



Infor LN Service  
Anwenderhandbuch für das  
Modul  
"Werkstattauftragsverwaltung  
(MSC)" (Werkstatt)

---

© 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** tsmscug (U9132)

---

**Release** 10.7 (10.7)

---

**Erstellt am** 19. Dezember 2023

---

---

# Inhalt

## Info zu dieser Dokumentation

<b>Kapitel 1 Einführung</b> .....	<b>9</b>
Einführung.....	9
<b>Kapitel 2 Konzepte rund um die Funktion "Werkstattaufträge"</b> .....	<b>11</b>
Werkstattaufträge.....	11
Werkstattaufträge - Status.....	12
Werkstattauftragspositionen - Status.....	13
Alternativer Artikel.....	13
Frei verfügbarer Bestand (ATP).....	14
Einfluss des ATP-Datums.....	14
Ein Teile-(Material-)Fluss an den Fremdleister und ein Fluss defekter Teile vom Fremdleister.....	15
Ein Teile-(Material-)Fluss an den Fremdleister.....	15
Fluss defekter Teile.....	16
Warenflüsse bei Fremdbearbeitung.....	17
Ein Endprodukt-/Unterbaugruppen-Fluss (an den und vom Fremdleister).....	17
Geplante Fremdbearbeitung.....	17
Ad-hoc Fremdbearbeitung.....	18
Zurücknehmen einer Aktion für ausgehende Unterbaugruppen.....	19
Ausgehende Unterbaugruppe – Vorgang rückgängig machen.....	19
Aktion für ausgehende Unterbaugruppe "Auf Lagerplatz".....	19
Aktion für ausgehende Unterbaugruppe "Auf Lagerplatz für Bearbeitung".....	20
Aktion für ausgehende Unterbaugruppe "An Lager".....	20
Aktion für ausgehende Unterbaugruppe "An Kundendienst".....	20
Aktion für ausgehende Unterbaugruppe "An Fremdleister".....	20
Aktion für ausgehende Unterbaugruppe "Zu verschrotten".....	21
Auftrags- und leistungsbezogene Preise (Depotreparatur/Werkstattreparatur).....	21
Auftragsleistungspositionen.....	21
Ermittlung des festen Auftragspreises.....	22

---

---

Ermittlung des Festpreises für die Leistung.....	22
Preisursprung.....	23
Teile-Leistungsposition – Preisneuberechnung.....	23
Deckungspositionen.....	23
Synchronisierung der Auftragsleistungspositionen und der Arbeitsauftragsleistungen.....	23
Werkstattauftrag (Teile-Position) kopieren.....	24
Historie.....	24
Einrichten der Daten für die Fremdvergabe mit Materialfluss (Werkstattreparatur/Depotreparatur).....	24
Allgemeine Daten (TC).....	25
Service.....	25
Einkauf.....	25
Lagerwirtschaft.....	26
Finanzwesen.....	26
Verwenden der Workbench für Teile-Instandsetzung.....	26
Filtern der Positionen und Aufträge:.....	27
Verwenden der Workbench:.....	27
Kalkulationen in der Instandhaltung.....	28
Die Auswirkungen der Kalkulationsfunktionen.....	28
Auf das Löschen eines Werkstattauftrags, der Teile-Position und der Deckungsposition.....	30
<b>Kapitel 3 Einrichtung der Stammdaten.....</b>	<b>31</b>
Einrichten der Parameter für die Werkstattauftragsverwaltung (MSC).....	31
<b>Kapitel 4 Vorgänge bei der Abwicklung von Werkstattaufträgen.....</b>	<b>33</b>
Erstellen von Werkstattaufträgen.....	33
Suchpfad für Lohnkostensätze (Service-Vertrag).....	34
Stornieren von Werkstattaufträgen.....	35
Aufheben der Sperre von Problemmeldungen, Service-Aufträgen und Werkstattaufträgen.....	36
Projektzuordnung in der Werkstattreparatur/Depotreparatur.....	36
Übersicht.....	36

---

---

Einleitung der Zuordnungstransaktion.....	37
Weitergabe der Zuordnung während des Reparaturvorgangs in der Werkstatt.....	37
Weitergabe der Zuordnung an einen Service-Vertrag und die Installationspositionen.....	37
Weitergabe der Zuordnung an eine Problemmeldung.....	37
Weitergabe der Zuordnung an Werkstattauftragsangebote.....	38
Weitergabe der Kostenzuordnung an einen Werkstattauftrag.....	38
Weitergabe der Kostenzuordnung an einen Arbeitsauftrag für die Teile-Position des Werkstattauftrags.....	38
Weitergabe der Kostenzuordnung an den aus einem Werkstattauftrag hervorgegangenen/mit einem Werkstattauftrag verknüpften Arbeitsauftrag.....	38
Weitergabe der Kostenzuordnung an einen Folge-Arbeitsauftrag.....	39
Weitergabe der Materialanforderung aus der Werkstatt an das Paket Lagerwirtschaft (WH).....	39
Weitergabe der Zuordnung zum Generieren einer Bestellung.....	40
Weitergabe der Zuordnung zum Buchen von Stunden.....	40
Sonstige Kosten oder Kosten für Material aus Service-Bestand buchen.....	40
Weitergabe der Kostenzuordnung an eine Deckungsposition im Werkstattauftrag.....	41
Interne Fremdvergabe von Reparaturen in der Werkstatt (Depotreparatur).....	41
Übersicht.....	41
Werkstattauftrag anlegen.....	41
Arbeitsauftrag anlegen.....	41
Waren versenden.....	42
Produkteingang.....	42
Reparaturleistung.....	42
Produkt weiterleiten.....	42
Reparatur in der Werkstatt.....	42
Fakturierung des Kunden.....	42
Interne Fakturierung.....	42
Interne Handelssätze.....	44
Übersicht.....	44
Handelsübliche Materialkosten.....	45

---

---

Handelsübliche Lohnkostensätze.....	45
Neuberechnung des Verkaufspreises und Verknüpfen von Verträgen mit Werkstattaufträgen.....	45
Verkaufspreis für Teile-Instandsetzungspositionen.....	46
Umlagerungsaufträge für die Werkstattreparatur/Depotreparatur – Verwenden von Lägern oder Lagerplätzen.....	48
Verwenden von Lägern.....	49
Verwenden von Lagerplätzen.....	50
Umlagerungsaufträge für die Werkstattreparatur/Depotreparatur – Verwenden von Lägern und Lagerplätzen zusammen.....	50
Der Artikel wird auf einem Lagerplatz vereinnahmt und von einem Lager geliefert.....	51
Artikel wird in einem Lager vereinnahmt und von einem Lagerplatz geliefert.....	51
Abwicklung der Rückgabe von Instandhaltungsartikeln und nicht verbrauchten Artikeln in der Werkstattauftragsverwaltung (MSC).....	51
Abschluss von Arbeitsaufträgen.....	52
Rücklieferung des Instandhaltungsartikels an den Kunden.....	52
Stornieren einer Teile-Instandhaltungsposition.....	52
Umwandeln einer Teile-Instandhaltungsposition in eine Teile-Eingangsposition.....	52
Fremdvergabe mit Materialfluss für Werkstattreparatur/Depotreparatur.....	53
Szenario 1: Ein Artikel wird an den Fremdleister gesendet und derselbe Artikel zurückgehalten.....	53
Szenario 2: Ein Artikel und Teile werden an den Fremdleister gesendet und derselbe reparierte Artikel zurückgehalten.....	54
Szenario 3: Ein Artikel und Materialien werden an den Fremdleister gesendet und derselbe reparierte Artikel und ein defektes Teil zurückgehalten.....	54
Szenario 4: Artikel A mit der ID-Nummer 123 wird gesendet und Artikel A oder Artikel B mit einer anderen ID-Nummer wird zurückgehalten.....	54
<b>Anhang A Glossar.....</b>	<b>57</b>

## Index

---

---

# Info zu dieser Dokumentation

In diesem Handbuch finden Sie eine Erläuterung zu den verschiedenen Konzepten und Abläufen, die im Modul "Werkstattauftrag" zur Verfügung stehen. Dazu gehören Werkstattaufträge selbst sowie der Status von Werkstattaufträgen und Werkstattauftragspositionen.

## Zielsetzung

Bei diesem Dokument handelt es sich um ein Anwenderhandbuch mit der folgenden Zielsetzung:

### Erläuterung der folgenden Konzepte:

- Werkstattaufträge
- Werkstattauftragsstatus
- Status der Werkstattauftragsposition

### Durchführung der folgenden Aufgaben:

- Anlegen von Werkstattaufträgen
- Abschließen von Werkstattaufträgen
- Stornieren von Werkstattaufträgen

Ein grundlegendes Verständnis des Pakets LN Service seitens der Anwender wird in diesem Dokument vorausgesetzt.

## Übersicht über das Dokument

In diesem Handbuch finden Sie eine Erläuterung der verschiedenen Konzepte und Vorgänge, die in Bezug auf Werkstattaufträge zur Verfügung stehen.

## Verwendung des Dokuments

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

Weitere Informationen finden Sie in der Online-Hilfe zum Paket LN Service.

Einen bezeichneten Abschnitt finden Sie über das Inhaltsverzeichnis.

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

## Anmerkungen?

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



Dieses Kapitel enthält eine kurze Einführung in die Funktionen für Werkstattaufträge im Modul "Werkstattauftragsverwaltung".

## Einführung

Das Modul "Werkstattauftragsverwaltung (MSC)" enthält die Funktionen, die zur Erfassung der Anfrage des Kunden beim Service-Unternehmen erforderlich sind. Falls es sich bei den Anfragen um die Reparatur von Teilen handelt, steuert das Modul "Arbeitsauftragsverwaltung (WCS)" die Durchführung der eigentlichen Arbeiten. Über Werkstattaufträge können auch der Eingang und die Lieferung von Ersatzteilen oder Leihartikeln abgewickelt werden.

Für Depotreparaturen (Reparatur in der Werkstatt) weist das Modul "Werkstattauftragsverwaltung (MSC)" eine enge Verbindung mit dem Modul "Arbeitsauftragsverwaltung (WCS)" auf, das die Durchführung der Arbeiten steuert. Die Abläufe in der Werkstattauftragsverwaltung steuern die Abläufe bei der Warenrückgabegenehmigung sowie weitere Vorgänge in Bezug auf Werkstattaufträge.

Sie können vier Arten von Artikelbewegungen in jedem Werkstattauftrag abwickeln:

- **Teile-Instandsetzung**  
Wenn ein Teil zur Reparatur zurückkommt, kann dieser Ablauf als Teile-Instandsetzung gehandhabt werden. Dabei müssen Sie das Teil in einem Lager Ihres Unternehmens vereinnahmen, um die Reparaturleistungen im Rahmen einer Depotreparatur (Reparatur in der Werkstatt) ausführen zu können. Wenn die Reparaturen durch Arbeitsaufträge ausgeführt werden müssen, ist ein verknüpfter Arbeitsauftrag erforderlich, der im Modul WCS angelegt und verwaltet wird. Die Teile-Positionen müssen die Beendigung der Arbeitsaufträge sowie eine weitere Lieferung in ein geplantes Lager abwarten, um von dort an den Kunden zurückgegeben werden zu können.
- **Teile-Lieferung**  
Wenn Teile an einen Kunden geliefert werden müssen, wird diese Lieferung durch eine Teile-Lieferposition im System abgebildet. Der Kunde benötigt möglicherweise neue oder verbesserte Komponenten oder zusätzliche Teile. Durch die Teile-Lieferpositionen können Sie diese Teile an den Kunden liefern.

- **Teile-Eingang**

Verwenden Sie die Teile-Eingangspositionen, um defekte oder auch betriebsbereite Teile zurückzugeben. Teile können als Ausschuss zurückgegeben werden oder veraltete Teile werden zu reduzierten Preisen zurückgekauft. Durch die Kombination von Teile-Eingangs- und Teile-Lieferpositionen erfolgt ein Austausch von Teilen. Als Ergebnis erhält der Kunde ein überholtes oder neues Teil, während das Service-Unternehmen das defekte Teil übernimmt. Das Gegenteil ist bei einer Teile-Instandsetzung der Fall, bei der dasselbe Teil an den Kunden zurückgeliefert wird.
- **Teileverleih**

Wenn das Teil aufgrund einer Reparatur zeitweilig ausfällt, oder wenn das Teil überhaupt nur vorübergehend gebraucht wird, benötigt der Kunde kurzzeitig ein Leihteil, das er eine begrenzte Zeit einsetzt und dann zurückgibt.
- **In Teilelieferung umwandeln**

Wenn sich nach einiger Zeit herausstellt, dass der Kunde das geliehene Teil behalten möchte, kann der Kundendienst die Option **In Teilelieferung umwandeln** verwenden. Sie können dem Kunden das gelieferte Teil nun in Rechnung stellen.
- **In Teile-Eingang umwandeln**

Wenn der Kundendienst feststellt, dass das instanzzusetzende Teil nicht an den Kunden zurückgegeben werden kann ( Beispiel, weil es nicht repariert werden kann), steht die Option **In Teile-Eingang umwandeln** zur Verfügung. Bei der Nachkalkulation wird eine Gutschrift angelegt.

# Kapitel 2

## Konzepte rund um die Funktion "Werkstattaufträge"

# 2

In diesem Kapitel finden Sie eine kurze Beschreibung der Konzepte des Moduls "Werkstattauftragsverwaltung".

## Werkstattaufträge

Werkstattaufträge sind Verkaufsvereinbarungen, in denen der Kunde genannt wird, dem die Dienstleistungen angeboten werden, sowie weitere, für den Verkauf relevante Daten. Werkstattaufträge können aus mehreren Positionsartikeln bestehen. Daten über den Warenempfänger sind für die Lieferung reparierter oder geliehener Artikel bzw. von Ersatzartikeln zwingend erforderlich. Ebenso sind die Daten über Rechnungsempfänger und Zahlungsleistenden für die Fakturierung des Handelspartners erforderlich.

Werkstattaufträge können direkt nach Erhalt einer Kundenanfrage erfasst werden oder aus einer weitergeleiteten Problemmeldung hervorgehen, nachdem die Kundenanfrage im Modul "Problemmeldungen" erfasst wurde. Zu den ersten Schritten in Bezug auf die Verfolgung von Warenrückgabegenehmigungen, gehört die Erfassung von Daten im Werkstattauftrag.

Die folgenden Module sind eng mit den Funktionen des Moduls "Werkstattauftragsverwaltung" verflochten:

- **Problemmeldungen (CLM)**  
Werkstattaufträge können aus einer weitergeleiteten Problemmeldung hervorgehen. Eine Problemmeldung kann an einen vorhandenen Werkstattauftrag weitergeleitet werden oder zu einem neuen Werkstattauftrag führen.
- **Arbeitsauftragsverwaltung (WCS)**  
Alle Werkstattaufträge mit Teile-Instandsetzungspositionen führen zu einem Arbeitsauftrag. Die Ausführung des Arbeitsauftrags ist eng mit der Nachkalkulation und Fakturierung des Werkstattauftrags verbunden.
- **Installationsverwaltung (CFG)**  
Werkstattauftragspositionen enthalten die Daten der in den Installationsdaten definierten Teile in Form von Artikeln mit ID-Nummer und Installationsgruppen.
- **Stammdatenverwaltung (MDM)**  
Werkstattaufträge und -positionen enthalten den für die Bearbeitung des Auftrags zuständigen Kundendienst, die Service-Art und die Deckungsart sowie die Artikel, auf die sich der Auftrag bezieht.

- **Vertragswesen (CTM)**  
Werkstattauftragspositionen können durch Verträge und Garantien gedeckt sein.
- **Fakturierung (CI)**  
Verarbeitete Werkstattaufträge können für die Fakturierung an Fakturierung weitergeleitet werden.
- **Hauptbuch (GLD)**  
Sämtliche Kosten und Erlöse aus den Werkstattaufträgen werden in das Hauptbuch gebucht.

## Werkstattaufträge - Status

### Frei

Der Auftrag wurde entweder manuell erfasst oder ging aus einer umgewandelten Problemmeldung hervor.

### Freigegeben

Der Status des Werkstattauftrags wurde auf **Freigegeben** gesetzt. Sie müssen den Auftrag zunächst freigeben, bevor Sie weitere Aktionen ausführen können.

### In Bearbeitung

Der Status der ersten Position des Auftrags hat auf **In Bearbeitung** gewechselt.

### Beendet

Der Status der letzten Position des Auftrags hat auf **Beendet** gewechselt.

### Nachkalkuliert

Alle Auftragspositionen und Deckungspositionen des Auftrags sind nachkalkuliert worden.

### Abgeschlossen

Zeigt an, dass der Auftrag abgeschlossen ist.

### Storniert

Der Auftrag wurde nicht ausgeführt, sondern aus den Gründen storniert, die in den Stornogründen für die Auftragsposition genannt sind.

## Werkstattauftragspositionen - Status

### Frei

Status während der Erfassung der Auftragsposition.

### Freigegeben

Der Status der Werkstattauftragsposition wurde auf **Freigegeben** gesetzt.

### In Bearbeitung

Je nach Positionsverfahren wechselt der Status der Auftragsposition nach der Empfangs- oder der Lieferbestätigung von **Frei** auf **In Bearbeitung**.

### Beendet

Je nach Positionsverfahren wechselt der Status der Auftragsposition nach der Empfangs- oder der Lieferbestätigung von **Frei** auf **Beendet** oder von **In Bearbeitung** auf **Beendet**.

### Nachkalkuliert

Alle Deckungspositionen der Auftragsposition sind nachkalkuliert worden.

### Abgeschlossen

Zeigt an, dass alle Instandhaltungsleistungen für die Auftragsposition abgeschlossen sind.

### Storniert

Die Arbeiten für die Auftragsposition wurden storniert und der Grund sowie der Zeitpunkt der Stornierung wurden in LN fest gehalten. Die Stornierung kann sofort oder mit Verzögerung gültig werden. Bei einer Stornierung mit verzögertem Eintritt wird der Auftrag auf die Stornierung vorbereitet und erhält den Status **Storniert**, nachdem Sie den Auftrag abgeschlossen haben.

## Alternativer Artikel

Alternative Artikel dienen als Ersatz für den Standardartikel, wenn dieser nicht geliefert werden kann oder ausgetauscht werden soll. Wenn mehrere Artikel als Ersatz für einen Standardartikel dienen können, können Sie jedem alternativen Artikel eine Priorität zuweisen.

Sie können alternative Artikel für die Komponenten in einer Produktstruktur (Stückliste) unter verschiedenen übergeordneten Artikeln (Stammartikeln) angeben. Sie können den korrekten alternativen Artikel auf Basis des Stammartikels auswählen.

Wenn Sie eine Produktstrukturbeziehung löschen, werden die entsprechenden alternativen Artikel ebenfalls gelöscht. Gibt es eine Änderung in der Produktstruktur, muss auch der entsprechende Artikel unter den alternativen Artikeln aktualisiert werden.

## Frei verfügbarer Bestand (ATP)

Ein Artikelhauptplan enthält Informationen zum frei verfügbaren Bestand. Mithilfe der ATP-Daten bestimmen Sie die verfügbare Menge und unterstützen die Auftragsannahme.

Mit diesen Informationen:

- bestimmen Sie die Verfügbarkeit des Bestands an Ersatzteilen
- identifizieren Sie das Lager, in dem der Bestand verfügbar ist
- bestimmen Sie, wann (Datum) das Ersatzteil zugesagt werden kann, um Ausführungs- und Liefertermine der Service-Leistungen festzulegen

## Einfluss des ATP-Datums

Wenn eine ATP-Prüfung erfolgreich durchgeführt wurde, wirkt sich das ATP-Datum auf den frühesten Beginn (EST), geplanten Beginn (PST), das geplante Ende (PFT), späteste Ende (LFT) und den geplanten Liefertermin (PDD) aus.

Die folgende Tabelle zeigt den frühesten Beginn (EST), geplanten Beginn (PST), das geplante Ende (PFT), späteste Ende (LFT) und den geplanten Liefertermin (PDD) ohne eine ATP-Prüfung:

EST	PST	PDD	PFT	LFT
5-Apr-07	7-Apr-07	7-Apr-07	10-Apr-07	11-Apr-07

Wird eine ATP-Prüfung durchgeführt und liegt das ATP-Datum nach dem geplanten Liefertermin, hat das die folgenden Auswirkungen:

- Der früheste Beginn wird auf das ATP-Datum gesetzt.
- Das späteste Ende wird um die Anzahl Tage nach hinten verschoben, die die Differenz zwischen frühestem Beginn und neuem frühestem Beginn bilden. Siehe folgende Tabelle:

ATP-Datum	EST	EST neu	PST	PST neu	PDD	PDD neu	PFT	PFT neu	LFT	LFT neu
8-Apr-07	5-Apr-07	8-Apr-07	7-Apr-07	8-Apr-07	7-Apr-07	8-Apr-07	10-Apr-07	9-Apr-07	11-Apr-07	14-Apr-07

Wird eine ATP-Prüfung durchgeführt und liegt das ATP-Datum nach dem geplanten Liefertermin und der neue früheste Beginn nach dem geplanten Beginn, hat das die folgenden Auswirkungen:

- Der früheste Beginn wird auf das ATP-Datum gesetzt.
- Der geplante Beginn wird auf das ATP-Datum gesetzt.
- Der geplante Liefertermin wird auf das ATP-Datum gesetzt.
- Das geplante Ende verschiebt sich um die Anzahl Tage nach hinten, die zwischen geplantem Beginn und neuem geplanten Beginn liegen.
- Das späteste Ende wird um die Anzahl Tage nach hinten verschoben, die zwischen frühestem Beginn und neuem frühestem Beginn liegen. Siehe folgende Tabelle:

ATP-Datum	EST	EST neu	PST	PST neu	PDD	PDD neu	PFT	PFT neu	LFT	LFT neu
8-Apr-07	5-Apr-07	8-Apr-07	7-Apr-07	8-Apr-07	7-Apr-07	8-Apr-07	10-Apr-07	11-Apr-07	11-Apr-07	14-Apr-07

### Hinweis

Der Liefertermin in der Werkstattauftragsposition wird durch das ATP-Datum ersetzt, wenn eine ATP-Prüfung erfolgreich durchgeführt wurde.

## Ein Teile-(Material-)Fluss an den Fremdleister und ein Fluss defekter Teile vom Fremdleister

### Ein Teile-(Material-)Fluss an den Fremdleister

Es kann auch Material an den Fremdleister gesendet werden. Diese Materialien werden im Programm Arbeitsauftrag - Materialeinsatzmittel (tswcs4110m000) als mit der Fremdleistung verknüpfte Positionen angelegt/generiert. Folglich können diese Materialien erst nach der Verarbeitung der ausgehenden Unterbaugruppe (wenn die Fremdleistung angelegt wird) und vor der Freigabe der Fremdleistung hinzugefügt werden. Das erforderliche Material kann auch der mit der ausgehenden Unterbaugruppe verknüpften Standardleistung hinzugefügt werden.

Wenn im Programm Arbeitsauftragsleistungen (tswcs2110m000) das Kontrollkästchen **Material an Fremdleister liefern** markiert ist, kann die **Lieferart** im Programm Arbeitsauftrag - Materialeinsatzmittel (tswcs4110m000) auf **Aus Lager**, **Durch Einkauf** oder **Aus Ausrüstung** gesetzt werden.

Die **Eigentumsverhältnisse** für das Material können im Programm Arbeitsauftrag - Materialeinsatzmittel (tswcs4110m000) auf **Im Firmeneigentum** oder **Im Kundeneigentum** gesetzt werden.

#### Hinweis

Die **Lieferart** kann nur dann auf **Fremdleistungsbedarf** gesetzt werden, wenn das Kontrollkästchen **Material an Fremdleister liefern** nicht markiert ist.

Wenn die **Lieferart** auf **Fremdleistungsbedarf** gesetzt ist, wird das Feld **Eigentumsverhältnisse** auf --- gesetzt.

Wenn eine Bestellanforderung angelegt wird, wird das Material nicht direkt mit der Anforderung verknüpft. Wenn die Anforderung in eine Bestellung umgewandelt wird, wird das zu liefernde Material dem Materialeinsatzmittel des Arbeitsauftrags entnommen. Das Material kann nur so lange hinzugefügt, geändert oder gelöscht werden, bis die Bestellung angelegt wurde. Wenn das Kontrollkästchen **Material an Fremdleister liefern** nicht markiert ist, kann kein Material geliefert werden.

Normalerweise wird das Material durch einen Lagerauftrag an die Werkstatt der Service-Leistung geliefert. Ein Lagerauftrag ist nicht erforderlich, wenn das Material mit einer fremdvergebenen Service-Leistung verknüpft ist, für die das Kontrollkästchen **Material an Fremdleister liefern** markiert ist. Das im Programm Bestellung - Materiallieferpositionen (tdpur4116m000) angegebene Material wird direkt an das Lager des Fremdleisters versendet. Für das **Lieferlager** im Programm Bestellung - Materiallieferpositionen (tdpur4116m000) wird das **Lager** vorgegeben, das im Programm Arbeitsauftrag - Materialeinsatzmittel (tswcs4110m000) angegeben ist.

Für Material mit der **Lieferart Durch Einkauf** muss die Bestellung verarbeitet worden sein, um das Material im Lager vereinnahmen zu können. Anderenfalls kann es zu Unterdeckungen kommen.

Aus dem Programm Bestellung - Materiallieferpositionen (tdpur4116m000) werden Umlagerungsaufträge generiert, um das Material an den Fremdleister zu senden, d. h. vom **Lieferlager** an das **Anlieferlager** (ein virtuelles Lager). Wird das **Anlieferlager** geändert, muss dieses Lager als das **Lager** des Fremdleisters in der verbundenen Position des Programms Arbeitsauftrag - Materialeinsatzmittel (tswcs4110m000) übernommen werden und es kann ein Lagerauftrag generiert werden.

Wenn der fremdvergebene Artikel vom Fremdleister zurückkommt, wird das Material als verbraucht angenommen. Daher wird dieses Material aus dem (virtuellen) Lager des Fremdleisters entnommen (retrograde Abbuchung). Diese retrograde Abbuchung wird durch den Einkauf eingeleitet.

## Fluss defekter Teile

In diesem Szenario können defekte Teile, die vom Fremdleister zurückkommen, vereinnahmt werden.

Dies geschieht durch Hinzufügen mit der fremdvergebenen Arbeitsauftragsleistung verknüpfter, ausgehender Unterbaugruppen, wobei das Feld **Aktion für ausgehende Unterbaugruppe** im Programm Arbeitsauftrag - Ausgehende Unterbaugruppen (tswcs4150m000) auf **An Lager** gesetzt ist. Das Feld **Lager** wird mit dem **Eingangslager** des **Kundendienstes** belegt. Standardmäßig wird das Feld **Aktion für eingehende Unterbaugruppe** auf **Keine Aktion** gesetzt und kann nicht geändert werden. Das



Kontrollkästchen **Von Fremdleister erhalten** zeigt an, dass es sich bei dieser ausgehenden Unterbaugruppe um ein defektes Teil handelt, das vom Fremdleister zurückgegeben wurde. Dieses Kontrollkästchen ist markiert, wenn für eine fremdvergebene Service-Leistung manuell eine ausgehende Unterbaugruppe hinzugefügt wird. Dieses Kontrollkästchen ist erforderlich, um defekte Teile von ausgehenden Unterbaugruppen zu unterscheiden.

Um die defekten Teile an den Kunden zurückzugeben, können mithilfe der Option **Als Teile-Lieferposition hinzufügen** aus dem Aktionsmenü des Programms Arbeitsauftrag - Ausgehende Unterbaugruppen (tswcs4150m000) Teile-Lieferpositionen generiert werden. Diese Option ist verfügbar:

- Für einen externen Arbeitsauftrag, wenn die Unterbaugruppe mit einer fremdvergebenen Service-Leistung verknüpft ist
- Wenn das Feld **Aktion für ausgehende Unterbaugruppe** auf **An Lager** und das Feld **Aktion für eingehende Unterbaugruppe** auf **Keine Aktion** gesetzt ist

## Warenflüsse bei Fremdbearbeitung

### Ein Endprodukt-/Unterbaugruppen-Fluss (an den und vom Fremdleister)

Ein aus einer Teile-Instandhaltungsposition generierter Arbeitsauftrag (MWO) kann freigegeben werden, wenn ein Artikel vom Lager an den Kundendienst versendet wird. Die folgenden Szenarien sind möglich:

- Geplante Fremdbearbeitung
- Ad-hoc Fremdbearbeitung

### Geplante Fremdbearbeitung

Geplante Fremdbearbeitung impliziert, dass die fremdvergebene Service-Leistung in der mit der Teile-Instandhaltungsposition verknüpften Standardleistung vordefiniert ist. Diese für den Artikel im Werkstattauftragskopf angegebene Leistung kann auch für eine Unterbaugruppe in Betracht gezogen werden.

Aufgrund der Funktionen für den Materialfluss müssen Sie angeben, für welchen Artikel die fremdvergebene Leistung festgelegt wird.

Folglich unterstützt eine vordefinierte (oder manuell hinzugefügte) fremdvergebene Leistung den Logistikfluss des Artikels im Werkstattauftragskopf nicht, weil das Kontrollkästchen **Artikel an Fremdleister liefern** nicht markiert ist und auch nicht markiert werden kann. Infor LN unterstützt jedoch den Logistikfluss des Materials, daher kann das Kontrollkästchen **Material an Fremdleister liefern** markiert werden.

## Ad-hoc Fremdbearbeitung

Die fremd zu vergebende Leistung wurde noch nicht angelegt. Die Service-Leistung wird angelegt, wenn die ausgehende Unterbaugruppe verarbeitet wird, wobei im Programm Arbeitsauftrag - Ausgehende Unterbaugruppen (tswcs4150m000) die Option **Aktion für ausgehende Unterbaugruppe auf An Fremdleister** gesetzt ist. Diese ausgehende Unterbaugruppe kann aus einem Teil des Artikels im Werkstattauftragskopf (einer echten Unterbaugruppe) oder dem kompletten Artikel im Werkstattauftragskopf bestehen, und ist mit der Demontageleistung verknüpft. Für den als ausgehende Unterbaugruppe verwendeten Artikel im Werkstattauftragskopf kann im Programm Arbeitsauftrag - Ausgehende Unterbaugruppen (tswcs4150m000) nur die Aktion **An Fremdleister** ausgewählt werden und die **Standardleistung** muss angegeben werden.

Wenn im Programm Standard-Leistungen (tsacm1101m000) das Kontrollkästchen **Artikel an Fremdleister liefern** markiert ist, muss ein Lager festgelegt werden, an das die Unterbaugruppe gesendet wird, bevor sie an den Fremdleister versandt wird. Wenn eine ausgehende Unterbaugruppe verarbeitet

Situation	Artikel an Fremdleister liefern	Material an Fremdleister liefern
1	Nein	Nein
2	Nein	Ja
3	Ja	Nein
4	Ja	Ja

wird, sind folgende Szenarien möglich:

- **Szenario 1**

In diesem Szenario kann der Artikel im Werkstattauftragskopf auch als ausgehende Unterbaugruppe verwendet werden. Ein Lager ist nicht erforderlich.

Die fremdvergebene Service-Leistung kann nicht gelöscht werden. Im Programm Arbeitsauftragsleistungen (tswcs2110m000) ist das Kontrollkästchen **Artikel an Fremdleister liefern** nicht markiert und kann auch nicht markiert werden. Das Kontrollkästchen **Material an Fremdleister liefern** kann markiert werden, bis die Service-Leistung freigegeben wird. Die Bestellung oder Anforderung der Fremdleistung wird angelegt und die Service-Leistung kann nicht mehr geändert werden. Bei der Verarbeitung der Unterbaugruppe wird eine eingehende Unterbaugruppe angelegt, für die im Programm Arbeitsauftrag - Eingehende Unterbaugruppen (tswcs4151m000) als **Aktion für eingehende Unterbaugruppe Von Fremdleister** eingestellt ist.

- **Szenario 2**

Dieses Szenario ist beinahe identisch mit Szenario 1. Der Unterschied ist, dass im Programm Arbeitsauftragsleistungen (tswcs2110m000) das Kontrollkästchen **Material an Fremdleister liefern** markiert ist, wenn die Service-Leistung angelegt wird. Das Kontrollkästchen kann geändert werden, bis die Service-Leistung freigegeben wird.

- **Szenario 3**

In diesem Szenario muss das **Lager** angegeben werden. Infor LN nimmt für die Voreinstellung das Ausgabelager der Werkstatt der Demontageleistung.

Wenn Sie die Unterbaugruppe verarbeiten, wird ein Einlagerungsauftrag angelegt, um die Unterbaugruppe von der Werkstatt in das Lager umzubuchen.

Auch eine Fremdleistung wird angelegt. Das Kontrollkästchen **Artikel an Fremdleister liefern** wird markiert und kann nicht geändert werden. Das Kontrollkästchen **Material an Fremdleister liefern** kann markiert werden, bis die Service-Leistung freigegeben wird.

Es wird eine eingehende Unterbaugruppe, für die unter **Aktion für eingehende Unterbaugruppe Von Lager** eingestellt ist, angelegt und mit der Fremdleistung verknüpft. Als Lager für die eingehende Unterbaugruppe wird das Lager des Fremdleisters vorgegeben.

Wenn das Kontrollkästchen **Anforderung erstellen** markiert ist, wird der Fremdleister nicht festgelegt. Daher ist auch kein Lager für den Fremdleister festgelegt. Als Lager für die eingehende Unterbaugruppe wird das Lager vorgegeben, das für die ausgehende Unterbaugruppe vorgegeben ist. Wenn die Bestellanforderung in eine Bestellung umgewandelt wird, wird der Fremdleister eingetragen und das Lager mit dem Lager des Fremdleisters aktualisiert.

#### ■ Szenario 4

Dieses Szenario ist beinahe identisch mit Szenario 3. Der Unterschied ist, dass das Kontrollkästchen **Material an Fremdleister liefern** markiert ist, wenn die Service-Leistung angelegt wird. Dieses Feld kann geändert werden, bis die Service-Leistung freigegeben wird.

## Zurücknehmen einer Aktion für ausgehende Unterbaugruppen

### Ausgehende Unterbaugruppe – Vorgang rückgängig machen

Wenn Sie eine ausgehende Unterbaugruppe verarbeiten, wird ein Vorgang eingeleitet, bei dem ein Lagerauftrag, eine Fremdleistung und eine eingehende Unterbaugruppe angelegt werden. Der Status der ausgehenden Unterbaugruppe wird auf "Verarbeitet" gesetzt.

Es kann vorkommen, dass die für die ausgehende Unterbaugruppe festgelegte Aktion nicht korrekt ist. Der Fremdleister ist beispielsweise nicht in der Lage, die Aufgabe auszuführen und die Arbeit muss von einer anderen Abteilung beendet werden, oder die Unterbaugruppe muss in ein Lager anstatt auf einen Lagerplatz umgelagert werden. In solchen Fällen können Sie mit der Option **Verarbeitung rückgängig machen** aus dem Aktionsmenü des Programms Arbeitsauftrag - Ausgehende Unterbaugruppen (tswcs4150m000) den Vorgang rückgängig machen.

### Aktion für ausgehende Unterbaugruppe "Auf Lagerplatz"

Wenn das Feld **Aktion für ausgehende Unterbaugruppe** auf **Auf Lagerplatz** gesetzt ist, wird die Unterbaugruppe mit dem ausgewählten Lagerplatz verknüpft. Wenn Sie diese Unterbaugruppe verarbeiten, wird für diesen Lagerplatz eine eingehende Unterbaugruppe angelegt.

Sie können diesen Vorgang rückgängig machen, bevor die eingehende Unterbaugruppe verarbeitet wurde. Die Markierung des Kontrollkästchens **Verarbeitet** wird aufgehoben und die verbundene eingehende Unterbaugruppe wird gelöscht.

## Aktion für ausgehende Unterbaugruppe "Auf Lagerplatz für Bearbeitung"

Wenn das Feld **Aktion für ausgehende Unterbaugruppe** auf **Auf Lagerplatz für Bearbeitung** gesetzt ist, wird die Unterbaugruppe mit dem ausgewählten Lagerplatz verknüpft. Es werden ein Arbeitsauftrag und eine eingehende Unterbaugruppe angelegt. Sie können diesen Vorgang rückgängig machen, solange der **Status** des verbundenen Arbeitsauftrags **Frei** lautet. Die Markierung des Kontrollkästchens **Verarbeitet** wird aufgehoben. Der verbundene Arbeitsauftrag und die eingehende Unterbaugruppe werden gelöscht.

## Aktion für ausgehende Unterbaugruppe "An Lager"

Wenn das Feld **Aktion für ausgehende Unterbaugruppe** auf **An Lager** gesetzt ist, wird die Unterbaugruppe mit dem ausgewählten Lager verknüpft. Wenn Sie diese Unterbaugruppe verarbeiten, wird ein Lagerauftrag angelegt, um die Einlagerung abzuwickeln. Sie können diesen Vorgang rückgängig machen, bevor die Einlagerung initiiert wird.

Die Markierung des Kontrollkästchens **Verarbeitet** wird aufgehoben. Der Lagerauftrag, die geplante Bestandsbuchung und die eingehende Unterbaugruppe werden gelöscht.

## Aktion für ausgehende Unterbaugruppe "An Kundendienst"

Wenn das Feld **Aktion für ausgehende Unterbaugruppe** auf **An Kundendienst** gesetzt ist, wird die Unterbaugruppe nicht in der aktuellen Abteilung verwaltet. Daher wird die Unterbaugruppe an das Lager des Kundendienstes zurückgegeben und in das Lager der anderen Abteilung umgelagert. Es werden ein Einlagerungs- und ein Umlagerungsauftrag angelegt. Es wird außerdem ein Arbeitsauftrag angelegt, um die Unterbaugruppe in der neuen Abteilung zu handhaben.

Sie können diesen Vorgang rückgängig machen, wenn mit der Einlagerung noch nicht begonnen wurde und der **Status** des verbundenen Arbeitsauftrags noch auf **Frei** steht.

Die Markierung des Kontrollkästchens **Verarbeitet** wird aufgehoben. Der verbundene Lagerauftrag, die geplante Bestandsbuchung, die eingehende Unterbaugruppe und der Arbeitsauftrag werden gelöscht.

## Aktion für ausgehende Unterbaugruppe "An Fremdleister"

Wenn das Feld **Aktion für ausgehende Unterbaugruppe** auf **An Fremdleister** gesetzt ist, wird die Unterbaugruppe von einem Fremdleister gehandhabt. Wenn Sie diese Unterbaugruppe verarbeiten, wird eine neue Service-Leistung mit dem Arbeitsauftrag verknüpft.

Sie können diesen Vorgang rückgängig machen, solange der **Status** der Fremdleistung **Frei** lautet und mit der Einlagerung noch nicht begonnen wurde.

Die Markierung des Kontrollkästchens **Verarbeitet** wird aufgehoben. Der verbundene Lagerauftrag, die geplante Bestandsbuchung und die verbundene eingehende Unterbaugruppe werden gelöscht. Auch die Fremdleistung wird gelöscht. Der Wert im Feld **Fremdleistung** des Programms Arbeitsauftrag - Ausgehende Unterbaugruppen (tswcs4150m000) wird gelöscht.

## Aktion für ausgehende Unterbaugruppe "Zu verschrotten"

Wenn das Feld **Aktion für ausgehende Unterbaugruppe** auf **Zu verschrotten** gesetzt ist, wird die Unterbaugruppe verschrottet. Wenn Sie diese Service-Leistung verarbeiten, wird das Kontrollkästchen **Verarbeitet** markiert. Der ID-Artikelstatus und die Wartungsstückliste werden aktualisiert.

Die Markierung des Kontrollkästchens **Verarbeitet** wird aufgehoben. Der ID-Artikelstatus wird aktualisiert, nachdem die neue Aktion verarbeitet wurde.

## Auftrags- und leistungsbezogene Preise (Depotreparatur/Werkstattreparatur)

Für jede Teile-Instandhaltungsposition kann ein Arbeitsauftrag mit mehreren Service-Leistungen angelegt werden. Der für die Teile-Instandhaltungsposition angegebene Verkaufspreis zeigt den **festen Auftragspreis** des gesamten Arbeitsauftrags an. Um den Verkaufspreis als **festen Auftragspreis** zu definieren, müssen Sie das Feld **Preisfindungsverfahren** für die Teile-Instandhaltungsposition auf **Fester Auftragspreis** setzen.

Das Feld **Gesamtleistungsverzeichnis** und das (neue) Feld **Leistungszusammenstellungen** entnehmen die Voreinstellung für den **festen Auftragspreis** den Preisverträgen, den Leistungsbestimmungen, dem Gesamtleistungsverzeichnis und den Leistungszusammenstellungen. Wenn das **Gesamtleistungsverzeichnis** und die **Leistungszusammenstellung** in der Teile-Position angegeben sind, werden die Leistungspositionen folglich auf Basis der für das Gesamtleistungsverzeichnis und die Leistungszusammenstellung definierten Service-Leistungen generiert.

## Auftragsleistungspositionen

Die Leistungspositionen für den Werkstattauftrag werden auf Basis der Teile-Instandhaltungspositionen, der Standardleistung und des Gesamtleistungsverzeichnisses/der Leistungszusammenstellung generiert. Die Positionen können auch aus der geplanten Service-Leistung, der Benachrichtigung, dem Service-Auftrag oder dem Angebot generiert werden. Sie können die Positionen auch manuell hinzufügen oder ändern. Diese Änderungen können in der Teile-Instandhaltungsposition und dem Arbeitsauftrag implementiert werden.

Sie können den Teile-Instandhaltungspositionen, deren **Preisfindungsverfahren** auf **Festpreis für Leistung** oder **Aufwand** gesetzt ist, Service-Leistungen hinzufügen, auch wenn das Feld **Preisfindungsverfahren** auf **Fester Auftragspreis** gesetzt ist. Das gilt auch für die neuen Service-Leistungen, die dem mit den Teile-Instandhaltungspositionen verknüpften Arbeitsauftrag hinzugefügt werden. Sie können den Teile-Instandhaltungspositionen auch mithilfe des Programms **Werkstattauftrag - Leistungspositionen (tsmsc1111m000)** Service-Leistungen hinzufügen. Dieses Programm beinhaltet alle (Standard-)Leistungen, die im Rahmen des Arbeitsauftrags ausgeführt werden.

Um die Herkunft der Teile-Leistungspositionen unterscheiden zu können, wurden im Programm **Werkstattauftrag - Leistungspositionen (tsmsc1111m000)** die Felder für die **Herkunft** hinzugefügt.

Im Programm Werkstattauftrag - Leistungspositionen (tsmsc1111m000) können das **Preisfindungsverfahren** und/oder der **Verkaufspreis** definiert und/oder verwaltet werden, wenn die Auftragsleistungsposition nicht für ein Angebot, eine Reparaturgarantie oder eine Teile-Position mit Festpreis generiert wird. Das **Preisfindungsverfahren** der Teile-Instandhaltungsposition und der Auftragsleistungspositionen kann geändert werden, wenn der **Status** der verbundenen Deckungspositionen nicht auf **Nachkalkuliert** gesetzt oder keine verbundene, aus dem Arbeitsauftrag generierte Deckungsposition vorhanden ist.

Wenn das Feld **Preisfindungsverfahren** im Programm Teile-Positionen (tsmsc1110m000) auf **Fester Auftragspreis**, **Reparaturgarantie**, **Angebot Festpreis** oder **Angebot Festpreis plus Aufschlag** gesetzt ist, wird der Wert des mit den Teile-Positionen verknüpften Feldes **Preisfindungsverfahren** im Programm Werkstattauftrag - Leistungspositionen (tsmsc1111m000) auf **Fester Auftragspreis** gesetzt. Anderenfalls wird die Voreinstellung für das Feld **Preisfindungsverfahren** dem Preisvertrag oder der Standardleistung entnommen.

Wenn das **Preisfindungsverfahren** einer Teile-Leistungsposition auf **Festpreis für Leistung** oder **Aufwand** gesetzt ist, können die Service-Leistungspositionen einzeln mit einem bestimmten **Aufwand** oder einem Vertrag mit **Festpreis für die Leistung** verknüpft werden. Um diese Position manuell mit einem Vertrag zu verknüpfen bzw. die Verknüpfung mit einem Vertrag manuell zu lösen, werden die Felder **Preisvertrag**, **Preisvertragsänderung** und **Preisvertragsposition** im Programm Werkstattauftrag - Leistungspositionen (tsmsc1111m000) mit einem Wert belegt. Der Vertrag kann mithilfe der Option **Vertrag verknüpfen/Verknüpfung aufheben** aus dem Aktionsmenü verknüpft bzw. die Verknüpfung aufgehoben werden. Wenn das Kontrollkästchen **Vertrag ignoriert** in diesem Programm markiert ist, wird der mit der Teile-Position verknüpfte Preisvertrag bei der Preisermittlung nicht berücksichtigt.

Sie können die mit den Auftragsleistungspositionen verbundenen Deckungspositionen mithilfe der Option **Deckungspositionen** aus dem Aktionsmenü des Programms Werkstattauftrag - Leistungspositionen (tsmsc1111m000) anzeigen.

## Ermittlung des festen Auftragspreises

Infor LN verwendet die folgende Suchlogik zur Voreinstellung des Verkaufspreises:

- Preisvertrag für die Teile-Instandhaltungsposition
- Installationsgruppe
- Gesamtleistungsverzeichnis und Leistungszusammenstellung

## Ermittlung des Festpreises für die Leistung

Die Voreinstellung für den Verkaufspreis wird mithilfe des Preisvertrags der Teile-Position und der Standardleistung der Leistungsposition des Werkstattauftrags ermittelt.

### Hinweis

Wenn das Kontrollkästchen **Vertrag ignoriert** markiert ist, zeigt dies an, dass der mit der Teile-Position verknüpfte Preisvertrag bei der Preisermittlung nicht berücksichtigt wird.

## Preisursprung

Wenn ein Preisvertrag mit der Teile-Instandhaltungsposition oder der Teile-Leistungsposition verknüpft ist und der Verkaufspreis diesem Vertrag entnommen wird, ist das Feld **Preisursprung** im Programm Teile-Positionen (tsmsc1110m000) auf **Service-Vertrag** gesetzt.

### Hinweis

Der **Preisursprung** ist auf **Service-Vertrag** gesetzt, auch wenn der Verkaufspreis für das Gesamtleistungsverzeichnis angegeben ist.

Wird der Preis einer Standardleistung, einem Gesamtleistungsverzeichnis oder einer Leistungszusammenstellung anstatt einem Preisvertrag entnommen, ist das Feld **Preisursprung** auf **Gesamtleistungsverzeichnis**, **Leistungszusammenstellung** oder **Standardleistung** gesetzt.

## Teile-Leistungsposition – Preisneuberechnung

- Die preisbezogenen Felder der Auftragsleistungspositionen müssen erneut mit einem Wert vorbelegt werden:
- wenn ein Preisvertrag mit der Teile-Instandhaltungsposition verknüpft oder eine bestehende Verknüpfung gelöst wird,
- wenn das **Preisfindungsverfahren** für die Teile-Instandhaltungsposition aktualisiert wird.

## Deckungspositionen

Für alle Teile-Instandhaltungspositionen, deren **Preisfindungsverfahren** auf **Fester Auftragspreis** gesetzt ist, wird im Programm Deckungspositionen (tsmsc1120m000) eine Deckungsposition mit der **Kostenart Auftrag** angelegt.

Für alle Leistungspositionen aus dem Programm Werkstattauftrag - Leistungspositionen (tsmsc1111m000), deren **Preisfindungsverfahren** auf **Festpreis für Leistung** gesetzt ist, wird im Programm Deckungspositionen (tsmsc1120m000) eine Deckungsposition mit der **Positionsherkunft Teile-Leistungsposition** und der **Kostenart Leistung** angelegt.

Der feste **Verkaufspreis** wird für beide Deckungspositionen angegeben. Alle sonstigen Deckungspositionen, die mit derselben Teile-Leistungsposition verbunden sind, werden zum Erfassen der internen und externen Kosten verwendet und stehen für diese Positionen nicht zur Verfügung.

Für alle Teile-Instandhaltungspositionen, deren **Preisfindungsverfahren** auf **Aufwand** gesetzt ist, wird eine Deckungsposition angelegt, wenn Sie den Arbeitsauftrag/die Arbeitsauftragsleistung abschließen.

## Synchronisierung der Auftragsleistungspositionen und der Arbeitsauftragsleistungen

Wenn ein Arbeitsauftrag mit der Teile-Position des Werkstattauftrags verknüpft ist, werden die Daten der Auftragsleistungsposition mit der Leistungsposition des Arbeitsauftrags synchronisiert. Die

Synchronisierung hängt vom Status der Teile-Position und dem Status des/der Arbeitsauftrags(leistung) ab.

Eine neue Leistungsposition kann nur angelegt werden, bevor der verbundene Arbeitsauftrag beendet oder geändert wird.

Wenn der **Status** der Teile-Position im Programm Teile-Positionen (tsmsc1110m000) nicht auf **Beendet** gesetzt ist oder die Position für das Angebot aktualisiert wurde, und die **Herkunft** der Leistung im Programm Werkstattauftrag - Leistungspositionen (tsmsc1111m000) nicht auf **Teile-Position, Geplante Service-Leistung** oder **Angebot** steht, können die Standardleistung und die Bezeichnung der Auftragsleistung im Programm für die Teile-Positionen aktualisiert werden, so lange die verbundene Arbeitsauftragsleistung nicht freigegeben und die Leistungsposition nicht mit einer Arbeitsauftragsleistung verbunden ist, die für eine ausgehende Unterbaugruppe generiert wurde. Die aktualisierte Standardleistung oder Bezeichnung wird auch in der Arbeitsauftragsleistung aktualisiert.

Eine Auftragsleistung kann gelöscht werden, wenn der **Status** der Teile-Position des Werkstattauftrags nicht auf **Beendet** oder **Nachkalkuliert** steht und das Angebot nicht mit der Auftragsleistung verknüpft ist. Wenn die Auftragsleistung mit einer Arbeitsauftragsleistung verbunden ist, kann die Auftragsleistung gelöscht werden, so lange die Arbeitsauftragsleistung nicht für das Angebot aktualisiert wurde, keine ausgehenden Unterbaugruppen für die Arbeitsauftragsleistung vorhanden sind und der **Status für die Arbeitsauftragsleistung** auf **Frei, Abgeschlossen** oder **Storniert** gesetzt ist.

## Werkstattauftrag (Teile-Position) kopieren

Wenn das Kontrollkästchen **Leistungspositionen** im Programm Werkstattauftrag kopieren (tsmsc2280m000) markiert ist, werden alle Auftragsleistungspositionen kopiert. Wenn die Positionen nicht aus den Teile-Positionen hervorgegangen sind, wird die Herkunft im Zielauftrag auf "Manuell" gesetzt.

Wenn dieses Kontrollkästchen nicht markiert ist, werden die Auftragsleistungspositionen auf Basis der Teile-Instandhaltungsposition erstellt. Das gilt auch beim Kopieren einer einzelnen Teile-Instandhaltungsposition.

## Historie

Die Teile-Leistungsposition und die verbundenen Preisfindungsdatensätze werden in die Historie kopiert, wenn der Werkstattauftrag abgeschlossen wird.

## Einrichten der Daten für die Fremdvergabe mit Materialfluss (Werkstattreparatur/Depotreparatur)

Um die Fremdvergabe mit Materialfluss in der Depotreparatur zu implementieren, müssen Daten in verschiedenen LN-Paketen eingerichtet werden.



## Allgemeine Daten (TC)

- Das Kontrollkästchen **Fremdbearbeitung mit Materialfluss** im Programm Implementierte Software-Komponenten (tccom0500m000) muss markiert werden.
- Definieren Sie den Handelspartner, der den Fremdleister darstellt, im Programm Handelspartner (tccom4500m000). Die **Rolle** des Handelspartners muss auf **Kunde und Lieferant** gesetzt werden.

### Hinweis

Wenn Sie den Handelspartner definieren, muss der Fremdleister identisch sein mit dem im Programm Standardleistungen (tsacm1101m000) definierten Fremdleister.

## Service

Wenn Sie die fremdvergebene Service-Leistung planen und freigeben, wird für den Kostenartikel eine sonstige Einsatzmittelposition der Art "Fremdvergeben" angelegt.

Die folgenden Kontrollkästchen müssen im Programm Standardleistungen (tsacm1101m000) markiert werden:

- **Fremdvergeben**
- **Artikel an Fremdleister liefern**
- **Material an Fremdleister liefern**

## Einkauf

Bevor Sie Einkaufsdokumente für Fremdleistungen aus dem Paket Service generieren können, müssen Sie die folgenden Stammdaten festlegen:

- **Artikel - Einkauf (tdipu0101m000)**  
Im Programm Artikel - Einkauf (tdipu0101m000) müssen Sie auf der Registerkarte **Einkauf** einen Wert im Feld **Preisherkunft** (Gruppenfeld **Fremdbearbeitung für Service**) festlegen.
- Optional können Sie die folgenden Daten im Programm Artikel - Einkauf (tdipu0101m000) festlegen:
  - Definieren Sie einen Wert für das Feld **Fremdbearbeitung - Einkaufspreis**.
  - Markieren Sie das Kontrollkästchen **Anforderung obligatorisch für Service-Fremdbearbeitung**.
- **Parameter Anforderungen (tdpur0100m200)**  
Sie müssen jeweils einen Wert in den Feldern **Anforderungsnummernkreis für Service-Fremdbearbeitung** und **Generierte Anforderungen automatisch vorlegen** festlegen.
- **Parameter Bestellungen (tdpur0100m400)**  
Im Gruppenfeld **Fremdleistungen** müssen Sie Werte für die Felder der Fremdbearbeitung für Service wie **Bestellnummernkreis für Service-Fremdbearbeitung** und **Bestellart für Service-Fremdbearbeitung** festlegen.

## Lagerwirtschaft

- Für jeden Fremdleister muss im Programm Läger (whwmd2500m000) ein **Lager** definiert werden. Die folgenden Daten müssen im Programm Läger (whwmd2500m000) definiert werden:  
Im Gruppenfeld **Lieferungseinstellungen** auf der Registerkarte **Allgemeine Daten**:
  - Definieren Sie das **Materialbereitstellungssystem**. Der Wert muss auf **Holprinzip (einzeln)** gesetzt werden.
  - Definieren Sie die **Lieferfirma**.
  - Definieren Sie das **Lieferlager**. Aus diesem Lager werden die Artikel in das Lager des Fremdleisters umgelagert.
- Auf der Registerkarte **Beziehungen**:
  - Heben Sie die Markierung des Kontrollkästchens **Bestandsverwaltung** auf.
  - Definieren Sie den **Handelspartner** im Gruppenfeld **Bestandsverwaltung**.
  - Definieren Sie den **Handelspartner** im Gruppenfeld **Werk**.
  - Das Feld **Externer Standort** muss auf "Ja" gesetzt werden.
  - Definieren Sie im Gruppenfeld **Handelspartner** den **Kunden** und den **Warenempfänger**.
- Die folgenden Daten müssen im Gruppenfeld **Lieferungseinstellungen** des Programms Artikeldaten nach Lager (whwmd2510m000) angegeben werden:
  - Definieren Sie das **Materialbereitstellungssystem**. Der Wert muss auf **Holprinzip (einzeln)** gesetzt werden.
  - Definieren Sie die **Lieferfirma**.
  - Definieren Sie das **Lieferlager**. Aus diesem Lager werden die Artikel in das Lager des Fremdleisters umgelagert.

## Finanzwesen

Eine Integrationsbelegart muss definiert werden im:

- Programm Integrationsbelegarten (tfgld4557m000)
- Programm Buchungsschema (tfgld4573m000)

## Verwenden der Workbench für Teile-Instandsetzung

Mit dem Programm Workbench Teile-Instandsetzung (tsmsc1600m100) können Sie Teile-Instandsetzungspositionen und Arbeitsaufträge anzeigen, filtern und verarbeiten. Die Workbench besteht aus den folgenden Elementen:

- dem Programm Workbench Teile-Instandsetzung (tsmsc1610m100), in dem Sie die verschiedenen Filter für die Teile-Positionen und Arbeitsaufträge einrichten können,
- dem Programm Teile-Instandsetzungspositionen (tsmsc1110m500),

- dem Programm Arbeitsaufträge (tswcs2100m200).

Auf die Workbench kann nur aus dem Hauptmenü zugegriffen werden. Welche Unterprogramme und welche damit verbundenen Optionen zum Filtern der Positionen und Aufträge angezeigt werden, hängt von der Einstellung des Feldes **Darstellung der Workbench Teile-Instandsetzung** im Programm Service-Anwenderprofile (tsmdm1150m000) ab.

## Filtern der Positionen und Aufträge:

Zum Filtern der Positionen und Aufträge können Sie die Kopfdaten wie **Artikel, ID-Nummer, Kunde, Kundendienst** und **Werkstattauftrag** angeben.

Sie können auch die Optionen verwenden, die sich speziell auf die Teile-Positionen und die Arbeitsaufträge beziehen. Diese Optionen basieren auf dem Status der Positionen und Aufträge. Wenn Sie eine Option auswählen, wird auch die Anzahl der Positionen und Aufträge mit diesem Status angezeigt.

Wenn Sie eine Teile-Position auswählen, werden nur die Arbeitsaufträge angezeigt, die mit der ausgewählten Teile-Position verknüpft sind.

## Verwenden der Workbench:

Mit der Workbench können Sie die Teile-Positionen und Arbeitsaufträge verarbeiten. Die geänderten Daten werden jeweils in die Programme Teile-Instandsetzungspositionen (tsmsc1110m100) und Arbeitsauftrag (tswcs2100m100) übernommen.

Für die Teile-Positionen können Sie u. a. folgende Aktionen durchführen:

- **Auftrag freigeben**
- **Stornieren...**
- **In Teile-Eingang umwandeln**
- **Arbeitsauftrag anlegen**
- **In Werkstatt übertragen**

Für den Arbeitsauftrag können Sie u. a. folgende Aktionen durchführen:

- **Planung...**
- **Auftrag abschließend verarbeiten**
- **Stornieren...**
- **Auftrag beenden**
- **Materialverfügbarkeit prüfen**

### Hinweis

Sie können in diesem Programm keine Teile-Positionen und Arbeitsaufträge hinzufügen.

Für noch mehr Anwenderfreundlichkeit werden die Status der Positionen und Aufträge in jeweils unterschiedlichen Farben angezeigt.

# Kalkulationen in der Instandhaltung

Sie können die kalkulierten Verkaufspreise und Deckungsbeträge für die Werkstattaufträge im Programm Werkstattauftrag - Kalkulierte Deckungspositionen (tstdm4100m000) verwalten, bevor der Werkstattauftrag oder die Leistung freigegeben wird (Kalkulationsphase). Diese kalkulierten Plan-Beträge können Sie mit den nachkalkulierten Ist-Beträgen vergleichen.

Um die Kalkulationsfunktionen für Werkstattaufträge zu implementieren, müssen Sie das Kontrollkästchen **Deckungsberechnung für Kalkulationen verwenden** im Programm Parameter Werkstattauftragsverwaltung (MSC) (tsmsc0100m000) markieren.

## Die Auswirkungen der Kalkulationsfunktionen

### Auf Werkstattaufträge

Wenn die Kalkulationsfunktionen implementiert sind und ein Werkstattauftrag angelegt wird, wird das Kontrollkästchen **Deckungsberechnung für Kalkulationen verwenden** im Programm Werkstattaufträge (tsmsc1100m000) markiert.

Außerdem legt LN die Arbeitsaufträge für Teile-Instandsetzungspositionen automatisch an (da das Feld **Arbeitsauftrag für Teile-Instandsetzungsposition erstellen** im Programm Parameter Werkstattauftragsverwaltung (MSC) (tsmsc0100m000) auf **Automatisch** gesetzt ist), und Sie können diese Arbeitsaufträge nicht löschen. Daher kann die **Standardleistung** oder das **Gesamtleistungsverzeichnis** einer Teile-Position nicht geändert werden.

### Auf Teile-Positionen und Leistungspositionen

Wenn während der Kalkulationsphase (bevor der Auftrag oder die Leistung freigegeben wurde) eine Leistungsposition angelegt wird, markiert LN das Kontrollkästchen **Kalkulierte Leistungsposition** für die Position.

In der Kalkulationsphase übernimmt LN den **Verkaufspreis** als **kalkulierten Verkaufspreis** für die Teile-Position und die Leistungsposition.

Wenn einem Werkstattauftrag, der sich in der Realisierungsphase befindet, eine neue Teile-Position hinzugefügt wird (Auftrags **status** steht auf **Freigegeben**, **In Bearbeitung** oder **Beendet**), erhält die Teile-Position den Status **Frei**. LN fordert Sie auf, zu bestätigen, dass der Status der neuen Teile-Position auf **Freigegeben** gesetzt werden muss. Wenn Sie "Nein" auswählen, erhält die neue Teile-Position den Status **Frei**, und Sie können die Teile-Position mithilfe der Option **Freigegeben** später freigegeben.

### Auf Deckungspositionen

Wenn in der Kalkulationsphase eine Teile-Instandsetzungsposition mit einem Festpreis angelegt wird, legt LN die verbundene kalkulierte Deckungsposition mit einem festen Verkaufspreis an. Die kalkulierten Deckungspositionen mit Kostenbetrag werden erstellt, wenn der verbundene Arbeitsauftrag freigegeben wird.

Wenn das **Preisfindungsverfahren** der Teile-Position oder Leistungsposition von **Fester Auftragspreis** in **Festpreis für Leistung** oder **Aufwand** geändert wird, wird die verbundene kalkulierte Deckungsposition mit der **Kostenart**, dem **Auftrag** oder der **Leistung** gelöscht.

### Auf Werkstattauftragsangebote

Für das Werkstattauftragsangebot, das aus einer Teile-Instandsetzungsposition erstellt wird, legt LN nur dann eine kalkulierte Deckungsposition an, wenn der **Status** der Teile-Instandsetzungsposition auf **Frei** gesetzt wird/ist.

### Auf zusätzliche Deckungspositionen

Wenn Sie während der Kalkulationsphase manuell eine Deckungsposition hinzufügen, wird das Feld **Positionsherkunft** auf **Zusätzliche Position** gesetzt und LN legt eine verbundene kalkulierte Deckungsposition an. Sie können eine Deckungsposition auch in der Realisierungsphase hinzufügen. Eine verbundene kalkulierte Deckungsposition wird aber nicht angelegt.

Das Löschen der zusätzlichen Deckungsposition basiert auf der Einstellung des Feldes **Löschen von Kalkulationen zulassen** im Programm Parameter Werkstattauftragsverwaltung (MSC) (tsmsc0100m000).

### Auf Garantie und Deckung

Wenn Sie die **Garantie für den Artikel mit ID-Nummer** oder die **generelle Garantie** einer Teile-Position ändern, werden in der verbundenen kalkulierten Deckungsposition alle Beträge entsprechend aktualisiert. Ähnlich aktualisiert LN die kalkulierten und nachkalkulierten Deckungspositionen, wenn die **Garantie** oder der **Deckungsvertrag** geändert wird, wenn Sie die folgenden Werte einer Teile-Position ändern:

- Installationsgruppe
- Artikel
- ID-Nummer
- Deckungsart
- Garantie
- Zeit

### Auf die Neuberechnung von Preisen und Rabatten

In der Kalkulationsphase werden die Preise und Rabatte für einen Werkstattauftrag oder eine Teile-Position neu berechnet. Auch für die verbundenen kalkulierten Deckungspositionen werden die Preise und Rabatte neu berechnet. Ein manuell geänderter Rabattbetrag (Feld **Rabattursprung** ist auf **Manuell** gesetzt) wird nur neu berechnet, wenn das Kontrollkästchen **Manuelle Rabatte überschreiben** im Programm VK-Preise und Rabatte neu berechnen (tsmsc2240m000) markiert ist. Sie können die Verkaufspreise und Rabatte für die kalkulierten Deckungspositionen auch manuell neu berechnen lassen, indem Sie die Option **Preis und Rabatte neu berechnen** im Programm Werkstattauftrag - Kalkulierte Deckungspositionen (tstdm4100m000) verwenden.

## Auf das Löschen eines Werkstattauftrags, der Teile-Position und der Deckungsposition

Das Löschen eines Werkstattauftrags, der Teile-Position, der Leistungsposition und der Deckungsposition basiert auf dem Wert, der für das Feld **Löschen von Kalkulationen zulassen** im Programm Parameter Werkstattauftragsverwaltung (MSC) (tsmsc0100m000) festgelegt wurde. Wenn Sie einen Werkstattauftrag, die Teile-Position, die Leistungsposition oder die Deckungsposition löschen, wird auch die verbundene kalkulierte Deckungsposition im Programm Werkstattauftrag - Kalkulierte Deckungspositionen (tstdm4100m000) gelöscht.

In diesem Kapitel finden Sie eine Erläuterung der einzelnen Schritte zur Einrichtung der Stammdaten für das Modul "Werkstattauftragsverwaltung".

## Einrichten der Parameter für die Werkstattauftragsverwaltung (MSC)

Um Werkstattaufträge verwenden zu können, müssen Sie zuerst einige Parameter im Programm Parameter Werkstattauftragsverwaltung (MSC) (tsmsc0100m000) einrichten.

Die Einstellungen dieser Parameter bestimmen, wie mit Werkstattaufträgen gearbeitet werden kann. Sie werden einmal eingerichtet, daher müssen Sie sicherstellen, dass die Parameter so eingerichtet werden, wie es Ihre Geschäftstätigkeit verlangt.

### Schritt 1:

Nummerngruppe

Geben Sie den Code der Nummerngruppe ein, mit der Werkstattaufträge gekennzeichnet werden.

### Schritt 2:

Voreinstellungen

LN verwendet die folgenden Voreinstellungen:

- **die Deckungsart**  
Wird verwendet, wenn Deckungspositionen angelegt werden.
- **Voreingestellte Service-Auftragsart urspr. Problemmeldungen**  
Wird verwendet, wenn ein Werkstattauftrag aus einer Problemmeldung hervorgeht.
- **Voreingestellte Service-Art**  
Wird verwendet, wenn ein Werkstattauftrag manuell erfasst wird.

- Die Service-Art wird verwendet, um kenntlich zu machen, dass der reparierte Artikel durch eine Garantie gedeckt ist.

### Schritt 3:

Werkstattauftrag - Historie

Wenn dieses Kontrollkästchen markiert ist, aktualisiert LN die Werkstattauftragshistorie.

### Schritt 4:

Melden und Sperren

LN zeigt eine Meldung an oder hindert Sie am Weiterarbeiten, wenn die folgenden Parameter eingerichtet sind:

- **Falls Kreditlimit überschritten**  
Wenn dieses Kontrollkästchen markiert ist, meldet es LN oder sperrt den Werkstattauftrag, wenn das Kreditlimit eines Rechnungsempfängers überschritten ist.
- **Falls Kreditprüfung überfällig**  
Wenn dieses Kontrollkästchen markiert ist, meldet es LN oder sperrt den Werkstattauftrag, wenn die Kreditprüfung für einen Rechnungsempfänger überfällig ist.
- **Falls Rechnung überfällig**  
Wenn dieses Kontrollkästchen markiert ist, meldet es LN oder sperrt den Werkstattauftrag, wenn für den Rechnungsempfänger eine überfällige Rechnung vorhanden ist.
- **Falls Handelspartner zweifelhaft**  
Wenn dieses Kontrollkästchen markiert ist, meldet es LN oder sperrt den Werkstattauftrag, wenn der Rechnungsempfänger zweifelhaft ist.



# Kapitel 4

## Vorgänge bei der Abwicklung von Werkstattaufträgen

# 4

In diesem Kapitel werden die Vorgänge bei der Abwicklung von Werkstattaufträgen dargestellt.

## Erstellen von Werkstattaufträgen

Zum Anlegen von Werkstattaufträgen sind die folgenden Schritte erforderlich:

- Werkstattauftragskopf anlegen
- Werkstattauftragspositionen anlegen
- Deckungspositionen zum Werkstattauftrag hinzufügen oder vorhandene Deckungspositionen ändern

Zum Anlegen von Werkstattaufträgen gehen Sie folgendermaßen vor:

### Schritt 1:

Werkstattauftragskopf anlegen

Sie können Werkstattauftragsköpfe anlegen, um allgemeine und finanzielle Daten Ihres Handelspartners festzuhalten. Werkstattaufträge können Sie im Programm Werkstattaufträge (tsmsc1100m000) definieren, ändern oder abfragen.

### Schritt 2:

Werkstattauftragspositionen anlegen

Werkstattauftragspositionen für Werkstattaufträge können Sie im Programm Werkstattauftrag (tsmsc1100m100) anlegen oder ändern.

Werkstattauftragspositionen können auch für Artikel mit ID-Nummer, generelle Artikel oder Etiketten definiert werden. Durch Etiketten wird die Reparatur von Teilen möglich, die nicht in den Stammdaten des ERP-Programms definiert sind. Dem eingehenden, defekten Teil wird ein Etikett zugewiesen, das in der Werkstattauftragsposition im Feld "Etikett" festgehalten wird. Anhand des Etiketts kann der Artikel dann während der gesamten Arbeitsauftragsabwicklung identifiziert werden.

### Schritt 3:

Deckungspositionen zum Werkstattauftrag hinzufügen oder vorhandene Deckungspositionen ändern

In den Deckungspositionen werden die angefallenen Kosten, die in Rechnung zu stellenden Beträge, und die durch geltende Verträge und/oder Garantien gedeckten Beträge festgehalten. Die meisten Deckungspositionen werden bei der Abwicklung von Werkstattaufträgen hinzugefügt, können aber auch manuell eingegeben werden, um zusätzliche Kosten zu erfassen.

Deckungspositionen können Sie direkt im Programm Deckungspositionen (tsmsc1120m000) anzeigen, ändern und eingeben. Auf die Deckungspositionen zugreifen können Sie auch über das Menü "Zusatzoptionen" im Programm Werkstattaufträge (tsmsc1100m000) bzw. Teile-Positionen (tsmsc1110m000) oder über die Registerkarte "Deckungspositionen" des Programms Werkstattauftrag (tsmsc1100m100).

## Suchpfad für Lohnkostensätze (Service-Vertrag)

In LN können Sie für Service-Verträge und Service-Angebote Suchkriterien festlegen, um bei der Definition von Lohnkostenbestimmungen die jeweiligen Lohnkostensätze abzurufen. Anhand dieses voreingestellten Lohnkostensatzes werden die internen und externen Kostensätze zur Berechnung der Kosten und Umsätze der Lohnkostenbestimmung verwendet.

Über das Feld **Suchpfad** im Programm Parameter Vertragswesen (CTM) (tsctm0100m000) können Sie drei Attribute definieren, mit denen LN Lohnkostensätze abrufft.

LN ruft den Lohnkostensatz in der folgenden Reihenfolge ab:

- Ebene 1
- Ebene 2
- Ebene 3

LN verwendet dieses Suchkriterium zur Bestimmung des Lohnkostensatzes für einen Service-Vertrag oder ein Service-Angebot. Wenn der Lohnkostensatz für Ebene 1 nicht angegeben ist, wird der für Ebene 2 angegebene Lohnkostensatz berücksichtigt. Wenn der Lohnkostensatz für Ebene 2 nicht angegeben ist, wird der für Ebene 3 angegebene Lohnkostensatz berücksichtigt.

Der Lohnkostensatz kann aus den folgenden, für jede Ebene definierten, möglichen Werten übernommen werden:

- Abteilung
- Service-Gebiet
- ID-Artikelgruppe
- Installationsgruppe
- Standardleistung
- Aufgabe
- Kenntnis
- ---

## Beispiel

Die Voreinstellung für den Lohnkostensatz wird aus der Tätigkeit übernommen, die mit der im Programm Lohnkostenbestimmungen im Vertrag (tsctm1132m300) definierten Lohnkostenbestimmung verbunden ist. Wenn keine Tätigkeit angegeben ist, wird der voreinzustellende Lohnkostensatz der im Programm Installationspositionen im Vertrag (tsctm1110m300) definierten Standardleistung entnommen. Wenn auch für die Standardleistung kein Lohnkostensatz definiert ist, wird der Lohnkostensatz dem in der Standardleistung angegebenen Kundendienst entnommen.

### Hinweis

ERP Enterprise lässt die Auswahl derselben Option auf zwei unterschiedlichen Ebenen nicht zu. Beispiel: Ist Ebene 1 auf "Abteilung" gesetzt, kann die zweite und dritte Ebene nicht auf "Abteilung" gesetzt werden.

Die zweite Ebene kann nur eingerichtet werden, wenn der Wert in der ersten Ebene nicht auf "---" gesetzt ist. Die dritte Ebene kann nur eingerichtet werden, wenn der Wert in der zweiten Ebene nicht auf "---" gesetzt ist.

## Stornieren von Werkstattaufträgen

Mit dem Programm Werkstattauftrag stornieren - Artikelposition (tsmsc1210m000) stornieren Sie einen Werkstattauftrag mit all seinen Auftragspositionen oder eine einzelne Werkstattauftragsposition. Sie müssen einen Stornogrund und ein Stornodatum angeben. Ein zusätzlicher Stornotext ist optional.

Zum Stornieren eines Werkstattauftrags (einer Position) müssen Sie darauf achten, dass folgende Bedingungen erfüllt sind:

- Für diesen Werkstattauftrag oder diese Werkstattauftragsposition sind keine Istkosten und -erlöse erfasst.
- Der Status des Auftrags und der damit verbundenen Artikelpositionen lautet **Frei** oder **In Bearbeitung**.
- Alle Artikelpositionen müssen **storniert** worden sein.
- Grund, Stornotext und -datum wurden für den Werkstattauftrag eingegeben.

Nach der Stornierung eines Werkstattauftrags gilt Folgendes:

- LN setzt den Status der Werkstattauftragsleistung auf **Storniert**.
- LN storniert die für den Werkstattauftrag reservierten Materialien.
- LN storniert die für den Werkstattauftrag erstellten Lageraufträge, wenn die Artikel/Materialien noch nicht entnommen worden bzw. eingegangen sind. Wurden die Artikel/Materialien bereits entnommen bzw. empfangen, werden Rücklieferungen erstellt (Lageraufträge der Art **Umlagerung**).
- Wenn der Werkstattauftrag aufgrund einer Problemmeldung erstellt wurde, setzt LN den Status der Problemmeldung auf **Gelöst**.

- Werden bei der Ausführung des Werkstattauftrags Werkzeuge benötigt, dann werden die Werkzeugreservierungen im Programm Vorkalkulierter Werkzeugbedarf (titrp0111m000) gelöscht.

#### Hinweis

Gesperrte Werkstattaufträge können nicht storniert werden.

## Aufheben der Sperre von Problemmeldungen, Service-Aufträgen und Werkstattaufträgen

Problemmeldungen, Service-Aufträge und Werkstattaufträge können mit Hilfe des Programms Sperrgründe (tsmdm1101m000) wieder freigegeben werden.

Um die Sperre aufzuheben:

1. Wählen Sie im Programm Sperrgründe (tsmdm1101m000) die gesperrte Position aus.
2. Klicken Sie im Menü Zusatzoptionen auf **Freigeben**. LN ERP füllt das Feld **Freigabe am** automatisch aus.

Die Problemmeldung oder der Auftrag ist wieder freigegeben und Sie können mit der Bearbeitung fortfahren.

## Projektzuordnung in der Werkstattreparatur/Depotreparatur

### Übersicht

Im Paket Service können Sie die Kostenzuordnung im Modul "Werkstatt" implementieren. Sie können die Service-Kosten einem Projekt, Element und/oder einer Service-Leistung zuordnen.

Um die Kosten einem Projekt zuzuordnen, geben Sie die Projekt-, Element- und/oder Aktivitätsdaten für die Problemmeldung, den Vertrag, das Werkstattauftragsangebot, die Werkstattaufträge oder die Arbeitsaufträge an. Wenn die Definition der ID des Projektkostenvergleichskontos erforderlich ist, um die Kosten des Artikels einem Projekt zuzuordnen, müssen Sie im Programm Artikel (tcibd0501m000) das Kontrollkästchen **Obligatorische Projektzuordnung** markieren.

## Einleitung der Zuordnungstransaktion

Die Zuordnung wird nur eingeleitet, wenn ein Geschäftsprozess für Transaktionen gestartet wird, bei denen die Ist-Kosten erfasst werden, zum Beispiel bei Problemmeldungen und Werkstattaufträgen.

Das Projektkostenvergleichskonto ist das Konto, dem die Kosten zugeordnet werden. Die Kosten werden anhand der Projektkostenvergleichskonto-ID zugeordnet. Die ID des Projektkostenvergleichskontos erfassen Sie:

- durch Eingabe der Projektkostenvergleichskonto-ID beim Anlegen einer neuen Problemmeldung, eines Vertrags, eines Werkstattauftragsangebots, eines Werkstattauftrags oder eines externen Arbeitsauftrags.
- durch Angabe der Projektkostenvergleichskonto-ID im Service-Vertrag. Sie können die Projektkostenvergleichskonto-ID aber auch manuell eingeben.

## Weitergabe der Zuordnung während des Reparaturvorgangs in der Werkstatt

Die ID des Projektkostenvergleichskontos wird an die sich anschließende Transaktion ( Beispiel: von der Problemmeldung an den Arbeitsauftrag) weitergegeben. Sie können die ID des Projektkostenvergleichskontos ändern, bis sich der Status der Problemmeldung / des Vertrags / des Werkstattauftragsangebots / des Werkstattauftrags / des Arbeitsauftrags ändert.

## Weitergabe der Zuordnung an einen Service-Vertrag und die Installationspositionen

Im Paket Service kann über den Service-Vertrag festgelegt werden, ob die ID des Projektkostenvergleichskontos aus dem Service-Vertrag in die mit ihm verknüpfte Problemmeldung / den Vertrag / das Werkstattauftragsangebot / den Werkstattauftrag / den Arbeitsauftrag übernommen werden soll. Per Voreinstellung wird die ID des Projektkostenvergleichskontos aus dem Kopf des Service-Vertrags in die Installationspositionen übernommen. Diese Projektkostenvergleichskonto-IDs in den Installationspositionen werden an die Positionen des Werkstattauftragsangebots, die Teile-Positionen des Werkstattauftrags und die Arbeitsaufträge weitergegeben.

### Hinweis

Sie können die ID des Projektkostenvergleichskontos für Service-Verträge mit den Status "Frei" oder "Aktiv" definieren.

## Weitergabe der Zuordnung an eine Problemmeldung

Die ID des Projektkostenvergleichskontos wird für die Problemmeldung standardmäßig aus dem Kopf des Service-Vertrags übernommen, wenn die Problemmeldung mit einem Service-Vertrag verknüpft ist. Sie können die Projektkostenvergleichskonto-ID angeben oder ändern, solange die Problemmeldung den Status "Frei" aufweist. Dazu müssen Sie den Grund für die Änderung angeben.

Wenn das Problem ohne Umwandlung der Problemmeldung (zum Beispiel in einen Werkstattauftrag oder einen Service-Auftrag) gelöst werden kann, kann die Problemmeldung fakturiert werden. Die Kosten werden auf die entsprechenden Projektkostenvergleichskonten gebucht. Die Kostenkomponente wird zur Bestimmung der geeigneten Projektkostenart mithilfe der Kostenzuordnung im Programm Kostenzuordnungen (tcmcs0149m000) verwendet.

## Weitergabe der Zuordnung an Werkstattauftragsangebote

LN übernimmt standardmäßig die ID des Projektkostenvergleichskontos für die Angebotskopfposition, entweder aus einer Service-Problemmeldung, einer Teile-Position eines Werkstattauftrags oder einem Arbeitsauftrag. Wird die Projektkostenvergleichskonto-ID nicht aus diesen Ursprungsdaten voreingestellt, übernimmt LN die ID aus der Installationsposition im Service-Vertrag, wenn der Artikel mit ID-Nummer mit einem Service-Vertrag verknüpft ist. Sie können die Projektkostenvergleichskonto-ID angeben oder ändern, solange das Werkstattauftragsangebot den Status "Frei" aufweist.

## Weitergabe der Kostenzuordnung an einen Werkstattauftrag

LN übernimmt die Projektkostenvergleichskonto-ID für den Werkstattauftrag aus der ursprünglichen Problemmeldung oder dem Werkstattauftragsangebot. Die Projektkostenvergleichskonto-ID für die Teile-Position des Auftrags wird aus einer Service-Problemmeldung oder der Teile-Position eines Werkstattauftrags übernommen. Wird die Projektkostenvergleichskonto-ID nicht aus diesen Ursprungsdaten voreingestellt, übernimmt LN die ID aus der Installationsposition im Service-Vertrag, wenn der Artikel mit ID-Nummer mit einem Service-Vertrag verknüpft ist. Sie können die Projektkostenvergleichskonto-ID erfassen oder ändern, solange das Werkstattauftragsangebot den Status "Frei" aufweist.

## Weitergabe der Kostenzuordnung an einen Arbeitsauftrag für die Teile-Position des Werkstattauftrags

Per Voreinstellung wird die ID des Projektkostenvergleichskontos aus dem Werkstattauftrag übernommen. Wenn die Installationsgruppe oder der Artikel mit einem Service-Vertrag verknüpft ist, wird die ID des Projektkostenvergleichskonto aus der Installationsposition im Service-Vertrag abgerufen. Wird die Projektkostenvergleichskonto-ID nicht aus diesen Ursprungsdaten voreingestellt, übernimmt LN die ID aus der Installationsposition im Service-Vertrag, wenn der Artikel mit ID-Nummer mit einem Service-Vertrag verknüpft ist. Sie können die Projektkostenvergleichskonto-ID angeben oder ändern, solange das Werkstattauftragsangebot den Status "Frei" aufweist.

## Weitergabe der Kostenzuordnung an den aus einem Werkstattauftrag hervorgegangenen/mit einem Werkstattauftrag verknüpften Arbeitsauftrag

LN übernimmt standardmäßig die Projektkostenvergleichskonto-ID für den (mit einem Werkstattauftrag verknüpften/von einem Werkstattauftrag stammenden) Arbeitsauftrag aus der Installationsposition im

Service-Vertrag, wenn der Artikel mit ID-Nummer mit einem Service-Vertrag verknüpft ist. Wird die Projektkostenvergleichskonto-ID nicht aus diesen Ursprungsdaten voreingestellt, übernimmt LN die ID aus der Installationsposition im Service-Vertrag, wenn der Artikel mit ID-Nummer mit einem Service-Vertrag verknüpft ist. Sie können die Projektkostenvergleichskonto-ID angeben oder ändern, solange das Werkstattauftragsangebot den Status "Frei" aufweist.

## Weitergabe der Kostenzuordnung an einen Folge-Arbeitsauftrag

Per Voreinstellung wird die ID des Projektkostenvergleichskontos aus dem anfänglichen Arbeitsauftrag übernommen. Wenn die Installationsgruppe oder der Artikel mit einem Service-Vertrag verknüpft ist, wird die ID des Projektkostenvergleichskonto aus der Installationsposition im Service-Vertrag abgerufen. Wird die Projektkostenvergleichskonto-ID nicht aus diesen Ursprungsdaten voreingestellt, übernimmt LN die ID aus der Installationsposition im Service-Vertrag, wenn der Artikel mit ID-Nummer mit einem Service-Vertrag verknüpft ist. Der Anwender kann die Projektkostenvergleichskonto-ID erfassen oder ändern, solange der Arbeitsauftrag den Status "Frei" aufweist.

## Weitergabe der Materialanforderung aus der Werkstatt an das Paket Lagerwirtschaft (WH)

Wenn im Paket Service Lageraufträge generiert werden, um Material aus einem Lager anzufordern, wird die ID des Projektkostenvergleichskontos nur dann an die Lagerwirtschaft weitergegeben, wenn das Kontrollkästchen **Projektzuordnung übernehmen** im Programm Artikel (tcibd0501m000) markiert ist. Das Paket Lagerwirtschaft verwendet die ID des Projektkostenvergleichskontos für finanzielle Buchungen in das Paket "LN Projekt". Das Paket Lagerwirtschaft handhabt die Weiterleitung möglicher Kostenzuordnungen:

### Beispiel

Das Paket Service benötigt die Materialien B und C zur Reparatur von Artikel A. Für Artikel B fordert das Paket "LN Service" Bestand mit einer Kostenzuordnung an. Für Artikel C fordert das Paket Service Material mit einer Kostenzuordnung an, denn die Kosten für B und C müssen an das Projekt gemeldet werden.

Das Paket Lagerwirtschaft prüft, ob Bestand an Artikel B mit dem entsprechenden Projektkostenvergleichskonto vorhanden ist. Bei einer Bestandsunterdeckung prüft die Lagerwirtschaft, ob Weiterleitungsregeln zutreffen, um die Anfrage von LN Service erfüllen zu können. Das Paket Lagerwirtschaft handhabt die Weiterleitung möglicher Kostenzuordnungen im Hintergrund.

Für Artikel C ist der Ablauf derselbe. Das Paket Service fordert Material mit einem Projektkostenvergleichskonto an, obwohl Bestand für Artikel C ohne eine Zuordnung vorhanden ist.

Beispiel: Die Bedarfsbuchung für Artikel A ist mit einer Zuordnung 123 versehen, die Material B und C verlangt. Wenn im Programm Artikel (tcibd0501m000) das Kontrollkästchen **Projektzuordnung übernehmen** für Material B auf "Ja" und für Material C auf "Nein" gesetzt ist:

	Zuordnung übernehmen	Mit Kostenzuordnung zu	Anforderung an das Lager
Material B	Ja	P1E10A10	Finanzielle Kostenzuordnung zu: P1E10A10 Bestand von: P1E10A10
Material C	Nein	P1E10A10	Finanzielle Kostenzuordnung zu: P1E10A10 Bestand von: keine Zuordnung (<Zuordnung leer>)

Da es für Material C keine Kostenzuordnung im Bestand gibt, werden die Kosten dem Projekt noch nicht zugeordnet. Da aber Material B kostenmäßig dem Projekt bereits zugeordnet ist, brauchen die Kosten nicht erneut auf das Projekt gebucht zu werden, wenn die Auslagerung tatsächlich ausgeführt wird.

## Weitergabe der Zuordnung zum Generieren einer Bestellung

Wenn für Artikel mit Projektzuordnung Bestellungen generiert werden, wird die Projektkostenvergleichskonto-ID aus dem Paket Service (zum Beispiel für die Fremdvergabe) an das Paket "LN Auftragsverwaltung" weitergegeben, um eine Bestellung mit der entsprechenden Zuordnung zu generieren. Bei Materialanforderungen der Art "Durch Einkauf" wird die ID des Projektkostenvergleichskontos nur dann weitergegeben, wenn das Kontrollkästchen **Projektzuordnung übernehmen** im Programm Artikel (tcibd0501m000) markiert ist.

## Weitergabe der Zuordnung zum Buchen von Stunden

Wenn im Paket Service Stunden gebucht werden, wird das Projektkostenvergleichskonto an das Paket "LN Mitarbeiterdaten" weitergeleitet, um Stunden auf den Arbeitsauftrag zu buchen.

## Sonstige Kosten oder Kosten für Material aus Service-Bestand buchen

Wenn im Paket Service sonstige Ist-Kosten oder Kosten für Material aus dem Service-Bestand definiert werden, werden die Kosten im Projektkostensachkonto erfasst. Wenn der Artikel für die Deckungsposition im Werkstattauftrag definiert wurde, wird der Artikel zur Ermittlung der jeweiligen Projektkostenart verwendet. Falls der Artikel nicht definiert ist, wird die Kostenkomponente zur Bestimmung der geeigneten Projektkostenart mithilfe der Kostenzuordnung im Programm Kostenzuordnungen (tcmcs0149m000) verwendet.



## Weitergabe der Kostenzuordnung an eine Deckungsposition im Werkstattauftrag

Bei der Nachkalkulation der Deckungspositionen des Werkstattauftrags wird die Rechnung im Paket "LN Fakturierung" erstellt. Die Kosten und Erlöse werden auf die entsprechenden Projektkostenvergleichskonten gebucht. Wenn der Artikel für die Deckungsposition im Werkstattauftrag definiert wurde, wird der Artikel zur Ermittlung der jeweiligen Projektkostenart verwendet. Falls der Artikel nicht definiert ist, wird die Kostenkomponente zur Bestimmung der geeigneten Projektkostenart mithilfe der Kostenzuordnung im Programm Kostenzuordnungen (tcmcs0149m000) verwendet. Das Paket "LN Fakturierung (CI)" erhält die verbundenen Projektkostenvergleichskonto-IDs für die Ist-Kosten.

## Interne Fremdvergabe von Reparaturen in der Werkstatt (Depotreparatur)

### Übersicht

Wenn bei einem Produkt ein Fehler auftritt, verlangt der Kunde eine Reparatur und sendet das Produkt an den Kundendienst. Der Kundendienst repariert das Produkt, ein Teil der Reparatur wird jedoch an eine andere Werkstatt fremdvergeben, die zu einer anderen juristischen Einheit gehört. Daher basiert eine interne Rechnung auf dem tatsächlich verwendeten Material, auf den tatsächlich gebuchten Stunden und den sonstigen Ist-Kosten wie Transportkosten, was erforderlich ist, um die bei der fremdleistenden Werkstatt angefallenen Reparaturkosten decken zu können.

### Werkstattauftrag anlegen

Wenn ein Kunde das Produkt zur Reparatur an einen Kundendienst schickt, legt der Kundendienst im Programm Werkstattaufträge (tsmsc1100m000) einen Werkstattauftrag an. Beispiel: Der Kundendienst (in Deutschland) erhält einen Auftrag vom Kunden, das defekte Produkt zu reparieren. Der Kundendienst legt einen Werkstattauftrag an.

### Arbeitsauftrag anlegen

Der Kundendienst muss einen Arbeitsauftrag für die Werkstatt generieren. Dazu verwendet er das Programm Arbeitsaufträge (tswcs2100m000). Die Werkstatt muss die Reparaturleistungen planen und das erforderliche Material und/oder die Werkzeuge beschaffen. Beispiel: Das Service-Center generiert einen Arbeitsauftrag und weist diesen Arbeitsauftrag einer Werkstatt am eigenen Standort zu.

## Waren versenden

Der Kunde sendet das defekte Produkt an die Werkstatt. Beispiel: Der Kunde sendet das Produkt an eine Werkstatt in Deutschland.

## Produkteingang

Das defekte Produkt geht bei der Werkstatt ein.

## Reparaturleistung

Die Werkstatt repariert das Produkt. Wenn das Produkt von der aktuellen Werkstatt nicht repariert werden kann, können die Reparaturarbeiten an eine andere Werkstatt fremdvergeben werden. Für das Produkt muss an der neuen Werkstatt ein neuer Reparaturauftrag erstellt werden. Beispiel: Die erste Reparaturleistung wird in der Werkstatt in Deutschland durchgeführt. Wenn das Produkt an diesem Standort nicht repariert werden kann, wird ein Reparaturauftrag für eine andere Reparaturwerkstatt in Belgien erstellt und das Produkt zur Reparatur dorthin geschickt.

## Produkt weiterleiten

Das Produkt wird an die nächste Werkstatt weitergeleitet. Beispiel: Das Produkt wird von der Werkstatt in Deutschland weitergeleitet und geht bei der Werkstatt in Belgien ein.

## Reparatur in der Werkstatt

Das Produkt muss repariert und alle Kosten wie verbrauchtes Material, aufgewendete Stunden usw. müssen im Arbeitsauftrag erfasst werden. Wenn die interne Fakturierung implementiert ist, müssen die Kosten im Arbeitsauftrag zur Verfügung stehen. Beispiel: Die Werkstatt in Belgien repariert das Produkt und nimmt alle Kosten in den Arbeitsauftrag auf.

## Fakturierung des Kunden

Der Kundendienst stellt eine Rechnung an den Kunden, es sei denn, das Produkt fällt unter eine Garantie oder einen Vertrag.

## Interne Fakturierung

Die interne Fakturierung kann auf den tatsächlichen Reparaturkosten oder einem Festpreis für Reparaturen basieren. Bei der internen Fakturierung muss die Werkstatt dem Kundendienst, der das Produkt ursprünglich entgegengenommen hat, eine Rechnung stellen. Die interne Rechnung muss auf dem Folge-Arbeitsauftrag basieren. Die interne Rechnung muss angelegt werden, bevor der Arbeitsauftrag im Programm Arbeitsaufträge abschließend verarbeiten (tswcs2265m000) abgeschlossen wird. Wenn die Rechnung erstellt ist, können keine Zusatzkosten auf den Arbeitsauftrag mehr gebucht werden. Eine

interne Rechnung ist aufgrund rechtlicher Anforderungen und zur Unterstützung der internen Preisfindung erforderlich. Beispiel: Die Werkstatt in Belgien stellt dem Kundendienst (des Werkstattauftrags) eine Rechnung über die Zeit und das Material aus, die auf den Ist-Kosten oder einem festen Reparaturkostensatz basiert. Diese interne Rechnung wird erstellt, wenn alle Kosten (Material, Zeit und sonstige Kosten) auf den Arbeitsauftrag gebucht und keine Änderungen mehr zulässig sind, was dazu führt, dass alle Kosten intern fakturiert werden. Für interne Rechnungen können die folgenden Preisfindungsverfahren verwendet werden:

- **Festpreis:** Es wird ein interner Festpreis festgelegt. Der Preis hängt nicht von der Art der Reparatur oder den Ist-Kosten ab, sondern von dem zu reparierenden Artikel und von den Unternehmenseinheiten, daher verwendet LN die Logik im Programm Preisbücher (tdpcg0111m000). Alle Kostenpositionen müssen mit einem Rechnungsbetrag von null an die Fakturierung übertragen und die Gesamtkosten angegeben werden. Wenn für die Reparatur des Produkts ein Festpreis angegeben ist, ist der Kostensatz von den Ist-Kosten unabhängig. Dieser Preis kann verwendet werden, wenn Artikel auf regelmäßiger Basis repariert werden. In diesem Fall ist der interne Preis bekannt und der Festpreis für die Reparatur wird so festgelegt, dass er die mittleren Reparaturkosten widerspiegelt.
- **Aufwand (Zeit und Material):** Der interne Preis basiert auf den Istkosten, daher auf dem verbrauchten Material, den aufgewendeten Stunden und auf den sonstigen Kosten. Alle Ist-Kosten werden einzeln mit einem Preis belegt und fakturiert. Es gibt die folgenden Kostenarten:

#### **Materialpreisfindung mit unterstütztem Preisursprung**

- **Istkosten:** Es werden die im Programm Arbeitsauftrag - Materialeinsatzmittel (tswcs4110m000) angegebenen Gesamtkosten verwendet. Es gelten Zuschläge.
- **Handelspreis:** Wenn für die auf den Arbeitsauftrag ausgegebenen Materialien als Preisursprung "Handelspreis" festgelegt ist, wird der handelsübliche Kostensatz zur Bestimmung des Preises für die interne Rechnung verwendet. Die Funktionen des Programms Preisbücher (tdpcg0111m000) können zusammen mit dem im Programm Allgemeine Parameter Service (tsmdm0100m000) definierten **Preisfindungsverfahren (intern)** verwendet werden. Hinweis: Die internen, mit den Unternehmenseinheiten verbundenen Handelspartner werden verwendet, um nach dem Preis zu suchen. Weitere Informationen finden Sie unter *Interne Handelssätze (S. 44)*.
- **Nullpreis:** Beim Preisursprung "Nullpreis" legt LN Rechnungspositionen mit dem Kostenbetrag null an.

#### **Lohnkostenpreisfindung mit unterstütztem Preisursprung**

- **Istkosten:** Es wird der im Programm Arbeitsauftrag - Arbeitskräfte (tswcs4120m000) angegebene Istkostenbetrag verwendet. Außerdem gelten Zuschläge.
- **Handelspreis:** Zur Bestimmung eines Handelspreises für die Lohnkosten, wird der im Programm Kundendienste (tsmdm1100m000) definierte **interne ext. Lohnkostensatz** verwendet. Dieser Lohnkostensatz legt den externen Lohnkostensatz fest, wenn dieser Kundendienst unter Verwendung der im Programm Kundendienste (tsmdm1100m000) definierten **Lohnkostensätze** eine Aufgabe für einen anderen Kundendienst ausführt. Es können Lohnkostensätze für interne Handelspartner angegeben werden. Hinweis: Die internen, mit den Unternehmenseinheiten verbundenen Handelspartner werden verwendet,

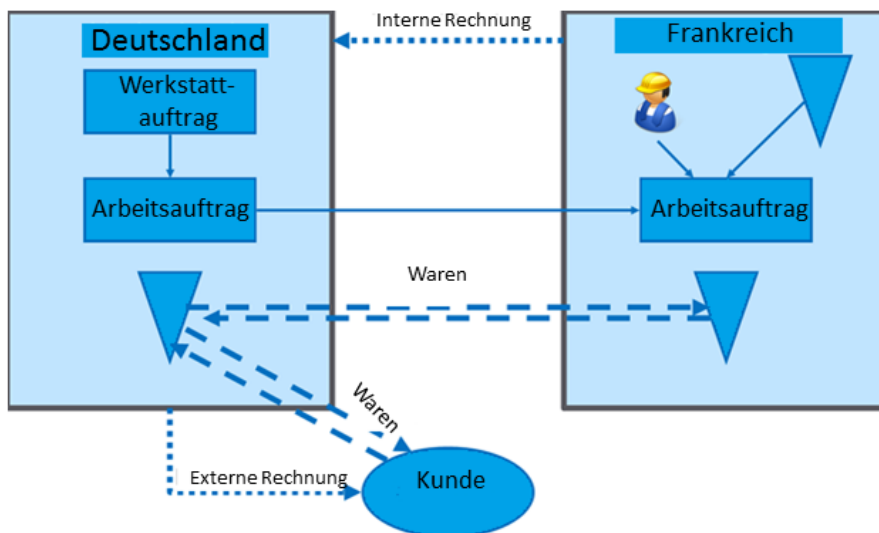
um nach dem Preis zu suchen. Weitere Informationen finden Sie unter *Interne Handelssätze* (S. 44).

- Nullpreis: Beim Preisursprung "Nullpreis" legt LN Rechnungspositionen mit dem Kostenbetrag null an.

### Preisfindung für sonstige Kosten

Für sonstige Kosten wie Werkzeugkosten, Reisekosten und Fracht gilt ein auf den Ist-Kosten (mit oder ohne Zuschläge) basierender Preis. Bei der Preisfindung für sonstige Kosten werden die folgenden Preisursprünge unterstützt:

- Istkosten: Es wird der im Programm Arbeitsauftrag - Sonstige Einsatzmittel (tswcs4130m000) angegebene Istkostenbetrag verwendet. Es gelten Zuschläge.
- Nullpreis: Beim Preisursprung "Nullpreis" legt LN Rechnungspositionen mit dem Kostenbetrag null an.



## Interne Handelssätze

### Übersicht

Für die interne Preisfindung können Handelspreise für Material und Lohnkosten verwendet werden. Es kann auch ein einzelner Festpreis angegeben werden. Dabei handelt es sich um einen festen Reparaturkostensatz, der auf das tatsächlich verwendete Material und die aufgewendeten Stunden gezahlt werden muss.

## Handelsübliche Materialkosten

Wenn in den Beziehungsdaten für das Material als Preisursprung "Handelspreis" festgelegt ist, wird für die auf den Arbeitsauftrag ausgegebenen Materialien der handelsübliche Kostensatz zur Bestimmung des Preises für die interne Rechnung verwendet. Sie können den Preis im Programm Allgemeine Parameter Service (tsmdm0100m000) über das Feld **Preisfindungsverfahren (intern)** abrufen. Folgende Optionen sind möglich:

- Preisbuch Service/Verkauf: Es wird das **Voreingestelltes Preisbuch Service** verwendet. Dabei kann der Preis nicht für einen Handelspartner alleine festgelegt werden. Wurde dieses Preisbuch nicht definiert, wird das für den Verkauf voreingestellte Preisbuch (**Voreingestelltes Preisbuch Verkauf**) verwendet.
- Preisbücher Umbuchung: Mithilfe des Preisbuchs für den Verkauf, und wenn im Programm Matrixdefinitionen (tdpcg0110m000) das Feld **Matrixart** auf **Interner Verrechnungspreis** gesetzt ist, kann ein interner Verkaufspreis zwischen zwei internen Handelspartnern festgelegt werden. Hinweis: LN berücksichtigt für die Suche nach dem Verkaufspreis die mit den Unternehmenseinheiten verbundenen internen Handelspartner.
- Service-Preis für Artikel: Es wird der im Programm Service-Artikel (tsmdm2100m000) definierte Verkaufspreis verwendet. Dieser Preis kann auch für die interne Rechnung verwendet werden. Der Service-Preis für Artikel wird verwendet, wenn das Preisbuch Service und das Preisbuch Umbuchung nicht definiert wurden.

## Handelsübliche Lohnkostensätze

Wenn der **Preisursprung** für die Lohnkostenpreise im Programm Intercompany-Handelsvereinbarungen (tcitr1100m000) auf **Handelspreis** gesetzt ist, wird zur Definition eines handelsüblichen Lohnkostensatzes das Feld **Interner ext. Lohnkostensatz** im Programm Kundendienste (tsmdm1100m000) verwendet. Dieser Lohnkostensatz legt den zu berechnenden Lohnkostensatz fest, wenn dieser Kundendienst die Arbeiten für einen anderen Kundendienst ausführt. **Lohnkostensätze** für interne Handelspartner können unter Verwendung handelsüblicher Lohnkostensätze angegeben werden.

Hinweis: Es werden nur die externen Kostensätze/Verkaufspreise der Lohnkostensätze verwendet. Die internen Kostensätze haben hier keine Geltung, weil die Ist-Kosten für den Arbeitsauftrag verwendet werden.

Hinweis: LN berücksichtigt für die Preissuche die mit den Unternehmenseinheiten verbundenen internen Handelspartner.

## Neuberechnung des Verkaufspreises und Verknüpfen von Verträgen mit Werkstattaufträgen

Wenn die Preisdaten in der Teile-Position des Werkstattauftrags und der Deckungsposition geändert werden, muss der Verkaufspreis neu berechnet werden. Sie können auch einen Service-Vertrag mit

Preisfindungsbedingungen mit dem Werkstattauftrag verknüpfen bzw. eine bestehende Verknüpfung aufheben.

## Verkaufspreis für Teile-Instandsetzungspositionen

Wenn Sie im Programm Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100) den Wert im Feld **Preisfindungsverfahren** in **Festpreis für Reparatur** ändern, wird die Voreinstellung für den **Verkaufspreis** dem Service-Vertrag (wenn Preisfindungsbedingungen vorhanden sind, deren Vertragspreisart auf "Festpreis für Reparatur" gesetzt ist) oder dem Programm Service-Artikel (tsmdm2100m000) entnommen.

Der **Verkaufspreis** und die **Rechnungssumme** in den Deckungspositionen (tsmsc1120m000) basieren auf den Feldern **Preisfindungsverfahren**, **Preisvertrag**, **Preisvertragsänderung** und **Preisvertragsposition**. Preise und Summe müssen neu berechnet werden, wenn sich die Werte in diesen Feldern ändern.

Preisfindungsverfahren: Wenn Sie im Programm Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100) den Wert im Feld **Preisfindungsverfahren** in **Festpreis für Reparatur** ändern, wird als **Verkaufspreis** der im Service-Vertrag festgelegte Verkaufspreis voreingestellt. LN setzt das Feld **Preisursprung** auf **Sonstiges**.

Preisvertragsposition: Wenn sich der Preisvertrag ändert, was im Programm Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100) zu einer Änderung des Werts im Feld **Preisvertragsänderung** bzw. **Preisvertragsposition** führt, muss der Verkaufspreis in den Teile-Instandhaltungspositionen des Werkstattauftrags (tsmsc1110m100) und/oder allen verbundenen Deckungspositionen (tsmsc1120m000) neu berechnet werden.

## Verkaufspreis in den Teile-Verleih-, Teile-Liefer- und Teile-Eingangspositionen

Wenn Preisfindungsbedingungen vorhanden sind, deren Vertragspreisart auf "Aufwand" gesetzt ist, wird der Verkaufspreis als Voreinstellung dem gültigen Service-Vertrag entnommen, ansonsten den Preisdaten.

Der Verkaufspreis wird auch voreingestellt, wenn im Programm Teile-Instandsetzungspositionen (tsmsc1110m000) eines der Felder **Artikel**, **ID-Nummer**, **Konvertierte Zeit**, **ID-Nummer**, **Verkaufspreis** oder **Geplant am** geändert wird.

Das Kontrollkästchen **Vertrag ignoriert** im Programm Service-Aufträge (tssoc2100m000) zeigt an, ob für die Leistungsposition ein gültiger Festpreisvertrag vorhanden ist und die Verknüpfung des Vertrags aufgehoben oder der Verkaufspreis manuell überschrieben wurde.

Mithilfe der Option **Preise/Rabatte für gesamte Position neu berechnen** in den Programmen für die Teile-Instandhaltungs-, Teile-Verleih-, Teile-Liefer- und Teile-Eingangspositionen können Sie die Preise für einen ganzen Auftrag oder eine Leistung neu berechnen. Das Programm Preis und Rabatte neu berechnen (tssoc2240m000) wird aufgerufen. Mit diesem Programm können Sie den voreingestellten Preis und den Preisursprung der Teile-Positionen und den mit ihnen verbundenen Deckungspositionen abrufen. Sie können in diesem Programm das Kontrollkästchen **Manuellen Preis überschreiben** markieren, um den manuell geänderten Verkaufspreis durch den für den Service-Vertrag festgelegten Standardverkaufspreis zu überschreiben.

## Verkaufspreis für die Deckungsposition

Der Verkaufspreis für die Deckungsposition wird geändert, wenn im Programm Teile-Instandsetzungspositionen (tsmsc1110m000) eines der Felder **Artikel**, **ID-Nummer**, **Konvertierte Zeit**, **ID-Nummer**, **Verkaufspreis** oder **Geplant am** geändert werden.

Wenn eine Teile-Instandsetzungsposition in eine Teile-Eingangsposition oder eine Teile-Verleihposition in eine Teile-Lieferposition umgewandelt wird, werden die Daten der verbundenen Deckungsposition geändert. Wenn im Programm Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100) das Feld **Preisfindungsverfahren** oder ein Positionsverfahren geändert wird, müssen die verbundenen Deckungspositionen gelöscht und neue Deckungspositionen angelegt werden. Wenn in einem der Programme für Teile-Instandhaltung, Teile-Verleih, Teile-Lieferung oder Teile-Eingang das Feld **Status** auf **Nachkalkuliert** gesetzt wird, muss im Programm Deckungspositionen (tsmsc1120m000) auch der **Status** aller verbundenen Deckungspositionen auf **Nachkalkuliert** gesetzt werden.

Die Voreinstellung für den Verkaufspreis wird immer der Teile-Verleih-, Teile-Liefer- oder Teile-Eingangsposition entnommen. Wenn aber als Preisfindungsverfahren "Festpreis für Reparatur" eingestellt ist oder wenn die Deckungsposition von der Art "Festpreis" ist, wird die Voreinstellung für den Verkaufspreis den Teile-Instandhaltungspositionen entnommen.

Für Teile-Verleih-, Teile-Liefer- und Teile-Eingangspositionen wird die Voreinstellung für den Verkaufspreis im Programm Deckungspositionen (tsmsc1120m000), in dem das Feld **Positionsherkunft** auf **Teile-Position** gesetzt ist, immer der Teile-Position entnommen. Bei Teile-Instandhaltungspositionen wird die Voreinstellung für den Verkaufspreis in den Deckungspositionen (tsmsc1120m000), für die das Feld **Positionsherkunft** auf **Teile-Position** gesetzt ist, der Teile-Position entnommen, wenn als **Preisfindungsverfahren Festpreis für Reparatur**, **Angebot Festpreis** oder **Angebot Festpreis plus Aufschlag** festgelegt ist.

Wenn im Programm Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100) das Feld **Preisfindungsverfahren** auf **Aufwand** gesetzt ist, wird die Voreinstellung für den Verkaufspreis dem Service-Vertrag oder dem Programm Service-Artikel (tsmdm2100m000) entnommen.

Wenn Sie den Verkaufspreis im Programm Deckungspositionen (tsmsc1120m000) manuell ändern, setzt LN das Feld **Preisursprung** auf **Manuell**. Das Kontrollkästchen **Vertrag ignoriert** im Programm Deckungspositionen (tsmsc1120m000) zeigt an, ob ein gültiger Preisvertrag vorhanden ist und die Verknüpfung des Vertrags aufgehoben oder der Preis manuell überschrieben wurde.

Sie können mit der Option **Preis und Rabatte neu berechnen** aus dem Programm Deckungspositionen (tsmsc1120m000) die Preise neu berechnen.

## Preisvertrag verknüpfen und Verknüpfung aufheben

Klicken Sie im Programm Teile-Instandsetzungspositionen (tsmsc1110m000) auf **Vertrag verknüpfen/Verknüpfung aufheben**, um einen Service-Vertrag mit Preisfindungsbedingungen mit einer Teile-Position zu verknüpfen bzw. eine bestehende Verknüpfung aufzuheben. Wenn ein Vertrag mit einer Teile-Position verknüpft ist, füllt LN im Programm Teile-Instandsetzungspositionen (tsmsc1110m000) die Felder **Preisvertrag**, **Preisvertragsänderung** und **Preisvertragsposition** aus. Bei dem Vertrag kann es sich um einen Vertrag bezüglich des Aufwands oder um einen Vertrag mit einem Festpreis für Reparaturen handeln. Weitere Informationen über Preisverträge finden Sie unter Vertragsbestimmungen für Service-Verträge und Service-Vertragsangebote. Wenn Sie einen Preisvertrag

verknüpfen bzw. die bestehende Verknüpfung aufheben, werden die Preisdaten der verbundenen Deckungspositionen neu berechnet. Wenn ein Vertrag mit einer Festpreisvereinbarung verknüpft ist, wird das Feld **Preisfindungsverfahren auf Festpreis für Reparatur** gesetzt.

Wenn in den Programmen für die Teile-Instandsetzungs-, Teile-Verleih-, Teile-Liefer- und Teile-Eingangspositionen das Kontrollkästchen **Vertrag ignoriert** markiert/nicht markiert ist, sind folgende Szenarien möglich:

- Wenn dieses Kontrollkästchen markiert ist und die Felder **Preisvertrag**, **Preisvertragsänderung** und **Preisvertragsposition** enthalten einen Wert, wird ein gültiger Service-Vertrag verknüpft und der Verkaufspreis des Service-Vertrags wird überschrieben.
- Wenn dieses Kontrollkästchen markiert ist und die Felder **Preisvertrag**, **Preisvertragsänderung** und **Preisvertragsposition** enthalten keinen Wert, ist kein gültiger Service-Vertrag verknüpft.
- Wenn dieses Kontrollkästchen nicht markiert ist und die Felder **Preisvertrag**, **Preisvertragsänderung** und **Preisvertragsposition** enthalten einen Wert, ist ein gültiger Service-Vertrag vorhanden und die Daten der Preisfindungsbedingungen werden verwendet.
- Wenn dieses Kontrollkästchen nicht markiert ist und die Felder **Preisvertrag**, **Preisvertragsänderung** und **Preisvertragsposition** enthalten keinen Wert, ist kein gültiger Service-Vertrag vorhanden.

#### Hinweis

- Die Option **Vertrag verknüpfen/Verknüpfung aufheben** wird nur dann deaktiviert, wenn keine Preisvertragsdaten vorhanden sind oder der Status der Teile-Position nicht geändert werden kann.
- Die Option **Vertrag verknüpfen/Verknüpfung aufheben** ist nur aktiviert, wenn im Programm Parameter Vertragswesen (CTM) (tsctm0100m000) das Kontrollkästchen **Preise in Service-Verträgen verwenden** markiert ist.
- Das Kontrollkästchen **Vertrag ignoriert** wird nur eingeblendet, wenn im Programm Parameter Vertragswesen (CTM) (tsctm0100m000) das Kontrollkästchen **Preise in Service-Verträgen verwenden** markiert ist.

## Umlagerungsaufträge für die Werkstattreparatur/Depotreparatur – Verwenden von Lagern oder Lagerplätzen

Alle zur Reparatur vorgesehenen Artikel werden im zentralen Lager vereinnahmt. Die Reparatur erfolgt dann durch eine Werkstatt, die sich an einem anderen Standort befinden kann. Daher ist ein Umlagerungsauftrag erforderlich, um den Artikel vom zentralen Lager in das Lager der Werkstatt umzulagern. Nach der Reparatur wird der Artikel an das zentrale Lager zurückgegeben und von dort an den Kunden versendet. In der Werkstatt- bzw. Depotreparatur kann die Umlagerung von Artikeln in



ein und aus einem Lager (zentrales Lager und Werkstatt) mithilfe folgender Elemente durchgeführt werden:

- Lager
- Standort
- Lager und Standort zusammen

### Hinweis

Ein Kundendienst kann im Werkstattauftrag als **Kundendienst** und in den Werkstattauftragspositionen als **Ausführende Abteilung** angegeben werden. Diese Abteilungen können sich unterscheiden. Das mit diesen Abteilungen verknüpfte Lager kann sich unterscheiden. Anstelle von Lägern können Sie auch Lagerplätze verwenden.

## Verwenden von Lägern

Wenn Sie eine Teile-Instandhaltungsposition anlegen, entnimmt Infor LN den Vorgabewert für die Felder **Wareneingangslager** und **Auslieferungslager** dem **Eingangslager** bzw. **Ausgabelager**, das im Programm Werkstattauftrag (tsmsc1100m100) für den **Kundendienst** festgelegt ist. **Eingangslager** und **Ausgabelager** werden ursprünglich im Programm Kundendienste (tsmdm1100m000) festgelegt.

Wenn die Werte in den Feldern **Abteilung** des Programms Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100) und **Kundendienst** des Programms Werkstattauftrag (tsmsc1100m100) übereinstimmen, sind die Werte in den Feldern **Aus Lager** und **Zum Lager** im Programm Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100) identisch mit den Werten in den Feldern **Wareneingangslager** und **Auslieferungslager** und es ist kein Umlagerungsauftrag erforderlich.

Wenn die Werte in den Feldern **Abteilung** und **Kundendienst** nicht übereinstimmen, werden die Werte für die Felder **Aus Lager** und **Zum Lager** den Feldern **Eingangslager** und **Ausgabelager** entnommen, die im Programm Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100) für die **Abteilung** festgelegt sind. Wenn die Werte in den Feldern **Aus Lager** und **Zum Lager** nicht mit den Werten in den Feldern **Wareneingangslager** und **Auslieferungslager** übereinstimmen, wird ein Umlagerungsauftrag angelegt.

Der Artikel kann vom **Wareneingangslager** in das **Aus Lager** und vom **Auslieferungslager** in das **Zum Lager** umgelagert werden. Wenn ein Umlagerungsauftrag erforderlich ist, markiert Infor LN im Programm Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100) das Kontrollkästchen **Umlagerungsauftrag ist relevant**.

Der Umlagerungsauftrag wird nach dem letzten Eingang der Teile-Instandhaltungspositionen für die eingegangene Menge angelegt. Diese kann von der Bedarfsmenge abweichen, die für die Teile-Instandhaltungspositionen angegeben ist.

Wenn ein Arbeitsauftrag mithilfe der Option **Arbeitsauftrag anlegen** im Programm Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100) angelegt wird, entnimmt Infor LN die Werte für die Felder **Aus Lager** und **Zum Lager** im Programm Arbeitsauftrag (tswcs2100m100) dem Programm Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100). Den Wert im Feld **Zum Lager** können Sie jedoch ändern. Infor LN übernimmt diesen geänderten Wert in das Feld **Zum Lager** der

Teile-Instandhaltungsposition. Nachdem der Arbeitsauftrag abgeschlossen wurde, muss der Artikel im Lager aus dem Feld **Zum Lager** vereinnahmt werden und ein Umlagerungsauftrag wird angelegt.

Der Artikel wird aus dem Lager im Feld **Zum Lager** in das **Auslieferungslager** umgelagert, das im Programm Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100) angegeben ist. Nachdem der Umlagerungsauftrag verarbeitet wurde, kann der Artikel an den Kunden zurückgegeben werden.

#### Hinweis

Wenn eine Teile-Instandhaltungsposition storniert wird, wird der entsprechende Arbeitsauftrag gelöscht und ein Lagerauftrag angelegt, um den Artikel an den Kunden zurückzugeben. Auch der offene Umlagerungsauftrag wird gelöscht. Wenn der Umlagerungsauftrag verarbeitet wird, wird ein neuer Umlagerungsauftrag angelegt, um den Artikel an das **Auslieferungslager** zurückzugeben.

## Verwenden von Lagerplätzen

Wenn Sie eine Teile-Instandhaltungsposition anlegen, entnimmt Infor LN die Voreinstellungen für die Felder **Wareneingangslagerplatz** und **Anlieferpunkt** dem **Eingangslagerplatz** bzw. **Ausgabelagerplatz**, der im Programm Werkstattauftrag (tsmsc1100m100) für den **Kundendienst** festgelegt ist. Der **Eingangslagerplatz** und der **Ausgabelagerplatz** werden ursprünglich im Programm Kundendienste (tsmdm1100m000) festgelegt.

#### Hinweis

**Eingangslagerplatz** und **Ausgabelagerplatz** sind nur relevant, wenn in den Feldern **Wareneingangslager** und **Auslieferungslager** keine Werte enthalten sind.

Die Werte in den Feldern **Vom Lagerplatz** und **Zum Lagerplatz** im Programm Arbeitsauftrag (tswcs2100m100) werden aus den Feldern **Eingangslagerplatz** und **Anlieferpunkt** des Programms Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100) übernommen. Nachdem der Arbeitsauftrag abgeschlossen wurde, muss der Artikel auf dem im Feld **Zum Lagerplatz** angegebenen Lagerplatz eingehen und kann dann an den Kunden zurückgegeben werden.

## Umlagerungsaufträge für die Werkstattreparatur/Depotreparatur – Verwenden von Lägern und Lagerplätzen zusammen

In der Werkstattreparatur/Depotreparatur können sowohl Lager als auch Lagerplatz zur Aufbewahrung/Lagerung des Artikels verwendet werden. Zum Umlagern des Artikels zwischen dem Lagerplatz im Lager und dem Zentrallager wird ein Umlagerungsauftrag generiert.

## Der Artikel wird auf einem Lagerplatz vereinnahmt und von einem Lager geliefert.

Wenn Sie eine Teile-Instandhaltungsposition anlegen, entnimmt Infor LN die Voreinstellungen für die Felder **Wareneingangslagerplatz** und **Anlieferpunkt** dem **Eingangslagerplatz** bzw. **Ausgabelagerplatz**, der im Programm Werkstattauftrag (tsmsc1100m100) für die **Abteilung** festgelegt ist. **Eingangslagerplatz** und **Ausgabelagerplatz** werden im Programm Kundendienste (tsmdm1100m000) festgelegt.

Das Feld **Aus Lager** im Programm Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100) ist nicht relevant, weil der Artikel auf einem Lagerplatz eingeht. Der Wert im Feld **Zum Lager** wird dem Feld **Ausgabelager** entnommen, das für die **Abteilung** im Programm Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100) festgelegt ist.

Nachdem der Arbeitsauftrag abgeschlossen wurde, muss der Artikel im Lager aus dem Feld **Zum Lager** vereinnahmt werden und ein Umlagerungsauftrag wird angelegt. Der Artikel wird aus dem Lager im Feld **Zum Lager** in das **Auslieferungslager** umgelagert. Nachdem der Umlagerungsauftrag verarbeitet wurde, kann der Artikel an den Kunden zurückgegeben werden.

## Artikel wird in einem Lager vereinnahmt und von einem Lagerplatz geliefert

Wenn Sie eine Teile-Instandhaltungsposition anlegen, entnimmt Infor LN den Vorgabewert für die Felder **Wareneingangslager** und **Auslieferungslager** dem **Eingangslager** bzw. **Ausgabelager**, das im Programm Werkstattauftrag (tsmsc1100m100) für den **Kundendienst** festgelegt ist. Der Wert im Feld **Anlieferpunkt** wird dem Feld **Ausgabelagerplatz** entnommen, das für die **Abteilung** im Programm Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100) festgelegt ist. Der Wert im Feld **Aus Lager** wird dem Feld "Eingangslager" entnommen, das für die **Abteilung** im Programm Werkstattauftrag - Teile-Instandhaltungspositionen (tsmsc1110m100) festgelegt ist.

Der Umlagerungsauftrag wird nach dem letzten Eingang der Teile-Instandhaltungspositionen für die eingegangene Menge angelegt. Diese kann von der Bedarfsmenge abweichen, die für die Teile-Instandhaltungspositionen angegeben ist. Nachdem der Arbeitsauftrag abgeschlossen wurde, muss der Artikel auf dem im Feld **Zum Lagerplatz** angegebenen Lagerplatz eingehen und kann dann an den Kunden zurückgegeben werden.

## Abwicklung der Rückgabe von Instandhaltungsartikeln und nicht verbrauchten Artikeln in der Werkstattauftragsverwaltung (MSC)

In der Werkstattauftragsverwaltung kann der **Auftragsstatus** für die Teile-Positionen nur dann auf **Abgeschlossen** gesetzt werden, wenn der verbundene Arbeitsauftrag den **Status Abgeschlossen** oder **Storniert** aufweist und der instandgesetzte Artikel an den Kunden zurückgesendet wird/wurde.

Daher werden die Deckungspositionen für die Arbeitsauftragskosten angelegt, bevor die Teile-Instandsetzungspositionen **nachkalkuliert** wurden.

## Abschluss von Arbeitsaufträgen

Wenn der Arbeitsauftrag **abgeschlossen** wird, werden Problem und Lösung in der Teile-Instandhaltungsposition aktualisiert.

## Rücklieferung des Instandhaltungsartikels an den Kunden

Der **Status** des Arbeitsauftrags muss **Beendet** lauten, bevor der Instandhaltungsartikel an den Kunden zurückgesendet werden kann. Der instandgehaltene Artikel kann unter Verwendung des Lagerauftrags oder des Programms Artikeleingang am/-lieferung vom Lagerplatz bestätigen (tsmsc1100m200) zurückgesendet werden. Der **Auftragsstatus** der Teile-Instandhaltungsposition wird auf **Beendet** gesetzt. Dies geschieht entweder nach der Lieferung des instandgehaltenen Artikels an den Kunden, wenn der Status des Arbeitsauftrags **Abgeschlossen** lautet, oder nach der abschließenden Verarbeitung des Arbeitsauftrags, wenn der instandgehaltene Artikel an den Kunden zurückgesendet wird.

## Stornieren einer Teile-Instandhaltungsposition

Wenn Sie eine Teile-Instandhaltungsposition stornieren, für welche die instandgehaltenen Artikel bereits vom Lager an die Werkstatt versendet wurden, werden der Arbeitsauftrag und die Teile-Instandhaltungsposition auf **Stornierung einleiten** gesetzt. Der Arbeitsauftrag muss zuerst **beendet** und **abgeschlossen** werden, bevor Sie die Teile-Instandhaltungsposition stornieren können. Die Teile-Instandhaltungsposition kann auf **Storniert** gesetzt werden, wenn der **Status** des Werkstattauftrags auf **Abgeschlossen** gesetzt wurde.

## Umwandeln einer Teile-Instandhaltungsposition in eine Teile-Eingangsposition

Wenn Sie eine Teile-Instandhaltungsposition in eine Teile-Eingangsposition umwandeln, kann der **Status** des Arbeitsauftrags auf **Beendet** gesetzt werden. Wenn keine nicht verbrauchten Artikel vorhanden sind und im Programm Arbeitsaufträge - Parameter (tswcs0100m000) der Parameter **Arbeitsauftrag automatisch abschließend verarbeiten** gesetzt ist, muss die instandgehaltene Menge null sein, damit LN den Arbeitsauftrag abschließend verarbeiten kann. Wenn nicht verbrauchte Artikel vorhanden sind, müssen Sie den Arbeitsauftrag manuell abschließen, nachdem der Lagerauftrag über den Wareneingang dieser Artikel verarbeitet wurde.

# Fremdvergabe mit Materialfluss für Werkstattreparatur/Depotreparatur

Wenn eine Unterbaugruppe fremdvergeben wird, wird eine ausgehende Unterbaugruppe angelegt, für die im Programm Arbeitsauftrag - Ausgehende Unterbaugruppen (tswcs4150m000) die Option **Aktion für ausgehende Unterbaugruppe auf An Fremdleister** gesetzt ist. Wenn diese Unterbaugruppe verarbeitet wird, wird eine Fremdleistung angelegt.

Wenn Sie die fremdvergebene Service-Leistung planen und freigeben, wird für den Kostenartikel eine sonstige Einsatzmittelposition angelegt, auf Basis derer dann eine Bestellanforderung oder eine Bestellung angelegt wird, wobei die ausgehende Unterbaugruppe in einer Materiallieferposition und in der Bestellposition enthalten ist. Materiallieferpositionen werden auch für das im Programm Bestellung - Materiallieferpositionen (tdpur4116m000) mit der fremdvergebenen Service-Leistung verknüpfte Material angelegt.

## Hinweis

Die geplante Fremdvergabe (die Fremdleistung wird angelegt, wenn der Arbeitsauftrag angelegt wird) unterstützt nur den Materialfluss und nicht den Fluss des Endprodukts / der Unterbaugruppe.

Folgende Szenarien sind möglich:

## Szenario 1: Ein Artikel wird an den Fremdleister gesendet und derselbe Artikel zurückerhalten.

Der Werkstattauftrag für den Artikel (mit ID-Nummer) kann manuell erstellt oder aus einer Problemmeldung generiert werden. Wenn der Artikel in der Teile-Instandhaltungsposition angegeben ist, wird der verbundene Arbeitsauftrag generiert. Weitere Informationen finden Sie unter *Warenflüsse bei Fremdbearbeitung* (S. 17).

Für diese Arbeitsauftragsleistung wird nur dann eine Bestellung generiert, wenn das Kontrollkästchen **Fremdvergeben** markiert ist. Der zu reparierende Artikel wird durch Anlegen einer ausgehenden Unterbaugruppe festgelegt.

Um den zu reparierenden Artikel an den Fremdleister weiterzuleiten, wird aus dieser Materiallieferposition ein Umlagerungsauftrag generiert. Nach der Reparatur des Artikels sendet der Fremdleister diesen zurück an das Lager. Dort wird er unter der Bestellposition vereinnahmt. Anschließend wird der Artikel mithilfe einer eingehenden Unterbaugruppe für die Werkstatt entnommen. Der Arbeitsauftrag kann abgeschlossen werden, nachdem alle Service-Leistungen beendet sind und der verbundene Werkstattauftrag aktualisiert wurde. Der reparierte Artikel wird an den Kunden zurückgegeben und eine Rechnung kann an den Kunden gesendet werden. Die Eingangsrechnung wird mit dem Werkstattauftrag verrechnet und die vom Kunden gesendete Eingangsrechnung wird im ACP-Modul (Kreditorenbuchhaltung) verwaltet.

## Hinweis

In diesem Szenario gehört der zu reparierende Artikel dem Kunden.

## Szenario 2: Ein Artikel und Teile werden an den Fremdleister gesendet und derselbe reparierte Artikel zurückerhalten.

Der Vorgang der Fremdvergabe des Artikels ist identisch mit dem unter Szenario 1 beschriebenen, nur dass hier zusammen mit dem zu reparierenden Artikel eine zusätzliche Komponente an den Fremdleister gesendet wird. Diese Komponente wird in den Materiallieferpositionen angegeben.

### Hinweis

Die zusätzliche Komponente kann sich im Firmeneigentum oder im Kundeneigentum befinden.

Um den zu reparierenden Artikel und die zusätzliche Komponente an den Fremdleister weiterzuleiten, wird aus dieser Materiallieferposition ein Umlagerungsauftrag generiert. Nach der Reparatur des Artikels sendet der Fremdleister diesen zurück an das Lager. Anschließend wird der Artikel für die Werkstatt entnommen. Der Arbeitsauftrag kann abgeschlossen werden, nachdem alle Service-Leistungen beendet sind und der verbundene Werkstattauftrag aktualisiert wurde. Der reparierte Artikel wird an den Kunden zurückgegeben und eine Rechnung kann an den Kunden gesendet werden. Die Eingangsrechnung wird mit dem Werkstattauftrag verrechnet und die vom Kunden gesendete Eingangsrechnung wird im ACP-Modul (Kreditorenbuchhaltung) verwaltet.

### Hinweis

- Wenn der Artikel vom Fremdleister zurückkommt und im Lager vereinnahmt wird, ist eine retrograde Abbuchung (Reduzierung des Bestands im virtuellen Lager) erforderlich.
- In diesem Szenario gehört der zu reparierende Artikel dem Kunden.

## Szenario 3: Ein Artikel und Materialien werden an den Fremdleister gesendet und derselbe reparierte Artikel und ein defektes Teil zurückerhalten.

Der Vorgang der Fremdvergabe des Artikels ist identisch mit dem unter Szenario 2 beschriebenen, nur dass hier der Fremdleister nach der Reparatur des Artikels diesen zusammen mit dem defekten Teil an das Lager zurückgibt.

## Szenario 4: Artikel A mit der ID-Nummer 123 wird gesendet und Artikel A oder Artikel B mit einer anderen ID-Nummer wird zurückerhalten.

In diesem Szenario wird der für die Reparatur vorgesehene Artikel zusammen mit der zusätzlichen Komponente an den Fremdleister gesendet. Um den zu reparierenden Artikel und die zusätzliche Komponente an den Fremdleister weiterzuleiten, wird aus der Materiallieferposition ein Umlagerungsauftrag generiert. Nach der Reparatur des Artikels sendet der Fremdleister diesen zurück an das Lager.

Weil der vom Fremdleister zurückkommende Artikel eine andere ID-Nummer aufweist als der gesendet Artikel, müssen in diesem Szenario die verbundenen Aufträge wie der Arbeitsauftrag und der Werkstattauftrag mit der neuen ID-Nummer aktualisiert werden.

### **Hinweis**

Falls für die alte ID-Nummer ein Service-Vertrag festgelegt ist, aber keiner für die neue ID-Nummer, kann der Artikel nicht vereinnahmt werden. Daher empfiehlt es sich, einen Vertrag auf einer höheren Ebene, etwa der Artikelebene, zu definieren.

Zur Unterstützung dieser Szenarien sind die folgenden Abläufe möglich:

- Ein Endprodukt-/Unterbaugruppen-Fluss (an den und vom Fremdleister)
- Ein Teile-(Material-)Fluss an den Fremdleister
- Ein Fluss defekter Teile vom Fremdleister





### Arbeitsauftrag

Aufträge, mit denen die Wartung von Artikeln in einem Service-Center oder einer Werkstatt geplant, ausgeführt und überwacht wird. Ein Arbeitsauftrag besteht aus mindestens einem Arbeitsauftragskopf und kann eine Reihe von Leistungen beinhalten, die für einen Reparaturartikel ausgeführt werden müssen.

### ATP-Prüfung

Die Prüfung der Menge, die einem Kunden zugesagt werden kann, auf Basis des zulässigen Bedarfs. Zweck der ATP-Prüfung ist die Reservierung einer bestimmten Menge an Ersatzteilen oder Artikeln.

### Deckungsart

Eine finanzielle Einteilung, mit der angegeben wird, bis zu welchem Umfang Leistungen durch eine Garantie oder einen Vertrag gedeckt sind, und welcher Teil der Leistungen in Rechnung gestellt werden kann.

### Deckungspositionen

Positionen, in denen die angefallenen Kosten, die in Rechnung zu stellenden Beträge, und die durch geltende Verträge und/oder Garantien gedeckten Beträge erfasst werden. Die meisten Deckungspositionen werden bei der Werkstattauftragsabwicklung hinzugefügt, können aber auch manuell angelegt werden.

### 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*.

### Frei verfügbarer Bestand

Die Artikelmenge, die einem Kunden entweder zu sofort oder zu einem bestimmten späteren Zeitpunkt zugesagt werden kann.

## Handelspartner

Mit dem Handelspartner, z. B. einem Kunden oder Lieferanten, führen Sie geschäftliche Transaktionen durch. Darüber hinaus können Sie Abteilungen innerhalb Ihres Unternehmens als Handelspartner festlegen, die als Kunde oder Lieferant für Ihre eigene Abteilung fungieren.

Folgendes gehört zur Definition eines Handelspartners:

- Name und Adresse des Unternehmens
- Sprache und verwendete Währung
- Steuerliche und rechtliche Identifikationsdaten

Geschäftliche Kontakte zum Handelspartner laufen über dessen Ansprechpartner. Über den Status des Handelspartners wird festgelegt, ob Sie mit ihm Geschäfte abschließen können. Die Art der Transaktion (VK-Auftrag, Rechnung, Zahlung, Versand) wird durch die Handelspartnerrolle festgelegt.

## Integrationsbelegart

Stellt eine Art von Logistikbuchung zur Zuordnung und Buchung der Integrationsbuchungen in Finanzwesen und für den Finanz-Abgleich dar.

Die von LN zur Verfügung gestellten Integrationsbelegarten sind mit dem entsprechenden Logistikobjekt verbunden. Die Integrationsbelegarten für die verschiedenen VK-Auftragsbuchungen sind beispielsweise mit dem Logistikobjekt **VK-Auftrag** verbunden.

## Lagerauftrag

Ein Auftrag für die Handhabung von Waren im Lager.

Ein Lagerauftrag kann eine der folgenden Buchungsarten aufweisen:

- **Wareneingang**
- **Entnahme**
- **Umlagerung**
- **AiU-Umbuchung**

Jeder Auftrag enthält alle Angaben, die für die Handhabung von Waren erforderlich sind. Je nach Art des Artikels (Chargenartikel oder kein Chargenartikel) und des Lagers (mit Lagerplätzen oder ohne Lagerplätze) können Chargen und/oder Lagerplätze zugeordnet werden. Der Auftrag folgt einer vordefinierten Lagerprozedur.

### Hinweis

Im Paket Fertigung wird ein Lagerauftrag in der Regel als Lagerauftrag bezeichnet.

Synonym: Lagerauftrag

## Lagerauftrag

Siehe: *Lagerauftrag* (S. 58)

## Lohnkostensatz

Der Lohnkostensatz, der im Programm Codes für Lohnkostensätze (tcpl0190m000) im Paket Mitarbeiterdaten definiert wurde. Innerhalb des Codes für den Lohnkostensatz können ein externer und ein interner Kostensatz festgelegt werden.

Sie können Lohnkostensätze weitläufiger auch, z. B.:

- einem Kundendienst zuweisen. Sie gelten dann für alle von diesem Kundendienst ausgeführten Arbeiten.
- einer Installationsgruppe zuweisen. Sie gelten dann für alle Arbeiten, die an dieser Installationsgruppe durchgeführt werden.

Im Programm Parameter Service-Auftragswesen (SOC) (tssoc0100m000) können für Folgendes Suchpfade für Lohnkostensätze vorgegeben werden:

- Vorkalkulierter Verkaufspreis (externer Plankostensatz)
- Vorkalkulierter Kostensatz (interner Plankostensatz)
- Nachkalkulierter Verkaufspreis (externer Istkostensatz)
- Nachkalkulierter Kostensatz (interner Istkostensatz)

## Lösung

Codes für Problemmeldungen und Service-Aufträge, die Ihnen die Analyse von Aufträgen ermöglichen.

## Preisbuch

Eine funktionale Einheit, in der Sie Preisdaten speichern können, die für einen bestimmten Zeitraum gültig sind.

Zu einem Preisbuch gehören die folgenden Elemente:

- Ein Preisbuchkopf, der den Code, die Art und die Verwendung des Preisbuchs enthält.
- Mindestens eine Preisbuchposition, die die Artikel enthält.

Ein Rabattschema mit Mengen- oder Wertschwelle kann mit einem Preisbuch verknüpft werden.

## Problem

Die Quelle oder das Symptom einer Fehlfunktion oder Störung.

## Service-Art

Die Service-Klassen, die Service-Leister anbieten. Die Service-Art entscheidet darüber, welcher Einsatzbereich für einen Service-Auftragskopf relevant ist, und gibt ein bestimmtes Vorgehen bei der Auftragsabwicklung und eine Deckungsart vor.

## Service-Auftrag

Aufträge, mit denen alle Reparaturen und Instandhaltungsmaßnahmen an Installationen am Standort des Kunden oder innerhalb des eigenen Werkes geplant, durchgeführt und verwaltet werden.

## Virtuelles Lager

Eine Darstellung eines Lagers, das von einem Handelspartner verwaltet wird. Ein virtuelles Lager entspricht einem tatsächlichen Lager, das vom System des Handelspartners gesteuert wird. In diesem tatsächlichen Lager finden die Ein- und Auslagerungsvorgänge statt. Das virtuelle Lager spiegelt die Lagerbestände im Lager des Handelspartners wider.

Virtuelle Lager werden in Fällen wie den Folgenden verwendet:

- Das Lager befindet sich an Ihrem Standort, der Bestand befindet sich jedoch so lange unter der Verwaltung und möglicherweise im Eigentum des Lieferanten, bis Sie die Artikel verwenden.
- Das Lager befindet sich am Kundenstandort. Der Bestand ist Ihr Eigentum, bis der Kunde die Artikel verwendet, die Verwaltung des Bestandes liegt jedoch beim Kunden.
- Das Lager befindet sich am Standort des Fremdbearbeiters. Die unbearbeiteten Erzeugnisse im Lager sind Ihr Eigentum, die Verwaltung des Bestandes liegt jedoch beim Fremdleister.

Das virtuelle Lager gehört nicht zu den Lagerarten, die Sie in LN definieren können. Für die Einrichtung eines virtuellen Lagers sind verschiedene Parametereinstellungen erforderlich.

## Werkstattauftrag

Aufträge, mit deren Hilfe die Instandhaltung von Komponenten und Produkten im Kundenbesitz und die logistische Handhabung von Ersatzteilen geplant, ausgeführt und kontrolliert wird.

## Werkstattauftragspositionen

Positionen, die alle Daten der instandzuhaltenden, zu verleihenden, zu ersetzenden, zu liefernden oder zu vereinnahmenden Artikel enthalten.

---

# Index

**Alternativer Artikel, 13**  
**Arbeitsauftrag, 57**  
**ATP, 14**  
**ATP-Datum, 14**  
**ATP-Prüfung, 57**  
**Auftragssperre aufheben, 36**  
**Deckungsart, 57**  
**Deckungspositionen, 57**  
**Entsprechendes Menü, 57**  
**Frei verfügbarer Bestand, 57**  
**Handelspartner, 58**  
**Integrationsbelegart, 58**  
**Interne Fremdvergabe, Interne Fremdleistung  
bei Depotreparatur, 41**  
**Interne handelsübliche Kostensätze, 44**  
**Lagerauftrag, 58**  
**Lohnkostensatz, 59**  
**Lösung, 59**  
**Neuberechnung von Preis, Rabatten und  
Beträgen, 45**  
**Preisbuch, 59**  
**Problem, 59**  
**Problemmeldung - Sperrung aufheben, 36**  
**Service-Art, 59**  
**Service-Auftrag, 59**  
**Service-Aufträge**  
    Entsperren, 36  
**Service-Aufträge oder Werkstattaufträge  
entsperren, 36**  
**Service-Verträge und Angebote, 34**  
**Vertrag mit Werkstattauftrag verknüpfen, 45**  
**Virtuelles Lager, 60**  
**Werkstattauftragspositionen, 60**  
**Werkstattauftrag, 60**  
    Stornieren, 35  
**Werkstattauftrag stornieren, 35**  
**Werkstattauftragsverwaltung (MSC), 9, 33**

---

