



Infor LN Anwenderhandbuch für Standortaktivierung

© Copyright 2023 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 comsiteactivug (Ucomsiteactivug)

Release 10.7 (10.7)

Erstellt am 19. Dezember 2023

Inhalt

Info zu dieser Dokumentation

Kapitel 1 Einführung	9
Aktivieren der Mehrstandortstruktur - Übersicht.....	9
Artikelart "Endprodukt".....	9
Herstellkosten nach Unternehmenseinheit.....	9
Planungs-Cluster obligatorisch.....	9
Standorte.....	10
Werkstattfertigung nach Standort.....	10
Vorbedingungen.....	10
Eine Gliederung des Aktivierungsprozesses in einer Mehrstandortstruktur.....	11
Aktivierungsaktivitäten.....	12
Die Workbench "Mehrstandortkonzepte aktivieren (tceem4600m000)".....	12
Aktivieren von Mehrstandortkonzepten.....	13
Aktivieren eines Mehrstandortkonzepts.....	13
Ausführen von Aktivierungsaktivitäten.....	14
Prüfen und Korrigieren von Aktivierungsaktivitäten.....	15
Aktivierungsaktivitäten nach Konzept.....	15
Kapitel 2 Artikelart „Produkt“	17
Aktivieren der Artikelart "Produkt" für Mehrstandortstrukturen.....	17
Kapitel 3 Herstellkosten nach Unternehmenseinheit	19
Aktivieren von Herstellkosten nach Unternehmenseinheit in Mehrstandortstrukturen.....	19
Kapitel 4 Planungs-Cluster obligatorisch	23
Aktivieren obligatorischer Planungs-Cluster für Mehrstandortstrukturen.....	23
Kapitel 5 Überblick über die Standortaktivierung	25
Aktivieren von Standorten.....	25
Vorbedingungen.....	25

Kapitel 6 Unternehmensmodell in Vorbereitung	29
Aktivieren von Standorten - Unternehmensmodell in Vorbereitung.....	29
Kapitel 7 In Vorbereitung - Standardartikeldaten generieren	35
Aktivieren von Standorten - In Vorbereitung, Artikelvoreinstellungen generieren.....	35
Generieren von Artikelvoreinstellungen nach Standort.....	37
Aus Artikeln.....	37
Aus Unternehmensplanung (CP).....	37
Kapitel 8 In Vorbereitung - Artikeldaten generieren	39
Aktivieren von Standorten - In Vorbereitung, Artikeldaten generieren.....	39
Kapitel 9 In Vorbereitung - Sonstige standortbezogene Stammdaten generieren	49
Standorte aktivieren - In Vorbereitung, sonstige standortbezogene Stammdaten generieren.....	49
Kapitel 10 Aktivieren	55
Standorte aktivieren - Aktivieren der Standortparameter.....	55
Kapitel 11 Aktivieren der Werkstattfertigung nach Standort	57
Aktivieren von Werkstattfertigung nach Standort für Mehrstandortstrukturen.....	57
Aktivieren der Werkstattfertigung nach Standort - Maschinenarten und Maschinengruppen generieren.....	62
Generieren von Maschinenarten, Maschinengruppen und Hinzufügen von Maschinen zu Arbeitsgängen.....	62
Aktivieren der Werkstattfertigung nach Standort - Bearbeitungskostensätze generieren und prüfen.....	63
Prüfen von Bearbeitungskostensätzen.....	63
Überprüfen von Maschinenarten und Maschinengruppen.....	64
Aktivieren der Werkstattfertigung nach Standort - Referenzarbeitsgänge generieren und validieren.....	65
Überprüfen von Referenzarbeitsgängen.....	66
Aktivieren der Werkstattfertigung nach Standort - Folgeummern in Versionen konvertieren.....	66
Erstellen von Arbeitsplanversionen.....	67

Gering.....	67
Erweitert.....	67
Erstellen von Versionen mithilfe der Option "Erweitern" - Beispiel.....	68
Automatisches Ausfüllen und Prüfen von generellen Arbeitsplänen.....	69
Prüfen von generellen Arbeitsplänen.....	69
Prüfen von Werkstattarbeitsplänen.....	70
Prüfen, dass keine Konzepte mit Konflikten vorhanden sind.....	71
Gemeinsame Verwendung von Tabellen.....	71
Anhang A Glossar.....	73

Index

Info zu dieser Dokumentation

In diesem Handbuch werden die Prozesse und Verfahren beschrieben, die für die Aktivierung der Mehrstandortkonzepte relevant sind.

Vorausgesetzte Kenntnisse

Obwohl Sie keine Detailkenntnisse der LN-Software benötigen, um dieses Handbuch zu verstehen, sind allgemeine Kenntnisse der Funktionalität in Infor LN von Vorteil.

Referenzen

Verwenden Sie dieses Handbuch als primäre Referenz für das Konzept der Aktivierung von Mehrstandortstrukturen. Verwenden Sie die aktuellen Versionen der verknüpften Referenzen, wenn Sie Informationen benötigen, die in diesem Handbuch nicht enthalten sind:

- *Anwenderhandbuch zu Mehrfirmenstrukturen (U9504 DE)*
- *Anwenderhandbuch für das Einrichten einer Firma (U9503 DE)*
- *Anwenderhandbuch für die Einrichtung von Artikeln*

Verwendung des Dokuments

Dieses Dokument wurde aus Online-Hilfethemen zusammengestellt.

Kursiv formatierter Text, gefolgt von einer Seitenzahl, steht für einen Hyperlink auf einen anderen Abschnitt in diesem Dokument.

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 dieses 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.

Aktivieren der Mehrstandortstruktur - Übersicht

Um die Funktionalität für die Mehrstandortstruktur in eine Mehrfirmen- oder Einzelfirmenumgebung zu übernehmen, die zuvor keine Standorte hatte, müssen Sie die folgenden Mehrstandortkonzepte im Programm Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcomm4600m000) aktivieren:

- **Artikelart "Produkt"**
- **Herstellkosten pro Unternehmenseinheit**
- **Planungs-Cluster obligatorisch**
- **Standorte**
- **Werkstattfertigung nach Standort**

Artikelart "Endprodukt"

Die Versorgung mit einem Artikel kann an jedem Standort auf andere Art erfolgen. Der Artikel kann an einem Standort eingekauft und an einem anderen Standort fremdvergeben oder gefertigt werden. Die Artikelart ist jedoch eine statische und globale Einstellung. Folglich müssen die Artikelarten **EK-Artikel** und **Fertigungsartikel** in der Artikelart **Endprodukt** zusammengefasst werden.

Herstellkosten nach Unternehmenseinheit

In einer Mehrstandortumgebung muss die Berechnung der Herstellkosten eines Artikels auf einer detaillierteren als der Firmenebene durchgeführt werden. Daher müssen die Herstellkostenberechnungsdaten eines Artikels pro Unternehmenseinheit und nicht pro Firma verfügbar sein. Zusätzlich sind in den Herstellkostenberechnungsdaten für den Artikel Daten wie die Einstellungen für die Herstellkostenberechnung nach Lager, die Quelle für die Herstellkostenberechnung und den Intercompany-Handel erforderlich.

Planungs-Cluster obligatorisch

Die Artikelplanung wird für einen oder mehrere Standorte durchgeführt, wenn das Paket Unternehmensplanung implementiert ist. Daher müssen Planungs-Cluster mit Standorten verbunden

werden. Dadurch soll erreicht werden, dass die Planung für die Artikel durchgeführt wird, die mit den Standorten und den zugrundeliegenden Entitäten/funktionalen Einheiten verbunden sind.

Standorte

Verschiedene logistische Daten, Handelsdaten, Planungsdaten und andere Stammdaten müssen mit mehr Details auf einer unter der Firmenebene liegenden Ebene verfügbar sein. Zu diesem Zweck müssen die Daten für jede Firma der Mehrfirmenstruktur nach Standort oder nach Abteilung gruppiert werden.

Werkstattfertigung nach Standort

In Mehrstandortumgebungen kann es Abweichungen in den Stücklisten und Arbeitsplänen geben, die für die Produktion von Artikeln an verschiedenen Produktionsstandorten erforderlich sind. Um solche Abweichungen verarbeiten zu können, müssen Stücklisten, Arbeitspläne und sonstige Stammdaten auf der Standortebene verwaltet werden.

Vorbedingungen

Bevor Sie den Aktivierungsprozess starten, erstellen Sie einen Entwurf der geplanten Unternehmensstruktur, der die zu verwendenden Standorte und die an jedem Standort durchzuführenden Aktivitäten identifiziert sowie die Läger und Abteilungen festlegt, die an einem Standort vorhanden sein müssen.

Wenn die Unternehmensplanung implementiert ist, bestimmen Sie die zu verwendenden Planungs-Cluster und verknüpfen Sie diese mit den Lägern, für die eine gemeinsame Planung durchgeführt werden muss. Die festgelegten Planungs-Cluster und die verknüpften Läger beeinflussen die Erstellung von Standorten.

Legen Sie vor der Aktivierung des Mehrstandortkonzepts für **Herstellkosten pro Unternehmenseinheit** die Ebene fest, auf der die Herstellkosten berechnet werden müssen: Firma oder Unternehmenseinheit. Wenn die Herstellkosten auf Ebene der Unternehmenseinheit berechnet werden sollen, geben Sie die entsprechende Unternehmenseinheit an.

Richten Sie Artikelgruppen ein, denn diese beeinflussen die Erstellung von Artikelvoreinstellungen auf Standort- oder Firmenebene.

Empfohlene Aktionen:

- Geben Sie die Tabellen zur gemeinsamen Nutzung frei. Siehe auch *Infor LN - Anwenderhandbuch für die gemeinsame Verwendung von Tabellen (comtableshug U9505)*.
- Archivieren Sie die Firmen Ihrer vorhandenen Mehrfirmenstruktur.
- Führen Sie die Standortaktivierung in einer Testumgebung durch, bevor Sie die Funktionen für Mehrstandortstrukturen tatsächlich einführen.

Eine Gliederung des Aktivierungsprozesses in einer Mehrstandortstruktur

Die Aktivierung einer Mehrstandortstruktur setzt sich aus einer vorbereitenden und der tatsächlichen Aktivierungsphase zusammen.

Während der vorbereitenden Phase müssen Sie die Stammdaten definieren oder anpassen und die Parameter festlegen. Dazu führen Sie die Aktivierungsaktivitäten für die einzelnen Mehrstandortkonzepte aus.

Bei einer Aktivierungsaktivität handelt es sich um einen bestimmten Satz von Stammdaten oder anderen Einstellungen. Jedes Mehrstandortkonzept verfügt über verschiedene Aktivierungsaktivitäten, die Sie abschließen müssen, bevor Sie zur Aktivierungsphase übergehen können. Die meisten Aktivierungsaktivitäten sind obligatorisch.

Beispiel: Für das Konzept **Standort** ist eine der Aktivierungsaktivitäten zuständig für die Definition von Standorten im Programm Standorte (tcomm0150m000).

Die Aktivierungsphase umfasst die tatsächliche Aktivierung der Mehrstandortstruktur-Funktionalität auf Basis der Einrichtung, die in der Vorbereitungsphase abgeschlossen wurde.

Die Aktivierung erfolgt nach Konzept. Nach Abschluss der Aktivierung des ersten Konzepts fahren Sie mit dem nächsten Konzept fort.

Die Aktivierung der Mehrstandortstruktur-Konzepte ist durch verschiedene Status gekennzeichnet.

Der Anfangsstatus ist **Inaktiv**. Um die vorbereitende Phase zu starten, müssen Sie den Status auf **In Vorbereitung** setzen.

Das Konzept der **Standorte** besteht aus zwei vorbereitenden Phasen. Während der ersten Vorbereitungsphase werden die Stammdatendaten für die Unternehmensstruktur definiert. Diese Phase ist durch das **Unternehmensmodell in Vorbereitung** gekennzeichnet. Während der zweiten Vorbereitungsphase werden Artikelartikeldaten und andere Stammdaten definiert. Diese Phase ist durch den Status **In Vorbereitung** gekennzeichnet.

Nach Abschluss der Einrichtung in den vorbereitenden Phasen wird die tatsächliche Aktivierung gestartet, indem der Status auf **Aktiv** gesetzt wird.

Sie können die folgenden Parameter für das Mehrstandortkonzept in einem beliebigen Auftrag aktivieren:

- **Artikelart "Produkt"**
- **Herstellkosten pro Unternehmenseinheit**
- **Planungs-Cluster obligatorisch**

Das Konzept der **Standorte** muss das vorletzte und das Konzept **Werkstattfertigung nach Standort** das letzte zu aktivierende Konzept sein.

Der Aktivierungsvorgang wird in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcomm4600m000) ausgeführt.

Konzeptstatus werden für alle Firmen in der Mehrfirmenumgebung gleichzeitig definiert. Die meisten Aktivierungsaktivitäten werden für einzelne Firmen ausgeführt. Einige Aktivierungsaktivitäten, wie **Standorte zuweisen**, werden auch für die gesamte Mehrfirmenumgebung ausgeführt.

Das liegt daran, dass die Datenbanktabellen des Moduls Unternehmensmodellierung von den Firmen in der Mehrfirmenumgebung gemeinsam verwendet werden. Daher sind die Daten für jede Firma identisch, und daher kann diese Aktivität für die gesamte Mehrfirmenumgebung gleichzeitig ausgeführt werden.

Hinweis

Um einen Aktivierungsparameter auf **Aktiv** setzen zu können, müssen Sie über die Rechte eines Super-Users verfügen. Anwender mit normalen Rechten können Aktivierungsaktivitäten durchführen und die Status **Unternehmensmodell in Vorbereitung** oder **In Vorbereitung** festlegen.

Aktivierungsaktivitäten

Wenn der Status eines Mehrstandortkonzept während der vorbereitenden Phase **Unternehmensmodell in Vorbereitung** oder **In Vorbereitung** lautet, müssen Sie die Aktivierungsaktivitäten des Konzepts beenden.

Ähnlich wie bei den Mehrstandortkonzepten haben auch die Aktivierungsaktivitäten innerhalb der Konzepte unterschiedliche Status. Um eine Aktivierungsaktivität beenden zu können, müssen Sie den Status auf **Beendet** setzen.

Bevor Sie ein Mehrstandortkonzept auf **Aktiv** setzen können, müssen die obligatorischen Aktivierungsaktivitäten des Konzepts in allen Firmen der Mehrfirmenumgebung abgeschlossen sein.

Um die Aktivierungsaktivitäten abzuschließen, können Sie gleichzeitig in mehreren Firmen der Mehrfirmenumgebung arbeiten. Bei den meisten Konzepte müssen Sie die Aktivierungsaktivitäten nacheinander abschließen.

Wenn ein Mehrstandortkonzept **aktiv** ist, können Sie keine Aktivierungsaktivitäten durchführen oder das Konzept ändern. Sie können aber die Aktivierungsdaten einsehen und auf einige der Aktivitäten im Programm Aktivierungsaktivität (tceem4610m000) aufrufen.

Die Workbench "Mehrstandortkonzepte aktivieren (tceem4600m000)"

Die Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tceem4600m000) wird verwendet, um die Mehrstandort konzepte zu aktivieren. In dieser Workbench können Sie alle Aktivitäten im Rahmen der Aktivierung der Mehrstandortkonzepte überwachen und durchführen.

Die Workbench bietet einen Überblick über die Mehrstandortkonzepte und die Aktivierungsaktivitäten für jedes Konzept.

Für jedes Konzept und jede Aktivierungsaktivität zeigt der Status den Fortschritt der Aktivierung.

Die Workbench besteht aus der Registerkarte **Übersicht** und einer Registerkarte für jedes Mehrstandortkonzept:

- **Artikelart "Produkt"**
- **Herstellkosten nach Unternehmenseinheit**
- **Planungs-Cluster obligatorisch**
- **Standorte**
- **Werkstattfertigung nach Standort**

Die Registerkarte "Übersicht" zeigt den Status der einzelnen Konzepte an.

Auf jeder Registerkarte werden die folgenden Informationen angezeigt:

- Status des Konzepts
- Status jeder Aktivierungsaktivität, die zum Aktivieren des Konzepts erforderlich ist
- Anwender, der den Konzeptstatus festgelegt oder eine Aktivierungsaktivität ausgeführt hat
- Datum und die Uhrzeit, zu der der Anwender einen Konzeptstatus festgelegt oder eine Aktivierungsaktivität ausgeführt hat

Der Status der Konzepte und die Aktivierungsaktivitäten stellen in der Workbench den Fortschritt in der gesamten Mehrfirmenumgebung dar. Der Status der Aktivierungsaktivitäten für einzelne Firmen in der Mehrfirmenstruktur wird im Programm Aktivierungsaktivität (tceem4610m000) angezeigt.

Um ein Mehrstandortkonzept festzulegen oder eine Aktivierungsaktivität auszuführen, öffnen Sie in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tceem4600m000) die entsprechende Konzept-Registerkarte und klicken auf die zugehörige Schaltfläche. Siehe auch *Aktivieren von Mehrstandortkonzepten* (S. 13).

Aktivieren von Mehrstandortkonzepten

Die Festlegung von Status für Mehrstandortkonzepte und die Ausführung von Aktivierungsaktivitäten erfolgt durch Klicken auf die entsprechende Option auf der entsprechenden Konzept-Registerkarte in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tceem4600m000). Ob eine Option verfügbar ist, hängt von Ihrer Autorisierung und dem Status anderer Konzepte bzw. Aktivierungsaktivitäten ab.

Aktivieren eines Mehrstandortkonzepts

1. Rufen Sie über die Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tceem4600m000) die entsprechende Konzept-Registerkarte auf. Um beispielsweise das Konzept **Artikelart "Produkt"** zu aktivieren, klicken Sie auf die Konzept-Registerkarte **Artikelart "Produkt"**.
2. Der Anfangsstatus ist **Inaktiv**.
3. Klicken Sie auf **In Vorbereitung**.
4. Sie werden aufgefordert, den Vorgang fortzusetzen oder abubrechen. Klicken Sie auf "OK", um die Aktivierungsaktivitäten zu aktivieren.

5. Für das Konzept **Artikelart "Produkt"** lauten die Aktivierungsaktivitäten wie folgt:
 - **Für Produkt verwendete Artikelvoreinstellungen drucken**
 - **Voreinstellungen in Produkt kopieren**
 - **Artikelgruppe neu zuordnen**
6. Schließen Sie die Aktivierungsaktivitäten ab. Weitere Details finden Sie in der Liste zum Folgeverfahren.
7. Klicken Sie zum Aktivieren des Konzepts auf **Aktivieren**.
Hinweis: Zum Aktivieren eines Konzepts müssen Sie über Super-User-Rechte verfügen.

Ausführen von Aktivierungsaktivitäten

1. Klicken Sie auf der entsprechenden Konzept-Registerkarte in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tceмм4600m000) auf eine Aktivierungsaktivität. Klicken Sie auf der Registerkarte **Artikelart "Produkt"** beispielsweise auf **Für Produkt verwendete Artikelvoreinstellungen drucken**.
Wenn Sie in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tceмм4600m000) auf eine Aktivierungsaktivität klicken, wird das Programm Aktivierungsaktivität (tceмм4610m000) gestartet, in dem Sie auf die Optionen und Programme zugreifen können, die Sie zum Abschließen der Aktivität benötigen.
2. Wählen Sie im Abschnitt "Positionen" im Programm Aktivierungsaktivität (tceмм4610m000) die Firma aus, für die die Aktivierungsaktivität ausgeführt werden soll.
3. Wählen Sie im Menü Zusatzoptionen im Abschnitt "Positionen" die Option **Aktivität starten** aus.
Wählen Sie alternativ dazu im Programm Zusatzoptionen im Kopfbereich des Programms die Option **Aktivität für alle Firmen starten** aus.
4. Rufen Sie im Menü Zusatzoptionen für die verknüpften Positionen des Programms die Stammdaten- oder Parameterprogramme auf, in denen die Einrichtung für die aktuelle Aktivierungsaktivität abgeschlossen werden sollen, und legen Sie nach Bedarf die Daten und Einstellungen fest.
5. Wählen Sie im Menü Zusatzoptionen im Abschnitt "Positionen" des Programms die Option **Aktivität beenden** aus.
Wählen Sie alternativ im Menü Zusatzoptionen im Kopfbereich des Programms die Option **Aktivität für alle Firmen beenden** aus.
6. Wenn mehrere Firmen vorhanden sind, führen Sie Schritte 2 - 5 für die anderen Firmen aus.
7. Schließen Sie das Programm Aktivierungsaktivität (tceмм4610m000).
8. Klicken Sie in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tceмм4600m000) auf die nächste Aktivierungsaktivität, und wiederholen Sie den Ablauf.

Prüfen und Korrigieren von Aktivierungsaktivitäten

Nach Beendigung einer Aktivierungsaktivität können Sie das Programm Aktivierungsaktivität (tcomm4610m000) starten, um die Aktivität zu prüfen und ggf. zu korrigieren. Um eine Aktivität zu korrigieren, markieren Sie die entsprechende Firma, und wählen Sie im Menü Zusatzoptionen im Abschnitt "Positionen" die Option **Aktivität neu starten** aus. Wählen Sie für Schritte, die für alle Firmen gleichzeitig ausgeführt werden, im Menü Zusatzoptionen im Kopfbereich des Programms die Option **Aktivität für alle Firmen erneut starten** aus.

Sie können eine Aktivierungsaktivität so lange neu starten, bis das Konzept aktiviert ist.

Aktivierungsaktivitäten nach Konzept

Für jedes Mehrstandortkonzept müssen Sie mehrere Aktivierungsaktivitäten durchführen. Informationen zu den Aktivierungsaktivitäten nach Mehrstandortkonzept finden Sie in den folgenden Themen in dieser Tabelle:

Mehrstandortkonzept	Thema
Artikelart "Produkt"	<i>Aktivieren der Artikelart "Produkt" für Mehrstandortstrukturen (S. 17)</i>
Herstellkosten nach Unternehmenseinheit	<i>Aktivieren von Herstellkosten nach Unternehmenseinheit in Mehrstandortstrukturen (S. 19)</i>
Planungs-Cluster obligatorisch	<i>Aktivieren obligatorischer Planungs-Cluster für Mehrstandortstrukturen (S. 23)</i>
Standorte	<i>Aktivieren von Standorten (S. 25)</i>
Werkstattfertigung nach Standort	<i>Aktivieren von Werkstattfertigung nach Standort für Mehrstandortstrukturen (S. 57)</i>

Aktivieren der Artikelart "Produkt" für Mehrstandortstrukturen

Artikelart "Produkt" ist einer der Mehrstandortkonzepte, die aktiviert werden müssen, um die Funktionalität für Mehrstandortstrukturen zu aktivieren. Das Aktivieren dieses Konzepts umfasst das Konvertieren und Zusammenführen der Artikelarten **EK-Artikel** und **Fertigungsartikel** in die Artikelart **Endprodukt**.

Bevor Sie die Artikelart **Endprodukt** verwenden können, muss der Wert von **Artikelart "Produkt"** in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcomm4600m000) **Aktiv** lauten. Wenn dieser Parameter auf **Aktiv** gesetzt ist, ersetzt die Artikelart **Produkt** die Artikelarten **EK-Artikel** und **Fertigungsartikel**, die dann nicht mehr verfügbar sind.

Um den Status von **Nicht aktiv** in **Aktiv** zu ändern, führen Sie die folgenden Schritte aus:

Schritt 1: In Vorbereitung

Klicken Sie in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcomm4600m000) auf der Registerkarte **Artikelart "Produkt"** auf **In Vorbereitung**. Daraufhin wechselt der Status für jede Firma der aktuellen Mehrfirmenumgebung von **Nicht aktiv** auf **In Vorbereitung**.

Schritt 2: Für Produkt verwendete Artikelvoreinstellungen drucken

Um zu überprüfen, ob zum Anlegen neuer Artikel Artikelvoreinstellungen verwendet werden, verwenden Sie das Programm Für Endprodukt verwendete Artikelvoreinstellungen drucken (tcibd0402m100). Der Bericht führt nach Artikelgruppe sortiert die Artikelvoreinstellungen auf, die für die Artikelarten **EK-Artikel** und **Fertigungsartikel** zur Verfügung stehen. Sie können außerdem die Artikelgruppen festlegen, bei denen es keine Artikelvoreinstellungen für **Produkte** gibt.

Schritt 3: Voreinstellungen in Produkt kopieren

Werden zum Anlegen neuer Artikel Artikelvoreinstellungen verwendet, legen Sie die Artikelvoreinstellungen für die Artikelart **Produkt** und die damit verbundene Artikelgruppe fest.

Im Programm Voreinstellungen in Endprodukt kopieren (tcibd0207m100) können Sie die für eine Kombination aus Artikelgruppe und der Artikelart **EK-Artikel** bzw. **Fertigungsartikel** voreingestellten Artikeldaten in die Voreinstellungen für die Artikelart **Produkt** kopieren. Zu den Artikelvoreinstellungen gehören auch die Voreinstellungen der untergeordneten Entitäten wie die Artikelvoreinstellungen für den Verkauf.

Um dieses Programm für bestimmte Artikelvoreinstellungen zu starten, wählen Sie im Programm Artikel - Voreinstellungen (tcibd0102m000) einen Datensatz aus, und klicken Sie im Menü Zusatzoptionen auf **Voreinstellungen in Produkt kopieren**.

Schritt 4: (optional) Artikelgruppe neu zuordnen

Wenn eine Artikelgruppe sowohl **EK-Artikel** als auch **Fertigungsartikel** enthält und Sie die Unterschiede zwischen den beiden Varianten beibehalten möchten, können Sie die **EK-Artikel** und die **Fertigungsartikel** getrennten Artikelgruppen zuweisen.

1. Kopieren Sie eine vorhandene Artikelgruppe einschließlich der verbundenen Stammdaten in eine neue Artikelgruppe. Verwenden Sie dazu das Programm Artikelgruppe kopieren (tcmcs0223m000).
2. Weisen Sie die **EK-Artikel** und die **Fertigungsartikel** im Programm Artikelgruppe neu zuordnen (tcibd0201m000) separaten Artikelgruppen zu.

Um das Programm Artikelgruppe neu zuordnen (tcibd0201m000) für einen bestimmten Artikel aufzurufen, wählen Sie im Programm Artikel (tcibd0501m000) den Artikel aus, und klicken Sie im entsprechenden Menü auf **Artikelgruppe neu zuordnen**.

Schritt 5: Aktivieren

Um die Artikelarten **EK-Artikel** und **Fertigungsartikel** tatsächlich auf die Artikelart **Endprodukt** umzustellen und die Artikelvoreinstellungen für die Artikelarten **EK-Artikel** und **Fertigungsartikel** zu löschen, klicken Sie in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcomm4600m000) auf der Registerkarte **Artikelart "Produkt"** auf **Aktivieren**.

Daraufhin wird der Parameter **Artikelart "Produkt"** im Programm Implementierte Software-Komponenten (tccom0100s000) auf **Aktiv** gesetzt.

Hinweis: Die Programme der Firmenumgebung stehen Endanwendern während der Ausführung dieses Schrittes nicht zur Verfügung.

Aktivieren von Herstellkosten nach Unternehmenseinheit in Mehrstandortstrukturen

Um die Funktionalität der Mehrstandortstrukturen verwenden zu können, muss der Wert des Feldes **Herstellkosten pro Unternehmenseinheit** in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcomm4600m000) **Aktiv** lauten.

Wenn dieser Parameter **Aktiv** lautet, erfolgt die Herstellkosten berechnung für einen Artikel nach Unternehmenseinheit anstatt nach logistischer Firma.

Um den Status von **Nicht aktiv** in **Aktiv** zu ändern, führen Sie die folgenden Schritte aus:

Schritt 1: Einstellungen der Abteilungen für Auftragsbearbeitung

Bevor Sie den Status auf **In Vorbereitung** setzen können, müssen Sie mit jeder Produktionsabteilung eine standardmäßig zu verwendende Abteilung für Auftragsbearbeitung verknüpfen.

Gehen Sie dazu wie folgt vor:

1. Klicken Sie in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcomm4600m000) auf **Einstellungen der Abteilungen für Auftragsbearbeitung**.
2. Ändern Sie im Programm Parameter für Produktionsaufträge (tisfc0100s000) das Feld **Abt. für Auftragsbearb. definiert in** von **Standarddaten für Produktionsaufträge** auf **Für Produktionsabteilung vorbereiten**.
3. Weisen Sie jeder Produktionsabteilung eine standardmäßig zu verwendende Abteilung für Auftragsbearbeitung zu.
4. Setzen Sie im Programm Parameter für Produktionsaufträge (tisfc0100s000) das Feld **Abt. für Auftragsbearb. definiert in** auf **Produktionsabteilung**.

Schritt 2: In Vorbereitung

Klicken Sie in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcomm4600m000) auf der Registerkarte **Herstellkosten nach Unternehmenseinheit** auf **In Vorbereitung**. Daraufhin ändert sich der Status von **Nicht aktiv** in **In Vorbereitung**.

Schritt 3: Vorläufige Daten für Herstellkostenberechnung generieren

Generieren Sie Voreinstellungen für die Herstellkostenberechnung von Artikeln, die die Unternehmenseinheit für einen Artikel oder Artikelbereich umfassen, im Programm Herstellkostenberechnung nach Untern.Einh. - Migr.Tabelle generieren (ticpr0220m000). Die Herstellkostenberechnungsdaten werden auf Basis des Lagers generiert, das im Programm Artikel - Bestelldaten (tcibd2100m000) angegeben ist. Auch die Unternehmenseinheit wird diesem Lager entnommen.

Nach Ausführung des Programms Herstellkostenberechnung nach Untern.Einh. - Migr.Tabelle generieren (ticpr0220m000) werden im Programm Herstellkosten nach Unternehmenseinheit - Konvertierungsdaten (ticpr0120m000) temporäre Herstellkostenberechnungsdaten für den Artikel generiert. Pro Unternehmenseinheit können mehrere Datensätze mit Herstellkostenberechnungsdaten für einen Artikel generiert werden.

Schritt 4: Vorläufige Daten für Herstellkostenberechnung verwalten

Sie können die generierten temporären (Standard-)Herstellkostenberechnungsdaten für einen Artikel im Programm Herstellkosten nach Unternehmenseinheit - Konvertierungsdaten (ticpr0120m000) anzeigen und ändern. Sie können in diesem Programm außerdem temporäre Herstellkostenberechnungsdaten für einen Artikel festlegen.

Schritt 5: Daten für Herstellkostenberechnung aktualisieren

Stellen Sie im Programm Herstellkostenberechnung nach Untern.-Einh. - Aktualisieren (ticpr0220m100) die (Standard-)Herstellkostenberechnungsdaten für einen Artikel von der Firmenebene auf die Ebene der Unternehmenseinheit um. Sie können nicht verwendete Artikel überspringen.

Nach Ausführung des Programms Herstellkostenberechnung nach Untern.-Einh. - Aktualisieren (ticpr0220m100) werden die temporären Berechnungsdaten für die Artikelherstellkosten nach Unternehmenseinheit in die tatsächlichen Berechnungsdaten für die Artikelherstellkosten nach Unternehmenseinheit konvertiert. Dazu steht das Programm Artikel - Herstellkostenberechnung (ticpr0107m000) bzw. das Programm Artikel - HerstellKstBerechnung (Voreinstellungen) (ticpr0108m000) zur Verfügung.

Hinweis:

- Wenn ein Artikel, z. B. aufgrund von Dateninkonsistenzen, nicht umgestellt werden kann, können Sie ihn manuell aus dem Programm Herstellkosten nach Unternehmenseinheit - Konvertierungsdaten (ticpr0120m000) löschen. Nachdem der Parameter **Herstellkosten pro Unternehmenseinheit** im Programm Implementierte Software-Komponenten (tccom0100s000) auf **Aktiv** gesetzt wurde, können Sie den Artikel im Programm Artikel -

Herstellkostenberechnung (ticpr0107m100) bzw. Artikel - Herstellkostenberechnung (Voreinstellungen) (ticpr0108m000) manuell anlegen.

- Sobald der erste Artikel umgestellt wurde, ändert sich der Wert des Parameters **Herstellkosten pro Unternehmenseinheit** im Programm Implementierte Software-Komponenten (tccom0100s000) in **Aktiv**.

Schritt 6: Herstellkosten nach Unternehmenseinheit berechnen

Berechnen Sie die Herstellkosten nach Unternehmenseinheit für die umgestellten Artikel im Programm Herstellkosten berechnen (ticpr2210m000).

Sie können die berechneten Herstellkosten für einen Artikel und eine Unternehmenseinheit in den zugehörigen Programmen wie Artikel - Herstellkostenberechnung (ticpr0107m000), Artikel - Standard-Herstellkostenberechnungsdaten (ticpr3601m000) und Artikel - Standardherstellkosten (ticpr3500m000) anzeigen.

Schritt 7: Temporäre Herstellkostenberechnungsdaten löschen

Verwenden Sie zum Löschen der temporären Herstellkostenberechnungsdaten aus dem Programm Herstellkosten nach Unternehmenseinheit - Konvertierungsdaten (ticpr0120m000) das Programm Herstellkostenberechnung nach Untern.Einh. - MigrTab löschen (ticpr0220m200).

Hinweis: Vergewissern Sie sich vor dem Löschen, dass keine Artikel mehr vorhanden sind, deren Daten noch migriert werden müssen. Sehen Sie sich zur Überprüfung den Wert des Feldes **Herstellkosten auf Ebene** in den Programmen Artikel (tcibd0501m000) und Artikelvoreinstellungen (tcibd0102m000) an, der **Firma** oder **Unternehmenseinheit** lauten kann.

Aktivieren obligatorischer Planungs-Cluster für Mehrstandortstrukturen

Um die Funktionen für Mehrstandortstrukturen verwenden zu können, muss der Wert des Feldes **Planungs-Cluster obligatorisch** in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcecm4600m000) **Aktiv** lauten. Wenn dieser Parameter **Aktiv** ist, sind Planungs-Cluster obligatorisch.

Führen Sie zum Aktivieren obligatorischer Planungs-Cluster die folgenden Schritte aus:

Schritt 1: In Vorbereitung

Klicken Sie in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcecm4600m000) auf der Registerkarte **Planungs-Cluster obligatorisch** auf **In Vorbereitung**. Daraufhin ändert sich der Status von **Nicht aktiv** in **In Vorbereitung**.

Schritt 2: Planungs-Cluster manuell aktualisieren

Wie unter *Aktivieren der Mehrstandortstruktur - Übersicht* (S. 9) beschrieben weisen Sie, je nachdem wie Ihre Unternehmensstruktur aufgebaut ist, den Lägern bestimmte Planungs-Cluster zu. Das dient dazu, die Anzahl der Läger zu begrenzen, denen das im nächsten Schritt definierte Planungs-Cluster zugewiesen werden muss.

Der voreingestellte Planungs-Cluster wird den Lägern ohne Planungs-Cluster (mit einem "leeren" Feld "Planungs-Cluster") automatisch zugewiesen, wenn Sie Schritt 4 ausführen. Folglich stehen bei der Aktivierung des Parameters **Standorte**, wenn den Lägern Standorte zugewiesen werden, den Lägern, denen in Schritt 3 das voreingestellte Planungs-Cluster zugewiesen wird, nur die Standorte zur Verfügung, die mit dem voreingestellten Planungs-Cluster verknüpft sind.

Dadurch kann die Auswahl an Standorten zu sehr eingeschränkt werden, insbesondere, wenn Ihre Unternehmensstruktur mehrere Planungs-Cluster und mehrere Standorte umfasst. Daher empfehlen

wir Ihnen, basierend auf dem Aufbau Ihrer Unternehmensstruktur, Lägern bestimmte Planungs-Cluster zuzuweisen, bevor Sie eine Voreinstellung für den Planungs-Cluster definieren und aktivieren.

Schritt 3: Voreingestelltes Planungs-Cluster festlegen

Legen Sie im Feld **Voreingestelltes Planungs-Cluster** des Programms Parameter Unternehmensplanung (cprpd0100m000) ein Standard-Planungs-Cluster für jede logistische Firma der aktuellen Mehrfirmenumgebung fest.

Hinweis: Es ist nicht möglich, ein im Programm Planungs-Cluster (tcomm1135m000) vorhandenes Planungs-Cluster als Voreinstellung für das Planungs-Cluster festzulegen. Das voreingestellte Planungs-Cluster enthält den neuen Wert, der das "leere" Planungs-Cluster von Lägern, Gültigkeitseinheiten und Planartikeln ersetzt, wenn das Konzept **Planungs-Cluster obligatorisch** auf **Aktiv** gesetzt wird; siehe nächster Schritt.

Schritt 4: Aktivieren

Hinweis: Für diesen Schritt sind die Rechte eines Super-Users erforderlich.

Klicken Sie in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcomm4600m000) auf der Registerkarte **Planungs-Cluster obligatorisch** auf **Aktivieren**. Daher müssen Sie einen Daten-Upgrade-Lauf durchführen. Dabei werden die folgenden Prozesse ausgeführt:

- Das Programm Initialize Data Upgrade Run (ttspt2200m000) wird aufgerufen. Weitere Informationen über den Lauf zur Datenumstellung finden Sie in der Online-Hilfe zu diesem Programm.
- Der Status wechselt von **In Vorbereitung** zu **Aktiv**.
- Bei den Lägern, Gültigkeitseinheiten und Planartikeln mit "leeren" Planungs-Clustern ersetzt LN die "leeren" Planungs-Cluster mit dem im vorherigen Schritt voreingestellten Planungs-Cluster.
- Planungs-Cluster sind jetzt zwingend erforderlich (obligatorisch). Daher muss für jedes Lager oder jeden Planartikel ein Planungs-Cluster vorhanden sein. Im nächsten Schritt, *Aktivieren der Mehrstandortstruktur - Übersicht (S. 9)*, müssen Sie bei der Definition von Standorten mit jedem Standort ein Planungs-Cluster verknüpfen.

Aktivieren von Standorten

Um Standorte und standortbezogene Stammdaten zu erstellen, müssen Sie das Konzept **Standorte** in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcecm4600m000) aktivieren.

Vorbedingungen

Vor der Aktivierung des Konzepts **Standorte** müssen die folgenden Parameter auf **Aktiv** gesetzt werden:

- **Artikelart "Produkt"**
- **Herstellkosten pro Unternehmenseinheit**
- **Planungs-Cluster obligatorisch**

Das Konzept **Standorte** umfasst die in der folgenden Liste dargestellten Einstellungen. Für jede Einstellung werden kurz die Aktivitäten des Anwenders erläutert. Einzelheiten finden Sie in nachfolgenden Hilfethemen.

Die Überschriften für die Schritte beziehen sich auf die Optionen für die Aktivierungsaktivitäten in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcecm4600m000). Die Programme, auf die in den einzelnen Schritten verwiesen wird, werden über das Programm Aktivierungsaktivität (tcecm4610m000) aufgerufen. Siehe auch *Aktivieren von Mehrstandortkonzepten* (S. 13) und *Die Workbench "Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcecm4600m000)"* (S. 12).

1. Unternehmensmodell in Vorbereitung

In dieser Phase fügen Sie dem Unternehmensmodell Standorte hinzu.

a. Unternehmensmodell in Vorbereitung

Setzen Sie das Konzept **Standorte** in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcecm4600m000) auf **Unternehmensmodell in Vorbereitung**.

b.

Standorte erstellen

- a. Definieren Sie die Standorte in den Programmen Standorte (tcecm0150m000) und Standort (tcecm0650m000).

- b. Generieren Sie Einstellungen für Untereinheiten nach Standort, zum Beispiel Einstellungen für die Lagerwirtschaft nach Standort.
- c.
 - Standorte zuweisen**
 - a. Weisen Sie den Entitäten/funktionalen Einheiten mithilfe des Programms Standorte zuweisen (tceem0250m000) Standorte zu.
 - b. Überprüfen Sie die Ergebnisse der Standortzuweisung.
 - d. **Maschinen mit Standorten verknüpfen**

Verknüpfen Sie als optionalen Schritt Maschinen, die zu keiner Abteilung gehören, manuell mit Standorten. Verwenden Sie dazu das Programm Maschinen (tirou0102m000).
 - e. **Stammdaten nach Organisationsabteilung generieren**

Generieren Sie global gültige Standarddaten nach Abteilung. Verwenden Sie dazu das Programm Stammdaten nach Organisationsabteilung generieren (tccom0232m000).
 - f. **Unternehmensmodell prüfen**

Im Programm Unternehmensmodell für Mehrstandortumgebung prüfen (tccom0230m000) können Sie das in den vorangehenden Schritten definierte Unternehmensmodell prüfen. Siehe auch *Aktivieren von Standorten - Unternehmensmodell in Vorbereitung* (S. 29).
- 2. **In Vorbereitung**

In der zweiten Phase der Standortaktivierung fügen Sie den Artikeln und anderen Stammdaten Standorte hinzu.

 - a. **In Vorbereitung**

Setzen Sie das Konzept **Standorte** in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tceem4600m000) auf **In Vorbereitung**.
 - b.
 - Generieren Sie optional Voreinstellungen für Artikeldaten nach Standort, Abteilung oder nach Standort und Untereinheit im Programm Stammdaten generieren (tccom0231m000). Verwenden Sie dazu die folgenden Optionen in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tceem4600m000):
 - a. **Artikelvoreinstellungen generieren**
 - b. **Artikelplanungsvoreinstellungen generieren**

Siehe auch *Aktivieren von Standorten - In Vorbereitung, Artikelvoreinstellungen generieren* (S. 35).
 - c. Prüfen Sie die Daten mithilfe des Programms Stammdaten für Mehrstandortumgebung prüfen (tccom0230m100).
 - c. Generieren Sie optional Artikeldaten nach Standort, nach Abteilung, nach Standort und Untereinheit oder nach Abteilung im Programm Stammdaten generieren (tccom0231m000). Verwenden Sie dazu die folgenden Optionen in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tceem4600m000).
 - a. **Artikeldaten generieren**
 - b. **Lagerartikeldaten generieren**
 - c. **Planungsartikeldaten generieren**

Aktivieren von Standorten - Unternehmensmodell in Vorbereitung

In der ersten Phase der Standortaktivierung fügen Sie dem Unternehmensmodell Standorte hinzu. Diese Phase umfasst die folgenden Schritte:

Schritt 1:

Klicken Sie in einer beliebigen logistischen Firma in der aktuellen Firmenumgebung in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tceмм4600m000) auf der Registerkarte **Standorte** auf **Unternehmensmodell in Vorbereitung**.

Daraufhin wechselt der Status für die Firmen der aktuellen Firmenumgebung, die im Programm Firmen (tceмм1170m000) definiert sind, von **Inaktiv** in **Unternehmensmodell in Vorbereitung**.

Hinweis:

- Wenn das Modul **Wiederholfertigung (RPT)** implementiert ist, muss die Markierung des Kontrollkästchens **Produktionsprogramme für Werkstatt (JSC)** im Programm Parameter Wiederholfertigung (RPT) (tirpt0100m000) aufgehoben werden.
- Die Standortaktivierung ist für kaufmännische Firmen nicht verfügbar.

Schritt 2:

Schließen Sie LN und rufen Sie es erneut auf. Daraufhin stehen die Programme Standorte (tceмм0150m000) und Standort (tceмм0650m000) zur Verfügung.

Schritt 3:

Definieren Sie die Standorte in den Programmen Standorte (tceмм0150m000) und Standort (tceмм0650m000). Klicken Sie im Programm Standorte (tceмм0150m000) auf "Neu", um einen neuen Standort zu definieren.

Das Programm Standort (tcomm0650m000) wird aufgerufen. Geben Sie dort Folgendes an:

- Die Eigenschaften wie Planungs-Cluster, logistische Firma und Adresse.
- Eine Unternehmenseinheit, wenn alle Entitäten/funktionalen Einheiten des Standorts zu derselben Unternehmenseinheit gehören müssen.

Schritt 4:

Auf der Registerkarte **Einstellungen** des Programms Standort (tcomm0650m000) definieren Sie die Einstellungen der Untereinheiten nach Standort.

Die Schaltflächen für die Einstellungen der Untereinheiten beziehen sich auf die folgenden Programme:

- **Einkauf**
Einkaufseinstellungen nach Standort (tdpur0111m000)
- **Verkauf**
Verkaufseinstellungen nach Standort (tdsls0511m000)
- **Lagerwirtschaft**
Einstellungen für Lagerwirtschaft nach Standort (whwmd2101m000).
- **Produktion**
Produktionseinstellungen nach Standort (timfc0180m000)
- **Service**
Service-Einstellungen nach Standort (tsmdm1103m000)

Wenn Sie diese Programme starten, werden aus den mit den Untereinheiten verbundenen Firmenparametern Voreinstellungen generiert. Wenn Sie zum Beispiel auf **Lagerwirtschaft** klicken, wird das Programm Einstellungen für Lagerwirtschaft nach Standort (whwmd2101m000) aufgerufen und mit Lagerwirtschaftseinstellungen aus verschiedenen Programmen für Lagerwirtschaftsparameter vorbelegt. Falls erforderlich können Sie die Voreinstellungen ändern.

Die Definition von Einstellungen für Untereinheiten nach Standort ist eine Voraussetzung, um den Entitäten/funktionalen Einheiten, wie im nächsten Schritt erläutert, Standorte zuweisen zu können. So können Sie zum Beispiel keinen Standort mit einer Produktionsabteilung verknüpfen, wenn keine Produktionseinstellungen nach Standort vorhanden sind. Weitere Informationen zu diesem Thema erhalten Sie in der Online-Hilfe der Programme mit den Einstellungen nach Standort.

Schritt 5:

Weisen Sie den Entitäten/funktionalen Einheiten mithilfe des Programms Standorte zuweisen (tcomm0250m000) Standorte zu. Wählen Sie die zuzuweisenden Standorte und die Arten der Entitäten/funktionalen Einheiten aus, denen die ausgewählten Standorte zugewiesen werden sollen. Sie können dieses Programm mehrfach ausführen und jedes Mal andere Adressattribute als Kriterien verwenden.

Hinweis: Standorte können keinen kaufmännischen Lägern zugewiesen werden.

Es empfiehlt sich, dieses Programm im Simulationsmodus auszuführen und einen Fehlerbericht zu drucken, bevor Sie die Zuweisungen tatsächlich vornehmen. Dadurch lassen sich die Ergebnisse leichter

überprüfen und Fehler bei der Standortzuweisung ermitteln. Sie können den Simulationslauf zur Korrektur von Fehlern beliebig oft wiederholen.

Auch nach Ausführung der tatsächlichen Zuweisung können Sie die zugewiesenen Standorte noch ändern.

Schritt 6:

Überprüfen Sie die Ergebnisse der Standortzuweisung. Den Entitäten/funktionalen Einheiten, bei denen die Zuweisung fehlgeschlagen ist, müssen Sie manuell einen Standort zuweisen. Wiederholen Sie die Zuweisung und überprüfen Sie die Ergebnisse bis alle Entitäten/funktionalen Einheiten wie erforderlich zugewiesen sind.

Um den Entitäten/funktionalen Einheiten manuell Standorte zuzuweisen, können Sie aus den entsprechenden Registerkarten des Programms Unternehmenseinheit (tcomm0630m000) bzw. Standort (tcomm0650m000) die folgenden Programme starten:

Funktionale Einheit	Programm
Produktionsabteilung	Abteilungen (tirou0101m000)
Linienstation	Stationen (tiasl1545m000)
Arbeitszellen	Arbeitszellen (tirpt0140m000)
Reparaturzellen	Reparaturzellen (tirpt0140m100)
Produktionsabteilung	Produktionsabteilungen (tirou2100m000) Wenn einer <u>Produktionsabteilung</u> während des Vorgangs der Standortzuweisung ein Standort zugewiesen wird, wird dieser automatisch an die Produktionskomponenten weitergegeben, die mit der Produktionsabteilung verbunden sind. Zu den Produktionskomponenten gehören: <ul style="list-style-type: none"> ■ <u>Produktionsabteilungen</u> ■ <u>Arbeitszellen</u> ■ <u>Linienstationen</u> ■ Mit Produktionsabteilungen verbundene <u>Maschinen</u> ■ <u>Reparaturzellen</u> Hinweis

Wenn ein Standort keiner Produktionsabteilung oder nicht der zugehörigen Produktionskomponente zugewiesen wurde, müssen Sie den Standort manuell zuweisen:

1. Rufen Sie das Programm Produktionsabteilungen (tirou2100m000) auf.
2. Legen Sie für jede Produktionsabteilung einen Standort fest (wenn nicht vorhanden), und klicken Sie im Programm Produktionsabteilung (tirou2600m000) auf **Standort weitergeben**.

Verkaufsabteilung	VK-Abteilungen (tdsls0512m000)
EK-Abteilung	EK-Abteilungen (tdpur0112m000)
Kundendienst	Kundendienste (tsmdm1100m100)
Rechnungsbüro	Abteilungen (tcmcs0165s000)
Versandabteilung	Versandabteilung (fmfmd0680m000)
Montagelinien	Montagelinien (tiasl1530m000)
Läger	Läger (whwmd2500m000)
Service-Lagerplätze	Lagerplätze (tswcs0125m000)

Schritt 7:

Wenn Maschinen vorhanden sind, die nicht mit Abteilungen verbunden sind, verknüpfen Sie diese Maschinen unter Verwendung des Programms Maschinen (tirou0102m000) manuell mit Standorten.

Schritt 8:

Definieren Sie im Programm Stammdaten nach Organisationsabteilung generieren (tccom0232m000) Standarddaten nach Abteilung. Die Standarddaten nach Abteilung werden auf Basis der globalen Standarddaten erstellt.

Zu den globalen Standarddaten gehören Einstellungen aus Verkaufs-, Einkaufs- und Service-Parameter-Programmen, die entsprechend in den Verkaufsabteilungen, Einkaufsabteilungen und Kundendiensten voreingestellt werden. Diese Voreinstellungen können für einzelne Verkaufsabteilungen, Einkaufsabteilungen und Kundendienste geändert werden, nachdem Sie die Markierung des Kontrollkästchens zur globalen Verwendung in den folgenden Programmen aufgehoben haben:

Abteilung	Programm	Globale Verwendung von
Verkaufsabteilung	VK-Abteilungen (tdsls0512m000)	Globale Verkaufsparameter verwenden
EK-Abteilung	EK-Abteilungen (tdpur0112m000)	Globale EK-Parameter verwenden
Kundendienst	Kundendienste (tsmdm1100m100)	Globale Parameter Service verwenden

Schritt 9:

Im Programm Unternehmensmodell für Mehrstandortumgebung prüfen (tccom0230m000) können Sie das in den vorangehenden Schritten definierte Unternehmensmodell prüfen.

Im Fehlerbericht werden zum Beispiel die Läger, Verwaltungs- und anderen Abteilungen ohne Standorte aufgelistet sowie die Produktionselemente, deren Standorte sich von den Standorten der verbundenen Produktionsläger unterscheiden. Die Ergebnisse aller Prüfpunkte dieser Prüfung werden im Bericht vollständig angezeigt, wenn das Kontrollkästchen **Prüfungsinformationen** markiert ist.

Wiederholen Sie die Prüfung, bis keine Fehler mehr aufgelistet werden.

Aktivieren von Standorten - In Vorbereitung, Artikelvoreinstellungen generieren

In den ersten Schritten der zweiten Phase der Standortaktivierung fügen Sie den Artikelvoreinstellungen Standorte hinzu. Diese Schritte sind optional. Überspringen Sie diese Schritte, wenn Sie für Ihre Mehrfirmenstruktur keine Artikelvoreinstellungen definieren.

Schritt 1:

Klicken Sie auf der Registerkarte **Standorte** in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcomm4600m000) auf **In Vorbereitung**. Der Status des Konzepts wechselt damit in **In Vorbereitung**.

Schritt 2:

1. Generieren Sie Artikelvoreinstellungen nach Standort.
Dazu verwenden Sie das Programm Stammdaten generieren (tccom0231m000). Dieses Programm ist nur verfügbar, wenn der Status der Standortaktivierung auf **In Vorbereitung** steht.
Empfohlene Vorgehensweise:
 - a. Markieren Sie die folgenden Kontrollkästchen:
 - **Aus Artikeln** (in der Spalte **Artikelvoreinstellungen**)
 - **Simulation**
 - **Verarbeitungsbericht**
 - **Fehlerbericht**
 - b. Klicken Sie auf **Generieren**.
 - c. Überprüfen Sie die Verarbeitungs- und Fehlerberichte und korrigieren Sie alle Fehler, bevor Sie tatsächlich Stammdaten generieren. Ein Fehlerbericht wird nur erstellt, falls Fehler auftreten. Sie können die Simulation so lange wiederholen, bis alle Fehler korrigiert sind.

- d. Markieren Sie das Kontrollkästchen **Aus Unternehmensplanung (CP)** und wiederholen Sie die vorherigen Schritte.

Die sich ergebenden "Artikel nach Standort"-Voreinstellungen werden im Programm Artikelverwaltung und -voreinstellungen nach Standort (tcibd1552m000) verwaltet. Siehe auch *Generieren von Artikelvoreinstellungen nach Standort (S. 37)*.

2. Definieren Sie Artikelvoreinstellungen nach VK- und EK-Abteilung und nach Kundendienst. Für Einkaufsabteilungen und Kundendienste ist das nur erforderlich, wenn die Voreinstellungen (Standarddaten) nach Abteilung von den lokalen Voreinstellungen (Standarddaten) abweichen. Wenn jedoch das Kontrollkästchen **Service-Artikeldaten nach Kundendienst ist obligatorisch** im Programm Allgemeine Parameter Service (tsmdm0100m000) markiert ist, müssen Artikelvoreinstellungen nach Kundendienst definiert werden.

Dies erfolgt manuell:

- a. Definieren Sie im Programm Artikelvoreinstellungen (tcibd0502m000) eine Kombination aus Artikelart und Artikelgruppe.
- b. Fügen Sie dieser Kombination Artikelvoreinstellungen hinzu.
- c. Fügen Sie dieser Kombination Verkaufs- und Einkaufsabteilungen sowie Kundendienste hinzu.

Folge:

- Während der Aktivierung werden auf Basis der Voreinstellungen Artikeldaten nach Verkaufsabteilung generiert. Das gilt auch für Kundendienste, wenn das Kontrollkästchen **Service-Artikeldaten nach Kundendienst ist obligatorisch** im Programm Allgemeine Parameter Service (tsmdm0100m000) markiert ist. Für Einkaufsabteilungen werden keine Artikeldaten generiert. Diese Daten müssen Sie manuell festlegen.
- Nachdem das Konzept **Standorte** aktiviert wurde, werden Artikeldaten nach Verkaufsabteilung oder Kundendienst generiert, wenn Sie einen neuen Artikel auf Basis der Artikelvoreinstellungen anlegen. Für Einkaufsabteilungen werden keine Artikeldaten generiert. Diese müssen manuell angelegt werden.

3. Definieren Sie Artikelvoreinstellungen nach Standort und Untereinheit.

Gehen Sie dazu wie folgt vor:

- a. Legen Sie im Programm Artikelvoreinstellungen (tcibd0502m000) einen Standort fest.
- b. Markieren Sie im Programm Artikelverwaltung und -voreinstellungen nach Standort (tcibd1552m000) die entsprechenden Kontrollkästchen **Erstellen**, um die Untereinheiten festzulegen, für die mit dem Standort verbundene Artikelvoreinstellungen generiert werden müssen.

Schritt 3:

Prüfen Sie die Voreinstellungen, indem Sie im Programm Stammdaten für Mehrstandortumgebung prüfen (tccom0230m100) das Kontrollkästchen **Artikelvoreinstellungen** markieren und auf **Prüfen** klicken.

Der Bericht mit den **Prüfungsinformationen** in diesem Programm führt die durchgeführten Prüfungen auf.

Generieren von Artikelvoreinstellungen nach Standort

Artikelvoreinstellungen nach Standort werden im Programm Stammdaten generieren (tccom0231m000) generiert, indem Sie die Kontrollkästchen **Aus Artikeln** und **Aus Unternehmensplanung (CP)** in der Spalte **Artikelvoreinstellungen** markieren und auf **Generieren** klicken. Generieren Sie vorzugsweise zuerst die Voreinstellungen **Aus Artikeln** und dann die Voreinstellungen **Aus Unternehmensplanung (CP)**.

Aus Artikeln

Um den Artikelvoreinstellungen Standorte hinzuzufügen, entnimmt LN für jeden Artikel, der im Programm Artikelvoreinstellungen (tcibd0102m000) mit einer Artikelgruppe verbunden ist, die Standorte den Lägern, die in den folgenden Programmen mit den Artikeln verbunden sind.

- Artikel - Bestelldaten (tcibd2100m000)
- Planartikeldaten (cprpd1100m000)
- Artikeldaten nach Lager (whwmd2510m000)
- Geplante Bestandsbuchungen (whinp1500m000)
- Bestandsbuchungen nach Artikel und Lager (whinr1510m000)
- Artikel - Verkauf (tdisa0501m000)
- Artikel - Einkauf (tdipu0101m000)
- Service-Artikel (tsmdm2100m000)

Die sich ergebenden Voreinstellungen für die Artikeldaten nach Standort werden im Programm Artikelverwaltung und -voreinstellungen nach Standort (tcibd1552m000) verwaltet.

Aus Unternehmensplanung (CP)

Um im Programm Artikel - Planungsvoreinstellungen (cprpd1110m000) den Voreinstellungen für die Artikelplanungsdaten Standorte hinzuzufügen, aktualisiert LN in diesem Programm das Feld **Standort** mit dem Standort des Lagers im Feld **Vorgabelager**.

Aktivieren von Standorten - In Vorbereitung, Artikeldaten generieren

Das Generieren von Artikeldaten nach Standort ist ein obligatorischer Schritt bei der Aktivierung.

Die standortbezogenen Artikeldaten werden mithilfe des Programms Stammdaten generieren (tccom0231m000) generiert. Dieses Programm ist nur verfügbar, wenn der Status der Standortaktivierung auf **In Vorbereitung** steht.

Achtung!

Um Artikeldaten nach Standort generieren zu können, müssen Sie die Schritte 1 und 2 im folgenden Verfahren ausführen, bevor Sie irgendwelche anderen Artikelstammdaten generieren. Die in diesen Schritten generierten Daten müssen vorhanden sein, bevor die übrigen Artikeldaten generiert werden können.

Nach Beendigung der Schritt 1 und 2 empfehlen wir Ihnen, die folgenden Schritte einen nach dem anderen in der angegebenen Reihenfolge auszuführen, anstatt mehrere Optionen auszuwählen und die Stammdaten für diese Optionen in einem Durchgang zu generieren. Dadurch soll erreicht werden, dass Sie die besten Ergebnisse erzielen und das System nicht überlasten.

Bei jedem Schritt, den Sie im Programm Stammdaten generieren (tccom0231m000) durchführen, empfiehlt es sich, die Kontrollkästchen **Simulation**, **Verarbeitungsbericht** und **Fehlerbericht** zu markieren und alle Fehler zu beheben, bevor Sie tatsächlich Stammdaten generieren. Sie können den Simulationslauf zur Korrektur von Fehlern beliebig oft wiederholen.

Gehen Sie im Gruppenfeld **Artikeldaten** des Programms Stammdaten generieren (tccom0231m000) folgendermaßen vor:

1. Markieren Sie das Kontrollkästchen **Aus Artikeln**, um Artikeldaten nach Standort zu generieren.
2. Klicken Sie auf **Generieren**.

Die Artikeldaten nach Standort werden den folgenden Programmen hinzugefügt:

- Artikel nach Standort (tcibd1550m000)
- Artikel - Bestelldaten nach Standort (tcibd2150m000)
- Lieferquelle mit Gültigkeitsdauer nach Standort (tcibd1155m000)

Siehe auch *Generieren von allgemeinen Artikeldaten nach Standort (S. 41)*.

3. Markieren Sie das Kontrollkästchen **Aus Lagerwirtschaft (WH)**, um Artikeldaten für das Paket Lagerwirtschaft nach Standort zu generieren.
4. Klicken Sie auf **Generieren**.
Die Artikeldaten aus dem Programm Artikeldaten nach Lager (whwmd2510m000) werden dem Programm Artikeldaten nach Standort (whwmd4104m000) hinzugefügt. Der Standort wird dem Lager des Artikels im Programm Artikeldaten nach Lager (whwmd2510m000) entnommen.
5. Markieren Sie das Kontrollkästchen **Aus Unternehmensplanung (CP)**, um Artikeldaten für das Paket Unternehmensplanung nach Standort zu generieren.
6. Klicken Sie auf **Generieren**.
Der Standort und das Lager des Artikels im Programm Artikel - Bestelldaten nach Standort (tcibd2150m000) wird dem Planartikel im Programm Planartikeldaten (cprpd1100m000) hinzugefügt.
7. Markieren Sie das Kontrollkästchen **Aus Fertigung (TI)**, um Artikeldaten für das Paket Fertigung nach Standort zu generieren.
8. Klicken Sie auf **Generieren**.
Die Artikeldaten des Pakets Fertigung werden dem Programm Artikel - Produktion nach Standort (tiipd0151m000) hinzugefügt. Siehe auch *Generieren von Artikeldaten für die Fertigung (TI) nach Standort (S. 42)*.
9. Markieren Sie das Kontrollkästchen **Aus Einkauf**, um Artikeldaten für den Einkauf nach Standort und Einkaufsabteilung zu generieren.
10. Klicken Sie auf **Generieren**.
Die Artikeldaten des Einkauf werden den Programmen Artikel - Einkauf nach Standort (tdipu0181m000) und Artikel - Einkauf nach Abteilung (tdipu0181m100) hinzugefügt. Siehe auch *Generieren von Artikeleinkaufsdaten nach Standort und Abteilung (S. 43)*.
11. Markieren Sie das Kontrollkästchen **Aus Verkauf**, um Artikeldaten für den Verkauf nach Standort und Verkaufsabteilung zu generieren.
12. Klicken Sie auf **Generieren**.
Die Artikeldaten des Verkauf werden den Programmen Artikel - Verkauf nach Standort (tdisa0181m100) und Artikel - Verkauf nach Abteilung (tdisa0181m000) hinzugefügt. Siehe auch *Generieren von Artikelverkaufsdaten nach Standort und Abteilung (S. 44)*.
13. Markieren Sie das Kontrollkästchen **Aus Service (TS)**, um Artikeldaten für das Paket Service nach Standort zu generieren.

14. Klicken Sie auf Generieren.

Die Artikeldaten des Pakets Service werden den Programmen Service-Artikel nach Standort (tsmdm2120m100) und Service-Artikel nach Kundendienst (tsmdm2120m000) hinzugefügt. Siehe auch *Generieren von Service-Artikeldaten nach Standort und Abteilung (S. 45)*.

15. Markieren Sie das Kontrollkästchen Aus Projekt (TP) und klicken Sie auf Generieren, um Standorte zu den Projekt Artikeldaten und Artikelvoreinstellungen in den folgenden beiden Programmen hinzuzufügen:

- Artikel - Projektvoreinstellungen (tppdm0506m000). Der Standort wird dem Lager entnommen, das im Programm Artikel - Bestelldaten (Voreinstellungen) (tcibd2101m000) für den Artikel definiert wurde.
- Artikel - Projekt (tppdm0505m000). Der Standort wird dem Lager entnommen, das in den Programmen Artikel - Bestelldaten (tcibd2100m000) und Artikel - Bestelldaten nach Standort (tcibd2150m000) für den Artikel definiert wurde, und dem Lager, das in Projektlieferungen, Bestellvorschlägen und Lagerauftragsvorschlägen aufgeführt ist.

16. Führen Sie im Programm Stammdaten für Mehrstandortumgebung prüfen (tccom0230m100) die folgenden Schritte aus, um die Daten zu prüfen:

- Markieren Sie in der Spalte **Artikeldaten** das Kontrollkästchen **Alle**.
- Klicken Sie auf **Prüfen**.

Generieren von allgemeinen Artikeldaten nach Standort

Allgemeine Artikeldaten nach Standort werden im Programm Stammdaten generieren (tccom0231m000) generiert, indem Sie das Kontrollkästchen **Aus Artikeln** markieren und auf **Generieren** klicken.

Nachdem Sie im Programm Stammdaten generieren (tccom0231m000) das Kontrollkästchen **Aus Artikeln** markiert und auf **Generieren** geklickt haben, generiert LN Artikeldaten für das Paket Allgemeine Daten (TC) nach Standort in den folgenden Programmen:

- Artikel nach Standort (tcibd1550m000)
- Artikel - Bestelldaten nach Standort (tcibd2150m000)
- Lieferquelle mit Gültigkeitsdauer nach Standort (tcibd1155m000).

Um allgemeine Artikeldaten nach Standort für jeden Artikel zu generieren, der im Programm Artikel (tcibd0501m000) vorhanden ist, führt LN die folgenden Schritte aus:

1. Es überprüft, ob Daten im Programm Artikelvoreinstellungen nach Standort (tcibd1551m000) vorhanden sind.
2. Falls ja, werden im Programm Artikel nach Standort (tcibd1550m000) auf Basis der Voreinstellungen Artikeldaten nach Standort generiert. Für diese Artikel wird standardmäßig das Kontrollkästchen **Globale Artikeldaten verwenden** im Programm Artikel nach Standort (tcibd1550m000) deaktiviert.
3. Falls nein wird geprüft, ob der Artikel in einem der folgenden Programme vorhanden ist:
 - Artikelverwaltung und -voreinstellungen nach Standort (tcibd1552m000)
 - Artikel - Bestelldaten (tcibd2100m000)
 - Planartikeldaten (cprpd1100m000)

- Artikeldaten nach Lager (whwmd2510m000)
 - Geplante Bestandsbuchungen (whinp1500m000)
 - Artikel - Verkauf (tdisa0501m000)
 - Artikel - Einkauf (tdipu0101m000)
 - Service-Artikel (tsmdm2100m000)
 - Geplante Bestandsbuchungen (whinp1500m000)
 - Bestandsbuchungen nach Artikel und Lager (whinr1510m000)
4. Falls nein, keine weiteren Aktionen. Es werden keine Daten generiert.
 5. Falls ja, wird der Standort dem Lager des Artikels entnommen.
 6. Der Standort wird den Artikeldaten im Programm Artikel nach Standort (tcibd1550m000) hinzugefügt. Für diese Artikel wird standardmäßig das Kontrollkästchen **Globale Artikeldaten verwenden** im Programm Artikel nach Standort (tcibd1550m000) markiert.

Für das Programm Lieferquelle mit Gültigkeitsdauer nach Standort (tcibd1155m000) werden Daten auch auf Basis der Daten in den Programmen Lieferquelle mit Gültigkeitsdauer (tcibd0510m000) und Artikel nach Standort (tcibd1550m000) generiert.

Lieferquellen

Für nicht geplante Artikel und Artikel, für die keine Bestelldaten vorhanden sind, wird die voreingestellte Lieferquelle im Programm Artikel nach Standort (tcibd1550m000) auf **Verteilung** gesetzt.

Für alle anderen Artikel wird die Voreinstellung für die Lieferquelle dem Feld **Aktuelle Lieferquelle** des Programms Artikel (tcibd0501m000) entnommen.

Generieren von Artikeldaten für die Fertigung (TI) nach Standort

Nachdem Sie im Programm Stammdaten generieren (tccom0231m000) das Kontrollkästchen **Aus Fertigung (TI)** markiert und auf **Generieren** geklickt haben, generiert LN Artikeldaten für das Paket Fertigung nach Standort im Programm Artikel - Produktion nach Standort (tiipd0151m000).

Hinweis

Wenn ein Artikel an mehreren Standorten in der Fertigung verwendet wird, ist das Kontrollkästchen **Für Werkstattfertigung verwenden** nur für einen dieser Standorte markiert. Dies ist der erste Datensatz, der generiert wird. Grund dafür ist, dass es für einen Artikel immer nur eine Stückliste (BOM) gibt. Wenn für einen Artikel Fertigungseinstellungen für mehrere Standorte vorhanden sind, ist für die Stückliste nur ein Datensatz mit Artikelfertigungsdaten auf Standortebene zulässig.

Die Daten werden den folgenden Programmen entnommen:

- dem Programm Artikel (tcibd0501m000)
- dem Programm Artikeldaten (Produktion) (tiipd0101m000)
- dem Programm Artikel - Produktion (Voreinstellungen) (tiipd0102m000), wenn Voreinstellungen festgelegt wurden

- Der Wert im Feld **Standort** wird dem Lager oder der Abteilung entnommen, das/die in den folgenden Programmen genannt ist:
 - Stückliste (tibom1110m000)
 - Generelle Stücklisten (tipcf3110m000)
 - Produktionsaufträge (tisfc0501m000)
 - Produktionsprogramme (tirpt4101m000)
 - Produktionsprogrammpositionen (tirpt4102m000)
 - Arbeitsgänge (tirou1102m000) Standorte werden keinen Abteilungen für Fremdbearbeitung entnommen.

Generieren von Artikeleinkaufsdaten nach Standort und Abteilung

Nachdem Sie im Programm Stammdaten generieren (tccom0231m000) das Kontrollkästchen **Aus Einkauf** markiert und auf den Befehl **Generieren** geklickt haben, generiert LN Artikeldaten für den Einkauf nach Standort im Programm Artikel - Einkauf nach Standort (tdipu0181m000) und Artikeldaten nach Einkaufsabteilung im Programm Artikel - Einkauf nach Abteilung (tdipu0181m100). In diesen Programmen können Sie die Ergebnisse der Generierung prüfen und bei Bedarf anpassen.

Artikel - Einkauf nach Standort

Die Einkaufsdaten nach Standort werden für die Standorte generiert, die Folgendem entnommen werden:

- den in den folgenden Programmen aufgeführten Lägern:
 - Lieferraster nach Lager/Handelspartner/Artikel (tdipu0124m000)
 - Anfrage - Positionen (tdpur1502m000)
 - Anfragerückmeldungen (tdpur1506m000)
 - Anforderungen (tdpur2501m000)
 - Übersicht EK-Vertragspositionen (tdpur3501m500)
 - Bestellung - Positionen für Freigabe (tdpur4501m140)
 - Bestellungen - Nach manuellen Aktivitäten (tdpur4501m150)
 - Bestellung - Positionen für Eingang (tdpur4501m400)
 - Bestellpositionen - Übersicht (tdpur4501m500)
 - Bestellung - Materiallieferpositionen (tdpur4116m000)
 - Änderungsanforderungen für Bestellungen - Materiallieferpositionen (tdpur4116m100)
- dem Standort aus den mit der Linienstation verknüpften Auftragspositionsdaten im Programm Bestellposition - Verknüpfte Informationen (tdpur4502s000)

Artikel - Einkauf nach Abteilung

Wenn im Programm Artikel - Voreinstellungen Einkauf nach Abteilung (tdipu0182m100) Daten für die entsprechende Artikelart und Artikelgruppe vorhanden sind, werden Artikeleinkaufsdaten nach Abteilung

für die Kombinationen aus Abteilung und Artikel generiert, die den folgenden Programmen entnommen werden:

- Anfrage (tdpur1600m000)
- Anfrage - Positionen (tdpur1502m000)
- Anforderungen (tdpur2501m000)
- Anforderung (tdpur2600m000)
- Anfragerückmeldungen (tdpur1506m000)
- Übersicht EK-Verträge (tdpur3500m500)
- Übersicht EK-Vertragspositionen (tdpur3501m500)
- EK-Verträge - Nach Artikel/Preisgruppe (tdpur3510m000)
- EK-Lieferabrufe (tdpur3110m000)
- EK-Lieferabruf (tdpur3511m000)
- EK-Lieferabruf - Positionen (tdpur3111m000)
- Projektdaten für Abruf (tdpur3111m100)
- EK-Lieferabruf - Positionen (tdpur3111m200)
- Bestellungen (tdpur4100m000)
- Bestellpositionen (tdpur4101m000)
- Bestellung - Materiallieferpositionen (tdpur4116m000)
- Änderungsanforderungen für Bestellungen - Materiallieferpositionen (tdpur4116m100)

Generieren von Artikelverkaufsdaten nach Standort und Abteilung

Nachdem Sie im Programm Stammdaten generieren (tcom0231m000) das Kontrollkästchen **Aus Verkauf** markiert und auf den Befehl **Generieren** geklickt haben, generiert LN Artikeldaten für den Verkauf nach Standort im Programm Artikel - Verkauf nach Standort (tdisa0181m100) und Artikeldaten nach Verkaufsabteilung im Programm Artikel - Verkauf nach Abteilung (tdisa0181m000). In diesen Programmen können Sie die Ergebnisse prüfen und bei Bedarf anpassen.

Verkaufsartikel

Das Feld **Standort** wird in diesen Programmen mit dem Standort des Lagers im Feld **Lager** vorbelegt.

- Artikel - Verkauf (tdisa0501m000)
- Artikel - Voreinstellungen Verkauf (tdisa0602m000)

Artikelverkaufsdaten nach Standort

Wenn im Programm Artikel - Voreinstellungen Verkauf nach Standort (tdisa0182m100) Daten für die entsprechende Artikelart und Artikelgruppe vorhanden sind, werden Artikelverkaufsdaten nach Standort im Programm Artikel - Verkauf nach Standort (tdisa0181m100) auf Basis der Standorte der Läger und der in den folgenden Programmen aufgeführten Produktionsabteilungen generiert:

- VK-Auftragspositionen (tdsls4101m000)
- Verkaufsauftrag - Materiallieferpositionen (tdsls4116m000)

- VK-Auftragsposition - Komponenten (tdsls4163m000)
- VK-Angebotspositionen (tdsls1501m000)
- VK-Vertragspositionen (tdsls3501m000)
- VK-Freigabepositionen (tdsls3508m000)
- VK-Freigabepositionen - Produktionssynchroner Abruf (tdsls3116m000)
- VK-Freigabepositionsdaten - Abholschein (tdsls3116m100)
- VK-Freigabepositionen - Produktionssynchroner Abruf (tdsls3116m200)
- VK-Lieferabrufe (tdsls3111m000)
- VK-Lieferabruf - Positionen (tdsls3107m000)
- Abholscheine (tdsls3107m100)
- Bestandsverbräuche (tdsls4140m000)
- Bestandsverbrauchsposition (tdsls4141m000)
- Aufträge nach Bestandsverbrauchsposition (tdsls4142m000)
- VK-Auftragsvorlage - Positionen (tdsls2506m000)

Artikelverkaufsdaten nach Abteilung

Den im Programm Artikel - Verkauf nach Abteilung (tdisa0181m000) vorhandenen Artikeldaten nach Verkaufsabteilung wird der Standort des Lagers hinzugefügt. Neue Daten werden auf Basis der in den folgenden Programmen aufgeführten Verkaufsabteilungen generiert:

- VK-Auftragspositionen (tdsls4101m000)
- VK-Auftragsposition - Komponenten (tdsls4163m000)
- VK-Angebotspositionen (tdsls1501m000)
- VK-Vertragspositionen (tdsls3501m000)
- VK-Lieferabrufe (tdsls3111m000)

Im Programm Artikel - Voreinstellungen Verkauf nach VK-Abteilung (tdisa0182m000) wird das Feld **Standort** mit dem Standort des Lager aus dem Feld **Lager** vorbelegt.

Generieren von Service-Artikeldaten nach Standort und Abteilung

Nachdem Sie im Programm Stammdaten generieren (tcom0231m000) das Kontrollkästchen **Aus Service (TS)** markiert und auf **Generieren** geklickt haben, generiert LN Artikeldaten für das Paket Service nach Standort.

Artikel mit ID-Nummer (tscfg2100m000)

Im Programm Artikel mit ID-Nummer (tscfg2100m000) wird der Wert:

- im Feld **Produktionsstandort** dem Standort des Lagers entnommen, der im Produktionsauftrag, Produktionsprogramm oder Montageauftrag aufgeführt ist, der/das die Produktion des Artikels ausgelöst hat,
- im Feld **Reparaturstandort** dem Standort des Lagers entnommen, der im Feld **Lager** des Programms Artikel mit ID-Nummer (tscfg2100m000) aufgeführt ist,

- im Feld **Standort des Lagerplatzes** dem Standort der Adresse entnommen, die im Feld **Adresse Eigentümer** des Programms Artikel mit ID-Nummer (tscfg2100m000) aufgeführt ist.

Service-Artikel (tsmdm2100m000)

Im Programm Service-Artikel (tsmdm2100m000) wird der Wert im Feld **Standort** mit dem Standort des Lagers im Feld **Lager** aktualisiert.

Service-Artikel - Voreinstellungen (tsmdm2105m000)

Im Programm Service-Artikel - Voreinstellungen (tsmdm2105m000) wird der Wert im Feld **Standort** mit dem Standort des Lagers im Feld **Lager** aktualisiert.

Service-Artikel nach Kundendienst (tsmdm2120m000)

Im Programm Service-Artikel nach Kundendienst (tsmdm2120m000) werden neue Daten generiert, wenn Folgendes zutrifft:

- Das Kontrollkästchen **Service-Artikeldaten nach Kundendienst ist obligatorisch** im Programm Allgemeine Parameter Service (tsmdm0100m000) ist markiert. Die Daten basieren auf dem Kundendienst aus den folgenden Objekten:
 - Service-Aufträge
 - Werkstattaufträge
 - Arbeitsaufträge
 - Forderungen
 - Werkstattauftragsangebote
- Im Programm Service-Artikel - Voreinstellungen nach Kundendienst (tsmdm2125m000) sind Daten vorhanden, die neuen Daten basieren auf den voreingestellten Daten.

Bei im Programm Service-Artikel nach Kundendienst (tsmdm2120m000) vorhandenen Daten wird der Wert im Feld **Standort** mit dem Standort des Lagers im Feld **Lager** aktualisiert.

Service-Artikel nach Standort (tsmdm2120m100)

Im Programm Service-Artikel nach Standort (tsmdm2120m100) werden neue Daten auf Basis der folgenden Objekte generiert:

- dem Standort aus den folgenden Objekten:
 - Service-Aufträge
 - Werkstattaufträge
 - Arbeitsaufträge
 - Forderungen
 - Werkstattauftragsangebote
- Daten aus dem Programm Service-Artikel - Voreinstellungen nach Standort (tsmdm2125m100), wenn voreingestellte Daten vorhanden sind.

Service-Artikel - Voreinstellungen nach Kundendienst (tsmdm2125m000)

Im Programm Service-Artikel - Voreinstellungen nach Kundendienst (tsmdm2125m000) wird der Standort des Lagers im Feld **Lager** in das Feld **Standort** übernommen.

Standorte aktivieren - In Vorbereitung, sonstige standortbezogene Stammdaten generieren

Neben dem Generieren von Artikeldaten ist auch das Generieren von sonstigen standortbezogenen Stammdaten ein obligatorischer Schritt bei der Aktivierung von Standorten.

Sonstige (Nicht-Artikel-)Stammdaten werden mithilfe des Programms Stammdaten generieren (tccom0231m000) generiert. Dieses Programm ist nur verfügbar, wenn der Aktivierungsstatus auf **In Vorbereitung** steht.

Um die besten Ergebnisse zu erzielen und das System nicht zu überlasten, empfiehlt es sich, nicht alle standortbezogenen Stammdaten auf einmal zu generieren, sondern den Vorgang abzuschließen, indem Sie die folgenden Schritte einen nach dem anderen in der angegebenen Reihenfolge ausführen.

Bei jedem Schritt, den Sie im Programm Stammdaten generieren (tccom0231m000) durchführen, empfiehlt es sich, die Kontrollkästchen **Simulation**, **Verarbeitungsbericht** und **Fehlerbericht** zu markieren und alle Fehler zu beheben, bevor Sie tatsächlich Stammdaten generieren. Sie können die Simulation so lange wiederholen, bis alle Fehler korrigiert sind.

Markieren Sie im Gruppenfeld **Sonstige Stammdaten** des Programms Stammdaten generieren (tccom0231m000):

1. das Kontrollkästchen **Für Allgemeine Daten (TC)**, um dem Programm Szenarien nach Anschaffungsnebenkosten - Satz (tclct1105m000) den **Standort des Warenversenders** und den **Standort des Warenempfängers** hinzuzufügen. In diesem Programm wird der Standort des **Versandlagers** in den **Standort des Warenversenders** übernommen und der Standort des **Warenempfängerlagers** in den **Standort des Warenempfängers**.
2. das Kontrollkästchen **Für Fertigung (TI)**, um den Fertigungsdaten Standorte hinzuzufügen. Siehe auch *Generieren sonstiger Fertigungsstammdaten nach Standort* (S. 50).
3. das Kontrollkästchen **Für Einkauf**, um Einkaufsstammdaten nach Standort zu generieren.

Siehe auch *Generieren sonstiger Einkaufsstammdaten nach Standort (S. 52)*.

4. Das Kontrollkästchen **Für Verkauf**, um Verkaufsstammdaten nach Standort zu generieren.
Siehe auch *Generieren sonstiger Verkaufsstammdaten nach Standort (S. 52)*.
5. Das Kontrollkästchen **Für Service (TS)**, um Service-Stammdaten nach Standort zu generieren.
Siehe auch *Generieren sonstiger Service-Stammdaten nach Standort (S. 53)*.
6. Das Kontrollkästchen **Für Qualität (QM)**, um Stammdaten für das Paket Qualität nach Standort zu generieren.
Siehe auch *Generieren sonstiger Qualitätsstammdaten nach Standort (S. 53)*.
7. Das Kontrollkästchen **Für Lagerwirtschaft (WH)**, um Stammdaten für das Paket Lagerwirtschaft nach Standort zu generieren. Wenn die Art des Bausatzes **Produkt** lautet, wird das Feld **Standort** mit dem Standort vorbelegt, der mit dem Liefer- und dem Anlieferlager verbunden ist.

Wenn Liefer- und Anlieferlager unterschiedliche Standorte haben, wird kein Standort hinzugefügt und im Bericht wird ein Fehler aufgeführt. Wenn die Art des Bausatzes **Linienstation** lautet, wird der Standort des ersten Lagers der ersten Bausatzkomponente zugewiesen.
8. Führen Sie im Programm Stammdaten für Mehrstandortumgebung prüfen (tccom0230m100) die folgenden Schritte aus, um die Daten zu prüfen:
 - Markieren Sie in der Spalte **Sonstige Stammdaten** das Kontrollkästchen **Alle**.
 - Klicken Sie auf **Prüfen**.

Generieren sonstiger Fertigungsstammdaten nach Standort

Nachdem Sie im Programm Stammdaten generieren (tccom0231m000) das Kontrollkästchen **Für Fertigung (TI)** markiert und auf den Befehl **Generieren** geklickt haben, fügt LN den folgenden Programmen Standorte hinzu:

- Produktionsmodelle (tirpt2100m000)
- Liste der Endprodukte (tirpt2130m000)
- Fremdbearbeitungsmodelle (tisub1100m000)
- Fremdbearbeitungsstückliste (tisub1110m000)
- Werkzeugnummern (titrp0102m000)
- Werkzeugsätze (titrp0103m000)

Ablauf

Um einem Produktionsmodell und einem Endprodukt einen Standort hinzuzufügen, geht LN folgendermaßen vor:

1. Es prüft, ob die mit dem Produktionsmodell verbundene Arbeitszelle, Reparaturzelle, das Eingangs lager und das Sperrlager denselben Standort aufweisen. Wenn nicht, wird dem

Produktionsmodell kein Standort hinzugefügt und es geht mit der Überprüfung des nächsten Produktionsmodells weiter. Weitere Informationen dazu finden Sie im Hinweis.

2. Es weist den Standort der Arbeitszelle des Produktionsmodells im Programm Produktionsmodelle (tirpt2100m000) dem Produktionsmodell zu.
3. Es fügt dem Artikel des Produktionsmodells in den Programmen Artikel nach Standort (tcibd1550m000) und Artikel - Produktion nach Standort (tiipd0151m000) einen Standort hinzu, wenn dieser nicht bereits beim *Generieren von Artikeldaten für die Fertigung (TI) nach Standort (S. 42)* hinzugefügt wurde.
4. Es weist den Standort des Produktionsmodells im Programm Liste der Endprodukte (tirpt2130m000) dem Endprodukt zu.
5. Es wiederholt diese Schritte für die anderen Produktionsmodelle und Endprodukte der Mehrfirmenumgebung.

Um einem Fremdbearbeitungsmodell und einer Fremdbearbeitungs stückliste (BOM) einen Standort hinzuzufügen, geht LN folgendermaßen vor:

1. Es prüft, ob die Läger der mit dem Fremdbearbeitungsmodell verbundenen Materialien denselben Standort aufweisen.
Wenn nicht, wird kein Standort hinzugefügt und es geht mit der Überprüfung des nächsten Fremdbearbeitungsmodells weiter. Weitere Informationen dazu finden Sie im Hinweis.
2. Es weist im Programm Fremdbearbeitungsmodelle (tisub1100m000) den Standort der Läger dem Fremdbearbeitungsmodell zu.
3. Es fügt im Programm Fremdbearbeitungsstückliste (tisub1110m000) den Standort des Fremdbearbeitungsmodells der Fremdbearbeitungs stückliste hinzu.

Hinweis

Wenn kein Standort hinzugefügt werden kann, wird im Bericht ein Fehler aufgeführt. Sie müssen die Standorte der verbundenen Läger manuell ändern.

Als nächstes müssen Sie dem Produktions- oder Fremdbearbeitungsmodell den richtigen Standort entweder manuell hinzufügen, oder indem Sie den Vorgang erneut ausführen. Zur erneuten Ausführung markieren Sie im Programm Stammdaten generieren (tccom0231m000) das Kontrollkästchen **Für Fertigung (TI)** und klicken auf **Generieren**.

Um einer Werkzeugnummer und einem Werkzeugsatz einen Standort hinzuzufügen, geht LN folgendermaßen vor:

1. Es weist den Standort des mit der Werkzeugnummer verbundenen Lagers der Werkzeugnummer im Programm Werkzeugnummern (titrp0102m000) zu.
2. Es prüft, ob die Werkzeugnummern des Werkzeugsatzes auf denselben Standort verweisen. Wenn nicht, wird dem Werkzeugsatz kein Standort hinzugefügt und Sie müssen die Standorte der Werkzeugnummern manuell anpassen und dem Werkzeugsatz einen Standort entweder manuell hinzufügen oder indem Sie den Vorgang erneut ausführen.
3. Es weist den Standort der Werkzeugnummern des Werkzeugsatzes dem Werkzeugsatz im Programm Werkzeugsätze (titrp0103m000) zu.

Generieren sonstiger Einkaufsstammdaten nach Standort

Nachdem Sie im Programm Stammdaten generieren (tccom0231m000) das Kontrollkästchen **Für Einkauf** markiert und auf den Befehl **Generieren** geklickt haben, fügt LN den folgenden Programmen Standorte hinzu:

- Lieferraster nach Lager/Handelspartner/Artikel (tdipu0124m000)
- Geplante Lieferzeitpunkte (basierend auf Versand) (tdipu0125m000)
- Geplante Lieferzeitpunkte (basierend auf Wareneingang) (tdipu0126m000)
- EK-Abteilungen (tdpur0112m000)
- Anwenderprofile (tdpur0143m000)
- EK-Verträge (tdpur3100m000)
- EK-Vertragspositionen (tdpur3101m000)

Ablauf

Der Standort, der diesen Programmen hinzugefügt wird, wird dem verbundenen Lager entnommen.

Generieren sonstiger Verkaufsstammdaten nach Standort

Nachdem Sie im Programm Stammdaten generieren (tccom0231m000) das Kontrollkästchen **Für Verkauf** markiert und auf den Befehl **Generieren** geklickt haben, fügt LN den folgenden Programmen Standorte hinzu:

- Artikel - Kunde (tdisa0510m000)
Der Standort des Warenversenders wird dem Lieferlager entnommen und der Standort des Warenempfängers dem Anlieferlager.
- Artikel - Kunde nach Abteilung (tdisa0190m000)
Der Standort wird dem Lieferlager entnommen.
- Artikel - Kunde nach Standort (tdisa0190m100)
Der Standort wird dem Anlieferlager entnommen.
- VK-Abteilungen (tdsls0512m000)
Der Standort wird dem verbundenen Lager entnommen.
- Anwenderprofile (tdsls0139m000)
Der Standort wird dem verbundenen Lager entnommen.
- VK-Vertragspositionen (tdsls3501m000)
Der Standort wird dem verbundenen Lager und dem Anlieferlager entnommen.

Hinweis

Wenn für ein Lager, das mit den Objekten aus den oben genannten Programmen verbunden ist, kein Standort angegeben ist, müssen Sie den Lägern und dem Feld **Standort** in den oben genannten Programmen Standorte hinzufügen.

Generieren sonstiger Service-Stammdaten nach Standort

Nachdem Sie im Programm Stammdaten generieren (tccom0231m000) das Kontrollkästchen **Für Service (TS)** markiert und auf den Befehl **Generieren** geklickt haben, fügt LN den folgenden Programmen Standorte hinzu:

- Installationsgruppen (tsbsc1100m000)

Zum Belegen des Feldes **Standort des Lagerplatzes** nimmt LN den Standort der Abteilung, die im Feld **Eigentum Abteilung** angegeben ist. Das Feld **Reparaturstandort** wird mit dem Standort vorbelegt, der mit der **ausführenden Abteilung** verbunden ist.

- Kundendienste (tsmdm1100m000)

Feld:	Wird mit dem Lager vorbelegt im Feld:
--------------	--

Standort	Lager
-----------------	--------------

Eingangsstandort	Eingangslager
-------------------------	----------------------

Ausgabestandort	Ausgabelager
------------------------	---------------------

- Kostenvoreinstellungen für Service-Anwender (tsmdm1162m000)

Standorte sind nur für die Kostenart **Materialkosten** relevant. Das Feld **Standort** wird mit dem Standort vorbelegt, der mit dem im Feld **Lager** angegebenen Lager verbunden ist.

- Service-Artikel - Handelspartner (tsmdm2130m200)

Das Feld **Standort** wird mit dem Standort vorbelegt, der mit dem im Feld **Lager** angegebenen Lager verbunden ist.

Generieren sonstiger Qualitätsstammdaten nach Standort

Nachdem Sie im Programm Stammdaten generieren (tccom0231m000) das Kontrollkästchen **Für Qualität (QM)** markiert und auf den Befehl **Generieren** geklickt haben, fügt LN den folgenden Programmen Standorte hinzu:

- Prüfkombinationen (qmptc0119m000)

Feld:	Wird mit dem Lager vorbelegt im Feld:
--------------	--

Standort

Aus Lager

Zu Standort

An Lager

- Nummernkreise - Qualität (Voreinstellungen) (qmptc0131m000)

Wenn ein Lager angegeben ist, wird das Feld **Standort** mit dem Standort vorbelegt, der mit dem Lager verbunden ist.

Wenn eine Abteilung, aber kein Lager angegeben ist, wird das Feld **Standort** mit dem Standort vorbelegt, der mit der Abteilung verbunden ist.

Wenn eine Unternehmenseinheit, aber kein Lager und keine Abteilung angegeben ist, wird das Feld **Standort** mit dem Standort vorbelegt, der mit der Unternehmenseinheit verbunden ist.

Standorte aktivieren - Aktivieren der Standortparameter

Die letzte Phase der Aktivierung ist die tatsächliche Aktivierung der Mehrstandortstruktur.

Diese Phase können Sie nur ausführen, wenn Folgendes gilt:

- Sie haben die Berechtigung eines Super-Users.
- Der Aktivierungsstatus steht auf **In Vorbereitung**.

Bevor Sie die Aktivierung starten, müssen Sie:

- Die Einrichtung in der Vorbereitungsphase (Status **In Vorbereitung**) abschließen und auf Fehlerfreiheit überprüfen
- Eine Sicherungskopie der Firmenumgebung erstellen

So aktivieren Sie das Konzept der Mehrstandortstruktur:

1. Klicken Sie neben dem Feld **Standorte** im Programm Implementierte Software-Komponenten (tccom0100s000) auf **Aktivieren**.
2. Klicken Sie auf "Ja" im Dialogfeld mit der Meldung: "Mit diesem Schritt werden die Firmen gesperrt, um den Daten-Upgrade-Lauf zu starten. Weiter?"
Hinweis: Das Sperren der Firmen bedeutet, dass die Programme der Firmenumgebung Endanwendern während der Ausführung dieses Schrittes nicht zur Verfügung stehen.
3. Legen Sie im aufgerufenen Programm Initialize Data Upgrade Run (ttspt2200m000) die Einstellungen für den Daten-Upgrade-Lauf fest.
 - Um den Daten-Upgrade-Lauf sofort zu starten, markieren Sie das Kontrollkästchen **Start Data Upgrade Engine After Initialization** und klicken Sie auf **Initialisieren**. Weitere Informationen zu den Schritten, die während des Daten-Upgrade-Laufs ausgeführt werden, finden Sie unter Schritt 8.
 - Heben Sie die Markierung dieses Kontrollkästchens in anderen Fällen auf und schauen Sie unter dem nächsten Schritt nach.

4. Klicken Sie auf **Initialisieren**, um die Erstellen des Daten-Upgrade-Laufs abzuschließen und schließen Sie das Programm Initialize Data Upgrade Run (ttspt2200m000).
5. Rufen Sie das Programm Data Upgrade Runs (ttspt2500m000) auf.
6. Wählen Sie den in den vorherigen Schritten erstellten Daten-Upgrade-Lauf aus und passen Sie die Einstellungen bei Bedarf an.
7. Wählen Sie aus dem entsprechenden Menü die Option Data Upgrade Engine.
8. Prüfen Sie im aufgerufenen Programm Data Upgrade Engine (ttspt2201m000) bei Bedarf die Einstellungen für den Lauf und klicken Sie auf **Weiter**, um den Daten-Upgrade-Lauf zu starten. Sie können den Vorgang zuerst im Simulationsmodus ausführen.

Der Daten-Upgrade-Lauf umfasst die folgenden Schritte:

- a. Erneutes Validieren der Stammdateneinstellungen.
- b. Hinzufügen von Standorten zu operativen Daten wie Aufträgen, Angeboten, Forderungen, Sendungen/Lieferungen usw., die nicht in Historietabellen gespeichert sind.
- c. Setzen des Feldes **Standorte** im Programm Implementierte Software-Komponenten (tccom0100s000) auf **Aktiv**.
- d. Entsperren der Programme der Firmenumgebung.
Hinweis: Das bedeutet, dass ab diesem Schritt Endanwender wieder in der Firmenumgebung arbeiten können.
- e. Zuweisen von Standorten zu Historiedaten, also zu Aufträgen, Sendungen/Lieferungen, Angeboten usw., die in Historietabellen vorhanden sind.

Hinweis

Falls bei der erneuten Prüfung der Stammdateneinstellungen Fehler gefunden werden, wird ein Fehlerbericht erstellt und der Vorgang abgebrochen. Sie müssen die Fehler manuell beheben und den Daten-Upgrade-Lauf erneut starten, indem Sie das Programm Data Upgrade Runs (ttspt2500m000) aufrufen und auf Data Upgrade Engine klicken.

Aktivieren von Werkstattfertigung nach Standort für Mehrstandortstrukturen

Um die Funktionalität "Werkstattfertigung nach Standort" zu verwenden, muss das Konzept **Werkstattfertigung nach Standort** in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcomm4600m000) **Aktiv** lauten.

Wenn das Konzept auf **Aktiv** gesetzt ist, werden die Stückliste und der Arbeitsplan für einen Artikel auf Standortebeve verwaltet.

Bevor Sie das Konzept **Werkstattfertigung nach Standort** aktivieren können, müssen Sie die folgenden Konzepte in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcomm4600m000) aktivieren:

- **Artikelart "Produkt"**
- **Herstellkosten pro Unternehmenseinheit**
- **Planungs-Cluster obligatorisch**
- **Standorte**

Um den Status von **Nicht aktiv** in **Aktiv** zu ändern, gehen Sie folgendermaßen vor:

Schritt 1: Setzen Sie den Parameter auf In Vorbereitung.

Klicken Sie auf der Registerkarte **Werkstattfertigung nach Standort** in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcomm4600m000) auf **In Vorbereitung**.

Daraufhin wechselt der Status für jede Firma der aktuellen Mehrfirmenumgebung, darunter auch kaufmännische Firmen, von **Inaktiv** in **In Vorbereitung**.

Außerdem werden verschiedene Programme verfügbar, in denen Sie die Stammdaten definieren und prüfen müssen, die für die Verwendung der Funktionalität "Werkstattfertigung nach Standort" erforderlich sind. Diese Programme rufen Sie über die Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcomm4600m000) auf.

Schritt 2: Vorbereitung und Validierung

In diesem Schritt müssen Sie verschiedene Stammdaten einrichten. Dies geschieht für jede einzelne logistische Firma oder für Firmen der Art **Beides** in Ihrer Mehrfirmenumgebung. Diese Stammdaten sind in kaufmännischen Firmen nicht vorhanden.

Diese Einrichtung umfasst die Erstellung von Werkstattstücklisten und Werkstattarbeitsplänen, die die aktuellen Stücklisten und die aktuellen Artikellarbeitspläne ersetzen.

Die Einrichtung erfolgt auf der Registerkarte **Werkstattfertigung nach Werkstattfertigung nach Standort** in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcecm4600m000). Siehe auch *Aktivieren von Mehrstandortkonzepten (S. 13)* und *Die Workbench "Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcecm4600m000)" (S. 12)*.

Generieren Sie in den Aktivierungsaktivitäten, für die Daten generiert werden, die Daten, und prüfen Sie sie so oft wie nötig, bis keine weiteren Fehler im Bericht mehr aufgeführt werden.

Die Überschriften für die Schritte in dieser Liste beziehen sich auf die Optionen für die Aktivierungsaktivitäten in der Workbench Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcecm4600m000). Die Programme, auf die in den einzelnen Schritten verwiesen wird, werden über das Programm Aktivierungsaktivität (tcecm4610m000) aufgerufen.

1. Vorläufige Validierung

Markieren Sie im Programm Stammdaten für Werkstattfertigung nach Standort (timfc0200m000) das Kontrollkästchen **Konzepte mit Konflikt**, um sicherzustellen, dass keine Konflikte in Parametereinstellungen vorhanden sind. Siehe auch *Prüfen, dass keine Konzepte mit Konflikten vorhanden sind (S. 71)*.

2. Stücklisten- und Arbeitsplanparameter definieren

Legen Sie im Programm Parameter Werkstattfertigung (JSC) (tirou0100m000) die folgenden Firmeneinstellungen fest:

- **Nummerngruppe für Stücklistenmodell**
- **Auftragsnummernkreis für Stücklistenmodell**
- **Standardwerkstattarbeitsplan**
- Passen Sie optional die folgenden Einstellungen an:
 - **Mehrere Werkstattstücklisten pro Artikel und Standort zulässig**
 - **Nur standortbezogene Referenzarbeitsgänge verwenden**
 - **Strukturen automatisch genehmigen**

3.

Stücklisten- und Arbeitsplaneinstellungen definieren

a. Legen Sie im Programm Produktionseinstellungen nach Standort (timfc0180m000) die folgenden Einstellungen nach Standort fest:

- **Währung für Bearbeitungskostensatz**
- Heben Sie die Markierung für das Kontrollkästchen **Globale Parameter verwenden** auf, und richten Sie optional Stücklistennummernkreise und Standardwerkstattarbeitspläne nach Standort ein.

- b. Prüfen Sie die in den Schritten 2 und 3 festgelegten Einstellungen im Kontrollkästchen **Neue Einstellungen für Werkstattfertigung** im Programm Stammdaten für Werkstattfertigung nach Standort prüfen (timfc0200m000).
- c. Prüfen Sie die Verwendung von Fremdbearbeitungsfaktoren, indem Sie das Kontrollkästchen **Fremdbearbeitungskostensätze** im Programm Stammdaten für Werkstattfertigung nach Standort prüfen (timfc0200m000) markieren.

4.

Maschinenarten und Kapazitätsgruppen generieren

- a. Generieren Sie Maschinenarten und Maschinengruppen im Programm Maschinenarten und Maschinengruppen generieren (tirou4260m000). Siehe auch *Aktivieren der Werkstattfertigung nach Standort - Maschinenarten und Maschinengruppen generieren (S. 62)*.
- b. Um Maschinen zu Arbeitsgängen, Arbeitsgängen in Arbeitsplänen und Tätigkeitsbeziehungen in Bezug auf Abteilungen hinzuzufügen, die Maschinenarten verwenden, verwenden Sie die folgenden Optionen im Programm Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcecm4600m000):
 - **Maschinen in generellem Arbeitsplan korrigieren**
 - **Maschinen in Arbeitsplan korrigieren**
 - **Maschinen in Produktionsauftrag korrigieren**
 - **Maschinen in Tätigkeitsbeziehungen korrigieren**Siehe auch *Aktivieren der Werkstattfertigung nach Standort - Maschinenarten und Maschinengruppen generieren (S. 62)*.
- c. **Prüfen**
Prüfen Sie die Maschinenarten und Maschinenkapazitätsgruppen, indem Sie die Kontrollkästchen **Maschinenarten** und **Maschinengruppen** im Programm Stammdaten für Werkstattfertigung nach Standort prüfen (timfc0200m000) markieren. Siehe auch *Überprüfen von Maschinenarten und Maschinengruppen (S. 64)*.

5. Referenzarbeitsgänge generieren

Generieren Sie Referenzarbeitsgänge im Programm Referenzarbeitsgänge generieren (tirou4250m000). In diesem Programm werden die Referenzarbeitsgänge aus Tätigkeiten und Tätigkeitsbeziehungen erstellt. Siehe auch *Aktivieren der Werkstattfertigung nach Standort - Referenzarbeitsgänge generieren und validieren (S. 65)*.

6. Neue Bearbeitungskostensätze generieren

Generieren Sie neue Bearbeitungskostensätze im Programm Bearbeitungskostensätze generieren (ticpr1251m000). Siehe auch *Aktivieren der Werkstattfertigung nach Standort - Bearbeitungskostensätze generieren und prüfen (S. 63)*.

7. Generellen Arbeitsplan automatisch ausfüllen

Wenn das Kontrollkästchen **Produktkonfigurator (PCF)** im Programm Implementierte Software-Komponenten (tccom0100s000) markiert ist, führen Sie die folgenden Schritte aus:

- Im Programm Generellen Arbeitsplan automatisch ausfüllen (tipcf3210m200) können Sie Standorte, Referenzarbeitsgänge und Maschinenarten zu generellen Arbeitsplänen hinzufügen.

- Prüfen Sie die Daten, indem Sie das Kontrollkästchen **Vorhandene Stammdaten** im Programm Stammdaten für Werkstattfertigung nach Standort (timfc0200m000) markieren.

Siehe auch *Automatisches Ausfüllen und Prüfen von generellen Arbeitsplänen* (S. 69).

8. Werkstattarbeitsplan generieren

- a. Im Programm Werkstattarbeitspläne generieren (tirou4200m100) können Sie Arbeitspläne aus dem Programm Artikelarbeitspläne (tirou1101m000) in das Programm Werkstattarbeitspläne (tirou4100m000) und das Programm Standardwerkstattarbeitspläne (tirou4100m100) kopieren.

Siehe auch *Aktivieren der Werkstattfertigung nach Standort - Folgenummern in Versionen konvertieren* (S. 66) zu den Optionen zum Konvertieren von Arbeitsplanfolgenummern in Versionen von Werkstattarbeitsplänen.

- b. Markieren Sie das Kontrollkästchen **Werkstattarbeitspläne** im Programm Stammdaten für Werkstattfertigung nach Standort prüfen (timfc0200m000), um zu prüfen, ob diese Arbeitspläne erfolgreich kopiert wurden, und so sicherzustellen, dass die auf Aufträgen und anderen Objekten vorhandenen Arbeitsplancodes mit den generierten Arbeitsplancodes übereinstimmen.

Für Aufträge ohne Arbeitsplancodes erfolgt eine Prüfung, ob Arbeitsgänge generiert wurden, die den Auftragsmengen und den Versionsdatumsdaten entsprechen.

Siehe auch *Prüfen von Werkstattarbeitsplänen* (S. 70).

9. Produktions- und Werkstattstückliste generieren

Im Programm Produktions- und Werkstattstücklisten generieren (tibom3200m400) können Sie Stücklisten aus dem Programm Stückliste (tibom1110m000) in das Programm Werkstattstückliste (tibom3100m000) und das Programm Produktionsstücklisten (timfc3100m000) kopieren.

Stücklistenpositionen mit einem Ablaufdatum vor dem im Feld **Erstellen aus** des Programms Produktions- und Werkstattstücklisten generieren (tibom3200m400) festgelegten Datum werden nicht kopiert.

Artikel mit Versionssteuerung werden in eine Werkstattstückliste und in eine Produktionsstückliste kopiert.

Artikel ohne Versionssteuerung müssen in eine Werkstattstückliste kopiert werden. Optional können sie in eine Produktionsstückliste kopiert werden.

Im Programm Produktions- und Werkstattstücklisten generieren (tibom3200m400) wird über eine Prüfung sichergestellt, dass für jeden Standort Werte in die Felder **Nummerngruppe für Stücklistenmodell** und **Auftragsnummernkreis für Stücklistenmodell** des Programms Parameter Werkstattfertigung (JSC) (tirou0100m000) und des Programms Produktionseinstellungen nach Standort (timfc0180m000) eingegeben werden.

10. Maschinenarten in PCS-Aktivitäten definieren

Wenn das Kontrollkästchen **Projektverwaltung (PCS)** im Programm Implementierte Software-Komponenten (tccom0100s000) markiert ist, verwenden Sie das Programm Aktivitäten (tipcs4101m000), um Maschinenarten für Aktivitäten festzulegen, die mit Abteilungen mit

Maschinengruppen verknüpft sind. Der Grund dafür ist, dass Maschinenarten für Aktivitäten obligatorisch sind, wenn die Funktionalität "Werkstattfertigung nach Standort" aktiviert ist.

11. PCS-Aktivitäten automatisch ausfüllen

Wenn das Kontrollkästchen **Projektverwaltung (PCS)** im Programm Implementierte Software-Komponenten (tccom0100s000) markiert ist, verwenden Sie das Programm PCS-Aktivitäten automatisch ausfüllen (tipcs4201m100), um Referenzarbeitsgänge zu Aktivitäten hinzuzufügen. Der Tätigkeitscode wird als Code für Referenzarbeitsgänge verwendet. Es wird der Referenzarbeitsgang ausgewählt, der mit der Maschinenart und der Abteilung der Aktivität verbunden ist.

Schritt 3: Aktivierung

Klicken Sie auf der Registerkarte **Werkstattfertigung nach Standort** im Programm Mehrstandortkonzepte aktivieren (tcemm4600m000) auf **Aktivieren**.

Hinweis: Diese Schaltfläche ist nur für Super-User verfügbar.

Der Status wechselt für jede Firma in der aktuellen Mehrfirmenumgebung am Ende des Prozesses von **In Vorbereitung** in **Aktiv**.

Der erste Schritt bei der Aktivierung ist das automatische Starten der Prüfungsschritte, die Sie zuvor unter Verwendung des Programms Stammdaten für die Werkstatt nach Standort prüfen (timfc0200m000) ausgeführt haben.

Referenzen zu Arbeitsplänen und Stücklisten werden für die folgenden Objekte in Werkstattarbeitspläne und Werkstattstücklisten umgewandelt:

- Auftragsvorschläge der Art **Produktionsvorschlag**
- Produktionsaufträge im Programm Produktionsaufträge (tisfc0501m000)
- Produktionsvorschläge im Programm Produktionsvorschläge (whina3100m000)
- Prüfkombinationen im Programm Prüfkombinationen (qmptc0119m000)
- Anforderungen im Programm Anforderungen (tdpur2501m000)
- Anfragen im Programm Anfragen (tdpur1501m000)
- Alternative Kostenzuweisungen im Programm Alternative Kostenzuweisungen - Produktionsressourcen (tppdm3102m000)

Die folgenden Stammdaten werden korrigiert:

- Unterabteilungen (Art ist Hauptabteilung)
- CPQ-Vorlagen
- Prüfkombinationen
- Artikel - Produktion

Aktivieren der Werkstattfertigung nach Standort - Maschinenarten und Maschinengruppen generieren

Wenn die Funktionalität "Werkstattfertigung nach Standort aktiviert" ist, werden Maschinen in Maschinenarten umgewandelt. Der ID-Code einer Maschine wird zum ID-Code der generierten Maschinenart. Eine Maschinenart und die Anzahl der Maschinen, die in einer Abteilung verwendet werden, bilden eine Maschinenkapazitätsgruppe.

Die Verwendung von Maschinenarten und Maschinenkapazitätsgruppen für Abteilungen ist optional. Wenn eine Abteilung Maschinenarten und Maschinenkapazitätsgruppen verwendet, muss sich ein Arbeitsgang für eine Abteilung auf eine Maschinenart der Abteilung beziehen.

Wenn die Funktionalität "Werkstattfertigung nach Standort" nicht aktiviert ist, kann sich Arbeitsgang A für Abteilung X auf eine Maschine beziehen, und für Arbeitsgang B für dieselbe Abteilung ist keine Referenz auf eine Maschine erforderlich. Nach der Implementierung der Funktionalität "Werkstattfertigung nach Standort" müssen sich entweder alle oder keine Arbeitsgänge einer Abteilung auf eine Maschine beziehen.

Wenn Sie also Maschinenarten für Abteilung X verwenden wollen, müssen den Arbeitsgängen von Abteilung X, die noch keine Maschinenarten aufweisen, während der Aktivierung der Funktionalität "Werkstattfertigung nach Standort" Maschinenarten hinzugefügt werden.

Generieren von Maschinenarten, Maschinengruppen und Hinzufügen von Maschinen zu Arbeitsgängen

Führen Sie während der Vorbereitung der Aktivierung die folgenden Schritte aus:

1. Generieren Sie im Programm Maschinenarten und Maschinengruppen (tirou4260m000) Maschinenarten und Kapazitätsgruppen für Abteilungen.
2. Fügen Sie in den folgenden Programmen Maschinen zu Arbeitsgängen, Arbeitsgängen in Arbeitsplänen und Tätigkeitsbeziehungen hinzu, die mit Abteilungen in Beziehung stehen, die Maschinenarten verwenden:
 - Maschinen in Arbeitsgängen korrigieren (tirou1102m100)
 - Maschinen in generellen Arbeitsgängen korrigieren (tipcf3120m100)
 - Maschinen in Produktionsauftragsarbeitsgängen korrigieren (tisfc0110m200)
 - Maschinen in Tätigkeitsbeziehungen korrigieren (tirou0104m100)
3. Um sicherzustellen, dass die richtigen Maschinen für einzelne Auftragsvorschläge angegeben werden, generieren Sie Auftragsvorschläge im Programm Auftragsplanung generieren (cprp1210m000), nachdem Sie das Programm Maschinen in Arbeitsgängen korrigieren (tirou1102m100) ausgeführt haben.

Im Programm Auftragsplanung generieren (cprp1210m000) werden Auftragsvorschläge basierend auf den Maschinen generiert, die im Programm Maschinen in Arbeitsgängen korrigieren (tirou1102m100) für Arbeitsgänge korrigiert wurden.

Nach der Aktivierung der Funktionalität "Werkstattfertigung nach Standort" werden die Maschinen in Maschinenarten umgewandelt.

4. Prüfen Sie die Maschinenarten und Kapazitätsgruppen, indem Sie im Programm Stammdaten für Werkstattfertigung nach Standort prüfen (timfc0200m000) die Kontrollkästchen **Maschinenarten** und **Maschinengruppen** markieren. Siehe auch *Überprüfen von Maschinenarten und Maschinengruppen* (S. 64).

Aktivieren der Werkstattfertigung nach Standort - Bearbeitungskostensätze generieren und prüfen

Im Programm Bearbeitungskostensätze generieren (ticpr1251m000) werden die vorhandenen Bearbeitungskostensätze in das Programm Bearbeitungskostensätze (ticpr1151m000) kopiert.

Die neuen Bearbeitungskostensätze haben die folgenden Eigenschaften:

- Mit Gültigkeitsdauer
- Die generierten Bearbeitungskostensätze weisen keine Standorte auf. Daher gelten sie für alle Standorte.
- Die folgenden **Arten von Bearbeitungskosten** werden unterstützt:
 - **Lohnkosten**
 - **Rüstkosten**
 - **Maschinenkosten**
 - **Lohngemeinkosten**
 - **Maschinengemeinkosten**

Die neuen Bearbeitungskostensätze werden nach der Generierung genehmigt. Daher können Sie keine Standorte zu diesen Kosten hinzufügen oder andere Änderungen einfügen.

Eine Ausnahme von dieser Regel sind Bearbeitungskostensätze von der Art **Lohnkosten**. Diese Bearbeitungskostensätze werden in die Sätze der Arten **Lohnkosten** und **Rüstkosten** kopiert. Diese Sätze können geändert und müssen manuell genehmigt werden.

Prüfen von Bearbeitungskostensätzen

Nachdem Sie die Maschinenarten, Maschinengruppen, Referenzarbeitsgänge und Bearbeitungskostensätze generiert haben, führen Sie die Prüfung **Bearbeitungskostensätze** im Programm Stammdaten für Werkstattfertigung nach Standort prüfen (timfc0200m000) aus.

Während der Prüfung der **Bearbeitungskostensätze** wird überprüft, ob im Programm Bearbeitungskostensätze (ticpr1151m000) Kostensätze mit einem ID-Code generiert wurden, der mit den vorhandenen ID-Codes der Bearbeitungskostensätze identisch ist, die in den folgenden Programmen vorliegen:

- Stationen (tiasl1545m000)

- Abteilungen (tirou0101m000)
- Referenzarbeitsgänge (tirou4150m000)
- Maschinenkapazitätsgruppe (tirou4161m000)
- Arbeitszellen (tirpt0140m000)

In diesen Programmen sind Bearbeitungskostensätze vorhanden, die definiert wurden, bevor die Funktionalität "Werkstattfertigung nach Standort" eingerichtet wurde. Wenn solche Sätze mit ID-Codes vorhanden sind, die mit den neuen Arbeitsgangcodes nicht übereinstimmen, die im Programm Bearbeitungskostensätze (ticpr1151m000) generiert wurden, werden diese im Prüfbericht aufgeführt, und Sie müssen die ID-Codes manuell korrigieren.

LN prüft außerdem, ob nicht genehmigte Bearbeitungskostensätze vorhanden sind. Bearbeitungskostensätze der Art **Rüstkosten** werden ohne Genehmigung generiert. Diese Bearbeitungskostensätze müssen manuell genehmigt oder entfernt werden.

Überprüfen von Maschinenarten und Maschinengruppen

Prüfen Sie Maschinenarten und Kapazitätsgruppen, indem Sie die Kontrollkästchen **Maschinenarten** und **Maschinengruppen** im Programm Stammdaten für Werkstattfertigung nach Standort (timfc0200m000) markieren.

Die Prüfung **Maschinengruppen** prüft, ob die im Programm Maschinenkapazitätsgruppe (tirou4161m000) generierten Maschine ID-Codes mit den Maschinen-ID-Codes übereinstimmen, die in den folgenden Objekten für die verknüpfte Abteilung vorhanden sind:

- Generelle Arbeitspläne
- Produktionsaufträge
- Produktionsvorschläge

Die Prüfung **Maschinenarten** prüft, ob im Feld **Maschine** des Programms Artikel mit ID-Nummer (tscfg2100m000) Maschinen-ID-Codes vorhanden sind, die mit den im Programm Maschinenarten (tirou4160m000) generierten Maschinen-ID-Codes übereinstimmen.

Falls ja, werden die Maschinen-Codes in Maschinenart-Codes auf den Produktionsaufträgen, Produktionsvorschlägen, generellen Arbeitsplänen und Artikeln mit ID-Nummer konvertiert.

Produktionsaufträge, Produktionsvorschläge, generelle Arbeitspläne und Artikel mit ID-Nummer, deren Maschinen-Codes nicht mit den generierten Maschinen-ID-Codes übereinstimmen, werden auf dem Prüfbericht aufgeführt. Die Maschinen-Codes müssen manuell korrigiert werden.

Aktivieren der Werkstattfertigung nach Standort - Referenzarbeitsgänge generieren und validieren

Im Programm Referenzarbeitsgänge generieren (tirou4250m000) werden Referenzarbeitsgänge aus Tätigkeiten und Tätigkeitsbeziehungen erstellt.

Tätigkeiten und Referenzarbeitsgänge werden unterschiedlich dargestellt. Eine Tätigkeit besteht aus Aufgabedetails und optional aus mehreren Tätigkeitsbeziehungen. Die Tätigkeitsbeziehungen bilden eine Unterebene der Aufgabe. Im Referenzarbeitsgang werden die Tätigkeitsbeziehung und die Tätigkeitsinformationen auf derselben Ebene dargestellt.

Daher werden als Regel mehrere Referenzarbeitsgänge aus einer Tätigkeit erstellt. Die einzige Ausnahme ist eine Tätigkeit ohne Standardmaschine und Standardabteilung und wenn das Kontrollkästchen **Nur standortbezogene Referenzarbeitsgänge verwenden** im Programm Artikel - Produktion nach Standort (tiipd0151m000) nicht markiert ist. In diesem Fall wird ein einzelner Referenzarbeitsgang aus einer Tätigkeit generiert.

Die ID eines Referenzarbeitsgangs besteht aus dem Code für den Referenzarbeitsgang, der Maschinenart, dem Standort und der Abteilung des Referenzarbeitsgangs.

Auf Basis einer Tätigkeit und der verbundenen Tätigkeitsbeziehungen werden die folgenden Referenzarbeitsgänge generiert:

- Ein Standard-Referenzarbeitsgang.
- Ein Referenzvorgang für jeden Standort, wenn das Kontrollkästchen **Nur standortbezogene Referenzarbeitsgänge verwenden** im Programm Artikel - Produktion nach Standort (tiipd0151m000) markiert ist.
- Mindestens ein Arbeitsgang auf Basis der Voreinstellungen, die im Programm Tätigkeiten (tirou0103m000) für die Tätigkeit definiert wurden:
 - Wenn eine Standardabteilung und eine Standardmaschine festgelegt wurden, wird ein Referenzarbeitsgang für die Maschine, die Abteilung und den Standort angelegt, die mit der Abteilung verbunden sind.
 - Wenn nur eine Standardabteilung festgelegt wurde, wird ein Referenzarbeitsgang für die Abteilung und den Standort angelegt, die mit der Abteilung verbunden sind.
 - Wenn nur eine Standardmaschine angelegt wurde, wird ein Referenzarbeitsgang für die Maschinenart und den Standort erstellt, die mit der Maschinenart verbunden sind.
- Mindestens ein Referenzarbeitsgang auf Basis der folgenden im Programm Tätigkeitsbeziehungen (tirou0104m000) definierten Einstellungen für die Tätigkeitsbeziehung:
 - Wenn eine Abteilung und eine Maschine angegeben wurden, wird ein Referenzarbeitsgang für die Maschinenart, die Abteilung und den Standort angelegt, die mit der Abteilung verbunden sind.
 - Wenn nur eine Abteilung festgelegt wurde, wird ein Referenzarbeitsgang für die Abteilung und den Standort angelegt, die mit der Abteilung verbunden sind.
 - Wenn nur eine Maschine festgelegt wurde, wird ein Referenzarbeitsgang für die Maschinenart und den Standort angelegt, die mit der Maschinenart verbunden sind.

Hinweis

Maschinen werden im Zuge der Aktivierung der Werkstattfertigung nach Standort in Maschinenarten konvertiert. Siehe auch *Aktivieren der Werkstattfertigung nach Standort - Maschinenarten und Maschinengruppen generieren* (S. 62).

Überprüfen von Referenzarbeitsgängen

Nachdem Sie Referenzarbeitsgänge generiert haben, überprüfen Sie die Referenzarbeitsgänge, indem Sie das Kontrollkästchen **Arbeitsgänge** im Programm Stammdaten für Werkstattfertigung nach Standort prüfen (timfc0200m000) markieren.

Für Tätigkeiten, die in generellen Arbeitsplänen, PCS-Aktivitäten, Produktionsaufträgen und Prüfkombinationen vorhanden sind, wird im Rahmen dieser Prüfung geprüft, ob die Tätigkeits-ID mit der ID eines Referenzarbeitsgangs übereinstimmt, der im Programm Arbeitsgänge generieren (tirou4250m000) generiert wurde.

Die passenden Tätigkeiten, die auf den generellen Arbeitsplänen, PCS-Aktivitäten, Produktionsaufträgen und Testkombinationen vorhanden sind, werden in Referenzarbeitsgänge konvertiert, wenn die Funktionalität "Werkstattfertigung nach Standort" aktiviert ist.

Wenn keine passenden Tätigkeiten vorhanden sind, können Sie diese Programme nicht ausführen, und die Funktionalität "Werkstattfertigung nach Standort" kann daher nicht aktiviert werden:

- Werkstattarbeitspläne generieren (tirou4200m100). In diesem Programm können Sie Arbeitspläne aus dem Programm Artikelarbeitspläne (tirou1101m000) in das Programm Werkstattarbeitspläne (tirou4100m000) und das Programm Standardwerkstattarbeitspläne (tirou4100m100) kopieren.
- Generellen Arbeitsplan automatisch ausfüllen (tipcf3210m200) Mit diesem Programm können Sie Standorte, Referenzarbeitsgänge und Maschinenarten einem Werkstattarbeitsplan hinzufügen. Siehe auch *Automatisches Ausfüllen und Prüfen von generellen Arbeitsplänen* (S. 69).

Aktivieren der Werkstattfertigung nach Standort - Folgenummern in Versionen konvertieren

Um Arbeitspläne aus dem Programm Artikelarbeitspläne (tirou1101m000) in das Programm Werkstattarbeitspläne (tirou4100m000) und das Programm Standardwerkstattarbeitspläne (tirou4100m100) zu kopieren, müssen die Arbeitsplanfolgenummern in Versionen konvertiert werden.

Vor der Implementierung der Funktionalität "Werkstattfertigung nach Standort" enthielt ein Arbeitsgang mindestens eine Version. Eine Version wurde durch eine Folgenummer und ein Gültigkeitsdatum dargestellt. Jeder Arbeitsgang hatte damit mindestens eine Folgenummer, und jede Folgenummer war mit einem Gültigkeitsdatum verknüpft. Beispiel: Arbeitsgang 10 hatte drei Folgenummern mit von Arbeitsgang 20 abweichenden Gültigkeitsdaten.

Wenn die Funktionalität "Werkstattfertigung nach Standort" aktiviert ist, werden die neuen Werkstattarbeitspläne verwendet. Für einen Werkstattarbeitsplan werden Versionen statt Arbeitsgangfolgennummern als Versionen im Arbeitsplankopf definiert.

Erstellen von Arbeitsplanversionen

In den Programmen Werkstattarbeitsplan generieren (tirou4200m100) und Ursprüngliche Stückliste in Werkstattstückliste migrieren (tibom3200m400) können die folgenden Optionen zum Konvertieren von Arbeitsgangfolgennummern in Versionen verwendet werden:

Gering

Eine Version wird aus den Arbeitsgangfolgennummern erstellt, die am oder nach dem Datum liegen, das im Feld **Erstellen ab** angegeben ist. Für jeden Arbeitsgang wird die Folgennummer, die am Tagesdatum gültig ist, als Arbeitsgang zur neuen Version hinzugefügt. Das im Feld **Erstellen ab** angegebene Datum ist das Gültigkeitsdatum der neuen Version und der neuen Arbeitsgänge.

Hinweis

Am Tagesdatum nicht gültige Folgennummern werden nicht konvertiert.

Beispiel: Der alte Arbeitsplan oder die alte Stückliste weist die Arbeitsgänge 10 und 20 auf. Arbeitsgang 10 hat die Folgennummern 10/1, 10/2 und 10/3. Die Folgennummer 10/2 ist am Tagesdatum gültig. Arbeitsgang 20 hat die Folgennummern 20/1, 20/2, 20/3 und 20/4. Die Folgennummer 20/1 ist am Tagesdatum gültig.

Folglich wird Version 001 mit den Arbeitsgängen 10 und 20 erstellt. Arbeitsgang 10 wird aus der Folgennummer 10/2 erstellt und Arbeitsgang 20 aus der Folgennummer 20/1. Die anderen Folgennummern werden nicht konvertiert.

Erweitert

Aus den Arbeitsgangfolgennummern können mehrere Versionen erstellt werden.

Es wird eine Version für jedes Gültigkeitsdatum und Ablaufdatum in den Arbeitsgangfolgennummern erstellt, die in den Datumsbereich nach dem im Feld **Erstellen ab** angegebenen Datum fällt. Es gilt eine Ausnahme: Gültigkeits- oder Ablaufdaten, die nicht mehr als einen Tag abweichen, werden in eine einzige Version konvertiert.

Das im Feld **Erstellen ab** angegebene Datum ist das Gültigkeitsdatum der ersten neuen Version und der neuen Arbeitsgänge.

Hinweis

Folgennummern, die nach dem im Feld **Erstellen ab** angegebene Datum nicht gültig sind, werden nicht konvertiert.

Versionen haben keine Ablaufdaten. Eine Version ist bis zum Gültigkeitsbeginn der nächsten Version gültig.

Wenn das Kontrollkästchen **Prüfen und Genehmigen** im Programm Werkstattarbeitsplan generieren (tirou4200m100) oder im Programm Produktions- und Werkstattstückliste generieren (tibom3200m400) markiert ist, erhalten die neu erstellten Versionen den Status **Genehmigt**. Eine Ausnahme bilden Versionen mit Gültigkeitsdaten in der Zukunft. Versionen mit Gültigkeitsdaten in der Zukunft erhalten den Status **Neu**, der das Ändern dieser Versionen ermöglicht.

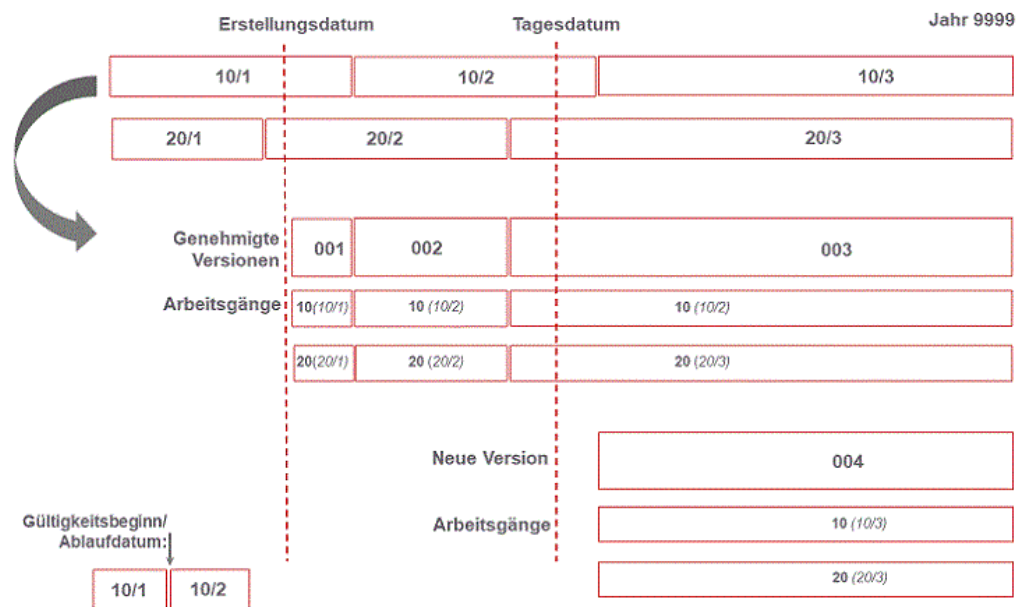
Erstellen von Versionen mithilfe der Option "Erweitern" - Beispiel

Der alte Arbeitsplan oder die alte Stückliste weist die Arbeitsgänge 10 und 20 auf. Arbeitsgang 10 hat die Folge-nummern 10/1, 10/2 und 10/3. Arbeitsgang 20 hat die Folge-nummern 20/1, 20/2 und 20/3.

Dieses Diagramm zeigt die alten Arbeitsgangfolgennummern und die über die Option **Erweitert** im Programm Werkstattarbeitspläne generieren (tirou4200m100) oder im Programm Ursprüngliche Stückliste in Werkstattstückliste migrieren (tibom3200m400) aus ihnen erstellten Versionen und Arbeitsgänge.

In diesem Diagramm stehen die oberen Symbolleisten für die Arbeitsgangfolgennummern. Die nachfolgenden Symbolleisten stellen die sich ergebenden Versionen und Arbeitsgänge dar.

Das im Feld **Erstellen ab** angegebene Datum ist das Gültigkeitsdatum der ersten Version, 001.



Im Diagramm ist das Ablaufdatum einer Arbeitsgangfolgennummer identisch mit dem Gültigkeitsbeginn der nächsten Arbeitsgangfolgennummer. Damit ist das Ablaufdatum von 10/1 identisch mit dem Gültigkeitsdatum von 10/2.

Folglich wird eine Version für das Ablaufdatum von 10/1 und das Gültigkeitsdatum von 10/2 erstellt, eine weitere Version für das Ablaufdatum von 20/2 und das Gültigkeitsdatum von 20/3 usw.

Die erste Version ist 001. Das Gültigkeitsdatum der ersten Version entspricht dem Datum im Feld **Erstellen ab**. Die Version 001 endet, wenn die nächste Version, 002, beginnt. Der Gültigkeitsbeginn der Version 003 markiert das Ende von 002.

Version 004 läuft teilweise mit 003 parallel. Daher wurde Version 004 noch nicht genehmigt. Wenn 004 den Status **Genehmigt** erhält, markiert der Gültigkeitsbeginn von 004 den Ablauf von Version 003.

Normalerweise wird das Ablaufdatum der letzten Stückliste oder der letzten Arbeitsgangfolgenummer auf das maximal mögliche Datum (31.12.9999) gesetzt.

Da jeder Arbeitsplan zwei Arbeitsgänge umfasst (10 und 20), haben die neuen Versionen zwei Arbeitsgänge.

Automatisches Ausfüllen und Prüfen von generellen Arbeitsplänen

Dieser Schritt wird nur ausgeführt, wenn das Kontrollkästchen **Produktkonfigurator (PCF)** im Programm Implementierte Software-Komponenten (tccom0100s000) aktiviert ist.

Verschiedene Werte, die in vorherigen Schritten generiert wurden, müssen zum Werkstattarbeitsplan im Programm Werkstattarbeitsgänge (tirou4101m000) hinzugefügt werden.

Fügen Sie im Programm Generellen Arbeitsplan automatisch ausfüllen (tipcf3210m200) folgende Werte dem Werkstattarbeitsplan hinzu:

- Den Standort aus dem Programm Artikel - Produktion nach Standort (tiipd0151m000).
- Die Tätigkeit aus dem Programm Tätigkeiten (tirou0103m000). Der Tätigkeitscode wird in das Feld **Referenzarbeitsgang** des Programms Werkstattarbeitsgänge (tirou4101m000) kopiert.
- Der Maschinencode der Maschine, die der Abteilung des Arbeitsgangs zugeordnet ist, wird in das Feld **Maschinenart** des Programms Werkstattarbeitsgänge (tirou4101m000) kopiert, wenn die Abteilung mit Maschinengruppen verbunden ist. Anderenfalls wird der Maschinentyp nicht angegeben.

Prüfen von generellen Arbeitsplänen

Markieren Sie das Kontrollkästchen **Vorhandene Stammdaten** im Programm Stammdaten für Werkstattfertigung nach Standort prüfen (timfc0200m000), um die folgenden Daten im Programm Generelle Arbeitspläne automatisch ausfüllen (tipcf3210m200) zu prüfen:

- Referenzarbeitsgang
- Maschinenarten
- Die grundlegende Anzahl der Maschinen

Bei PCS-Aktivitäten wird geprüft, ob Referenzarbeitsgänge und Maschinenarten hinzugefügt werden.

Prüfen von Werkstattarbeitsplänen

Markieren Sie das Kontrollkästchen **Werkstattarbeitspläne** im Programm Stammdaten für Werkstattfertigung nach Standort prüfen (timfc0200m000), um zu prüfen, ob diese Arbeitspläne erfolgreich aus dem Programm Artikelarbeitspläne (tirou1101m000) in die Programme Werkstattarbeitspläne (tirou4100m000) und Standardwerkstattarbeitspläne (tirou4100m100) kopiert wurden und ob die Arbeitsplancodes auf Aufträgen und anderen Projekten mit den generierten Arbeitsplancodes übereinstimmen.

Wenn die Funktionalität "Werkstattfertigung nach Standort" aktiviert ist, sind Arbeitspläne für Produktionsvorschläge und Produktionsaufträge obligatorisch. Bei Produktionsvorschlägen und Produktionsaufträgen ohne Arbeitsplancodes erfolgt eine Prüfung, ob Arbeitsgänge generiert wurden, die den Auftragsmengen und den Versionsreferenzdaten entsprechen.

Bei Aufträgen und anderen Objekten mit einem Arbeitsplan werden die folgenden Prüfungen durchgeführt:

- Stimmt der Arbeitsplancode eines Auftrags oder eines anderen Objekts mit einem der Arbeitsplancodes im Programm Werkstattarbeitspläne (tirou4100m000) überein?
- Ist eine genehmigte Version des Arbeitsplans im Programm Werkstattarbeitspläne (tirou4100m000) vorhanden, deren Versionsdatum mit dem Referenzdatum des Auftrags oder eines anderen Objekts übereinstimmt?

Dieselben Prüfungen werden für die folgenden Objekte durchgeführt:

- Auftragsvorschläge der Art **Produktionsvorschlag** im Programm Auftragsvorschläge (cprp1100m000).
- Produktionsaufträge im Programm Produktionsaufträge (tisfc0501m000).
- Produktionsvorschläge im Programm Produktionsvorschläge (whina3100m000).
- Prüfkombinationen im Programm Prüfkombinationen (qmptc0119m000).
- Anforderungen im Programm Anforderungen (tdpur2501m000).
- Anfragen im Programm Anfragen (tdpur1501m000).
- Alternative Kostenzuweisungen im Programm Alternative Kostenzuweisungen - Produktionsressourcen (tppdm3102m000).

Für Produktionsvorschläge und Produktionsaufträge ohne Arbeitsplan prüft LN, ob Arbeitspläne mit den folgenden Eigenschaften vorhanden sind:

- **Produktionsvorschläge**
 - Gültig ab dem Auftragsreferenzdatum
 - Gilt für die Auftragsmenge
 - Genehmigt
 - Das Kontrollkästchen **Für Planung verwenden** ist markiert.
- **Produktionsaufträge**

Produktionsaufträge, die keine Nacharbeitsaufträge sind und den Status **Abgeschlossen** aufweisen.

 - Gültig ab dem Auftragsreferenzdatum
 - Gilt für die Auftragsmenge

- Genehmigt

Prüfen, dass keine Konzepte mit Konflikten vorhanden sind

Um sicherzustellen, dass keine Parameter festgelegt wurden, die mit der Funktionalität "Werkstattfertigung nach Standort" konfliktieren, markieren Sie das Kontrollkästchen **Konzepte mit Konflikt** im Programm Stammdaten für Werkstattfertigung nach Standort prüfen (timfc0200m000).

Die Markierung der folgenden Kontrollkästchen muss aufgehoben werden:

- **Gemeinsame Abteilungen verwenden** im Programm Parameter Werkstattfertigung (JSC) (tirou0100m000).
- **Kapazitätsauslastungsplanung implementiert** im Programm Planungsparameter (cprpd0100m000).

Die folgenden Kontrollkästchen müssen markiert werden:

- **Versionskontrolle** im Programm Parameter für Produktionsaufträge (tisfc0100s000).
- **P-Stücklistenhistorie** im Programm Parameter Konstruktionsdatenverwaltung (EDM) (tiedm0100m000), wenn das Kontrollkästchen **Konstruktionsartikelversionen** im Programm Implementierte Software-Komponenten (tccom0100s000) markiert ist.

Gemeinsame Verwendung von Tabellen

Die Tabellen "Artikel - Produktion" (tiipd001) und "Artikelproduktionsvoreinstellung" (tiipd002) dürfen nicht gemeinsam verwendet werden.

Der Grund dafür ist, dass, wenn Standorte aktiviert wurden, das Feld **Standort für Werkstattfertigung** im Programm Artikel - Produktion (tiipd0101m000) den Standort der Stückliste und die Arbeitspläne für den Artikel enthält, der mit der aktuellen Firma verbunden ist. Standorte werden aktiviert, wenn der Parameter **Standorte** im Programm Implementierte Software-Komponenten (tccom0100s000) auf **Aktiv** gesetzt ist.

Wenn diese Tabellen gemeinsam verwendet werden und Sie Standorte aktivieren, wird der gleiche Standort dem Artikel für jede Firma zugewiesen, während dieser Standort nur für die aktuelle Firma gilt. Daher können Sie diese Standorte nicht korrekt aktivieren, wenn die Tabellen "Artikel - Produktion" (tiipd001) und "Artikelproduktionsvoreinstellung" (tiipd002) gemeinsam verwendet werden.

Abteilung für Auftragsbearbeitung

Eine Abteilung der Art **Nachkalkulation**, die verwendet wird, um die Unternehmenseinheit für ein PCS-Projekt oder einen Produktionsauftrag festzulegen. Außerdem hat sie eine administrative Funktion.

Hinweis

Das Kontrollkästchen **Als Abteilung für Auftragsbearbeitung verwenden** im Programm Abteilungen (tirou0101m000) muss bei einer Verlinkung mit Produktionsaufträgen für die Abteilung markiert sein.

Arbeitsplan

Die Folge derjenigen Arbeitsgänge, die für die Herstellung eines Artikels durchgeführt werden müssen.

Für jeden Arbeitsgang werden die Tätigkeit, die Maschine und die entsprechende Abteilung angegeben, sowie auch Daten zur Rüst- und Zykluszeit.

Arbeitszelle

Eine Produktionseinheit, die eine oder mehrere Arbeitsstationen in einer festen Reihenfolge umfasst.

Eine Arbeitszelle wird in der Wiederholfertigung für die Fertigung von Wiederholartikeln verwendet.

Artikelgruppe

Eine Gruppe aus Artikeln mit ähnlichen Merkmalen/Eigenschaften. Jeder Artikel gehört einer bestimmten Artikelgruppe an. Die Artikelgruppe wird zusammen mit der Artikelart dazu verwendet, Artikelvoreinstellungen einzurichten.

Bestellvorschlag

Ein Auftragsvorschlag in Unternehmensplanung für die Bestellung einer bestimmten Menge eines Artikels von einem Lieferanten.

Einkaufsabteilung

Eine Abteilung Ihres Unternehmens, die für den Einkauf der benötigten Materialien und Dienstleistungen verantwortlich ist. Sie können der EK-Abteilung Nummerngruppen zuordnen.

Entität/Funktionale Einheit

Ein separater und unabhängiger Baustein für einen Standort, ein Cluster oder eine Unternehmenseinheit. Dazu gehören z. B. Läger, Produktionsabteilungen, Mitarbeiter, Vertriebs- und Einkaufsabteilungen, Projekte, Kunden, Lieferanten und kaufmännische Firmen.

Entsprechendes Menü

Befehle verteilen sich auf die Menüs **Ansichten**, **Referenzen** und **Aktionen** oder werden als Schaltflächen dargestellt. In früheren Versionen von LN und Web UI befinden sich diese Befehle im Menü *Zusatzoptionen*.

Gültigkeitseinheit

Eine Referenznummer, zum Beispiel in einer Verkaufsauftragsposition oder einer Projektlieferungsposition, mit der Abweichungen für einen Artikel mit Einheitengültigkeit modelliert werden.

Herstellkosten

Die Standardherstellkosten sind die mit dem Herstellkostenberechnungs-Code ermittelte Summe der im Folgenden aufgeführten Artikelkosten:

- Materialkosten
- Bearbeitungskosten
- Zuschläge

Preise, die gegen andere Preissimulations-Codes errechnet werden, sind simulierte Preise. Die Herstellkosten werden für Simulationszwecke und bei Buchungen verwendet, wenn kein nachkalkulierter Preis verfügbar ist.

Herstellkosten sind auch ein Bestandsbewertungsverfahren für Buchungszwecke.

Intercompany-Handelsbeziehung

Eine "Von und an"-Beziehung zwischen zwei Teilen einer Organisation. Wenn eine Intercompany-Handelsbeziehung definiert ist, werden die Transaktionen zwischen der ausgehenden und der empfangenden Seite der Beziehung als Zwischenfirmenhandel (Intercompany-Handel) angesehen. Folglich werden für die ausgehende (Von) und die empfangende (An) Seite bestimmte Kosten und Erlöse gebucht.

Für die ausgehende Seite fallen Kosten für die an die empfangende Seite gelieferten Waren oder die für diese ausgeführten Dienstleistungen an. Die empfangende "An"-Seite geht Verpflichtungen gegenüber der ausgehenden "Von"-Seite ein. Die ausgehende Seite stellt der empfangenden Seite wie in der Intercompany-Handelsvereinbarung festgelegt die angefallenen Kosten in Rechnung.

Eine Intercompany-Handelsbeziehung eingehen können:

- eine kaufmännische Firma
- Unternehmenseinheiten
- funktionale Einheiten

Eine Handelsvereinbarung zwischen zwei Seiten gilt auch für die untergeordneten Entitäten/funktionalen Einheiten, die mit diesen Seiten verknüpft sind. So gilt zum Beispiel eine Handelsvereinbarung zwischen zwei Unternehmenseinheiten auch für die funktionalen Einheiten, die mit diesen Unternehmenseinheiten verknüpft sind.

Eine Intercompany-Handelsbeziehung ist mit einer oder mehreren Intercompany-Handelsvereinbarungen verknüpft. Ebenso ist jede Intercompany-Handelsvereinbarung mit einem Intercompany-Handelsszenario verknüpft. Auf diese Weise werden Regeln für interne Verrechnungspreise für jedes Handelsszenario definiert, das mit der Handelsbeziehung verknüpft ist. Die Regeln für interne Verrechnungspreise bestimmen die Beträge der Intercompany-Handelsbuchungen und, falls angegeben, die internen Rechnungen.

Kaufmännische Firma

Eine Firma, die in Finanzwesen zur Buchung von Finanzdaten verwendet wird. Sie können eine oder mehrere Unternehmenseinheiten aus logistischen Mehrfachfirmen mit einer kaufmännischen Firma verknüpfen.

Kaufmännische Firma

Teil einer LN Datenbank, in der Sie alle Daten zu Finanz-Buchungen speichern können.

Kaufmännisches Lager

Ein Lager mit dem Lagertyp **Kaufmännisch**. Ein kaufmännisches Lager dient der Darstellung der Bestandsniveaus und der kaufmännischen Verarbeitung eigener Lagerbestände, die in einem tatsächlichen, also einem "echten", Lager vorhanden sind, das einer anderen Geschäftseinheit oder Niederlassung derselben Organisation gehört. Die Einheit, der der Bestand gehört und die Einheit, bei der er eingelagert ist, sind für die Gewinnrechnung selbst verantwortlich.

Kostenart

Kategorien, die zur Erfassung der verschiedenen Arten von Kosten eingesetzt werden. Kostenarten ermöglichen einen genaueren Einblick in die Herkunft der Kosten.

Lager

In einem Lager werden Waren aufbewahrt. Für jedes Lager können sowohl Adressdaten als auch Daten über die Art des Lagers angelegt werden.

Lagerauftragsvorschlag

Ein im Paket Verkauf angelegter Auftrag, der die Basis für die meisten abrufbezogenen Abläufe bildet. Lagerauftragsvorschläge, die während der Genehmigung des VK-Lieferabrufs erstellt werden, entkoppeln Abrufaktualisierungen und -versionen von Lageraufträgen. Sie dienen als Schnittstelle zwischen dem Paket Verkauf auf der einen und den Paketen Lagerwirtschaft und Fakturierung auf der anderen Seite.

Linienstation

Eine Abteilung, die einen Teil einer Montagelinie bildet. Linienstationen werden bei der Produktion von Endmontageartikeln verwendet. Eine Linienstation kann mehrere Positionen aufweisen, wodurch mehrere Artikel auf einer Linienstation vorhanden sein können.

Logistische Firma

Eine LN-Firma, die für logistische Buchungen verwendet wird, beispielsweise die Produktion und den Transport von Waren. Alle logistischen Buchungsdaten werden in der Datenbank der Firma gespeichert.

Maschine

In LN ein mechanisches Objekt, auf dem Arbeitsgänge zur Fertigung von Artikeln ausgeführt werden können.

Maschinen sind mit Bearbeitungskostensätzen verknüpft. Der Bearbeitungskostensatz und der Lohnkostensatz bilden zusammen die Grundlage für die Nachkalkulation von Produktionsaufträgen.

Maschinenart

Die Definition der Maschine auf Firmenebene. Beispiel: Eine Drehmaschine ST30 von Haas.

Maschinenkapazitätsgruppe

Die Anzahl an Maschinen einer Maschinenart in einer Abteilung und deren Logistik- und Planungseigenschaften.

Mehrstandortstruktur

Bezieht sich auf die Verwaltung mehrerer Standorte in einer einzigen (logistischen) Firma.

In einer Mehrfirmenstruktur, die mehrere Firmen enthält, kann jede logistische Firma eine Mehrstandortstruktur haben.

Planartikel

Ein Artikel mit dem Bestellsystem **Geplant**.

Die Produktion, Verteilung oder der Einkauf von Planartikeln wird im Paket Unternehmensplanung auf der Grundlage des prognostizierten Bedarfs oder des Istbedarfs geplant.

Die Planung solcher Artikel kann nach den folgenden Verfahren erfolgen:

- Hauptplanbasierte Planung (ähnlich den Verfahren für die Hauptproduktionsplanung).
- Auftragsbasierte Planung (ähnlich den Verfahren für die Materialbedarfsplanung).
- Kombination der auftragsbasierten Planung und der auf dem Hauptplan basierenden Planung.

Planartikel können zu einer der folgenden Kategorien zählen:

- echte Fertigungsartikel oder Einkaufsartikel,
- Produktfamilie oder
- Basismodell, d. h. eine festgelegte Produktvariante eines generellen Artikels.

Eine Gruppe ähnlicher Planartikel oder Familien wird als Produktfamilie bezeichnet. Die Artikel werden zu einem Plan verdichtet, der allgemeiner als der für Einzelartikel gültige Plan ist. Ein Code, der im Cluster-Segment des Artikel-Codes angezeigt wird, gibt an, dass der Planartikel ein Cluster-Artikel (ein einem Cluster zugeordneter Artikel) ist, der für die Verteilungsplanung verwendet wird.

Planungs-Cluster

Ein Objekt zum Gruppieren von Lägern, für die der eingehende und der ausgehende Waren- und Materialfluss gemeinsam geplant wird. Zu diesem Zweck werden die Bedarfe und Lieferungen der Läger im Planungs-Cluster verdichtet. Innerhalb eines Planungs-Clusters wird eine Lieferquelle verwendet, also beispielsweise Produktion, Einkauf oder Verteilung.

Wenn die Funktionalität Mehrstandortstruktur implementiert ist, muss ein Planungs-Cluster einen oder mehrere Standorte umfassen. Der Standort bzw. die Standorte umfassen die Läger, für die der Planungsvorgang durchgeführt wird.

Produkt

Ein gekaufter, fremdvergebener, gefertigter oder montierter Artikel.

Produktionsabteilung

Ein bestimmter Produktionsbereich, der aus einem oder mehreren Mitarbeitern und/oder Maschinen mit übereinstimmenden Fähigkeiten besteht, und der zum Zweck der Kapazitätsbedarfsplanung und genauen Planung als eine Einheit angesehen werden kann.

Produktionsabteilung (Org.-Einheit)

Eine Gruppe von Produktionsressourcen, Abteilungen und Arbeitszellen, die einen physikalischen Bezug zueinander haben. Zum Beispiel ist eine Produktionshalle eine Produktionsabteilung.

Produktionsmodell

Eine vordefinierte Konfiguration, mit der die Produktionsmethode, die Materialliste, die erforderliche Zeit und Kapazität sowie die Berichtsmethode festgelegt werden.

Ein Produktionsauftrag umfasst folgende Aspekte:

- Produktionsprozess
- Erforderliche Zeit und Kapazität
- Produktionsprozessberichte
- Materiallieferungsprozess
- Artikelprüfverfahren
- Erforderliches Werkzeug

Wenn das Kontrollkästchen **Produktion für mehrere Endprodukte** eines Produktionsmodells für Wiederholfertigung markiert ist, wird eine Produktliste zum Produktionsmodell hinzugefügt, die festlegt, welche Artikel gefertigt werden.

Hinweis

- Produktionsmodelle sind versions gesteuert. Für jede Änderung an der vorhandenen Konfiguration wird eine neue Version generiert.
- Das Bestellsystem muss **Geplant** lauten.
- Die Projektverwaltung (PCS) ist deaktiviert.

Reparaturzelle

Eine Reparaturzelle ist eine spezielle Arbeitszelle, die mit einem Produktionsmodell verknüpft ist.

Hinweis

- Eine Reparaturzelle kann nicht mit Arbeitsstationen verknüpft werden.
- Reparaturzellen kommen in der Wiederholfertigung zum Reparieren von abgelehnten Artikeln zum Einsatz.

Standort

Ein Wirtschaftsstandort eines Unternehmens, der seine eigenen logistischen Daten verwalten kann. Er umfasst einen Verbund aus Lägern, Abteilungen und Montagelinien an ein und demselben Standort. Derartige Standorte werden verwendet, um die Zulieferkette in einer Mehrstandortstruktur abzubilden.

Für Standorte gelten die folgenden Einschränkungen:

- Ein Standort darf Ländergrenzen nicht überschreiten. Die Läger und Abteilungen eines Standorts müssen sich im gleichen Land wie der Standort befinden.
- Ein Standort ist Teil eines (Planungs-)Clusters. Folglich müssen alle Läger und (Produktions-)Abteilungen eines Standorts zu demselben Planungs-Cluster gehören.
- Ein Standort ist mit einer logistischen Firma verbunden.

Sie können einen Standort mit einer Unternehmenseinheit verknüpfen oder eine Unternehmenseinheit mit einem Standort.

Wenn eine Unternehmenseinheit mit einem Standort verknüpft ist, gehören die Entitäten/funktionalen Einheiten des Standorts zur Unternehmenseinheit. Umgekehrt gehören die Entitäten/funktionalen Einheiten der Unternehmenseinheit zum Standort, wenn der Standort mit der Unternehmenseinheit verknüpft ist.

Stückliste

Eine Liste mit einer Angabe aller Teile, dem gesamten Rohmaterial sowie sämtlichen Unterbaugruppen, die in einem Fertigungsartikel verarbeitet werden. Darüber hinaus enthält eine solche Liste die für die Herstellung des Artikels benötigte Mengenangabe. Eine Stückliste gibt die einstufige Produktstruktur eines Fertigungsartikels an.

Tätigkeit

Ein Vorgang zur Fertigung oder Reparatur eines Artikels, beispielsweise Sägen, Bohren oder Streichen.

Eine Tätigkeit wird in einer Produktionsabteilung ausgeführt und kann mit einer Maschine verknüpft sein.

Untereinheit

Eine Referenz auf ein LN-Paket wie Fertigung oder Lagerwirtschaft. Artikeldaten nach Untereinheit beziehen sich zum Beispiel auf Programme wie Planartikeldaten (cprpd1100m000) oder Artikeldaten nach Lager (whwmd2510m000). Ähnlich bezieht sich "Standort nach Untereinheit" auf standortbezogene Daten nach LN-Paket, die in Programmen wie Einstellungen für Lagerwirtschaft nach Standort (whwmd2101m000) oder Produktionseinstellungen nach Standort (timfc0180m000) zur Verfügung stehen.

Unternehmenseinheit

Ein finanziell unabhängiger Teil Ihres Unternehmens, der funktionale Einheiten wie z. B. Abteilungen, Werkstätten, Lägern und Projekten enthält. Die funktionalen Einheiten der Unternehmenseinheit müssen ausnahmslos zu derselben logistischen Firma gehören, wobei eine logistische Firma jedoch mehrere Unternehmenseinheiten umfassen kann. Eine Unternehmenseinheit ist mit nur einer kaufmännischen Firma verknüpft.

Wenn Sie logistische Buchungen zwischen Unternehmenseinheiten vornehmen, werden die entsprechenden finanziellen Vorgänge in den kaufmännischen Firmen gebucht, mit denen die jeweiligen Unternehmenseinheiten verknüpft sind.

VK-Abteilung

Eine Abteilung, die im Rahmen des Geschäftsmodells des Unternehmens zur Verwaltung der VK-Geschäftspartner der Handelspartner identifiziert wurde. Die VK-Abteilung wird verwendet, um die Stellen festzulegen, die für die VK-Aktivitäten in der Organisation verantwortlich sind.

Index

Abteilung für Auftragsbearbeitung, 73

Aktivieren

Mehrstandortkonzept, 11, 12, 13

Aktivierung

Mehrstandortstruktur, 11

Arbeitsplan, 73

Arbeitszelle, 73

Artikelart "Produkt"

aktivieren, 17

Artikelgruppe, 73

Bestellvorschlag, 73

Einkaufsabteilung, 74

Entität/Funktionale Einheit, 74

Entsprechendes Menü, 74

Gültigkeitseinheit, 74

Herstellkosten, 74

Herstellkosten nach Unternehmenseinheit

aktivieren, 19

Intercompany-Handelsbeziehung, 75

Kaufmännische Firma, 75, 75

Kaufmännisches Lager, 76

Kostenart, 76

Lager, 76

Lagerauftragsvorschlag, 76

Linienstation, 76

Logistische Firma, 76

Maschine, 76

Maschinenart, 76

prüfen, 64

Maschinengruppe

prüfen, 64

Maschinenkapazitätsgruppe, 77

Mehrstandortkonzept

aktivieren, 11, 12, 13

Mehrstandortstruktur, 77

aktivieren, 9, 11, 12, 13

Aktivierungsvorgang, 11

Artikelart "Produkt" aktivieren, 17

Artikeldaten nach Standort generieren, 41, 42

Artikeleinkaufsdaten nach Standort generieren, 43

Artikelverkaufsdaten nach Standort und Abteilung generieren, 44

Herstellkosten nach Unternehmenseinheit aktivieren, 19

obligatorische Planungs-Cluster für Mehrstandortstrukturen, 23

Service-Artikeldaten nach Standort generieren, 45

sonstige Stammdaten nach Standort generieren, 50, 52, 52, 53, 53

Standorte aktivieren, 25, 29, 35, 37, 39, 41, 42, 43, 44, 45, 49, 50, 52, 52, 53, 53, 55

Werkstattfertigung nach Standort, 57, 62, 63, 64, 65, 66, 68, 69, 70, 71

Workbench, 11, 12, 13

Obligatorische Planungs-Cluster für Mehrstandortstrukturen

aktivieren, 23

Planartikel, 77

Planungs-Cluster, 77

Produkt, 77

Produktionsabteilung, 78

Produktionsabteilung (Org.-Einheit), 78

Produktionsmodell, 78

Reparaturzelle, 78

Standort, 79

Artikeldaten nach Standort generieren, 41, 42

Artikeleinkaufsdaten nach Standort generieren, 43

Artikelverkaufsdaten nach Standort und Abteilung generieren, 44

Service-Artikeldaten nach Standort generieren, 45

sonstige Stammdaten nach Standort
generieren, 50, 52, 52, 53, 53

Standorte

aktivieren, 25, 29, 35, 37, 39, 41, 42, 43,
44, 45, 49, 50, 52, 52, 53, 53, 55
in Vorbereitung, 35, 37, 39, 41, 42, 43, 44,
45, 49, 50, 52, 52, 53, 53, 55
Unternehmensmodell in Vorbereitung, 29

Status ändern

Mehrstandortkonzept, 13

Stückliste, 79

Tätigkeit, 79

Untereinheit, 79

Unternehmenseinheit, 80

VK-Abteilung, 80

Werkstattfertigung nach Standort

aktivieren, 57, 62, 63, 64, 65, 66, 68, 69,
70, 71
Arbeitsplan, 66, 68, 70
Arbeitsplan konvertieren, 66, 68
Arbeitsplan prüfen, 70
Bearbeitungskostensatz, 63
Bearbeitungskostensatz generieren, 63
Erstellen von Versionen, 68
generellen Arbeitsplan automatisch ausfüllen,
69
genereller Arbeitsplan, 69
in Vorbereitung, 62, 63, 64, 65, 66, 68, 69,
70, 71
Konzepte mit Konflikt, 71
Konzepte mit Konflikt überprüfen, 71
Maschinenart, 64
Maschinenarten, 62
Maschinengruppen, 62, 64
Referenzarbeitsgang, 65
Referenzarbeitsgang generieren, 65
Werkstattarbeitsplan, 66, 68
