zeitintervall wird ab dem letzten generierten Auftrag gemessen.

Beispiel

Wenn das Bestellintervall eine Woche beträgt und der erste Bedarf auf einen Montag fällt, liegt der erste Zeitpunkt für die Generierung des Auftrags auf diesem Montag.

Das System wird den zweiten Auftragsvorschlag nicht vor dem nächsten Montag generieren.

Falls es jedoch nicht erforderlich ist, an diesem nächsten Montag einen Auftrag zu generieren, bestimmt der nächste generierte Auftrag den Beginn des neuen Bestellintervalls.



Bestellintervall

Legende



Wochenende

Bestellintervall =

1 Woche

Einige Felder im Programm Artikel - Bestellung (tcibd2100s000) werden in der nachfolgenden Tabelle erläutert.

Artikeldaten (Bestelldaten)

Feld	Bezeichnung
Bestellverfahren	Wenn dieses Feld Anonym lautet, wird der Artikel auf Lager gelegt (d. h. nicht für einen bestimmten Kunden oder ein bestimmtes Projekt bestellt). Wenn das Feld Auf Auftrag lautet, handelt es sich um einen projektbezogenen Artikel (d. h. für einen bestimmten Kunden oder ein bestimmtes Projekt bestellt). Weitere Informationen finden Sie in den Dokumenten zu den Bestellverfahren Einzelfertigung, Auftragsmontage und Auftragsfertigung.
Kritisch in Planung	Wenn dieses Kontrollkästchen markiert ist, ist der Artikel für den Produktionsprozess kritisch. Der Artikel gehört standardmäßig zur Liste kritischer Materialien.

Lager	Die Voreinstellung für das Lager der Planartikel, die auf diesem Artikel basieren.
Meldebestand	Dieses Feld wird in Unternehmensplanung nicht verwendet.
Service-Grad [%]	Dieses Feld wird in Unternehmensplanung nicht verwendet.
Sicherheitsbestand	Die Menge, die laut Plan auch bei niedrigem Bestand verfügbar bleiben soll. Der Sicherheitsbestand soll verhindern, dass der Artikel nicht mehr vorrätig ist, wenn der Bedarf höher als erwartet ist. Im Hauptplanungsprozess generiert Unternehmensplanung anhand des Sicherheitsbestands den Bestandsplan. Der Bestandsplan wird anschließend zum Generieren der Aufträge verwendet. Im Auftragsplanungsprozess generiert Unternehmensplanung anhand des Sicherheitsbestands direkt die Aufträge.
Sicherheitszeit	Ein (in Stunden oder Tagen ausgedrückter) Zeitraum, der in Unternehmensplanung als Teil des Laufzeitversatzes zur Laufzeit addiert wird. Weitere Informationen finden Sie im Themendokument zu Durchlaufzeiten.
Bestellung frühestens zulässig am	Dieses Feld wird in Unternehmensplanung nicht verwendet.
Bestellkosten	Dieses Feld wird in Unternehmensplanung nicht verwendet.
Disponent	Dieses Feld wird in Unternehmensplanung nicht verwendet. Sie können in Unternehmensplanung den Disponenten eines Planartikels definieren.
Produktionsdisponent	Dieses Feld wird in Unternehmensplanung nicht verwendet.
Saisonale Schwankungen des Sicherheitsbestandes	Dieses Feld beeinflusst den Bestandsplan eines Planartikels.

Saisonale Schwankung für Prognose	Die saisonale Schwankung für Prognosen beeinflusst die Berechnung der Bedarfsprognose.
Anzahl Perioden für Prognose	Dieses Feld wird in Unternehmensplanung nicht verwendet.
Net-Change-Datum (nur Anzeigefeld)	Der letzte Zeitpunkt, an dem Produktionsaufträge, Bedarfsdaten, Stücklisten, Arbeitspläne, Liste kritischer Materialien oder kritischer Kapazitäten geändert wurden. Unternehmensplanung verwendet den Wert in diesem Feld bei einem Net-Change-Planungslauf.
Net-Change-Kennzeichen (nur Anzeigefeld)	Wenn dieses Kontrollkästchen markiert ist, ist in den statischen Daten oder im Warenfluss eine Änderung aufgetreten. Im nächsten Planungslauf muss Unternehmensplanung diese Änderungen berücksichtigen. Das Net-Change-Datum zeigt Ihnen an, ab wo Sie die Planung ausführen sollten. Die vor dem Net-Change-Datum liegenden Planungsrechnungen braucht das System nicht erneut auszuführen, weil hier keine Änderungen aufgetreten sind. Wenn Sie einen Planungslauf ausführen, entfernt Unternehmensplanung die Markierung des Kontrollkästchens.
Bestands-/Auftragsdaten aktualisieren	Dieses Feld wird in Unternehmensplanung nicht verwendet.
PCS-Projekt (empfohlen Auftragsmenge, Auftragsmenge)	Dieses Feld wird in Unternehmensplanung nicht verwendet.

Cluster und geplante Artikel

Mit dem Cluster-Konzept können Sie integrierte Planungen über mehrere Standorte hinweg durchführen. Ein Cluster stellt ein oder mehrere Läger dar, die dicht beieinander liegen, typischerweise Läger an einem bestimmten Standort oder in einem bestimmten Land.

Für jede Kombination aus Cluster und Artikel-Code können Sie einen Planartikel definieren.

Der Planartikel-Code beinhaltet die folgenden Segmente:

- die Cluster-Segment-Präfixe

- das Artikel-Code-Segment

Daher stellt der Planartikel die Kombination aus Artikeldefinition und Standort dar.

Artikel mit und ohne Cluster

Sie können auch einen Planartikel mit einem leeren Cluster-Segment definieren. Das leere Cluster dient zur Modellierung der Produktionsumgebung; die anderen Cluster werden zur Modellierung der Lieferkettenstruktur für die Warenverteilungsplanung (Distribution Requirements Planning, DRP) verwendet.

Für Planartikel verwenden wir die folgenden Bezeichnungen:

- **Artikel mit Cluster**
Planartikel mit gefülltem Cluster.
- **Planartikel ohne Cluster**
Planartikel mit leerem Cluster-Segment.

Wenn es irrelevant ist, ob das Cluster gefüllt ist, sprechen wir nur von *Planartikeln*.

Der Artikel mit Cluster gruppiert alle Bestandsbuchungen und geplanten Bestandsbuchungen aller Läger, die dem Cluster zugeordnet sind.

Der Planartikel ohne Cluster gruppiert alle Bestände und Buchungen aller Läger, die mit keinem Cluster verknüpft sind.

Die geplanten Bestandsbuchungen zeigen Sie im Programm Geplante Bestandsbuchungen (whinp1500m000) an.

Hinweis

Das Planungssystem ignoriert Bestandsbuchungen und geplante Bestandsbuchungen von Lägern, die aus dem Planungsprozess explizit ausgeschlossen wurden, wie z. B. Läger für abgelehnte Artikel oder Ersatzteile.

Um ein Lager aus dem Planungsprozess auszuschließen, entfernen Sie im Programm Läger (whwmd2500m000) die Markierung des Kontrollkästchens **In Unternehmensplanung (CP) berücksichtigen**.

Beispiel für Cluster

Angenommen, Sie haben Artikel S-3501 definiert.

Außerdem haben Sie die folgenden Cluster definiert:

- EUR (Europa)
- NA (Nordamerika)
- JAP (Japan)

Jetzt können Sie vier Planartikel definieren, die alle denselben physischen Artikel darstellen:

- EUR S-3501

- NA S-3501
- JAP S-3501
- S-3501

Der Planungsalgorithmus behandelt diese vier Planartikel als vier unterschiedliche Artikel. Für jeden Planartikel verwaltet das System die vorausberechneten Wareneingänge und Entnahmen, erwarteten Bestandsniveaus sowie den prognostizierten Bedarf separat.

Das Planartikel-Konzept unterstützt die folgenden Funktionalitäten:

- Materialbedarfsplanung (MRP, Material Requirements Planning)
- Hauptplanung (MPS, Master Planning Schedule)
- Projektbedarfsplanung (PRP, Project Requirements Planning)
- Warenverteilungsplanung (DRP, Distribution Requirements Planning)

Auf ähnliche Weise können Sie Planartikel auch für projektbezogene Artikel festlegen. In diesem Fall hat der Planartikel-Code drei Segmente: Cluster, Projekt und Artikel-Code.

Artikel - Lieferant (tdipu0110m000)

Artikel-Lieferanteninformationen werden in Unternehmensplanung relevant, wenn Sie Bestellvorschläge generieren. Unternehmensplanung sucht immer nach Artikel-Lieferanteninformationen. Wenn die Artikel-Lieferanteninformationen nicht verfügbar sind, generiert Unternehmensplanung den Auftrag ohne Handelspartner.

Die folgende Tabelle erläutert einige der Parametereinstellungen im Programm Artikel - Lieferant (tdipu0110m000).

Artikel - Lieferant

Feld	Beschreibung
Artikel	Das Artikelsegment der Planartikel, auf die sich dieser Datensatz bezieht. Alle Planartikel, deren Artikel-Code dem Artikel-Code in den Artikel-Lieferanteninformationen entspricht, können diesen Datensatz nutzen. Dadurch kann eine 1-zu-n-Beziehung zwischen Planartikel und Artikel-Lieferanteninformationen bestehen.
Artikelgruppe	Sie können den Artikel-Code leer lassen und dieses Feld füllen. Auf diese Weise können Sie die Artikel-Lieferanteninformationen auf zwei Ebenen festlegen: Artikel und Artikelgruppe. Unternehmenspla-

	nung sucht immer zuerst nach der Artekelebene und dann nach der Artikelgruppenebene.
Warenversender	Der Handelspartner, der den bestellten Artikel versendet. Beachten Sie dabei: Wenn das Lager im Programm Warenversender (tccom4521m000) nicht gleich dem Lager in den Planartikeldaten ist, wird dieser Lieferant ignoriert. Ein leeres Lager beim Warenversender bedeutet, dass dieser an ein beliebiges Lager liefern kann.
Gültig ab / Gültig bis	Die Daten, zwischen denen der Datensatz gültig ist. Falls der Lieferant nicht gültig ist, berücksichtigt LN ihn bei der Simulation nicht.
Bevorzugt	Der bevorzugte Lieferant aus einer Gruppe alternativer Lieferanten. Es kann immer jeweils nur ein Artikellieferant der bevorzugte Lieferant sein.
Status	Dieses Feld gibt an, ob der Lieferant gesperrt ist.
Priorität (Registerkarte "Lieferantenaufteilung")	Während der Auftragsgenerierung nutzt LN die Priorität des Artikellieferanten-Datensatzes zur Auswahl des Lieferanten. 0 (null) ist die höchste Priorität, 999 die niedrigste.
Aufteilungsprozentsatz (Registerkarte "Lieferantenaufteilung")	Während der Auftragsgenerierung nutzt LN den Aufteilungsprozentsatz des Artikellieferanten-Datensatzes zur Auswahl des Lieferanten. Der Aufteilungsprozentsatz dient immer als relativer Prozentsatz zum Vergleich mit den anderen Artikellieferanten-Datensätzen mit derselben Priorität.
Auftragsmengen (Registerkarte "Bestellung")	Jeder Artikellieferanten-Datensatz verfügt über eigene Einstellungen für die Auftragsmenge. Unternehmensplanung wendet die Regeln auf der detailliertesten Ebene an. Die Einstellungen für die Auftragsmenge erfüllen dieselbe Rolle wie die Einstellungen für die Auftragsmenge auf der Ebene der Artikelbestellung.

Spediteur (Registerkarte "Wareneingang")	Bestimmt die Transportzeit, die für die Berechnung der Durchlaufzeit des Auftragsvorschlags verwendet wird.
Laufzeithorizont	Bestimmt das Datum, von dem aus die Planung der Auftragslaufzeit durchgeführt wird. Die Planung erfolgt nur für die berechnete Durchlaufzeit und nicht für die einzelnen Laufzeitbestandteile. Die Verwendung eines Laufzeithorizonts verringert die bei der Auftragsgenerierung erforderliche Systemleistung. Dieser Horizont erfüllt dieselbe Rolle wie der Horizont für die feste Durchlaufzeit in Unternehmensplanung für Produktionsvorschläge.
Berechnete Durchlaufzeit (nur Anzeige)	Die berechnete Durchlaufzeit, die sich aus den Laufzeitbestandteilen ergibt. Die berechnete Durchlaufzeit ist eine Kombination aus interner Verarbeitungszeit, Sicherheitszeit, Lieferzeit, Transportzeit und Einlagerungszeit im Lager. Die berechnete Durchlaufzeit erfüllt für Bestellvorschläge dieselbe Rolle wie die Auftragslaufzeit nach Planartikeldaten für Produktionsvorschläge.
Lieferantenkapazität (Registerkarte "Sendungen")	Gibt an, was der Lieferant in einem vordefinierten Zeitraum versenden kann. Die Lieferantenkapazität ist eine Beschränkung der Auftragsgenerierung. Wenn die gesamte Lieferung aller Aufträge, die für diese Artikel/Lieferanten-Kombination innerhalb der Kapazitätszeiteinheit generiert wurden, die Kapazität übersteigt, generiert Unternehmensplanung keine weiteren Aufträge. Die Beschränkung hängt nicht nur von der Lieferantenkapazität ab, sondern auch von der maximalen Kapazitätstoleranz.
Maximale Kapazitätstoleranz	Die Toleranz gibt an, wie weit die Lieferantenkapazität bei der Auftragsgenerierung überschritten werden kann. Die Beschränkung für die Auftragsgenerierung wird also von der folgenden Formel bestimmt: (Auftragsmengen aller Lieferaufträge) pro Kapazitätszeiteinheit] <= [

Lieferantenkapazität * (1 + Maximale Kapazitätstoleranz/100)

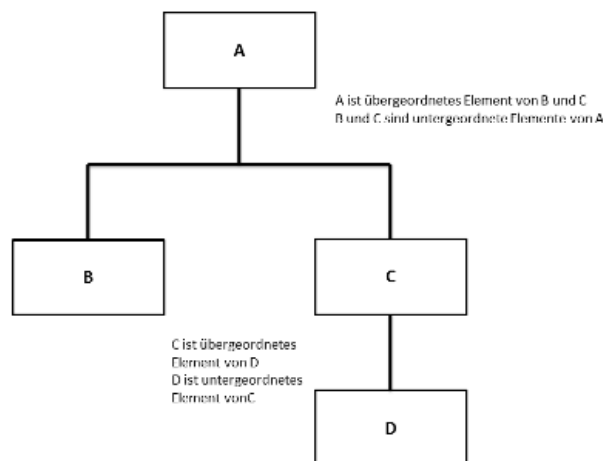
Kapazitätszeiteinheit

Definiert die Dauer für die Lieferantenkapazität. LN berechnet den Beginn der Zeitabschnitte vom Beginn des Plancodes aus.

Artikelstrukturen

Stückliste (tibom1110m000)

Zur Produktionsplanung verwenden Unternehmensplanung und Werkstattfertigung die Artikelstruktur und den Arbeitsplan für diese Artikel. Die Artikelstruktur, die auch als Stückliste bezeichnet wird, beschreibt die Beziehungen zwischen den Artikeln in einer Produktionsumgebung. Miteinander verbundene Artikel haben eine hierarchische Beziehung zwischen übergeordneten und untergeordneten Elementen:



Jede hierarchische Beziehung hat spezifische Merkmale, die in der Stücklistenposition definiert werden, z. B. Ausschussprozentsatz, Ausschussmenge und Nettomenge.

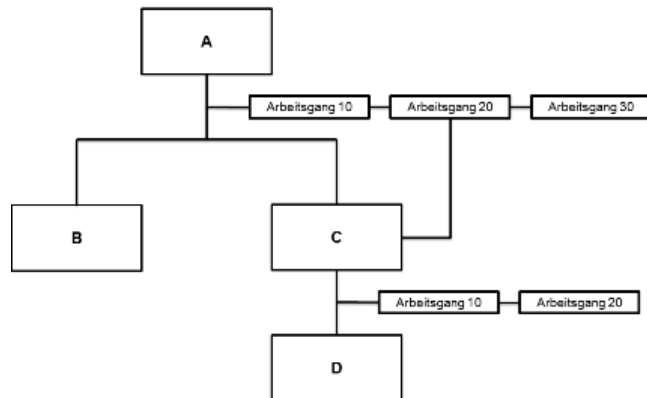
Unternehmensplanung verwendet die Stückliste für mehrere Zwecke:

- Auflösung des Materials für die Auftragsplanung
- Generierung der Stückliste für kundenspezifische Artikel (von einem Standardartikel abgeleiteter Artikel) (Auftragsfertigung)
- Die Stückliste bildet die Basis für die Generierung der Liste kritischer Materialien. Unternehmensplanung verwendet die Liste kritischer Materialien zur Auflösung von Material

für die Hauptplanung und für Prüfungen des frei verfügbaren Bestands (ATP) über den gesamten Planungshorizont hinweg.

Artikelarbeitspläne (tirou1101m000)

Ein Artikel kann über einen Arbeitsplan verfügen, dieser wiederum kann aus einem oder mehreren Arbeitsgängen bestehen. Jeder Arbeitsgang beschreibt einen Prozessschritt in einer bestimmten Produktionsabteilung.



Der Arbeitsgang legt die Verarbeitungs- und Wartezeiten fest, ebenso weitere Merkmale wie Ausschuss und Gutmenge. Unternehmensplanung verwendet den Arbeitsplan für folgende Zwecke:

- Generieren der Arbeitsgänge der Produktionsvorschläge. Alle Arbeitsgänge zusammen bestimmen das geplante Anfangs- und Enddatum des Auftrags.
- Generieren des Projekt-Arbeitsplans.
- Als Basis für die Liste kritischer Kapazitäten. Die Liste kritischer Kapazitäten dient zur Hauptplanung und zur Prüfung der Realisierbarkeit (CTP) der Ressourcen. Außerdem dient die Liste kritischer Kapazitäten zur Prüfung der Realisierbarkeit im Auftragsplanungshorizont.

Im Beispiel oben gehört zu Artikel A ein Arbeitsplan mit 3 Arbeitsgängen.

Arbeitsgang 10 ist der erste, 30 der letzte Arbeitsgang.

Zu Artikel C gehören 2 Arbeitsgänge.

Hinweis

Die Materialien werden immer zu Beginn des Arbeitsplans geplant, außer wenn die Stücklistenposition festlegt, dass das Material für einen bestimmten Arbeitsgang verfügbar sein soll (wie bei C, der mit Arbeitsgang 20 verknüpft ist).

Diese Verknüpfung wird im Feld **Arbeitsgang** der Stücklistenposition definiert.

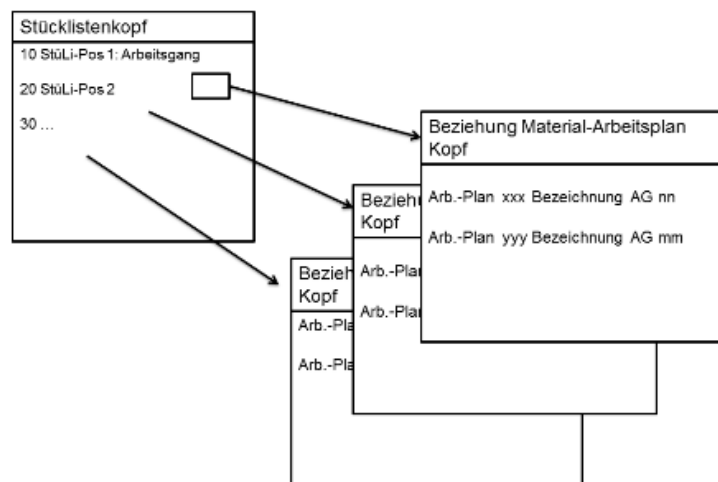
Wenn das Feld **Arbeitsgang** leer ist, wird das Material zum Beginn des Arbeitsplans geplant, hier zum Beginn des Arbeitsgangs 10.

Stücklistenposition - Beziehungen Material/Arbeitsplan (tibom0140m000)

Die Material/Arbeitsplan-Beziehung ist eine Erweiterung des Konzepts "Arbeitsgang an Stücklistenposition". Die Verknüpfung zwischen Material und Arbeitsgang hängt von der Auswahl des (mengenabhängigen) Arbeitsplans ab.

Die Bildschirmabbildung unten zeigt die Material/Arbeitsplan-Beziehung für eine Stücklistenposition. Der Kopf gibt den Artikel und die Position der Stücklistenposition innerhalb der Stückliste an. Jede Position (Datensatz) legt eine Beziehung des Artikels (Komponente) dieser Stücklistenposition mit einem Arbeitsgang für einen bestimmten Arbeitsplan fest.

Anhand dieser Beziehung können Sie Stücklistenpositionen mit einem Arbeitsgang eines angegebenen Arbeitsplans verknüpfen.



Beispiel

Anhand dieser Beziehung können Sie erkennen, dass: diese Stücklistenposition bei Planung mit Arbeitsplan 001 zu Beginn von Arbeitsgang 20 und bei Planung mit Arbeitsplan 002 zu Beginn von Arbeitsgang 40 benötigt wird.

Dieses Konzept wird von Werkstattfertigung unterstützt, nicht jedoch von Unternehmensplanung. Daher ist die Funktionalität für Auftragsvorschläge nicht anwendbar. Die Funktionalität ist nur für manuell erfasste Produktionsaufträge verfügbar.

In folgenden Situationen führt dies nicht zu Problemen:

- Die Material/Arbeitsplan-Beziehungen sind nicht definiert.
- Die Material/Arbeitsplan-Beziehungen sind zwar definiert, doch ist an der Stücklistenposition ein Arbeitsgang angegeben, d. h. die Material/Arbeitsplan-Beziehung wird übersteuert.
- Die Material/Arbeitsplan-Beziehungen sind zwar definiert, doch akzeptieren Sie, dass die Materialien früher als erforderlich eintreffen. Die Materialien treffen nie zu spät ein, sie können nur zu früh eintreffen.

Modellierung der Lieferkette

Lieferbeziehungen (cprpd7130m000)

Die Lieferbeziehungen modellieren die Verteilungsstruktur für die Warenverteilungsplanung (Distribution Requirements Planning, DRP). Lieferbeziehungen modellieren eine Planartikelbeziehung, keine Ort-zu-Ort-Beziehung. Der Planartikel selbst legt den Ort gemäß dem Cluster-Code und dem Vorgabelager des Planartikels fest.

Lieferbeziehungen können Sie auf den folgenden Ebenen definieren:

- Planartikel
- Cluster
- Artikelgruppe

Unternehmensplanung sucht auf jeder Ebene (zuerst auf der des Planartikels, dann auf der des Clusters usw.) nach Lieferbeziehungen, bis eine anwendbare Lieferbeziehung gefunden wird.

Auch der realisierbare Bestand (CTP) wird anhand von Lieferbeziehungen geprüft, jedoch nicht tiefer als eine Ebene.

Die nachfolgende Tabelle erläutert einige der Parametereinstellungen in diesem Programm.

Lieferbeziehungen

Feld	Beschreibung
Lieferndes Werk	Legt den Standort fest, an dem der zu liefernde Artikel definiert ist. Sie können Lieferbeziehungen standortübergreifend festlegen.
Gültig ab / Gültig bis	Bestimmt, ob die Lieferbeziehung für die Auftrags-generierung ausgewählt werden kann.
Lieferkosten	Unternehmensplanung verwendet die Lieferkosten zur Lieferantenauswahl, wenn für einen Artikel eine Lieferstrategie definiert ist. Die Lieferquelle kann nach den geringsten Kosten bestimmt werden.
Prozentsatz	Dieses Feld wird als relativer Prozentsatz bei der Reservierung der Lieferung verwendet.
Priorität	Dieses Feld dient zum Ordnen der Lieferquellen gemäß den in den Lieferstrategien festgelegten Prioritätsregeln.

Lieferressource, Lieferzeit und Spediteur	Diese Felder dienen zum Berechnen der Durchlaufzeiten.
Lieferzeit	Die Transportzeit vom liefernden Lager zum Wareneingangslager.
Spediteur	Der Spediteur, der für die Bewegung der Waren vom liefernden Lager zum Wareneingangslager zuständig ist.
Mindestmenge	Dieses Feld wird beim Zuordnen geplanter Lieferungen zu dieser Lieferquelle verwendet.
Höchstmenge	Der Höchstwert ist eine "harte" Beschränkung. Wenn die Gesamtmenge der für diese Lieferbeziehung generierten Lieferung die Höchstmenge erreicht, kann keine weitere Lieferung generiert werden. Beachten Sie, dass diese Beschränkung nicht an eine Zeiteinheit gebunden ist, sondern die ganze Zeit zwischen "Gültig ab" und "Gültig bis" über gültig ist. (Gesamtmenge der Lieferung = Auftragsvorschläge, werksübergreifende Verteilungsvorschläge, Korrekturaufträge (Inventur), Umlagerungsaufträge, Montageaufträge)
Höchstzahl überfällig (Tage)	Die Anzahl der Tage, die eine Lieferbeziehung vor oder nach dem geplanten Enddatum ausgewählt werden kann.

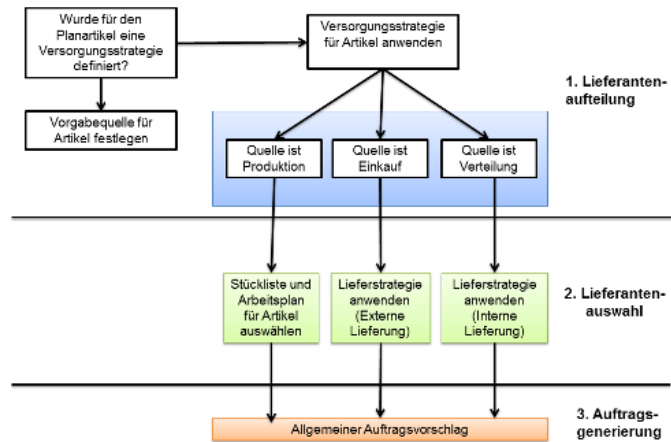
Strategien für die Lieferkette

Die Strategien für die Lieferkette bestehen aus zwei Schichten:

- **Versorgungsstrategien**
Die Versorgungsstrategie legt fest, wie Unternehmensplanung aus den Lieferquellen Herstellung, Einkauf oder Verteilung auswählen soll. Die Versorgungsstrategie bestimmt, wie Bedarf durch welche Art von Lieferung erfüllt wird.
- **Lieferstrategien**
Die Lieferstrategie legt pro Lieferquelle die Lieferantenauswahl innerhalb dieser Quelle fest. Beispiel: Wenn Unternehmensplanung gemäß der Versorgungsstrategie entscheidet, dass

ein Bestellvorschlag generiert werden sollte, bestimmt die Lieferstrategie, welcher Lieferant ausgewählt wird.

Die Auswahl der Lieferquelle und des Lieferanten ist daher ein zweistufiger Ansatz.



Versorgungsstrategie (cprpd7110m000)

Unternehmensplanung kann Aufträge unterschiedlicher Art (Produktion, Einkauf und Verteilung) für denselben Planartikel generieren. Die Versorgungsstrategie eines Planartikels bestimmt, wie die Lieferung auf diese Quellen aufgeteilt wird.

Versorgungsstrategien können Sie auf den folgenden Ebenen definieren:

- **Cluster**
- **Artikelgruppe** (innerhalb eines Clusters)
- **Planebene**

Lieferstrategie (cprpd7120m000)

Bei der Generierung von Aufträgen bestimmt Unternehmensplanung zuerst die Quelle (Produktion, Einkauf oder Verteilung) und anschließend den Lieferanten. Auf die Quelle *Produktion* ist die Auswahl "Lieferant" nicht anwendbar. Der Grund ist, dass dafür nur eine Lieferquelle und ein Arbeitsplan anwendbar ist.

Die Lieferstrategie legt fest, wie Unternehmensplanung den Lieferanten auswählt.

Sie können zwei Arten von Lieferstrategien definieren. Die Lieferart kann entweder "Einkauf" (extern) oder "Verteilung" (intern) sein.

Index

Allgemein

Artikeldaten, 9

Artikeldaten

allgemein, 9

Struktur, 7

Artikel - Lieferant (tdipu0110m000), 14

Artikelstruktur, 17

Auftragsplanung

Konzepte, 7

Bestellintervall, 9

Cluster

geplante Artikel, 12

Geplante Artikel

Cluster, 12

Konzepte

Auftragsplanung, 7

Lieferbeziehungen

Modellierung der Lieferkette, 20

Lieferkette

Strategien, 21

Lieferstrategie (cprpd7120m000), 22

Modellierung der Lieferkette

Lieferbeziehungen, 20

Plancodes, 8

Strategien

Lieferkette, 21

Struktur

Artikeldaten, 7

Versorgungsstrategie (cprpd7110m000), 22
