



Infor LN Fertigung Anwenderhandbuch für Verbrauchs- und Ersatzmaterial

© 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	tialternatmatug (U9883)
---------------------------	-------------------------

Release	10.7 (10.7)
----------------	-------------

Erstellt am	19. Dezember 2023
--------------------	-------------------

Inhalt

Info zu dieser Dokumentation

Kapitel 1 Einführung in Verbrauchs- und Ersatzmaterialien.....	7
Übersicht über Restmaterial und Verbrauchsmaterial.....	7
Alternatives Material in Werkstattstücklisten.....	7
Aufbrauchen von Restbeständen veralteter Artikel.....	9
Einschränkungen.....	9
Prüfungen für Verbrauchsmaterial.....	10
Einsatz von Versionen und Chargenverwaltung anstelle von Verbrauchsmaterial.....	10
Kapitel 2 Einstellungen für Verbrauchs- und Ersatzmaterialien.....	11
Ersetzen von veralteten Materialien und Kennzeichnen von Verbrauchsmaterial in Werkstattstücklisten.....	11
Kapitel 3 Verbrauchs- und Ersatzmaterialien.....	13
Suche nach alternativem Material.....	13
Kapitel 4 Planung.....	17
Verbrauchsmaterial und Ersatzmaterial im Paket Unternehmensplanung.....	17
Planen mit alternativem Material.....	18
Horizont für alternatives Material.....	18
Zulassen unterschiedlicher Materialien.....	18
Phasennummern.....	19
Prüfungen auf der Ausführungsebene.....	19
Anhang A Glossar.....	21

Index

Info zu dieser Dokumentation

Dieses Dokument erläutert die Materialverwaltung während der Produktion. Wenn Material nicht in ausreichender Menge verfügbar ist, wird auf alternatives Material zurückgegriffen. Wenn sich Material noch im Bestand befindet, aber nicht länger aufgefüllt/ergänzt wird, können Sie Optionen für den Verbrauch des Restbestands definieren.

Verwendung des Dokuments

Anmerkungen?

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

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

Kontakt zu Infor

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

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

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

Übersicht über Restmaterial und Verbrauchsmaterial

Hinweis

Um diese Funktionalität zu aktivieren, markieren Sie die Kontrollkästchen **Alternatives Material** und **Verbrauchsmaterial** im Programm Implementierte Software-Komponenten (tccom0100s000).

Mit der Funktion zum Aufbrauchen von Material können Sie sicherstellen, dass Material, das für frühere Versionen des Endprodukts verwendet wurde, vor der Verwendung von neuem Material zunächst komplett aufgebraucht wird. Damit wird verhindert, dass ein Bestand aufgebaut wird, der später möglicherweise nicht mehr gebraucht wird.

Sie können alternatives Material verwenden, um Unterdeckungen während der Produktion zu kompensieren und um Kosten zu senken. Bei Stücklistenmaterialien handelt es sich häufig um kleine Teile, die in großen Mengen bestellt werden und für die es mehrere Alternativen gibt. Im Falle einer Unterdeckung wird das Material bestellt, das in der Stückliste (BOM) als bevorzugt festgelegt ist. Wenn das Material nicht schnell genug bestellt werden kann, um die Anforderungen zu erfüllen, wird ein alternatives Material ausgewählt.

Alternatives Material in Werkstattstücklisten

Einige Artikel sind selbst dann austauschbar, wenn diese bei unterschiedlichen Lieferanten eingekauft wurden. Sie können all diese Artikel als Material in einer Werkstattstückliste verwenden. Wenn eine Unterdeckung für ein Standardmaterial zu einer Verzögerung eines Produktionsauftrags zu führen droht, kann LN automatisch eines der alternativen Materialien auswählen. Für jedes Material in einer Werkstattstückliste können Sie bis zu neun unterschiedliche alternative Materialien festlegen.

Der Einsatz von alternativem Material hat die folgenden Vorteile:

- LN kann Unterdeckungen für bestimmte Artikel ohne Anwenderinteraktion bearbeiten.

- Durch die Verwendung der alternativen Artikel kann der durchschnittliche Bestand gesenkt werden.

Hinweis

- Wenn die Funktionalität Mehrstandortstruktur aktiv ist, wird Standardmaterial und alternatives Material für ein bestimmtes Planungs-Cluster verwaltet.
- Alternative Materialien gelten nur für Produktionsaufträge, nicht aber für fremdvergebene Bestellungen.
- Es muss unterschieden werden zwischen den in diesem Hilfethema beschriebenen alternativen Materialien und den alternativen Artikeln, die Sie im Programm Alternative Artikel (tcibd0505m000) festlegen.
- Bei der Herstellkostenberechnung wird alternatives Material nicht berücksichtigt. Berechnungen werden basierend auf den Kosten des in der Werkstattstückliste angegebenen Materials durchgeführt.

Einschränkungen

- Alternatives Material weist die gleiche Nettomenge auf wie das Standardmaterial.
- Alternatives Material hat genau die gleichen Werte für Ausschuss und Gutmenge wie das Standardmaterial.
- Verbrauchsmaterial und alternatives Material weisen die gleichen Beziehungen zwischen Material und Arbeitsplan auf wie das Standardmaterial.
- Wenn es sich bei einer Komponente in einer Stücklistenposition um einen Standardartikel handelt, also einen Artikel mit einem leeren Projekt segment, muss es sich bei dem damit verbundenen alternativen Material auch um Standardkomponenten handeln.
- Wenn es sich bei einer Komponente in einer Stücklistenposition um einen Projektartikel handelt, also um einen Artikel, in dessen Projektsegment ein Wert steht, muss das Projektsegment des damit verbundenen alternativen Materials einen der folgenden Werte haben:
 - Das gleiche Projekt wie im Projektsegment des Hauptartikels.
 - Keinen (die Alternative ist ein Standardartikel)
- Wenn es sich bei einer Komponente in einer Stücklistenposition um einen fiktiven Artikel handelt, können Sie für diese Komponente kein alternatives Material definieren.
- **Priorität für alternatives Material**
Sie können die Priorität für jedes einzelne alternative Material angeben. Wenn das Standardmaterial nicht am Lager vorhanden ist, verwendet LN zunächst die Alternative mit der höchsten Priorität. Wenn auch das Material nicht verfügbar ist, verwendet LN die Alternative mit der nächsten Priorität.
- **Verteilen eines Materialbedarfs auf mehrere Artikel**
Wenn für eine Stücklistenposition im Programm Werkstattmaterialliste (tibom3610m000) das Kontrollkästchen **Mehrere Artikel zulässig** markiert ist, kann LN einen Materialbedarf auf mehrere alternative Materialien aufteilen oder teilweise durch die Materialien decken.

Beispiel: Wenn zehn Stücke benötigt werden und nur sechs Stücke des erforderlichen Materials verfügbar sind, werden zunächst die sechs Stücke des Originals und anschließend vier Stücke des alternativen Materials verwendet, um den vollen Bedarf zu decken.

■ **Prüfungen für alternatives Material**

Abhängig von den Parametereinstellungen kann LN zu einem oder mehreren der folgenden Zeitpunkte im Ablauf eines Produktionsauftrags prüfen, ob ein alternatives Material verwendet werden muss:

- Bei der Generierung von Produktionsvorschlägen in Unternehmensplanung
- Beim Erstellen eines Produktionsauftrags in Werkstattfertigung.
- Beim Ausführen des Programms Alternativen für vorkalkulierten Materialbedarf generieren (ticst0216m000) für vorhandene Produktionsaufträge.
- Bei der Generierung eines Auslagerungsvorschlags in Lagerwirtschaft

Weitere Informationen finden Sie unter *Suche nach alternativem Material* (S. 13).

Aufbrauchen von Restbeständen veralteter Artikel

Häufig werden neue Artikel eingeführt, sodass andere Artikel als veraltet ausgemustert werden müssen. Diese Artikel werden nicht mehr länger ausgeliefert oder gefertigt.

Wenn ein veralteter Artikel als Material in einer Werkstattstückliste verwendet wird, müssen Sie das Material durch ein Ersatzmaterial mit den gleichen Spezifikationen ersetzen.

Wenn eine Menge veralteten Materials im Bestand verbleibt, muss sie zuerst verbraucht werden.

Hinweis

- Der Wert im Feld **Letztes zulässiges Auftragsdatum** im Programm Artikel - Bestelldaten (tcibd2100m000) gibt an, wann LN Nachbestellungen des betreffenden Materials einstellt.
- Um festzulegen, dass das System die verbleibende Menge des veralteten Artikels aufbraucht, definieren Sie den Artikel in der Werkstattstückliste als Verbrauchsmaterial.
- Wenn die Funktionalität Mehrstandortstruktur aktiv ist, müssen alle Läger, in denen sowohl Standardmaterial als auch alternatives Material gelagert ist, mit dem gleichen Planungs-Cluster verknüpft werden.

Einschränkungen

- Verbrauchsmaterial hat die gleiche Nettomenge wie das Standardmaterial.
- Verbrauchsmaterial hat genau die gleichen Werte für Ausschuss und Gutmenge wie das Standardmaterial.
- Verbrauchsmaterial hat die gleichen Beziehungen zwischen Material und Arbeitsplan wie das Standardmaterial.

- Wenn es sich bei einer Komponente in einer Stücklistenposition um einen Standardartikel handelt, also einen Artikel mit einem leeren Projekt segment, muss es sich bei dem damit verbundenen Verbrauchsmaterial auch um Standardkomponenten handeln.
- Wenn es sich bei einer Komponente in einer Stücklistenposition um einen Projektartikel handelt, also um einen Artikel, in dessen Projektsegment ein Wert steht, muss das Projektsegment des damit verbundenen Verbrauchsmaterials einen der folgenden Werte haben:
 - Das gleiche Projekt wie im Projektsegment des Hauptartikels.
- Wenn es sich bei einer Komponente in einer Stücklistenposition um einen fiktiven Artikel handelt, können Sie für diese Komponente kein Verbrauchsmaterial definieren.

Prüfungen für Verbrauchsmaterial

Zu jedem der folgenden Zeitpunkte kann LN prüfen, ob Verbrauchsmaterial aufgebraucht werden muss. Dies ist abhängig von den Parametereinstellungen.

- Bei der Generierung von Produktionsvorschlägen im Paket Unternehmensplanung
- Bei der Generierung eines Produktionsauftrags im Modul Werkstattfertigung oder wenn Sie einen Produktionsauftrag freigeben.
- Bei der Generierung eines Auslagerungsvorschlags im Paket Lagerwirtschaft

Einsatz von Versionen und Chargenverwaltung anstelle von Verbrauchsmaterial

Wenn Sie das Modul Konstruktionsdatenverwaltung zur Verwaltung von Änderungen in einer Werkstattstückliste verwenden und die nachfolgenden Versionen mit dem gleichen Artikel-Code in einer Stücklistenposition verknüpfen, können Sie die Funktion zum Aufbrauchen von Material nicht verwenden.

In diesem Fall können Sie Chargenverwaltung und das Auslagerungsverfahren **FIFO** verwenden. Bei diesem Auslagerungsverfahren wird sicher gestellt, dass Sie zunächst veraltete Versionen verwenden, bevor die neue Version eingesetzt wird.

Ersetzen von veralteten Materialien und Kennzeichen von Verbrauchsmaterial in Werkstattstücklisten

In diesem Hilfethema wird erläutert, wie ein veraltetes Material in einer Werkstattstückliste durch ein Ersatzmaterial ersetzt und das veraltete Material als Verbrauchsmaterial definiert wird.

Wenn Sie das Modul Konstruktionsdatenverwaltung (EDM) zur Verwaltung von Änderungen in Stücklisten verwenden, ist diese Funktion nicht anwendbar.

Führen Sie folgende Schritte aus, um eine veraltete Komponente zu ersetzen:

Schritt 1: Rufen Sie das Programm Verwendungsnachweis für Stücklistenkomponenten (tibom1512m000) auf.

Schritt 2: Fügen Sie eine Stücklistenposition ein.

Die Stücklistenpositionsnummer muss mit der Stücklistenpositionsnummer der veralteten Komponente identisch sein.

Schritt 3: Legen Sie das Datum für die Änderung fest.

Geben Sie im Feld **Änderungsauftrag gültig bis** das Datum ein, an dem der Austausch für die veraltete Komponente vorgenommen werden soll.

Schritt 4: Legen Sie das Datum fest, an dem die neue Komponente in Kraft treten soll.

Das im Feld **Änderungsauftrag gültig ab** erfasste Datum muss mit dem Datum im Feld **Änderungsauftrag gültig bis** identisch sein.

Wenn die veraltete Komponente in keiner Stückliste mehr verwendet wird, müssen Sie das letzte zulässige Bestelldatum für den Artikel im Programm Artikel - Bestelldaten (tcibd2100m000) eingeben. Wenn das letzte zulässige Bestelldatum von Warehouse festgelegt wird, müssen Sie das Programm Artikeldaten nach Lager (whwmd2510m000) verwenden.

Suche nach alternativem Material

In diesem Hilfethema wird erläutert, wie und zu welchem Zeitpunkt LN für einen Produktionsauftrag automatisch ein alternatives Material anstelle eines Standardmaterials verwendet.

Hinweis

- Um nach alternativem Material zu suchen, muss der Parameter **Alternatives Material** im Programm Implementierte Software-Komponenten (tccom0100s000) ausgewählt werden.
- Wenn die Funktionalität Mehrstandortstruktur aktiviert ist, wird das Standardmaterial und das alternative Material nach Planungs-Cluster geplant und entnommen. Ein Planungs-Cluster umfasst einen oder mehrere Standorte, für die bei einer Prüfung des frei verfügbaren Bestands kumulative Ergebnisse generieren werden.
- **Ausführung der Prüfungen in LN**
LN führt die Prüfungen nach alternativem Material nach den folgenden Gesichtspunkten durch:
 - Jedes alternative Material verfügt über eine Priorität.
 - Wenn das Standardmaterial nicht am Lager vorhanden ist, verwendet LN zunächst die Alternative mit der höchsten Priorität. Wenn auch das Material nicht verfügbar ist, verwendet LN die Alternative mit der nächsten Priorität, usw.
- **Materialverfügbarkeit**
LN verwendet die folgenden Verfahren, um zu ermitteln, ob ein alternatives Material zum Bedarfsdatum verfügbar ist:
 - **Im Paket Unternehmensplanung**
prüft LN den frei verfügbaren Bestand des Materials.
 - **Im Modul Werkstattfertigung**
prüft LN den zeitabhängigen verfügbaren Bestand des Materials.
 - **Im Paket Lagerwirtschaft**
prüft LN den vorhandenen Bestand des Materials.

■ Verteilen eines Materialbedarfs auf mehrere Materialien

Wenn für eine Stücklistenposition im Programm Werkstattmaterialliste (tibom3610m000) das Kontrollkästchen **Mehrere Artikel zulässig** markiert ist, kann LN ein Material auf mehrere alternative Materialien und das Originalmaterial aufteilen.

Mehrere Programme umfassen das Kontrollkästchen **Mehrere Artikel zulässig**:

- Das Kontrollkästchen **Mehrere Artikel zulässig** im Programm Produktionsstücklistenpositionen (timfc3110m000) ist beim Generieren von Auftragsvorschlägen und Produktionsaufträgen relevant.
- Das Kontrollkästchen **Mehrere Artikel zulässig** im Programm Verwendungsnachweis für Materialliste (Werkstattfertigung) (tibom3110m000) zum Generieren der Auslagerungsvorschläge.

Beispiel 2: Alternatives Material

Für Material X wurden zwei Alternativen festgelegt: X1 und X2. Die folgende Tabelle zeigt die Bestandslage.

Artikel	Bestand	Priorität
X	20	(Standardartikel)
X1	30	1
X2	1200	2

Für einen bestimmten Produktionsauftrag sind 100 Stück von Artikel X erforderlich.

Wenn mehrere Artikel zulässig sind, verwendet LN das folgende Material:

- 20 Stück des Standardmaterials (X)
- 30 Stück des ersten alternativen Materials (X1) und
- 50 Stück des zweiten alternativen Materials (X2)

Wenn mehrere Artikel *nicht* zulässig sind, plant LN 100 Stück des alternativen Materials X2 ein, da keines der Materialien mit höherer Priorität in ausreichender Menge verfügbar ist.

■ Zeitpunkt der Prüfungen in LN

LN Kann die zeitliche Verfügbarkeit des Standardmaterials und alternativer Materialien zu einem oder mehreren Zeitpunkten im Ablauf eines Produktionsauftrags überprüfen:

- LN führt diese Prüfungen aus, wenn bei der Auftragsplanung im Paket Unternehmensplanung Produktionsvorschläge generiert werden.
- Wenn das Feld **Alternativen automatisch auswählen** im Programm Parameter Produktion (SFC) (tisfc0500m000) auf **Bei Erstellung** gesetzt ist, führt LN die Prüfung aus, wenn Sie einen Produktionsauftrag erstellen oder einen Produktionsvorschlag in das Modul Werkstattfertigung übertragen.

- Wenn das Feld **Alternativen automatisch auswählen** im Programm Parameter Produktion (SFC) (tisfc0500m000) auf **Bei Freigabe** gesetzt ist, führt LN die Prüfung aus, wenn Sie einen Produktionsauftrag freigeben.
- Sie können die Prüfungen auch manuell im Programm Alternativen für vorkalkulierten Materialbedarf generieren (ticst0216m000) ausführen.
Sie können dieses Programm verwenden, bis der vorkalkulierte Materialbedarf festgeschrieben wird. Die vorkalkulierten Kosten werden eingefroren, wenn das Kontrollkästchen **Vorkalkulierte Kosten eingefroren** im Programm Vorkalkulierter Materialbedarf (ticst0101m000) markiert ist.
- Bei der Generierung eines Auslagerungsvorschlags im Paket Lagerwirtschaft können Sie erneut prüfen, ob Materialunterdeckungen vorliegen, und alternatives Material auswählen. Sie müssen dazu das Kontrollkästchen **Alternative Artikel bearbeiten** im Programm Auslagerungsvorschläge verarbeiten (whinh4200m000) oder das Kontrollkästchen **Alternative Artikel bearbeiten** im Programm Auslagerungsvorschlag generieren (whinh4201m000) markieren.
- **Wiederholte Verfügbarkeitsprüfungen**
Wenn LN die Überprüfung der Materialverfügbarkeit wiederholt und eine ausreichende Menge des aktuell ausgewählten Materials verfügbar ist, ändert LN die Materialreservierung im allgemeinen nicht, selbst wenn inzwischen ein alternatives Material mit einer höheren Priorität bzw. das Standardmaterial verfügbar ist. Damit wird verhindert, dass Materialreservierungen wiederholt geändert werden.
Wenn Sie jedoch sicherstellen möchten, dass das Standardmaterial bzw. das alternative Material mit der höchsten Priorität für einen Produktionsauftrag verwendet wird, können Sie jederzeit im Programm Alternativen für vorkalkulierten Materialbedarf generieren (ticst0216m000) alle möglichen Materialien erneut überprüfen. In diesem Fall müssen Sie das Kontrollkästchen **Alternativen immer erneut berücksichtigen** markieren.
Beispiel:
Gegeben ist die folgende Ausgangslage:
 - Bei der Erstellung eines Produktionsauftrags verwendet LN einen alternativen Artikel, da voraussichtlich für den Standardartikel zum Materialreservierungsdatum eine Unterdeckung vorliegen wird.
 - Vor dem Reservierungsdatum für das Material erhalten Sie eine unerwartete Einlagerung für das Standardmaterial, die für den Materialbedarf ausreicht.
 - Anschließend generieren Sie den Auslagerungsvorschlag im Paket Lagerwirtschaft. Ist das aktuell ausgewählte alternative Material verfügbar, so ändert LN die Materialreservierung nicht und verlagert das alternative Material aus dem Lager in die Werkstatt, unabhängig davon, ob das Standardmaterial verfügbar ist.
 Wenn LN die Verfügbarkeit des Standardmaterials erneut überprüfen soll, rufen Sie das Programm Alternativen für vorkalkulierten Materialbedarf generieren (ticst0216m000) auf und markieren Sie das Kontrollkästchen **Alternativen immer erneut berücksichtigen**.

Verbrauchsmaterial und Ersatzmaterial im Paket Unternehmensplanung

In diesem Hilfethema wird erläutert, wie Verbrauchsmaterial und alternatives Material in Unternehmensplanung verwaltet wird.

Hinweis

- Diese Funktion ist nur verfügbar, wenn die Kontrollkästchen **Alternatives Material** und **Verbrauchsmaterial** im Programm Implementierte Software-Komponenten (tccom0100s000) markiert sind.
- Wenn die Funktionalität Mehrstandortstruktur aktiviert ist, müssen alle Materialien aus Lägern stammen, die mit dem gleichen Standort verknüpft sind und zum gleichen Planungs-Cluster gehören.
- Ein Planungs-Cluster kann mehrere Standorte umfassen. Die ATP-Prüfungen werden für das gesamte Planungs-Cluster durchgeführt, sodass die Ergebnisse kumulative Bestandsergebnisse für alle mit dem Planungs-Cluster verknüpften Standorte umfassen.
- Im Programm Artikel - Bestelldaten (tcibd2100m000) können Sie das letzte zulässige Bestelldatum und den Sicherheitsbestand nach Standort abfragen oder verwalten.
- LN prüft außerdem, ob Verbrauchsmaterial vorhanden ist, das zunächst verbraucht werden muss.
- Der ATP-/CTP-Horizont des alternativen Materials muss höher sein als der Horizont für alternatives Material. LN nimmt an, dass das Material nach dem ATP-/CTP-Horizont unbegrenzt verfügbar ist.

Planen mit alternativem Material

Die auftragsbasierte Planung prüft, ob der voraussichtliche Bestand über dem Sicherheitsbestand bleibt, wenn Sie das Standardmaterial zur Deckung des Materialbedarfs für das Planungs-Cluster verwenden, für das die Auftragsplanung durchgeführt wird.

Wenn der voraussichtliche Bestand unter den Sicherheitsbestand fällt, sucht LN nach einem fest eingeplanten Auftrag, der auf einen früheren Termin vorgezogen werden kann, um den Bedarf zu decken.

Wenn LN keinen entsprechenden Auftrag findet, wird die Menge des frei verfügbaren Bestands des alternativen Materials der Komponente (mit absteigender Priorität) für das gesamte Planungs-Cluster geprüft. Wenn die Prüfung des frei verfügbaren Bestands ein alternatives Material ergibt, wird der Materialbedarf in dieses alternative Material verschoben.

Wenn der frei verfügbare Bestand nicht ausreicht, generiert LN einen neuen Auftragsvorschlag für das Standardmaterial für das festgelegte Planungs-Cluster.

Wenn der Materialbedarf nicht rechtzeitig gedeckt werden kann, generiert LN ein Signal, um den Disponenten zu benachrichtigen.

Horizont für alternatives Material

Wenn der Materialbedarf in der relativ fernen Zukunft liegt, sucht LN nicht nach alternativem Material.

Um festzulegen, bis wie weit in die Zukunft LN nach alternativem Material suchen soll, verwenden Sie das Feld **Horizont für alternatives Material** im Programm Plancodes (cprpd4100m000).

Zulassen unterschiedlicher Materialien

Wenn das Kontrollkästchen **Mehrere Artikel zulässig** im Programm Werkstattmaterialliste (tibom3610m000) für die jeweilige Kombination aus Artikel und Standort markiert ist, kann LN die vorkalkulierte Menge des Materials auf mehrere Artikel aufteilen.

So kann beispielsweise die vorkalkulierte Menge auf das Verbrauchsmaterial und das Standardmaterial oder auf das Standardmaterial und ein oder mehrere alternative Materialien aufgeteilt werden.

Wenn Sie nicht mehrere Artikel erlauben, trifft LN bei jeder Materialposition eine Auswahl: LN entnimmt entweder das Standardmaterial oder das alternative Material, jedoch nicht eine Kombination aus zwei oder mehr Materialien.

Beispiele dazu finden Sie unter *Suche nach alternativem Material* (S. 13).

Einschränkungen

Dabei gelten die folgenden Einschränkungen:

- Die Auswahl von Verbrauchsmaterial und alternativem Material ist nur bei auftragsbasierter Planung möglich, nicht bei hauptplanbasierter Planung.
- Das Material muss in den Lägern verfügbar sein, die mit den Standorten verknüpft sind, die zum ausgewählten Planungs-Cluster gehören.

- Bei Prüfungen des realisierbaren Bestands wird alternatives Material nicht berücksichtigt.

Phasennummern

Aus allen Artikeln mit der gleichen Phasennummer erstellt LN zunächst die Planung für Artikel, die als alternatives Material verwendet werden können, um den frei verfügbaren Bestand dieser Artikel zu ermitteln.

Die Phasennummer einer Stücklistenkomponente muss identisch sein mit der Phasennummer des alternativem Materials für diese Komponente. Wenn die Phasennummern sich unterscheiden, versucht LN zur Lösung des Problems zunächst, die Nummern anzupassen. Wenn die Definitionen der Stückliste und des alternativen Materials eine Schleife aufweisen, kann das Problem durch eine Änderung der Phasennummern nicht gelöst werden und LN generiert eine Fehlermeldung.

Wenn LN die Fehlermeldung **Schleife in alternativen Artikeln entdeckt**. ausgibt, müssen Sie im Programm Aufgebrauchtes Material aus alternativem Material löschen (tibom0252m000) das alternative Material löschen, durch welches das Problem verursacht wird.

Beispiel

Die folgende Situation ist ein Beispiel für eine Schleife bei alternativem Material:

- Artikel A hat Phasennummer 0
- B ist ein Material in der Stückliste von A (B hat Phasennummer 1)
- C ist ein Material in der Stückliste von B (C hat Phasennummer 2)
- A ist ein alternatives Material für Material C (A muss die gleiche Phasennummer wie C aufweisen, hat jedoch Phasennummer 0)

Es gibt noch viele andere Konstellationen, die zu einer Schleife bei alternativem Material führen können.

Prüfungen auf der Ausführungsebene

Sie können die Prüfung später wiederholen, nachdem Sie die Vorschläge in die Ausführungsebene überführt haben. In diesem Fall prüft LN die Bestandsniveaus erneut und ändert gegebenenfalls die Auswahl des Materials.

Alternative Artikel

Diese Artikel können Standardartikel ersetzen, wenn der Standardartikel nicht geliefert werden kann oder gerade ersetzt wird.

Alternatives Material

Ein Ersatz für Material in einer Stückliste, den das System auswählen kann, wenn das Standardmaterial nicht vorrätig ist.

Ein alternatives Material muss die gleichen Spezifikationen aufweisen wie das normalerweise verwendete Material, aber nur im Zusammenhang mit einer Stückliste für einen bestimmten Hauptartikel.

Artikel

Die Rohstoffe, Unterbaugruppen, fertigen Erzeugnisse und Werkzeuge, die eingekauft, gelagert, gefertigt und verkauft werden können.

Bei einem Artikel kann es sich auch um eine Gruppe von Artikeln handeln, die als Bausatz behandelt werden oder die in mehreren Produktvarianten vorkommen können.

Sie können auch virtuelle Artikel definieren, die nicht tatsächlich im Bestand vorkommen, aber zum Verbuchen von Kosten oder Fakturieren von Service-Leistungen verwendet werden können. Beispiele für virtuelle Artikel:

- Kostenartikel (z. B. Elektrizität)
- Service-Artikel
- Fremdbearbeitungsdienste
- Mehrkomponentenartikel (Klassen/Variantenartikel)

Auftragsbasierte Planung

Ein Planungsverfahren, in dem die Planungsdaten in Form von Aufträgen bearbeitet werden.

Dabei werden Lieferungen mit Hilfe von Auftragsvorschlägen geplant. LN berücksichtigt das Start- und Enddatum einzelner Auftragsvorschläge. Für die Produktionsplanung werden bei diesem Verfahren alle Material- und Kapazitätsbedarfsmengen berücksichtigt, wie sie in Stückliste und Arbeitsplan des Artikels erfasst sind.

Hinweis

Sie können einen Hauptplan in Unternehmensplanung auch dann für einen Artikel verwalten, wenn Sie alle Lieferungen mit einer auftragsbasierten Planung planen.

Auftragsvorschlag

Ein Auftragsvorschlag wird für Planungszwecke in Unternehmensplanung erstellt, ist aber noch kein tatsächlicher Auftrag.

In Unternehmensplanung wird mit folgenden Auftragsvorschlägen gearbeitet:

- Produktionsvorschlag
- Bestellvorschlag
- Verteilungsvorschlag

Auftragsvorschläge werden in Zusammenhang mit einem bestimmten Plancode erstellt. Die Auftragsvorschläge des verwendeten Plancodes können auf die Ausführungsebene überführt werden, wo sie zu realen Lieferaufträgen werden.

Ausführungsebene

In Unternehmensplanung die Bezeichnung der Pakete in LN, die die Ausführung von Aufträgen und den Warenfluss steuern, wie beispielsweise

- Fertigung
- Auftragsverwaltung
- Lagerwirtschaft

Unternehmensplanung verwendet Planungsalgorithmen für Simulationen und Optimierungen. Die anderen Pakete steuern die Ausführung von Aufträgen und den Warenfluss.

Auslagerungsvorschlag

Eine von LN erstellte Liste, die den Lagerplatz und die Charge vorschlägt, aus denen Waren zu entnehmen sind. Hierbei werden Faktoren wie gesperrte Lagerplätze und Auslagerungsverfahren berücksichtigt.

Ausnahmemeldung

Eine kurze standardisierte von LN generierte Meldung, die den Anwender darauf hinweist, bestimmte Planungsparameter, Werte oder Beschränkungen zu ändern oder zu korrigieren, um unerwünschte Ergebnisse oder Konflikte in der Planung zu verhindern.

Ausschuss

Nicht zu verwendendes Material oder Ausschuss von Komponenten (beispielsweise fehlerhafte Komponenten), oder Produkte, die bei Säge- oder Schneidearten verloren gehen. Die Bruttomaterialbedarfe und/oder die Einsatzmenge eines Arbeitsgangs muss erhöht werden, um den erwarteten Ausschuss zu berücksichtigen.

In der Stückliste kann der Ausschuss als ein Prozentsatz des Nettomaterialbedarfs (Ausschussrate) oder als feste Menge (Ausschussmenge) angegeben werden. Eine Ausschussmenge wird im Allgemeinen verwendet, um die Materialmenge festzulegen, die jedes Mal bei Beginn der Produktion verloren geht, beispielsweise beim Test von Einsatzmitteln.

Für einen Arbeitsgang können Sie den Ausschuss nur als eine feste Menge festlegen.

Bestellung

Eine Vereinbarung, die angibt, welche Artikel zu welchen Bedingungen von einem Lieferanten geliefert werden.

Eine Bestellung enthält folgende Daten:

- einen Kopf mit allgemeinen Auftragsdaten, Lieferantendaten, Zahlungs- und Lieferbedingungen
- eine oder mehrere Bestellpositionen mit ausführlicheren Daten zu den zu liefernden Artikeln

Charge

Eine Reihe von Artikeln, die zusammen gefertigt und gelagert werden und durch einem Chargen-Code gekennzeichnet werden. Durch Chargen werden Waren eindeutig gekennzeichnet.

Endprodukt

Ein Artikel, der in das Lager geliefert werden kann. Ein Endprodukt wird am Ende eines Nebenproduktarbeitsplans (Nebenprodukte und Kuppelprodukte) oder am Ende eines Hauptarbeitsplans gefertigt.

Fest eingeplanter Auftrag

Ein Auftragsvorschlag, der bei einem auftragsbasierten Planungslauf nicht mehr von Unternehmensplanung geändert werden kann. Sie können jedoch die Start- und Endtermine oder die Auftragsmenge eines fest eingeplanten Auftrags manuell ändern.

Fiktiver Artikel

Eine Baugruppe, die als Teil eines Fertigungsartikels produziert wird und die ihren eigenen Arbeitsplan haben kann.

In der Regel werden fiktive Artikel nicht in Lägern bevorratet, auch wenn gewisse Bestände vorhanden sein können. Das Planungssystem generiert keinen Materialbedarf für einen fiktiven Artikel, sondern gibt die jeweiligen Bedarfe direkt über den fiktiven Artikel an die entsprechenden Komponenten weiter. Fiktive Artikel werden in erster Linie definiert, um eine modulare Produktstruktur anzulegen.

Beispiel

Die Tür eines Kühlschranks wird in der Stückliste eines Kühlschranks als fiktiver Artikel definiert. Das für die Tür notwendige Material wird in der Materialliste des Produktionsauftrags für den Kühlschrank aufgelistet.

Frei verfügbarer Bestand

Die Artikelmenge, die noch verfügbar ist und einem Kunden zugesagt werden kann.

In LN ist der frei verfügbare Bestand (ATP, available-to-promise) Teil eines erweiterten Konzepts zur Auftragszusage namens realisierbarer Bestand (CTP, capable-to-promise). Die Erweiterung besteht darin, dass hier auch die Möglichkeit berücksichtigt wird, mehr als die ursprünglich geplante Menge zu fertigen, wenn der frei verfügbare Bestand eines Artikels nicht ausreicht.

Neben den Standard-Funktionen zum frei verfügbaren Bestand kann in LN auch der ATP für Channel verwendet werden. Dieser Begriff bezieht sich auf die Verfügbarkeit eines Artikels für einen bestimmten Channel, wobei berücksichtigt wird, dass nur eine begrenzte Artikelmenge für diesen Channel pro Zeitraum verkauft werden kann.

Für alle anderen Arten der Auftragszusage in LN wird der Begriff realisierbarer Bestand (CTP) verwendet.

Akronym: Frei verfügbarer Bestand

Abkürzung: Frei verfügbarer Bestand

Frei verfügbarer Bestand

Siehe: *Frei verfügbarer Bestand* (S. 24)

Frei verfügbarer Bestand

Siehe: *Frei verfügbarer Bestand* (S. 24)

Gutmenge

Die verwendbare Endmenge eines Arbeitsgangs. Gutmengen werden in Prozent der Einsatzmenge angegeben.

Beispiel 1: Bei einem Produktionsvorgang für Glühlampen wird eine Gutmenge von 98% erzielt. Dies bedeutet, dass bei jeweils 100 produzierten Glühlampen im Durchschnitt 98 qualitativ gut sind. Die übrigen Glühlampen sind fehlerhaft und werden daher als Ausschuss verzeichnet.

Beispiel 2: Stahldrähte werden zur Fertigung von Stahlkabel verdreht. Durch die erforderliche Drehbewegung ist das Kabel 10% kürzer als die einzelnen Drähte, aus denen es angefertigt wird. Dementsprechend wird die Gutmenge auf 90% gesetzt.

Hauptplanbasierte Planung

Ein Planungssystem, in dem alle Planungsdaten in Zeiträumen mit vordefinierten Längen verdichtet werden.

Dabei werden alle Bedarfs-, Liefer- und Bestandsdaten im Hinblick auf diese Zeiträume verarbeitet und in Hauptplänen gespeichert.

Die Hauptplanung für Lieferungen erfolgt in Form eines Lieferplans. Dieser Lieferplan wird auf der Grundlage von Bedarfsprognosen, tatsächlichen Aufträgen und sonstigen Informationen geplant. Für die Produktionsplanung werden hier nur kritische Bedarfsmengen berücksichtigt, wie sie in der Liste kritischer Materialien und der Liste kritischer Kapazitäten eines Artikels erfasst worden sind.

Hinweis

Sie können einen Hauptplan in Unternehmensplanung auch dann für einen Artikel verwalten, wenn Sie alle Lieferungen mit einer auftragsbasierten Planung planen.

Horizont für ATP/CTP

Das Datum, bis zu dem LN Überprüfungen des frei verfügbaren und realisierbaren Bestands durchführt.

Der Horizont wird als Zeitraum in Arbeitstagen angegeben, während dessen LN Überprüfungen des frei verfügbaren und realisierbaren Bestands ausführen kann. Außerhalb dieses Horizonts überprüft LN den frei verfügbaren und realisierbaren Bestand nicht: Alle Kundenaufträge werden angenommen.

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.

Nettomenge

Die Menge einer Komponente oder eines Materials, die theoretisch für die Fertigung einer bestimmten Menge eines Produkts erforderlich ist.

Diese Menge wird als Nettomenge bezeichnet, da in der Praxis unter Umständen eine größere Menge nötig ist, um bestimmte Material- oder Produktverluste während des Produktionsprozesses auszugleichen.

Phasennummer

Über die Phasennummer wird die Reihenfolge festgelegt, in der Planeinheiten und Planartikel geplant werden.

Planeinheiten und -artikel werden prinzipiell mit aufsteigenden Phasennummern geplant: Erst Phasennummer 0, dann Phasennummer 1 usw.

Ein Artikel hat unterschiedliche Nummern für hauptplanbasierte Planung und auftragsbasierte Planungen. Für Artikel, die Teil einer Planeinheit sind, ist die Phasennummer für Hauptplanung identisch mit der Phasennummer der Planeinheit.

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.

Produktionsauftrag

Ein Auftrag für die Produktion einer festgelegten Artikelmenge an einem bestimmten Liefertermin

Produktionsvorschlag

Ein Auftragsvorschlag in Unternehmensplanung für die Fertigung einer bestimmten Menge für einen Artikel.

Projektbezogener Artikel

Ein Artikel, der für einen bestimmten VK-Auftrag gefertigt oder gekauft wird. Über das PCS-Projekt des Artikels wird eine Verknüpfung zum VK-Auftrag hergestellt.

Ein projektbezogener Artikel wird durch seinen Artikel-Code als solcher gekennzeichnet. Wurde ein Code in das Projektsegment eingegeben, handelt es sich um einen projektbezogenen Artikel.

Bei einem projektbezogenen Artikel kann es sich um einen kundenspezifischen Artikel oder einen auftragsbezogenen Standardartikel handeln.

Realisierbare Kapazität

Siehe: *Realisierbarer Bestand* (S. 27)

Realisierbarer Bestand

Eine Kombination von Verfahren, mit denen die Menge eines Artikels angegeben wird, die einem Kunden an einem bestimmten Datum zur Verfügung gestellt werden kann.

Realisierbarer Bestand (CTP, capable-to-promise) ist eine Erweiterung der Standardfunktion für frei verfügbaren Bestand. Die Erweiterung besteht darin, dass hier auch die Möglichkeit berücksichtigt wird, mehr als die ursprünglich geplante Menge zu fertigen, wenn der frei verfügbare Bestand eines Artikels nicht ausreicht.

Außer den Standardfunktionen zum frei verfügbaren Bestand bietet der realisierbare Bestand die folgenden Funktionen:

- ATP für Channel: Beschränkte Verfügbarkeit für einen bestimmten Absatzweg
- CTP-Produktfamilie: Auftragszusage aufgrund der Verfügbarkeit auf Produktfamilienebene statt auf Artekelebene
- CTP-Komponentenbestand: Es wird überprüft, ob genügend Komponenten vorhanden sind, um von einem Artikel eine bestimmte zusätzliche Menge zu fertigen.
- Realisierbare Kapazität: Es wird überprüft, ob genügend Kapazität verfügbar ist, um von einem Artikel eine bestimmte zusätzliche Menge zu fertigen.

Abkürzung: Realisierbare Kapazität

Segmentierung

Untergliederung des Artikel-Codes in verschiedene logische Abschnitte, die Segmente genannt werden.

Diese Segmente werden in den Programmen als getrennte Felder dargestellt. Beispiele für Segmente:

- Projekt-Segment
- Cluster-Segment
- Artikel-Identifikation

Sicherheitsbestand

Der Pufferbestand, der benötigt wird, um Schwankungen des Bedarfs und der Lieferzeit auszugleichen. Im Allgemeinen ist der Sicherheitsbestand eine Bestandsmenge, die dem Ausgleich von Schwankungen bei Angebot und Nachfrage dient. Im Zusammenhang mit der Hauptproduktionsplanung ist der Sicherheitsbestand zusätzlicher Bestand und zusätzliche Kapazität zum Ausgleich von Prognosefehlern und kurzfristigen Änderungen bei Rückständen.

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 Lager und Abteilungen eines Standorts müssen sich im gleichen Land wie der Standort befinden.
- Ein Standort ist Teil eines (Planungs-)Clusters. Folglich müssen alle Lager 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.

Stücklistenposition

Die Positionsnummer in der Stückliste.

Stücklistenpositionsnummer

Eine Referenznummer, die eine bestimmte Kombination aus Produktions- und Komponentenartikeln in einer Stückliste kennzeichnet. Die Positionsnummer wird durch Folgenummern unterteilt, die sich auf die Verwendung einer Komponente innerhalb eines bestimmten Zeitraums beziehen.

Verbrauchsmaterial

Material, das in allen Stücklisten durch einen anderen Artikel ersetzt wurde.

Nach dem letzten zulässigen Verwendungsdatum des Verbrauchsmaterials wird der verbleibende Bestand verbraucht; danach wird das Ersatzmaterial verwendet.

Version

Eine Version oder überarbeitete Version eines Konstruktionsartikels oder eines Artikels mit Versionsverwaltung, d. h. eines Artikels, der mit einem Konstruktionsartikel verknüpft ist. Für einen K-Artikel können mehrere Versionen vorhanden sein.

Beispiel

K-Artikel: Mountainbike K-MB01

Version	Bezeichnung	Status
A1	Entwurfszeichnung Fahrrad	Nicht freigegeben
A2	Zeichnung Fahrrad	Nicht freigegeben
A3	Übergeordneter K-Artikel von Fahrrad MB01	Freigegeben
A4	Veraltetes Fahrrad	Storniert

Voraussichtlicher Bestand

Das Bestandsniveau, das am Ende der Planperiode erwartet wird.

Beachten Sie bitte, dass der geplante Bestand von in der Vergangenheit liegenden Perioden dem vorhandenen Bestand entspricht.

Vorhandener Bestand

Die tatsächliche Menge von Waren in einem oder mehreren Lägern (inklusive des gesperrten Bestands).

Synonym: Vorhandener Bestand

Vorhandener Bestand

Siehe: *Vorhandener Bestand* (S. 29)

Vorkalkulierte Menge

Die Menge eines Artikels, die für einen bestimmten Produktionsauftrag eingeplant wird.

Sie setzt sich aus der Nettomenge plus zusätzlichen Mengen zusammen, die den Ausgleich von erwarteten Materialverlusten gewährleisten sollen.

Index

- Alternative Artikel**, 21
 - Alternatives Material**, 21
 - Alternatives Material, 17
 - Kundenspezifischer Artikel, 7
 - Verbrauchen, 13
 - Werkstattstückliste, 7
 - Artikel**, 21
 - Aufbrauchen**
 - Verbrauchen, 9
 - Auftragsbasierte Planung**, 22
 - Auftragsvorschlag**, 22
 - Ausführungsebene**, 22
 - Auslagerungsvorschlag**, 22
 - Ausnahmemeldung**, 23
 - Ausschuss**, 23
 - Bestellung**, 23
 - Charge**, 23
 - Endprodukt**, 23
 - Ersetzen**
 - Ersetzen, 11
 - Fest eingeplanter Auftrag**, 23
 - Fiktiver Artikel**, 24
 - Frei verfügbarer Bestand**, 24
 - Gutmenge**, 25
 - Hauptplanbasierte Planung**, 25
 - Horizont für ATP/CTP**, 25
 - Kundenspezifischer Artikel**
 - Alternatives Material, 7
 - Verbrauchsmaterial, 7
 - Mehrstandortstruktur**, 25
 - Nettomenge**, 26
 - Phasennummer**, 26
 - Planungs-Cluster**, 26
 - Produktionsauftrag**, 26
 - Produktionsvorschlag**, 26
 - Projektbezogener Artikel**, 26
 - Realisierbare Kapazität**, 27
 - Realisierbarer Bestand**, 27
 - Segmentierung**, 27
 - Sicherheitsbestand**, 27
 - Standort**, 28
 - Stückliste**, 28
 - Alternatives Material, 13
 - Stücklistenposition**, 28
 - Stücklistenpositionsnummer**, 28
 - Verbrauchen**
 - Material, 11
 - Planung, 17
 - Stückliste, 13
 - Verbrauchsmaterial**, 28
 - Kundenspezifischer Artikel, 7
 - Material, 11
 - Planung, 17
 - Verbrauchsmaterial, 9, 11
 - Version**, 29
 - Voraussichtlicher Bestand**, 29
 - Vorhandener Bestand**, 29
 - Vorkalkulierte Menge**, 29
 - Werkstattstückliste**
 - Alternatives Material, 7
-

